Режущие инструменты от Sandvik Coromant

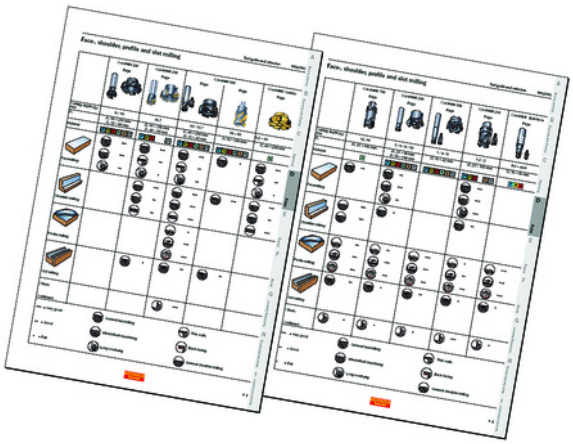
Вращающиеся инструменты

ФРЕЗЕРОВАНИЕ | СВЕРЛЕНИЕ | РАСТАЧИВАНИЕ | ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ

2012



Выбор инструмента для фрезерования

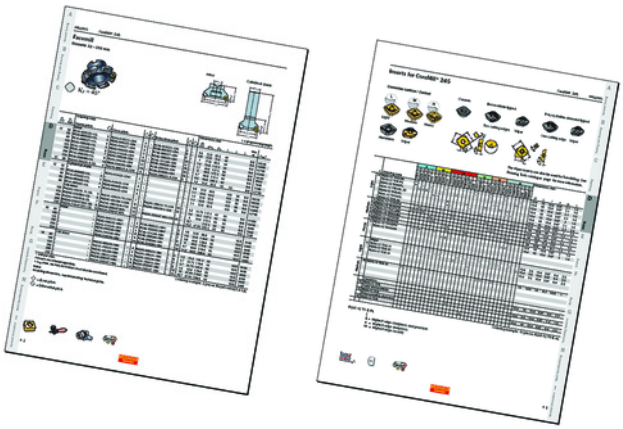


1 Определите тип операции

В соответствии с типом операции:
- Торцевое фрезерование
- Фрезерование уступов
- Профильное фрезерование
- Фрезерование пазов

Подберите наиболее оптимальный инструмент с точки зрения производительности и надежности обработки.

См. стр. D6.



2 Определите группу обрабатываемого материала

Определите, к какой группе материалов по ISO относится обрабатываемый материал:

- **P** Сталь (P)
- **M** Нержавеющая сталь (M)
- **K** Чугун (K)
- **N** Алюминий (N)
- **S** Жаропрочные и титановые сплавы (S)
- **H** Материалы высокой твердости (H)

См. таблицу соответствия материалов в разделе I.

3 Выберите тип фрезы

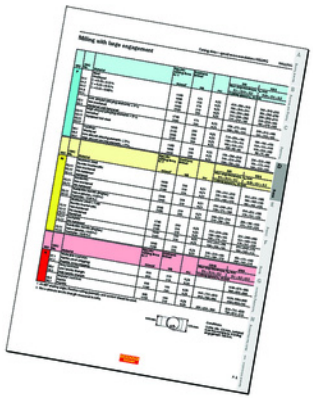
Выберите шаг зубьев и тип крепления фрезы.

Как первый выбор рекомендуется нормальный шаг зубьев фрезы.

При работе с большим вылетом и в нестабильных условиях следует выбирать крупный шаг зубьев.

При обработке материалов, дающих элементную стружку, рекомендуется выбирать мелкий шаг зубьев фрезы.

Выберите тип крепления.



4 Подберите режущую пластину

Выберите геометрию передней поверхности пластин в соответствии с операцией:

Геометрия L – для чистовой обработки

Когда необходимо снизить усилия резания, при легких условиях обработки.

Геометрия M – для получистовой обработки

Универсальная геометрия для разнообразных условий обработки.

Геометрия H – для черновой обработки

Для тяжелой обработки поверхностей с ковочной или литейной коркой, а также при опасности вибраций.

Выберите пластины из твердого сплава, обеспечивающего оптимальную производительность.

5 Определите начальные режимы обработки

Рекомендуемые начальные значения скоростей резания и подач приведены в таблицах на стр. D334, а также на упаковке пластин.

В производственных условиях практически всегда необходима корректировка режимов с целью их оптимизации.





Более подробная информация в нашем "Руководстве по металлообработке".

Фрезы
Пластины
Описание сплавов
Tailor Made – система параметрического конструирования
Цельные фрезы
Комплектующие и принадлежности
Режимы резания
Инструменталь-ная система
Выбор инструмента
Режимы резания, выбор подачи

ФРЕЗЕРОВАНИЕ

Область применения

Фрезерование торцев и уступов D4
Профильное фрезерование D5
Фрезерование пазов D5

Инструмент

Ассортимент инструмента D6
Пластины D14

Фрезы с углом в плане 90°
CoroMill® 490, небольшая глубина резания D17
CoroMill® 390, низкие и высокие уступы D25
CoroMill® 290, черновая обработка D47
CoroMill® Century, высокоскоростная обработка D51
CoroMill® 790, обработка цветных металлов D61
CoroMill® 690, черновая обработка титана D67
Sandvik AUTO-FS, чистовая обработка D315
CoroMill® 331, двух- и трехсторонние фрезы D140
CoroMill 329, дисковая фреза D169

Торцевые фрезы с углом в плане 75° - 45°
Sandvik AUTO-AF, чистовая обработка D311
CoroMill® 365, черновая обработка чугуна и стали D98
CoroMill 360, торцевые фрезы для тяжелой обработки D105
CoroMill 345, торцевое фрезерование D83
CoroMill® 245, легкое резание D90
Черновые фрезы Sandvik AUTO D308
T-Max 45, тяжелая обработка D300

Фрезы с углом в плане 10° и плунжерные фрезы
CoroMill® 210, высокопроизводительная черновая обработка D75

Фрезы для профильной обработки
CoroMill® 300, получистовое фрезерование с низкими усилиями резания D110
CoroMill® 200, черновая обработка D122
CoroMill® со сферическим концом, получистовое профильное фрезерование D128
CoroMill® со сферическим концом, чистовая обработка D135

Канавочные и резьбовые фрезы
CoroMill® 327, отверстия от 10 мм D176
CoroMill® 328, отверстия от 39 мм D194
CoroMill 325, фреза для вихревого нарезания резьбы D187

Цельные твердосплавные концевые фрезы
CoroMill 326, резьбофрезерование и снятие фасок D192
CoroMill® Plura, от чистового до чернового фрезерования D229
Фрезы CoroMill Plura с креплением iLock D289
CoroMill® Plura, резьбофрезерование D295

Фрезы других типов
CoroMill® 316, сменные головки с соединением EH D211
CoroMill 170, фреза для зубонарезания D199
CoroMill® 176, фреза для зубонарезания D206
Плунжерные фрезы CoroMill® 215 D81
Длиннокромочные фрезы для чистовой обработки D73
U-Max® концевые фрезы-сверла D303
Фрезы U-Max® для обработки фасок D305
Фрезы для расточки блока цилиндров D318
Прорезные фрезы T-MAX Q-Cut D173

Пластины по стандарту ISO D322

Режимы резания

D328

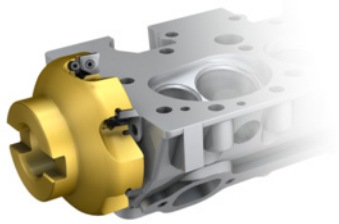
Информация о сплавах

D356

Торцевое фрезерование

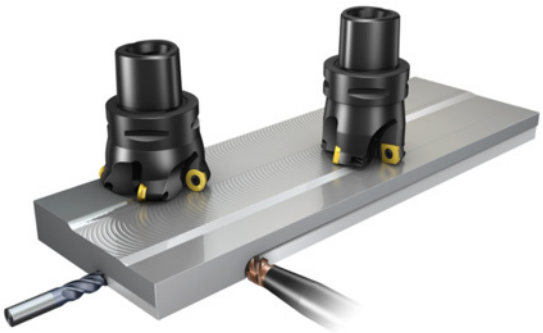
Торцевое фрезерование
CoroMill 345 Стр. D85..
CoroMill 245 Стр. D90.
CoroMill 490 Стр. D17.
CoroMill® 390 Стр. D25.
CoroMill 200 Стр. D122.
CoroMill 300 Стр. D110.





Фрезерование алюминия
CoroMill Century Стр. D51.

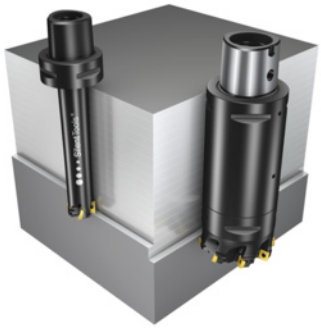
Фрезерование с большими подачами
CoroMill 210 Стр. D75.
CoroMill Plura Стр. D229.
CoroMill 200 Стр. D122.
CoroMill 300 Стр. D110.



Фрезерование уступов

Фрезерование торцев и уступов
CoroMill 490 Стр. D17.
CoroMill® 390 Стр. D25.
CoroMill 331 Стр. D140.
CoroMill Century Стр. D51.



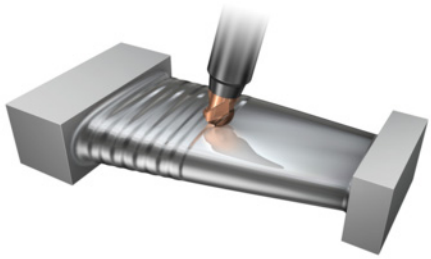


Фрезерование глубоких уступов
CoroMill® 390 Стр. D25.
CoroMill 210 Стр. D75.



Фрезерование уступов
CoroMill 690 Стр. D69.
CoroMill 316 Стр. D211.
CoroMill® 390 Стр. D25.

Профильное фрезерование



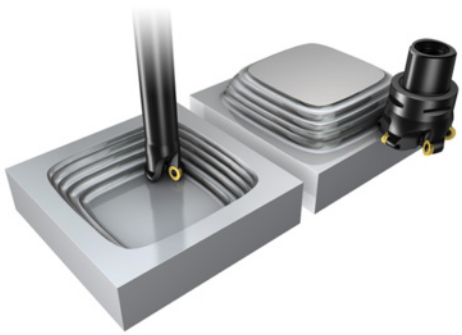
Чистовая обработка

CoroMill со сферическим концом для чистовой обработки	Стр. D128.
CoroMill 316	Стр. D211.
CoroMill Plura	Стр. D229.

Черновая / получистовая обработка

CoroMill 200	Стр. D122.
CoroMill 300	Стр. D110.
CoroMill 316	Стр. D211.
CoroMill Plura	Стр. D229.





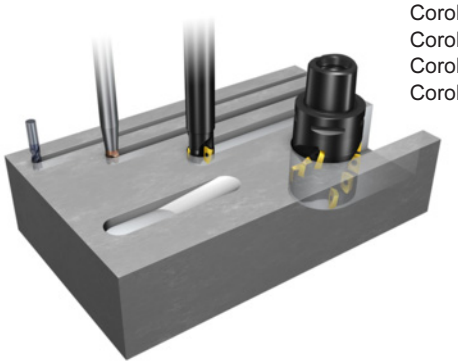
Черновая / получистовая обработка

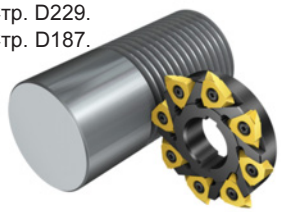
CoroMill 200	Стр. D122.
CoroMill 300	Стр. D110.
CoroMill 316	Стр. D211.
CoroMill Plura	Стр. D229.
Фрезы CoroMill со сферическим концом	Стр. D128.

Обработка пазов и уступов, нарезание резьбы

Фрезерование пазов

CoroMill® 390	Стр. D25.
CoroMill 690	Стр. D67.
CoroMill 316	Стр. D211.
CoroMill Plura	Стр. D229.
CoroMill 325	Стр. D187.





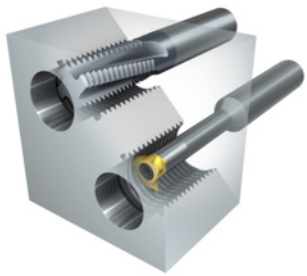
Резьбонарезание

CoroMill 328	Стр. D194.
CoroMill 327	Стр. D176.
CoroMill® 326	Стр. D192.
CoroMill Plura	Стр. D295.
CoroMill 325	Стр. D187.

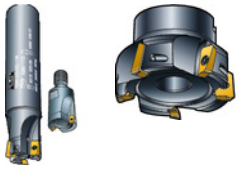
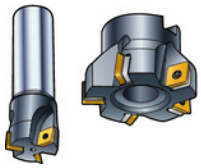
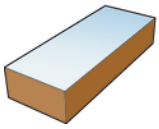
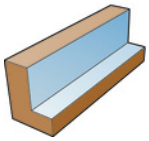
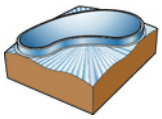
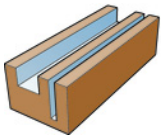
Трехстороннее фрезерование

CoroMill 331	Стр. D140.
CoroMill 329	Стр. D169.
CoroMill 328	Стр. D194.
CoroMill 327	Стр. D176.
CoroMill® 326	Стр. D192.
T-MAX Q-Cut	Стр. D173.





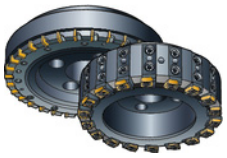
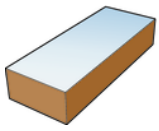
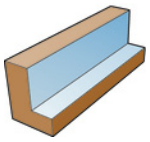
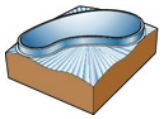
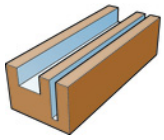
Торцевые фрезы 90˚ для обработки прямоугольных уступов

	CoroMill® 490	CoroMill® 390		CoroMill® 290	CoroMill® Century
	Стр. D17.	Стр. D25.	Стр. D27.	Стр. D47.	Стр. D51.
					
Глубина резания (a_p), мм дюйм	5.5 - 10.0 .216 - .394	10 - 15.7 .394 - .618	36 - 85 1.420 - 3.900	10.7 .421	2 - 2 - 10 .079 - .394
D_c, мм D_c, дюйм	20 - 250 .750 - 10.000	12 - 200 .500 - 8.000	32 - 200 1.250 - 4.000	40 - 250 2.000 - 10.000	40 - 200 2.000 - 8.000
Обрабатываемый материал	P M K N S H	P M K N S H	P M K N S H	P M K N S H	P K N H
 Торцевое фрезерование	••• / •• / ••	••• / •• / ••	•	••• / •• / •	••• / •• / •
 Фрезерование уступов	••• / ••• / •••	••• / ••• / •••	••• / •••	••• / •• / ••	••• / •• / •••
 Профильное фрезерование	• / ••• / •••				
 Фрезерование пазов	••	••	••	•	
Другие виды фрезерования		•••			

••• = Лучший выбор
•• = Хороший выбор
• = Допускается использовать

Торцевое фрезерование
Фрезерование тонких стенок
Точение с врезанием
Винтовая интерполяция
Профильная обработка
Обработка фасок по контуру
Фрезерование с осевой подачей
Фрезерование пазов
Фрезерование с большими вылетами
Фрезерование уступов
Фрезерование уступов за несколько проходов

Торцевые фрезы 90˚ для обработки прямоугольных уступов

	CoroMill® 790 Стр. D61.	**CoroMill® 690** Стр. D67.	**Длиннокромочные фрезы для чистовой обработки** Стр. D73.	**AUTO-FS** Стр. D315.
				
Глубина резания (a_p), мм дюйм	12, 18 .472 - .709	53 - 112 2.087 - 4.409	100 - 150 4.000 - 6.000	1 - 8 .008 - .315
D_c, мм D_c, дюйм	25 - 100 1.000 - 5.000	40 - 100 1.500 - 4.000	50 - 80 2.000 - 3.000	125 - 500 4.921 - 19.685
Обрабатываемый материал	P M N S H	S	P M N S H	P K N S H
 Торцевое фрезерование	••	•	•	••• •••
 Фрезерование уступов	••• •••	•••	•••	•••
 Профильное фрезерование	•• ••• •••			
 Фрезерование пазов	••	••	••	
Другие виды фрезерования	•			

 Фрезерование уступов за несколько проходов

 Фрезерование глубоких пазов

 Точение с врезанием

 Фрезерование уступов

 Фрезерование пазов

 Фрезерование с осевой подачей

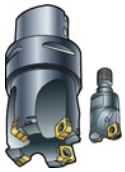
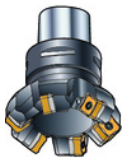
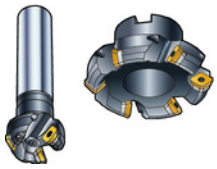
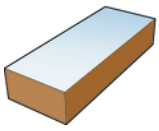
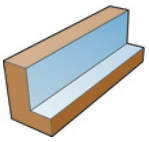
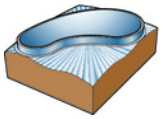
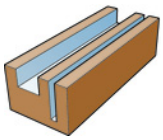
 Винтовая интерполяция

 Торцевое фрезерование

 Профильная обработка

 Прерывистое фрезерование

Торцевые и плунжерные фрезы 10˚-75˚

	CoroMill® 210	CoroMill® 345	CoroMill® 245	CoroMill® 360
	Стр. D75.	Стр. D83.	Стр. D90.	Стр. D105.
				
Глубина резания (a_p), мм дюйм	1.2 - 2 .047 - .079	6 .236	6 - 10 .240 - .394	13 / 18 .512 / .709
D_c, мм D_c, дюйм	25 - 160 1.000 - 6.000	40 - 250 1.500-10.000	32 - 250 1.250 - 10.000	160 - 500 6.000 - 20.000
Обрабатываемый материал	P M K S H	P M K N S H	P M K N S H	P M K S
 Торцевое фрезерование	 •••	 •••	 •••	 •••
 Фрезерование уступов	 ••			
 Профильное фрезерование	 • •• •••			
 Фрезерование пазов	 •			
Другие виды фрезерования Продолжение ...	 ••			

••• = Лучший выбор
•• = Хороший выбор
• = Допускается использовать

 Торцевое фрезерование

 Точение с врезанием

 Прерывистое фрезерование

 Винтовая интерполяция

 Профильная обработка

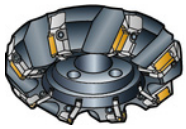
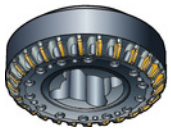
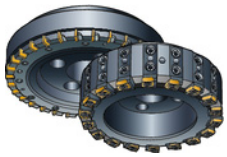
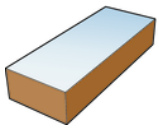
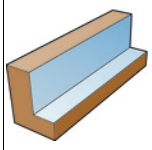
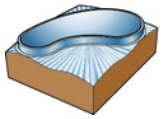
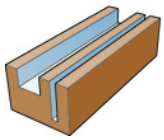
 Фрезерование с осевой подачей

 Фрезерование пазов

 Фрезерование с большими вылетами

 Фрезерование уступов за несколько проходов

Торцевые и плунжерные фрезы 10˚-75˚

		CoroMill® 365 Стр. D98.	**T-MAX 45** Стр. D300.	**AUTO-R** Стр. D308.	**AUTO-AF** Стр. D311.
					
Глубина резания (a_p), мм дюйм		6 .236	12 .472	6 .236	1 - 8 .008 - .315
D_c, мм D_c, дюйм		40 - 250 1.500 - 10.000	100 - 400 3.937 - 15.748	125 - 500 3.150 - 19.685	80 - 500 3.150 - 9.843
Обрабатываемый материал		P K H	P M K N S H	P K N S H	P K N S H
	Торцевое фрезерование	••• / ••	•• / •••	•• / ••	••• / •••
	Фрезерование уступов				•••
	Профильное фрезерование				
	Фрезерование пазов				
	Другие виды фрезерования				

••• = Лучший выбор
•• = Хороший выбор
• = Допускается использовать

 Торцевое фрезерование

 Прерывистое фрезерование

 Фрезерование уступов

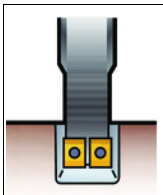
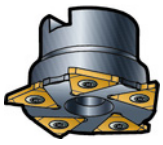
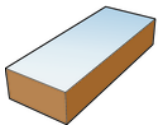
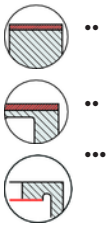
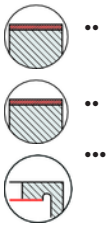
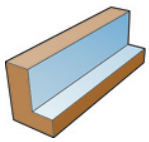
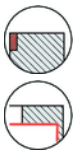
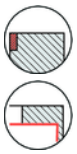
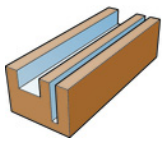
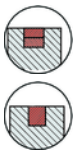
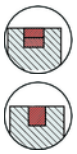
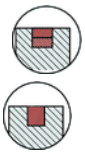
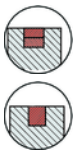
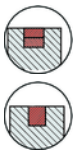
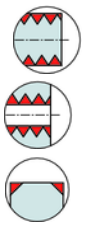
Фрезы с круглыми пластинами и со сферическим концом

	CoroMill® 200 Стр. D122.	CoroMill® 300 Стр. D110.	CoroMill® со сферическим концом Стр. D128.	CoroMill® со сферическим концом для чистовой обработки Стр. D135.
Глубина резания (a_p), мм дюйм	5 - 10 .187 - .375	0.7 - 10 .027 - .500	8.6 - 44.6 .310 - 1.791	1.2 - 4.8 .047 - .188
D_c, мм D_c, дюйм	25 - 160 1.000 - 10.000	10 - 200 .375 - 8.000	10 - 50 .375 - 2.000	8 - 32 .312 - 1.250
Обрабатываемый материал	P M K N S H	P M K N S H	P M K N S H	P M K H
Торцевое фрезерование	•• ••• ••	•• ••• ••		
Фрезерование уступов	•	•		
Профильное фрезерование	•• ••• •••	••• ••• •••	••• ••• •••	••• • •
Фрезерование пазов	•	••	•	•
Другие виды фрезерования	•	•	•	•

••• = Лучший выбор
•• = Хороший выбор
• = Допускается использовать

Торцевое фрезерование
Точение с врезанием
Прерывистое фрезерование
Винтовая интерполяция
Профильная обработка
Фрезерование с осевой подачей
Фрезерование пазов
Фрезерование с большими вылетами
Фрезерование уступов за несколько проходов

Фрезы для обработки пазов, канавок, универсальные дисковые/торцевые и фрезы для нарезания резьбы

	CoroMill® 331		CoroMill® 329	CoroMill® 327	CoroMill® 328	T-MAX® Q-cut
	Стр. D140. Регулируемые 	Стр. D160. Цельный корпус без кассет 	Стр. D169. 	Стр. D176. 	Стр. D194. 	Стр. D173. 
Глубина резания (a_p), мм	6 - 33.8	6 - 10	15 / 18	1.5 - 10.0	1.3 - 5.15	2 - 6
дюйм	.236 - 1.643	.250 - .500	.591 / .709	.059 - .394	.051 - .203	.084 - .243
D_c, мм	80 - 315	40 - 125	100 - 160	9.7 - 34.7	39 - 80	80 - 315
D_c, дюйм	3.150 - 12.000	1.500 - 3.000	4.000 - 5.000	.382 - 1.366	1.535 - 2.480	3.000 - 12.000
Обрабатываемый материал	P M K N S H		P M K N S	P M K N S	P M K N S	P M K N S
 Торцевое фрезерование	 •• •• •••	 •• •• •••				
 Фрезерование уступов	 •• •••	 •• •••				
 Фрезерование пазов	 ••• •••	 ••• •••	 ••• •••	 ••• •••	 ••• •••	 •••
Другие виды фрезерования	 ••	 ••		 ••• ••• •••	 ••• ••• •••	
Продолжение ...						

••• = Лучший выбор
•• = Хороший выбор
• = Допускается использовать

 Торцевое фрезерование

 Точение с врезанием

 Фрезерование глубоких уступов

 Винтовая интерполяция

 Фрезерование уступов снизу

 Фрезерование с осевой подачей

 Нарезание внешней резьбы

 Фрезерование пазов

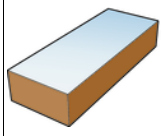
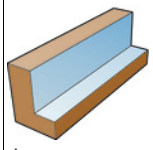
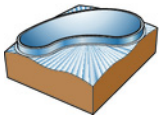
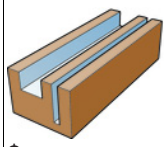
 Фрезерование глубоких пазов

 Фрезерование тонких стенок

 Нарезание внутренней резьбы

 Фрезерование фасок

Фрезы для различных областей применения

	Цельные концевые фрезы CoroMill® 326 Стр. D192.	**Резьбонарезание CoroMill 325** Стр. D187.	**Зуборезные фрезы CoroMill® 170** Стр. D199.	**Зуборезные фрезы CoroMill® 176** Стр. D206.
				
Глубина резания (a_p), мм дюйм	0.6 - 1.2 .024 - .047			
D_c, мм D_c, дюйм	6 - 8 .236 - .315	12 - 20 .472 - .472	210 - 500 8.268 - 19.685	90 - 210 3.543 - 8.268
Обрабатываемый материал	P M K N S	M N S	P	P
 Торцевое фрезерование				
 Фрезерование уступов				
 Профильное фрезерование				
 Фрезерование пазов				
Другие операции	 •••  •••	 •••	 •••	 •••

••• = Лучший выбор
•• = Хороший выбор
• = Допускается использовать

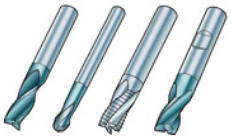
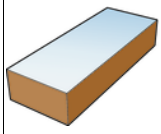
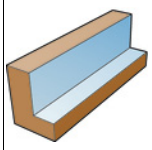
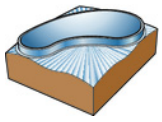
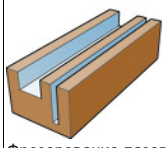
 Зубофрезерование

 Фрезерование фасок

 Нарезание внешней резьбы

 Нарезание внутренней резьбы

Фрезы для различных областей применения

	Сменные режущие головки CoroMill® 316 Стр. D211.	**Цельные концевые фрезы CoroMill® Plura** Стр. D229.	**Цельные концевые фрезы CoroMill® Plura с креплением iLock** Стр. D289.	**Цельные концевые фрезы CoroMill® Plura, для нарезания резьбы** Стр. D295.
				
Глубина резания (a_p), мм дюйм	0.7 - 13.5 .024 - .551	0.1 - 90 .004 - 3.543	19 - 54 .748 - 2.126	8.4 - 50 .453 - 1.250
D_c, мм D_c, дюйм	10 - 25 .375 - 1.000	0.4 - 25 .016 - .984	12 - 25 .630 - .984	3.2 - 19 .311-.5551
Обрабатываемый материал	P M K N S	P M K N S H	S	P M K N S H
 Торцевое фрезерование	••• ••• •••	••• •••	••• •••	
 Фрезерование уступов	••• ••• ••• •••	••• ••• ••• •••	••• ••• ••• •••	
 Профильное фрезерование	••• ••• •••	••• ••• •••		
 Фрезерование пазов	••• •••	••• •••	••• •••	
Другие операции	••• •••	••• •••		•••

••• = Лучший выбор
•• = Хороший выбор
• = Допускается использовать

 Прерывистое сверление

 Точение с врезанием

 Резьбонарезание

 Винтовая интерполяция

 Фрезерование уступов снизу

 Профильная обработка

 Фрезерование фасок

 Фрезерование пазов

 Фрезерование глубоких пазов

 Фрезерование глубоких уступов

 Фрезерование уступов

 Фрезерование с большими вылетами

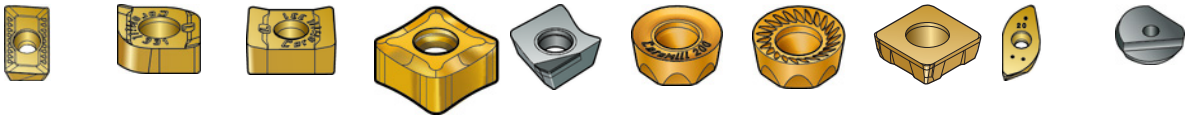
 Торцевое фрезерование

 Фрезерование тонких стенок

 Фрезерование уступов за несколько проходов

Пластины для фрезерования

CoroMill®



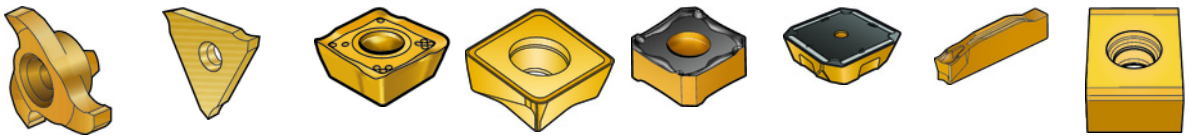
	APMT	R/L331.1A	N331.1A	N331.1D	R/L590	RCHT	RCKT	R210	R216	R216F
Стр.	D132	D163	D162	D166	D57	D125	D125	D78	D132	D138

CoroMill® **Прорезные фрезы T-MAX Q-Cut**



	R245	R/L 365	R290	R300	R390	R790	N151.2	330.20	325R
Стр.	D95	D102	D50	D117	D42	D65	D175	D175	D190

CoroMill®



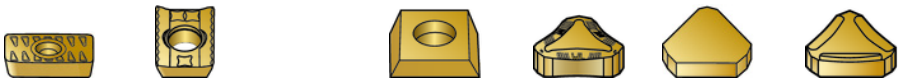
	327	328	490	690	345	360	329	170
Стр.	D180	D197	D23	D72	D88	D109	D172	D202

CoroMill® **U-Max®** **T-MAX® 45** **AUTO**



	176	R216.2	LNCX	SPMT	N260.8	SBEN	SBEX	SDKX/SDMX
Стр.	D208	D304	D304	D305	D313	D316	D316	D318

Плунжерная фреза **Длиннокромочная фреза** **AUTO**



	LPMH	LDHT/LEHT	SDMX	TNEF	TNEN	TNHF
Стр.	D82	D74	D318	D309	D309	D309

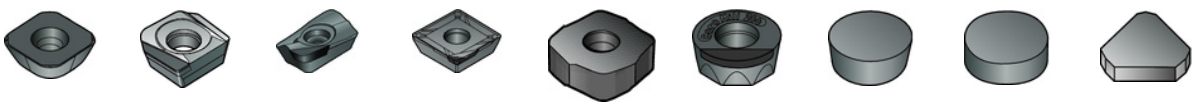
Пластины для других типов фрез



	BPKX	HNGX	SEER/SEKR	SMKR	SEKN/SEMN	SNKN	SPEX	SPKN	TPKN	TPKR
Стр.	D324	D322	D322	D323	D322	D323	D323	D323	D324	D324

Пластины из сверхтвердых режущих материалов

CoroMill® **Пластины для других типов фрез**



	R245	R/L590	R390	R290	N365	RCHT	RPGN	RNGN	TNCN
Стр.	D96	D57	D44	D50	D102	D127	D324	D324	D309

Система обозначения пластин для фрез CoroMill

R	390	–	11	T3	12	M	–	P	L	W
1	2		3	4	5	6		7	8	9

1 Исполнение пластин

R = Правое исполнение
L = Левое исполнение

2 Основной код

Пример: 390= CoroMill® 390

3 Ширина пластины

Пример: 11=11 мм (.669")

4 Толщина пластины s, мм

Пример: T3 s = 3.97

04 s = 4.76

06 s = 6.33

5 Радиус при вершине

Пример: 12 = 1.2 мм

6 Состояние режущей кромки

M = Наибольшая надежность режущей кромки.
E = Наивысшая острота и точность режущей кромки
H = Высокая острота режущей кромки и высокая точность
K = Острая режущая кромка

7 Область применения по ISO

P M K N S H

8 Операция

L = Низкие усилия резания
M = Получистовая обработка
H = Тяжелая
T = Токарно-фрезерная

9 Wiper

W = Wiper

Система обозначения корпусов для фрез CoroMill

R	A	390	–	063	Q	22	L	–	11	M	050
1	2	3		4	5	6	7		8	9	10

1 Тип

R = Правое исполнение

2 Исполнение

A = Дюймовое исполнение

3 Основной код

Пример: 390 = CoroMill® 390

4 Рабочий диаметр фрезы

Пример: 063 = 63 мм

5 Тип соединения

A = Цилиндрич. хвостовик метрич.
B = Хвостовик Weldon метрический
C = Coromant Capto
D = Цилиндрич. хвостовик дюймовый
J = CIS крепление на оправке
M = Weldon дюймовый
N = Хвостовик Whistle Notch дюйм.
Q = Крепление на оправке метрическое
O = Цилиндрич. хвостовик дюймовый
R = Крепление на оправке дюймовое
T = Сменные головки
W = Хвостовик Whistle Notch метрич.
HA= HSK форма A

6 Размер соединения

22 = 22 мм

7 Сверхдлинное исполнение

L = Сверхдлинное исполнение

8 Размер пластины

11 = 11 мм (la)

9 Шаг

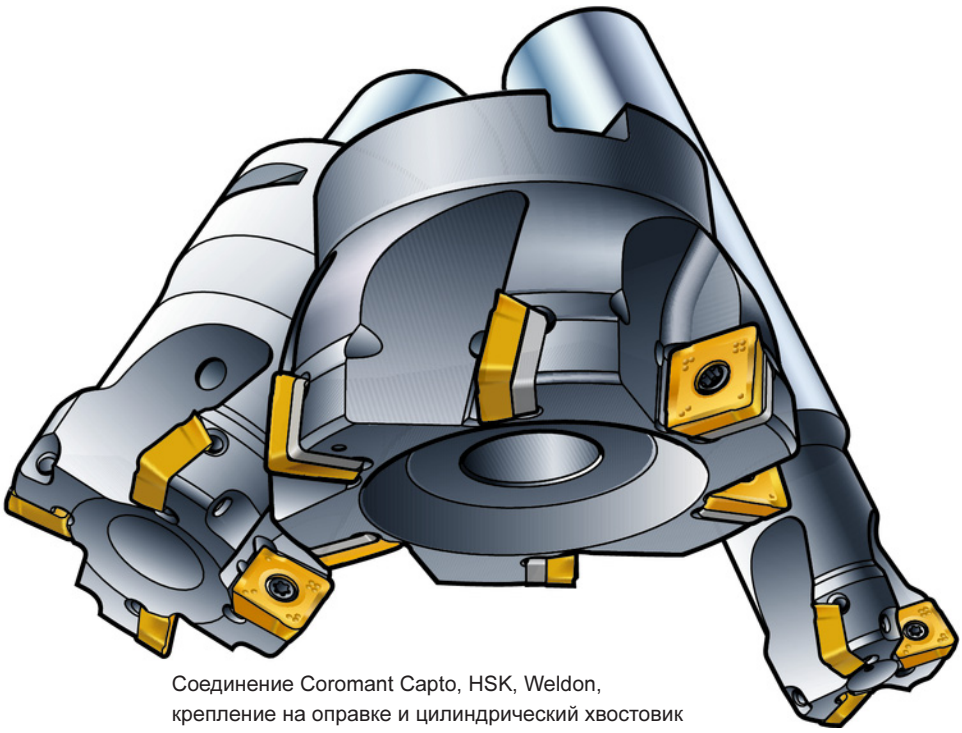
L = Крупный шаг
M = Нормальный шаг
H = Мелкий шаг

10 Размер, l_1

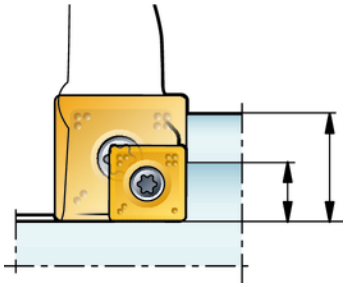
Пример: 050 = 50 мм

CoroMill® 490

**Новое поколение фрез
для обработки торцев и уступов
Диаметр 20 - 250 мм (0,750 - 10,000")**



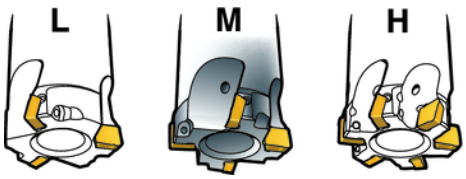
Соединение Coromant Capto, HSK, Weldon,
крепление на оправке и цилиндрический хвостовик



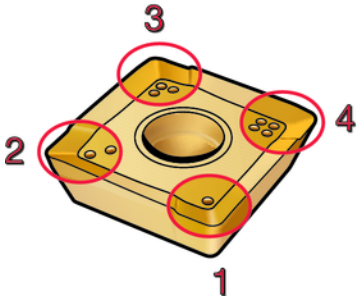
Размер пластины 08
Max глубина 5,5 мм (0,216")
Рекомендуется 4 мм (0,157")

Размер пластины 14
Max глубина 10 мм (0,394")
Рекомендуется 7 мм (0,276")

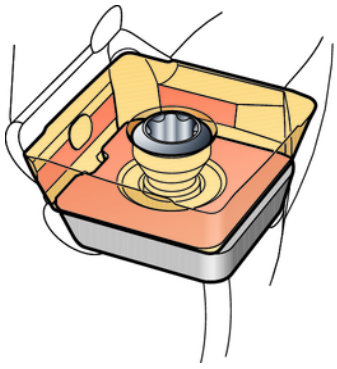
Внутренний подвод СОЖ:
Размер пластины 14, 40-125 мм (1,575-5,000")
Размер пластины 08, 20-50 мм (0,750-2,000")



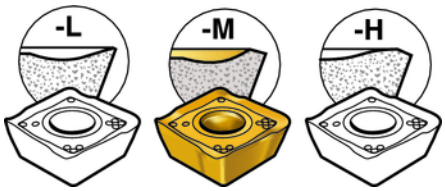
Три исполнения фрезы с различными шагами



Четыре режущие кромки



Надежное базирование
пластины



Геометрии пластин

Tailor Made

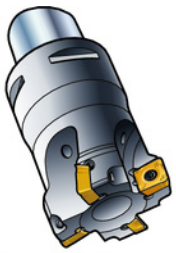
Загрузить "Tailor Made Tool Selection Guide" в формате PDF
можно с сайта **www.sandvik.coromant.com**

Области применения по ISO:

P M K N S H

Фрезы для обработки прямоугольных уступов

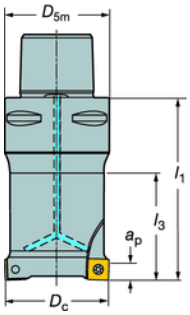
Диаметр 20 - 84 мм



$\kappa_r = 90°$

Размер пластины, мм
8, 14

Coromant Capto®



l_1 = программируемая длина

Метрическое исполнение

		Код заказа										Размеры, мм					
	D_c, мм	Крупный шаг			Нормальный шаг			Мелкий шаг			Подвод СОЖ[1]		D_{5m}	l_1	l_3	Max a_p	n_{max}*
		Coromant Capto															
08	20	490-020C3-08L	2	-	-	-	-	-	-	-	1	0.2	32	80	40	5.5	48500
		490-020C4-08L	2	-	-	-	-	-	-	-	1	0.4	40	70	40	5.5	39000
		490-020C5-08L	2	-	-	-	-	-	-	-	1	0.6	50	75	40	5.5	28000
		490-020C6-08L	2	-	-	-	-	-	-	-	1	1.0	63	80	40	5.5	20000
	25	-	-	-	490-025C3-08M	3	-	-	-	-	1	0.3	32	80	60	5.5	40400
		-	-	-	490-025C4-08M	3	-	-	-	-	1	0.4	40	70	45	5.5	39000
		-	-	-	490-025C5-08M	3	-	-	-	-	1	0.6	50	75	50	5.5	28000
		-	-	-	490-025C6-08M	3	-	-	-	-	1	1.0	63	80	53	5.5	20000
	32	-	-	-	490-032C3-08M	4	-	-	-	-	1	0.4	32	80	60	5.5	33900
		-	-	-	490-032C4-08M	4	-	-	-	-	1	0.5	40	70	45	5.5	33900
		-	-	-	490-032C5-08M	4	-	-	-	-	1	0.7	50	75	50	5.5	28000
		-	-	-	490-032C6-08M	4	-	-	-	-	1	1.0	63	80	53	5.5	20000
		-	-	-	490-032C8-08M	4	-	-	-	-	1	2.0	80	80	45	5.5	14000
	36	-	-	-	490-036C3-08M	-	4	-	-	-	1	0.3	32	50	30	5.5	31300
	40	-	-	-	490-040C4-08M	-	4	490-040C4-08H	6	-	1	0.6	40	70	45	5.5	29300
		-	-	-	490-040C5-08M	-	4	490-040C5-08H	6	-	1	0.8	50	75	50	5.5	28000
		-	-	-	-	-	-	490-040C6-08H	6	-	1	1.2	63	80	53	5.5	20000
		-	-	-	-	-	-	490-040C8-08H	6	-	1	2.2	80	80	45	5.5	14000
	44	-	-	-	490-044C4-08M	-	5	490-044C4-08H	6	-	1	0.6	40	60	40	5.5	27600
	50	-	-	-	490-050C5-08M	-	5	490-050C5-08H	7	-	1	1.0	50	75	50	5.5	25500
		-	-	-	490-050C6-08M	-	5	490-050C6-08H	7	-	1	1.4	63	80	53	5.5	20000
		-	-	-	-	-	-	490-050C8-08H	7	-	1	2.4	80	80	45	5.5	14000
	54	-	-	-	490-054C5-08M	-	5	490-054C5-08H	7	-	1	0.9	50	60	40	5.5	24300
	63	-	-	-	490-063C6-08M	-	6	490-063C6-08H	8	-	1	1.2	63	50	23	5.5	20000
		-	-	-	-	-	-	490-063C8-08H	8	-	1	2.8	80	80	45	5.5	14000
	66	-	-	-	490-066C6-08M	-	6	490-066C6-08H	-	8	1	1.3	63	50	28	5.5	20000
	80	-	-	-	490-080C8-08M	-	8	490-080C8-08H	-	10	1	3.4	80	80	45	5.5	14000
	84	-	-	-	490-084C8-08M	-	8	490-084C8-08H	-	10	1	2.7	80	60	30	5.5	14000
14	40	-	-	-	490-040C4-14M[2]	-	3	490-040C4-14H[2]	4	-	1	0.5	40	70	45	10.0	26400
		-	-	-	490-040C5-14M[2]	-	3	490-040C5-14H[2]	4	-	1	0.8	50	75	50	10.0	26400
		-	-	-	490-040C6-14M[2]	-	3	490-040C6-14H[2]	4	-	1	1.2	63	80	53	10.0	20000
		-	-	-	-	-	-	490-040C8-14H[2]	4	-	1	2.1	80	80	45	10.0	14000
	44	-	-	-	490-044C4-14M[2]	-	3	490-044C4-14H[2]	4	-	1	0.6	40	70	70	10.0	24600
	50	-	-	-	-	-	-	490-050C5-14H[2]	5	-	1	1.0	50	75	50	10.0	22400
		-	-	-	490-050C5-14M	-	4	-	-	-	1	1.0	50	75	50	10.0	13700
		-	-	-	-	-	-	490-050C6-14H[2]	5	-	1	1.4	63	80	53	10.0	20000
		-	-	-	490-050C6-14M	-	4	-	-	-	1	1.4	63	80	53	10.0	13700
		-	-	-	-	-	-	490-050C8-14H[2]	5	-	1	2.3	80	80	45	10.0	14000
	54	-	-	-	-	-	-	490-054C5-14H[2]	5	-	1	0.9	50	60	60	10.0	21300
		-	-	-	490-054C5-14M	-	4	-	-	-	1	0.9	50	60	60	10.0	13000
	63	-	-	-	490-063C6-14M	-	5	490-063C6-14H	6	-	1	1.8	63	80	53	10.0	11700
		-	-	-	-	-	-	490-063C8-14H	6	-	1	2.6	80	80	45	10.0	11700
	66	-	-	-	490-066C6-14M	-	5	490-066C6-14H	6	-	1	1.5	63	65	65	10.0	11400
	80	-	-	-	490-080C6-14M	-	6	490-080C6-14H	8	-	1	1.9	63	65	65	10.0	10100
		-	-	-	490-080C8-14M	-	6	490-080C8-14H	8	-	1	3.2	80	80	45	10.0	10100
	84	-	-	-	490-084C8-14M	-	6	490-084C8-14H	8	-	1	3.0	80	70	70	10.0	9800

[1] 0 = без СОЖ, 1 = подвод СОЖ через центр

[2] Без опорных пластин

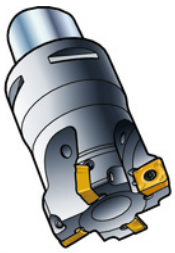
= Равномерный шаг

 J3
 G6
 J4
 D23
 D24

SANDVIK Coromant

Фрезы для обработки прямоугольных уступов

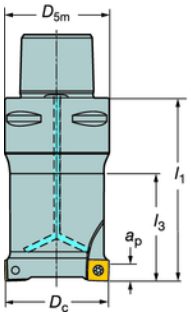
Диаметр 0,750 - 3,000"



0°

Размер пластины, мм
8, 14

Coromant Capto®



l_1 = программируемая длина

Дюймовое исполнение

		Код заказа										Размеры, дюйм					
	D_c, дюйм	Крупный шаг			Нормальный шаг			Мелкий шаг			Подвод СОЖ[1]	Lbs	D_{5m}	l_1	l_3	Max a_p	n_{max}*
		Coromant Capto															
08	.750	A490-019C5-08L	2	-	-	-	-	-	-	-	1	1.3	1.968	3.000	1.500	.216	28000
		A490-019C6-08L	2	-	-	-	-	-	-	-	1	2.1	2.480	3.000	1.500	.216	20000
	1.000	-	-	-	A490-025C5-08M	3	-	-	-	-	1	1.3	1.968	3.000	2.015	.216	28000
		-	-	-	A490-025C6-08M	3	-	-	-	-	1	2.1	2.480	3.000	1.937	.216	20000
	1.250	-	-	-	A490-032C5-08M	4	-	-	-	-	1	1.5	1.968	3.000	2.015	.216	28000
		-	-	-	A490-032C6-08M	4	-	-	-	-	1	2.3	2.480	3.000	1.937	.216	20000
		-	-	-	A490-032C8-08M	4	-	-	-	-	1	4.4	3.150	3.000	1.622	.216	14000
	1.500	-	-	-	-	-	-	A490-038C5-08H	5	-	1	1.7	1.968	3.000	2.015	.216	28000
		-	-	-	-	-	-	A490-038C6-08H	5	-	1	2.3	2.480	3.000	1.937	.216	20000
		-	-	-	-	-	-	A490-038C8-08H	5	-	1	4.6	3.150	3.000	1.622	.216	14000
	2.000	-	-	-	A490-051C5-08M	-	5	A490-051C5-08H	7	-	1	2.4	1.968	3.000	3.000	.216	25200
		-	-	-	-	-	-	A490-051C6-08H	7	-	1	3.1	2.480	3.000	1.937	.216	20000
		-	-	-	-	-	-	A490-051C8-08H	7	-	1	5.2	3.150	3.000	1.622	.216	14000
	2.500	-	-	-	A490-063C6-08M	-	6	A490-063C6-08H	8	-	1	2.8	2.480	2.000	.937	.216	20000
		-	-	-	-	-	-	A490-063C8-08H	8	-	1	5.9	3.150	3.000	1.622	.216	14000
	3.000	-	-	-	-	-	-	A490-076C8-08H	10	-	1	5.9	3.150	2.500	1.122	.216	14000
14	1.500	-	-	-	A490-038C5-14M[2]	3	-	-	-	-	1	1.6	1.968	3.000	2.015	.394	27400
		-	-	-	A490-038C6-14M[2]	3	-	-	-	-	1	2.4	2.480	3.000	1.937	.394	20000
		-	-	-	A490-038C8-14M[2]	3	-	-	-	-	1	4.5	3.150	3.000	1.622	.394	14000
	2.000	-	-	-	-	-	-	A490-051C5-14H[2]	5	-	1	2.2	1.968	3.000	3.000	.394	22200
		-	-	-	A490-051C5-14M	-	4	-	-	-	1	2.2	1.968	3.000	3.000	.394	13600
		-	-	-	-	-	-	A490-051C6-14H[2]	5	-	1	3.0	2.480	3.000	1.937	.394	20000
		-	-	-	A490-051C6-14M	-	4	-	-	-	1	3.0	2.480	3.000	1.937	.394	13600
		-	-	-	-	-	-	A490-051C8-14H[2]	5	-	1	5.0	3.150	3.000	1.622	.394	14000
	2.500	-	-	-	A490-063C6-14M	-	5	A490-063C6-14H	6	-	1	3.2	2.480	2.500	2.500	.394	11700
		-	-	-	-	-	-	A490-063C8-14H	6	-	1	5.6	3.150	3.000	1.622	.394	11700
	3.000	-	-	-	A490-076C8-14M	-	6	A490-076C8-14H	7	-	1	6.5	3.150	3.000	1.622	.394	10400

[1] 0 = без СОЖ, 1 = подвод СОЖ через центр

[2] Без опорных пластин

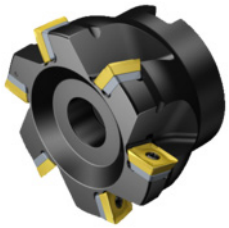
= Равномерный шаг

= Неравномерный шаг

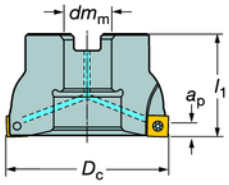
 J3  G6  J4  D23  D24

Фрезы для обработки прямоугольных уступов

Диаметр 40 - 250 мм



Крепление на оправке



$\kappa_r = 90°$

Размер пластины, мм
08, 14

l_1 = программируемая длина

Метрическое исполнение

		Код заказа										Размеры, мм				
	D_c, мм	Крупный шаг			Нормальный шаг			Мелкий шаг			Подвод СОЖ[1]		dm_m	l_1	Max a_p	n_{max}*
		Крепление на оправке														
08	40	-	-	-	490-040Q16-08M	-	4	490-040Q16-08H	6	-	1	0.2	16	40	5.5	29300
	44	-	-	-	490-044Q16-08M	-	5	-	-	-	1	0.2	16	40	5.5	27600
	50	490-050Q22-08L	-	4	490-050Q22-08M	-	5	490-050Q22-08H	7	-	1	0.4	22	40	5.5	25500
	54	-	-	-	490-054Q22-08M	-	5	-	-	-	1	0.4	22	40	5.5	24300
	63	490-063Q22-08L	-	5	490-063Q22-08M	-	6	490-063Q22-08H	8	-	1	0.5	22	40	5.5	22200
	66	-	-	-	490-066Q22-08M	-	6	-	-	-	1	0.5	22	40	5.5	21600
	80	490-080Q27-08L	-	6	490-080Q27-08M	-	8	490-080Q27-08H	-	10	1	1.2	27	50	5.5	19400
	84	-	-	-	490-084Q27-08M	-	8	-	-	-	1	1.3	27	50	5.5	18900
	100	490-100Q32-08L	-	6	490-100Q32-08M	-	8	490-100Q32-08H	-	10	0	1.6	32	50	5.5	17100
	125	490-125Q40-08L	-	8	490-125Q40-08M	-	10	490-125Q40-08H	-	12	0	2.9	40	63	5.5	15200
14	50	-	-	-	-	-	-	490-050Q22-14H[2]	5	-	1	0.3	22	40	10.0	22400
		-	-	-	490-050Q22-14M	-	4	-	-	-	1	0.3	22	40	10.0	13700
	54	-	-	-	490-054Q22-14M	-	4	-	-	-	1	0.3	22	40	10.0	13000
	63	-	-	-	490-063Q22-14M	-	5	490-063Q22-14H	6	-	1	0.4	22	40	10.0	11700
	66	-	-	-	490-066Q22-14M	-	5	-	-	-	1	0.4	22	40	10.0	11400
	80	-	-	-	490-080Q27-14M	-	6	490-080Q27-14H	8	-	1	1.0	27	50	10.0	10100
	84	-	-	-	490-084Q27-14M	-	6	-	-	-	1	1.1	27	50	10.0	9800
	100	490-100Q32-14L	-	5	490-100Q32-14M	-	7	490-100Q32-14H	10	-	1	1.4	32	50	10.0	8900
	125	490-125Q40-14L	-	6	490-125Q40-14M	-	8	490-125Q40-14H	12	-	1	2.6	40	63	10.0	7800
	160	490-160Q40-14L	-	8	490-160Q40-14M	-	12	490-160Q40-14H	15	-	0	4.4	40	63	10.0	6800
	200	490-200Q60-14L	-	10	490-200Q60-14M	-	16	-	-	-	0	7.4	60	63	10.0	6000
	250	490-250Q60-14L	-	12	490-250Q60-14M	-	18	-	-	-	0	11.3	60	63	10.0	5300
		CIS Крепление на оправке														
08	80	A490-080J25.4-08L	-	6	A490-080J25.4-08M	-	8	A490-080J25.4-08H	-	10	1	1.1	25.4	50	5.5	19400
	100	A490-100J31.75-08L	-	6	A490-100J31.75-08M	-	8	A490-100J31.75-08H	-	10	0	2.1	31.75	63	5.5	17100
	125	A490-125J38.1-08L	-	8	A490-125J38.1-08M	-	10	A490-125J38.1-08H	-	12	0	3.0	38.1	63	5.5	15200
14	80	A490-080J25.4-14L	-	4	A490-080J25.4-14M	-	6	A490-080J25.4-14H	8	-	1	0.9	25.4	50	10.0	10100
	100	A490-100J31.75-14L	-	5	A490-100J31.75-14M	-	7	A490-100J31.75-14H	10	-	1	1.9	31.75	63	10.0	8900
	125	A490-125J38.1-14L	-	6	A490-125J38.1-14M	-	8	-	-	-	1	2.7	38.1	63	10.0	7800
	160	-	-	-	A490-160J50.8-14M	-	12	-	-	-	0	5.0	50.8	63	10.0	6800
	200	-	-	-	A490-200J47.625-14M	-	16	-	-	-	0	8.2	47.625	63	10.0	6000
	250	-	-	-	A490-250J47.625-14M	-	18	-	-	-	0	12.2	47.625	63	10.0	5300

1) 0 = без СОЖ, 1 = подвод СОЖ через центр

2) Без опорных пластин

= Равномерный шаг

= Неравномерный шаг

 J3  G6  J4  D23  D24

SANDVIK Coromant

Фрезы для обработки прямоугольных уступов

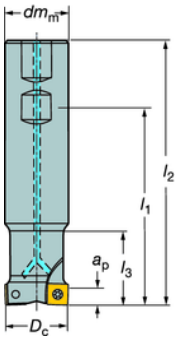
Диаметр 20 - 80 мм



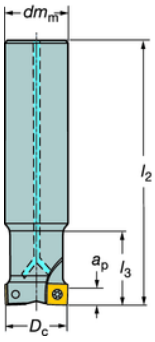
$\kappa_r = 90°$

Размер пластины, мм
8, 14

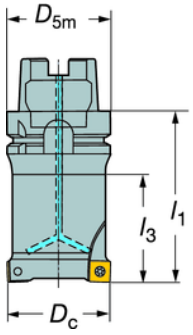
Weldon



Цилиндрический



HSK



l_1 = программируемая длина

Метрическое исполнение

		Код заказа										Размеры, мм							
□	D_c, мм	Крупный шаг	◎	◎	Нормальный шаг	◎	◎	Мелкий шаг	◎	◎	Подвод СОЖ[1]	kg	dm_m	D_{5m}	l_1	l_2	l_3	Max a_p	n_{max}*
		Weldon																	
08	20	490-020B16-08L	2	-	-	-	-	-	-	-	1	0.1	16		50.5	74	25	5.5	48500
		490-020B20-08L	2	-	-	-	-	-	-	-	1	0.1	20		51.5	76	25	5.5	48500
	25	490-025B20-08L	2	-	-	-	-	-	-	-	1	0.2	20		58.5	83	32	5.5	40400
		-	-	-	490-025B25-08M	3	-	-	-	-	1	0.3	25		56.5	88	32	5.5	40400
	32	490-032B25-08L	-	3	490-032B25-08M	4	-	-	-	-	1	0.4	25		66.5	98	40	5.5	33900
		490-032B32-08L	-	3	490-032B32-08M	4	-	-	-	-	1	0.5	32		64.5	100	40	5.5	33900
	40	-	-	-	490-040B32-08M	-	4	490-040B32-08H	6	-	1	0.7	32		76.5	112	50	5.5	29300
14	40	-	-	-	490-040B32-14M[2]	-	3	490-040B32-14H[2]	4	-	1	0.6	32		76.5	112	50	10.0	26400
		Цилиндрический хвостовик																	
08	20	490-020A16-08L	2	-	-	-	-	-	-	-	1	0.1	16			100	25	5.5	48500
		490-020A20-08L	2	-	-	-	-	-	-	-	1	0.2	20			110	25	5.5	48500
	22	490-022A20L-08L	2	-	-	-	-	-	-	-	1	0.4	20			170	30	5.5	20300
	25	490-025A20-08L	2	-	490-025A20-08M	3	-	-	-	-	1	0.2	20			110	32	5.5	40400
		490-025A25-08L	2	-	490-025A25-08M	3	-	-	-	-	1	0.4	25			120	32	5.5	40400
	28	490-028A25L-08L	2	-	-	-	-	-	-	-	1	0.7	25			210	35	5.5	11000
	32	490-032A25-08L	-	3	490-032A25-08M	4	-	-	-	-	1	0.4	25			120	40	5.5	33900
		490-032A32-08L	-	3	490-032A32-08M	4	-	-	-	-	1	0.7	32			130	40	5.5	33900
	40	490-040A32-08L	-	3	490-040A32-08M	-	4	490-040A32-08H	6	-	1	1.1	32			170	50	5.5	20300
14	40	-	-	-	490-040A32-14M[2]	-	3	490-040A32-14H[2]	4	-	1	1.0	32			170	50	10.0	26400
		-	-	-	490-040A32L-14M[2]	-	3	-	-	-	1	1.5	32			250	65	10.0	7600
	50	490-050A32-14L	-	3	490-050A32-14M	-	4	-	-	-	1	0.8	32			120	40	10.0	13700
	63	490-063A32-14L	-	4	490-063A32-14M	-	5	-	-	-	1	1.0	32			120	40	10.0	11700
		HSK																	
08	20	490-020HA06-08L	2	-	-	-	-	-	-	-	1	0.9	48	63	95		40	5.5	30000
	25	-	-	-	490-025HA06-08M	3	-	-	-	-	1	0.9	48	63	95		50	5.5	30000
	32	-	-	-	490-032HA06-08M	4	-	-	-	-	1	1.0	48	63	95		58	5.5	30000
	40	-	-	-	-	-	-	490-040HA06-08H	6	-	1	1.2	48	63	95		58	5.5	29300
	50	-	-	-	490-050HA06-08M	-	5	490-050HA06-08H	7	-	1	1.4	48	63	95		58	5.5	25500
	63	-	-	-	490-063HA06-08M	-	6	490-063HA06-08H	8	-	1	1.4	48	63	70		44	5.5	22200
	66	-	-	-	490-066HA06-08M	-	6	490-066HA06-08H	-	8	1	1.4	48	63	70		44	5.5	21600
	80	-	-	-	490-080HA06-08M	-	8	-	-	-	1	1.6	48	63	70		44	5.5	19400

[1] 0 = без СОЖ, 1 = подвод СОЖ через центр

[2] Без опорных пластин

◎ = Равномерный шаг

◎ = Неравномерный шаг

 J3

 G6

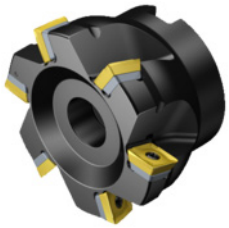
 J4

 D23

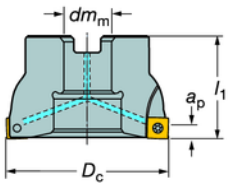
 D24

Фрезы для обработки прямоугольных уступов

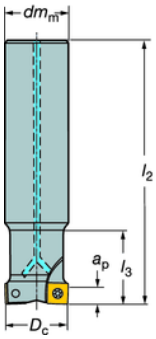
Диаметр 0,750 - 10,000"



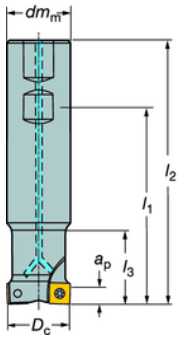
Крепление на оправке



Цилиндрический



Weldon



0°

Размер пластины, мм
8, 14

l_1 = программируемая длина

Дюймовое исполнение

	D_c дюйм	Код заказа Крупный шаг			Нормальный шаг			Мелкий шаг			Подвод СОЖ[1]	Размеры, дюйм Lbs	dm_m	l_1	l_2	l_3	Max a_p	n_{max}*
		Крепление на оправке																
08	1.500	-	-	-	A490-038R19-08M	-	4	A490-038R19-08H	5	-	1	0.4	.750	1.575			.216	30200
	2.000	A490-051R19-08L	-	4	A490-051R19-08M	-	5	A490-051R19-08H	7	-	1	0.8	.750	1.575			.216	25200
	2.126	-	-	-	A490-054R19-08M	-	5	-	-	-	1	0.8	.750	1.575			.216	24300
	2.500	A490-063R25-08L	-	5	A490-063R25-08M	-	6	A490-063R25-08H	8	-	1	1.8	1.000	1.969			.216	22100
	2.598	-	-	-	A490-066R25-08M	-	6	-	-	-	1	1.7	1.000	1.969			.216	21600
	3.000	A490-076R25-08L	-	6	A490-076R25-08M	-	8	A490-076R25-08H	10	-	1	2.4	1.000	1.969			.216	19900
	3.307	-	-	-	A490-084R25-08M	-	8	-	-	-	1	2.9	1.000	1.969			.216	18900
	4.000	A490-102R38-08L	-	6	A490-102R38-08M	-	8	A490-102R38-08H	-	10	0	3.2	1.500	1.969			.216	17000
	5.000	A490-127R38-08L	-	8	A490-127R38-08M	-	10	A490-127R38-08H	-	12	0	6.4	1.500	2.480			.216	15100
14	2.000	-	-	-	-	-	-	A490-051R19-14H[2]	5	-	1	0.7	.750	1.575			.394	22200
		-	-	-	A490-051R19-14M	-	4	-	-	-	1	0.7	.750	1.575			.394	13600
	2.126	-	-	-	A490-054R19-14M	-	4	-	-	-	1	0.7	.750	1.575			.394	13000
	2.500	-	-	-	A490-063R25-14M	-	5	A490-063R25-14H	6	-	1	1.3	1.000	1.969			.394	11700
	2.598	-	-	-	A490-066R25-14M	-	5	-	-	-	1	1.4	1.000	1.969			.394	11400
	3.000	-	-	-	A490-076R25-14M	-	6	A490-076R25-14H	7	-	1	1.9	1.000	1.969			.394	10400
	3.307	-	-	-	A490-084R25-14M	-	6	-	-	-	1	2.4	1.000	1.969			.394	9800
	4.000	A490-102R38-14L	-	5	A490-102R38-14M	-	7	A490-102R38-14H	10	-	1	2.8	1.500	1.969			.394	8800
	5.000	A490-127R38-14L	-	6	A490-127R38-14M	-	8	A490-127R38-14H	12	-	1	6.0	1.500	2.480			.394	7700
	6.000	A490-152R38-14L	-	8	A490-152R38-14M	-	12	A490-152R38-14H	14	-	0	9.0	1.500	2.480			.394	7000
	8.000	A490-203R63-14L	-	10	A490-203R63-14M	-	16	-	-	-	0	16.6	2.500	2.480			.394	6000
	10.00	A490-254R63-14L	-	12	A490-254R63-14M	-	18	-	-	-	0	25.5	2.500	2.480			.394	5300
		Weldon																
08	.750	A490-019M19-08L	2	-	-	-	-	-	-	-	1	0.3	.750	2.335	3.350	1.020	.216	50600
	1.000	A490-025M19-08L	2	-	A490-025M19-08M	3	-	-	-	-	1	0.4	.750	2.485	3.500	1.468	.216	40000
		A490-025M25-08L	2	-	A490-025M25-08M	3	-	-	-	-	1	0.7	1.000	2.610	3.750	1.250	.216	40000
	1.250	A490-032M32-08L	-	3	A490-032M32-08M	4	-	-	-	-	1	1.1	1.250	2.610	3.750	1.350	.216	34100
	1.500	-	-	-	A490-038M32-08M	-	4	A490-038M32-08H	5	-	1	1.3	1.250	2.860	4.000	1.719	.216	30200
14	1.500	-	-	-	A490-038M32-14M[2]	3	-	-	-	-	1	1.1	1.250	2.860	4.000	1.719	.394	27400
		Цилиндрический хвостовик																
08	.750	A490-019O19L-08L	2	-	-	-	-	-	-	-	1	0.7	.750		6.500	1.625	.216	22100
	1.000	A490-025O25L-08L	2	-	-	-	-	-	-	-	1	1.5	1.000		8.000	2.125	.216	12100
		-	-	-	A490-025O25L-08M	3	-	-	-	-	1	1.5	1.000		8.000	2.125	.216	12100
14	1.500	-	-	-	A490-038O32L-14M[2]	3	-	-	-	-	1	3.2	1.250		10.000	2.625	.394	7400

[1] 0 = без СОЖ, 1 = подвод СОЖ через центр

[2] Без опорных пластин

= Равномерный шаг

= Неравномерный шаг

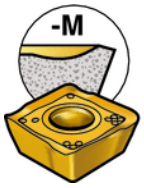
 J3
 G6
 J4
 D23
 D24

SANDVIK Coromant

Пластины для фрез CoroMill® 490



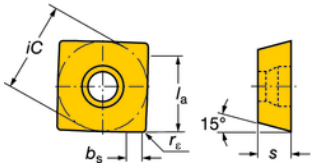
Легкая



Получистовая обработка



Тяжелая



Размеры, мм (дюйм)

iC	l_a	s
08	5.6 (.220)	3.3 (.130)
14	10.3 (.406)	3.9 (.154)

l_a = max рекомендуемая глубина резания

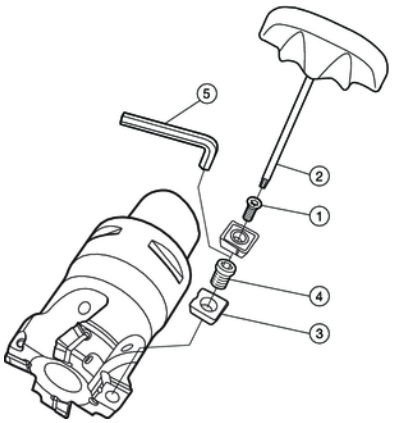
	iC	Код заказа	P								M							K								N		S					H			Размеры, мм, дюйм			
			GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	CT	GC	GC	GC	GC	GC	CT	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	-	-	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	CT				
			1010	1030	3040	3220	4220	4230	4240	530	1030	1040	2030	2040	4240	530	S30T	1010	1020	3040	3220	4220	4230	4240	H13A	H13A	1010	1030	2040	S30T	S40T	1010	1030	530	b_s мм	b_s дюйм	r_ε мм	r_ε дюйм
Легкая	08	490R-08T304E-ML										☆	☆	☆										☆	☆			☆						1.5	.059	0.4	.016
		490R-08T304M-KL																	☆	☆															1.5	.059	0.4	.016
		490R-08T304M-PL		☆				☆	☆		☆				☆								☆				☆								1.5	.059	0.4	.016
		490R-08T308E-ML		☆							☆	★	☆	☆			☆							☆	★		☆	☆	★	☆			☆		1.2	.047	0.8	.032
		490R-08T308M-KL																	★	☆															1.2	.047	0.8	.032
		490R-08T308M-PL	☆	★			☆	☆	☆	☆	☆				☆	☆		☆				☆	☆				☆	☆				★		☆	1.2	.047	0.8	.032
	14	490R-140408E-ML										★		☆			☆								☆	★			☆	★	☆					2.0	.079	0.8	.032
		490R-140408M-PL		★	☆			☆	☆		☆								★	☆			☆	☆				☆					☆			2.0	.079	0.8	.032
Получистовая обработка	08	490R-08T308E-MM		☆							☆	☆	☆	☆			☆													★	☆				1.2	.047	0.8	.032
		490R-08T308M-KM																	★	☆	☆														1.2	.047	0.8	.032
		490R-08T308M-MM										★	☆	☆			☆													☆	★	☆				1.2	.047	0.8	.032
		490R-08T308M-PM	☆	★			☆	☆	☆		☆				☆			☆				☆	☆				☆	☆				★			1.2	.047	0.8	.032
		490R-08T312E-MM										★	☆	☆																					0.85	.034	1.2	.047
		490R-08T312M-KM																	☆	☆	☆														0.85	.034	1.2	.047
		490R-08T312M-PM	☆	☆			☆	☆	☆		☆				☆			☆				☆	☆				☆	☆				☆			0.85	.034	1.2	.047
		490R-08T316E-MM										☆	☆	☆																					0.6	.024	1.6	.063
		490R-08T316M-KM																	☆	☆	☆														0.6	.024	1.6	.063
		490R-08T316M-PM	☆	☆			☆	☆	☆		☆				☆			☆				☆					☆	☆				☆			0.6	.024	1.6	.063
	14	490L-140408M-PM			☆	★		★	★						☆					★			☆												2.0	.079	0.8	.032
		490R-140408E-MM										☆		☆																☆						2.0	.079	0.8	.032
		490R-140408M-MM										★		☆			☆													☆	★	☆				2.0	.079	0.8	.032
		490R-140408M-PM		☆	☆		☆	☆	★										☆	★	☆	☆	☆	☆				☆					☆			2.0	.079	0.8	.032
		490R-140412E-MM										★		☆			☆													☆	★	☆				1.6	.063	1.2	.047
		490R-140412M-PM		★	☆			★	★		☆				☆				★	★	★		☆					☆								2.0	.079	1.2	.047
		490R-140416E-MM										☆		☆																☆						1.6	.063	1.6	.063
		490R-140416M-PM		★	☆			★	★		☆				☆				★	★	★		☆					☆								2.0	.079	1.6	.063
		490R-140420E-MM										☆		☆																☆						0.8	.032	2.0	.079
		490R-140420M-MM										☆		☆																☆						0.8	.032	2.0	.079
		490R-140420M-PM		☆	☆		☆	☆	☆										☆	☆	☆	☆	☆	☆												0.8	.032	2.0	.079
Тяжелая	08	490R-08T308M-KH																	☆	☆	☆														1.2	.047	0.8	.032
		490R-08T308M-PH		☆			☆	☆	★						☆								☆	☆												1.2	.047	0.8	.032
		490R-08T316M-KH																	☆	★	☆														0.6	.024	1.6	.063
		490R-08T316M-PH		☆			☆	☆	☆		☆				☆								☆	☆				☆								0.6	.024	1.6	.063
	14	490R-140408M-PH		☆	☆		☆	☆	☆										☆	★	☆	☆	☆	☆												2.0	.079	0.8	.032
		490R-140420M-PH		☆	☆		☆	☆	☆										☆	☆	☆	☆	☆	☆												0.8	.032	2.0	.079
			P10	P30	P20		P20	P20	P40	P15	M15	M30	M25	M40	M40	M10	M25	K05	K20	K30	K15	K25	K30	K40	K20	N15	S10	S15	S30	S25	S35	H10	H10	H25				

★= Первый выбор

Внимание! 490L = Пластина левого исполнения.
Фрезы левого исполнения заказываются отдельно.
За более подробной информацией обращайтесь к представителю Sandvik Coromant.

D334 D327

Комплектующие для фрез CoroMill® 490



		1	2					3	4	5
				Момент затяжки винта,						
Размер пластины	D_c, мм (дюйм)	Винт	Ключ (Torx Plus)	Нм	In-lbs	Смазка Molykote	Динамометрический ключ[1]	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ
08	25-125 (1.000 - 5.000)	5513 020-35	5680 046-01 (8IP)	1.2	10.6	5683 010-01	5680 100-03 (8IP)			
	19.05-20.00(.750 -.787)	5513 020-36	5680 046-01 (8IP)	1.2	10.6	5683 010-01	5680 100-03 (8IP)			
14	40-50[2] (1.500-2.000)	5513 020-72	5680 048-01 (15IP)	3.0	26.5	5683 010-01	5680 100-06 (15IP)	-	-	-
	63-250 (2.500-10.000)	5513 020-72	5680 048-01 (15IP)	3.0	26.5	5683 010-01	5680 100-06 (15IP)	5322 471-01 5322 478-01[3]	5512 090-01	5680 010-01

[1] Принадлежности, заказываются отдельно

[2] Без опорных пластин для фрез диаметром D_c 50-54 мм (2.000") с мелким шагом

[3] Опорная пластина для режущей пластины левого исполнения, заказывается отдельно

Винты для крепления на оправке

Размер	Артикул	Винт для подвода СОЖ[1]	Стандартный винт[2]	Ключ[1]	Размер
08	490-040Q16-08M/H, 490-044Q16-08M	5512 073-03	–	3021 010-060	(6)
	490-050Q22-08L/M/H, 490-054Q22-08M	5512 073-01	–	3021 010-080	(8)
	A490-038R19-08M/H	5512 074-03	5512 065-01	3021 011-516	(5/16)
	A490-051R19-08L/M/H	5512 074-01	–	3021 011-516	(5/16)

На фрезах диаметром D_c свыше 54 мм (2,000") внутренний подвод СОЖ отсутствует, также винты крепления на оправке не оптимизированы для подвода СОЖ

Размер	Артикул	Винт для подвода СОЖ[1]	Стандартный винт[2]	Ключ[1]	Размер
14	490-050Q22-14M/H	5512 073-04	5512 060-15	3021 010-080	(8)
	490-063Q22-14M/H	5512 073-01	–	3021 010-080	(8)
	490-080Q27-14M/H, A490-080J25.4-14L/M/H,	5512 073-02	–	3021 010-100	(10)
	490-100Q32-14L/M/H	5512 087-061	–	5680 043-18	(50IP)
	490-125Q40-14L/M/H, A490-125J38.1-14L/M	5512 098-01	–	5680 043-18	(50IP)
	A490-051R19-14M/H	5512 074-03	5512 065-01	3021 011-516	(5/16)
	A490-063R25-14M/H, A490-076R25-14M/H	5512 074-02	–	3021 011-380	(3/8)
	A490-102R38-14L/M/H, A490-127R38-14L/M/H	5512 099-01	–	5680 043-18	(50IP)
	A490-100J31.75-14L/M/H	5512 087-04	–	5680 043-18	(50IP)

На фрезах диаметром Dc свыше 127 мм (5,000") внутренний подвод СОЖ отсутствует, также винты крепления на оправке не обеспечивают внутренний подвод СОЖ

[1] Заказывается отдельно

[2] Стандартный винт входит в комплект поставки корпуса фрезы, оптимизирован для CoroMill 490

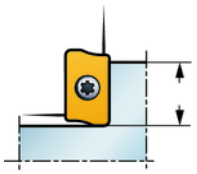
CoroMill® 390

Фрезы для обработки плоскостей, уступов и пазов

Широкие возможности по обработке уступов

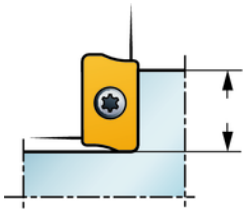
Диаметр 12 - 200 мм (0,500 - 8,000")

Размер пластин - 11 мм

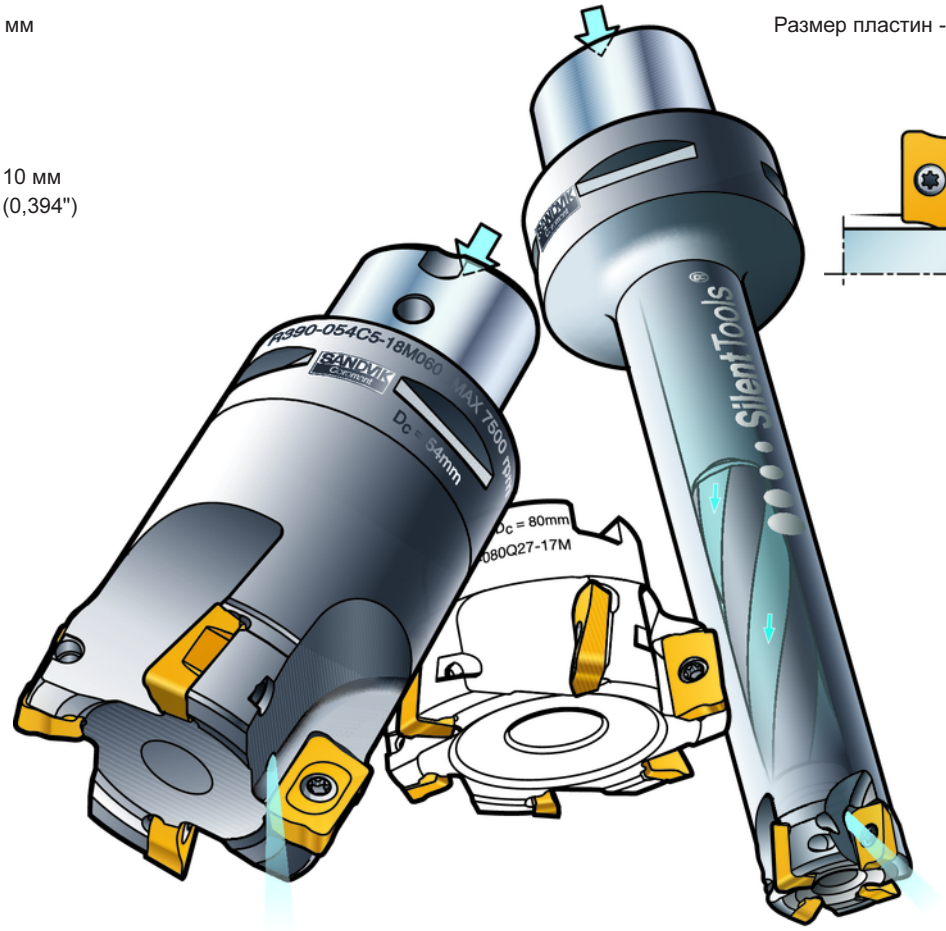


10 мм
(0,394")

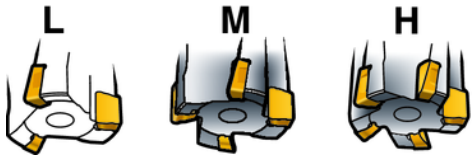
Размер пластин - 17 и 18 мм



15,7 мм
(0,618")



Рекомендации по выбору шага зубьев: пластины размером 11 и 17 мм



Рекомендации по выбору шага зубьев: пластины размером 18 мм

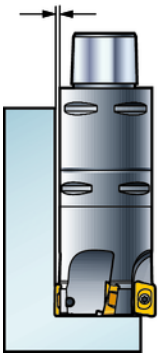


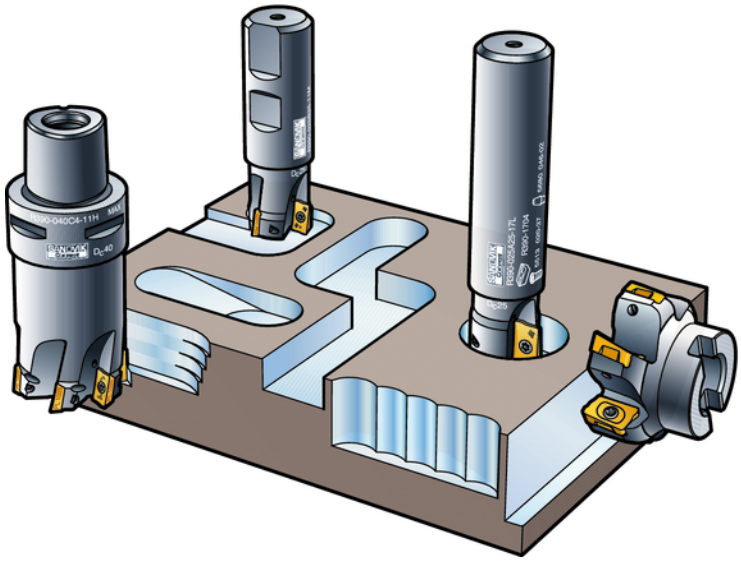




Фрезерование разнообразных уступов и карманов

Увеличенный диаметр режущей части над размером хвостовика





Геометрии:





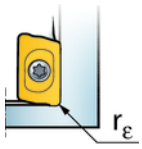


Условия обработки:

Низкие усилия резания

Нормальные

Тяжелое фрезерование



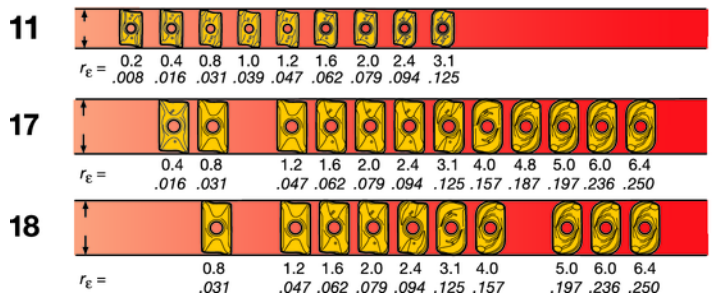
Различные радиусы пластин

Области применения по ISO:









Tailor Made

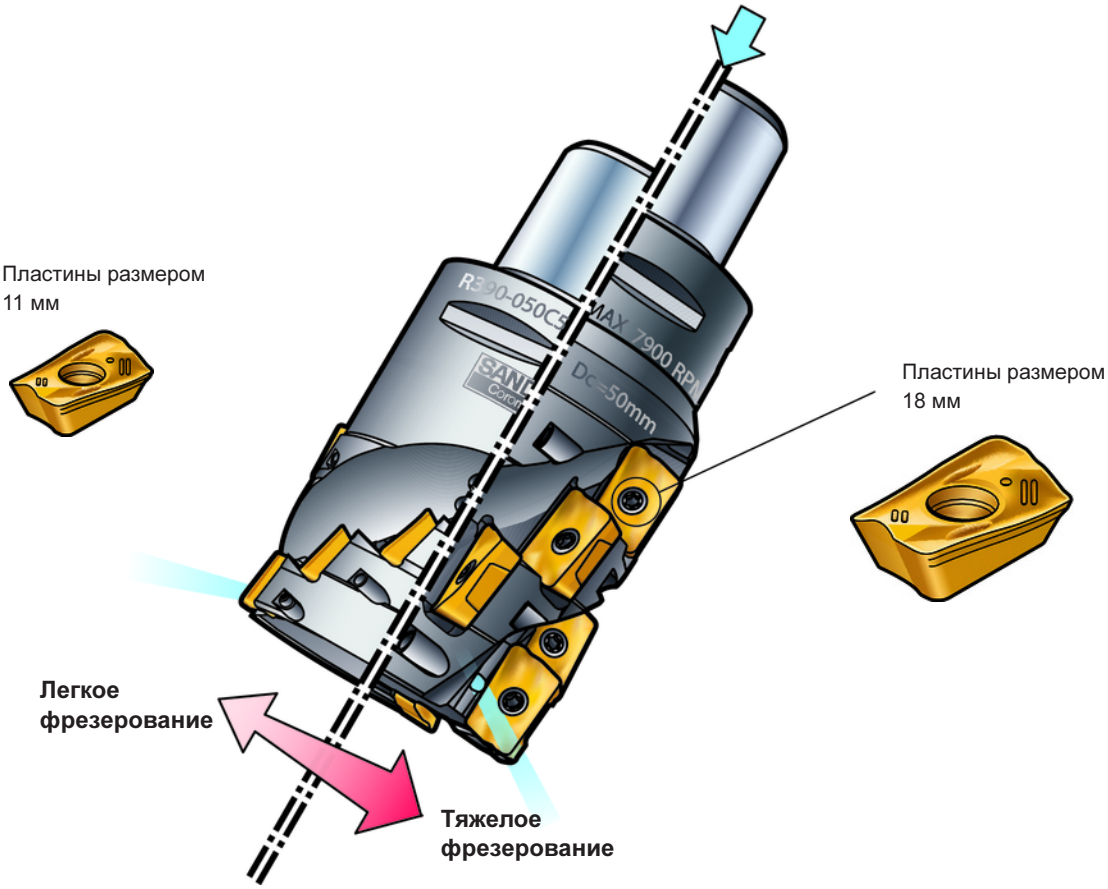
Существует возможность изготовления инструмента с требуемыми изменениями. Подробную информацию о нашей программе Tailor Made смотрите на стр. J3.

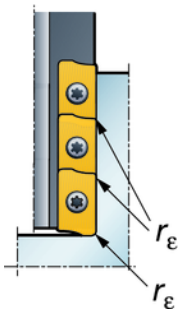
CoroMill® 390

Длиннокромочные фрезы

Два исполнения для любых условий

Диаметр 32 - 200 мм (1,250 - 8,000")



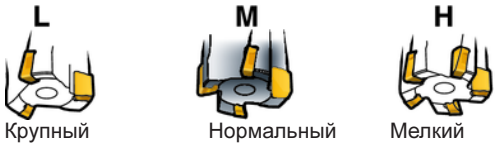


r_ε

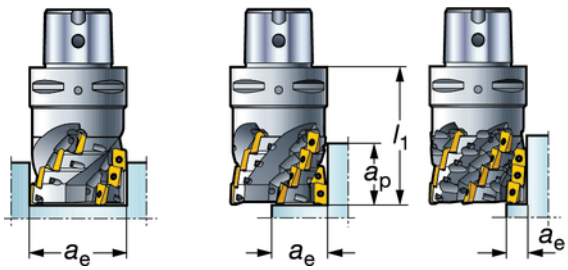
r_ε

Радиусные пластины для периферии
Пластина -11, max 1,0 мм (0,039")
Пластины -18, max 1,2 мм (0,047")
Радиусные пластины для обработки галтелей

Шаг:



Крупный Нормальный Мелкий



Tailor Made

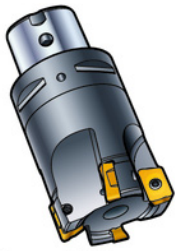
Существует возможность изготовления инструмента с требуемыми изменениями. Подробную информацию о нашей программе Tailor Made смотрите на стр. J3.

Области применения по ISO:

P M K N S

Фрезы для обработки прямоугольных уступов

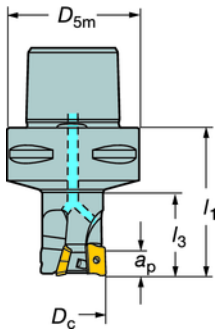
Диаметр 16 – 80 мм



$\kappa_r = 90°$

Размер пластины
11

Coromant Capto®



l_1 = программируемая длина

Метрическое исполнение

		Код заказа										Размеры, мм					
	D_c, мм	Крупный шаг	⊚	⊚	Нормальный шаг	⊚	⊚	Мелкий шаг	⊚	⊚	Подвод СОЖ[1]	KG	D_{5m}	l_1	l_3	Max a_p	n_{max}[2]
		Coromant Capto															
11	16	R390-016C3-11L050	2	-	-	-	-	-	-	-	1	0.2	C3	50	25	10.0	39000
		R390-016C4-11L	2	-	-	-	-	-	-	-	1	0.5	C4	50	25	10.0	39000
	20	R390-020C3-11L050	2	-	R390-020C3-11M050	3	-	-	-	-	1	0.2	C3	50	25	10.0	34600
		R390-020C4-11L	2	-	-	-	-	-	-	-	1	0.5	C4	50	25	10.0	34600
		-	-	-	R390-020C5-11M095	3	-	-	-	-	1	1.0	C5	95	40	10.0	34600
		-	-	-	R390-020C6-11M110	3	-	-	-	-	1	1.6	C6	110	40	10.0	34600
	25	R390-025C3-11L050	2	-	R390-025C3-11M050	3	-	-	-	-	1	0.2	C3	50	32	10.0	36500
		R390-025C4-11L	2	-	R390-025C4-11M	3	-	-	-	-	1	0.5	C4	55	32	10.0	36500
		-	-	-	R390-025C5-11M095	3	-	-	-	-	1	1.1	C5	95	45	10.0	36500
		-	-	-	R390-025C6-11M110	3	-	-	-	-	1	1.6	C6	110	45	10.0	36500
	32	R390-032C3-11L050	-	2	R390-032C3-11M050	-	3	-	-	-	1	0.3	C3	50	35	10.0	31000
		R390-032C4-11L	2	-	R390-032C4-11M	-	3	-	-	-	1	0.6	C4	65	40	10.0	31000
		R390-032C5-11L	2	-	R390-032C5-11M	-	3	-	-	-	1	0.8	C5	65	40	10.0	31000
		-	-	-	R390-032C5-11M095	-	3	-	-	-	1	1.1	C5	95	50	10.0	31000
		-	-	-	R390-032C6-11M080	3	-	-	-	-	1	1.5	C6	80	40	10.0	31000
		-	-	-	R390-032C6-11M110	-	3	-	-	-	1	1.7	C6	110	50	10.0	31000
	36	-	-	-	R390-036C3-11M050	3	-	-	-	-	1	0.4	C3	50	50	10.0	29000
		-	-	-	R390-036C3-11M075	3	-	-	-	-	1	0.5	C3	75	75	10.0	29000
	40	-	-	-	R390-040C4-11M	-	4	R390-040C4-11H	-	6	1	0.8	C4	70	50	10.0	27000
		-	-	-	R390-040C5-11M	-	4	R390-040C5-11H	-	6	1	1.1	C5	75	50	10.0	27000
		-	-	-	R390-040C6-11M080	4	-	-	-	-	1	1.6	C6	80	40	10.0	27000
	44	-	-	-	R390-044C4-11M060	4	-	-	-	-	1	0.8	C4	60	60	10.0	25600
		-	-	-	R390-044C4-11M075	4	-	-	-	-	1	0.9	C4	75	75	10.0	25600
	50	-	-	-	R390-050C5-11M060	5	-	-	-	-	1	1.0	C5	60	60	10.0	23700
		-	-	-	R390-050C6-11M080	5	-	-	-	-	1	1.8	C6	80	40	10.0	23700
	54	-	-	-	R390-054C5-11M060	5	-	-	-	-	1	1.2	C5	60	60	10.0	22700
		-	-	-	R390-054C5-11M080	5	-	-	-	-	1	1.4	C5	80	80	10.0	22700
	63	-	-	-	R390-063C5-11M060	5	-	-	-	-	1	1.4	C5	60	60	10.0	20700
		-	-	-	R390-063C6-11M080	6	-	-	-	-	1	2.2	C6	80	40	10.0	20700
	66	-	-	-	R390-066C6-11M060	6	-	-	-	-	1	1.9	C6	60	60	10.0	20200
		-	-	-	R390-066C6-11M080	6	-	-	-	-	1	2.3	C6	80	80	10.0	20200
	80	-	-	-	R390-080C6-11M060	7	-	-	-	-	1	2.2	C6	60	60	10.0	18200
		-	-	-	R390-080C6-11M080	7	-	-	-	-	1	2.7	C6	80	80	10.0	18200

1) 0 = без СОЖ, 1 = подвод СОЖ через центр

2) n_{max} (max об/мин) при условии использования оснастки, допускающей соответствующие скорости вращения

⊚ = Равномерный шаг

⊚ = Неравномерный шаг

Внимание:

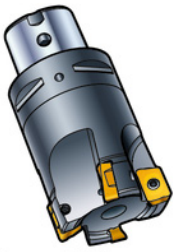
При использовании пластин с радиусом >1.6 мм, требуется доработка стандартного корпуса фразы из расчета: r = rε - 0.5 мм.

 D42
 D46
 G6
 D2
 J4

SANDVIK Coromant

Фрезы для обработки прямоугольных уступов

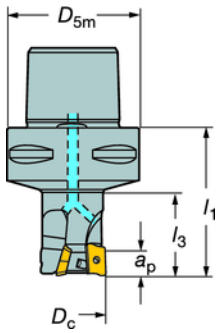
Диаметр 40 – 84 мм



$\kappa_r = 90°$

Размер пластины
18

Coromant Capto®



l_1 = программируемая длина

Метрическое исполнение

		Код заказа									Подвод СОЖ[1]	Размеры, мм					
	D_c, мм	Крупный шаг			Нормальный шаг			Мелкий шаг					D_{5m}	l_1	l_3	Max a_p	n_{max}[2]
		Coromant Capto															
18	40	-	-	-	R390-040C4-18M060	3	-	-	-	-	1	0.6	C4	60	40	15.4	9200
		-	-	-	R390-040C5-18M080	3	-	-	-	-	1	1.1	C5	80	40	15.4	9200
		-	-	-	R390-040C6-18M100	3	-	-	-	-	1	1.9	C6	100	50	15.4	9200
	44	R390-044C4-18L080	2	-	R390-044C4-18M080	3	-	-	-	-	1	0.7	C4	80	80	15.4	8600
		-	-	-	R390-044C4-18M060	3	-	-	-	-	1	0.5	C4	60	60	15.4	8600
	50	-	-	-	R390-050C5-18M060	4	-	-	-	-	1	1.1	C5	60	40	15.4	7900
		-	-	-	R390-050C6-18M080	4	-	-	-	-	1	1.4	C6	80	40	15.4	7900
	54	-	-	-	R390-054C5-18M060	4	-	-	-	-	1	1.1	C5	60	60	15.4	7500
		-	-	-	R390-054C5-18M080	4	-	-	-	-	1	1.4	C5	80	80	15.4	7500
	63	-	-	-	R390-063C5-18M060	5	-	-	-	-	1	1.0	C5	60	60	15.4	6800
		-	-	-	R390-063C6-18M060	5	-	-	-	-	1	1.3	C6	60	38	15.4	6800
	66	-	-	-	R390-066C6-18M060	5	-	-	-	-	1	1.8	C6	60	60	15.4	6700
		-	-	-	R390-066C6-18M080	5	-	-	-	-	1	1.8	C6	80	80	15.4	6700
	80	-	-	-	R390-080C6-18M060	6	-	-	-	-	1	2.1	C6	60	60	15.4	5900
	84	-	-	-	R390-084C8-18M070	6	-	-	-	-	1	3.0	C8	70	70	15.4	5800
		-	-	-	R390-084C8-18M100	6	-	-	-	-	1	4.5	C8	100	100	15.4	5800

1) 0 = без СОЖ, 1 = подвод СОЖ через центр

2) n_{max} (max об/мин) при условии использования оснастки, допускающей соответствующие скорости вращения

= Равномерный шаг

= Неравномерный шаг

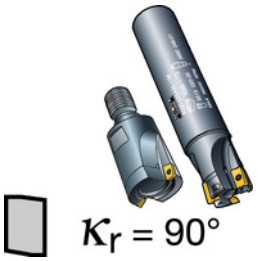
Внимание:

При использовании пластин с радиусом >1.6 мм, требуется доработка стандартного корпуса фразы из расчета: r = rε - 0.5 мм.

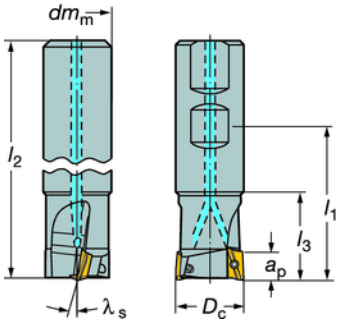
D42 D46 G6 D2 J4

Концевые фрезы

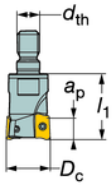
Диаметр 12 - 42 мм



Цилиндрический Weldon



Сменные головки



Размер пластины
11, 17

l_1 = программируемая длина

Метрическое исполнение

	D_c, мм	Код заказа Крупный шаг			Нормальный шаг			Мелкий шаг			Подвод СОЖ[1]	Размеры, мм кг	dm_m	l_1	l_2	l_3	λ_s	Max a_p	d_{th}	n_{max}[2]
		Цилиндрический хвостовик																		
11	12	R390-012A16-11L[3]	1	-	-	-	-	-	-	-	1	0.2	16		95	20	11.48	10.0		68600
	16	R390-016A16-11L	2	-	-	-	-	-	-	-	1	0.3	16		100	25	13.43	10.0		41500
		R390-016A16L-11L	2	-	-	-	-	-	-	-	1	0.3	16		145	25	13.43	10.0		31000
	18	R390-018A16L-11L	2	-	-	-	-	-	-	-	1	0.3	16		145	25	10.31	10.0		31000
	20	R390-020A20-11L	2	-	R390-020A20-11M	3	-	-	-	-	1	0.4	20		110	25	10.27	10.0		34600
		R390-020A20L-11L	2	-	-	-	-	-	-	-	1	0.5	20		170	40	10.27	10.0		20300
	22	R390-022A20L-11L	2	-	-	-	-	-	-	-	1	0.5	20		170	30	14	10.0		20300
	25	R390-025A25-11L	2	-	R390-025A25-11M	3	-	R390-025A25-11H	4	-	1	0.5	25		120	32	17.06	10.0		36500
		R390-025A25L-11L	2	-	-	-	-	-	-	-	1	0.5	25		210	50	17.06	10.0		8100
	30	R390-030A25L-11L	2	-	-	-	-	-	-	-	1	1.1	25		210	35	18.8	10.0		11000
	32	R390-032A32-11L	2	-	R390-032A32-11M	-	3	R390-032A32-11H	-	5	1	0.8	32		130	40	19.46	10.0		31000
	40	R390-040A32-11L	2	-	R390-040A32-11M	-	4	R390-040A32-11H	-	6	1	0.8	32		170	50	21.93	10.0		27000
		R390-040A32L-11L	2	-	-	-	-	-	-	-	1	1.7	32		250	65	21.93	10.0		9100
17	25	R390-025A25-17L	2	-	-	-	-	-	-	-	1	0.5	25		120	32	11.55	15.7		30800
		R390-025A25L-17L	2	-	-	-	-	-	-	-	1	0.5	25		210	50	17.06	10.0		11000
	32	R390-032A32-17L	2	-	R390-032A32-17M	-	3	-	-	-	1	0.8	32		130	40	13.15	15.7		25600
		R390-032A32L-17L	2	-	-	-	-	-	-	-	1	1.5	32		250	65	19.46	10.0		7600
	40	R390-040A32-17L	2	-	R390-040A32-17M	-	3	R390-040A32-17H	4	-	1	1.1	32		170	50	14.78	15.7		21900
		R390-040A32L-17L	2	-	-	-	-	-	-	-	1	1.7	32		250	65	21.93	10.0		7600
		Weldon																		
11	12	R390-012B16-11L	1	-	-	-	-	-	-	-	1	0.2	16	44.5	68	20	11.48	10.0		68600
	16	R390-016B16-11L	2	-	-	-	-	-	-	-	1	0.2	16	49.5	73	25	13.43	10.0		41500
	20	R390-020B20-11L	2	-	R390-020B20-11M	3	-	-	-	-	1	0.3	20	56.5	81	25	10.27	10.0		34600
	25	R390-025B25-11L	2	-	R390-025B25-11M	3	-	R390-025B25-11H	4	-	1	0.4	25	56.5	88	32	17.06	10.0		36500
	32	R390-032B32-11L	2	-	R390-032B32-11M	-	3	R390-032B32-11H	-	5	1	0.6	32	64.5	100	40	19.46	10.0		31000
	40	R390-040B32-11L	2	-	R390-040B32-11M	-	4	R390-040B32-11H	-	6	1	0.8	32	74.5	110	50	21.93	10.0		27000
17	25	R390-025B25-17L	2	-	-	-	-	-	-	-	1	0.4	25	56.5	88	32	11.55	15.7		30800
	32	R390-032B32-17L	2	-	R390-032B32-17M	-	3	-	-	-	1	0.8	32	64.5	100	40	13.15	15.7		25600
	40	R390-040B32-17L	2	-	R390-040B32-17M	-	3	R390-040B32-17H	4	-	1	0.8	32	74.5	110	50	14.78	15.7		21900
		Сменные головки																		
11	16	R390-16T08-11L[4]	2	-	-	-	-	-	-	-	0	0.2		25			13.43	10.0	8	10900
	20	R390-20T10-11L[4]	2	-	R390-20T10-11M	3	-	-	-	-	1	0.2		30			10.27	10.0	10	9900
	25	R390-25T12-11L[4]	2	-	R390-25T12-11M	3	-	-	-	-	1	0.2		35			17.06	10.0	12	8100
	32	R390-32T16-11L[4]	2	-	R390-32T16-11M	3	-	-	-	-	1	0.3		45			19.46	10.0	16	9100
	35	R390-35T16-11L[4]	2	-	R390-35T16-11M	3	-	-	-	-	1	0.4		45			20.46	10.0	16	9100
	40	R390-40T16-11L[4]	2	-	R390-40T16-11M	4	-	-	-	-	1	0.4		45			21.93	10.0	16	9100
	42	R390-42T16-11L[4]	2	-	R390-42T16-11M	4	-	-	-	-	1	0.4		45			22.49	10.0	16	9100

1) 0 = без СОЖ, 1 = подвод СОЖ через центр

2) n_{max} (max об/мин) при условии использования оснастки, допускающей соответствующие скорости вращения

3) Рекомендуются пластины с геометрией -L

4) Для конструкций с резьбовыми соединениями предельные значения частоты вращения n_{max} не указаны, поскольку такие конструкции всегда используются с удлинителями, имеющими большой вылет

= Равномерный шаг

= Неравномерный шаг

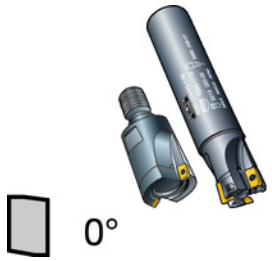
Внимание:
При использовании пластин с радиусом >1.6 мм, требуется доработка стандартного корпуса фразы из расчета: r = rε - 0.5 мм.

 D42
 D46
 G6
 D2
 J4

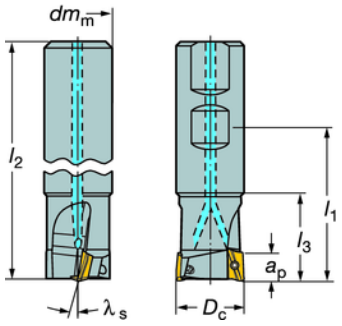
SANDVIK Coromant

Концевые фрезы

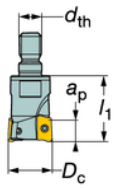
Диаметр 0,500 - 1,500"



Цилиндрический Weldon



Сменные головки



Размер пластины
11, 17

l_1 = программируемая длина

Дюймовое исполнение

	D_c, дюйм	Код заказа Крупный шаг		Нормальный шаг			Мелкий шаг			Подвод СОЖ[1]	Размеры, дюйм dm_m	l_1	l_2	l_3	λ_s	Max a_p	n_{max}[2]
		Цилиндрический хвостовик															
11	.625	RA390-016O16L-11L	2	-	-	-	-	-	-	1	0.5 .625		5.700	1.375	13.43	.394	31000
	.750	RA390-019O19L-11L	2	-	-	-	-	-	-	1	0.8 .750		6.500	1.625	14.73	.394	22100
	1.000	RA390-025O25L-11L	2	RA390-025O25L-11M	3	-	-	-	-	1	1.5 1.000		8.000	2.125	17.06	.394	12100
17	1.000	RA390-025O25L-17L	2	-	-	-	-	-	-	1	1.5 1.000		8.000	2.125	17.06	.394	12100
	1.250	RA390-032O32L-17L	2	RA390-032O32L-17M	-	3	-	-	-	1	2.8 1.250		9.000	2.625	13.15	.618	9000
	1.500	RA390-038O32L-17L	2	RA390-038O32L-17M	-	3	-	-	-	1	2.8 1.250		9.000		14.76	.618	9000
		Weldon															
11	.500	RA390-013M16-11L[3]	1	-	-	-	-	-	-	1	0.5 .625	1.929	2.882	.751	11.99	.394	64400
	.625	RA390-016M19-11L	2	-	-	-	-	-	-	1	0.6 .750	2.235	3.250	1.020	13.43	.394	41800
	.750	RA390-019M19-11L	2	RA390-019M19-11M	3	-	-	-	-	1	0.6 .750	2.335	3.350	1.020	14.73	.394	35900
	1.000	RA390-025M19-11L	2	RA390-025M19-11M	3	-	RA390-025M19-11H	4	-	1	0.7 .750	2.485	3.500	1.468	17.06	.394	36100
		RA390-025M25-11L	2	RA390-025M25-11M	3	-	RA390-025M25-11H	4	-	1	1.0 1.000	2.610	3.750	1.250	17.06	.394	36100
	1.250	RA390-032M32-11L	2	RA390-032M32-11M	-	3	RA390-032M32-11H	-	5	1	1.1 1.250	2.610	3.750	1.350	19.46	.394	31200
	1.500	RA390-038M32-11L	2	RA390-038M32-11M	-	4	RA390-038M32-11H	-	6	1	1.6 1.250	2.860	4.000	1.719	21.35	.394	27800
17	1.000	RA390-025M25-17L	2	-	-	-	-	-	-	1	1.0 1.000	2.860	4.000	1.500	11.7	.618	30500
	1.250	RA390-032M32-17L	2	RA390-032M32-17M	-	3	-	-	-	1	1.4 1.250	2.860	4.000	1.580	13.15	.618	25700
	1.500	RA390-038M32-17L	2	RA390-038M32-17M	-	3	RA390-038M32-17H	-	4	1	1.7 1.250	3.360	4.500	1.750	14.76	.618	22700

	D_c, дюйм	Код заказа Крупный шаг		Нормальный шаг			Мелкий шаг			Подвод СОЖ[1]	Размеры, дюйм D_{5m}	l_1	λ_s	Max a_p	D_{th}
		Сменные головки													
11	.625	RA390-16T08-11L	2	-	-	-	-	-	-	1	0.4 .504	.906	13.43	.394	.315
	.750	RA390-19T10-11L	2	-	-	-	-	-	-	1	0.3 .701	1.134	14.73	.394	.394
	1.000	RA390-25T12-11L	2	RA390-25T12-11M	3	-	-	-	-	1	0.5 .819	1.378	17.06	.394	.472
	1.250	RA390-32T16-11L	2	RA390-32T16-11M	3	-	-	-	-	1	0.7 1.134	1.693	19.46	.394	.630
	1.500	RA390-38T16-11L	2	RA390-38T16-11M	4	-	-	-	-	1	0.9 1.134	1.693	21.35	.394	.630

1) 0 = без СОЖ, 1 = подвод СОЖ через центр

2) n_{max} (max об/мин) при условии использования оснастки, допускающей соответствующие скорости вращения

3) Рекомендуется для легких и средних условий резания (a_e/a_p) пластинами с геометрией L (легкая)

= Равномерный шаг

= Неравномерный шаг

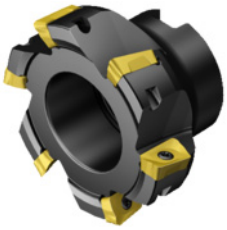
Внимание:

При использовании пластин с радиусом >1.6 мм, требуется доработка стандартного корпуса фразы из расчета: r = rε - 0.5 мм.

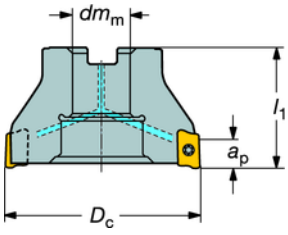
 D42  D46  G6  D2  J4

Фрезы для обработки прямоугольных уступов

Диаметр 40–200 мм



Крепление на оправке





$\kappa_r = 90°$

Размер пластины
11, 17, 18

l_1 = программируемая длина

Метрическое исполнение

Код заказа												Размеры, мм				
	D_c, мм	Крупный шаг			Нормальный шаг			Мелкий шаг			Подвод СОЖ[1]		dm_m	l_1	Max a_p	n_{max}[2]
Крепление на оправке																
11	40	-	-	-	R390-040Q16-11M	-	4	R390-040Q16-11H	-	6	0	0.4	16	40	10.0	27000
	44	-	-	-	R390-044Q16-11M	-	4	-	-	-	1	0.2	16	40	10.0	25600
	50	-	-	-	R390-050Q22-11M	-	5	R390-050Q22-11H	-	7	0	0.5	22	40	10.0	23700
	54	-	-	-	R390-054Q22-11M	-	5	-	-	-	1	0.2	22	40	10.0	22600
	63	-	-	-	R390-063Q22-11M	-	6	R390-063Q22-11H	-	8	0	0.6	22	40	10.0	20700
	66	-	-	-	R390-066Q22-11M	-	6	-	-	-	1	0.4	22	40	10.0	20200
	80	-	-	-	R390-080Q27-11M	-	7	R390-080Q27-11H	-	10	0	0.9	27	50	10.0	18200
	84	-	-	-	R390-084Q27-11M	-	7	-	-	-	1	1.0	27	50	10.0	17700
17	40	R390-040Q16-17L	2	-	R390-040Q16-17M	-	3	R390-040Q16-17H	4	-	0	0.3	16	40	15.7	21900
	44	-	-	-	R390-044Q16-17M	-	3	-	-	-	1	0.2	16	40	15.7	20600
	50	R390-050Q22-17L	-	3	R390-050Q22-17M	-	4	R390-050Q22-17H	-	5	0	0.4	22	40	15.7	19000
	54	-	-	-	R390-054Q22-17M	-	4	-	-	-	1	0.3	22	40	15.7	18200
	63	R390-063Q22-17L	-	4	R390-063Q22-17M	-	5	R390-063Q22-17H	-	6	0	0.6	22	40	15.7	16500
	66	-	-	-	R390-066Q22-17M	-	5	-	-	-	1	0.4	22	40	15.7	16100
	80	R390-080Q27-17L	-	4	R390-080Q27-17M	-	6	R390-080Q27-17H	-	8	0	0.8	27	50	15.7	14400
	84	-	-	-	R390-084Q27-17M	-	6	-	-	-	1	1.0	27	50	15.7	14100
	100	R390-100Q32-17L	-	5	R390-100Q32-17M	-	7	R390-100Q32-17H	-	9	0	1.0	32	50	15.7	12700
	125	R390-125Q40-17L	-	6	R390-125Q40-17M	-	8	R390-125Q40-17H	-	11	0	2.7	40	63	15.7	11200
18	50	R390-050Q22-18L	-	3	R390-050Q22-18M	-	4	R390-050Q22-18H	5	-	0	0.6	22	40	15.4	7900
	54	-	-	-	R390-054Q22-18M	-	4	-	-	-	1	0.3	22	40	15.4	7500
	63	R390-063Q22-18L	-	4	R390-063Q22-18M	-	5	R390-063Q22-18H	6	-	0	0.8	22	40	15.4	6800
	66	-	-	-	R390-066Q22-18M	-	5	-	-	-	1	0.4	22	40	15.4	6700
	80	R390-080Q27-18L	-	4	R390-080Q27-18M	-	6	-	-	-	0	1.1	27	50	15.4	5900
	84	-	-	-	R390-084Q27-18M	-	6	-	-	-	1	1.0	27	50	15.4	5800
		R390-100Q32-18L	-	5	R390-100Q32-18M	-	7	-	-	-	0	1.8	32	50	15.4	5200
	125	R390-125Q40-18L	-	6	R390-125Q40-18M	-	8	-	-	-	0	2.7	40	63	15.4	4600
	160	R390-160Q40-18L	-	8	R390-160Q40-18M	-	12	-	-	-	0	3.9	40	63	15.4	4000
	200	R390-200Q60-18L	-	10	-	-	-	-	-	-	0	10.0	60	63	15.4	3600
CIS Крепление на оправке																
17	80	RA390-080J25.4-17L	-	4	RA390-080J25.4-17M	-	6	RA390-080J25.4-17H	-	8	0	1.0	25.4	50	15.7	14400
18	80	-	-	-	RA390-080J25.4-18M	-	6	-	-	-	0	1.2	25.4	50	15.4	5900
	100	-	-	-	RA390-100J31.75-18M	-	7	-	-	-	0	2.1	31.75	50	15.4	5200
	125	-	-	-	RA390-125J38.1-18M	-	8	-	-	-	0	3.0	38.1	63	15.4	4600
	160	-	-	-	RA390-160J50.8-18M	-	12	-	-	-	0	9.8	50.8	63	15.4	4000
	200	RA390-200J47.625-18L	-	10	-	-	-	-	-	-	0	10.4	47.62	63	15.4	3600

[1] n_{max} (max об/мин) при условии использования оснастки, допускающей соответствующие скорости вращения

Внимание:

Диаметр расположения крепежных отверстий под болты для фрез Dc 200 и 250 мм = 101,6 мм.

При использовании пластин с радиусом >1.6 мм, требуется доработка стандартного корпуса фразы из расчета: r = rε - 0.5 мм.

= Равномерный шаг

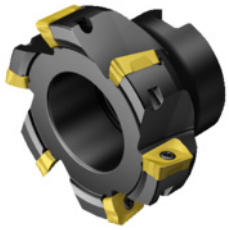
= Неравномерный шаг

 D42
 D46
 G6
 D2
 J4

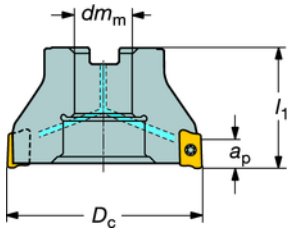
SANDVIK Coromant

Фрезы для обработки прямоугольных уступов

Диаметр 1,500 - 8,000"



Крепление на оправке





0°

Размер пластины
11, 17, 18

l_1 = программируемая длина

Дюймовое исполнение

		Код заказа										Размеры, дюйм				
	D_c дюйм	Крупный шаг			Нормальный шаг			Мелкий шаг			Подвод СОЖ[1]		dm_m	l_1	Max a_p	n_{max}[2]
		Крепление на оправке														
11	1.500	-	-	-	RA390-038R19-11M	4	-	RA390-038R19-11H	6	-	0	0.8	.750	1.575	.394	22700
	1.732	-	-	-	RA390-044R19-11M	-	4	-	-	-	1	0.5	.750	1.575	.394	25600
	2.000	-	-	-	RA390-051R19-11M	5	-	RA390-051R19-11H	7	-	0	1.1	.750	1.575	.394	23500
	2.126	-	-	-	RA390-054R19-11M	-	5	-	-	-	1	0.5	.750	1.575	.394	22600
	2.500	-	-	-	RA390-063R19-11M	6	-	RA390-063R19-11H	8	-	0	1.2	.750	1.575	.394	20700
	2.598	-	-	-	RA390-066R19-11M	-	6	-	-	-	1	1.0	.750	1.575	.394	20200
	3.000	-	-	-	RA390-076R25-11M	7	-	RA390-076R25-11H	9	-	0	2.2	1.000	1.969	.394	18700
	3.307	-	-	-	RA390-084R25-11M	-	7	-	-	-	1	2.1	1.000	1.968	.394	17700
17	1.732	-	-	-	RA390-044R19-17M	-	3	-	-	-	1	0.4	.750	1.575	.618	20600
	2.000	RA390-051R19-17L	3	-	RA390-051R19-17M	4	-	RA390-051R19-17H	5	-	0	1.1	.750	1.575	.618	18800
	2.126	-	-	-	RA390-054R19-17M	-	4	-	-	-	1	0.6	.750	1.575	.618	18200
	2.500	RA390-063R19-17L	4	-	RA390-063R19-17M	5	-	RA390-063R19-17H	6	-	0	1.3	.750	1.575	.618	16500
	2.598	-	-	-	RA390-066R19-17M	-	5	-	-	-	1	1.0	.750	1.575	.618	16100
	3.000	RA390-076R25-17L	4	-	RA390-076R25-17M	6	-	RA390-076R25-17H	7	-	0	2.0	1.000	1.969	.618	14800
	3.307	-	-	-	RA390-084R25-17M	-	6	-	-	-	1	2.1	1.000	1.968	.618	14100
	4.000	RA390-102R38-17L	5	-	RA390-102R38-17M	7	-	RA390-102R38-17H	9	-	0	4.4	1.500	1.969	.618	12600
	5.000	RA390-127R38-17L	6	-	RA390-127R38-17M	8	-	RA390-127R38-17H	11	-	0	6.6	1.500	2.480	.618	11200
18	2.000	RA390-051R19-18L	-	3	RA390-051R19-18M	-	4	RA390-051R19-18H	5	-	0	1.9	.750	1.575	.606	7800
	2.126	-	-	-	RA390-054R19-18M	-	4	-	-	-	1	0.6	.750	1.575	.606	7500
	2.500	RA390-063R19-18L	-	4	RA390-063R19-18M	-	5	RA390-063R19-18H	6	-	0	2.4	.750	1.575	.606	6800
	2.598	-	-	-	RA390-066R19-18M	-	5	-	-	-	1	1.0	.750	1.575	.606	6700
	3.000	RA390-076R25-18L	-	4	RA390-076R25-18M	-	6	-	-	-	0	4.9	1.000	1.968	.606	6100
	3.307	-	-	-	RA390-084R25-18M	-	6	-	-	-	1	2.1	1.000	1.968	.606	5800
	4.000	RA390-102R38-18L	-	5	RA390-102R38-18M	-	7	-	-	-	0	9.2	1.500	1.968	.606	5200
	5.000	RA390-127R38-18L	-	6	RA390-127R38-18M	-	8	-	-	-	0	17.1	1.500	2.480	.606	4600
	6.000	RA390-152R38-18L	-	8	RA390-152R38-18M	-	12	-	-	-	0	20.4	1.500	2.480	.606	4100
	8.000	RA390-203R63-18L	-	10	-	-	-	-	-	-	0	20.4	2.500	2.480	.606	3500

[1] n_{max} (max об/мин) при условии использования оснастки, допускающей соответствующие скорости вращения

Внимание:

При использовании пластин с радиусом >1.6 мм, требуется доработка стандартного корпуса фразы из расчета: r = rε - 0.5 мм.

= Равномерный шаг

= Неравномерный шаг

D42 D46 G6 D2 J4

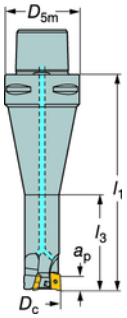
Фрезы для обработки прямоугольных уступов

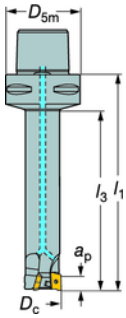
Антивибрационный инструмент



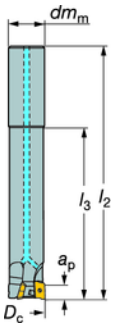
$\kappa_r = 90°$

Coromant Capto





Цилиндрический хвостовик



l_1 = программируемая длина

	D_c, мм	Код заказа Крупный шаг			Нормальный шаг			Мелкий шаг			Подвод СОЖ[1]	Размеры, мм Размер	D_{5m}	l_1	l_3	Max a_p	n_{max}*
		Coromant Capto															
11	20	R390D-020C5-11L125	2	-	-	-	-	-	-	-	1	0.6	C5	50	125	100	10	21000
		R390D-020C6-11L165	2	-	-	-	-	-	-	-	1	1.5	C6	63	165	60	10	20000
	25	-	-	-	-	-	-	R390D-025C5-11H150	-	4	1	0.8	C5	50	150	125	10	20000
		-	-	-	-	-	-	R390D-025C6-11H165	-	4	1	1.6	C6	63	165	75	10	20000
	32	-	-	-	R390D-032C5-11M165	-	4	-	-	-	1	1.2	C5	50	165	140	10	26000
		-	-	-	R390D-032C6-11M165	-	4	-	-	-	1	1.8	C6	63	165	96	10	20000
	40	-	-	-	-	-	-	R390D-040C6-11H165	-	6	1	2.0	C6	63	165	120	10	20000

[1] 0 = без СОЖ, 1 = подвод СОЖ через центр

	D_c, мм	Код заказа Крупный шаг			Нормальный шаг			Мелкий шаг			Подвод СОЖ[1]	Размеры, мм	dm_m	l_2	l_3	Max a_p	n_{max}*
		Цилиндрический хвостовик															
11	20	R390D-020A20-11L	2	-	-	-	-	-	-	-	1	0.3	20	170	100	10	30000
	25	-	-	-	-	-	-	R390D-025A25-11H	-	4	1	0.6	25	195	125	10	23000
	32	-	-	-	R390D-032A32-11M	-	4	-	-	-	1	1.1	32	235	160	10	17000

[1] 0 = без СОЖ, 1 = подвод СОЖ через центр

= Равномерный шаг

= Неравномерный шаг

Внимание:

При использовании пластин с радиусом >1.6 мм, требуется доработка стандартного корпуса фразы из расчета: r = rε - 0.5 мм.

 D42
 D46
 G6
 D2
 J4

Длиннокромочные фрезы

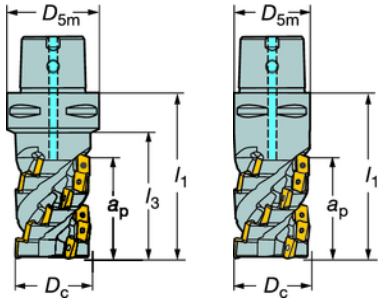
Диаметр 32 – 100 мм



$\kappa_r = 90°$

Размер пластины
11, 18

Coromant Capto®



l_1 = программируемая длина

Метрическое исполнение

		Код заказа	z_n/z_c			z_n/z_c			z_n/z_c		Подвод СОЖ[1]	Размеры, мм					
	D_c, мм	Крупный шаг			Нормальный шаг			Мелкий шаг				kg	D_{5m}	l_1	l_3	Max a_p	n_{max}[2]
		Coromant Capto															
11	32	R390-032C5-36L	8/2	-	R390-032C5-36M	-	12/3	-	-	-	1	1.0	50	72	46	36	21700
		R390-032C5-54L	12/2	-	R390-032C5-54M	-	18/3	-	-	-	1	1.1	50	89	63	54	21700
		-	-	-	R390-032C6-45M	-	15/3	-	-	-	1	1.4	63	82	54	45	21700
		R390-032C6-63L	14/2	-	-	-	-	-	-	-	1	1.5	63	100	72	63	21700
	36	R390-036C3-36L	8/2	-	R390-036C3-36M	-	12/3	-	-	-	1	0.7	32	66	66	36	20200
	40	-	-	-	R390-040C5-54M	-	18/3	R390-040C5-54H	-	24/4	1	1.2	50	89	63	54	18900
		-	-	-	R390-040C6-63M	-	21/3	R390-040C6-63H	-	28/4	1	1.7	63	100	72	63	18900
	44	-	-	-	R390-044C4-45M	-	15/3	-	-	-	1	1.0	40	80	80	45	17800
	50	R390-050C5-36L	-	12/3	R390-050C5-36M	-	16/4	R390-050C5-36H	20/5	-	1	1.3	50	72	50	36	16600
		R390-050C5-54L	-	18/3	R390-050C5-54M	-	24/4	-	-	-	1	1.5	50	89	67	54	16600
		-	-	-	R390-050C6-63M	-	28/4	R390-050C6-63H	35/5	-	1	2.1	63	100	72	63	16600
	54	-	-	-	R390-054C5-54M	-	24/4	-	-	-	1	1.7	50	89	80	54	16000
	66	-	-	-	R390-066C6-45M	-	20/4	-	-	-	1	2.5	63	82	82	45	13900
18	44	R390-044C4-43L	6/2	-	-	-	-	-	-	-	1	0.9	40	78	78	43	8600
		R390-044C5-43L	6/2	-	-	-	-	-	-	-	1	1.3	50	80	53	43	9200
		R390-044C5-57L	-	8/2	-	-	-	-	-	-	1	1.4	50	92	67	57	9200
		R390-044C6-43L	6/2	-	-	-	-	-	-	-	1	1.6	63	80	53	43	9200
		R390-044C6-57L	8/2	-	-	-	-	-	-	-	1	1.7	63	94	67	57	9200
	50	R390-050C5-43L	6/2	-	-	-	-	-	-	-	1	1.3	50	78	53	43	7900
		-	-	-	R390-050C6-43M	-	9/3	-	-	-	1	1.7	63	80	53	43	7900
		R390-050C6-71L	10/2	-	R390-050C6-71M	15/3	-	-	-	-	1	2.0	63	108	81	71	7900
		-	-	-	R390-050C8-57M	-	12/3	-	-	-	1	2.7	80	102	67	57	7900
	54	-	-	-	R390-054C5-43M	-	9/3	-	-	-	1	1.3	50	78	78	43	7500
	63	-	-	-	R390-063C6-43M	-	12/4	-	-	-	1	2.1	63	80	53	43	6800
		R390-063C6-57L	-	12/3	-	-	-	-	-	-	1	2.3	63	94	67	57	6800
		R390-063C8-57L	-	12/3	R390-063C8-57M	-	16/4	-	-	-	1	3.3	80	102	67	57	6800
		R390-063C8-85L	-	18/3	-	-	-	-	-	-	1	3.7	80	130	95	85	6800
	66	R390-066C6-57L	-	12/3	-	-	-	-	-	-	1	2.5	63	94	67	57	6700
	80	-	-	-	-	-	-	R390-080C8-57H	20/5	-	1	4.0	80	102.6	67	57	5900
		R390-080C8-71L	-	15/3	-	-	-	-	-	-	1	4.6	80	116	81	71	5900
	84	-	-	-	R390-084C8-57M	-	16/4	-	-	-	1	4.3	80	102.6	67	57	5800
	100	-	-	-	R390-100C8-57M	-	16/4	R390-100C8-57H	24/6	-	1	5.2	80	102	67	57	5200
		-	-	-	R390-100C8-71M	-	20/4	-	-	-	1	6.1	80	116.7	81	71	5200

1) 0 = без СОЖ, 1 = подвод СОЖ через центр

2) n_{max} (max об/мин) при условии использования оснастки, допускающей соответствующие скорости вращения

= Равномерный шаг

= Неравномерный шаг

z_n= Число пластин на фрезе $z_n = 8$

z_c= Эффективное число зубьев $z_c = 2$

Внимание:

При использовании пластин с радиусом >1.6 мм, требуется доработка стандартного корпуса фразы из расчета: r = rε - 0.5 мм.

 D42  D46  G6  D2  J4

Длиннокромочные фрезы

Диаметр 1,250 - 3,000"

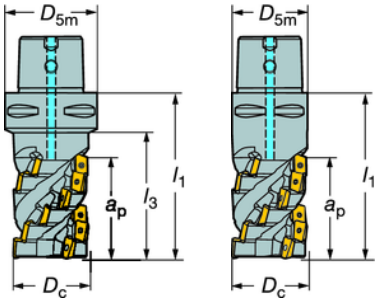




0°

Размер пластины
11, 18

Coromant Capto®



l_1 = программируемая длина

Дюймовое исполнение

		Код заказа	z_n/z_c			z_n/z_c			z_n/z_c			Размеры, дюйм					
	D_c, дюйм	Крупный шаг			Нормальный шаг			Мелкий шаг			Подвод СОЖ[1]		D_{5m}	l_1	l_3	Max a_p	n_{max}[2]
		Coromant Capto															
11	1.250	RA390-032C5-36L	8/2	-	RA390-032C5-36M	-	12/3	-	-	-	1	2.2	C5	2.830	1.810	1.420	21700
	1.250	RA390-032C5-54L	12/2	-	RA390-032C5-54M	-	18/3	-	-	-	1	2.5	C5	3.500	2.480	2.130	21700
	1.250	-	-	-	RA390-032C6-45M	15/3	-	-	-	-	1	3.3	C6	3.230	2.130	1.770	21700
	1.250	RA390-032C6-63L	14/2	-	-	-	-	-	-	-	1	3.3	C6	3.940	2.480	2.480	21700
	1.500	-	-	-	RA390-038C5-63M	-	21/3	RA390-038C5-63H	-	28/4	1	2.6	C5	3.860	2.840	2.480	19500
	1.500	-	-	-	RA390-038C6-45M	-	15/3	-	-	-	1	3.5	C6	3.247	2.130	1.770	19500
	1.500	-	-	-	RA390-038C6-63M	-	21/3	RA390-038C6-63H	-	28/4	1	3.5	C6	3.940	2.840	2.480	19500
	1.500	RA390-038C6-80L	-	18/2	RA390-038C6-80M	-	27/3	-	-	-	1	3.8	C6	4.650	3.550	3.150	19500
	2.000	-	-	-	RA390-051C5-45M	-	20/4	RA390-051C5-45H	-	25/5	1	3.1	C5	3.150	3.150	1.770	16600
	2.000	RA390-051C5-63L	-	21/3	RA390-051C5-63M	-	28/4	-	-	-	1	3.5	C5	3.580	3.579	2.480	16600
	2.000	RA390-051C6-98L	-	33/3	-	-	-	-	-	-	1	5.2	C6	5.350	4.250	3.500	16600
18	2.000	RA390-051C5-43L	6/2	-	RA390-051C5-43M	-	9/3	-	-	-	1	3.2	C5	3.093	2.110	1.720	7800
	2.000	-	-	-	RA390-051C6-43M	-	9/3	-	-	-	1	3.7	C6	3.725	2.110	1.720	7800
	2.000	RA390-051C6-71L	-	10/2	-	-	-	-	-	-	1	4.5	C6	4.278	3.210	2.820	7800
	2.000	RA390-051C6-99L	-	14/2	-	-	-	-	-	-	1	4.9	C6	5.384	4.320	3.930	7800
	2.000	-	-	-	RA390-051C8-57M	-	12/3	-	-	-	1	5.3	C8	4.040	2.660	2.270	7800
	2.500	-	-	-	RA390-063C6-43M	-	12/4	-	-	-	1	4.6	C6	3.172	3.172	1.720	6800
	2.500	RA390-063C6-57L	-	12/3	RA390-063C6-57M	-	16/4	-	-	-	1	5.2	C6	3.725	3.724	2.270	6800
	2.500	RA390-063C6-71L	-	15/3	RA390-063C6-71M	-	20/4	-	-	-	1	5.6	C6	4.278	4.276	2.820	6800
	2.500	RA390-063C6-99L	-	21/3	-	-	-	-	-	-	1	6.5	C6	5.384	5.382	3.930	6800
	3.000	RA390-076C8-71L	-	15/3	-	-	-	-	-	-	1	9.5	C8	4.593	3.210	2.820	6100

1) 0 = без СОЖ, 1 = подвод СОЖ через центр

2) n_{max} (max об/мин) при условии использования оснастки, допускающей соответствующие скорости вращения

= Равномерный шаг

= Неравномерный шаг

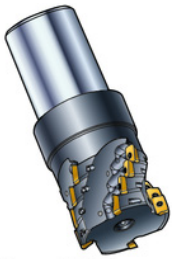
z_n= Число пластин на фрезе $z_n = 8$
z_c= Эффективное число зубьев $z_c = 2$

Внимание:
При использовании пластин с радиусом >1.6 мм, требуется доработка стандартного корпуса фразы из расчета: r = rε - 0.5 мм.

 D42
 D46
 G6
 D2
 J4

Длиннокромочные фрезы

Диаметр 32 – 200 мм

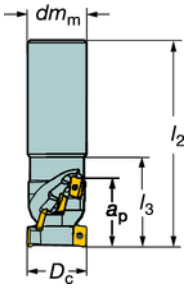




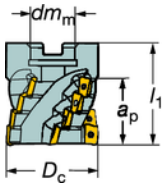
$\kappa_r = 90°$

Размер пластины
11, 18

Цилиндрический



Крепление на оправке



l_1 = программируемая длина

Метрическое исполнение

		Код заказа									Размеры, мм						
	D_c, мм	Крупный шаг			Нормальный шаг			Мелкий шаг				dm_m	l_1	l_2	l_3	Max a_p	n_{max} [1]
		Цилиндрический хвостовик															
11	32	R390-032A25-36L	8/2	-	-	-	-	-	-	-	0.6	25		109	48	36	21700
		R390-032A32-36L	8/2	-	-	-	-	-	-	-	0.9	32		113	48	36	21700
	40	-	-	-	R390-040A40-45M	-	15/3	-	-	-	1.4	40		131	58	45	18900
		Крепление на оправке															
11	40	-	-	-	R390-040Q16-36M	-	12/3	R390-040Q16-36H	16/4	-	0.8	16	57			36	18900
	44	-	-	-	R390-044Q16-45M	-	15/3	-	-	-	0.9	16	65			45	17800
	50	-	-	-	R390-050Q22-36M	-	16/4	R390-050Q22-36H	20/5	-	1.0	22	57			36	16600
		R390-050Q22-54L	-	18/3	-	-	-	-	-	-	1.1	22	74			54	16600
	54	-	-	-	R390-054Q22-36M	-	16/4	-	-	-	1.0	22	57			36	16000
18	44	R390-044Q16-43L	6/2	-	-	-	-	-	-	-	0.8	16	68			43	8600
	50	R390-050Q22-57L	-	8/2	-	-	-	-	-	-	1.1	22	82			57	7900
		R390-054Q22-57L	8/2	-	-	-	-	-	-	-	1.3	22	82			57	7500
	63	R390-063Q27-57L	-	12/3	-	-	-	-	-	-	1.1	27	82			57	6800
	80	R390-080Q32-71L	-	15/3	-	-	-	-	-	-	2.9	32	97			71	5900
	100	-	-	-	R390-100Q40-57M	-	16/4	-	-	-	3.2	40	82.6			57	5200
	125	R390-125Q40-43L	18/6	-	-	-	-	-	-	-	4.7	40	68			43	4600
	160	R390-160Q40-43L	24/8	-	-	-	-	-	-	-	8.5	40	68			43	4000
	200	R390-200Q60-43L	27/9	-	-	-	-	-	-	-	14.5	60	68			43	3600

[1] n_{max} (max об/мин) при условии использования оснастки, допускающей соответствующие скорости вращения

Внимание:

Диаметр расположения крепежных отверстий под болты для фрез Dc 200 и 250 мм = 101,6 мм.

= Равномерный шаг

= Неравномерный шаг

z_n= Число пластин на фрезе $z_n = 18$
z_c= Эффективное число зубьев $z_c = 3$

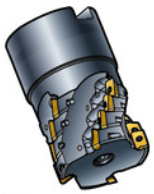
Внимание:

При использовании пластин с радиусом >1.6 мм, требуется доработка стандартного корпуса фразы из расчета: r = rε - 0.5 мм.

 D42  D46  G6  D2  J4

Длиннокромочные фрезы

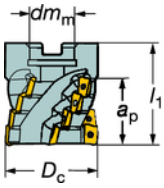
Диаметр 1,250 - 4,000"



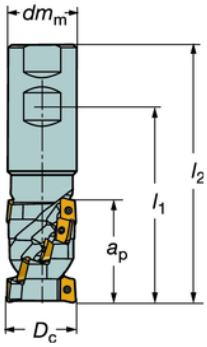


0°

Крепление на оправке



Weldon



Размер пластины
11, 18

l_1 = программируемая длина

Дюймовое исполнение

		Код заказа									Размеры, дюйм					
	D_c, дюйм	Крупный шаг			Нормальный шаг			Мелкий шаг				dm_m	l_1	l_2	Max a_p	n_{max}[1]
		Weldon														
11	1.250	RA390-032M32-45L	10/2	-	-	-	-	-	-	-	2.0	1.250	3.220	3.500	1.770	21700
	1.500	RA390-038M38-54L	12/2	-	-	-	-	-	-	-	2.9	1.500	4.210	5.418	2.130	19500
	1.500	-	-	-	RA390-038M38-54M	-	18/3	-	-	-	2.9	1.500	4.210	5.418	2.130	19500
		Крепление на оправке														
11	2.000	-	-	-	RA390-051R19-36M	-	16/4	RA390-051R19-36H	20/5	-	2.1	.750	2.240		1.420	16600
	2.000	-	-	-	RA390-051R19-54M	-	18/3	-	-	-	2.5	.750	2.910		2.130	16600
18	2.000	-	-	-	RA390-051R19-43M	-	9/3	-	-	-	2.1	.750	2.699		1.720	7800
	2.000	-	-	-	RA390-051R19-57M	-	12/3	-	-	-	2.3	.750	3.252		2.270	7800
	2.500	-	-	-	RA390-063R19-43M	-	12/4	-	-	-	3.1	.750	2.699		1.720	6800
	2.500	-	-	-	RA390-063R25-43M	-	12/4	-	-	-	3.1	1.000	2.699		1.720	6800
	2.500	RA390-063R25-57L	-	12/3	-	-	-	-	-	-	3.1	1.000	3.252		2.270	6800
	3.000	-	-	-	-	-	-	RA390-076R32-43H	-	16/4	4.3	1.250	2.699		1.720	6100
	4.000	-	-	-	RA390-102R38-57M	-	16/4	RA390-102R38-57H	-	24/6	7.2	1.500	3.252		2.270	5200

[1] n_{max} (max об/мин) при условии использования оснастки, допускающей соответствующие скорости вращения

= Равномерный шаг

= Неравномерный шаг

z_n= Число пластин на фрезе $z_n = 12$
z_c= Эффективное число зубьев $z_c = 3$

Внимание:

При использовании пластин с радиусом >1.6 мм, требуется доработка стандартного корпуса фразы из расчета: r = rε - 0.5 мм.

 D42
 D46
 G6
 D2
 J4

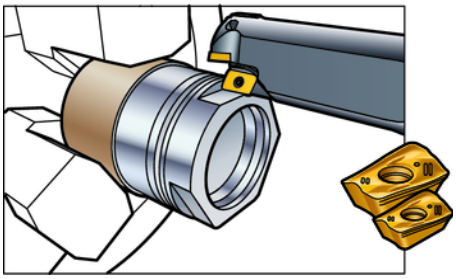
SANDVIK Coromant

CoroPlex™ MT

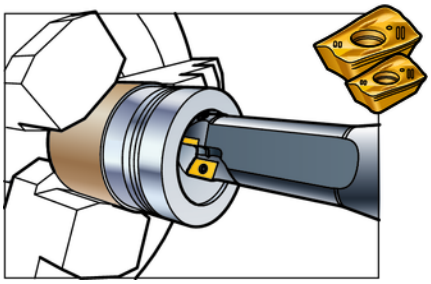
Многофункциональный токарно-фрезерный инструмент

Несколько инструментов в одном, разработанном специально для многоцелевой обработки и работающего...

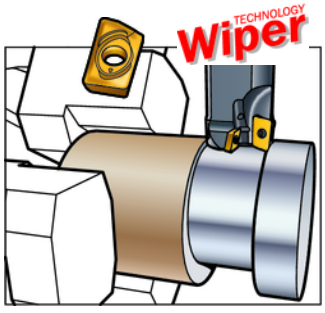
...в качестве фрезы CoroMill® 390



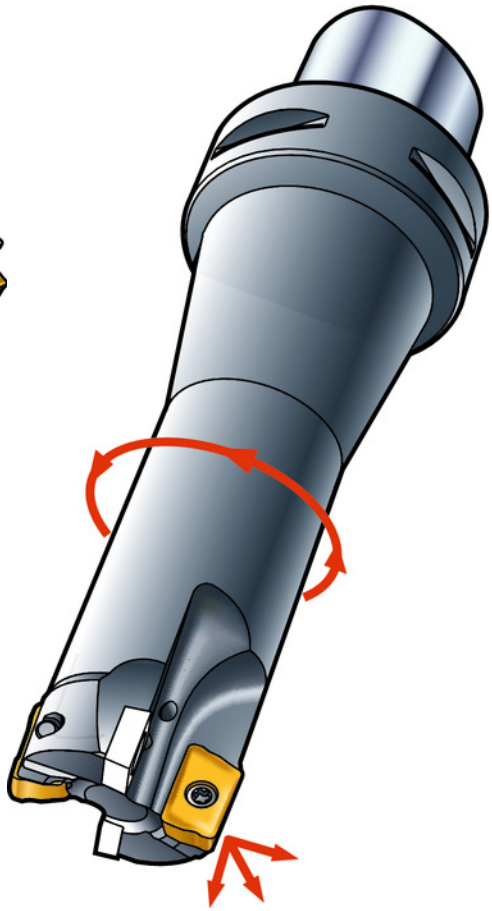
Фрезерование уступов

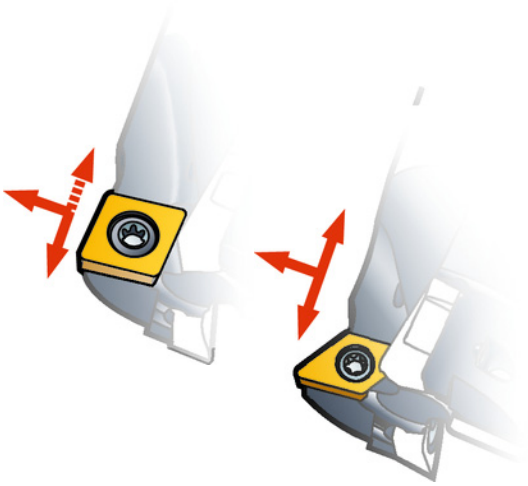


Фрезерование методом винтовой интерполяции

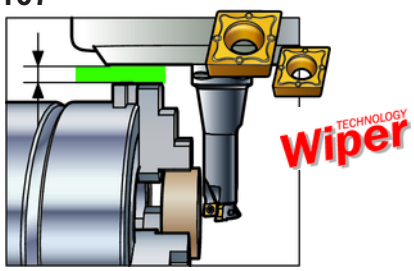


Фрезерование поверхностей вращения

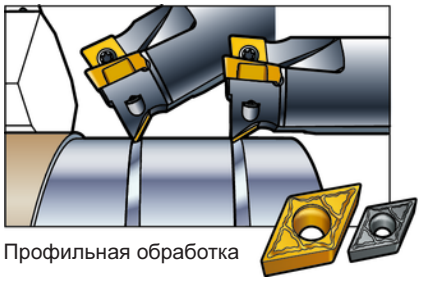




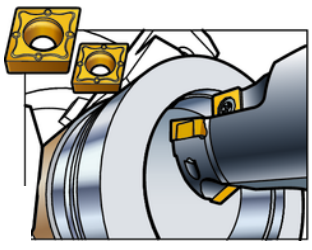
...в качестве токарного инструмента CoroTurn® 107



Точение и подрезка торца



Профильная обработка



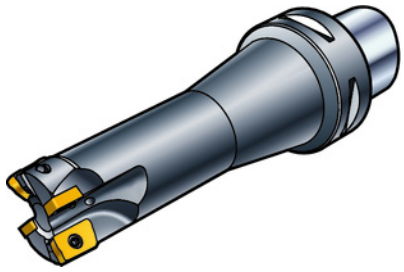
Растачивание

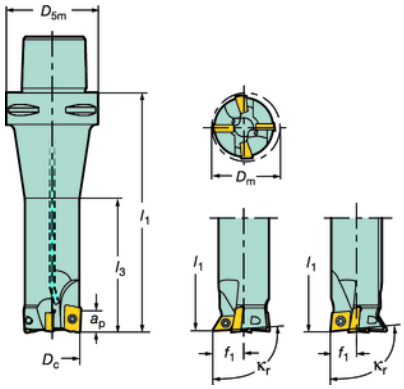
Области применения по ISO:

P M K N S H

Многофункциональный инструмент CoroPlex™ MT

для фрезерования и точения на многоцелевых станках





Внутренний подвод СОЖ

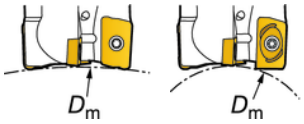
Главный угол в плане (метрич.): K_r = 93° K_r = 95°
Главный угол в плане (дюйм.): -3° -5°

Размер пластины			Размер соединения	D_c мм *дюйм*	Код заказа	z_n	D_m min	D_{5m}	l_1	l_3	f_1	a_p	γ °1)	λ_s 2)	Эталонная пластина ISO ANSI	n_{max} 3)	KG
11	–	–	C5	32	M-32C5-39011C09D07	2	–	50	130	78.5	–	10	–	–	R390-11	12000	1.0
				1.260				*1.969*	*5.118*	*3.091*		*.394*					
–	09	3/8				1	35	50	129.3	77.8	15.4	–	0°	-5°	CCMT 09 T3 08	–	
							1.378	*1.969*	*5.091*	*3.063*	*.606*				*CCMT 3 (2.5) 2*		
–	07	1/4				1	35	50	128.9	77.4	15.4	–	0°	-5°	DCMT 07 02 04	–	
							1.378	*1.969*	*5.075*	*3.047*	*.606*				*DCMT 2 (1.5) 1*		
11	–	–	C6	32	M-32C6-39011C09D07	2	–	63	165	78.5	–	10	–	–	R390-11	12000	1.7
				1.260				*2.480*	*6.496*	*3.091*		*.394*					
–	09	3/8				1	35	63	164.3	77.8	15.4	–	0°	-5°	CCMT 09 T3 08	–	
							1.378	*2.480*	*6.469*	*3.063*	*.606*				*CCMT 3 (2.5)*		
–	07	1/4				1	35	63	163.9	77.4	15.4	–	0°	-5°	DCMT 07 02 04	–	
							1.378	*2.480*	*6.453*	*3.047*	*.606*				*DCMT 2 (1.5) 1*		
18	–	–	C6	40	M-40C6-39018C12D11	2	–	63	165	90.1	–	10	–	–	R390-18	10000	1.7
				1.575				*2.480*	*6.496*	*3.547*		*.394*					
–	12	1/2				1	43	63	164.4	89.5	19.0	–	0°	-5°	CCMT 12 04 08	–	
							1.693	*2.480*	*6.472*	*3.524*	*.748*				*CCMT 432*		
–	11	3/8				1	43	63	163.9	89.0	19.2	–	0°	-5°	DCMT 11 T3 04	–	
							1.693	*2.480*	*6.453*	*3.504*	*.756*				*DCMT 3 (2.5) 1*		
18	–	–	C8	40	M-40C8-39018C12D11	2	–	80	200	90.1	–	10	–	–	R390-18	10000	3.3
				1.575				*3.150*	*7.874*	*3.547*		*.394*					
–	12	1/2				1	43	80	199.4	89.5	19.0	–	0°	-5°	CCMT 12 04 08	–	
							1.693	*3.150*	*7.850*	*3.524*	*.748*				*CCMT 432*		
–	11	3/8				1	43	80	198.9	89.0	19.2	–	0°	-5°	DCMT 11 T3 04	–	
							1.693	*3.150*	*7.831*	*3.504*	*.756*				*DCMT 3 (2.5) 1*		

1) γ = Передний угол (для плоских пластин)
2) λs = Угол наклона режущей кромки
3) n_{max} (max об/мин) при условии использования оснастки, допускающей соответствующие скорости вращения

Ограничения по диаметру заготовки

При продольном точении пластиной CCMT фрезерные пластины R390 из-за особенности их расположения могут ограничивать диаметр обрабатываемой заготовки. См. рисунок ниже.



Диаметр инструмента D_c, мм (дюйм)	**Max диаметр заготовки D_m, мм (дюйм)** **Тип пластины**		
	R390-11	**R390-18**	**Wiper R390-11**
32 (1.260)	150 (5.906)	–	100 (3.937)
40 (1.575)	–	380 (14.960)	–

R390 .CMT

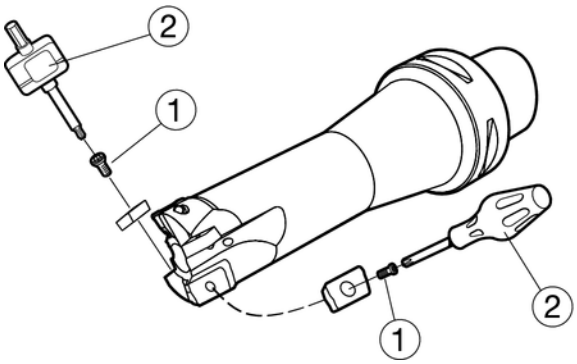

D42


D41


G6


J3

Многофункциональный инструмент CoroPlex™ MT

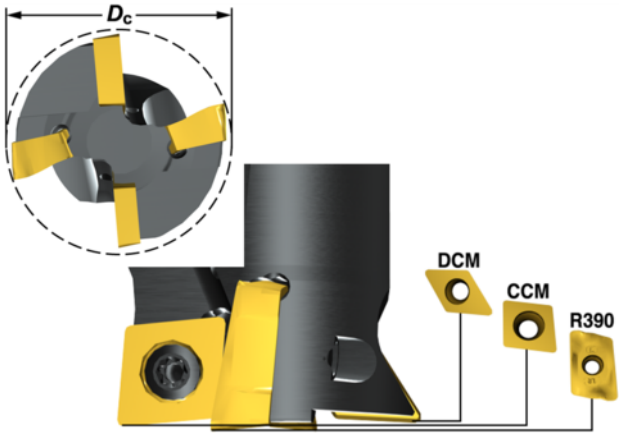


Комплектующие

Пластины		1	2	Момент затяжки винта,	
Тип/размер Код ISO	Код ANSI	Винт пластины	Ключ (Torx Plus)	Нм	ft-lbs
CCMT 09 ...	CCMT 3 (2.5)	5513 020-09	5680 046-02 (15IP)	3.0	2.2
CCMT 12 ...	CCMT 43 ...	5513 020-07	5680 046-06 (20IP)	6.4	4.7
DCMT 07 ...	DCMT 2 (1.5)	5513 020-03	5680 046-03 (7IP)	0.9	0.7
DCMT 11 ...	DCMT 3 (2.5)	5513 020-09	5680 046-02 (15IP)	3.0	2.2
R390-11 ...	R390-11 ...	5513 020-35	5680 046-01 (8IP)	1.2	0.9
R390-18 ...	R390-18 ...	5513 020-29	5680 046-02 (15IP)	3.0	2.2

Один и тот же инструмент может использоваться как в качестве вращающегося, так и в качестве невращающегося

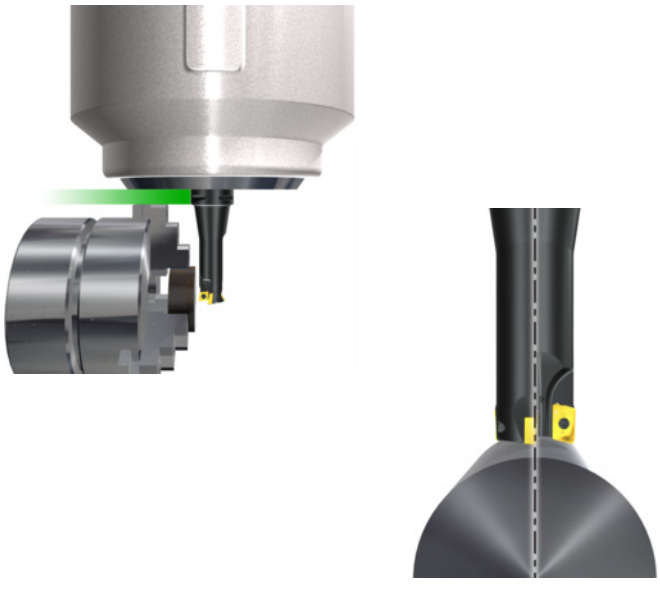
Фрезерные пластины CoroMill® 390 устанавливаются в корпусе немного выше токарных пластин и в осевом, и в радиальном направлении. Это связано с тем, что токарные пластины в момент фрезерования не должны участвовать в резании. Но при этом при обработке глухих отверстий токарными пластинами следует учитывать, что движение инструмента должно быть остановлено раньше, чем фрезерные пластины коснутся дна отверстия.



Инструмент оптимизированной длины для обработки труднодоступных мест на многоцелевых станках

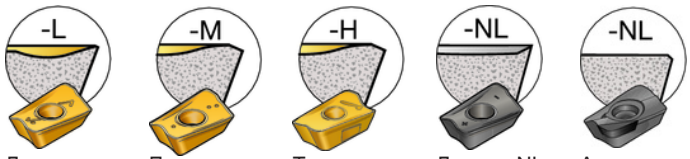
Корпус инструмента длиннее на 65 мм (2.60") по сравнению с обычным, что обеспечивает ему лучшую геометрическую проходимость и исключает необходимость использования переходников-удлинителей.

Инструмент выпускается со всеми размерами хвостовиков Coromant Capto® для максимально удобного использования с различными типоразмерами патронов. Конструкция инструмента также обеспечивает точное позиционирование режущей кромки по высоте центров при применении пластин любого типа и хорошо сочетается с традиционными методами программирования на станках.



Пластины для фрез CoroMill® 390

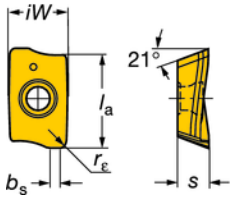
11



Легкая | Получистовая обработка | Тяжелая | Легкая -NL | Алмаз

Радиус при вершине

Внимание!
Пластины с промежуточными значениями радиусов при вершине, а также из других сплавов выпускаются по специальному заказу.



Размеры, мм (дюйм)

Размер	l_a	iW	s
11	11 (.433)	6.8 (.268)	3.5 (.141)

			P						M				K				N				S								H						Размеры, мм, дюйм			
			GC	GC	GC	GC	GC	CT	GC	GC	GC	CT	GC	GC	GC	-	GC	GC	CT	-	GC	GC	GC	GC	GC	-	GC	GC	GC	GC	GC	GC	CT				
		Код заказа	1025	1030	4220	4230	4240	530	1040	2030	2040	530	1020	3040	4220	H13A	1025	1030	530	H13A	1010	1025	1030	2030	2040	H13A	S30T	S40T	1010	1025	1030	3040	4220	530	b_s мм	b_s дюйм	r_ε мм	r_ε дюйм
Легкая	11	R390-11 T3 04E-NL														☆				★															0.9	.035	0.4	.016
		R390-11 T3 04E-PL	☆	☆													☆	☆				☆	☆				★	★		☆	☆				0.9	.035	0.4	.016
		R390-11 T3 08E-KL														☆				☆						☆									1.5	.059	0.8	.032
		R390-11 T3 08E-ML							★	☆	☆													★	☆		★	★							1.5	.059	0.8	.032
		R390-11 T3 08E-NL																	★																1.5	.059	0.8	.032
		R390-11 T3 08E-PL	☆	★				☆				☆					☆	☆			☆	☆	☆						★	☆	☆			☆	1.5	.059	0.8	.032
		R390-11 T3 08M-KL											★	☆		☆				☆						☆						★			1.2	.047	0.8	.032
		R390-11 T3 08M-PL	☆	★	☆	☆	☆	☆				☆			☆		☆	☆			☆	☆	☆				★	★	★	☆	☆		☆	☆	1.2	.047	0.8	.032
		R390-11 T3 16E-ML							☆	☆	☆													☆	☆										0.8	.032	1.6	.063
		R390-11 T3 20E-NL																	☆																		2.0	.079
		R390-11 T3 24E-ML							☆	☆	☆													☆	☆		★	★									2.4	.094
		R390-11 T3 31E-ML							★																												3.1	.122
		R390-11 T3 31E-NL																	☆																		3.1	.122
Получистовая обработка	11	R390-11 T3 02E-KM													☆				☆						☆										0.7	.028	0.2	.008
		R390-11 T3 02E-MM							☆	☆													☆												0.7	.028	0.2	.008
		R390-11 T3 02E-PM	☆	☆			☆										☆	☆				☆	☆							☆	☆				0.7	.028	0.2	.008
		R390-11 T3 04M-KM											☆	☆		☆				☆						☆						☆			0.9	.035	0.4	.016
		R390-11 T3 04M-PM	☆	☆	☆		☆	☆				☆			☆				☆			☆	☆							☆	☆		☆	☆	0.9	.035	0.4	.016
		R390-11 T3 08M-KM											★	☆		☆				☆						☆						☆			1.2	.047	0.8	.032
		R390-11 T3 08M-MM							★	☆	☆													☆	☆		★	★							1.2	.047	0.8	.032
		R390-11 T3 08M-PM	☆	★	☆	☆	☆	☆				☆			☆		☆	☆			☆	☆	☆						★	☆	☆		☆	☆	1.2	.047	0.8	.032
		R390-11 T3 12E-KM														☆				☆						☆									0.8	.032	1.2	.047
		R390-11 T3 12E-MM							☆	☆														☆											0.8	.032	1.2	.047
		R390-11 T3 12E-PM	☆	☆			☆										☆	☆			☆	☆	☆				★	★	★	☆	☆				0.8	.032	1.2	.047
		R390-11 T3 16E-KM														☆				☆						☆									0.8	.032	1.6	.063
		R390-11 T3 16E-MM							☆	☆														☆											0.4	.016	1.6	.063
		R390-11 T3 16E-PM	☆	☆			☆										☆	☆			☆	☆	☆						★	☆	☆				0.4	.016	1.6	.063
		R390-11 T3 16M-KM											☆			☆				☆						☆									0.4	.016	1.6	.063
		R390-11 T3 16M-PM	☆	☆	☆		☆								☆		☆	☆			☆	☆	☆				★	★	★	☆	☆				0.4	.016	1.6	.063
		R390-11 T3 20E-KM														☆				☆						☆									0.4	.016	2.0	.079
		R390-11 T3 20E-MM							☆	☆														☆													2.0	.079
		R390-11 T3 20E-PM	☆	☆			☆										☆	☆			☆	☆	☆				★	★	★	☆	☆						2.0	.079
		R390-11 T3 24E-KM														☆				☆						☆											2.4	.094
		R390-11 T3 24E-MM							☆	☆														☆													2.4	.094
		R390-11 T3 24E-PM	☆	☆			☆										☆	☆				☆	☆							☆	☆						2.4	.094
		R390-11 T3 31E-KM														☆				☆						☆											3.1	.122
		R390-11 T3 31E-MM							★	☆														☆													3.1	.122
		R390-11 T3 31E-PM	☆	☆			☆										☆	☆			☆	☆	☆						★	☆	☆						3.1	.122
		R390-11 T3 31M-KM											☆			☆				☆						☆											3.1	.122
		R390-11 T3 31M-PM	☆	☆	☆		☆								☆		☆	☆			☆	☆	☆				★	★	★	☆	☆						3.1	.122
Тяжелая	11	R390-11 T3 10M-KH											★	☆																		☆			1.02	.040	1.0	.039
		R390-11 T3 10M-MH							★	☆	☆													☆	☆										1.02	.040	1.0	.039
		R390-11 T3 10M-PH	☆	☆	☆	☆	★								☆												★	★					☆		1.02	.040	1.0	.039
			P30	P30	P20	P20	P40	P15	M30	M25	M40	M10	K20	K30	K25	K20	N15	N15	N15	N15	S10	S15	S15	S20	S30	S20	S25	S35	H10	H15	H10	H25	H25	H25				

★= Первый выбор

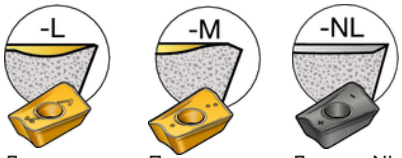
R390-11 T3 04 E-PL
|
E = Острая шлифованная режущая кромка
M = Прочная режущая кромка

D334 D327 D356 D2

SANDVIK Coromant

Пластины для фрез CoroMill® 390

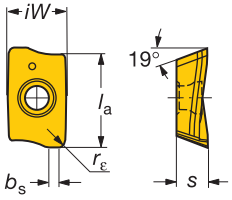
17



Легкая | Получистовая обработка | Легкая -NL

Радиус при вершине

Внимание!
Пластины с промежуточными значениями радиусов при вершине, а также из других сплавов выпускаются по специальному заказу.



Размеры, мм (дюйм)

Размер	l_a	iW	s
17	17 (.669)	9.6 (.378)	4.7 (.188)

		Код заказа	P						M					K				N			S								H						Размеры, мм, дюйм			
			GC	GC	GC	GC	GC	CT	GC	GC	GC	GC	CT	GC	GC	GC	-	GC	GC	-	GC	GC	GC	GC	-	GC	GC	GC	GC	GC	GC	CT				
			1025	1030	4220	4230	4240	530	1040	2030	2040	4240	530	1020	3040	4220	H13A	1025	1030	H13A	1010	1025	1030	2030	2040	H13A	S30T	S40T	1010	1025	1030	3040	4220	530	b_s мм	b_s дюйм	r_ε мм	r_ε дюйм
Легкая	17	R390-17 04 08E-KL															☆			☆					☆										1.5	.059	0.8	.032
		R390-17 04 08E-ML							☆	☆	☆													★	☆		★	★							1.5	.059	0.8	.032
		R390-17 04 08E-NL																		★															1.5	.059	0.8	.032
		R390-17 04 08E-PL	☆	★			☆	☆				☆	☆					☆	☆		☆	☆	☆						★	☆	☆			☆	1.5	.059	0.8	.032
		R390-17 04 08M-KL												★	☆		☆			☆						☆						☆			1.5	.059	0.8	.032
		R390-17 04 08M-PL	☆	★	☆	☆	☆	☆					☆			☆		☆	☆		☆	☆	☆				★	★	★	☆	☆		☆	☆	1.5	.059	0.8	.032
		R390-17 04 20E-NL																		★															0.3	.012	2.0	.079
		R390-17 04 31E-NL																																			3.1	.122
		R390-17 04 40E-NL																																			4.0	.158
		R390-17 04 50E-NL																																			5.0	.197
Получистовая обработка	17	R390-17 04 04E-KM															☆			☆					☆										1.0	.039	0.4	.016
		R390-17 04 04E-MM							☆	☆														☆											1.0	.039	0.4	.016
		R390-17 04 04E-PM	☆	☆			☆											☆	☆			☆	☆				★	★		☆	☆				1.0	.039	0.4	.016
		R390-17 04 04M-KM												☆	☆		☆			☆						☆						☆			1.0	.039	0.4	.016
		R390-17 04 04M-PM	☆	☆	☆		☆	☆					☆			☆		☆	☆			☆	☆								☆	☆		☆	☆	1.0	.039	0.4	.016
		R390-17 04 08M-KM												★	☆		☆			☆						☆						☆			1.5	.059	0.8	.032
		R390-17 04 08M-MM							★	☆	☆													☆	☆		★	★							1.5	.059	0.8	.032
		R390-17 04 08M-PM	☆	★	☆	☆	☆	☆					☆			☆		☆	☆		☆	☆	☆						★	☆	☆		☆	☆	1.5	.059	0.8	.032
		R390-17 04 12E-KM															☆			☆					☆										1.1	.043	1.2	.047
		R390-17 04 12E-MM							☆	☆														☆											1.1	.043	1.2	.047
		R390-17 04 12E-PM	☆	☆			☆											☆	☆		☆	☆	☆				★	★	★	☆	☆				1.1	.043	1.2	.047
		R390-17 04 16E-KM															☆			☆					☆										0.7	.028	1.6	.063
		R390-17 04 16E-MM							☆	☆														☆											0.7	.028	1.6	.063
		R390-17 04 16E-PM	☆	☆			☆											☆	☆		☆	☆	☆				★	★	★	☆	☆				0.7	.028	1.6	.063
		R390-17 04 16M-KM												☆			☆			☆						☆											1.6	.063
		R390-17 04 16M-PM	☆	☆	☆		☆									☆		☆	☆			☆	☆				★	★		☆	☆				0.7	.028	1.6	.063
		R390-17 04 20E-KM															☆			☆					☆										0.3	.012	2.0	.079
		R390-17 04 20E-MM							☆	☆														☆											0.3	.012	2.0	.079
		R390-17 04 20E-PM	☆	☆			☆											☆	☆		☆	☆	☆				★	★	★	☆	☆				0.3	.012	2.0	.079
		R390-17 04 24E-KM															☆			☆					☆												2.4	.094
		R390-17 04 24E-MM							☆	☆														☆													2.4	.094
		R390-17 04 24E-PM	☆	☆			☆											☆	☆		☆	☆	☆				★	★	★	☆	☆						2.4	.094
		R390-17 04 31E-KM															☆			☆					☆												3.1	.122
		R390-17 04 31E-MM							☆	☆														☆													3.1	.122
		R390-17 04 31E-PM	☆	☆			☆											☆	☆		☆	☆	☆				★	★	★	☆	☆						3.1	.122
		R390-17 04 31M-KM												☆			☆			☆						☆											3.1	.122
		R390-17 04 31M-PM	☆	☆	☆		☆									☆		☆	☆			☆	☆				★	★		☆	☆						3.1	.122
		R390-17 04 40E-KM															☆			☆					☆												4.0	.158
		R390-17 04 40E-MM							☆	☆														☆													4.0	.158
		R390-17 04 40E-PM	☆	☆			☆											☆	☆		☆	☆	☆				★	★	★	☆	☆						4.0	.158
		R390-17 04 48E-KM															☆			☆					☆												4.8	.189
		R390-17 04 48E-MM							☆	☆														☆													4.8	.189
		R390-17 04 48E-PM	☆	☆			☆											☆	☆		☆	☆	☆				★	★	★	☆	☆						4.8	.189
		R390-17 04 50E-KM															☆			☆					☆												5.0	.197
		R390-17 04 50E-MM							☆	☆														☆													5.0	.197
		R390-17 04 50E-PM	☆	☆			☆											☆	☆		☆	☆	☆				★	★	★	☆	☆						5.0	.197
		R390-17 04 60E-KM															☆			☆					☆												6.0	.236
		R390-17 04 60E-MM							☆	☆														☆													6.0	.236
		R390-17 04 60E-PM	☆	☆			☆											☆	☆		☆	☆	☆				★	★	★	☆	☆						6.0	.236
		R390-17 04 64E-KM															☆			☆					☆												6.35	.250
		R390-17 04 64E-MM							☆	☆														☆													6.35	.250
		R390-17 04 64E-PM	☆	☆			☆											☆	☆		☆	☆	☆				★	★	★	☆	☆						6.35	.250
			P30	P30	P20	P20	P40	P15	M30	M25	M40	M40	M10	K20	K30	K25	K20	N15	N15	N15	S10	S15	S15	S20	S30	S20	S25	S35	H10	H15	H10	H25	H25	H25				

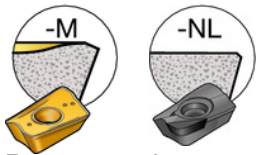
R390-17 04 08 E-PL
|
E = Острая шлифованная режущая кромка
M = Прочная режущая кромка

★= Первый выбор

D334 D327 D356 D2

Пластины для фрез CoroMill® 390

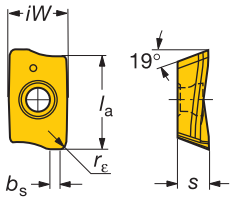
17



Получистовая обработка | Алмаз

Радиус при вершине

Внимание!
Пластины с промежуточными значениями радиусов при вершине, а также из других сплавов выпускаются по специальному заказу.



			P			K			H	Размеры, мм, дюйм									
			GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC										
		Код заказа	4220	4230	4240	1020	3040	4220	4220	l_a мм	l_a дюйм	iW мм	iW дюйм	s мм	s дюйм	b_s мм	b_s дюйм	r_ε мм	r_ε дюйм
Тяжелая	17	R390-17 04 08M-KH				☆	☆			17	.669	9.6	.378	4.76	.188	1.5	.059	0.8	.032
		R390-17 04 08M-PH	☆		★			☆	☆	17	.669	9.6	.378	4.76	.188	1.5	.059	0.8	.032
		R390-17 04 16M-PH		☆	☆					17	.669	9.6	.378	4.76	.188	1.5	.059	1.6	.063
			P20	P20	P40	K20	K30	K25	H25										

★= Первый выбор

Сверхтвердые режущие материалы

			N	Размеры, мм, дюйм											
			CD												
		Код заказа	CD10	a_p max mm	a_p max дюйм	l_a мм	l_a дюйм	iW мм	iW дюйм	s мм	s дюйм	b_s мм	b_s дюйм	r_ε мм	r_ε дюйм
Легкая	11	R390-11T304E-P4-NL	☆	4	.157	11	.433	6.8	.268	3.59	.141	2.2	.087	0.4	.016
	17	R390-170408E-P6-NL	★	6	.236	17	.669	9.6	.378	4.76	.188	1.8	.071	0.8	.032
			N05												

★= Первый выбор

D334 D327 D356 D2

SANDVIK Coromant

Пластины для фрез CoroMill® 390

18



Легкая

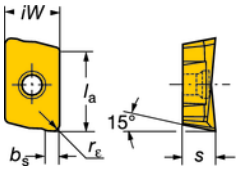


Получистовая обработка



Радиус при вершине

Внимание!
Пластины с промежуточными значениями радиусов при вершине, а также из других сплавов выпускаются по специальному заказу.



Размеры, мм (дюйм)

Размер	iW	s
18	11 (.433)	6.3 (.249)

			P							M			K				N		S						H			Размеры, мм, дюйм					
			GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC						
			1025	1030	2040	3040	4220	4230	4240	1040	2030	2040	1020	3040	4020	4220	1025	1030	1010	1025	1030	2040	S30T	S40T	1010	3040	4220						
		Код заказа																										l_a мм	l_a дюйм	b_s мм	b_s дюйм	r_ε мм	r_ε дюйм
Легкая	18	R390-18 06 08H-KL											★	☆												☆		15.8	.622	1.0	.039	0.8	.032
		R390-18 06 08H-ML								☆	☆	☆										☆						15.8	.622	1.0	.039	0.8	.032
		R390-18 06 08H-PL	☆	☆				☆	☆						☆				☆	☆	☆		★	★	★			15.8	.622	1.0	.039	0.8	.032
		R390-18 06 12H-KL											☆	★												☆		15.8	.622	1.0	.039	1.2	.047
		R390-18 06 12H-ML								★	☆	☆										☆						15.8	.622	1.0	.039	1.2	.047
		R390-18 06 12H-PL	☆	★			☆	☆	☆							☆	☆	☆	☆	☆	☆		★	★	★		☆	15.8	.622	1.0	.039	1.2	.047
		R390-18 06 16H-ML								☆	☆	☆																15.8	.622	1.0	.039	1.6	.063
		R390-18 06 16H-PL	★						☆								☆											15.8	.622	1.0	.039	1.6	.063
		R390-18 06 20H-ML								☆	☆	☆										☆						15.8	.622	1.0	.039	2.0	.079
		R390-18 06 20H-PL	☆														☆			☆								15.8	.622	1.0	.039	2.0	.079
		R390-18 06 24H-ML								☆	☆	☆										☆						15.8	.622	1.0	.039	2.4	.094
		R390-18 06 24H-PL	☆														☆			☆								15.8	.622	1.0	.039	2.4	.094
		R390-18 06 31H-KL											☆	☆												☆		15.8	.622	1.0	.039	3.1	.122
		R390-18 06 31H-ML								☆	☆	☆										☆						15.8	.622	1.0	.039	3.1	.122
		R390-18 06 31H-PL	☆														☆			☆								15.8	.622	1.0	.039	3.1	.122
		R390-18 06 40H-ML								☆	☆	☆										☆						15.8	.622	1.0	.039	4.0	.158
		R390-18 06 40H-PL	☆	☆													☆			☆								15.8	.622	1.0	.039	4.0	.158
		R390-18 06 50H-ML								☆	☆	☆										☆						15.8	.622	1.0	.039	5.0	.197
		R390-18 06 50H-PL	☆	☆													☆		☆	☆					★			15.8	.622	1.0	.039	5.0	.197
		R390-18 06 60H-ML								☆	☆	☆										☆						15.8	.622	1.0	.039	6.0	.236
		R390-18 06 60H-PL	☆	☆													☆		☆	☆					★			15.8	.622	1.0	.039	6.0	.236
		R390-18 06 64H-ML								☆	☆	☆										☆						15.8	.622	1.0	.039	6.4	.252
		R390-18 06 64H-PL	☆	☆													☆		☆	☆					★			15.8	.622	1.0	.039	6.4	.252
Получистовая обработка	18	R390-18 06 08M-KM				☆							☆	☆														15.8	.622	1.1	.043	0.8	.032
		R390-18 06 08M-MM			☆					☆		☆										☆						15.8	.622	1.1	.043	0.8	.032
		R390-18 06 08M-PM					☆	☆	☆							☆					☆						☆	15.8	.622	1.1	.043	0.8	.032
		R390-18 06 12M-KM											★	☆												☆		15.8	.622	1.5	.059	1.2	.047
		R390-18 06 12M-KMR											☆	☆														17	.669	0.25	.010	1.2	.047
		R390-18 06 12M-MM								★	☆	☆										☆						15.8	.622	1.5	.059	1.2	.047
		R390-18 06 12M-MMR			☆					☆		☆										☆						17	.669	0.25	.010	1.2	.047
		R390-18 06 12M-PM	☆	☆			☆	★	☆							☆	☆	☆	☆	☆	☆		★	★	★		☆	15.8	.622	1.1	.043	1.2	.047
		R390-18 06 12M-PMR		☆				☆	☆											☆			★	★				17	.669	0.25	.010	1.2	.047
		R390-18 06 16M-KM				☆							★	★														15.8	.622	1.1	.043	1.6	.063
		R390-18 06 16M-MM			☆					☆		☆										☆						15.8	.622	1.1	.043	1.6	.063
		R390-18 06 16M-PM		☆			☆	☆	☆							☆					☆		★	★			☆	15.8	.622	1.1	.043	1.6	.063
		R390-18 06 20M-KM											☆	☆														15.8	.622	0.5	.020	2.0	.079
		R390-18 06 20M-MM			☆					☆		☆										☆						15.8	.622	0.5	.020	2.0	.079
		R390-18 06 20M-PM		☆			☆	★	☆							☆					☆							15.8	.622	0.5	.020	2.0	.079
		R390-18 06 31M-KM											☆	☆														15.8	.622	0.5	.020	3.1	.122
		R390-18 06 31M-MM			☆					☆		☆										☆						15.8	.622	0.5	.020	3.1	.122
		R390-18 06 31M-PM		☆			☆	☆	☆							☆					☆		★	★			☆	15.8	.622	0.5	.020	3.1	.122
			P30	P30	P45	P20	P20	P20	P40	M30	M25	M40	K20	K30	K25	K25	N15	N15	S10	S15	S15	S30	S25	S35	H10	H25	H25						

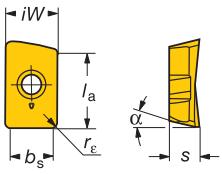
★= Первый выбор

D334 D327 D356 D2

Пластины Wiper для фрез CoroMill® 390

11
18





Легкая

Размеры, мм (дюйм)

Размер	l_a	iW	s
11	11 (.433)	6.8 (.268)	3.5 (.138)
18	16 (.630)	11 (.433)	6.3 (.249)

"1") D_c, мм / дюйм; b_s мм / дюйм

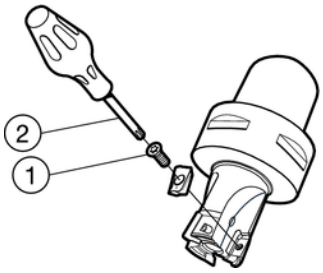
D_c, мм	D_c, дюйм	b_s мм	b_s дюйм
12	.500	2.0	.079
16	.625	2.5	.098
20	.750	3.2	.126
25	1.000	4.0	.157
32	1.250	4.9	.193
≥40	1.500	5.0	.197

		Код заказа	P GC1025	P GC1030	M GC1030	K GC1020	N GC1025	N GC1030	S GC1025	S GC1030	H GC1025	H GC1030	b_s мм	b_s дюйм	r_ε мм	r_ε дюйм
Wiper	11	R390-11 T3 08E-PLW	☆	☆			☆	☆	☆	☆	☆	☆	1)	1)	0.8	.032
	18	R390-18 06 16H-PTW		☆	☆			☆		☆			8.6	.339	1.6	.063
		R390-18 06 16H-KTW				☆							8.6	.339	1.6	.063
			P30	P30	M15	K20	N15	N15	S15	S15	H15	H10				

Размеры, мм, дюйм

Комплектующие для фрез CoroMill® 390

Фрезы для обработки прямоугольных уступов

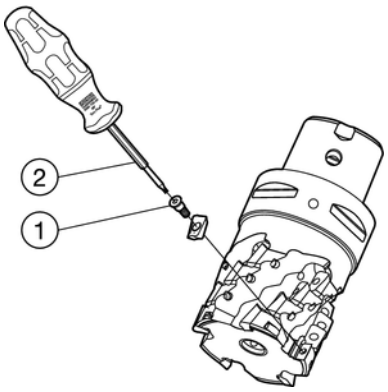


Корпуса

Размер пластины	D_c, мм	D_c, дюйм	1 Винт	2 Ключ (Torx Plus)	Момент затяжки, Нм (in.lbs)	Смазка Molykote	Динамометрический ключ 1)
11	12-22	.500-.750	5513 020-36	5680 046-01 (8IP)	1.2 /10.6	5683 010-01	5680 100-03
	25-80	1.000-3.000	5513 020-35	5680 046-01 (8IP)	1.2 /10.6	5683 010-01	5680 100-03
17	25	1.000	5513 020-37	5680 046-02 (15IP)	3.0/26	5683 010-01	5680 100-06
	32-125	1.250-5.000	5513 020-39	5680 048-01 (15IP)	3.0/26	5683 010-01	5680 100-06
18	40-200	2.000-8.000	5513 020-29	5680 046-02 (15IP)	3.0/26	5683 010-01	5680 100-06

1) Принадлежности, заказываются отдельно

Длиннокромочные фрезы



Корпуса

Размер пластины	D_c, мм	D_c, дюйм	1 Винт пластины 2)	2 Динамометрический ключ Torx Plus	Момент затяжки, Нм (in.lbs)	Смазка Molykote
11	32-66	1.250-2.598	5513 024-01	5680 100-03 (8IP)	1.2/10.6	5683 010-01
18	40-200	2.000-4.000	5513 036-01	5680 100-06(15IP)	3.0/26	5683 010-01

1) Принадлежности, заказываются отдельно

2) Внимание! Для крепления режущих пластин на длиннокромочной фрезе CoroMill 390 используются оригинальные винты.
НЕ ИСПОЛЬЗУЙТЕ эти винты для концевых фрез CoroMill 390

D334 D327 D356 D2

SANDVIK Coromant

CoroMill® 290

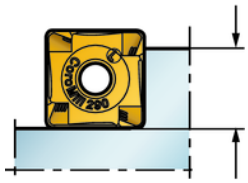
Универсальная фреза для обработки прямоугольных уступов

Торцевое фрезерование с низкими осевыми нагрузками

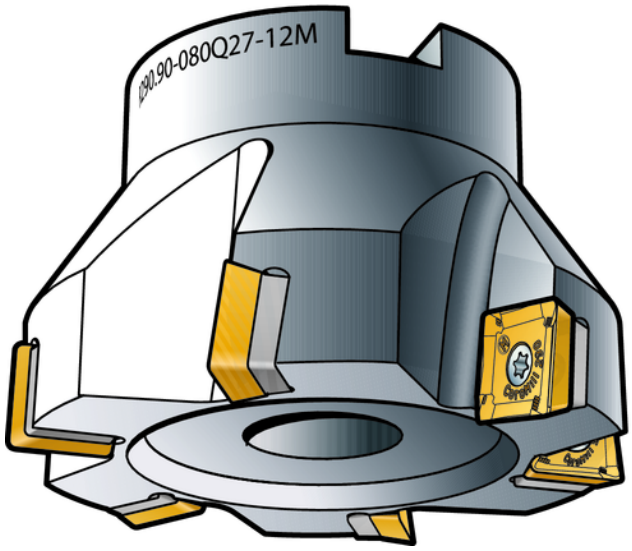
Диаметр 40 - 250 мм (2,000 - 10,000")

Высокая точность

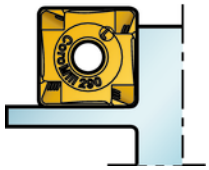
Фрезерование прямоугольных уступов с высоким качеством обработанной поверхности



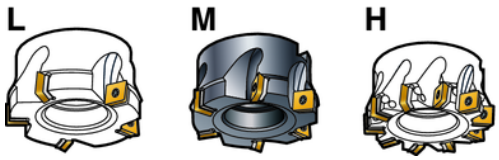
Max a_p 10,7 мм (0,421")



Низкие осевые усилия

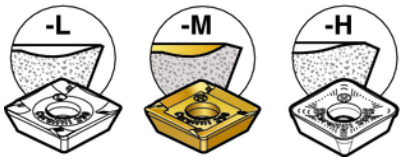


Шаг:



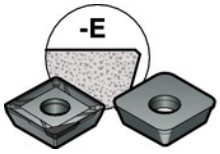
Условия обработки: Нестабильные | Нормальные | Стабильные

Геометрии:

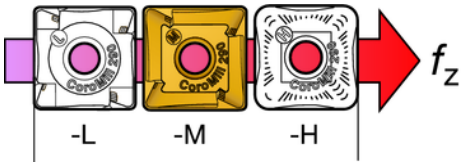


Нормальные

Керамика и кубический нитрид бора



Диапазон подач



0.05 (.002) 0.30 (.012)

Tailor Made

Существует возможность изготовления инструмента с требуемыми изменениями. Подробную информацию о нашей программе Tailor Made смотрите на стр. J3.

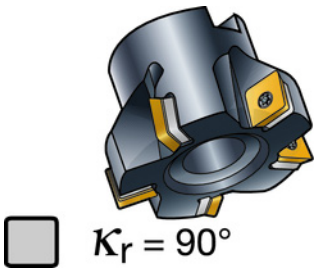
Области применения по ISO:

P K H

Фрезы для обработки прямоугольных уступов

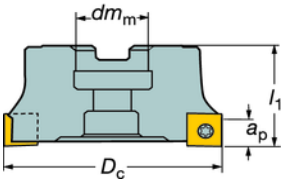
Фрезы для обработки прямоугольных уступов

Диаметр 40 – 250 мм

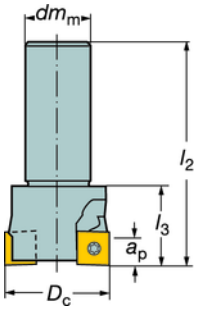


$\kappa_r = 90°$

Крепление на оправке



Цилиндрический хвостовик



l_1 = программируемая длина

Метрическое исполнение

	D_c, мм	Код заказа Крупный шаг			Нормальный шаг			Мелкий шаг			Размеры, мм KG	dm_m	l_1	l_2	l_3	Max a_p	n_{max} [1]
		Цилиндрический хвостовик															
12	40	R290-040A32-12L [2]	-	3	-	-	-	-	-	-	0.4	32		120	39	10.7	21600
	50	R290-050A32-12L	-	3	R290-050A32-12M	4	-	-	-	-	0.4	32		120	39	10.7	18400
	63	R290-063A32-12L	-	4	R290-063A32-12M	5	-	-	-	-	1.1	32		120	39	10.7	15900
	80	R290-080A32-12L	-	4	R290-080A32-12M	6	-	-	-	-	1.9	32		120	39	10.7	13700
		Крепление на оправке															
12	50	R290-050Q22-12L	-	3	R290-050Q22-12M	4	-	R290-050Q22-12H [2]	5	-	0.5	22	40			10.7	18400
	63	R290-063Q22-12L	-	4	R290-063Q22-12M	5	-	R290-063Q22-12H	6	-	0.6	22	40			10.7	15900
	80	R290-080Q27-12L	-	4	R290-080Q27-12M	6	-	R290-080Q27-12H	8	-	0.9	27	50			10.7	13700
	100	R290-100Q32-12L	-	5	R290-100Q32-12M	7	-	R290-100Q32-12H	10	-	1.3	32	50			10.7	12000
	125	R290-125Q40-12L	-	6	R290-125Q40-12M	8	-	R290-125Q40-12H	12	-	2.7	40	63			10.7	10600
	160	R290-160Q40-12L	-	8	R290-160Q40-12M	12	-	R290-160Q40-12H	15	-	4.1	40	63			10.7	9250
	200	R290-200Q60-12L	-	10	R290-200Q60-12M	16	-	-	-	-	6.2	60	63			10.7	8200
	250	R290-250Q60-12L	-	12	R290-250Q60-12M	18	-	-	-	-	10.7	60	63			10.7	7300

[1] n_{max} (max об/мин) при условии использования оснастки, допускающей соответствующие скорости вращения

[2] Без опорных пластин

Внимание!
Размеры посадочных поверхностей см. в "Руководстве по металлообработке".
Диаметр расположения крепежных отверстий под болты для фрез Dc 200 и 250 мм = 101,6 мм.



= Равномерный шаг

= Неравномерный шаг

 D50
 D49
 G6
 D2
 J4

SANDVIK Coromant

Фрезы для обработки прямоугольных уступов

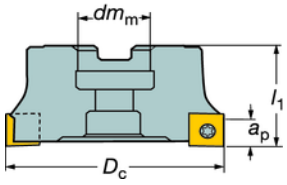
Фрезы для обработки прямоугольных уступов

Диаметр 2,000 - 10,000"



0°

Крепление на оправке



l_1 = программируемая длина

Дюймовое исполнение

		Код заказа									Размеры, дюйм				
	D_c, дюйм	Крупный шаг			Нормальный шаг			Мелкий шаг				dm_m	l_1	Max a_p	n_{max}[1]
		Крепление на оправке													
12	2.000	RA290-051R19-12L	-	3	RA290-051R19-12M	4	-	RA290-051R19-12H[2]	5	-	0.8	.750	1.575	.421	18400
	2.500	RA290-063R19-12L	-	4	RA290-063R19-12M	5	-	RA290-063R19-12H	6	-	1.1	.750	1.575	.421	15900
	3.000	RA290-076R25-12L	-	4	RA290-076R25-12M	6	-	RA290-076R25-12H	7	-	2.1	1.000	1.969	.421	13700
	4.000	RA290-102R38-12L	-	5	RA290-102R38-12M	7	-	RA290-102R38-12H	10	-	3.1	1.500	1.969	.421	12000
	5.000	RA290-127R38-12L	-	6	RA290-127R38-12M	8	-	RA290-127R38-12H	12	-	6.0	1.500	2.480	.421	10600
	6.000	RA290-152R38-12L	-	8	RA290-152R38-12M	12	-	RA290-152R38-12H	14	-	8.7	1.500	2.480	.421	9250
	8.000	RA290-203R63-12L	-	10	RA290-203R63-12M	16	-	-	-	-	24.0	2.500	2.480	.421	8200
	10.000	RA290-254R63-12L	-	12	RA290-254R63-12M	18	-	-	-	-	32.0	2.500	2.480	.421	7300

1) n_{max} (max об/мин) при условии использования оснастки, допускающей соответствующие скорости вращения

2) Без опорных пластин

Внимание!

Размеры посадочных поверхностей см. в "Руководстве по металлообработке".

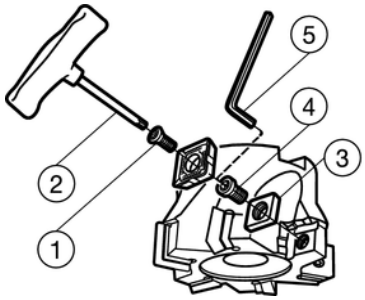
Диаметр расположения крепежных отверстий под болты для фрез 8" и 10" = 4".



= Равномерный шаг

= Неравномерный шаг

Комплектующие



		1	2			3	4	5	
Корпуса									
D_c, мм	D_c дюйм	Винт	Ключ (Torx Plus)	Момент затяжки, Нм (in.lbs)	Динам. ключ (Torx Plus)[2]	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ (мм)	Винт для крепления фрезы[1]
40-250	2.000-10.000	5513 020-32	5680 048-01 (15IP)	3.0/26	5680 100-06	5322 470-01	5512 090-09	5680 010-01 (3.5)	5512 060-15

1) Только для фрезы диаметром 50 мм

2) Принадлежности, заказываются отдельно

D50 D49 G6 D2 J4

Пластины для фрез CoroMill® 290

Твердый сплав / Кермет



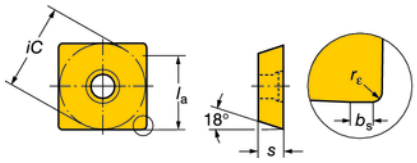
Легкая



Получистовая обработка



Тяжелая



Размеры, мм (дюйм)

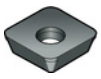
Размер	*iC*	s
12	13.29 (.523)	3.97 (.156)
15	15.88 (.625)	4.76 (.188)

l_a = max рекомендуемая глубина резания

	□	Max a_p мм	Max a_p дюйм	Код заказа	P				M		K			S	H		Размеры, мм, дюйм					
					GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	CT						
					1030	4220	4230	4240	2030	2040	1020	3040	3220	1030	4220	530	l_a мм	l_a дюйм	b_s мм	b_s дюйм	r_ε мм	r_ε дюйм
Легкая	12	10.7	.421	R290.90-12T320M-PL			☆	★									10.7	.421			2.0	.079
		6.0	.236	R290-12T308E-PL	★		☆							☆		☆	6.4	.252	1.46	.058	0.8	.032
		10.7	.421	R290-12T308M-PL	★	☆	★	★						☆	☆		10.7	.421	1.53	.060	0.8	.032
		10.7	.421	R290.90-12T320M-ML					★								10.7	.421			2.0	.079
		6.0	.236	R290-12T308E-ML					★	☆							6.4	.252	1.46	.058	0.8	.032
		6.0	.236	R290-12T308E-KL							★		☆				6.4	.252	1.46	.058	0.8	.032
		10.7	.421	R290-12T308M-KL							★	☆	☆				10.7	.421	1.53	.060	0.8	.032
Получистовая обработка	12	10.7	.421	R290.90-12T320M-PM		☆	☆	☆							☆		10.7	.421			2.0	.079
		10.7	.421	R290-12T308M-PM	★	☆	★	★						☆	☆	☆	10.7	.421	1.53	.060	0.8	.032
		10.7	.421	R290.90-12T320M-MM					★								10.7	.421			2.0	.079
		10.7	.421	R290-12T308M-MM					★	☆							10.7	.421	1.53	.060	0.8	.032
		10.7	.421	R290.90-12T320M-KM							★	☆	☆				10.7	.421			2.0	.079
		10.7	.421	R290-12T308M-KM							★	☆	★				10.7	.421	1.53	.060	0.8	.032
	15	12.7	.500	R290.90-1504M-WM								☆					12.7	.500			0.8	.032
Тяжелая	12	10.7	.421	R290.90-12T320M-PH		☆	☆	★							☆		10.7	.421			2.0	.079
		10.7	.421	R290.90-12T320M-KH							★	☆	☆				10.7	.421			2.0	.079
					P30	P20	P20	P40	M25	M40	K20	K30	K15	S15	H25	H25						

★= Первый выбор

Керамика

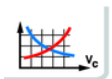


Кубический нитрид бора



	□	Max a_p мм	Max a_p дюйм	Код заказа	K		H	Размеры, мм, дюйм					
					CC	CB	CB						
					6090	CB50	CB50	l_a мм	l_a дюйм	b_s мм	b_s дюйм	r_ε мм	r_ε дюйм
Получистовая обработка	12	4.5	.177	R290-12 T3 08E		☆	☆	4.5	.177	1.55	.061	0.8	.032
		6.5	.256	R290-12 T3 20E	☆			6.5	.256	0.29	.011	2.0	.079
					K10	K10	H05						

R290-12T308 E-PL
|
E = Острая шлифованная режущая кромка
M = Прочная режущая кромка


D334

D327

D356

D2

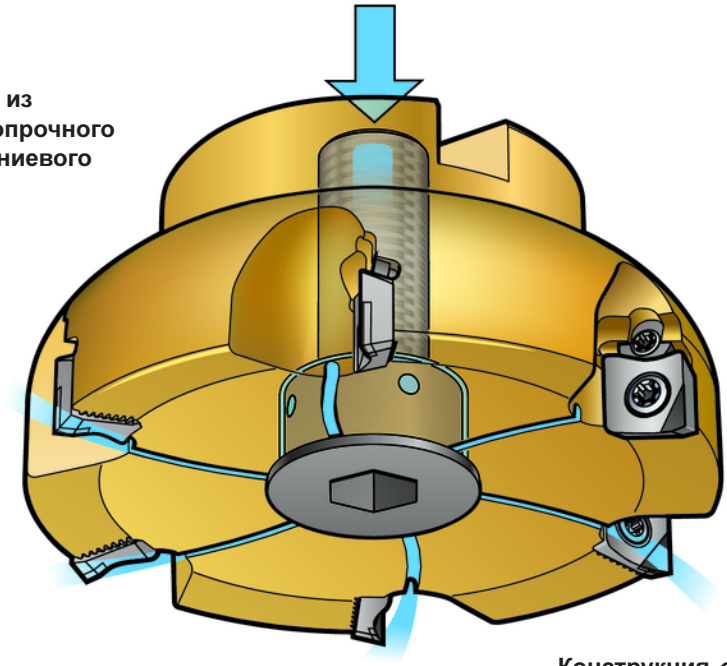
CoroMill® Century

Торцевые фрезы для обработки цветных металлов, чугуна и закаленных сталей

Высокоскоростное фрезерование

Диаметр 40 - 200 мм (2.000 - 8.000")

Корпус из высокопрочного алюминиевого сплава

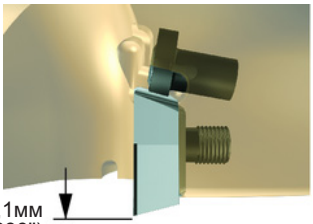


Стальной корпус



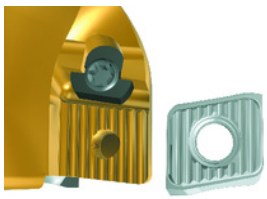
Крепление Coromant Capto® , HSK или на оправке

Эффективный стружкоотвод благодаря интенсивным направленным потокам СОЖ



Простая регулировка с точностью до микрона в диапазоне 0,1 мм (0,0039")

Конструкция, обеспечивающая надежность при высокоскоростной обработке



Крепление пластин на рифленом основании обеспечивает надежность и безопасность при высоких частотах вращения

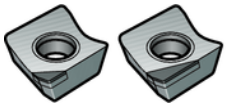
Пластины алмазные, с CBN и твердосплавные



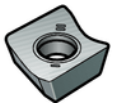
CB50



CB50



CD10 / CB50

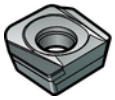


H10
1020
1030

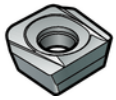
Области применения по ISO:

N K H

Зачистные пластины Wiper для чистовой обработки с большими подачами



CD10 / CB50



H10



Ключ, обеспечивающий корректную величину момента затяжки, поставляется вместе с инструментом

Tailor Made

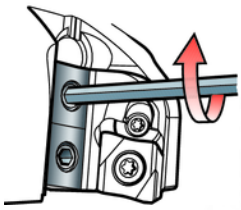
Существует возможность изготовления инструмента с требуемыми изменениями. Подробную информацию о нашей программе Tailor Made смотрите на стр. J3.

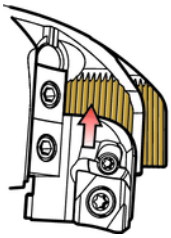
CoroMill® Century

Торцевые фрезы со сменными кассетами

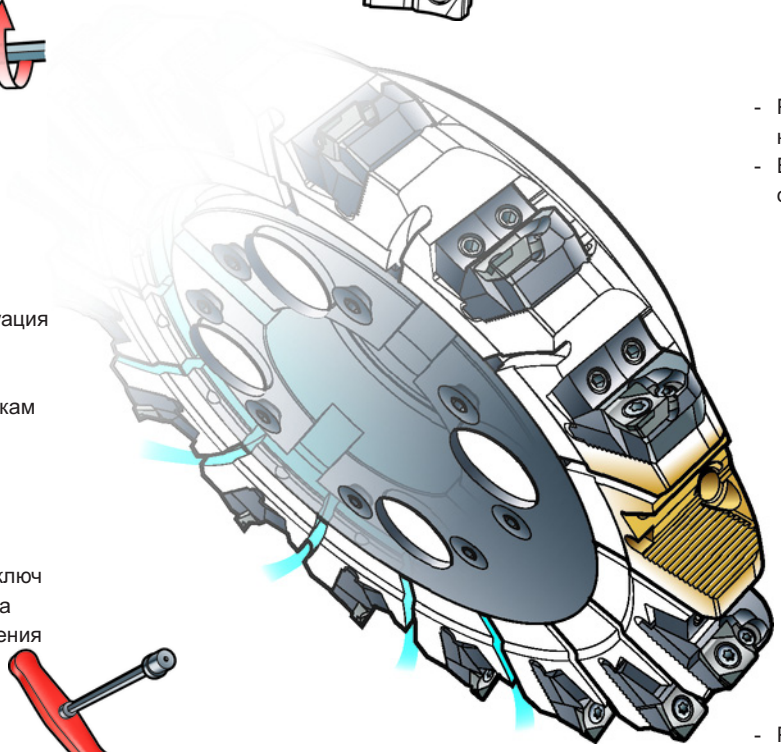
Оптимальное решение для чистовой обработки алюминия, чугуна и закаленной стали

- Надежный механизм крепления
- Удобство эксплуатации

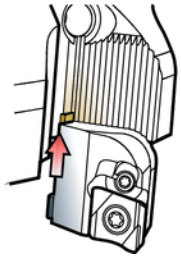




Высокая конструктивная точность



- Рифленая опорная поверхность кассет
- Высокая степень надежности обработки

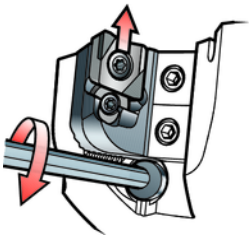


Эффективная эвакуация стружки благодаря интенсивным направленным потокам СОЖ

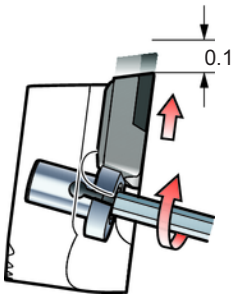
- Регулировочный ключ
- Кулачковая форма
- Удобство применения



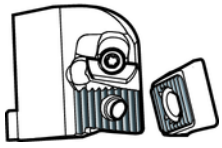
- Рифления на режущих пластинах
- Влияние допуска изготовления пластин минимально
- Минимальная величина биения



Грубая регулировка в пределах 1,0 мм (0,039")



Точная настройка в пределах 0,1 мм (0,0039")



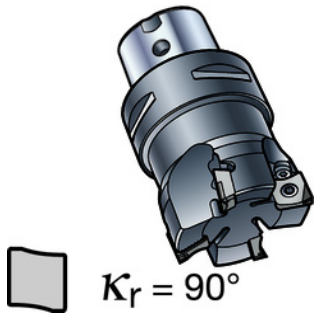
Области применения по ISO:

N K H

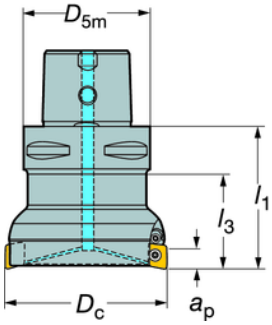
SANDVIK Coromant

Торцевые фрезы для обработки цветных металлов, чугуна и закаленных сталей

Диаметр 40–200 мм

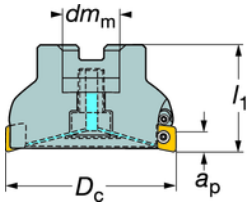


Coromant Capto®

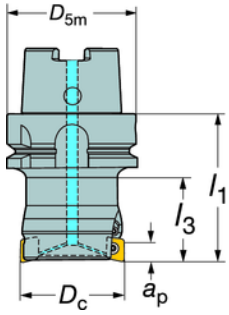


Внутренний подвод СОЖ

Крепление на оправке



HSK



l_1 = программируемая длина

Метрическое исполнение

		Код заказа				Размеры, мм						
	D_c, мм	Нормальный шаг			Подвод СОЖ[1]		dm_m	D_{5m}	l_1	l_3	Момент затяжки Нм[3]	n_{max}[2]
		Coromant Capto										
11	40	R590-040C3-11M	3	-	1	0.6	22	32	55	40	1.2	48000
		R590-040C4-11M	3	-	1	0.4	28	40	63	40	3.0	39000
	50	R590-050C5-11M	4	-	1	0.7	35	50	63	40	3.0	28000
	63	R590-063C5-11M	5	-	1	1.1	35	50	63	40	3.0	28000
	80	R590-080C6-11M	6	-	1	1.8	44	63	71		3.0	20000
		HSK										
11	40	R590-040HA06-11M	3	-	1	0.8	48	63	71	40	3.0	20000
	50	R590-050HA06-11M	4	-	1	1.0	48	63	71	40	3.0	20000
	63	R590-063HA06-11M	5	-	1	1.3	48	63	71	40	3.0	25000
		R590-063HA08-11M	5	-	1	2.0	60	80	80	50	3.0	16000
	80	R590-080HA06-11M	6	-	1	1.5	48	63	71		3.0	20000
		R590-080HA08-11M	6	-	1	2.5	60	80	80	50	3.0	16000
	100	R590-100HA06-11M	6	-	1	1.9	48	63	80		3.0	20000
		R590-100HA08-11M	6	-	1	3.0	60	80	80		3.0	16000
	125	R590-125HA08-11M	8	-	1	3.9	60	80	80		3.0	16000
		Крепление на оправке										
11	50	R590-050Q22S-11M	4	-	1	0.6	22		40		50.0	41600
	63	R590-063Q22S-11M	5	-	1	0.7	22		40		50.0	35100
	80	R590-080Q27A-11M	6	-	1	1.5	27		50		50.0	27500
		R590-080Q27S-11M	6	-	1	1.5	27		50		90.0	27500
	100	R590-100Q32A-11M	6	-	1	1.2	32		50		200.0	23800
		R590-100Q32S-11M	6	-	1	2.2	32		50		200.0	23800
	125	R590-125Q40A-11M	8	-	1	1.8	40		63		230.0	20700
		R590-125Q40S-11M	8	-	1	3.3	40		63		230.0	20700
	160	R590-160Q40A-11M	10	-	1	2.4	40		63		230.0	17900
		R590-160Q40S-11M	10	-	1	5.6	40		63		230.0	17900
	200	R590-200Q60A-11M	16	-	0	7.6	60		63		230.0	15700
		R590-200Q60S-11M	16	-	0	11.7	60		63		230.0	15700
		CIS Крепление на										
11	80	RA590-080J25A-11M	6	-	1	0.9	25.4		50		50.0	27500
		RA590-080J25S-11M	6	-	1	1.5	25.4		50		90.0	27500
	100	RA590-100J31A-11M	6	-	1	1.2	31.75		63		200.0	23800
		RA590-100J31S-11M	6	-	1	2.2	31.75		63		200.0	23800
	125	RA590-125J38A-11M	8	-	1	1.8	38.1		63		230.0	20700
		RA590-125J38S-11M	8	-	1	3.8	38.1		63		230.0	20700
	160	RA590-160J38A-11M	10	-	1	2.4	38.1		63		230.0	17900
		RA590-160J38S-11M	10	-	1	6.0	38.1		63		230.0	17900
	200	RA590-200J47A-11M	16	-	1	3.0	47.62		63		230.0	15700
		RA590-200J47S-11M	16	-	1	8.5	47.62		63		230.0	15700

1) 0 = без СОЖ, 1 = подвод СОЖ через центр

2) n_{max} (max об/мин) при условии использования оснастки, допускающей соответствующие скорости вращения

3) Значение крутящего момента для винта

R590-050Q22S-11M

S = Сталь
A = Алюминий

= Равномерный шаг

= Неравномерный шаг

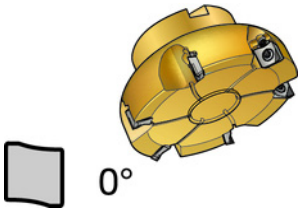
Внимание: Глубина резания a_p зависит от типа пластины.

Диаметр расположения крепежных отверстий под болты для фрезы D_c 200 мм = 101,6 мм.

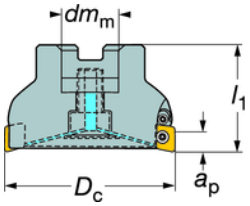
D57 D59 G6 D2

Торцевые фрезы для обработки цветных металлов, чугуна и закаленных сталей

Диаметр 2,000 - 8,000"



Крепление на оправке



l_1 = программируемая длина

Дюймовое исполнение

	D_c, дюйм	Код заказа Нормальный шаг			Подвод СОЖ[1]	Размеры, дюйм Lbs	dm_m	l_1	Момент затяжки ft.lbs[3]	n_{max}[2]
		Крепление на оправке								
11	2.000	RA590-051R19S-11M	4	-	1	1.4	.750	1.575	36.9	41100
	2.500	RA590-063R19S-11M	5	-	1	1.7	.750	1.575	36.9	34900
	3.000	RA590-076R25A-11M	6	-	1	1.8	1.000	1.968	66.4	28400
		RA590-076R25S-11M	6	-	1	3.1	1.000	1.968	66.4	28400
	4.000	RA590-102R38A-11M	6	-	1	3.3	1.500	2.480	147.5	23500
		RA590-102R38S-11M	6	-	1	5.9	1.500	2.480	147.5	23500
	5.000	RA590-127R38A-11M	8	-	1	4.0	1.500	2.480	169.6	20500
		RA590-127R38S-11M	8	-	1	7.4	1.500	2.480	169.6	20500
	6.000	RA590-152R38A-11M	10	-	1	5.0	1.500	2.480	169.6	18400
		RA590-152R38S-11M	10	-	1	10.8	1.500	2.480	169.6	18400
	8.000	RA590-203R63A-11M	16	-	0	6.6	2.500	2.480	2.2	15600
		RA590-203R63S-11M	16	-	0	18.7	2.500	2.480	2.2	15600

1) 0 = без СОЖ, 1 = подвод СОЖ через центр

2) n_{max} (max об/мин) при условии использования оснастки, допускающей соответствующие скорости вращения

3) Значение крутящего момента для винта

Внимание: Глубина резания a_p зависит от типа пластины.

R590-050Q22S-11M
|
S = Сталь
A = Алюминий

= Равномерный шаг

= Неравномерный шаг

 D57
 D59
 G6
 D2

SANDVIK Coromant

Фрезы CoroMill® Century с кассетами

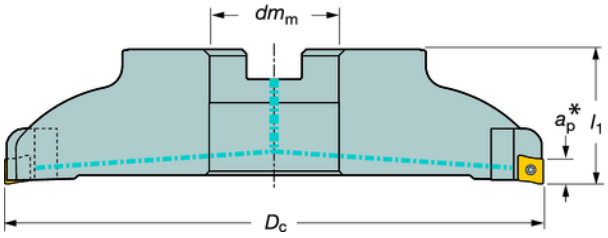
Крепление на оправке

Диаметр 160 - 500 мм

Метрическое исполнение



ПО ЗАПРОСУ





$\kappa_r = 90°$

l_1 = программируемая длина

1)	D_c, мм	Код заказа Нормальный шаг Равномерный Внутренний подвод СОЖ		Нормальный шаг Равномерный Без внутреннего подвода СОЖ		Размеры kg	dm_m	l_1	n_{max} 2)
		Метрическое исполнение - Стальной корпус							
11	160	S-R/L590-160Q40CS1-11M	10	S-R/L590-160Q40CS0-11M	10	6.5	40	63	3166
	200	S-R/L590-200Q60CS1-11M	12	S-R/L590-200Q60CS0-11M	12	9.5	60	63	2837
	250	S-R/L590-250Q60CS1-11M	16	S-R/L590-250Q60CS0-11M	16	15.0	60	63	2533
	315	S-R/L590-315Q60CS1-11M	20	S-R/L590-315Q60CS0-11M	20	25.0	60	80	2251
	400	S-R/L590-400Q60CS1-11M	26	S-R/L590-400Q60CS0-11M	26	42.0	60	80	1992
	500	S-R/L590-500Q60CS1-11M	32	S-R/L590-500Q60CS0-11M	32	60.0	60	80	1795
		Метрическое исполнение - Алюминиевый корпус							
11	160	S-R/L590-160Q40CA1-11M	10	S-R/L590-160Q40CA0-11M	10	3.0	40	63	3166
	200	S-R/L590-200Q60CA1-11M	12	S-R/L590-200Q60CA0-11M	12	8.0	60	63	2837
	250	S-R/L590-250Q60CA1-11M	16	S-R/L590-250Q60CA0-11M	16	10.0	60	63	2533
	315	S-R/L590-315Q60CA1-11M	20	S-R/L590-315Q60CA0-11M	20	12.0	60	80	2251
	400	S-R/L590-400Q60CA1-11M	26	S-R/L590-400Q60CA0-11M	26	16.0	60	80	1992
	500	S-R/L590-500Q60CA1-11M	32	S-R/L590-500Q60CA0-11M	32	20.0	60	80	1795
		Исполнение CIS – Стальной корпус							
11	160	S-R/LA590-160J38CS1-11M	10	S-R/LA590-160J38CS0-11M	10	6.5	38.1	63	3166
	200	S-R/LA590-200J47CS1-11M	12	S-R/LA590-200J47CS0-11M	12	9.5	47.625	63	2837
	250	S-R/LA590-250J47CS1-11M	16	S-R/LA590-250J47CS0-11M	16	10.0	47.625	63	2533
	315	S-R/LA590-315J47CS1-11M	20	S-R/LA590-315J47CS0-11M	20	12.0	47.625	80	2251
		Исполнение CIS – Алюминиевый корпус							
11	160	S-R/LA590-160J38CA1-11M	10	S-R/LA590-160J38CA0-11M	10	3.0	38.1	63	3166
	200	S-R/LA590-200J47CA1-11M	12	S-R/LA590-200J47CA0-11M	12	8.0	47.625	63	2837
	250	S-R/LA590-250J47CA1-11M	16	S-R/LA590-250J47CA0-11M	16	10.0	47.625	63	2533
	315	S-R/LA590-315J47CA1-11M	20	S-R/LA590-315J47CA0-11M	20	12.0	47.625	80	2251

1) Пластины должны быть заказаны отдельно

2) n_{max} (max об/мин) при условии использования оснастки, допускающей соответствующие скорости вращения

Пример заказа: 2 шт. S-R590-160Q40CS1-11M

По вопросам заказа фрез обращайтесь в ближайшее представительство Sandvik Coromant.

Внимание: Глубина резания a_p зависит от типа пластины.

 D57

 D59

 G6

 D2

Фрезы CoroMill® Century с кассетами

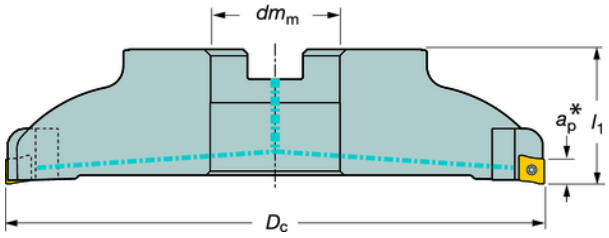
Крепление на оправке

Диаметр 6,000 - 20,000"

Дюймовое исполнение



ПО ЗАПРОСУ



0°

l_1 = программируемая длина

□ 1)	D_c,	Код заказа Нормальный шаг Равномерный Внутренний подвод СОЖ		Нормальный шаг Равномерный Без внутреннего подвода СОЖ		Размеры	dm_m	l_1	n_{max} 2)
		Дюймовые исполнения - Стальной корпус							
11	6.000	S-R/LA590-152R38CS1-11M	10	S-R/LA590-152R38CS0-11M	10	14	1.500	2.480	3333
	8.000	S-R/LA590-203R63CS1-11M	12	S-R/LA590-203R63CS0-11M	12	20	2.500	2.480	2795
	10.000	S-R/LA590-254R63CS1-11M	16	S-R/LA590-254R63CS0-11M	16	32	2.500	2.480	2493
	12.000	S-R/LA590-305R63CS1-11M	20	S-R/LA590-305R63CS0-11M	20	54	2.500	3.150	2325
	14.000	S-R/LA590-355R63CS1-11M	20	S-R/LA590-355R63CS0-11M	20	60	2.500	3.150	2125
	16.000	S-R/LA590-406R63CS1-11M	26	S-R/LA590-406R63CS0-11M	26	90	2.500	3.150	1963
	20.000	S-R/LA590-508R63CS1-11M	32	S-R/LA590-508R63CS0-11M	32	130	2.500	3.150	1767
		Дюймовые исполнения - Алюминиевый корпус							
11	6.000	S-R/LA590-15R38CA1-11M	10	S-R/LA590-152R38CA0-11M	10	7	1.500	2.480	3333
	8.000	S-R/LA590-203R63CA1-11M	12	S-R/LA590-203R63CA0-11M	12	18	2.500	2.480	2795
	10.000	S-R/LA590-254R63CA1-11M	16	S-R/LA590-254R63CA0-11M	16	23	2.500	2.480	2493
	12.000	S-R/LA590-305R63CA1-11M	20	S-R/LA590-305R63CA0-11M	20	26	2.500	3.150	2325
	14.000	S-R/LA590-355R63CA1-11M	20	S-R/LA590-355R63CA0-11M	20	28	2.500	3.150	2125
	16.000	S-R/LA590-406R63CA1-11M	26	S-R/LA590-406R63CA0-11M	26	35	2.500	3.150	1963
	20.000	S-R/LA590-508R63CA1-11M	32	S-R/LA590-508R63CA0-11M	32	45	2.500	3.150	1767

1) Пластины должны быть заказаны отдельно

2) n_{max} (max об/мин) при условии использования оснастки, допускающей соответствующие скорости вращения

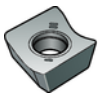
Внимание: Глубина резания a_p зависит от типа пластины.

 D57
 D59
 G6
 D2

SANDVIK Coromant

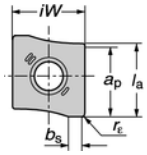
Пластины для фрез CoroMill® Century

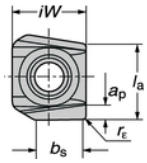
H10
1020
1030



Wiper





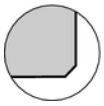


	□	Max a_p мм	Max a_p дюйм	Код заказа	P GC 1020	P GC 1030	M GC 1030	K GC 1020	N - H10	S GC 1030	Размеры, мм, дюйм l_a мм	l_a дюйм	iW мм	iW дюйм	r_ε мм	r_ε дюйм	b_s мм	b_s дюйм
Легкая	11	10	.394	R590-110508H-PL		☆					11	.433	11.5	.453	0.8	.032	1.7	.067
		10	.394	R590-110508H-KL				☆			11	.433	11.5	.453	0.8	.032	1.7	.067
		10	.394	R590-110504H-NL					★		11	.433	11.5	.453	0.4	.016	2.0	.079
Wiper	11	2	.079	R590-110504H-KTW	☆			★			11	.433	11.5	.453	0.4	.016	7	.276
		2	.079	R590-110504H-PTW		★	☆			☆	11	.433	11.5	.453	0.4	.016	7	.276
		2	.079	R590-110508H-PW		☆					11	.433	11.5	.453	0.8	.032	7	.276
		2	.079	R590-110508H-KW				☆			11	.433	11.5	.453	0.8	.032	7	.276
		2	.079	R590-110504H-NW					☆		11	.433	11.5	.453	0.4	.016	7	.276
						P30	M15	K20	N10	S15								

Геометрия вершины



PR, RR, NL, NW
Первый выбор



PS, RS
Для предотвращения сколов



PC, RC
Наибольшая прочность

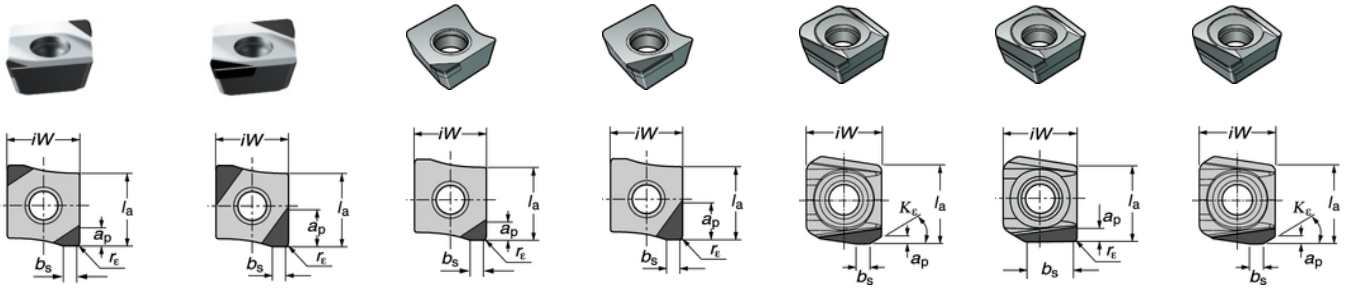


Первый выбор для областей применения ISO K/H

D334 D327 D356 D2 J4

Пластины для фрез CoroMill® Century

-PR2-KM CB50 **-PR5-KM CB50** **CD10** **CB50** **CD10 Wiper** **CB50**

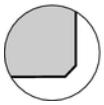


Сверхтвердые режущие материалы

	□	Max a_p мм	Max a_p дюйм	Код заказа	K CB CB50	N CD CD10	H CB CB50	Размеры, мм, дюйм l_a мм	l_a дюйм	iW мм	iW дюйм	r_ε мм	r_ε дюйм	κ_ε	b_s мм	b_s дюйм
Легкая	11	1.2	.047	R/L590-1105H-ZC2-KL	☆		☆	3	.118	11.5	.453			30°	2.35	.092
		2	.079	R/L590-1105H-PR2-NL		★		3	.118	11.5	.453	0.4	.016		2.2	.087
		5	.197	R/L590-1105H-PR5-NL		★		6	.236	11.5	.453	0.4	.016		2.2	.087
		2	.079	R590-1105H-PC2-NL		☆		3	.118	11.5	.453			1X45°	1.5	.059
		5	.197	R590-1105H-PC5-NL		☆		6	.236	11.5	.453			1X45°	1.5	.059
		2	.079	R590-1105H-PS2-NL		☆		3	.118	11.5	.453			0.25X45°	2.2	.087
		5	.197	R590-1105H-PS5-NL		☆		6	.236	11.5	.453			0.25X45°	2.2	.087
Получистовая обработка	11	2	.079	R590-110508H-PR2-KM	★			2	.079	11.5	.453	0.8	.032		1.5	.059
		5	.197	R590-110508H-PR5-KM	★			5	.197	11.5	.453	0.8	.032		1.5	.059
Wiper	11	1.2	.047	R/L590-1105H-ZC2-KW	☆		☆	3	.118	11.5	.453			30°	5.92	.233
		2	.079	R590-110508H-PR2-KW	★			2	.079	11.5	.453	0.8	.032		6.8	.268
		2	.079	R/L590-1105H-RR2-NW		☆		3	.118	11.5	.453	0.4	.016		7	.276
		2	.079	R590-1105H-RC2-NW		☆		3	.118	11.5	.453			1X45°	6.3	.248
		2	.079	R590-1105H-RS2-NW		☆		3	.118	11.5	.453			0.25X45°	7	.276
					K10	N05	H05									

Геометрия вершины


PR, RR, NL, NW
Первый выбор


PS, RS
Для предотвращения сколов

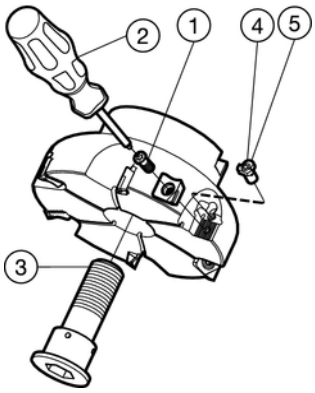

PC, RC
Наибольшая прочность


Первый выбор для областей применения ISO K/H

D334 D327 D356 D2 J4

SANDVIK Coromant

Комплектующие для фрез CoroMill® Century



Настройка положения пластин в осевом направлении на фрезе CoroMill Century
Инструкции по настройке фрезы CoroMill Century находятся в упаковке инструмента.

Тип фрезы		1	2		4	5
D_c, мм	D_c, дюйм	Винт пластины	Динамометрический ключ (Torx Plus)	Крутящий момент, Нм (ft-lbs)	Регулиров. элемент	Винт регулиров. элемента
Coromant Capto® и HSK						
40– 125	1.575– 3.150	5513 020-25	5680 100-06 (15IP)	3.0 (2.2)	5513 014-021	5513 014-02
Крепление на оправке						
50– 63	2.000– 2.500	5513 020-25	5680 100-06 (15IP)	3.0 (2.2)	5513 014-021	5513 014-02
80	3.000	5513 020-25	5680 100-06 (15IP)	3.0 (2.2)	5513 014-021	5513 014-02
100	4.000	5513 020-25	5680 100-06 (15IP)	3.0 (2.2)	5513 014-021	5513 014-02
125	5.000	5513 020-25	5680 100-06 (15IP)	3.0 (2.2)	5513 014-021	5513 014-02
160	6.000	5513 020-25	5680 100-06 (15IP)	3.0 (2.2)	5513 014-021	5513 014-02
200	8.000	5513 020-25	5680 100-06 (15IP)	3.0 (2.2)	5513 014-021	5513 014-02

1) См. оправки для торцевых фрез.

Корпуса	3		**Корпуса**	3		
D_c, мм	Центр. болт	Ключ (Torx Plus)	D_c, дюйм	Центр. болт	Ключ (Torx Plus)	Крутящий момент, Нм (ft-lbs)
50-63	5512 087-01	5680 043-17	2.000-2.500	5512 088-01	5680 043-17	50 (36)
80	5512 087-02	5680 043-18	3.000	5512 088-02	5680 043-18	90 (66)
100	5512 087-03	5680 043-18	4.000	5512 088-03	5680 043-18	200 (147)
100[1)]	5512 087-04	5680 043-18	5.000-6.000	5512 099-01	5680 043-18	230 (170)
125-160	5512 098-01	5680 043-18				230 (170)

1) **CIS Крепление на оправке**

Для фрезы D_c мм	Защитное кольцо
40	91 100
50	91 101
63	91 102
80	91 103
100	91 104
125	91 105
160	91 106
200	91 277

Корпуса	Трубки СОЖ	Ключ
HSK63	5692 020-04	5680 094-04
HSK80	5692 020-05	5680 094-05

Комплектующие для кассет

Кассета	Винт пластины	Момент затяжки Нм (in-lbs)	Регулировочный элемент	Винт регулировочного элемента	Динамометрический ключ	Ключ
R/L 590-CA-11	5513 020-25	3.0 (26.55)	5513 014-021	5513 014-02	5680 100-06 (15IP)	–

Комплектующие для CoroMill® Century

D_c, мм (дюйм)	Клин	Винт клина	Ключ клиновой	Эксцентриковый ключ
160-500 (6.000 - 20.000)	5431 105-03	339-831	265.2-817 (3.0)	5680 067-01



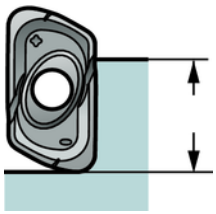
CoroMill® 790

Фреза для обработки уступов на деталях из цветных металлов

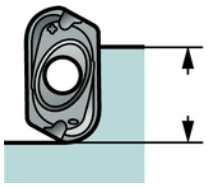
Высокоскоростная обработка с высокой надежностью

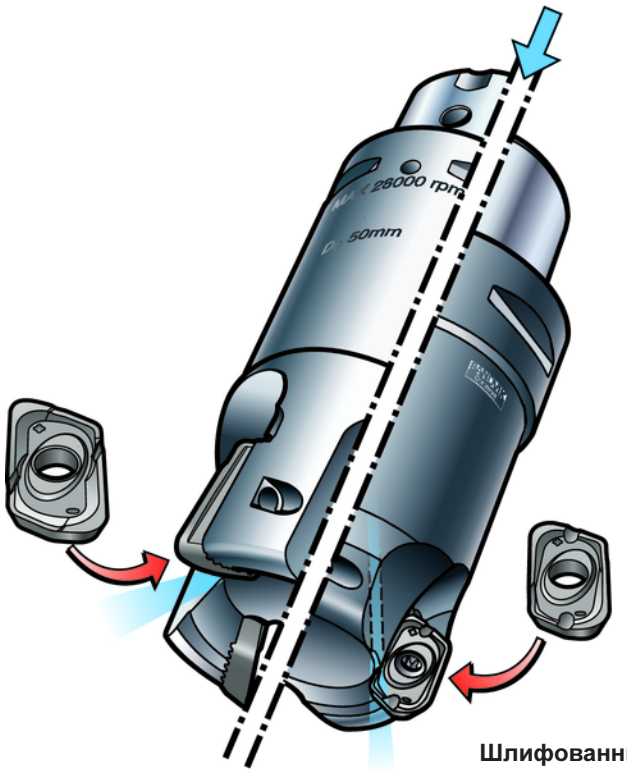
Диаметр 25 -100 мм (1,000 - 5,000")

Размер пластины 22 мм



Размер пластины 16 мм





Обработка уступов на деталях из цветных металлов:

- Крупный шаг (L)
- Нормальный шаг (M)
- Мелкий шаг (H)

Чистовая обработка всех материалов:

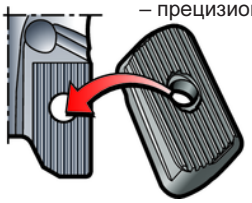
- Особо мелкий шаг (HX)

Настраиваемый динамометрический ключ, заказывается отдельно

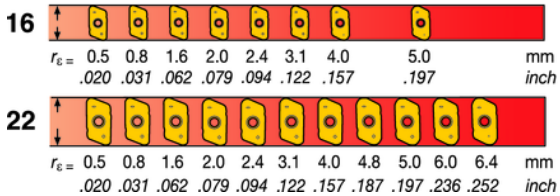


Шлифованные пластины

– прецизионная точность



Рифления на поверхности пластины обеспечивают надежность обработки и снижают влияние допуска изготовления пластины



Области применения по ISO:

P

Область применения по ISO для чистовой обработки:

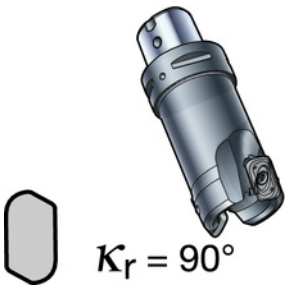
P M K N S H

Tailor Made

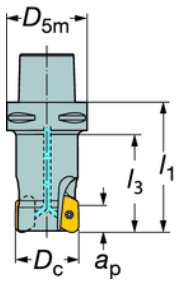
Существует возможность изготовления инструмента с требуемыми изменениями. Подробную информацию о нашей программе Tailor Made смотрите на стр. J3.

Фрезы с углом 90° для обработки алюминия

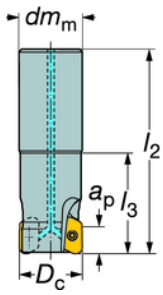
Диаметр 25 – 100 мм



Coromant Capto®



Цилиндрический



l_1 = программируемая длина

Метрическое исполнение

	D_c, мм	Код заказа Крупный шаг		Нормальный шаг		Мелкий шаг	
		Coromant Capto					
16	25	R790-025C5S2-16L	2	-	-	-	-
	32	-	-	R790-032C5S2-16M	3	-	-
	36	-	-	-	-	R790-036C3S1-16H	4
	36	R790-036C3S1-16L	2	-	-	-	-
	40	-	-	R790-040C4S1-16M	3	-	-
	40	-	-	R790-040C5S1-16M	3	-	-
	44	-	-	R790-044C4S1-16M	3	R790-044C4S1-16H	5
	50	-	-	-	-	R790-050C5S1-16H	4
	54	-	-	R790-054C5S1-16M	3	R790-054C5S1-16H	6
	66	-	-	-	-	R790-066C6S1-16H	7
	84	-	-	-	-	R790-084C8S1-16H	9
22	40	-	-	R790-040C4S2-22M	2	-	-
	44	-	-	R790-044C4S1-22M	2	R790-044C4S1-22H	3
	50	R790-050C5S1-22L	2	-	-	-	-
	50	R790-050C5S2-22L	2	-	-	-	-
	50	-	-	R790-050C5S2-22M	3	-	-
	54	-	-	R790-054C5S2-22M	3	R790-054C5S2-22H	4
	63	-	-	R790-063C6S1-22M	3	-	-
	63	-	-	R790-063C6S2-22M	3	-	-
	66	-	-	-	-	R790-066C6S1-22H	5
	66	-	-	R790-066C6S1-22M	3	-	-
	80	-	-	-	-	R790-080C8S1-22H	4
	80	-	-	R790-080C8S1-22M	3	-	-
	84	-	-	-	-	R790-084C8S1-22H	4
	100	-	-	R790-100C8S1-22M	4	R790-100C8S1-22H	7
		HSK					
16	25	R790-025HA06S2-16L	2	-	-	-	-
	32	-	-	R790-032HA06S2-16M	3	-	-
	40	-	-	R790-040HA06S2-16M	3	-	-
	50	-	-	R790-050HA06S1-16M	3	-	-
22	50	-	-	R790-050HA06S2-22M	3	-	-
		Цилиндрический хвостовик					
16	25	R790-025A25S2-16L	2	-	-	-	-
	32	-	-	R790-032A32S1-16M	3	-	-
	32	R790-032A32S2-16L	2	-	-	-	-
	40	-	-	R790-040A32S1-16M	3	-	-
	40	R790-040A32S2-16L	2	-	-	-	-
		Крепление на оправке					
16	50	-	-	-	-	R790-050Q22S1-16H	4

1) 0 = без СОЖ, 1 = подвод СОЖ через центр

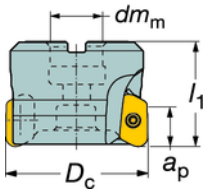
2) n_{max} (max об/мин) при условии использования оснастки, допускающей соответствующие скорости вращения

= Равномерный шаг

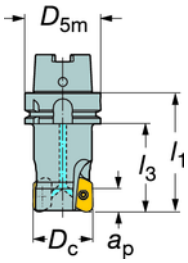
= Неравномерный шаг

D65 D66 G6 D2

Крепление на оправке



HSK тип A/C



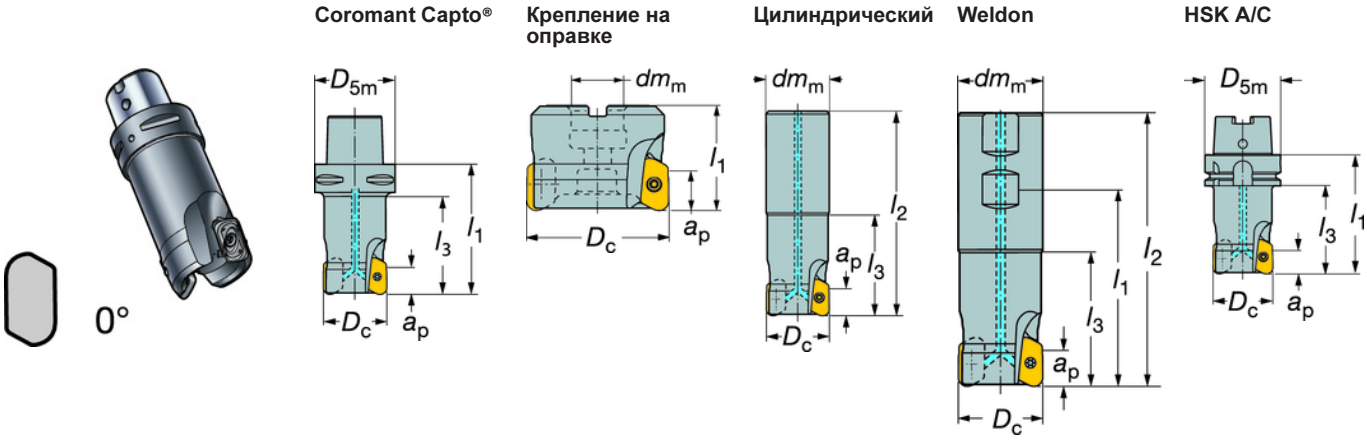
l_1 = программируемая длина

Особо мелкий шаг		Подвод СОЖ[1]	Размеры, мм							
			kg	D_{5m}	dm_m	l_1	l_2	l_3	Max a_p	n_{max}[2]
-	-	1	0.8	50	35	74		50	12.0	28000
-	-	1	1.1	50	35	88		64	12.0	28000
-	4	1	0.8	32	22	67		50	12.0	44560
-	-	1	0.8	32	22	67		50	12.0	45600
-	-	1	0.5	40	28	62		40	12.0	39000
-	-	1	0.9	50	35	82		60	12.0	28000
-	5	1	1	40	28	81		60	12.0	39000
-	4	1	1.5	50	35	97		75	12.0	28000
-	6	1	1.6	50	35	81		60	12.0	28000
-	7	1	1.7	63	44	75		40.8	12.0	20000
-	9	1	3	80	55	75		40.8	12.0	14000
-	-	1	0.8	40	28	80		58	18.0	37500
-	3	1	0.4	40	28	66		45.8	18.0	28000
-	-	1	1.1	50	35	66		44	18.0	28000
-	-	1	1.5	50	35	100		78	18.0	28000
-	-	1	1.2	50	35	100		78	18.0	20000
-	4	1	0.7	50	35	66		44	18.0	28000
-	-	1	1.8	63	44	66		42	18.0	20000
-	-	1	1.4	63	44	126		102	18.0	14000
-	5	1	1.3	63	44	66		43.8	18.0	20000
-	-	1	1.8	63	44	66		66	18.0	20000
-	4	1	4.6	80	55	120		88	18.0	16000
-	-	1	4.7	80	55	120		88	18.0	14000
R790-084C8S1-22HX	6	1	3.1	80	55	84		52	18.0	14000
-	7	1	3.7	80	55	85		54	18.0	14000
			Размер HSK							
-	-	1	1.2	63	48	81		50	12.0	20000
-	-	1	1.4	63	48	92		69	12.0	20000
-	-	1	1.7	63	48	111		80	12.0	20000
-	-	1	2	63	48	104		75	12.0	20000
-	-	1	1.7	63	48	100		70	18.0	20000
-	-	1	0.6		25		125	50	12.0	60300
-	-	1	1.1		32		125	35	12.0	49600
-	-	1	1		32		127	64	12.0	49600
-	-	1	1.3		32		150	40	12.0	42500
-	-	1	1.4		32		150	80	12.0	42500
-	4	0	0.8		22	50			12.0	36700

D65 D66 G6 D2

Фрезы для обработки уступов / концевые фрезы с углом в плане (дюйм.) 0°

Диаметр 1,000 - 5,000"



l_1 = программируемая длина

Дюймовое исполнение

	D_c, дюйм	Код заказа Крупный шаг		Нормальный шаг		Мелкий шаг		Подвод СОЖ[1]	Размеры, дюйм D_{5m}	l_1	l_2	l_3	Max a_p	n_{max}[2]
		Coromant Capto												
16	1.500	-	-	RA790-038C5S2-16M	3	-	-	1	1.9	1.968	3.450	2.500	.472	39000
	2.000	-	-	RA790-050C5S1-16M	3	RA790-050C5S1-16H	4	1	3.0	1.968	2.900	2.000	.472	28000
22	1.500	-	-	RA790-038C4S2-22M	2	-	-	1	1.7	1.575	3.000	2.130	.709	37500
	2.000	RA790-050C5S1-22L	2	RA790-050C5S1-22M	3	-	-	1	2.4	1.968	2.598	1.661	.709	20000
	2.000	RA790-050C5S2-22L	2	-	-	-	-	1	3.4	1.968	4.000	3.130	.709	28000
	2.000	-	-	RA790-050C5S2-22M	3	-	-	1	3.4	1.968	4.000	3.130	.709	20000
	2.000	-	-	RA790-050C6S2-22M	3	-	-	1	2.8	2.480	4.000	3.130	.709	20000
	3.000	-	-	RA790-076C8S2-22M	3	-	-	1	2.3	3.150	6.000	4.740	.709	14000
		HSK							**Размер HSK**					
22	2.000	-	-	RA790-050HA06S2-22M	3	-	-	1	2.8	2.480	4.000	2.980	.709	20000
		Цилиндрический хвостовик							dm_m					
16	1.000	RA790-025O25S2-16L	2	-	-	-	-	1	1.4	1.000		6.000	2.000	.472	60300
	1.250	-	-	RA790-032O25S1-16M	3	-	-	1	1.7	1.000		5.250	1.378	.472	49900
	1.250	RA790-032O25S2-16L	2	-	-	-	-	1	2.1	1.000		6.500	2.500	.472	49900
	1.500	-	-	RA790-038O32S1-16M	3	-	-	1	2.3	1.250		5.250	1.378	.472	43900
22	1.500	-	-	RA790-038O32S2-22M	2	-	-	1	2.1	1.250		5.118	3.000	.709	37500
	2.000	RA790-050O32S2-22L	2	-	-	-	-	1	3.8	1.250		6.500	2.000	.709	31400
		Weldon												
16	1.000	RA790-025M25S2-16L	2	-	-	-	-	1	1.0	1.000	2.860	4.000	1.500	.472	60300
	1.250	RA790-032M32S2-16L	2	-	-	-	-	1	1.9	1.250	2.860	4.000	1.500	.472	49900
	1.500	RA790-038M32S2-16L	2	-	-	-	-	1	2.1	1.250	3.360	4.500	1.750	.472	43900
22	1.500	-	-	RA790-038M38S2-22M	2	-	-	1	3.0	1.500	5.118	6.310	3.238	.709	37500
	2.000	RA790-050M32S2-22L	2	-	-	-	-	1	4.1	1.250	3.750	4.890	2.000	.709	31400
		Крепление на оправке												
16	2.000	-	-	RA790-050R19S1-16M	3	-	-	0	1.4	.750	1.580			.472	28000
22	2.500	-	-	RA790-063R25S1-22M	3	-	-	0	2.3	1.000	2.250			.709	24400
	3.000	-	-	RA790-076R25S1-22M	3	-	-	0	2.6	1.000	2.250			.709	24400
	4.000	-	-	RA790-101R38S1-22M	4	-	-	0	5.1	1.500	2.480			.709	20000
	5.000	-	-	-	-	RA790-127R38S1-22H	5	0	7.5	1.500	2.480			.709	20000

[1] 0 = без СОЖ, 1 = подвод СОЖ через центр

[2] n_{max} (max об/мин) при условии использования оснастки, допускающей соответствующие скорости вращения

Внимание!

С повышением частоты вращения быстро возрастают центробежные силы, действующие на пластины и элементы их крепления. Поэтому в целях безопасности высокоскоростная обработка должна проводиться на станках с хорошей защитой рабочего пространства.

При установке пластин убедитесь, что посадочные поверхности корпуса и пластины чистые и не имеют повреждений, способных помешать нормальному закреплению.

Корректное закрепление пластин достигается при затяжке винтов: для пластин 16 мм моментом 26 in-lbs, для пластин 22 мм – моментом 43 in-lbs.

Важное замечание: На пластину массой 19 г при частоте вращения 37500 об/мин действует центробежная сила 3400 Н!

= Равномерный шаг

= Неравномерный шаг



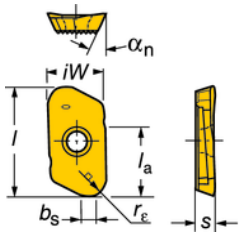
Пластины для фрез CoroMill® 790



Легкая -PL
Получистовая -NM



Легкая -NL



Размеры, мм (дюйм)

Размер	iW	l	s
16	11 (.433)	20 (.787)	4 (.157)
22	16 (.630)	29 (1.142)	5 (.197)

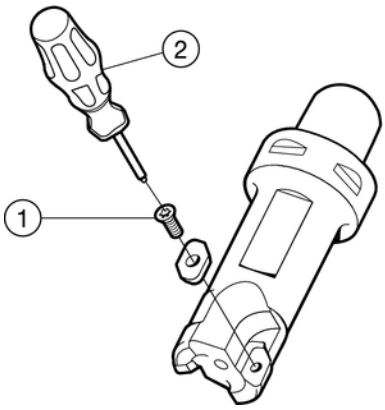
l_a = max рекомендуемая глубина резания

			P		M		N	S		H	Размеры, мм, дюйм						
			GC	GC	GC	GC	-	GC	GC	GC							
			1010	1030	1010	1030	H13A	1010	1030	1010	l_a мм	l_a дюйм	b_s мм	b_s дюйм	r_ε мм	r_ε дюйм	α_n°
		Код заказа															
Легкая	16	R790-160405PH-NL					★				16	.630	1	.039	0.5	.020	20
		R790-160408PH-NL					★				16	.630	1	.039	0.8	.032	20
		R790-160416PH-NL					★				16	.630	1	.039	1.6	.063	20
		R790-160420PH-NL					★				16	.630	1	.039	2	.079	20
		R790-160424PH-NL					★				16	.630	1	.039	2.4	.094	20
		R790-160431PH-NL					★				16	.630	1	.039	3.1	.122	20
		R790-160440PH-NL					★				16	.630	1	.039	4	.157	20
		R790-160450PH-NL					★				16	.630			5	.197	20
		R790-160408PH-PL	☆	☆	☆	☆		☆	☆	☆	12	.472	1	.039	0.8	.032	20
		R790-160416PH-PL		☆		☆			☆		12	.472	1	.039	1.6	.063	20
		R790-160420PH-PL		☆		☆			☆		12	.472	1	.039	2	.079	20
		R790-160431PH-PL		☆		☆			☆		12	.472	1	.039	3.1	.122	20
		R790-160440PH-PL		☆		☆			☆		12	.472	1	.039	4	.157	20
		R790-160450PH-PL		☆		☆			☆		12	.472			5	.197	20
	22	R790-220508PH-PL	☆	☆	☆	☆		☆	☆	☆	18	.709	1	.039	0.8	.032	25
		R790-220516PH-PL		☆		☆			☆		18	.709	1	.039	1.6	.063	25
		R790-220520PH-PL		☆		☆			☆		18	.709	1	.039	2	.079	25
		R790-220531PH-PL		☆		☆			☆		18	.709	1	.039	3.1	.122	25
		R790-220540PH-PL		☆		☆			☆		18	.709	1	.039	4	.157	25
		R790-220550PH-PL		☆		☆			☆		18	.709	1	.039	5	.197	25
		R790-220564PH-PL		☆		☆			☆		18	.709			6.4	.252	25
Получистовая обработка	16	R790-160405PH-NM					☆				12	.472	1	.039	0.5	.020	20
		R790-160408PH-NM					☆				12	.472	1	.039	0.8	.032	20
		R790-160416PH-NM					☆				12	.472	1	.039	1.6	.063	20
		R790-160420PH-NM					☆				12	.472	1	.039	2	.079	20
		R790-160424PH-NM					☆				12	.472	1	.039	2.4	.094	20
		R790-160431PH-NM					☆				12	.472	1	.039	3.1	.122	20
		R790-160440PH-NM					☆				12	.472	1	.039	4	.157	20
		R790-160450PH-NM					☆				12	.472			5	.197	20
	22	R790-220505PH-NM					☆				18	.709	1	.039	0.5	.020	25
		R790-220508PH-NM					☆				18	.709	1	.039	0.8	.032	25
		R790-220516PH-NM					☆				18	.709	1	.039	1.6	.063	25
		R790-220520PH-NM					☆				18	.709	1	.039	2	.079	25
		R790-220531PH-NM					☆				18	.709	1	.039	3.1	.122	25
		R790-220540PH-NM					☆				18	.709	1	.039	4	.157	25
		R790-220550PH-NM					☆				18	.709	1	.039	5	.197	25
		R790-220564PH-NM					☆				18	.709			6.4	.252	25
			P10	P30	M10	M15	N15	S10	S15	H10							

★= Первый выбор

D334 D327 D356 D2

Комплектующие для фрез CoroMill® 790



Размер пластины	1 Винт	2  Динамометрический ключ (Torx Plus)	Крутящий момент, Нм (ft-lbs)	 Смазка Molykote
16	5513 020-09	5680 100-06 (15IP)	3.0 (2.2)	5683 010-01
22	5513 020-07	5680 100-07 (20IP)	5.0 (3.7)	5683 010-01

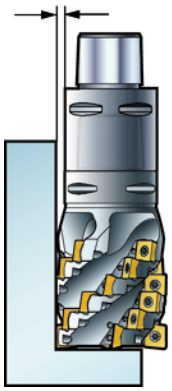
CoroMill® 690

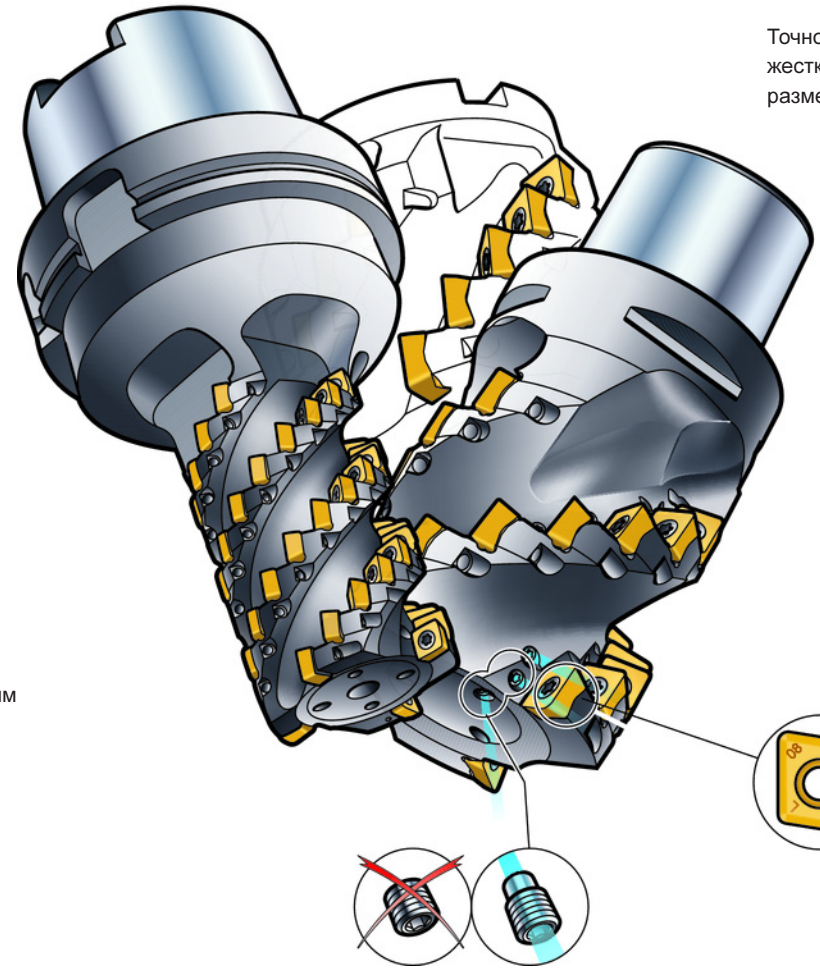
Совершенное фрезерование титана
40-100 мм (1,500-4,000")

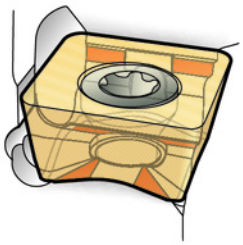
iLock™
Ingenious locking interface

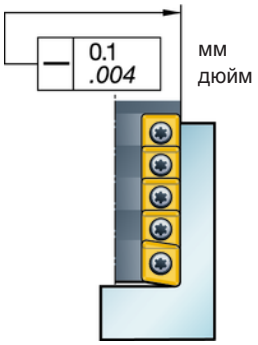
Точность позиционирования и жесткость – гарантия стабильности размеров деталей

Увеличенный диаметр режущей части над размером хвостовика

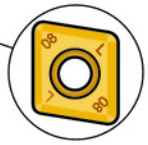








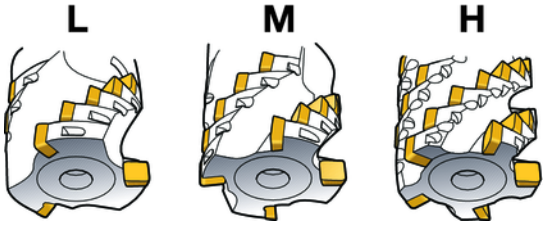
мм
дюйм



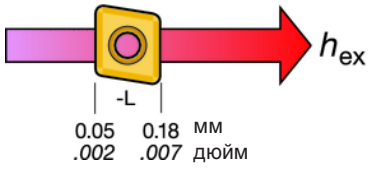
Маркировка основных параметров на пластине

Взаимное расположение пластин обеспечивает перепады на обработанной поверхности в пределах 0,1 мм (0,004")

Шаг



Диапазон подач

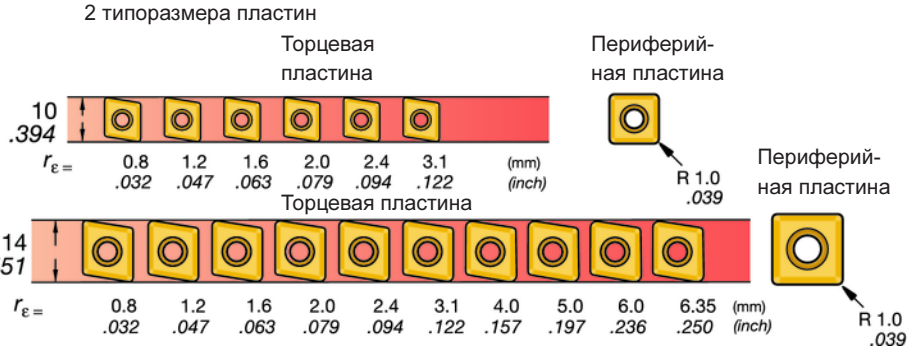


Оптимизированная для титана геометрия SL

Области применения по ISO:

S

2 типоразмера пластин



Длиннокромочные фрезы

Диаметр 40 - 100 мм

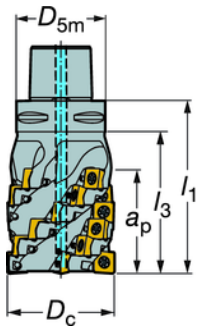




$\kappa_r = 90°$

Размер пластины
10, 14

Coromant Capto®



l_1 = программируемая длина

Метрическое исполнение

		Код заказа	z_n/z_c	z_n/z_c		z_n/z_c	z_n/z_c		z_n/z_c	z_n/z_c		Размеры, мм					
$\square$	D_c, мм	Крупный шаг			Нормальный шаг			Мелкий шаг			Подвод СОЖ[1]	kg	D_{5m}	l_1	l_3	Max a_p	n_{max}*
		Coromant Capto															
10	40	-	-	-	-	-	-	690-040C6-1046H	12/2	-	1	0.8	63	83	49	46.0	5000
		-	-	-	-	-	-	690-040C6-1053H	12/2	-	1	1.0	63	95	55	53.0	5000
	44	-	-	-	-	-	-	690-044C4-1046H	18/3	-	1	0.8	40	82	62	46.0	5000
	50	-	-	-	-	-	-	690-050C5-1053H	21/3	-	1	1.0	50	90	70	53.0	5000
	54	-	-	-	-	-	-	690-054C5-1053H	21/3	-	1	1.1	50	90	90	53.0	5000
	63	-	-	-	-	-	-	690-063C6-10112H	60/4	-	1	2.9	63	156	134	112.0	5000
		-	-	-	690-063C6-1060M	-	24/3	-	-	-	1	2.1	63	100	78	60.0	5000
	66	-	-	-	-	-	-	690-066C6-10105H	56/4	-	1	3.0	63	150	150	105.0	5000
		-	-	-	-	-	-	690-066C6-1053H	28/4	-	1	2.1	63	92	92	53.0	5000
		-	-	-	690-066C6-1053M	-	21/4	-	-	-	1	2.1	63	95	73	53.0	5000
	80	-	-	-	-	-	-	690-080C8-10105H	70/5	-	1	4.4	80	153	120	105.0	5000
14	50	690-050C6-1449L	8/2	-	-	-	-	-	-	-	1	1.2	63	90	52	49.0	5000
	54	-	-	-	-	-	-	690-054C5-1461H	15/3	-	1	0.9	50	97	77	61.0	5000
	63	-	-	-	-	-	-	690-063C6-1461H	15/3	-	1	1.7	63	103	79	61.0	5000
	66	-	-	-	-	-	-	690-066C6-1449H	12/3	-	1	1.7	63	90	90	49.0	5000
	80	-	-	-	690-080C8-1473M	-	18/3	690-080C8-1473H	24/4	-	1	4.2	80	128	92	73.0	5000
	84	690-084C8-1461L	-	15/3	-	-	-	-	-	-	1	4.2	80	112	82	61.0	5000
		-	-	-	690-084C8-1461M	-	20/4	-	-	-	1	4.2	80	110	80	61.0	5000
		-	-	-	-	-	-	690-084C8-1484H	35/5	-	1	5.0	80	132	132	84.0	5000
	100	-	-	-	690-100C10-1473M	-	20/4	-	-	-	1	6.8	100	130	90	73.0	5000
		-	-	-	690-100C8-14108M	36/4	-	-	-	-	1	6.5	80	160	127	108.0	5000
		690-100C8-1473L	-	18/3	-	-	-	-	-	-	1	6.5	80	124	85	73.0	5000

[1] 1 = Подвод СОЖ через центр

Примечание: Добавьте по 2 дополнительных форсунки на каждый зуб, чтобы укомплектовать фрезу.

= Равномерный шаг

= Неравномерный шаг

z_n = Число пластин на фрезе
z_c = Эффективное число зубьев

 J3

 G6

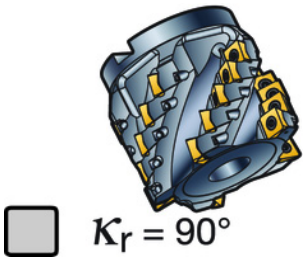
 D72

 D72

SANDVIK Coromant

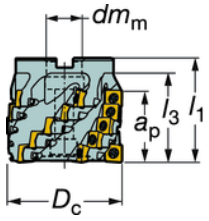
Длиннокромочные фрезы

Диаметр 40 - 100 мм

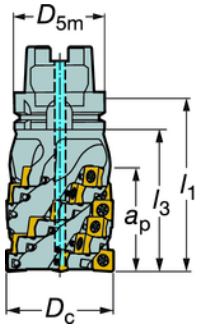


$\kappa_r = 90°$

Крепление на оправке



HSK



Размер пластины
10, 14

l_1 = программируемая длина

Метрическое исполнение

	D_c, мм	Код заказа Крупный шаг	z_n/z_c	z_n/z_c	Нормальный шаг	z_n/z_c	z_n/z_c	Мелкий шаг	z_n/z_c	z_n/z_c	Подвод СОЖ[1]	Размеры, мм кг	D_{5m}	l_1	l_3	Max a_p	n_{max}*
		HSK															
10	40	-	-	-	-	-	-	690-040HA06-1046H	12/2	-	1	1.2	63	104	48	46.0	5000
	63	-	-	-	690-063HA06-1060M	24/3	-	-	-	-	1	1.9	63	120	94	60.0	5000
		-	-	-	-	-	-	690-063HA12-10105H	56/4	-	1	6.8	125	180	110	105.0	5000
	80	-	-	-	690-080HA10-10105M	56/4	-	-	-	-	1	6.1	100	180	110	105.0	5000
	100	-	-	-	690-100HA10-10105M	56/4	-	-	-	-	1	8.0	100	180	151	105.0	5000
14	50	690-050HA06-1449L	8/2	-	-	-	-	-	-	-	1	1.4	63	110	52	49.0	5000
	80	-	-	-	-	-	-	690-080HA12-1484H	28/4	-	1	7.5	125	162	88	84.0	5000
	100	-	-	-	690-100HA12-14108M	45/5	-	-	-	-	1	7.0	125	185	112	108.0	5000

	D_c, мм	Код заказа Крупный шаг	z_n/z_c	z_n/z_c	Нормальный шаг	z_n/z_c	z_n/z_c	Мелкий шаг	z_n/z_c	z_n/z_c	Подвод СОЖ[1]	Размеры, мм кг	dm_m	l_1	l_3	Max a_p	n_{max}*
		Крепление на оправке															
10	50	-	-	-	-	-	-	690-050Q22-1046H	18/3	-	0	1.0	22	75	55	46.0	5000
	63	-	-	-	690-063Q27-1046M	-	18/2	-	-	-	0	1.5	27	80	60	46.0	5000
14	63	-	-	-	-	-	-	690-063Q27-1449H	12/3	-	0	0.8	27	80	60	49.0	5000
	80	-	-	-	690-080Q32-1461M	-	15/3	-	-	-	0	4.2	32	98	68	61.0	5000
	100	-	-	-	-	-	-	690-100Q32-1461H	25/5	-	0	6.2	32	90	90	61.0	5000

[1] 0 = без СОЖ, 1 = подвод СОЖ через центр

Примечание: Добавьте по 2 дополнительных форсунки на каждый зуб, чтобы укомплектовать фрезу.

= Равномерный шаг

= Неравномерный шаг

z_n = Число пластин на фрезе
z_c = Эффективное число зубьев

 J3

 G6

 D72

 D72

Длиннокромочные фрезы

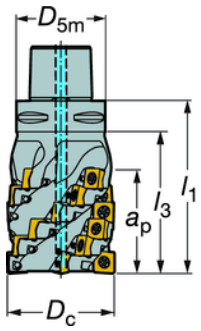
Диаметр 1.500 - 4.000"



0°

Размер пластины
10, 14

Coromant Capto®



l_1 = программируемая длина

Дюймовое исполнение

	D_c дюйм	Код заказа Крупный шаг	z_n/z_c	z_n/z_c	Нормальный шаг	z_n/z_c	z_n/z_c	Мелкий шаг	z_n/z_c	z_n/z_c	Подвод СОЖ[1]	Размеры, дюйм D_{5m}	l_1	l_3	Max a_p	n_{max}*
		Coromant Capto														
10	1.500	-	-	-	-	-	-	**A690-038C6-1046H**	12/2	-	1	2.480	3.268	1.890	1.811	5000
	2.000	-	-	-	-	-	-	**A690-051C5-1060H**	24/3	-	1	1.968	3.937	3.937	2.362	5000
		-	-	-	-	-	-	**A690-051C6-10105H**	42/3	-	1	2.480	5.906	4.213	4.134	5000
	2.500	-	-	-	-	-	-	**A690-063C6-1060H**	32/4	-	1	2.480	3.937	3.032	2.362	5000
		-	-	-	**A690-063C6-1060M**	-	24/3	-	-	-	1	2.480	4.016	3.150	2.362	5000
	3.000	-	-	-	**A690-076C10-10105M**	56/4	-	-	-	-	1	3.937	6.496	4.252	4.134	5000
		-	-	-	-	-	-	**A690-076C6-1075H**	50/5	-	1	2.480	4.567	4.567	2.953	5000
14	2.000	-	-	-	-	-	-	**A690-051C6-1449H**	11/2	-	1	2.480	3.543	2.126	1.929	5000
	2.500	-	-	-	-	-	-	**A690-063C6-1461H**	15/3	-	1	2.480	4.016	2.953	2.402	5000
	3.000	-	-	-	-	-	-	**A690-076C6-1473H**	24/4	-	1	2.480	4.803	4.803	2.874	5000
	4.000	**A690-101C8-1473L**	-	15/3	-	-	-	-	-	-	1	3.150	4.882	3.346	2.874	5000

[1] 1 = Подвод СОЖ через центр

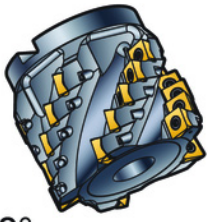
Примечание: Добавьте по 2 дополнительных форсунки на каждый зуб, чтобы укомплектовать фрезу.

= Равномерный шаг = Неравномерный шаг

z_n = Число пластин на фрезе z_c = Эффективное число зубьев

Длиннокромочные фрезы

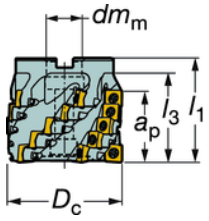
Диаметр 1.500 - 4.000"



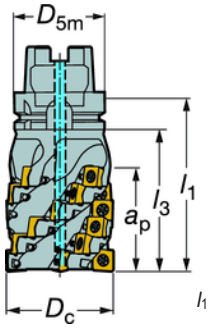
0°

Размер пластины
10 , 14

Крепление на оправке



HSK



l_1 = программируемая длина

Дюймовое исполнение

	D_c, дюйм	Код заказа Крупный шаг	z_n/z_c	z_n/z_c	Нормальный шаг	z_n/z_c	z_n/z_c	Мелкий шаг	z_n/z_c	z_n/z_c	Подвод СОЖ[1]	Размеры, дюйм Размер HSK	l_1	l_3	Max a_p	n_{max}*
		HSK														
10	3.000	-	-	-	A690-076HA10-10105M	56/4	-	-	-	-	1	16.5 100	7.087	4.331	4.134	5000
14	3.000	-	-	-	A690-076HA12-1484M	-	21/3	-	-	-	1	16.5 125	6.378	3.543	3.307	5000
	4.000	A690-101HA10-1473L	-	15/3	-	-	-	-	-	-	1	14.3 100	5.433	4.291	3.780	5000
		-	-	-	A690-101HA12-1496M	-	32/4	-	-	-	1	16.5 125	6.496	3.937	3.780	5000

	D_c, дюйм	Код заказа Крупный шаг	z_n/z_c	z_n/z_c	Нормальный шаг	z_n/z_c	z_n/z_c	Мелкий шаг	z_n/z_c	z_n/z_c	Подвод СОЖ[1]	Размеры, дюйм dm_m	l_1	l_3	Max a_p	n_{max}*
		Крепление на оправке														
10	2.000	-	-	-	-	-	-	A690-051R19-1046H	18/3	-	0	2.2 .750	2.992	2.205	1.811	5000
	3.000	-	-	-	-	-	-	A690-076R31-10105H	70/5	-	0	10.1 1.250	5.906	4.961	4.134	5000
14	3.000	-	-	-	A690-076R31-1461M	-	15/3	-	-	-	0	8.8 1.250	3.740	2.559	2.402	5000
	4.000	A690-101R38-1473L	-	18/3	-	-	-	-	-	-	0	13.7 1.500	4.252	3.071	2.874	5000

[1] 0 = без СОЖ, 1 = подвод СОЖ через центр

Примечание: Добавьте по 2 дополнительных форсунки на каждый зуб, чтобы укомплектовать фрезу.

= Равномерный шаг = Неравномерный шаг

z_n = Число пластин на фрезе z_c = Эффективное число зубьев

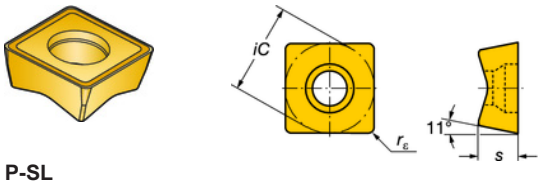
 J3

 G6

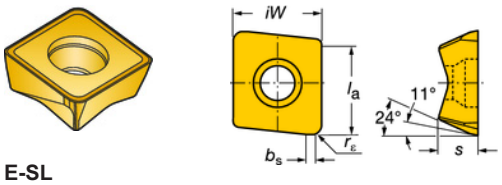
 D72

 D72

Пластины для длиннокромочной фрезы CoroMill® 690



P-SL
Периферийная пластина



E-SL
Торцевая пластина

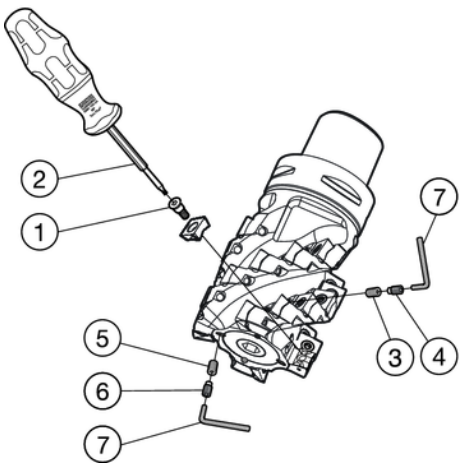
Размеры, мм (дюйм)

Размер	*iC*	iW	l_a	s
10	10 (.394)	10.01(.394)	10 (.394)	5.2 (.205)
14	14.5 (.571)	14.5 (.571)	14.75 (.581)	6.35 (.250)

	Размер пластины	Код заказа	S GC 1030	S GC 2040	S GC S30T	S GC S40T	Размеры, мм, дюйм b_s мм	b_s дюйм	r_ε мм	r_ε дюйм
Легкая	10	690-100510M-P-SL	★	☆	★	★			1.0	.039
	14	690-140610M-P-SL	★	☆	★	★			1.0	.039
	10	690-100508M-E-SL	★	☆	★	★	1.0	.039	0.8	.032
		690-100512M-E-SL	☆	☆	★	★	1.0	.039	1.2	.047
		690-100516M-E-SL	★	☆	★	★	1.0	.039	1.6	.063
		690-100520M-E-SL	☆	☆	★	★	1.0	.039	2.0	.079
		690-100524M-E-SL	☆	☆	★	★	1.0	.039	2.4	.094
		690-100531M-E-SL	☆	☆	★	★	1.0	.039	3.1	.122
	14	690-140608M-E-SL	★	☆	★	★	1.0	.039	0.8	.032
		690-140612M-E-SL	☆	☆	★	★	1.0	.039	1.2	.047
		690-140616M-E-SL	★	☆	★	★	1.0	.039	1.6	.063
		690-140620M-E-SL	☆	☆	★	★	1.0	.039	2.0	.079
		690-140624M-E-SL	☆	☆	★	★	1.0	.039	2.4	.094
		690-140631M-E-SL	☆	☆	★	★	1.0	.039	3.1	.122
		690-140640M-E-SL	☆	☆	★	★	1.0	.039	4.0	.157
		690-140650M-E-SL	☆	☆	★	★	1.0	.039	5.0	.197
		690-140660M-E-SL	☆	☆	★	★	1.0	.039	6.0	.236
		690-140664M-E-SL	☆	☆	★	★	1.0	.039	6.35	.250
			S15	S30	S25	S35				

★= Первый выбор

Комплектующие



	1	2			
□	Винт пластины	Ключ (Torx Plus)	Момент затяжки винта, Нм	In-lbs	Динам. ключ (Torx Plus)[2]
10	5513 020-68	5680 046-02 (15IP)	3.0	26	5680 100 06 (15IP)
14	5513 020-55	5680 046-06 (20IP)	5.0	44	5680 100-07 (20IP)

Комплектующие для подвода СОЖ

	3[2] / 5[1]	4 / 6	7
Диаметр фрезы	Винт-заглушка	Втулка[2] (диам. 1.0 мм)	Ключ (мм)[2]
40-44 мм (1,500")	3214 010-202	5691 026-13	174.1-862(1.5)
50-100 мм (2,000-4,000")	3214 010-253	5691 026-03	170.3-864(2.0)[3]

Дополнительные сопла (заказываются отдельно)

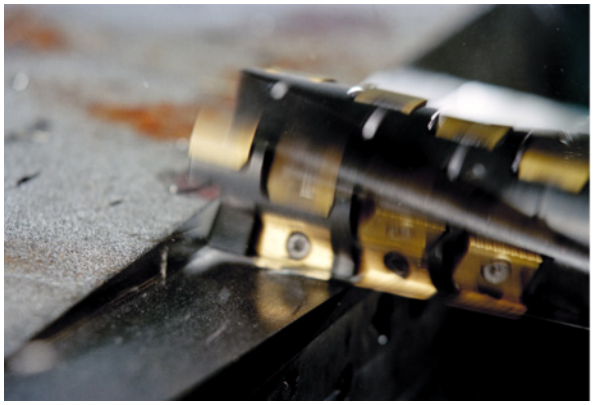
Диам. фрезы 40-44 мм (1,500")		Диам. фрезы 50 мм (2,000")	
Код заказа	Диаметр отверстия, мм	**Код заказа**	Диаметр отверстия, мм
5691 026-11	0.6	5691 026-01	0.6
5691 026-12	0.8	5691 026-02	0.8
5691 026-13	1.0	5691 026-03	1.0
5691 026-14	1.2	5691 026-04	1.2
5691 026-15	1.4	5691 026-05	1.4

1) Поставляются с инструментом
2) Заказывается отдельно
3) Не требуется момент

D334 D327

Длиннокромочные фрезы для чистовой обработки

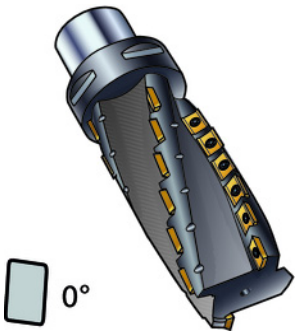
Хорошее качество поверхности после обработки длиннокромочной фрезой со сменными пластинами



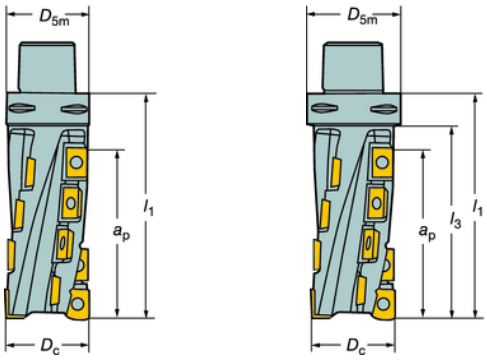
- Широкий выбор вариантов сборок. Глубина резания ap 100 - 150 мм (4,00 - 6,00") в зависимости от диаметра
- Точный корпус фрезы и уникальная режущая кромка пластины обеспечивают такое же высокое качество поверхности, как и при обработке цельным твердосплавным инструментом
- ВЫСОКАЯ ТОЧНОСТЬ УСТАНОВКИ ПЛАСТИН
- Непревзойденное качество поверхности
- Снижение затрат на хранение и обслуживание инструмента
- Стабильный процесс обработки
- Низкое энергопотребление

Длиннокромочные фрезы для чистовой обработки

D_c 50-80 мм (2,000-5,000")(19 мм периферийная / 18 мм торцевая пластина)



Coromant Capto®



Метрическое исполнение

D_c, мм	Код заказа / Крупный шаг	z_n/z_c		Размеры, мм D_{5m}	dm_m	l_1	l_3	Max a_p
	Coromant Capto							
50	R215-050C5-100L	16/2	-	50	35	141.5	121.5	100
80	R215-080C8-150L	24/2	-	80	55	200		150

Дюймовое исполнение

D_c, дюйм	Код заказа / Крупный шаг	z_n/z_c		Размеры, дюйм D_{5m}	l_1	l_3	Max a_p
	Coromant Capto						
2.000	RA215-051C5-102L	16/2	-	1.968	5.821		4.000
3.000	RA215-076C8-152L	24/2	-	3.150	7.874	6.690	6.000

= Равномерный шаг

= Неравномерный шаг

z_n= Число пластин на фрезе z_n = 16
z_c= Эффективное число зубьев z_c = 2

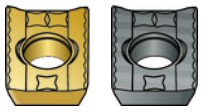
 D74

 D74

 G6

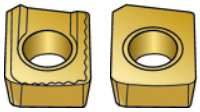
 D2

Пластины для длиннокромочной фрезы для чистовой обработки



-ML -AL

Периферийная пластина



-ML2/PL2 -2

Торцевая пластина

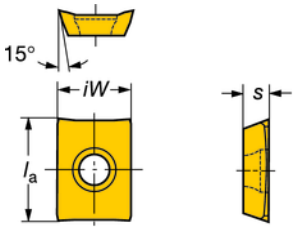
Внимание!

Пластины с промежуточными значениями радиусов при вершине, а также из не основных марок сплавов изготавливаются по специальному заказу.

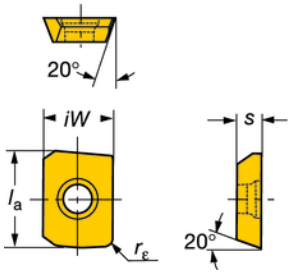
Радиус при вершине



Периферийная пластина LDHT 19...



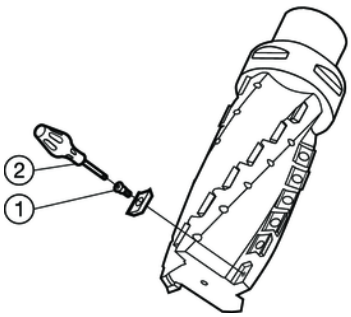
Торцевая пластина LEHW 18.../LEHT 18...



	Размер пластины	Код заказа	P GC 1025	P GC 1030	M GC 1025	N GC 1025	N GC B28C	S GC 1025	S GC 1030	H GC 1025	l_a мм	l_a дюйм	s мм	s дюйм	iW мм	iW дюйм	r_ε мм	r_ε дюйм
Легкая	18	LEHT 18 04 16R-ML2					★				19	.748	4.75	.187			1.6	.063
		LEHT 18 04 16R-PL2		★					☆		19	.748	4.75	.187			1.6	.063
		LEHW 18 04 16R-2	☆		☆	☆		☆		☆	19	.748	4.75	.187			1.6	.063
	19	LDHT 19 04 00-ML	☆		☆	☆		☆		☆	19.1	.752	4.75	.187	13.77	.542	0.2	.008
		LDHT 19 04 00-PL		★					☆		19.1	.752	4.75	.187	13.77	.542	0.2	.008
			P30	P30	M15	N15		S15	S15	H15								

★= Первый выбор

Комплектующие



Корпуса	1	2				
Размер пластины	Винт пластины	Ключ (Torx Plus)	Момент затяжки, Нм (in-lbs)	 Динамометрический ключ[1]	Смазка Molykote
RA215 18/19	5513 020-50	5680 046-06 (20IP)	5.0 (44)	5680 100-07	5683 010-01

1) Принадлежности, заказываются отдельно

 D334
 D327
 D356
 D2

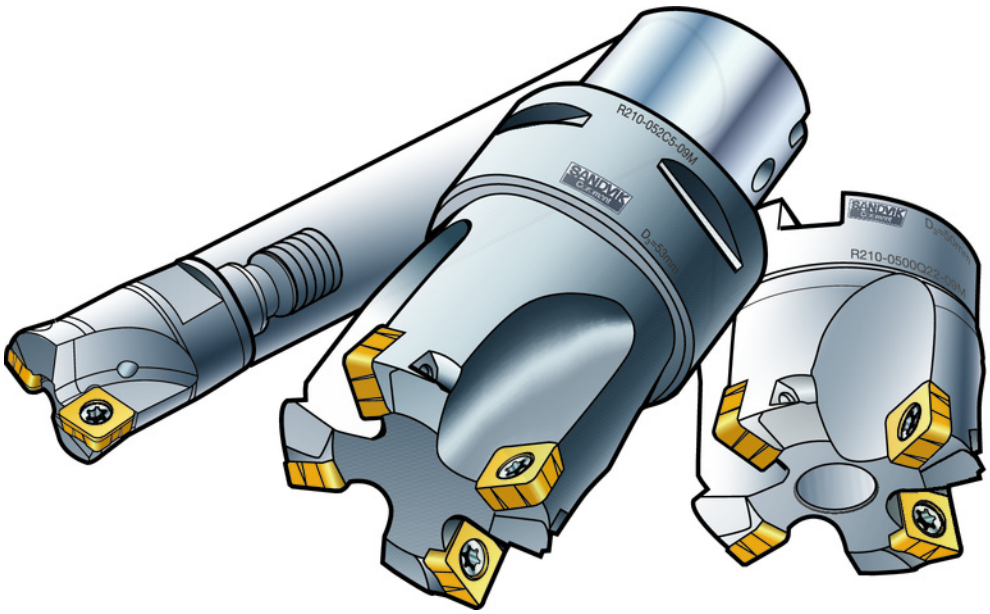
SANDVIK Coromant

CoroMill® 210

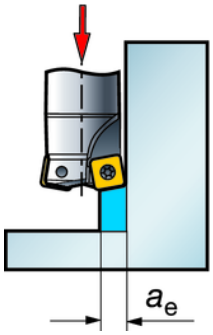
Универсальная фреза для работы с большими подачами и плунжерного фрезерования

Высокопроизводительная черновая обработка

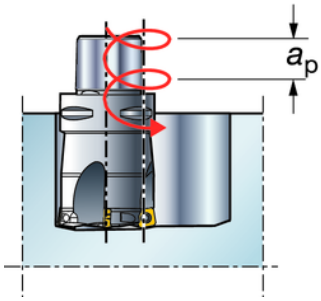
Диаметр 25 - 160 мм (1.000 - 6.000")



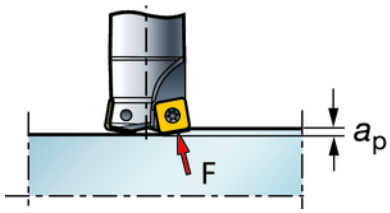
Плунжерное фрезерование



Винтовая интерполяция и фрезерование с врезанием



Фрезерование с большими подачами



Главный угол в плане 10° обеспечивает направление сил резания вдоль оси шпинделя.



Размеры, мм (дюйм)

l	a_p	a_e
09	1.2 (.047)	8 (.315)
14	2.0 (.079)	13 (.512)

Tailor Made

Существует возможность изготовления инструмента с требуемыми изменениями. Подробную информацию о нашей программе Tailor Made смотрите на стр. J3.

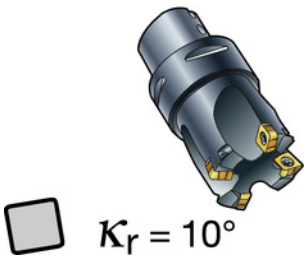
Области применения по ISO:

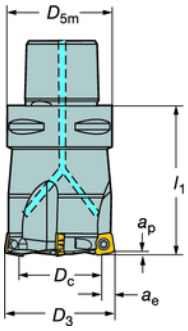
P M K S H

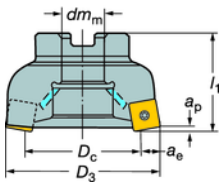
Фрезы для работы с большими подачами и плунжерного фрезерования

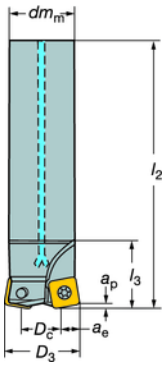
Диапазон диаметров 25 - 160 мм

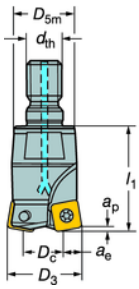
Coromant Capto® | **Крепление на оправке** | **Цилиндрический** | **Сменные головки**











l_1 = программируемая длина

Метрическое исполнение

		Код заказа							Размеры, мм								
	D_3	Нормальный шаг			Мелкий шаг			Подвод СОЖ[1]		D_c	D_{5m}	dm_m	l_1	l_2	l_3	Max a_p	a_e max	n_{max}[2]
		Coromant Capto																
09	36	R210-036C3-09M	2	-	R210-036C3-09H	3	-	1	0.5	21.9	32	22	50			1.2	8	30900
	42	R210-042C4-09M	-	3	R210-042C4-09H	4	-	1	0.8	27.9	40	28	60			1.2	8	27600
	52	R210-052C5-09M	-	4	R210-052C5-09H	5	-	1	1	37.9	50	35	70			1.2	8	24000
	54	-	-	-	R210-054C5-09H	5	-	1	1	39.9	50	35	70			1.2	8	23600
	66	R210-066C6-09M	-	6	-	-	-	1	1.6	51.9	63	44	72			1.2	8	21300
14	52	R210-052C5-14M	-	3	R210-052C5-14H	4	-	1	0.9	28.0	50	35	70			2.0	13	20800
	54	-	-	-	R210-054C5-14H	4	-	1	1	30.0	50	35	70			2.0	13	23600
	66	R210-066C6-14M	-	4	R210-066C6-14H	5	-	1	1.6	42.0	63	44	72			2.0	13	17700
	82	R210-082C8-14M	-	5	R210-082C8-14H	6	-	1	3	58.0	80	55	80			2.0	13	15100
	86	-	-	-	R210-086C8-14H	6	-	1	3.2	62.0	80	55	80			2.0	13	14700
		Цилиндрический хвостовик																
09	25	R210-025A20-09M	2	-	-	-	-	1	0.4	10.9		20		180	35	1.2	8	17200
	32	R210-032A25-09M	2	-	R210-032A25-09H	3	-	1	0.8	17.9		25		210	45	1.2	8	11000
	35	-	-	-	R210-035A32-09H	3	-	1	1	20.9		32		210	45	1.2	8	11000
	42	R210-042A32-09M	-	3	R210-042A32-09H	4	-	1	1.5	27.9		32		250	50	1.2	8	8000
		Крепление на оправке																
09	50	R210-050Q22-09M	-	4	R210-050Q22-09H	5	-	1	0.5	35.9		22	50			1.2	8	24500
	63	R210-063Q22-09M	-	5	R210-063Q22-09H	6	-	1	0.6	48.9		22	50			1.2	8	21800
	63	R210-063Q27-09M	-	5	-	-	-	1	0.7			27	50			1.2	8	21800
14	63	R210-063Q22-14M	-	4	R210-063Q22-14H	5	-	1	0.7	39.0		22	50			2.0	13	18300
	63	R210-063Q27-14M	-	4	-	-	-	1	0.7			27	50			2.0	13	18300
	80	R210-080Q27-14M	-	5	R210-080Q27-14H	6	-	1	1.2	56.0		27	50			2.0	13	15400
	100	R210-100Q32-14M	-	6	R210-100Q32-14H	7	-	1	1.6	76.0		32	50			2.0	13	13400
	125	R210-125Q40-14M	-	7	-	-	-	1	3.3	101.0		40	63			2.0	13	11400
	160	R210-160Q40-14M	-	8	-	-	-	1	5.3	136.0		40	63			2.0	13	10400
		CIS Крепление на оправке																
09	80	RA210-080J31-09M	-	7	-	-	-	1	1.2	65.9		31.75	63			1.2	8	18800
14	80	RA210-080J31-14M	-	5	-	-	-	1	1.2	56.0		31.75	63			2.0	13	15400
		Сменные головки																
09	25	R210-025T12-09M[3]	2	-	-	-	-	1	0.25	10.9			35			1.2	8	
	32	R210-032T16-09M[3]	2	-	-	-	-	1	0.3	17.9			45			1.2	8	
	35	-	-	-	R210-035T16-09H	3	-	1	0.4	20.9			50			1.2	8	
	42	-	-	-	R210-042T16-09H	4	-	1	0.3	27.9			50			1.2	8	

1) 0 = без СОЖ, 1 = подвод СОЖ через центр

2) n_{max} (max об/мин) при условии использования оснастки, допускающей соответствующие скорости вращения

3) Для сменных головок предельные значения n_{max} не приведены, поскольку они всегда работают с большим вылетом

= Равномерный шаг

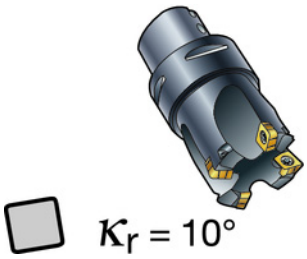
= Неравномерный шаг

 D78
 D78
 G6
 D2
 J4

SANDVIK Coromant

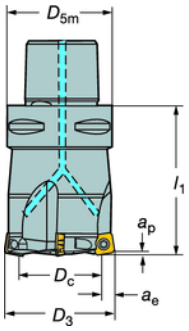
Фрезы для работы с большими подачами и плунжерного фрезерования

Диаметр 1,000 - 6,000"

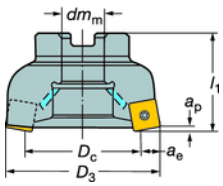


$\kappa_r = 10°$

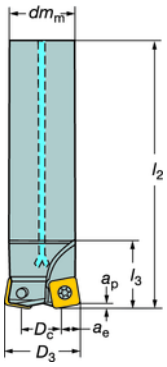
Coromant Capto®



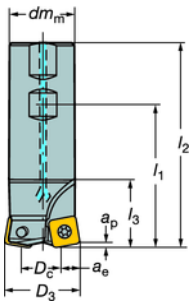
Крепление на оправке



Цилиндрический



Weldon



l_1 = программируемая длина

Дюймовое исполнение

		Код заказа							Размеры, дюйм								
	D_3	Нормальный шаг			Мелкий шаг			Подвод СОЖ[1]		D_c	D_{5m}	dm_m	l_1	l_2	l_3	Max a_p	a_e max	n_{max}[2]
		Coromant Capto																
09	1.500	RA210-038C3-09M	-	3	-	-	-	1	1.3	.945	C3		1.969			.047	.315	29600
	2.000	RA210-051C5-09M	-	4	RA210-051C5-09H	5	-	1	2.2	1.445	C5		2.756			.047	.315	24800
	2.500	RA210-063C5-09M	-	5	-	-	-	1	2.9	1.945	C5		2.756			.047	.315	21700
14	2.000	RA210-051C5-14M	-	3	-	-	-	1	2.6	1.055	C5		2.756			.079	.512	20800
	2.000	-	-	-	RA210-051C5-14H	4	-	1	2.6	1.055	C5		2.756			.079	.512	20800
	2.500	RA210-063C5-14M	-	4	RA210-063C5-14H	5	-	1	2.9	1.555	C5		2.756			.079	.512	18200
		Цилиндрический хвостовик																
09	1.000	RA210-025O25-09M	2	-	-	-	-	1	4.2	.445		1.000		10.000	2.500	.047	.315	7400
	1.250	RA210-032O25-09M	2	-	RA210-032O25-09H	3	-	1	4.6	.693		1.000		10.000	2.000	.047	.315	7400
	1.378	-	-	-	RA210-035O32-09H	3	-	1	5.1	.821		1.250		10.000	2.000	.047	.315	7400
	1.500	RA210-038O32-09M	-	3	RA210-038O32-09H	4	-	1	3.3	.945		1.250		10.000	2.000	.047	.315	7400
		Weldon																
09	1.000	RA210-025M25-09M	2	-	-	-	-	1	1.8	.445		1.000	4.000	5.142	2.000	.047	.315	40200
	1.250	RA210-032M32-09M	2	-	-	-	-	1	2.2	.693		1.250	3.141	4.280	2.000	.047	.315	33900
	1.378	-	-	-	RA210-035M32-09H	3	-	1	2.4	.821		1.250	3.141	4.280	2.000	.047	.315	33900
	1.500	RA210-038M32-09M	-	3	-	-	-	1	3.1	.945		1.250	4.500	5.900	2.500	.047	.315	28500
	1.654	-	-	-	RA210-042M38-09H	4	-	1	3.7	1.020		1.500	4.500	5.639	2.500	.047	.315	28500
		Крепление на оправке																
09	2.000	RA210-051R19-09M	-	4	RA210-051R19-09H	5	-	1	1.1	1.445		.750	1.969			.047	.315	24800
	2.500	RA210-063R19-09M	-	5	-	-	-	1	1.5	1.945		.750	1.969			.047	.315	21700
14	2.500	RA210-063R19-14M	-	4	RA210-063R19-14H	5	-	1	1.5	1.555		.750	1.969			.079	.512	18200
	3.000	RA210-076R25-14M	-	5	RA210-076R25-14H	6	-	1	2.4	2.055		1.000	1.969			.079	.512	15900
	4.000	RA210-102R38-14M	-	6	RA210-102R38-14H	7	-	1	3.5	3.039		1.500	2.362			.079	.512	13300
	5.000	RA210-127R38-14M	-	7	-	-	-	1	6.0	4.055		1.500	2.480			.079	.512	11300
	6.000	RA210-152R38-14M	-	8	-	-	-	1	8.8	5.055		1.500	2.480			.079	.512	10600

[1] 0 = без СОЖ, 1 = подвод СОЖ через центр

[2] n_{max} (max об/мин) при условии использования оснастки, допускающей соответствующие скорости вращения

= Равномерный шаг

= Неравномерный шаг

 D78  D78  G6  D2  J4

Пластины для фрез CoroMill® 210

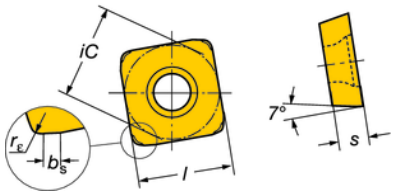
12M



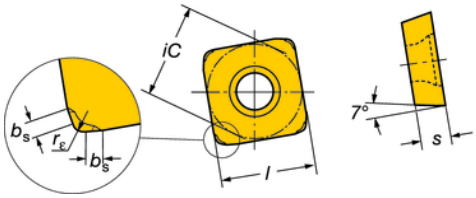
14E



M-XM



E-XM



Размеры, мм (дюйм)

Размер	E-xM		M-xM	
	l = *iC*	s	*l* = *iC*	s
09	9.5 (.374)	4.50 (.177)	9.4 (.370)	4.00 (.158)
14	14.6 (.575)	5.26 (.207)	14.5 (.571)	4.76 (.188)

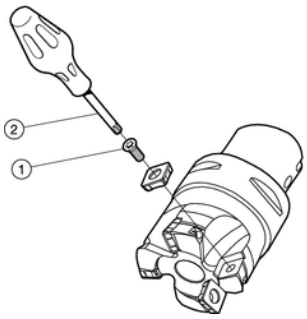
	□	Код заказа	P							M				K			S							H				Размеры, мм, дюйм			
			GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC				
			1030	2030	2040	3040	4220	4230	4240	1030	1040	2030	2040	1020	3040	4220	1010	1030	2030	2040	S30T	S40T	1010	1030	3040	4220	b_s мм	b_s дюйм	r_ε мм	r_ε дюйм
Получистовая обработка	09	R210-09 04 12M-KM				☆								☆	☆											☆		1.0	.039	1.2	.047
		R210-09 04 12M-MM		☆	☆						★	☆	☆						★	☆								1.0	.039	1.2	.047
		R210-09 04 12M-PM	☆				☆	★	☆	☆						☆	☆	☆			★	★	★	☆			☆	1.0	.039	1.2	.047
		R210-09 04 14E-KM				☆								★	☆											☆		0.8	.032	1.4	.055
		R210-09 04 14E-MM		☆	☆						★	☆	☆						★	☆								0.8	.032	1.4	.055
		R210-09 04 14E-PM	★				☆	☆	☆	☆						☆	☆	☆			★	★	★	☆			☆	0.8	.032	1.4	.055
Получистовая обработка	14	R210-14 05 12M-KM				☆								☆	☆											☆		1.0	.039	1.2	.047
		R210-14 05 12M-MM		☆	☆						★	☆	☆						★	☆								1.0	.039	1.2	.047
		R210-14 05 12M-PM	☆				☆	★	☆	☆						☆	☆	☆			★	★	★	☆			☆	1.0	.039	1.2	.047
		R210-14 05 14E-KM				☆								★	☆											☆		0.9	.035	1.4	.055
		R210-14 05 14E-MM		☆	☆						★	☆	☆						★	☆								0.9	.035	1.4	.055
		R210-14 05 14E-PM	★				☆	☆	☆	☆						☆	☆	☆			★	★	★	☆			☆	0.9	.035	1.4	.055
			P30	P30	P45	P20	P20	P20	P40	M15	M30	M25	M40	K20	K30	K25	S10	S15	S20	S30	S25	S35	H10	H10	H25	H25				

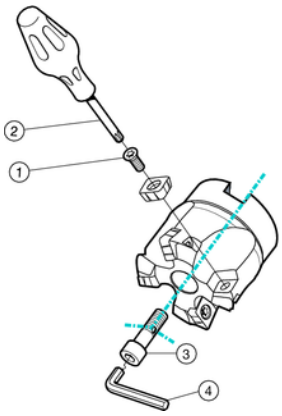
★= Первый выбор

D334 D327 D356 D2

SANDVIK Coromant

Комплектующие для фрез CoroMill® 210





Корпуса			1	2				3	4
	Размер пластины	dm_m мм дюйм	Винт пластины	Ключ (Torx Plus)	Момент затяжки, Нм (in-lbs)	Смазка Molykote	Динамометрический ключ[1)]	Винт[1)2)]	Ключ[1)]
	09	–	5513 020-02	5680 046-02 (15IP)	3.0 (2.2)	5683 010-01	5680 100-06 (15IP)	–	–
	14	–	5513 020-50	5680 046-06 (20IP)	5.0 (3.7)	5683 010-01	5680 100-07 (20IP)	–	–
R210	–	**22**	–	–	–	–	–	5512 073-01	3021 010-080 (8.0)
	–	**27**	–	–	–	–	–	5512 073-02	3021 010-100 (10.0)
	–	**32**	–	–	–	–	–	5512 073-05	3021 010-140 (14.0)
	–	**125 - 160**	–	–	–	–	–	5512 098-01	5680 043-18 (50IP)
RA210	–	**.750**	–	–	–	–	–	5512 074-01	3021 011-516(5/16")
	–	**1.000**	–	–	–	–	–	5512 074-02	3021 011-380(3/8")
	–	**1.500**	–	–	–	–	–	5512 074-05	3021 011-580 (5/8")
	–	**1.500**[3)]	–	–	–	–	–	5512 099-01	5680 043-18 (50IP)

1) Принадлежности, заказываются отдельно

2) Винт для обеспечения внутреннего подвода СОЖ

3) Для фрез диаметром 5" и 6" с dm_m = 1,500"

Рекомендации по подачам для фрез CoroMill® 210

Режимы резания

Плунжерная обработка

Значение подачи f_z, мм/зуб | f_z, дюйм/зуб | f_z, мм/зуб | f_z, дюйм/зуб

Размер пластины Вылет инструмента *iC*	<= 3 x D3		<= 3 x D3		> 3 x D3		> 3 x D_3	
	Начальное значение	(min - max)	Начальное значение	(min - max)	Начальное значение	(min - max)	Начальное значение	(min - max)
9	0.15	(0.01-0.2)	.006	(.004-.008)	0.10	(0.08-0.15)	.004	(.003-.006)
14	0.20	(0.10-0.25)	.008	(.004-.010)	0.15	(0.10-0.20)	.006	(.004-.008)

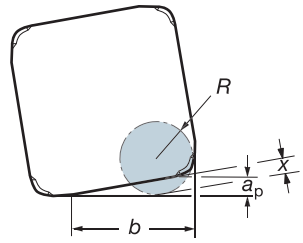
Обработка с большими подачами

Значения скорости и подачи, подача на зуб

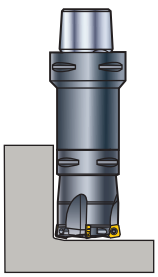
	Обрабатываемый материал CMC Код	HB	Размер пластины 9 f_z, мм/зуб		Размер пластины 9 f_z, дюйм/зуб		Размер пластины 14 мм f_z, мм/зуб		Размер пластины 14 мм f_z, дюйм/зуб	
			f_z рек.	f_z min - f_z max	f_z рек.	f_z min - f_z max	f_z рек.	f_z min - f_z max	f_z рек.	f_z min - f_z max
P	**Нелегированная сталь**									
	01.1/01.2	125-150	1.5	(0.4-2.0)	.060	(.016-.080)	2.0	(0.4-3.0)	.080	(.016-.118)
	Низколегированная сталь									
	02.1	175	1.5	(0.4-2.0)	.060	(.016-.080)	2.0	(0.4-3.0)	.080	(.016-.118)
	02.2	330	1.0	(0.4-1.5)	.040	(.016-.080)	1.5	(0.4-2.0)	.060	(.016-.080)
	Высоколегированная сталь									
	03.11	200	1.5	(0.4-1.7)	.060	(.016-.067)	2.0	(0.4-2.5)	.080	(.016-.098)
	03.21	300	1.0	(0.4-1.5)	.040	(.016-.059)	1.5	(0.4-2.0)	.060	(.016-.080)
M	**Нержавеющая сталь**									
	05.11	200	1.5	(0.4-1.7)	.060	(.016-.067)	2.0	(0.4-2.5)	.080	(.016-.098)
	05.21	200	1.2	(0.4-1.5)	.040	(.016-.060)	1.5	(0.4-2.0)	.060	(.016-.080)
K	**Серый чугун**									
	08.2	245	1.5	(0.4-2.0)	.060	(.016-.080)	2.0	(0.4-3.0)	.080	(.016-.118)
	Чугун с шаровидным									
	09.2	250	1.5	(0.4-2.0)	.060	(.016-.080)	2.0	(0.4-3.0)	.080	(.016-.118)
S	**Жаропрочные сплавы**									
	20.22	350	0.8	(0.5-1.2)	.030	(.020-.047)	1.0	(0.5-1.5)	.040	(.020-.060)
	Титановые сплавы									
	23.22	1050[1)]	0.8	(0.5-1.2)	.030	(.020-.047)	1.0	(0.5-1.5)	.040	(.020-.060)
H	**Закаленная сталь**									
	04.1	45-55 HRC	0.8	(0.4-1.2)	.030	(.016-.047)	1.0	(0.4-1.5)	.040	(.016-.118)

1) R_m = предел прочности на растяжение в МПа.

Программирование



iC	Размеры, мм (дюйм)			Необработанная часть
	R	b	a_p	x
9	2.5 (.098)	7.05 (.278)	1.2 (.047)	0.79 (.031)
14	3.5 (.138)	12.0 (.472)	2.0 (.079)	1.48 (.058)

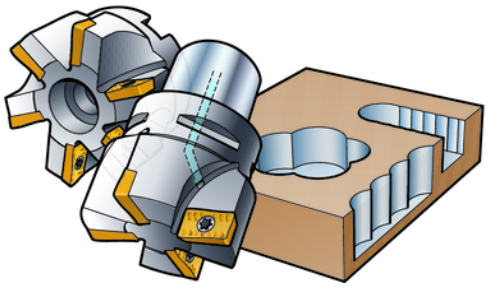


При фрезеровании с большой подачей вблизи высоких стенок снижайте подачу на 50%.

Если невозможно обработать углы контура с обходом по рекомендуемому радиусу, то следует снижать подачу на 50%.

Плунжерные фрезы CoroMill® 215

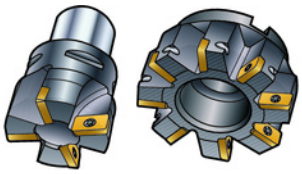
Исключительно высокие скорости снятия металла



- Осевое фрезерование
- Большая радиальная глубина резания - до 21,6 мм (0,850")
- Система крепления Coromant Capto обеспечивает высочайшую жесткость и точность соединения
- Прочные фрезы, повышающие скорость снятия металла
- Высокая производительность
- Эффективный отвод стружки
- Низкие энергопотребление и уровень шума
- Низкий уровень нагрузок на шпиндель станка

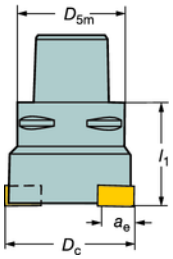
Примечание: Плунжерная фреза не обладает возможностью сверления.

Диаметр 80 – 160 мм
Диаметр 3,000 - 8,000"

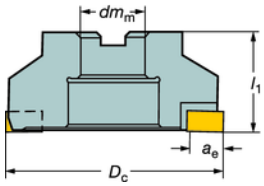


$\kappa_r = 92°$

Coromant Capto



Крепление на оправке



Метрическое исполнение

		Код заказа			Размеры, мм				
D_c		Нормальный шаг			KG	D_{5m}	dm_m	l_1	a_e max
		Coromant Capto							
25	80	R215-A080C6-25M	4	-	3.0	63		61	21.6
	85	R215-A085C8-25M	5	-	4.0	80		92	21.6
		Крепление на оправке							
25	100	R215-A100Q32-25M	6	-	4.5		32	50	21.6
	125	R215-A125Q40-25M	8	-	6.5		40	63	21.6
	160	R215-A160Q40-25M	8	-	9.0		40	63	21.6

Дюймовое исполнение

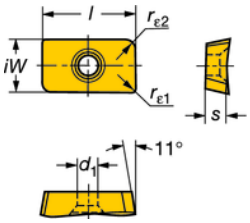
		Код заказа			Размеры, дюйм				
D_c		Нормальный шаг			Lbs	D_{5m}	dm_m	l_1	a_e max
		Coromant Capto							
25	3.000	RA215-A076C6-25M	4	-	2.4	2.480	1.732	2.390	.850
		Крепление на оправке							
25	4.000	RA215-A102R38-25M	6	-	3.5		1.500	2.375	.850
	5.000	RA215-A127R38-25M	8	-	6.6		1.500	2.375	.850
	6.000	RA215-A152R38-25M	8	-	11.5		1.500	2.375	.850
	8.000	RA215-A203R63-25M	12	-	13.7		2.500	2.480	.850

Внимание:
Диаметр расположения крепежных отверстий под болты для фрез 8" и 10" = 4".

 D82  D82  G6  D2

Пластины для плунжерных фрез CoroMill® 215



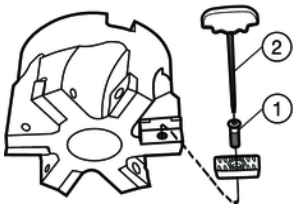


l_a = max рекомендуемая глубина резания

	Размер пластины	Код заказа	P				M			K		N	S		H	Размеры, мм, дюйм											
			GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC													
			1025	1030	4230	4240	1025	1030	4240	4230	4240	1025	1025	1030	1025	l мм	l дюйм	s мм	s дюйм	iW мм	iW дюйм	d_1 мм	d_1 дюйм	$r_{\varepsilon 1}$ мм	$r_{\varepsilon 1}$ дюйм	$r_{\varepsilon 2}$ мм	$r_{\varepsilon 2}$ дюйм
Получистовая обработка	25	LPMH 25 06 10-PM	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	25.3	.996	6.35	.250	14.27	.562	5.51	.217	0.79	.031	2.44	.096
			P30	P30	P20	P40	M15	M15	M40	K30	K40	N15	S15	S15	H15												

★= Первый выбор

Комплектующие



Корпуса		1	2			
	D_c мм (дюйм)	Винт	Ключ (Torx Plus)	Момент затяжки Нм (in-lbs)	Смазка Molykote	Динамометрический ключ[1]
R215	80-160	5513 016-01	5680 048-04 (20IP)	5.0	5683 010-01	5680 100-07
RA215	(3.000-8.000)			(44)		

[1] Принадлежности, заказываются отдельно

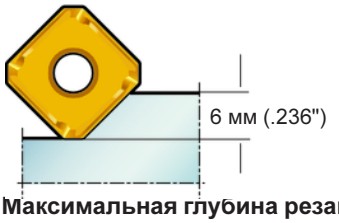
D334 D327 D356 D2

SANDVIK Coromant

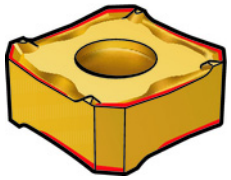
CoroMill® 345

Торцевая фреза с углом 45°

Диаметр 40 - 250 мм (1,500 - 10,000")

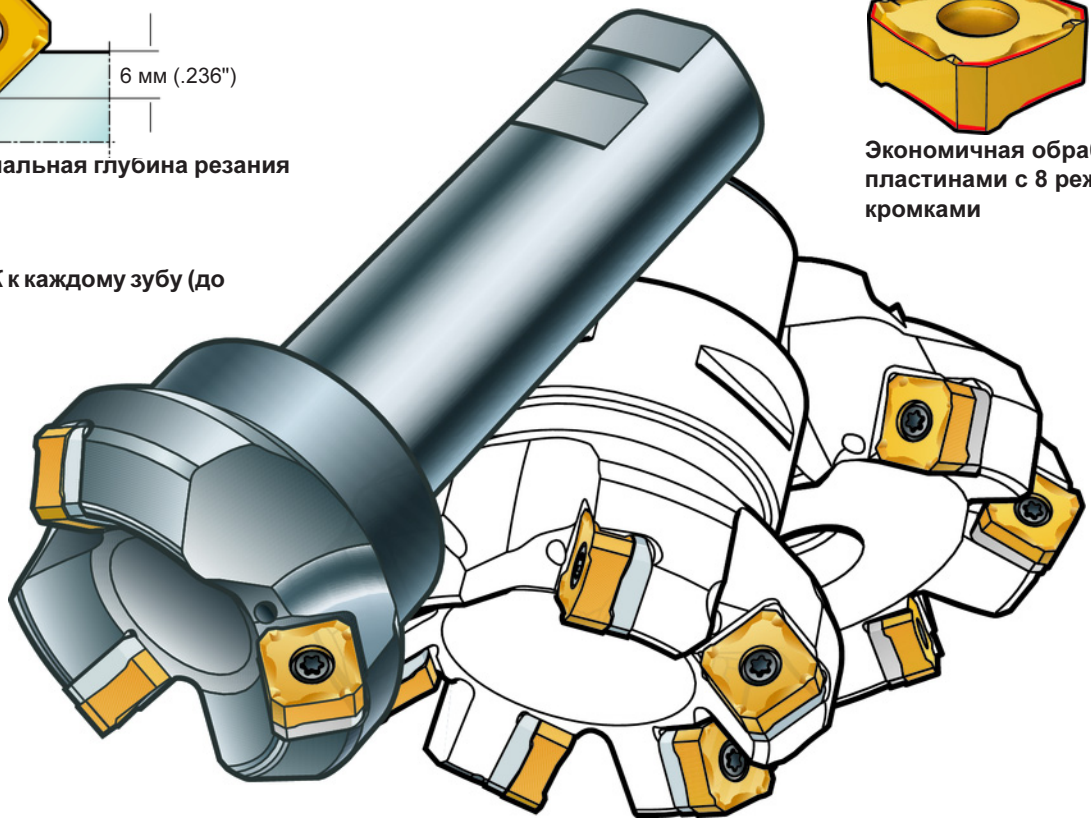


Максимальная глубина резания

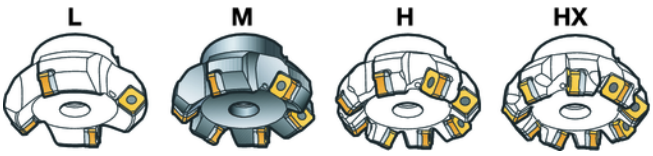


Экономичная обработка пластинами с 8 режущими кромками

Подвод СОЖ к каждому зубу (до Ø127 мм, 5")



Крепление на оправке, соединение Coromant Capto, цилиндрический хвостовик, Weldon, дюймовое исполнение фрезы с креплением на оправке, (HSK)

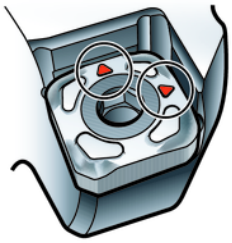


Расширенный ряд шагов

Уникальная конструкция с фиксированным положением опорной пластины в гнезде

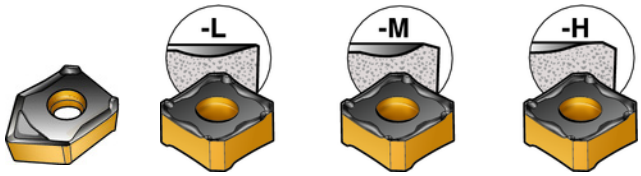


Однозначное положение опорной пластины



Специальная форма опорной пластины

Геометрия



Wiper

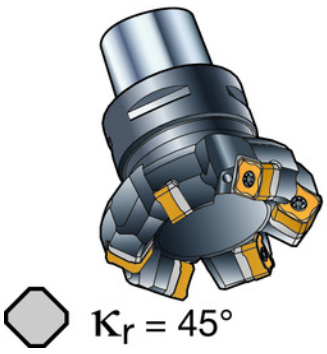
Геометрии пластин: -L, -M, -H и новая E-PL

Области применения по ISO:

P M K N S H

Торцевые фрезы

Диаметр 40 - 250 мм



$\kappa_r = 45°$

Метрическое исполнение

D_c, мм	Код заказа Крупный шаг			Нормальный шаг			Мелкий шаг		
	Coromant Capto								
40	345-040C4-13L	-	3	345-040C4-13M	-	4	-	-	-
50	345-050C5-13L	-	3	345-050C5-13M	-	4	345-050C5-13H	5	-
	345-050C6-13L	-	3	345-050C6-13M	-	4	345-050C6-13H	5	-
63	345-063C5-13L	-	4	345-063C5-13M	-	5	345-063C5-13H	6	-
	345-063C6-13L	-	4	345-063C6-13M	-	5	345-063C6-13H	6	-
80	345-080C6-13L	-	4	345-080C6-13M	-	6	345-080C6-13H	8	-
	-	-	-	345-080C8-13M	-	6	345-080C8-13H	8	-
100	-	-	-	345-100C8-13M	-	7	345-100C8-13H	10	-
	Цилиндрический хвостовик								
40	345-040A32-13L	-	3	345-040A32-13M	-	4	-	-	-
50	345-050A32-13L	-	3	345-050A32-13M	-	4	-	-	-
	Крепление на оправке								
40	345-040Q22-13L	-	3	345-040Q22-13M	-	4	-	-	-
50	345-050Q22-13L	-	3	345-050Q22-13M	-	4	345-050Q22-13H	5	-
63	345-063Q22-13L	-	4	345-063Q22-13M	-	5	345-063Q22-13H	6	-
80	345-080Q27-13L	-	4	345-080Q27-13M	-	6	345-080Q27-13H	8	-
100	345-100Q32-13L	-	5	345-100Q32-13M	-	7	345-100Q32-13H	10	-
125	345-125Q40-13L	-	6	345-125Q40-13M	-	8	345-125Q40-13H	12	-
160	345-160Q40-13L	-	7	345-160Q40-13M	-	10	345-160Q40-13H	-	12
200	345-200Q60-13L	-	8	345-200Q60-13M	-	12	345-200Q60-13H	-	16
250	345-250Q60-13L	-	10	345-250Q60-13M	-	14	345-250Q60-13H	-	18
	CIS Крепление на оправке								
80	A345-080J25-13L	-	4	A345-080J25-13M	-	6	A345-080J25-13H	8	-
100	A345-100J31-13L	-	5	A345-100J31-13M	-	7	A345-100J31-13H	10	-
125	A345-125J38-13L	-	6	A345-125J38-13M	-	8	A345-125J38-13H	12	-
160	A345-160J51-13L	-	7	A345-160J51-13M	-	10	A345-160J51-13H	-	12
200	A345-200J47-13L	-	8	A345-200J47-13M	-	12	A345-200J47-13H	-	16
250	A345-250J47-13L	-	10	A345-250J47-13M	-	14	A345-250J47-13H	-	18

1) 0 = без СОЖ, 1 = подвод СОЖ через центр

Внимание!
Размеры посадочных поверхностей см. в "Руководстве по металлообработке".



= Равномерный шаг

= Неравномерный шаг

 J3

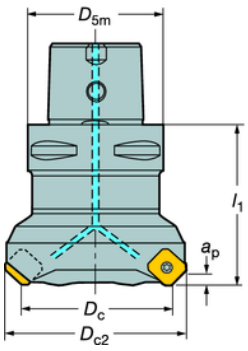
 G6

 D88

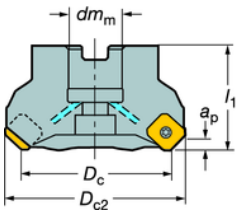
 D89

SANDVIK Coromant

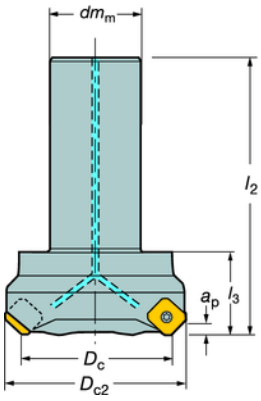
Coromant Capto®



Крепление на оправке



Цилиндрический



l_1 = программируемая длина

Особо мелкий шаг			Подвод СОЖ[1)]	Размеры, мм							
				KG	dm_m	D_{5m}	D_{c2}	l_1	l_2	l_3	Max a_p
-	-	-	1	0.6	28	40	54.08	60			6.0
-	-	-	1	0.9	35	50	64.08	60			6.0
-	-	-	1	1.3	44	63	64.08	60			6.0
-	-	-	1	1.1	35	50	78.08	60			6.0
-	-	-	1	1.4	44	63	77.08	60			6.0
-	-	-	1	2.0	44	63	94.08	70			6.0
-	-	-	1	2.8	55	80	94.08	70			6.0
-	-	-	1	3.7	55	80	114.08	80			6.0
-	-	-	1	0.8	32		54.08		120	40	6.0
-	-	-	1	1.0	32		64.08		120	40	6.0
-	-	-	1	0.3	22		54.08	45			6.0
-	-	-	1	0.4	22		64.08	45			6.0
345-063Q22-13HX	7	-	1	0.6	22		77.08	45			6.0
345-080Q27-13HX	9	-	1	1.1	27		94.08	50			6.0
345-100Q32-13HX	11	-	1	1.8	32		114.08	50			6.0
345-125Q40-13HX	14	-	1	3.0	40		139.08	63			6.0
345-160Q40-13HX	16	-	0	4.1	40		174.08	63			6.0
345-200Q60-13HX	20	-	0	6.6	60		214.08	63			6.0
345-250Q60-13HX	24	-	0	10.3	60		264.08	63			6.0
A345-080J25-13HX	9	-	1	0.9	25.4		94.08	50			6.0
A345-100J31-13HX	11	-	1	1.8	31.75		114.08	50			6.0
A345-125J38-13HX	14	-	1	3.2	38.1		139.08	63			6.0
A345-160J51-13HX	16	-	0	4.7	50.8		174.08	63			6.0
A345-200J47-13HX	20	-	0	6.6	47.62		214.08	63			6.0
A345-250J47-13HX	24	-	0	11.7	47.62		264.08	63			6.0

Торцевые фрезы

Диаметр 1,500 - 10,000"





45°

Дюймовое исполнение

D_c дюйм	Код заказа Крупный шаг			Нормальный шаг			Мелкий шаг		
	Weldon								
1.500	A345-038M32-13L	-	3	A345-038M32-13M	-	4	-	-	-
2.000	A345-051M32-13L	-	3	A345-051M32-13M	-	4	-	-	-
2.500	A345-063M32-13L	-	4	-	-	-	-	-	-
	Крепление на оправке								
2.000	A345-051R19-13L	-	3	A345-051R19-13M	-	4	A345-051R19-13H	5	-
2.500	A345-063R25-13L	-	4	A345-063R25-13M	-	5	A345-063R25-13H	6	-
3.000	A345-076R25-13L	-	4	A345-076R25-13M	-	6	A345-076R25-13H	8	-
4.000	A345-102R38-13L	-	5	A345-102R38-13M	-	7	A345-102R38-13H	10	-
5.000	A345-127R38-13L	-	6	A345-127R38-13M	-	8	A345-127R38-13H	12	-
6.000	A345-152R38-13L	-	7	A345-152R38-13M	-	10	A345-152R38-13H	-	12
8.000	A345-203R63-13L	-	8	A345-203R63-13M	-	12	A345-203R63-13H	-	16
10.000	A345-254R63-13L	-	10	A345-254R63-13M	-	14	A345-254R63-13H	-	18

1) 0 = без СОЖ, 1 = подвод СОЖ через центр

Внимание!

Размеры посадочных поверхностей см. в "Руководстве по металлообработке".

Диаметр расположения крепежных отверстий под болты для фрез 8" и 10" = 4".

= Равномерный шаг

= Неравномерный шаг




J3

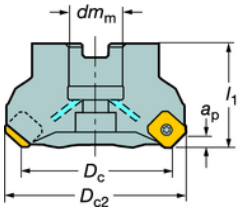

G6


D88

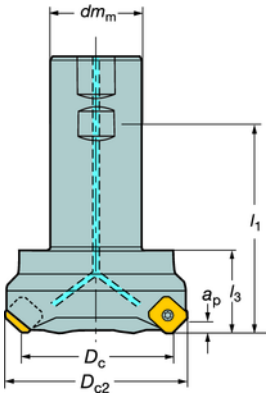

D89

SANDVIK Coromant

Крепление на оправке



Weldon



l_1 = программируемая длина

Особо мелкий шаг			Подвод СОЖ[1]	Размеры, дюйм					
				Lbs	dm_m	D_{c2}	l_1	l_3	Max a_p
-	-	-	1	2.1	1.250	2.054	4.724	1.575	.236
-	-	-	1	2.6	1.250	2.554	4.724	1.575	.236
-	-	-	1	2.8	1.250	3.054	4.724	1.575	.236
	-	-	1	1.0	.750	2.562	1.772		.236
A345-063R25-13HX	7	-	1	1.4	1.000	3.054	1.772		.236
A345-076R25-13HX	9	-	1	2.1	1.000	3.554	1.772		.236
A345-102R38-13HX	11	-	1	3.8	1.500	4.554	2.480		.236
A345-127R38-13HX	14	-	1	6.0	1.500	5.554	2.480		.236
A345-152R38-13HX	16	-	0	8.2	1.500	6.554	2.480		.236
A345-203R63-13HX	20	-	0	18.3	2.500	8.546	2.480		.236
A345-254R63-13HX	24	-	0	26.2	2.500	10.554	2.480		.236

Пластины для фрезы CoroMill® 345


Wiper
PW5, KW5


PW8, KW8



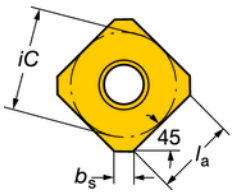
Легкая

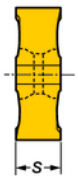


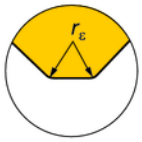
Получистовая обработка



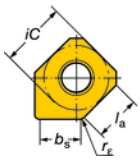
Тяжелая

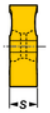






Wiper





Размеры, мм (дюйм)

Размер	*l* = *iC*	l_a	s
13	13 (.512)	8.8 (.346)	5.60 (.220)

					P							M								K								S			H					Размеры, мм, дюйм			
					GC	GC	GC	GC	GC	CT	GC	GC	GC	GC	CT	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	-	GC	GC	GC	GC	GC	GC	CT								
		Код заказа	Max a_p мм	Max a_p дюйм	1030	3040	4220	4230	4240	530	1030	1040	2030	2040	4240	530	S30T	S40T	1020	3040	3220	4220	4230	4240	H13A	K20W	1030	S30T	S40T	1010	1030	3040	4220	530	b_s мм	b_s дюйм	r_ε мм	r_ε дюйм
Легкая	13	345R-1305E-KL	6.0	.236															★	☆	☆				☆	☆									2.0	.079	0.8	.032
		345R-1305E-PL	6.0	.236	★			☆	☆	☆			☆	☆		☆											☆			☆	☆			☆	2.0	.079	0.8	.032
		345R-1305M-KL	6.0	.236			☆		☆										★	☆		☆	☆	☆		☆							☆		2.0	.079	0.8	.032
		345R-1305M-PL	6.0	.236	★		☆	☆	☆		☆				☆							☆	☆	☆						☆					2.0	.079	0.8	.032
		345R-13T5E-ML	6.0	.236								☆	☆	★			☆	☆										☆	★						2.0	.079	0.8	.032
		345R-13T5E-MM	6.0	.236								☆	☆	★			☆	☆										☆	★						2.0	.079	0.8	.032
Получистовая обработка	13	345L-1305M-PM	6.0	.236	☆			★	☆		☆				☆							☆													2.0	.079	0.8	.032
		345R-1305M-KM	6.0	.236																☆	★					☆									2.0	.079	0.8	.032
		345R-1305M-PM	6.0	.236	☆		☆	★	☆	☆	☆				☆	☆						☆	☆	☆			☆			☆			☆	☆	2.0	.079	0.8	.032
Тяжелая	13	345R-1305M-KH	6.0	.236			☆	☆												☆	★	☆	☆			☆						☆	☆		2.0	.079	0.8	.032
		345R-1305M-PH	6.0	.236	☆	☆	☆	★	☆											☆	☆	☆	☆	☆		☆				★	☆		☆		2.0	.079	0.8	.032
Wiper	13	345N-1305E-KW8	6.0	.236															★	☆	☆				☆	☆									8.0	.315	1.0	.039
		345N-1305E-PW5	6.0	.236	☆			☆	☆	☆			☆	☆		☆														☆				☆	5.0	.197	1.0	.039
		345N-1305E-PW8	6.0	.236	★			☆	☆	☆			☆	☆		☆														☆	☆			☆	8.0	.315	1.0	.039
					P30	P20	P20	P20	P40	P15	M15	M30	M25	M40	M40	M10	M25	M40	K20	K30	K15	K25	K30	K40	K20	K20	S15	S25	S35	H10	H10	H25	H25	H25				

★= Первый выбор

R345-13 05 E-PL
|
E = Острая шлифованная режущая кромка
M = Прочная режущая кромка

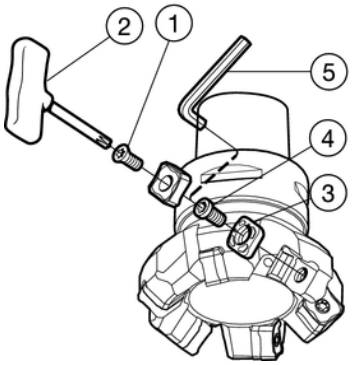


D334



D327

Комплектующие



Корпуса	1	2				3	4	5
			Момент затяжки винта,					
Размер пластины	Винт пластины	Ключ (Torx Plus)	Нм	In-lbs	Динамометрический ключ[1]	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ (мм)
13	416.1-834	5680 048-01 (15IP)	3.0	26	5680 100-06	5322 472-04 5322 473-01[2]	5512 090-11	3021 010-040 (4.0)

[1] Заказывается отдельно

[2] Опорная пластина для левосторонней фрезы. Левосторонние фрезы можно заказать как специальные

Комплектующие для подвода СОЖ

				Шестигр. ключ		
	Винт	Резьба	Размер	Ключ	Размер оправки	Подходит к фрезам с кодом
Метрическое исполнение	5512 073-01	M10	8 мм	3021 010-080	22	345-040Q22-13x 345-050Q22-13x
	5512 073-02	M12	10 мм	3021 010-100	27	345-080Q27-13x
	5512 073-05	M14	14 мм	3021 010-140	32	345-100Q32-13x
	5512 098-01	M20	50IP	5680 043-18	40	345-125Q40-13x 345-160Q40-13x
Дюймовое исполнение	5512 074-01	3/8-24"	5/16"	3021 011-516	3/4	A345-051R19-13x
	5512 074-02	1/2-20"	3/8"	3021 011-380	1.00	A345-063R25-13x A345-076R25-13x
	5512 099-01	3/4-16"	50IP	5680 043-18	1.50 (тип B)	A345-102R38-13x
	5512 099-01	3/4-16"	50IP	5680 043-18	1.50 (тип B)	A345-127R38-13x
	5512 099-01	3/4-16"	50IP	5680 043-18	1.50 (тип B)	A345-152R38-13x
	5512 073-02	M12	10мм	3021 010-100	25.4	A345-080J25-13x
	5512 073-05	M14	14мм	3021 010-140	31.75	A345-100J31-13x
	5512 098-01	M20	50IP	5680 043-18	38.1	A345-125J38-13x

CoroMill® 245

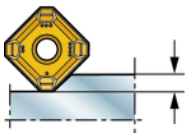
Экстрапозитивные торцевые фрезы

Удаление больших объемов металла и зеркальная чистота обработки

Диаметр 32 - 250 мм (1,250 - 10,000")

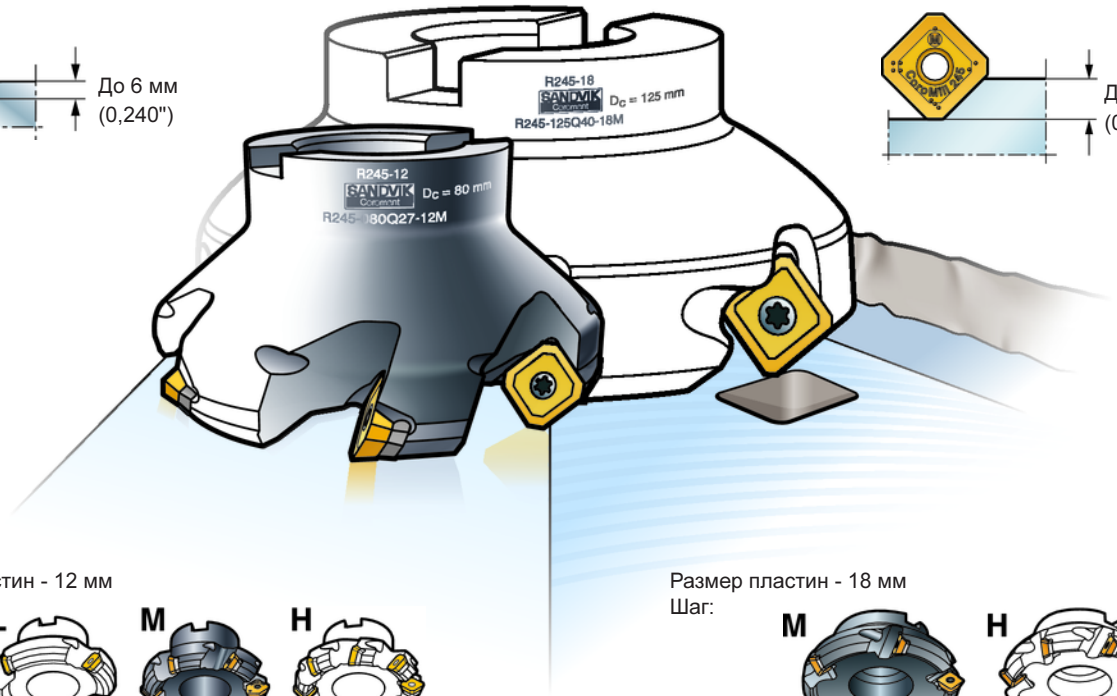
От черновых до чистовых операций

Размер пластин - 12 мм



Надежная работа в тяжелых условиях

Размер пластин - 18 мм



Размер пластин - 12 мм

Шаг:



Условия обработки:	Нестабильные	Нормальные	Стабильные

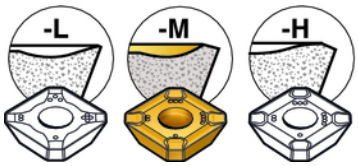
Размер пластин - 18 мм

Шаг:



Условия обработки:	Нормальные	Стабильные

Геометрии:



Условия обработки:	Низкие усилия резания	Нормальные	Тяжелое фрезерование

Дополнительные возможности с пластинами Wiper



Высокопроизводительная чистовая обработка



Нормальные

Tailor Made

Существует возможность изготовления инструмента с требуемыми изменениями. Подробную информацию о нашей программе Tailor Made смотрите на стр. J3.

Области применения по ISO:

P M K N S H

SANDVIK Coromant

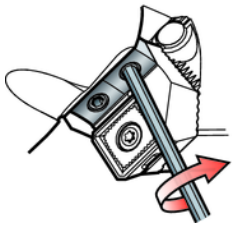
CoroMill® 245

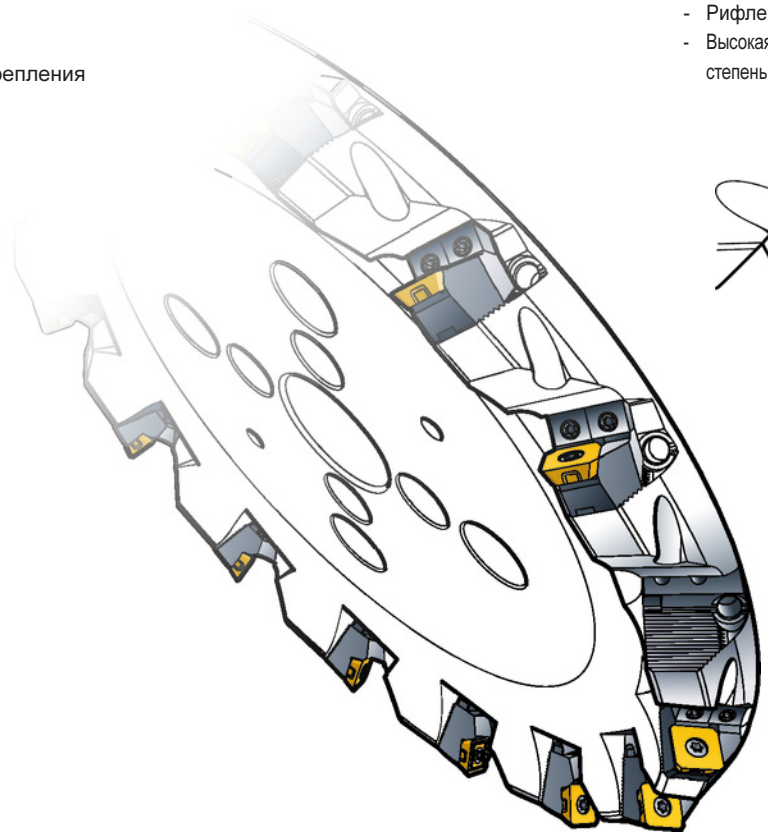
Торцевые фрезы со сменными кассетами

Черновая и получистовая обработка стали

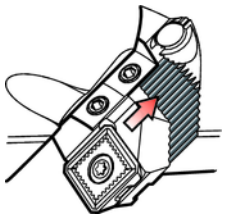
Высокая конструктивная точность

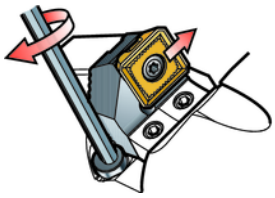
- Надежный механизм крепления
- Удобство эксплуатации





- Рифленая опорная поверхность кассет
- Высокая степень надежности обработкиВысокая степень надежности обработки





Регулировка в пределах 1.0 мм (0,039")



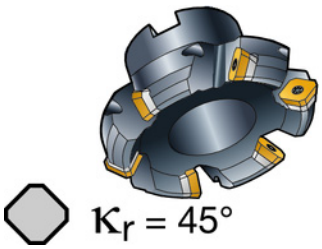
- Регулировочный ключ
- Кулачковая форма
- Удобство применения

Области применения по ISO:

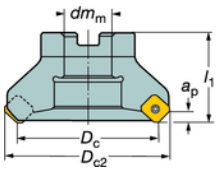
P M K

Торцевые фрезы

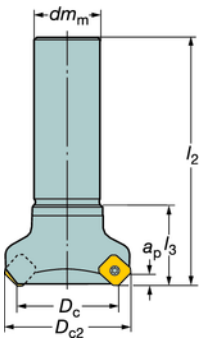
Диаметр 32 – 250 мм



Крепление на оправке



Цилиндрический хвостовик



l_1 = программируемая длина

Метрическое исполнение

		Код заказа								Размеры, мм							
□ [1]	D_c, мм	Крупный шаг		Нормальный шаг			Мелкий шаг			KG	dm_m	D_{c2}	l_1	l_2	l_3	Max a_p	n_{max} [2]
		Цилиндрический хвостовик															
12	32	-	-	R245-032A32-12M	3	-	-	-	-	1.0	32.0	44.5		120.0	39.0	6.0	18250
	40	R245-040A32-12L	3	-	-	-	-	-	-	1.1	32.0	52.5		120.0	39.0	6.0	18250
	50	R245-050A32-12L	3	R245-050A32-12M	4	-	-	-	-	1.4	32.0	62.5		120.0	39.0	6.0	16250
	63	R245-063A32-12L	4	R245-063A32-12M	5	-	-	-	-	1.1	32.0	75.5		120.0	39.0	6.0	14400
	80	R245-080A32-12L	4	R245-080A32-12M	6	-	-	-	-	2.1	32.0	92.5		120.0	39.0	6.0	12700
		Крепление на оправке															
12	50	R245-050Q22-12L	3	R245-050Q22-12M	4	-	R245-050Q22-12H	5	-	0.5	22.0	62.5	40.0			6.0	16250
	63	R245-063Q22-12L	4	R245-063Q22-12M	5	-	R245-063Q22-12H	6	-	0.6	22.0	75.5	40.0			6.0	14400
	80	R245-080Q27-12L	4	R245-080Q27-12M	6	-	R245-080Q27-12H	8	-	1.0	27.0	92.5	50.0			6.0	12700
	100	R245-100Q32-12L	5	R245-100Q32-12M	7	-	R245-100Q32-12H	10	-	1.4	32.0	112.5	50.0			6.0	11300
	125	R245-125Q40-12L	6	R245-125Q40-12M	8	-	R245-125Q40-12H	12	-	2.7	40.0	137.5	63.0			6.0	10100
	160	R245-160Q40-12L	7	R245-160Q40-12M	10	-	R245-160Q40-12H	16	-	5.0	40.0	172.5	63.0			6.0	8900
	200	R245-200Q60-12L	8	R245-200Q60-12M	12	-	R245-200Q60-12H	20	-	6.7	60.0	212.5	63.0			6.0	7950
	250	R245-250Q60-12L	10	R245-250Q60-12M	14	-	R245-250Q60-12H	24	-	8.5	60.0	262.5	63.0			6.0	7100
18	80	-	-	R245-080Q32-18M	-	4	R245-080Q32-18H	-	5	1.6	32.0	98.8	50.0			10.0	6100
	100	-	-	R245-100Q32-18M	-	4	R245-100Q32-18H	-	6	1.9	32.0	118.8	50.0			10.0	5400
	125	-	-	R245-125Q40-18M	-	5	R245-125Q40-18H	-	7	3.6	40.0	138.8	63.0			10.0	4900
	160	-	-	R245-160Q40-18M	-	6	R245-160Q40-18H	-	9	8.7	40.0	178.8	63.0			10.0	4300
	200	-	-	R245-200Q60-18M	-	8	R245-200Q60-18H	-	12	12.0	60.0	218.8	63.0			10.0	3800
	250	-	-	R245-250Q60-18M	-	10	R245-250Q60-18H	-	14	8.9	60.0	268.8	63.0			10.0	3400
		CIS Крепление на оправке															
12	80	RA245-080J25.4-12L	4	RA245-080J25.4-12M	6	-	RA245-080J25.4-12H	8	-	1.2	25.4	92.5	50.0			6.0	12700
	100	RA245-100J31.75-12L	5	RA245-100J31.75-12M	7	-	RA245-100J31.75-12H	10	-	2.2	31.8	112.5	63.0			6.0	11300
	125	RA245-125J38.1-12L	6	RA245-125J38.1-12M	8	-	RA245-125J38.1-12H	12	-	3.4	38.1	137.5	63.0			6.0	10100
	160	RA245-160J50.8-12L	7	RA245-160J50.8-12M	10	-	RA245-160J50.8-12H	16	-	5.0	50.8	172.5	63.0			6.0	8900
	200	RA245-200J47.625-12L	8	RA245-200J47.625-12M	12	-	RA245-200J47.625-12H	20	-	6.7	47.6	212.5	63.0			6.0	7950
	250	RA245-250J47.625-12L	10	RA245-250J47.625-12M	14	-	-	-	-	8.5	47.6	262.5	63.0			6.0	7100
18	80	-	-	RA245-080J25-18M	-	4	RA245-080J25-18H	-	5	1.5	25.4	101.3	50.0			10.0	6100
	100	-	-	RA245-100J31-18M	-	4	RA245-100J31-18H	-	6	2.7	31.8	118.8	50.0			10.0	5400
	125	-	-	RA245-125J38-18M	-	5	RA245-125J38-18H	-	7	3.7	38.1	143.8	63.0			10.0	4900
	160	-	-	RA245-160J51-18M	-	6	RA245-160J51-18H	-	9	9.3	50.8	178.8	63.0			10.0	4300
	200	-	-	RA245-200J47-18M	-	8	RA245-200J47-18H	-	12	12.0	47.6	218.8	63.0			10.0	3800
	250	-	-	RA245-250J47-18M	-	10	RA245-250J47-18H	-	14	8.9	47.6	268.8	63.0			10.0	3400

1) Пластины должны быть заказаны отдельно

2) n_{max} (max об/мин) при условии использования оснастки, допускающей соответствующие скорости вращения

3) Без опорных пластин

Внимание!
Размеры посадочных поверхностей см. в "Руководстве по металлообработке".
Диаметр расположения крепежных отверстий под болты для фрез Dc 200 и 250 мм = 101,6 мм.



= Равномерный шаг

= Неравномерный шаг

 D95

 D97

 G6

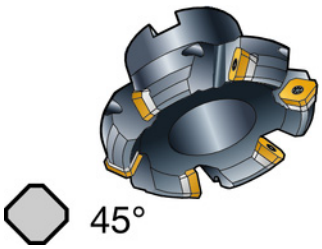
 D2

 J4

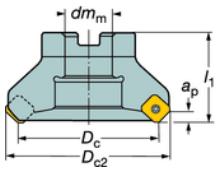
SANDVIK Coromant

Торцевые фрезы

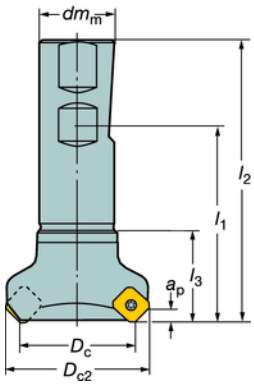
Диаметр 1,250 - 10,000"



Крепление на оправке



Weldon/Whistle Notch



l_1 = программируемая длина

Дюймовое исполнение

		Код заказа								Размеры, дюйм							
□ 1)	D_c, дюйм	Крупный шаг	⊛	Нормальный шаг	⊛	⊛	Мелкий шаг	⊛	⊛	Lbs	dm_m	D_{c2}	l_1	l_2	l_3	Max a_p	n_{max} 2)
		Whistle Notch/Weldon															
12	1.250	RA245-032MN25-12L	2	RA245-032MN25-12M	3	-	-	-	-	1.6	1.000	1.742	2.716	3.856	1.575	.240	18250
	1.500	RA245-038MN32-12L	3	RA245-038MN32-12M	4	-	-	-	-	1.9	1.250	1.992	2.716	3.856	1.575	.240	18250
	2.000	RA245-051MN32-12L	3	RA245-051MN32-12M	4	-	-	-	-	3.1	1.250	2.492	2.834	3.974	1.575	.240	16250
	2.500	RA245-063MN32-12L	4	RA245-063MN32-12M	5	-	-	-	-	3.3	1.250	2.992	2.834	3.974	1.575	.240	14400
		Крепление на оправке															
12	2.000	RA245-051R19-12L	3	RA245-051R19-12M	4	-	RA245-051R19-12H	5	-	1.1	.750	2.492	1.575			.240	16250
	2.500	RA245-063R19-12L	4	RA245-063R19-12M	5	-	RA245-063R19-12H	6	-	1.6	.750	2.992	1.575			.240	14400
	3.000	RA245-076R25-12L	4	RA245-076R25-12M	6	-	RA245-076R25-12H	8	-	2.2	1.000	3.492	1.969			.240	12700
	4.000	RA245-102R38-12L	5	RA245-102R38-12M	7	-	RA245-102R38-12H	10	-	6.8	1.500	4.492	1.969			.240	11300
	5.000	RA245-127R38-12L	6	RA245-127R38-12M	8	-	RA245-127R38-12H	12	-	12.1	1.500	5.492	2.480			.240	10100
	6.000	RA245-152R38-12L	7	RA245-152R38-12M	10	-	RA245-152R38-12H	15	-	18.7	1.500	6.492	2.480			.240	8900
	8.000	RA245-203R63-12L	8	RA245-203R63-12M	12	-	RA245-203R63-12H	20	-	14.8	2.500	8.492	2.480			.240	7950
	10.000	RA245-254R63-12L	10	RA245-254R63-12M	14	-	RA245-254R63-12H	24	-	29.6	2.500	10.492	2.480			.240	7100
18	3.000	-	-	RA245-076R25-18M	-	4	RA245-076R25-18H	-	5	3.1	1.000	3.740	1.969			.394	6300
	4.000	-	-	RA245-102R38-18M	-	4	RA245-102R38-18H	-	6	7.7	1.500	4.740	1.969			.394	5400
	5.000	-	-	RA245-127R38-18M	-	5	RA245-127R38-18H	-	7	14.1	1.500	5.740	2.480			.394	4800
	6.000	-	-	RA245-152R38-18M	-	6	RA245-152R38-18H	-	9	20.5	1.500	6.740	2.480			.394	4400
	8.000	-	-	RA245-203R63-18M	-	8	RA245-203R63-18H	-	12	32.6	2.500	8.740	2.480			.394	3800
	10.000	-	-	RA245-254R63-18M	-	10	RA245-254R63-18H	-	14	54.5	2.500	10.740	2.480			.394	3400

1) Пластины должны быть заказаны отдельно

2) n_{max} (max об/мин) при условии использования оснастки, допускающей соответствующие скорости вращения

Внимание!

Размеры посадочных поверхностей см. в "Руководстве по металлообработке".

Диаметр расположения крепежных отверстий под болты для фрез 8" и 10" = 4".



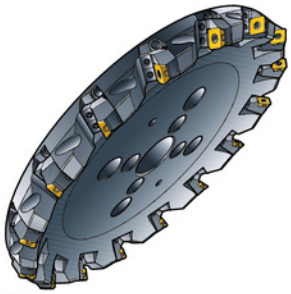
⊛ = Равномерный шаг

⊛ = Неравномерный шаг

Торцевая фреза с кассетами

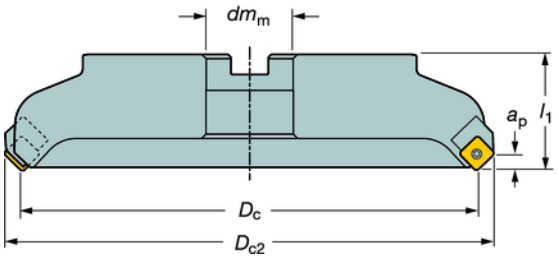
Крепление на оправке

Диаметр 160 - 500 мм (6,000 - 20,000")



45°

ПО ЗАПРОСУ



l_1 = программируемая длина

		Код заказа				Размеры						
□ 1)	D_c	Нормальный шаг		Мелкий шаг		Lbs	KG	dm_m	D_{c2}	l_1	Max a_p	n_{max} 2)
		Дюймовое исполнение										
18	6.000	S-R/LA245-152R38CS0-18M	5	S-R/LA245-152R38CS0-18H	7	14		1.500	7.039	2.480	.394	1255
	8.000	S-R/LA245-203R63CS0-18M	6	S-R/LA245-203R63CS0-18H	9	20		2.500	8.614	2.480	.394	940
	10.000	S-R/LA245-254R63CS0-18M	8	S-R/LA245-254R63CS0-18H	12	32		2.500	10.583	2.480	.394	750
	12.000	S-R/LA245-305R63CS0-18M	10	S-R/LA245-305R63CS0-18H	14	54		2.500	13.142	3.150	.394	625
	14.000	S-R/LA245-355R63CS0-18M	10	S-R/LA245-355R63CS0-18H	14	60		2.500	13.142	3.150	.394	535
	16.000	S-R/LA245-406R63CS0-18M	12	S-R/LA245-406R63CS0-18H	18	90		2.500	16.488	3.150	.394	470
	20.000	S-R/LA245-508R63CS0-18M	14	S-R/LA245-508R63CS0-18H	22	130		2.500	20.425	3.150	.394	375
		Метрическое исполнение										
18	160	S-R/L245-160Q40CS0-18M	5	S-R/L245-160Q40CS0-18H	7		7.0	40	178.8	63	10	1190
	200	S-R/L245-200Q60CS0-18M	6	S-R/L245-200Q60CS0-18H	9		10.0	60	218.8	63	10	950
	250	S-R/L245-250Q60CS0-18M	8	S-R/L245-250Q60CS0-18H	12		16.0	60	268.8	63	10	760
	315	S-R/L245-315Q60CS0-18M	10	S-R/L245-315Q60CS0-18H	14		26.0	60	333.8	80	10	600
	400	S-R/L245-400Q60CS0-18M	12	S-R/L245-400Q60CS0-18H	18		44.0	60	418.8	80	10	475
	500	S-R/L245-500Q60CS0-18M	14	S-R/L245-500Q60CS0-18H	22		69.0	60	518.8	80	10	380
		CIS Крепление на оправке										
18	160	S-R/LA245-160J51CS0-18M	5	S-R/LA245-160J51CS0-18H	7		7.0	50.8	178.8	63	10	1190
	200	S-R/LA245-200J47CS0-18M	6	S-R/LA245-200J47CS0-18H	9		10.0	47.625	218.8	63	10	950
	250	S-R/LA245-250J47CS0-18M	8	S-R/LA245-250J47CS0-18H	12		16.0	47.625	268.8	63	10	760
	315	S-R/LA245-315J47CS0-18M	10	S-R/LA245-315J47CS0-18H	14		26.0	47.625	333.8	80	10	600

1) Пластины должны быть заказаны отдельно

2) n_{max} (max об/мин) при условии использования оснастки, допускающей соответствующие скорости вращения

= Неравномерный шаг

D95 D97 G6 D2 J4

SANDVIK Coromant

Пластины для фрез CoroMill® 245

Твердый сплав / Кермет



Легкая



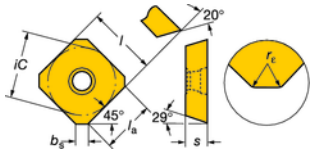
Получистовая обработка

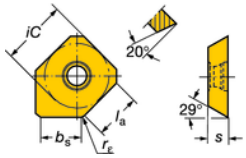


Тяжелая


Алюминий


Wiper





Пластины Wiper также могут использоваться для фрезерования поверхностей вращения.

Размеры, мм (дюйм)

Размер	*iC*	l_a	s	Max a_p	Max a_p, Wiper
12	13.4 (.528)	10 (.394)	3.97 (.156)	6.5 (.256)	2.5 (.098)
18	18 (.709)	13.9 (.547)	6.10 (.240)	9.75 (.384)	9.75 (.384)

	↕ □	Код заказа	P						M						K									N				S							H					Размеры, мм, дюйм			
			GC	GC	GC	GC	GC	CT	GC	GC	GC	GC	GC	CT	GC	GC	GC	GC	GC	GC	-	GC	GC	GC	-	-	GC	GC	GC	GC	GC	-	GC	GC	GC	GC	GC	GC	CT				
			1030	2040	4220	4230	4240	530	1030	1040	2030	2040	4240	530	1020	3040	3220	4220	4230	4240	H13A	K15W	K20W	1030	H10	H13A	K15W	1010	1030	2030	2040	H13A	S30T	S40T	1010	1030	3040	4220	530	b_s мм	b_s дюйм	r_ε мм	r_ε дюйм
Легкая	12	R245-12 T3 E-AL																							☆																2.3	.091	2.5	.098
		R245-12 T3 E-KL													★		☆				☆	☆				☆	☆					☆									2.0	.079	1.5	.059
		R245-12 T3 E-ML	☆							☆	☆	★												☆					☆	☆	☆					☆					2.1	.083	1.5	.059
		R245-12 T3 E-PL	★			☆		☆						☆										☆				☆	☆				★	★	★	☆				☆	2.1	.083	1.5	.059
		R245-12 T3 M-KL													★	☆	☆						☆														☆				1.47	.083	1.7	.059
		R245-12 T3 M-PL	★		☆	☆	☆		☆				☆					☆	☆	☆								☆	☆				★	★	★				☆		2.05	.081	1.4	.055
Получистовая обработка	12	R245-12 T3 K-MM								☆	☆	★											☆							☆	☆		★	★							2.0	.079	1.5	.059
		R245-12 T3 M-KM													★	☆	☆				☆		☆			☆						☆					☆				1.47	.079	1.7	.059
		R245-12 T3 M-PM	☆		☆	★	☆	☆	☆				☆	☆				☆	☆	☆								☆	☆							★			☆	☆	2.0	.079	1.5	.059
	18	R245-18 T6 M-KM													★	☆	☆						☆														☆				1.5	.059	1.0	.039
		R245-18 T6 M-MM		☆							☆	★																		☆	☆										1.5	.059	1.0	.039
		R245-18 T6 M-PM	☆		☆	★	☆						☆					☆	☆	☆				☆				☆	☆							★	☆		☆		1.5	.059	1.0	.039
Тяжелая	12	R245-12 T3 M-KH													☆	☆	★						☆														☆				1.47	.079	1.7	.059
		R245-12 T3 M-PH			☆	★	☆						☆					☆	☆	☆																			☆		1.53	.060	1.6	.063
Wiper	12	R245-12 T3 E-W	★					☆						☆	★		☆				☆	☆		☆		☆	☆	☆	☆			☆				★	☆			☆	8.2	.323	1.5	.059
	18	R245-18 T6 E-W	★							☆					★									☆					☆	☆							☆				10.8	.425	1.0	.039
			P30	P45	P20	P20	P40	P15	M15	M30	M25	M40	M40	M10	K20	K30	K15	K25	K30	K40	K20	K15	K20	N15	N10	N15		S10	S15	S20	S30	S20	S25	S35	H10	H10	H25	H25	H25				

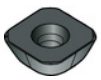
★= Первый выбор

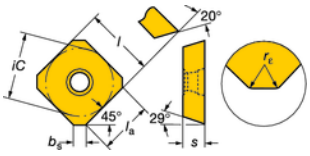
R245-12 T3 E-PL
|
E = Острая шлифованная режущая кромка
K = Острая режущая кромка
M = Прочная режущая кромка

D334 D327 D356 D2

Пластины для фрез CoroMill® 245

Пластины для обработки закаленных материалов





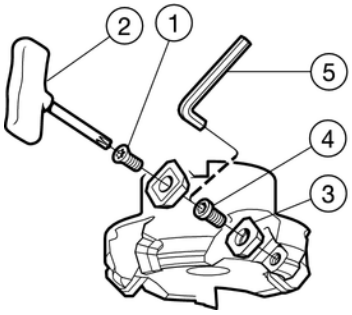
	↕ □	Код заказа	Max a_p мм	Max a_p дюйм	K CC 6190	K CB CB50	N CD CD10	H CC 6190	H CB CB50	Размеры, мм, дюйм: iC мм	iC дюйм	b_s мм	b_s дюйм	r_ε мм	r_ε дюйм	l_a мм	l_a дюйм	s мм	s дюйм
Легкая	12	R245-12 T3 E	2.5	.098		☆	★		☆	13.4	.528	1.4	.055	1.5	.059	3.5	.138	3.97	.156
		R245-12 T3 E1	6.0	.236	☆			☆		13.4	.528	0.4	.016	2.5	.098	10.0	.394	3.97	.156
Wiper	12	R245-12 T3 E-W	2.5	.098		☆	☆		☆	13.4	.528	6.4	.252	2.5	.098	3.5	.138	3.97	.156
					K05	K10	N05	H10	H05										

★= Первый выбор

D334 D327 D356 D2

SANDVIK Coromant

Комплектующие для фрез CoroMill® 245



Корпуса			1	2			3	4	5
Размер пластины	D_c, мм	D_c дюйм	Винт пластины	Ключ (Torx Plus)	Момент затяжки, Нм (in.lbs)	Динамометрический ключ[1)]	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ (мм)
12	32	1.250	5513 020-01	5680 048-01 (15IP)	3.0 (26)	5680 100-06	–	–	–
	40–250	1.500-10.000	5513 020-01	5680 048-01 (15IP)	3.0 (26)	5680 100-06	5322 472-01	5512 090-09	5680 010-01 (3.5)
18	80–100	3.000-4.000	5513 020-55	5680 048-04 (20IP)	5.0 (43)	5680 100-07	–	–	–
	125-250	5.000-10.000	5513 020-26	5680 048-04 (20IP)	5.0 (43)	5680 100-07	5322 472-03	5512 090-10	3021 010-050 (5.0)

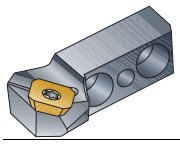
[1)] Принадлежности, заказываются отдельно

Кассета	Винт пластины	Момент затяжки, Нм	Регулировочный элемент	Винт регулировочного элемента	Динамометрический ключ	Ключ
R/L 245-CA-18	5513 020-55	–	–	–	–	5680 048-04

Комплектующие для кассет CoroMill® 245

D_c, мм (дюйм)	Клин	Винт клина	Ключ клиновой	Эксцентриковый ключ
160-500 (6.000-20.000)	5431 105-03	339-831	265.2-817 (3.0)	5680 067-01

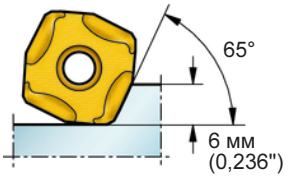
Кассеты CoroMill® 245 для фрезы Auto-AF

	Код заказа	
	R260.8-245 12	Правое исполнение
	L260.8-245 12	Левое исполнение

CoroMill® 365

Надежная торцевая обработка чугуна и стали

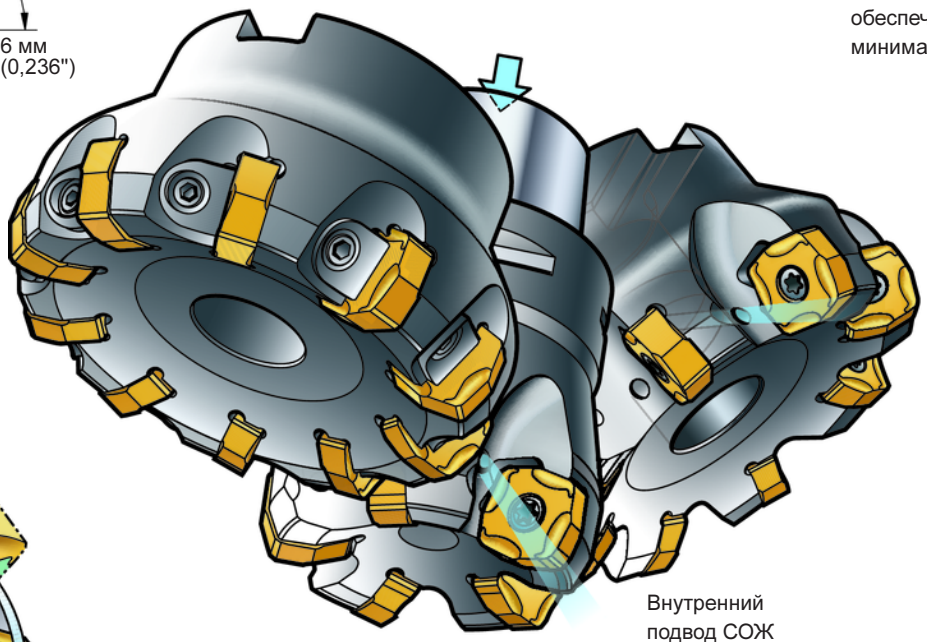
Максимальная эффективность обработки



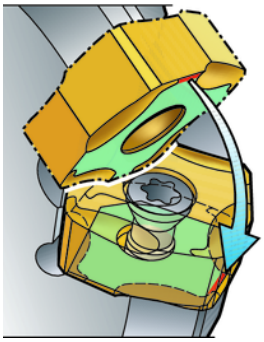
Главный угол в плане - 65°
Припуск до 6 мм

Диаметр 40-250 мм (1,500 - 10,000")

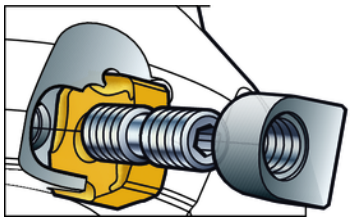
Крепление на оправке или с хвостовиком Coromant Capto® для обеспечения минимального биения



Внутренний подвод СОЖ

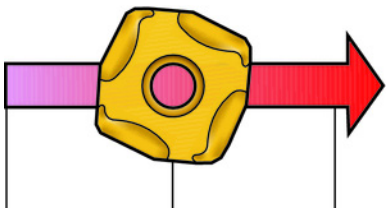


Конструкция корпуса обеспечивает большую опорную поверхность пластин и оптимальное восприятие сил резания.



Одна и та же пластина для крепления как винтом, так и клином.

Области применения по ISO:



K	f_z	0.12 (.005)	0.25 (.010)	0.35 (.014)
P	f_z	0.15 (.006)	0.22 (.009)	0.28 (.011)

Уникальная форма пластины с 8 режущими кромками.



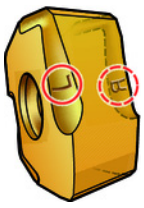
Пластина левого исполнения



Пластина правого исполнения



Пластина Wiper



Пластины маркируются лазером для точной идентификации марки твердого сплава и геометрии.

Области применения по ISO:

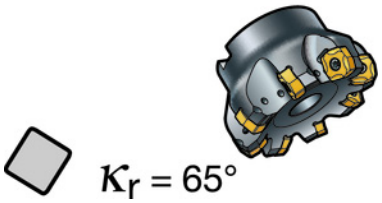
P K H

Лазерная маркировка твердого сплава и геометрии пластины.

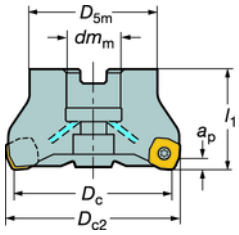
SANDVIK Coromant

Торцевая фреза для обработки чугуна

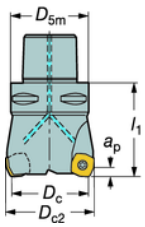
Диаметр 40 - 250 мм



Крепление на оправке



Coromant Capto®



l_1 = программируемая длина

Метрическое исполнение

		Код заказа							Размеры, мм						
	D_c, мм	Нормальный шаг			Мелкий шаг			Подвод СОЖ[1]		D_{c2}	D_{5m}	dm_m	l_1	Max a_p	n_{max}[2]
		Coromant Capto													
15	40	R365-040C4-S15M	-	3	-	-	-	1	0.5	46.7	40.0	28	60.0	6.0	18000
	50	R365-050C5-S15M	-	4	-	-	-	1	0.8	56.7	50.0	35	60.0	6.0	15700
	60	R365-063C6-S15M	-	5	-	-	-	1	1.5	69.7	63.0	44	60.0	6.0	13600
		Крепление на оправке													
15	50	-	-	-	R365-050Q22-S15H	5	-	1	0.5	56.7	43.0	22	50.0	6.0	15700
	63	R365-063Q22-S15M	-	5	R365-063Q22-S15H	6	-	1	0.7	69.7	50.4	22	50.0	6.0	13600
	80	R365-080Q27-S15M	-	6	R365-080Q27-S15H	8	-	1	1.1	86.7	64.0	27	50.0	6.0	11500
	100	R365-100Q32-S15M	-	7	R365-100Q32-S15H	10	-	1	1.8	106.7	80.0	32	50.0	6.0	9900
	125	R365-125Q40-S15M	-	8	R365-125Q40-S15H	12	-	1	3.4	131.7	100.0	40	63.0	6.0	8500
	160	R365-160Q40-S15M	-	10	R365-160Q40-S15H	14	-	0	5.2	166.7	128.0	40	63.0	6.0	7500
	80	-	-	-	R/L365-080Q27-W15H	10	-	0	1.4	86.7	64.0	27	50.0	6.0	11200
	100	-	-	-	R/L365-100Q32-W15H	14	-	0	2.0	106.7	80.0	32	50.0	6.0	9900
	125	-	-	-	R/L365-125Q40-W15H	18	-	0	3.8	131.7	100.0	40	63.0	6.0	8800
	160	-	-	-	R/L365-160Q40-W15H	22	-	0	5.7	166.4	128.0	40	63.0	6.0	7700
	200	-	-	-	R/L365-200Q60-W15H	28	-	0	10.2	205.6	180.0	60	63.0	6.0	6800
	250	-	-	-	R/L365-250Q60-W15H	36	-	0	15.2	255.6	200.0	60	63.0	6.0	6100
		CIS Крепление на оправке													
15	80	RA365-080J25-S15M	-	6	RA365-080J25-S15H	8	-	1	1.1	86.7	64.0	25.4	50.0	6.0	11500
	80	-	-	-	RA365-080J25-W15H	10	-	0	1.4	86.7	64.0	25.4	50.0	6.0	11200
	100	RA365-100J31-S15M	-	7	RA365-100J31-S15H	10	-	1	1.7	106.7	80.0	31.75	63.0	6.0	9900
	100	-	-	-	RA365-100J31-W15H	14	-	0	1.8	106.7	80.0	31.75	63.0	6.0	9900
	125	RA365-125J38-S15M	-	8	RA365-125J38-S15H	12	-	1	3.4	131.4	100.0	38.1	63.0	6.0	8500
	125	-	-	-	RA365-125J38-W15H	18	-	0	3.8	131.7	100.0	38.1	63.0	6.0	8800
	160	RA365-160J51-S15M	-	10	RA365-160J51-S15H	14	-	0	5.6	166.7	128.0	50.8	63.0	6.0	7500
	160	-	-	-	RA365-160J51-W15H	22	-	0	5.7	166.7	128.0	50.8	63.0	6.0	7700

1) 0 = без СОЖ, 1 = подвод СОЖ через центр

2) n_{max} (max об/мин) при условии использования оснастки, допускающей соответствующие скорости вращения

Внимание:

У фрез диаметром > 125 мм (5 ") нет внутренних каналов для подачи СОЖ.

У фрез с клиновым зажимом нет внутренних каналов для подачи СОЖ.

Диаметр расположения крепежных отверстий под болты для фрез Dc 200 и 250 мм = 101,6 мм.

= Равномерный шаг

= Неравномерный шаг

RA365-063Q22- S15M

|

S = Закрепление пластин винтом

W = Прижим клином

 D102  D104  G6  D2

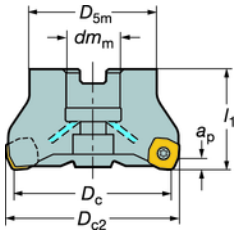
Торцевая фреза для обработки чугуна

Диаметр 1,500 - 10,000"

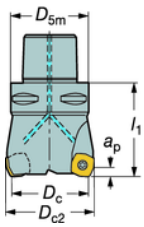




Крепление на оправке



Coromant Capto



l_1 = программируемая длина

Дюймовое исполнение

		Код заказа							Размеры, дюйм						
	D_c дюйм	Нормальный шаг			Мелкий шаг			Подвод СОЖ[1]		D_{5m}	dm_m	D_{c2}	l_1	Max a_p	n_{max}[2]
		Coromant Capto													
15	1.500	RA365-038C4-S15M	-	3	-	-	-	1	1.1	1.575	1.102	1.764	2.362	.236	18000
	2.000	RA365-051C5-S15M	-	4	-	-	-	1	1.8	1.968	1.378	2.264	2.362	.236	15700
	2.500	RA365-063C6-S15M	-	5	-	-	-	1	3.5	2.480	1.732	2.764	2.362	.236	13500
		Крепление на оправке													
15	2.000	-	-	-	RA365-051R19-S15H	5	-	1	1.1	1.732	.750	2.264	1.968	.236	15700
	2.500	RA365-063R19-S15M	-	5	RA365-063R19-S15H	6	-	1	1.5	2.000	.750	2.764	1.968	.236	13500
	3.000	RA365-076R25-S15M	-	6	RA365-076R25-S15H	8	-	1	2.2	2.402	1.000	3.264	1.968	.236	11900
	4.000	RA365-102R38-S15M	-	7	RA365-102R38-S15H	10	-	1	3.7	3.201	1.500	4.264	1.968	.236	9900
	5.000	RA365-127R38-S15M	-	8	RA365-127R38-S15H	12	-	0	3.7	4.000	1.500	5.264	2.480	.236	8800
	6.000	RA365-152R38-S15M	-	10	RA365-152R38-S15H	14	-	0	10.1	4.803	1.500	6.264	2.480	.236	7900
	3.000	-	-	-	R/LA365-076R25-W15H	10	-	0	2.6	2.402	1.000	3.264	1.968	.236	11600
	4.000	-	-	-	R/LA365-102R38-W15H	14	-	0	4.0	3.083	1.500	4.264	1.968	.236	9800
	5.000	-	-	-	R/LA365-127R38-W15H	18	-	0	8.6	4.000	1.500	5.264	2.480	.236	8700
	6.000	-	-	-	R/LA365-152R38-W15H	22	-	0	11.2	4.016	1.500	6.252	2.480	.236	7900
	8.000	-	-	-	R/LA365-203R63-W15H	28	-	0	22.5	7.087	2.500	8.220	2.480	.236	6800
	10.000	-	-	-	R/LA365-254R63-W15H	36	-	0	34.0	7.874	2.500	10.220	2.480	.236	6000

1) 0 = без СОЖ, 1 = подвод СОЖ через центр

2) n_{max} (max об/мин) при условии использования оснастки, допускающей соответствующие скорости вращения

Внимание:

Без внутренней подачи СОЖ во фрезах диаметром > 5".

У фрез с клиновым зажимом нет внутренних каналов для подачи СОЖ.

Диаметр расположения крепежных отверстий под болты для фрез 8" и 10" = 4".

= Равномерный шаг

= Неравномерный шаг

RA365-063R19- S15M
|
S = Закрепление пластин винтом
W = Прижим клином

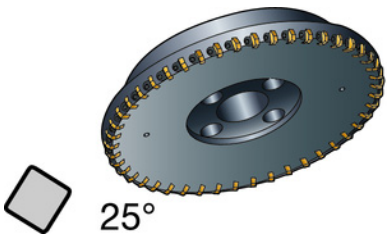
 D102  D104  G6  D2

SANDVIK Coromant

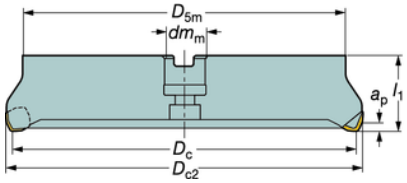
Торцевые фрезы CoroMill® 365

Диаметр 160 - 500 мм (12,000 - 18,000")

Прижим клином

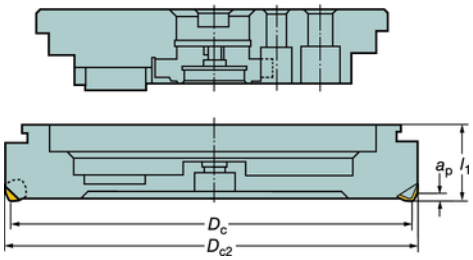


Крепление на оправке



S-R/L365

Крепление на оправке



S-R/L365 (Cap – со сменной базой)

ПО ЗАПРОСУ

Внимание!

Базовый элемент см. на стр. D320.

l_1 = программируемая длина

D_c, мм	D_c, дюйм	Код заказа Мелкий шаг		Размеры Lbs	D_{c2}	dm_m	D_{5m}	l_1	Max a_p	n_{max}*	Базовый элемент
		Дюймовое исполнение									
		Крепление на оправке									
	12	S-R/LA365-305R63-W15H	46	46.297	12.260	2.500	10.031	2.480	.236	4100	
	14	S-R/LA365-355R63-W15H	52	70.548	14.252	2.500	12.031	2.480	.236	3700	
	16	S-R/LA365-406R63-W15H	58	94.799	16.252	2.500	14.031	2.480	.236	3500	
	18	S-R/LA365-508R63-W15H	72	154.323	20.252	2.500	18.031	2.480	.236	3100	
		Со сменным базовым элементом									
	10	S-R/LA365-254X25-W15H	36	22.046	10.252	-	-	2.480	.236	4500	**260-425M-1**
	12	S-R/LA365-305X31-W15H	46	30.865	12.260	-	-	2.480	.236	4100	**260-431M-1**
	14	S-R/LA365-355X35-W15H	52	35.274	14.252	-	-	2.480	.236	3700	**260-435M-1**
	16	S-R/LA365-406X40-W15H	58	44.092	16.252	-	-	2.480	.236	3500	**260-440M-1**
	18	S-R/LA365-508X50-W15H	72	83.776	20.252	-	-	2.480	.236	3100	**260-450M-1**
		Метрическое исполнение		KG							
		Крепление на оправке									
315		S-R/L365-315Q60-W15H	46	24	321.4	60	265	63	6	4000	
355		S-R/L365-355Q60-W15H	52	32	361.4	60	305	63	6	4100	
400		S-R/L365-400Q60-W15H	58	42	406.4	60	350	63	6	4400	
500		S-R/L365-500Q60-W15H	72	68	506.4	60	450	63	6	4900	
		Со сменным базовым элементом									
250		S-R/L365-250X25-W15H	36	10	256.4	-	232	63	6	4500	**260-425M-1**
315		S-R/L365-315X31-W15H	46	14	321.4	-	297	63	6	4000	**260-431M-1**
355		S-R/L365-355X35-W15H	52	16	361.4	-	337	63	6	3700	**260-435M-1**
400		S-R/L365-400X40-W15H	58	20	406.4	-	382	63	6	3500	**260-440M-1**
500		S-R/L365-500X50-W15H	72	31	506.4	-	482	63	6	3100	**260-450M-1**
		CIS Крепление на оправке									
160		S-LA365-160J51-W15H	22	6	166.4	50.8	128	63	6	5700	
200		S-R/LA365-200J47-W15H	28	8	206.4	47.6	160	63	6	5100	
250		S-R/LA365-250J47-W15H	36	13	256.4	47.6	200	63	6	4500	
315		S-R/LA365-315J47-W15H	46	24	321.4	47.6	265	63	6	4000	
400		S-R/LA365-400J47-W15H	58	42	406.4	47.6	350	63	6	3500	
500		S-R/LA365-500J47-W15H	72	68	506.4	47.6	450	63	6	3100	

= Равномерный шаг

= Неравномерный шаг

 D102  D104  G6  D2

Пластины для фрез CoroMill® 365

R/L 365



Wiper N365



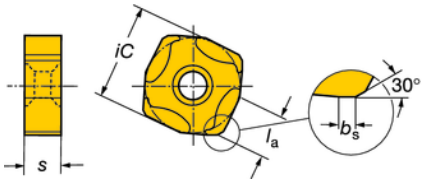
-PW4
-KW4

Wiper N365

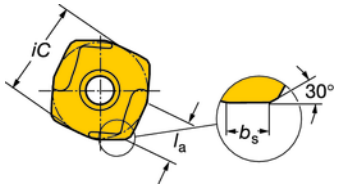


-PW8
-KW8

R/L365

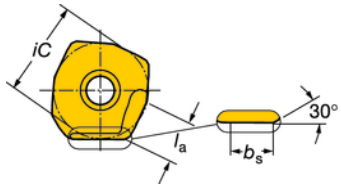


Wiper N365



-PW4
-KW4

Wiper N365



-PW8
-KW8

					P			K					S	H		Размеры, мм, дюйм							
					GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC								
	↕ □	Код заказа	Max a_p мм	Max a_p дюйм	1030	4220	4230	1020	3220	4220	K20D	K20W	1010	1010	4220	*iC* мм	*iC* дюйм	b_s мм	b_s дюйм	l_a мм	l_a дюйм	*s* мм	*s* дюйм
Легкая	15	L365-1505ZNE-KL	6.0	.236				★			☆	☆				15.0	.591	1.5	.059	6.4	.252	5.66	.223
		R365-1505ZNE-KL	6.0	.236				★			☆	☆				15.0	.591	1.5	.059	6.4	.252	5.66	.223
		R365-1505ZNE-PL	6.0	.236	★	☆	☆			☆			☆	★	☆	15.0	.591	1.5	.059	6.4	.252	5.66	.223
Получистовая обработка	15	L365-1505ZNE-KM	6.0	.236				☆			★	★				15.0	.591	1.5	.059	6.4	.252	5.66	.223
		R365-1505ZNE-KM	6.0	.236				☆			★	★				15.0	.591	1.5	.059	6.4	.252	5.66	.223
		R365-1505ZNE-PM	6.0	.236	☆	☆	★			☆			☆	★	☆	15.0	.591	1.5	.059	6.4	.252	5.66	.223
Wiper	15	N365-1505ZNE-KW4	6.0	.236				☆	☆			☆				15.0	.591	4.0	.157	6.4	.252	5.66	.223
		N365-1505ZNE-KW8	6.0	.236				☆	☆			☆				15.0	.591	8.0	.315	6.4	.252	5.66	.223
		N365-1505ZNE-PW4	6.0	.236	☆											15.0	.591	4.0	.157	6.4	.252	5.66	.223
		N365-1505ZNE-PW8	6.0	.236	☆											15.0	.591	8.0	.315	6.4	.252	5.66	.223
					P30	P20	P20	K20	K15	K25	K15	K20	S10	H10	H25								

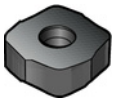
★= Первый выбор

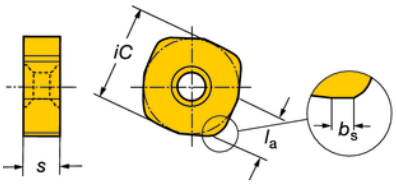
D334 D327

SANDVIK Coromant

Пластины для фрез CoroMill® 365

Керамика





Сверхтвердые режущие материалы

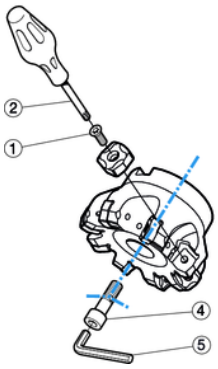
	☐	Код заказа	Max a_p мм	Max a_p дюйм	K CC 6190	Размеры, мм, дюйм b_s мм	b_s дюйм	r_ε мм	r_ε дюйм
Легкая	15	N365-1505ZNE	6.0	.236	★	1.2	.047		
Получистовая обработка	15	N365-150536E	6.0	.236	★			3.6	.142
					K05				

★= Первый выбор

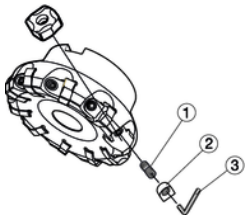
D334 D327

Комплектующие для фрез CoroMill® 365

Закрепление пластин винтом



Прижим клином



Корпуса Закрепление пластин винтом		1	2					4	5
	D_c	Винт пластины	Ключ (Torx Plus)	Нм	In. lbs	Смазка Molykote	Динамометрический ключ[1]	Винт[1)2)]	h_{ex} размер ключа
R365	50-63	5513 020-29	5680 046-02 (15IP)	3.0	26	5683 010-01	5680 100-06 (15IP)	5512 073-01	8 mm
	80	5513 020-29	5680 046-02 (15IP)	3.0	26	5683 010-01	5680 100-06 (15IP)	5512 073-02	10 mm
	100	5513 020-29	5680 046-02 (15IP)	3.0	26	5683 010-01	5680 100-06 (15IP)	5512 087-061	12 mm
	125	5513 020-29	5680 046-02 (15IP)	3.0	26	5683 010-01	5680 100-06 (15IP)	5512 098-01	5680 043-18 (50IP)
	160	5513 020-29	5680 046-02 (15IP)	3.0	26	5683 010-01	5680 100-06 (15IP)	–	–
RA365	2.00	5513 020-29	5680 046-02 (15IP)	3.0	26	5683 010-01	5680 100-06 (15IP)	5512 074-01	5/16"
	2.50	5513 020-29	5680 046-02 (15IP)	3.0	26	5683 010-01	5680 100-06 (15IP)	5512 074-01	5/16"
	3.00	5513 020-29	5680 046-02 (15IP)	3.0	26	5683 010-01	5680 100-06 (15IP)	5512 074-02	3/8"
	4.00	5513 020-29	5680 046-02 (15IP)	3.0	26	5683 010-01	5680 100-06 (15IP)	5512 088-051	5680 043-18 (50IP)
	5.00	5513 020-29	5680 046-02 (15IP)	3.0	26	5683 010-01	5680 100-06 (15IP)	5512 099-01	5680 043-18 (50IP)
	6.00	5513 020-29	5680 046-02 (15IP)	3.0	26	5683 010-01	5680 100-06 (15IP)	–	–

Корпуса Прижим клином		1	2	3		
	D_c	Винт клина	Клин	Ключ (мм)	Нм	In-lbs
R365	80-500	339-831	5431 058-01	265.2-817 (3.0)	6.0	53

[1)] Принадлежности, заказываются отдельно

[2)] Для внутреннего подвода СОЖ

Максимум производительности с фрезерными сплавами нового поколения

Пластины из сплавов нового поколения расширяют область применения фрез семейства CoroMill 365.

	GCI		CGI		NCI		Сталь	
	С СОЖ	Без СОЖ	С СОЖ	Без СОЖ	С СОЖ	Без СОЖ	С СОЖ	Без СОЖ
R365-1505ZNE-PL/PM 1030				☆	☆		★	☆
R365-1505ZNE-PL/PM 4230				☆	☆		☆	★
R365-1505ZNE-PL/PM 4220						☆	☆	☆
R/L365-1505ZNE-KL/KM 1020	★		★	☆	★	★	☆	☆
R/L365-1505ZNE-KL/KM K20W	★		★		☆	☆	☆	
R/L365-1505ZNE-KL/KM K20D		★		★				
R/L365-1505ZNE-PL/PM 1010							☆	☆
N365-1505ZNE 6190		★				☆		
N365-150536E 6190		★				☆		

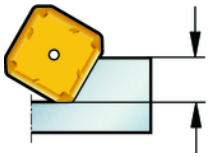
★ Первый выбор

GCI - Серый чугун
CGI - Чугун с вермикулярным графитом
NCI - Чугун с шаровидным графитом

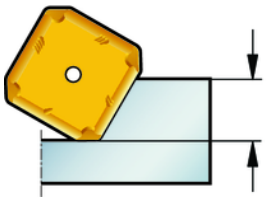
CoroMill® 360

Торцевые фрезы для тяжелой обработки

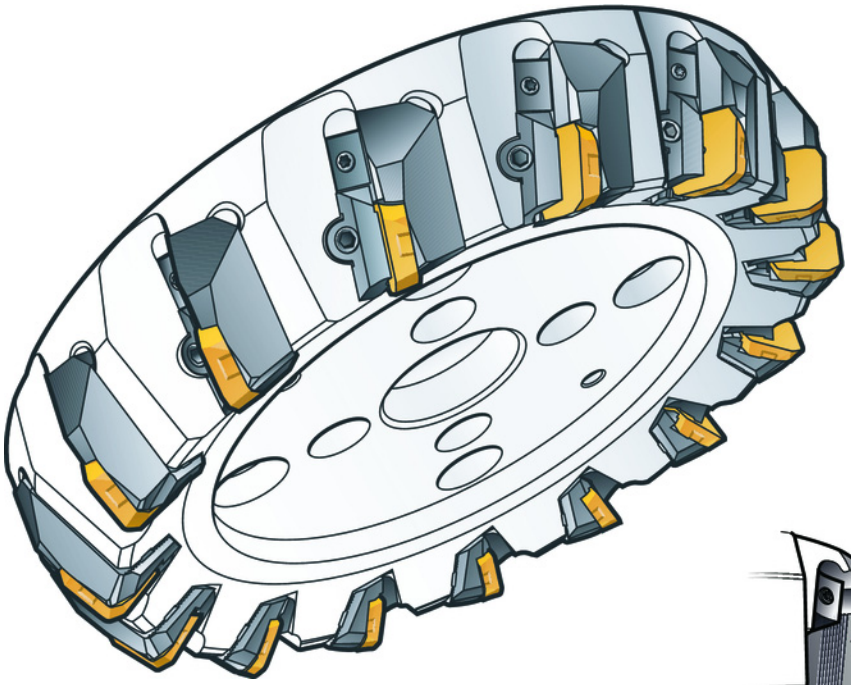
Диаметр 160 - 500 мм (6,000 - 20,000")

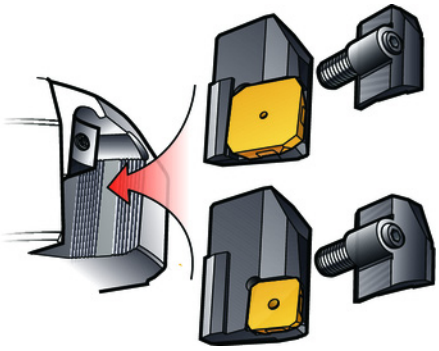


Максимальная глубина резания для пластин размером 19 мм



Максимальная глубина резания для пластин размером 28 мм

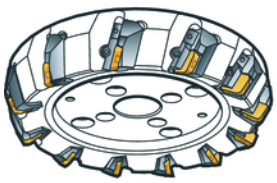


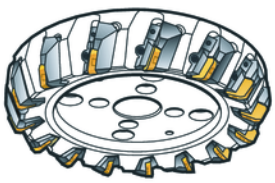


Уникальная конструкция с кассетами

Один корпус для кассет разного размера

Кассета и клин соответствуют определенному размеру пластин. При замене убедитесь в соответствии деталей друг другу.





Шаг

Области применения по ISO:

P M K S

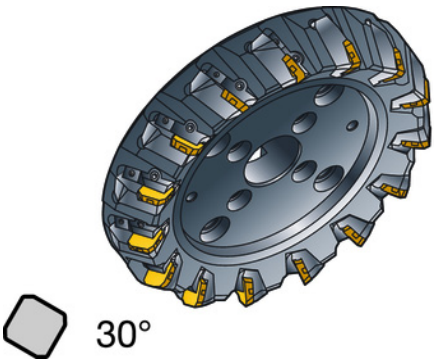


Геометрия

CoroMill® 360

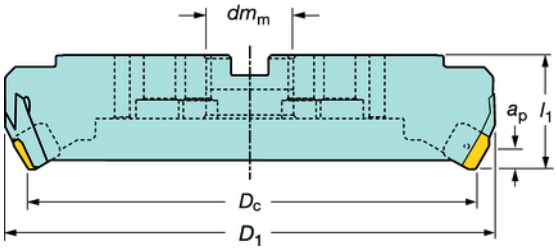
Торцевые фрезы для тяжелой обработки

Правое исполнение



30°

Крепление на оправке



l_1 = программируемая длина

Метрическое исполнение

		Код заказа						Размеры, мм					
□	D_c	Нормальный шаг			Мелкий шаг			kg	D_1	dm_m	l_1	Max a_p	n_{max} 1)
		Крепление на оправке											
19	160	360-160Q40-Z6D19	-	6	360-160Q40-Z8E19	8	-	10.7	186.6	40	80	13	795
	200	360-200Q60-Z8D19	-	8	360-200Q60-Z10E19	10	-	14.2	226.6	60	80	13	640
	250	360-250Q60-Z10D19	-	10	360-250Q60-Z12E19	12	-	21.4	276.6	60	80	13	510
	315	360-315Q60-Z12D19	-	12	360-315Q60-Z15E19	15	-	32.6	341.6	60	80	13	405
	400	360-400Q60-Z15D19	-	15	360-400Q60-Z19E19	19	-	49.0	426.6	60	80	13	320
	500	360-500Q60-Z18D19	-	18	360-500Q60-Z24E19	24	-	72.6	526.6	60	80	13	255
28	160	360-160Q40-Z6D28	-	6	360-160Q40-Z8E28	8	-	10.5	186.6	40	80	18	795
	200	360-200Q60-Z8D28	-	8	360-200Q60-Z10E28	10	-	14.0	226.6	60	80	18	640
	250	360-250Q60-Z10D28	-	10	360-250Q60-Z12E28	12	-	21.1	276.6	60	80	18	510
	315	360-315Q60-Z12D28	-	12	360-315Q60-Z15E28	15	-	32.3	341.6	60	80	18	405
	400	360-400Q60-Z15D28	-	15	360-400Q60-Z19E28	19	-	48.6	426.6	60	80	18	320
	500	360-500Q60-Z18D28	-	18	360-500Q60-Z24E28	24	-	72.1	526.6	60	80	18	255
		CIS Крепление на											
19	160	A360-160J38-Z6D19	-	6	A360-160J38-Z8E19	8	-	10.7	186.6	38.1	80	13	795
	200	A360-200J47-Z8D19	-	8	A360-200J47-Z10E19	10	-	14.2	226.6	47.625	80	13	640
	250	A360-250J47-Z10D19	-	10	A360-250J47-Z12E19	12	-	21.4	276.6	47.625	80	13	510
	315	A360-315J47-Z12D19	-	12	A360-315J47-Z15E19	15	-	32.6	341.6	47.625	80	13	405
	400	A360-400J47-Z15D19	-	15	A360-400J47-Z19E19	19	-	49.0	426.6	47.625	80	13	320
	500	A360-500J47-Z18D19	-	18	A360-500J47-Z24E19	24	-	72.6	526.6	47.625	80	13	255
28	160	A360-160J38-Z6D28	-	6	A360-160J38-Z8E28	8	-	10.5	186.6	38.1	80	18	795
	200	A360-200J47-Z8D28	-	8	A360-200J47-Z10E28	10	-	14.0	226.6	47.625	80	18	640
	250	A360-250J47-Z10D28	-	10	A360-250J47-Z12E28	12	-	21.1	276.6	47.625	80	18	510
	315	A360-315J47-Z12D28	-	12	A360-315J47-Z15E28	15	-	32.3	341.6	47.625	80	18	405
	400	A360-400J47-Z15D28	-	15	A360-400J47-Z19E28	19	-	48.6	426.6	47.625	80	18	320
	500	A360-500J47-Z18D28	-	18	A360-500J47-Z24E28	24	-	72.1	526.6	47.625	80	18	255

Дюймовое исполнение

		Код заказа						Размеры					
□	D_c	Нормальный шаг			Мелкий шаг			Lbs	D_1	dm_m	l_1	Max a_p	n_{max} 1)
		Крепление на оправке											
19	6	A360-152R38-Z6D19	-	6	A360-152R38-Z8E19	8	-	21.7	7.047	1.500	3.150	.512	840
	8	A360-203R63-Z8D19	-	8	A360-203R63-Z10E19	10	-	32.9	9.047	2.500	3.150	.512	630
	10	A360-254R63-Z10D19	-	10	A360-254R63-Z12E19	12	-	48.2	11.047	2.500	3.150	.512	500
	12	A360-305R63-Z12D19	-	12	A360-305R63-Z15E19	15	-	65.8	13.047	2.500	3.150	.512	420
	16	A360-406R63-Z15D19	-	15	A360-406R63-Z19E19	19	-	110.9	17.047	2.500	3.150	.512	315
	20	A360-508R63-Z18D19	-	18	A360-508R63-Z24E19	24	-	164.5	21.047	2.500	3.150	.512	250
28	6	A360-152R38-Z6D28	-	6	A360-152R38-Z8E28	8	-	21.6	7.047	1.500	3.150	.709	840
	8	A360-203R63-Z8D28	-	8	A360-203R63-Z10E28	10	-	32.2	9.047	2.500	3.150	.709	630
	10	A360-254R63-Z10D28	-	10	A360-254R63-Z12E28	12	-	48.3	11.047	2.500	3.150	.709	500
	12	A360-305R63-Z12D28	-	12	A360-305R63-Z15E28	15	-	65.9	13.047	2.500	3.150	.709	420
	16	A360-406R63-Z15D28	-	15	A360-406R63-Z19E28	19	-	110.9	17.047	2.500	3.150	.709	315
	20	A360-508R63-Z18D28	-	18	A360-508R63-Z24E28	24	-	163.4	21.047	2.500	3.150	.709	250

1) n_{max} (max об/мин) при условии использования оснастки, допускающей соответствующие скорости вращения

Внимание!

Размеры посадочных поверхностей см. в "Руководстве по металлообработке".



= Равномерный шаг

= Неравномерный шаг


J3


G6


D109

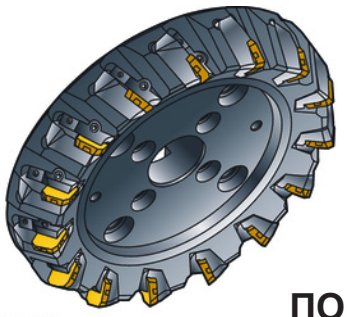

D108

SANDVIK Coromant

CoroMill® 360

Торцевые фрезы для тяжелой обработки

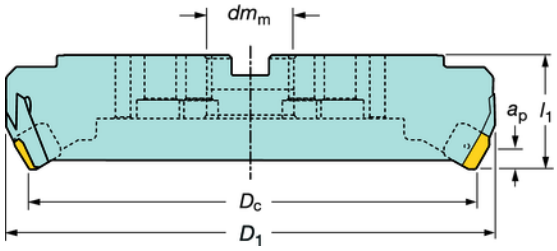
Левое исполнение





30°

Крепление на оправке



ПО ЗАПРОСУ

Примечание: показано правое исполнение

l_1 = программируемая длина

Метрическое исполнение

		Код заказа						Размеры, мм					
	D_c	Нормальный шаг			Мелкий шаг			KG	D_1	dm_m	l_1	Max a_p	n_{max} [1]
		Крепление на оправке											
19	160	S-360L-160Q40-Z6D19	-	6	S-360L-160Q40-Z8E19	8	-	10.7	186.6	40	80	13	795
	200	S-360L-200Q60-Z8D19	-	8	S-360L-200Q60-Z10E19	10	-	14.2	226.6	60	80	13	640
	250	S-360L-250Q60-Z10D19	-	10	S-360L-250Q60-Z12E19	12	-	21.4	276.6	60	80	13	510
	315	S-360L-315Q60-Z12D19	-	12	S-360L-315Q60-Z15E19	15	-	32.6	341.6	60	80	13	405
	400	S-360L-400Q60-Z15D19	-	15	S-360L-400Q60-Z19E19	19	-	49.0	426.6	60	80	13	320
	500	S-360L-500Q60-Z18D19	-	18	S-360L-500Q60-Z24E19	24	-	72.6	526.6	60	80	13	255
28	160	S-360L-160Q40-Z6D28	-	6	S-360L-160Q40-Z8E28	8	-	10.5	186.6	40	80	18	795
	200	S-360L-200Q60-Z8D28	-	8	S-360L-200Q60-Z10E28	10	-	14.0	226.6	60	80	18	640
	250	S-360L-250Q60-Z10D28	-	10	S-360L-250Q60-Z12E28	12	-	21.1	276.6	60	80	18	510
	315	S-360L-315Q60-Z12D28	-	12	S-360L-315Q60-Z15E28	15	-	32.3	341.6	60	80	18	405
	400	S-360L-400Q60-Z15D28	-	15	S-360L-400Q60-Z19E28	19	-	48.6	426.6	60	80	18	320
	500	S-360L-500Q60-Z18D28	-	18	S-360L-500Q60-Z24E28	24	-	72.1	526.6	60	80	18	255
		CIS Крепление на оправке											
19	160	S-A360L-160J38-Z6D19	-	6	S-A360L-160J38-Z8E19	8	-	10.7	186.6	38.1	80	13	795
	200	S-A360L-200J47-Z8D19	-	8	S-A360L-200J47-Z10E19	10	-	14.2	226.6	47.625	80	13	640
	250	S-A360L-250J47-Z10D19	-	10	S-A360L-250J47-Z12E19	12	-	21.4	276.6	47.625	80	13	510
	315	S-A360L-315J47-Z12D19	-	12	S-A360L-315J47-Z15E19	15	-	32.6	341.6	47.625	80	13	405
	400	S-A360L-400J47-Z15D19	-	15	S-A360L-400J47-Z19E19	19	-	49.0	426.6	47.625	80	13	320
	500	S-A360L-500J47-Z18D19	-	18	S-A360L-500J47-Z24E19	24	-	72.6	526.6	47.625	80	13	255
28	160	S-A360L-160J38-Z6D28	-	6	S-A360L-160J38-Z8E28	8	-	10.5	186.6	38.1	80	18	795
	200	S-A360L-200J47-Z8D28	-	8	S-A360L-200J47-Z10E28	10	-	14.0	226.6	47.625	80	18	640
	250	S-A360L-250J47-Z10D28	-	10	S-A360L-250J47-Z12E28	12	-	21.1	276.6	47.625	80	18	510
	315	S-A360L-315J47-Z12D28	-	12	S-A360L-315J47-Z15E28	15	-	32.3	341.6	47.625	80	18	405
	400	S-A360L-400J47-Z15D28	-	15	S-A360L-400J47-Z19E28	19	-	48.6	426.6	47.625	80	18	320
	500	S-A360L-500J47-Z18D28	-	18	S-A360L-500J47-Z24E28	24	-	72.1	526.6	47.625	80	18	255

Дюймовое исполнение

		Код заказа						Размеры					
	D_c	Нормальный шаг			Мелкий шаг			Lbs	D_1	dm_m	l_1	Max a_p	n_{max} [1]
		Крепление на оправке											
19	6	S-A360L-152R38-Z6D19	-	6	S-A360L-152R38-Z8E19	8	-	21.7	7.047	1.500	3.150	.512	840
	8	S-A360L-203R63-Z8D19	-	8	S-A360L-203R63-Z10E19	10	-	32.9	9.047	2.500	3.150	.512	630
	10	S-A360L-254R63-Z10D19	-	10	S-A360L-254R63-Z12E19	12	-	48.2	11.047	2.500	3.150	.512	500
	12	S-A360L-305R63-Z12D19	-	12	S-A360L-305R63-Z15E19	15	-	65.8	13.047	2.500	3.150	.512	420
	16	S-A360L-406R63-Z15D19	-	15	S-A360L-406R63-Z19E19	19	-	110.9	17.047	2.500	3.150	.512	315
	20	S-A360L-508R63-Z18D19	-	18	S-A360L-508R63-Z24E19	24	-	164.5	21.047	2.500	3.150	.512	250
28	6	S-A360L-152R38-Z6D28	-	6	S-A360L-152R38-Z8E28	8	-	21.6	7.047	1.500	3.150	.709	840
	8	S-A360L-203R63-Z8D28	-	8	S-A360L-203R63-Z10E28	10	-	32.2	9.047	2.500	3.150	.709	630
	10	S-A360L-254R63-Z10D28	-	10	S-A360L-254R63-Z12E28	12	-	48.3	11.047	2.500	3.150	.709	500
	12	S-A360L-305R63-Z12D28	-	12	S-A360L-305R63-Z15E28	15	-	65.9	13.047	2.500	3.150	.709	420
	16	S-A360L-406R63-Z15D28	-	15	S-A360L-406R63-Z19E28	19	-	110.9	17.047	2.500	3.150	.709	315
	20	S-A360L-508R63-Z18D28	-	18	S-A360L-508R63-Z24E28	24	-	163.4	21.047	2.500	3.150	.709	250

[1] n_{max} (max об/мин) при условии использования оснастки, допускающей соответствующие скорости вращения

Внимание!

Размеры посадочных поверхностей см. в "Руководстве по металлообработке".



= Равномерный шаг

= Неравномерный шаг

Фрезы левого исполнения поставляются по специальному заказу. Обращайтесь в ближайшее представительство Sandvik Coromant.



J3



G6

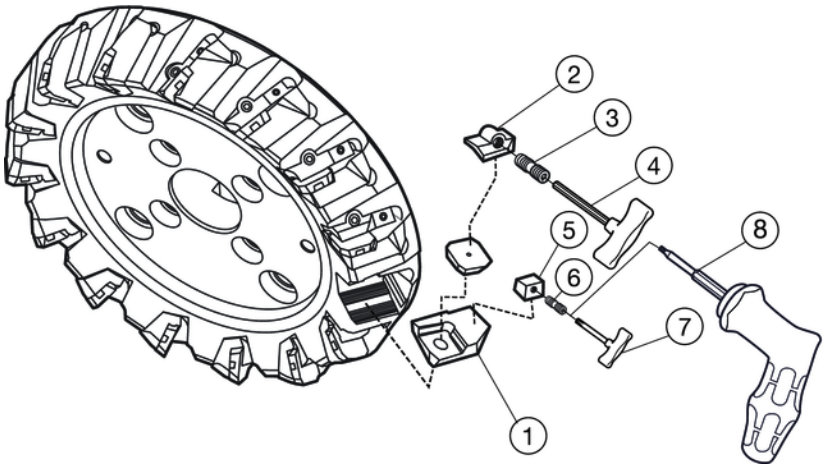


D109



D108

Комплектующие для CoroMill® 360



	1		2		3	4		
	Кассета		Клин пластины				Момент затяжки винта,	
Размер пластины	Правое исполнение	Левое исполнение	Правое исполнение	Левое исполнение	Винт клина	Ключ	Нм	ft-lbs
19	360R-CA-19	360L-CA-19	360R-IW-19	360L-IW-19	267.21-830	5680 017-04(5.0)	16	11.8
28	360R-CA-28	360L-CA-28	360R-IW-28	360L-IW-28	267.21-830	5680 017-04(5.0)	16	11.8

	5	6	7			8
				Момент затяжки винта,		
Размер пластины	Клин кассеты	Винт клина	Ключ (Torx Plus)	Нм	ft-lbs	Динамометрический ключ[1)]
19	5431 105-08	5516 010-06	5680 048-04(20IP)	6	4.4	5680 100-07
28	5431 105-08	5516 010-06	5680 048-04(20IP)	6	4.4	5680 100-07

1) Принадлежности, заказываются отдельно

Корпус без комплектующих

Метрическое исполнение

	Код заказа						Размеры, мм			
D_c	Нормальный шаг			Мелкий шаг				D_1	dm_m	l_1
	Крепление на оправке									
160	360-160Q40-Z6D	-	6	360-160Q40-Z8E	8	-	8.9	186.6	40	80
200	360-200Q60-Z8D	-	8	360-200Q60-Z10E	10	-	11.2	226.6	60	80
250	360-250Q60-Z10D	-	10	360-250Q60-Z12E	12	-	18.4	276.6	60	80
315	360-315Q60-Z12D	-	12	360-315Q60-Z15E	15	-	29.0	341.6	60	80
400	360-400Q60-Z15D	-	15	360-400Q60-Z19E	19	-	44.5	426.6	60	80
500	360-500Q60-Z18D	-	18	360-500Q60-Z24E	24	-	67.2	526.6	60	80
	CIS Крепление на оправке									
160	A360-160J38-Z6D	-	6	A360-160J38-Z8E	8	-	8.9	186.6	38.1	80
200	A360-200J47-Z8D	-	8	A360-200J47-Z10E	10	-	11.2	226.6	47.625	80
250	A360-250J47-Z10D	-	10	A360-250J47-Z12E	12	-	18.4	276.6	47.625	80
315	A360-315J47-Z12D	-	12	A360-315J47-Z15E	15	-	29.0	341.6	47.625	80
400	A360-400J47-Z15D	-	15	A360-400J47-Z19E	19	-	44.5	426.6	47.625	80
500	A360-500J47-Z18D	-	18	A360-500J47-Z24E	24	-	67.2	526.6	47.625	80

Дюймовое исполнение

	Код заказа						Размеры, мм			
D_c	Нормальный шаг			Мелкий шаг				D_1	dm_m	l_1
	Крепление на оправке									
6	A360-152R38-Z6D	-	6	A360-152R38-Z8E	8	-	17.6	7.346	1.500	3.150
8	A360-203R63-Z8D	-	8	A360-203R63-Z10E	10	-	25.6	8.921	2.500	3.150
10	A360-254R63-Z10D	-	10	A360-254R63-Z12E	12	-	41.7	10.890	2.500	3.150
12	A360-305R63-Z12D	-	12	A360-305R63-Z15E	15	-	58.0	13.449	2.500	3.150
16	A360-406R63-Z15D	-	15	A360-406R63-Z19E	18	-	101.0	16.795	2.500	3.150
20	A360-508R63-Z18D	-	18	A360-508R63-Z24E	24		152.6	20.732	2.500	3.150

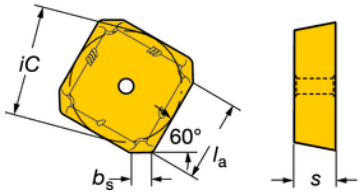
Фрезы левого исполнения поставляются по специальному заказу.
Обращайтесь в ближайшее представительство Sandvik Coromant.

Пластины для фрез CoroMill® 360

Твердые сплавы



Тяжелая



Показано правое исполнение

Размеры, мм (дюйм)

Размер	*l* = *iC*	l_a	s
19	19 (.748)	15 (.591)	6.35 (.250)
28	28 (1.102)	20 (.787)	7.94 (.313)

	iC	Код заказа	Max a_p мм	Max a_p дюйм	P			M		K			S		Размеры, мм, дюйм	
					GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC		
					4220	4230	4240	2030	2040	3040	3220	4220	2030	2040	b_s мм	b_s дюйм
Тяжелая	19	360L-1906M-KH	13.0	.512						★					2.2	.087
		360L-1906M-MH	13.0	.512					★					☆	2.2	.087
		360L-1906M-PH	13.0	.512		★									2.2	.087
		360R-19 06M-KH	13.0	.512						★	★				2.2	.087
		360R-19 06M-MH	13.0	.512				★	★				☆	☆	2.2	.087
		360R-19 06M-PH	13.0	.512	★	★	★					☆			2.2	.087
	28	360L-2807M-KH	18.0	.709						★					4.6	.181
		360L-2807M-MH	18.0	.709					★					☆	4.6	.181
		360L-2807M-PH	18.0	.709		★									4.6	.181
		360R-28 07M-KH	18.0	.709						★	★				4.6	.181
		360R-28 07M-MH	18.0	.709				★	★				☆	☆	4.6	.181
		360R-28 07M-PH	18.0	.709	★	★	★					☆			4.6	.181
					P20	P20	P40	M25	M40	K30	K15	K25	S20	S30		

★= Первый выбор

Режимы резания

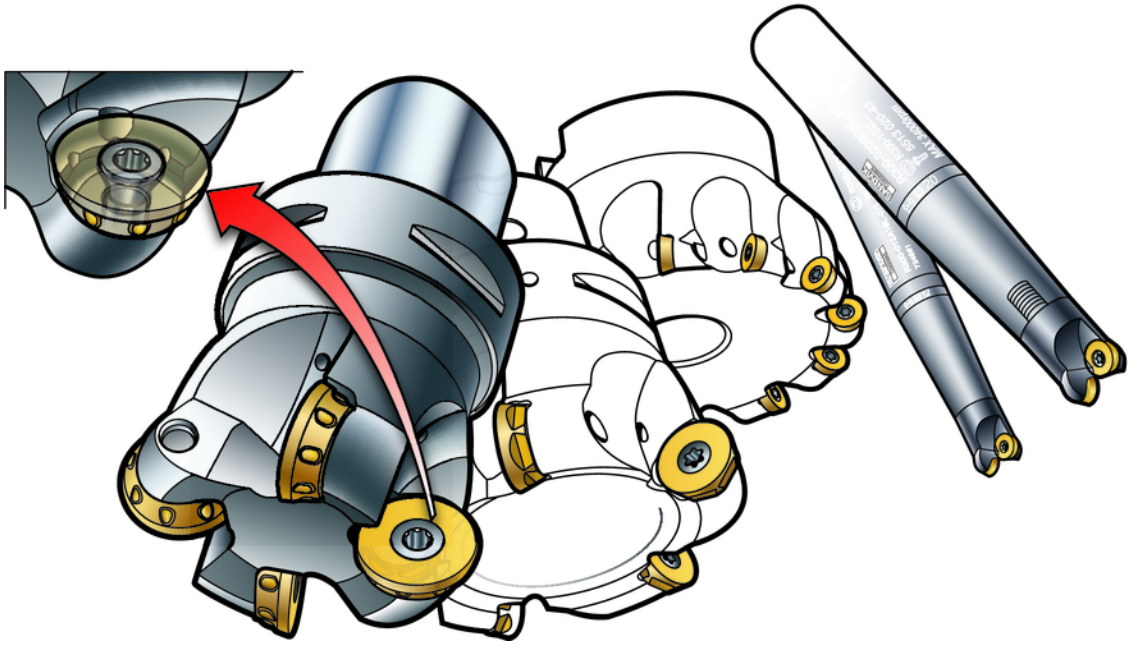
	Подача на зуб f_z, мм/зуб (дюйм/зуб)	Диапазон подачи	Скорость резания v_c GC4220 м/мин	Скорость резания v_c GC4220 фут/мин	Скорость резания v_c GC4230 м/мин	Скорость резания v_c GC4230 фут/мин	Скорость резания v_c GC4240 м/мин	Скорость резания v_c GC4240 фут/мин
P	0.46 (.018)	0.30-0.69 (.012-.027)	186 (125-227)	610 (410-745)	151 (102-184)	495 (335-605)	130 (87-157)	425 (285-515)
					GC2030		GC2040	
M	0.46 (.018)	0.30-0.69 (.012-.027)			117 (75-148)	385 (245-485)	113 (72-140)	370 (235-460)
					GC3220		GC3240	
K	0.46 (.018)	0.30-0.69 (.012-.027)			142 (96-174)	465 (315-570)	111 (75-136)	365 (245-445)

D334 D327

CoroMill® 300

Легкость резания и универсальность

Универсальное решение для черновой и получистовой обработки с большими подачами

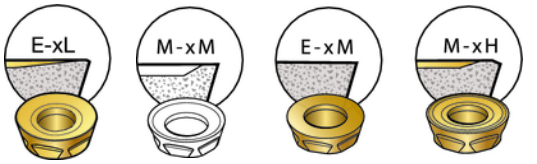




Получистовое фрезерование с большими подачами

Мелкий шаг

Геометрии:

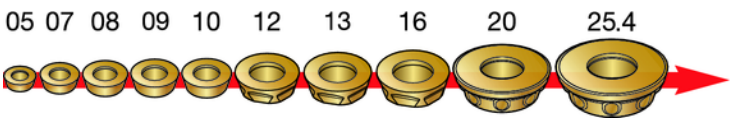


Низкие усилия резания | Нормальные | Первый выбор для получистовой обработки | Черновая обработка

Шаг: **L** **M** **H**



Условия обработки: Нестабильные | Первый выбор для черновой обработки | Стабильные



Области применения по ISO:

P M K N S H

Tailor Made

Существует возможность изготовления инструмента с требуемыми изменениями. Подробную информацию о нашей программе Tailor Made смотрите на стр. J3.

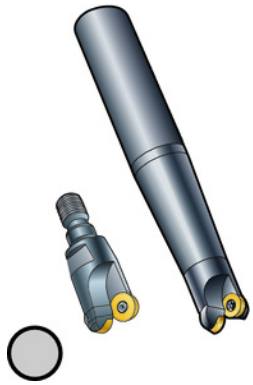
SANDVIK Coromant

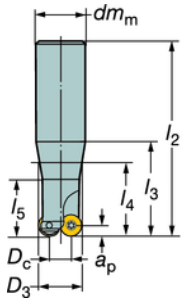
Торцевые фрезы с круглыми пластинами

Тороидальная фреза

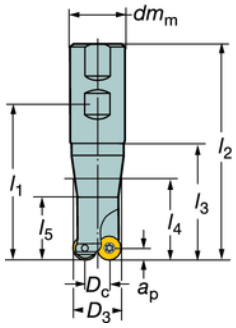
Диаметр 10 – 42 мм

Цилиндрический

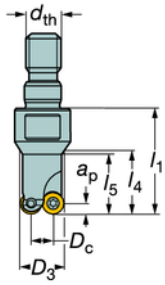




Weldon



Сменные головки



l_1 = программируемая длина

Метрическое исполнение

			Код заказа								Размеры, мм											
		D_3	Крупный шаг		Нормальный шаг			Мелкий шаг				D_c	D_{5m}	dm_m	l_1	l_2	l_3	l_4	l_5	d_{th}	Max a_p[1]	n_{max}*
			Цилиндрический хвостовик																			
05		10	R300-010A16L-05L	2	-	-	-	-	-		0.3	5		16		160	60	24	18		0.7	15900
07	20	12	R300-012A16L-07L	2	-	-	-	-	-		0.2	5		16		200	60	28	20		1	8900
	24	15	R300-015A20L-07L	2	-	-	-	-	-		0.5	8		20		200	80	34	25		1.5	12700
08		16	R300-016A20L-08L	2	-	-	-	-	-		0.5	8		20		200	80	44	25		1.2	12700
10		20	R300-020A25L-10L	2	-	-	-	-	-		1.2	10		25		250	80	44	30		2	8100
12		24	R300-024A25L-12L	2	-	-	-	-	-		1.0	12		25		250	80	74	30		5	8900
		25	R300-025A32L-12L	2	-	-	-	-	-		1.8	13		32		250	80	41	30		5	15800
16		32	R300-032A32L-16L	2	-	-	-	-	-		1.5	16		32		250	80		30		7	8700
			Weldon																			
07	20	12	R300-012B16L-07L	2	-	-	-	-	-		0.2	5		16	85	109	60	28	20		1	34000
	24	15	R300-015B20L-07L	2	-	-	-	-	-		0.4	8		20	106	131	80	34	25		1.5	25000
08		16	R300-016B20L-08L	2	-	-	-	-	-		0.4	8		20	106	131	80	44	25		1.2	24700
10		20	R300-020B25L-10L	2	-	-	-	-	-		0.6	10		25	104.5	137	80	44	30		2	34000
12		25	R300-025B32L-12L	2	-	-	-	-	-		0.8	13		32	105	141	80	44	30		5	20200
			Сменные головки																			
05		10	R300-10T08-05L	2	-	-	-	-	-		0.1	5	12.8		25			14.7	14	M8	0.7	
		12	-	-	R300-12T08-05M	3	-	-	-		0.1		12.8		25			17	15	M8	0.7	
07	20	12	R300-12T08-07L	2	-	-	-	-	-		0.1	5	12.8		25			16.6	14	M8	1	
		15	-	-	R300-15T08-07M	3	-	-	-		0.1	8	12.8		25					M8	1.2	
		16	-	-	R300-16T08-07M	3	-	-	-		0.1	9	12.8		25					M8	1	
	24	15	R300-15T08-07L	2	-	-	-	-	-		0.1	8	12.8		25					M8	1.2	
08		16	R300-16T08-08L	2	-	-	-	-	-		0.1	8	12.8		25					M8	1.5	
		20	-	-	R300-20T10-08M	3	-	-	-		0.2	12	17.8		30					M10	1.5	
		25	-	-	R300-25T12-08M	-	3	-	-		0.2	17	21		35					M12	4	
		32	-	-	R300-32T16-08M	-	4	R300-32T16-08H	5		0.2	24	21		45					M16	4	
		40	-	-	R300-40T16-08M	-	5	R300-40T16-08H	6		0.4	32	21		45					M16	4	
10		20	R300-20T10-10L	2	-	-	-	-	-		0.2	10	17.8		30					M10	2	
		25	R300-25T12-10L	2	R300-25T12-10M	3	-	-	-		0.2	15	20.8		35					M12	2	
		32	-	-	-	-	-	R300-32T16-10H	4		0.2	22	28.8		45					M16	4	
		35	-	-	-	-	-	R300-35T16-10H	4		0.4	25	28.8		45					M16	4	
		40	-	-	-	-	-	R300-40T16-10H	5		0.4	30	28.8		45					M16	4	
		42	-	-	-	-	-	R300-42T16-10H	5		0.4	32	28.8		45					M16	4	
12		24	R300-24T12-12L	2	-	-	-	-	-		0.2	12	20.8		35					M12	5	
		32	-	-	R300-32T16-12M	3	-	-	-		0.2	20	28.8		45					M16	5	
		35	-	-	R300-35T16-12M	3	-	-	-		0.3	23	28.8		45					M16	5	
		40	-	-	R300-40T16-12M	4	-	-	-		0.4	28	28.8		45					M16	5	
		42	-	-	R300-42T16-12M	4	-	-	-		0.4	30	28.8		45					M16	5	
16		32	R300-32T16-16L	2	-	-	-	-	-		0.2	16	28.8		45					M16	7	

[1] Теоретически максимальное значение ap для фрез CoroMill® 300 равно радиусу пластины. Но работать с такой глубиной можно только при очень малом значении a_e

= Равномерный шаг

= Неравномерный шаг

 D117

 D121

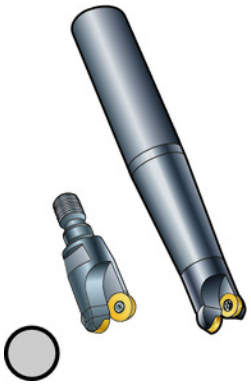
 G6

 D2

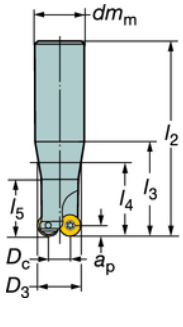
Торцевые фрезы с круглыми пластинами

Тороидальная фреза

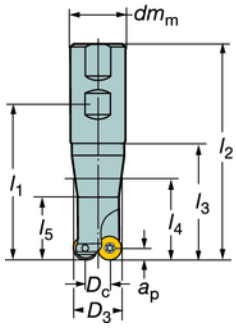
Диаметр 0,375 - 1,250"



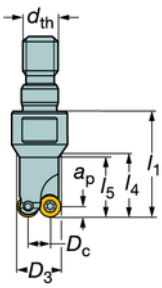
Цилиндрический



Weldon



Сменные головки



l_1 = программируемая длина

Дюймовое исполнение

			Код заказа				Размеры, дюйм										
		D_3	Крупный шаг		Нормальный шаг			D_c	D_{5m}	dm_m	l_1	l_2	l_3	l_4	l_5	D_{th}	Max a_p[1]	n_{max}*
			Цилиндрический хвостовик															
05		.375	RA300-010O13L-05L	2	-	-	0.5	.178		.500		6.000	2.000	1.100			.028	12500
07	20	.500	RA300-013O16L-07L	2	-	-	0.9	.224		.625		8.000	2.500	1.500			.050	8500
08		.625	RA300-016O19L-08L	2	-	-	1.7	.310		.750		9.000	3.000	2.100			.060	8300
10		.750	RA300-019O19L-10L	2	-	-	1.9	.356		.750		9.000	3.000	2.900			.078	8300
13		1.000	RA300-025O25L-13L	2	-	-	2.2	.500		1.000		10.00	3.000				.250	8800
16		1.250	RA300-032O32L-16L	2	-	-	3.3	.625		1.250		10.00	3.000				.276	8700
			Weldon															
05		.375	RA300-010M13-05L	2	-	-	0.3	.178		.500	2.139	3.030	1.250	.750			.028	24700
07	20	.500	RA300-013M16-07L	2	-	-	0.5	.224		.625	3.122	4.075	2.000	1.032			.050	35200
08		.625	RA300-016M19-08L	2	-	-	0.6	.310		.750	3.226	4.281	2.250	1.623	1.000		.060	24900
10		.750	RA300-019M25-10L	2	-	-	1.1	.356		1.000	3.641	4.781	2.500	1.496			.078	35900
			Сменные головки															
05		.375	RA300-10T08-05L	2	-	-	0.2	.218	.504		.906			.575		M8	.030	
		.500	-	-	RA300-13T08-05M	3	0.4	.303	.504		.906			.594		M8	.030	
07	20	.500	RA300-13T08-07L	2	-	-	0.7	.224	.504		.906			.559		M8	.040	
		.625	-	-	RA300-16T08-07M	3	0.7	.349	.504		.906					M8	.040	
08		.625	RA300-16T08-08L	2	-	-	0.7	.310	.504		.906					M8	.060	
		.750	-	-	RA300-19T10-08M	3	0.7	.435	.701		1.181					M10	.060	
10		.750	RA300-19T10-10L	2	-	-	0.7	.356	.701		1.181					M10	.080	

[1] Теоретически максимальное значение ap для фрез CoroMill® 300 равно радиусу пластины. Но работать с такой глубиной можно только при очень малом значении a_e

* Max допустимая скорость вращения шпинделя лимитируется возможностями оправок.

= Равномерный шаг

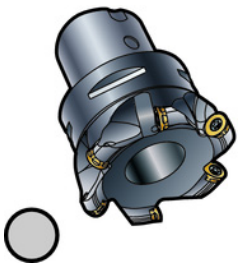
= Неравномерный шаг

D118 D121 G6 D2

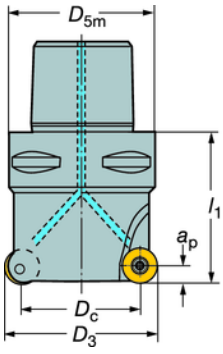
SANDVIK Coromant

Торцевые фрезы с круглыми пластинами

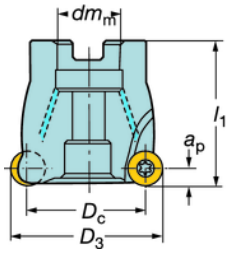
Диаметр 35 - 200 мм



Coromant Capto®



Крепление на оправке



l_1 = программируемая длина

Метрическое исполнение

		Код заказа								Размеры, мм						
	D_3	Крупный шаг		Нормальный шаг			Мелкий шаг		Подвод СОЖ[1]		D_c	D_{5m}	dm_m	l_1	Max a_p[2]	n_{max}*
		Coromant Capto														
8	35	-	-	R300-035C3-08M	-	4	R300-035C3-08H	5	1	0.3	27	32		40	4	33800
	42	-	-	-	-	-	R300-042C4-08H	6	1	0.5	34	40		50	4	29800
	52	-	-	-	-	-	R300-052C5-08H	8	1	1.0	44	50		50	4	26100
	66	-	-	-	-	-	R300-066C6-08H	10	1	1.7	58	63		50	4	23100
	80	-	-	-	-	-	R300-080C6-08H	12	1	1.9	72	63		50	4	20500
10	35	-	-	-	-	-	R300-035C3-10H	4	1	0.3	25	32		40	5	43200
	42	-	-	-	-	-	R300-042C4-10H	5	1	0.5	32	40		50	5	37200
12	35	-	-	R300-035C3-12M	-	3	R300-035C3-12H	4	1	0.2	23	32		43	6	32900
	42	-	-	R300-042C4-12M	-	3	R300-042C4-12H	4	1	0.6	30	40		50	6	28300
	52	-	-	-	-	-	R300-052C5-12H	5	1	1.0	40	50		50	6	24000
	52	R300-052C5-12L	3	R300-052C5-12M	-	4	-	-	1	1.0	40	50		50	6	24400
	66	R300-066C6-12L	4	R300-066C6-12M	-	5	R300-066C6-12H	7	1	1.6	54	63		50	6	21700
	80	-	-	R300-080C6-12M	-	6	R300-080C6-12H	8	1	1.8	68	63		50	6	18900
16	52	R300-052C5-16L	3	R300-052C5-16M	-	4	R300-052C5-16H	5	1	1.0	36	50		60	8	20600
	66	R300-066C6-16L	4	R300-066C6-16M	-	5	R300-066C6-16H	6	1	1.8	50	63		60	8	17600
	80	-	-	R300-080C6-16M	-	5	R300-080C6-16H	7	1	2.0	64	63		60	8	15400
20	66	-	-	R300-066C6-20M	-	4	R300-066C6-20H	5	1	1.6	46	63		80	10	18478
	80	-	-	R300-080C6-20M	-	5	R300-080C6-20H	6	1	2.0	60	63		80	10	15622
	100	-	-	R300-100C8-20M	-	6	R300-100C8-20H	7	1	3.5	80	80		80	10	12843
		Крепление на оправке														
8	40	-	-	R300-040Q16-08M	-	5	R300-040Q16-08H	6	1	0.4	32		16	40	4	30800
	50	-	-	-	-	-	R300-050Q22-08H	8	1	0.8	42		22	50	4	26700
	52	-	-	-	-	-	R300-052Q22-08H	8	1	0.8	44		22	50	4	26100
	63	-	-	-	-	-	R300-063Q22-08H	10	1	0.9	55		22	50	4	23700
	80	-	-	-	-	-	R300-080Q27-08H	12	1	1.2	72		27	50	4	20500
12	50	R300-050Q22-12L	3	R300-050Q22-12M	-	4	R300-050Q22-12H	5	1	0.8	38		22	50	6	25000
	52	R300-052Q22-12L	3	R300-052Q22-12M	-	4	R300-052Q22-12H	5	1	0.9	40		22	50	6	24400
	63	R300-063Q22-12L	4	R300-063Q22-12M	-	5	R300-063Q22-12H	7	1	0.9	51		22	50	6	22100
	80	-	-	R300-080Q27-12M	-	6	R300-080Q27-12H	8	1	1.2	68		27	50	6	18900
16	63	R300-063Q22-16L	3	R300-063Q22-16M	-	4	R300-063Q22-16H	6	1	0.9	47		22	50	8	18200
	80	-	-	R300-080Q27-16M	-	5	R300-080Q27-16H	7	1	1.1	64		27	50	8	15400
	100	-	-	R300-100Q32-16M	-	6	R300-100Q32-16H	8	0	1.7	84		32	50	8	13300
	125	-	-	R300-125Q32-16M	-	8	R300-125Q32-16H	10	0	2.9	109		32	63	8	11900
20	80	R300-080Q27-20L	4	R300-080Q27-20M	-	5	R300-080Q27-20H	6	1	0.8	60		27	50	10	15622
	100	R300-100Q32-20L	5	R300-100Q32-20M	-	6	R300-100Q32-20H	7	1	2.0	80		32	63	10	12843
	125	R300-125Q40-20L	5	R300-125Q40-20M	-	7	R300-125Q40-20H	9	1	2.7	105		40	63	10	10768
	160	R300-160Q40-20L	6	R300-160Q40-20M	-	9	R300-160Q40-20H	11	0	4.6	140		40	63	10	9106
	200	R300-200Q60-20L	7	R300-200Q60-20M	-	11	-	-	0	5.9	180		60	63	10	7799

1) 0 = без СОЖ, 1 = подвод СОЖ через центр

2) Теоретически максимальное значение ap для фрез CoroMill® 300 равно радиусу пластины. Но работать с такой глубиной можно только при очень малом значении a_e

= Равномерный шаг

= Неравномерный шаг

 D117

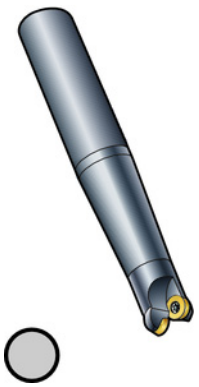
 D121

 G6

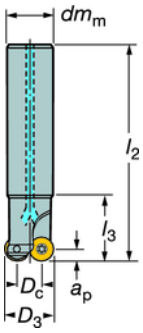
 D2

Торцевые фрезы с круглыми пластинами

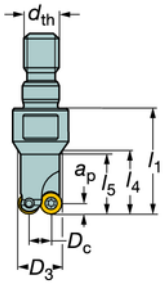
Диаметр 25 - 40 мм



Цилиндрический



Сменные головки



l_1 = программируемая длина

Метрическое исполнение

		Код заказа						Размеры, мм									
	D_3	Нормальный шаг			Мелкий шаг		Подвод СОЖ[1]		D_c	D_{5m}	dm_m	l_1	l_2	l_3	d_{th}	Max a_p	n_{max}*
		Цилиндрический хвостовик															
08	25	R300-025A20-08M	-	3	-	-	1	0.4	17		20		150	40		4	7200
	32	-	-	-	R300-032A25-08H	5	1	0.6	24		25		150	40		4	35900
	32	R300-032A25-08M	-	4	-	-	1	0.8			25		190	40		4	9000
10	25	R300-025A20-10M	-	2	-	-	1	0.5	15		20		150	40		5	28500
	32	-	-	-	R300-032A25-10H	4	1	0.7	22		25		150	40		5	28500
	32	R300-032A25-10M	-	3	-	-	1	0.7			25		190	40		5	14700
12	32	-	-	-	R300-032A25-12H	3	1	0.6	20		25		150	40		6	35500
	32	R300-032A25-12M	2	-	-	-	1	1.2			25		190	40		6	8900
	40	-	-	-	R300-040A32-12H	4	1	1.6	28		32		150	40		6	28500
	40	R300-040A32-12M	-	3	-	-	1	1.8			32		250	40		6	11400
		Сменные головки															
08	25	R300-25T12-08M	-	3	-	-	1	0.2	17	21		35			12	4	
	32	R300-32T16-08M	-	4	R300-32T16-08H	5	1	0.2	24	21		45			16	4	
	40	R300-40T16-08M	-	5	R300-40T16-08H	6	1	0.4	32	21		45			16	4	

[1] 0 = без СОЖ, 1 = подвод СОЖ через центр

= Равномерный шаг

= Неравномерный шаг

 D117
 D121
 G6
 D2

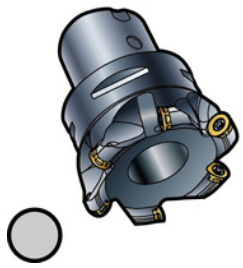
SANDVIK Coromant

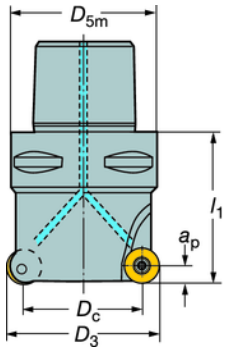
Торцевые фрезы с круглыми пластинами

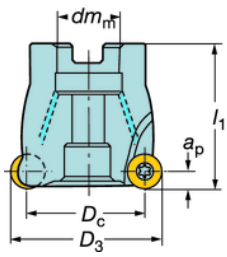
Диаметр 1.000 - 8000"

Coromant Capto®

Крепление на оправке







Дюймовое исполнение

		Код заказа										Размеры, дюйм						
	D_3	Крупный шаг			Нормальный шаг			Мелкий шаг			Подвод СОЖ[1]		D_c	D_{5m}	dm_m	l_1	Max a_p[2]	n_{max}*
		Coromant Capto																
13	2.047	-	-	-	-	-	-	RA300-052C5-13H	5	-	1	1.8	1.547	1.968	1.378	2.000	.248	16900
	2.047	RA300-052C5-13L	-	3	RA300-052C5-13M	-	4	-	-	-	1	1.8	1.547	1.968	1.378	2.000	.248	16600
	2.600	RA300-066C6-13L	-	4	RA300-066C6-13M	-	5	RA300-066C6-13H	7	-	1	2.6	2.099	2.480	1.732	2.000	.248	14300
16	3.000	RA300-076C6-16L	4	-	RA300-076C6-16M	5	-	RA300-076C6-16H	-	7	1	4.3	2.362	2.480	1.732	2.362	.315	16000
20	3.000	-	-	-	RA300-076C6-20M	-	4	RA300-076C6-20H	5	-	1	4.3	2.228	2.480	1.732	3.150	.394	16311
	4.000	-	-	-	RA300-102C8-20M	-	6	RA300-102C8-20H	7	-	1	7.7	3.213	3.150	2.165	3.150	.394	12672
25	3.000	RA300-076C6-25L	-	3	RA300-076C6-25M	-	4	-	-	-	1	4.3	2.016	2.480	1.732	3.150	.492	18214
	4.000	-	-	-	-	-	-	RA300-102C8-25H	6	-	1	7.7	3.000	3.150	2.165	3.150	.492	13498
	4.000	-	-	-	RA300-102C8-25M	-	4	-	-	-	1	7.7	3.000	3.150	2.165	3.150	.492	
		Крепление на оправке																
13	2.000	-	-	-	RA300-051R19-13M	-	4	RA300-051R19-13H	5	-	1	1.5	1.508		.750	1.968	.248	16900
	2.000	RA300-051R19-13L	-	3	-	-	-	-	-	-	1	1.5	1.508		.750	1.968	.248	16900
	2.500	RA300-063R19-13L	-	4	RA300-063R19-13M	-	5	RA300-063R19-13H	6	-	1	1.1	1.980		.750	1.968	.248	14700
	3.000	RA300-076R25-13L	-	5	RA300-076R25-13M	-	6	RA300-076R25-13H	7	-	1	3.3	2.492		1.000	1.968	.248	13500
16	2.500	RA300-063R19-16L	-	3	RA300-063R19-16M	-	4	RA300-063R19-16H	6	-	1	1.0	1.850		.750	1.968	.315	18200
	3.000	-	-	-	RA300-076R25-16M	-	5	RA300-076R25-16H	7	-	1	2.6	2.362		1.000	1.968	.315	16000
	4.000	RA300-102R38-16L	-	5	RA300-102R38-16M	-	6	RA300-102R38-16H	8	-	0	4.9	3.386		1.500	2.480	.315	13200
20	3.000	RA300-076R25-20L	-	3	RA300-076R25-20M	-	4	RA300-076R25-20H	5	-	1	1.8	2.228		1.000	2.480	.394	16311
	4.000	RA300-102R38-20L	-	5	RA300-102R38-20M	-	6	RA300-102R38-20H	7	-	1	4.4	3.213		1.500	2.480	.394	12672
	5.000	RA300-127R38-20L	-	5	RA300-127R38-20M	-	7	-	-	-	1	6.4	4.213		1.500	2.480	.394	10645
	6.000	RA300-152R38-20L	-	6	RA300-152R38-20M	-	9	RA300-152R38-20H	10	-	0	9.0	5.213		1.500	2.480	.394	9404
	8.000	RA300-203R63-20L	-	7	RA300-203R63-20M	-	11	-	-	-	0	13.2	7.213		2.500	2.480	.394	7718
25	3.000	RA300-076R25-25L	-	3	RA300-076R25-25M	-	4	-	-	-	1	4.3	2.016		1.000	2.480	.492	18214
	4.000	-	-	-	RA300-102R38-25M	-	4	RA300-102R38-25H	6	-	1	4.3	3.000		1.500	2.480	.492	13498
	5.000	RA300-127R38-25L	-	4	RA300-127R38-25M	-	5	RA300-127R38-25H	7	-	1	6.4	4.000		1.500	2.480	.492	10994
	6.000	RA300-152R38-25L	-	5	RA300-152R38-25M	-	7	RA300-152R38-25H	8	-	0	9.0	5.213		1.500	2.480	.492	9576
	8.000	RA300-203R63-25L	-	6	RA300-203R63-25M	-	8	RA300-203R63-25H	11	-	0	13.2	7.000		2.500	2.480	.492	7726

1) 0 = без СОЖ, 1 = подвод СОЖ через центр

2) Теоретически максимальное значение ap для фрез CoroMill® 300 равно радиусу пластины. Но работать с такой глубиной можно только при очень малом значении a_e

Внимание!
Винты для подвода СОЖ небходимо заказывать отдельно.

= Равномерный шаг

= Неравномерный шаг

 D118

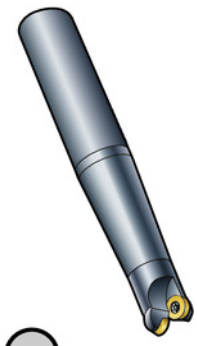
 D121

 G6

 D2

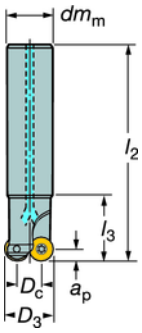
Торцевые фрезы с круглыми пластинами

Диаметр .375 - 1.500"

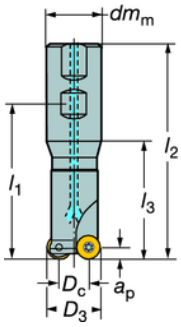




Цилиндрический



Weldon



l_1 = программируемая длина

Дюймовое исполнение

		Код заказа							Подвод СОЖ[1]	Размеры, дюйм							
	D_3	Крупный шаг		Нормальный шаг		Мелкий шаг					D_c	dm_m	l_1	l_2	l_3	Max a_p[2]	n_{max}*
		Цилиндрический хвостовик															
05	.400	RA300-010O13L-05L	2	-	-	-	-	-	0	0.5	.178	.500		6.000	2.000	.028	12500
07	.500	RA300-013O16L-07L	2	-	-	-	-	-	0	0.9	.224	.625		8.000	2.500	.050	8500
08	.600	RA300-016O19L-08L	2	-	-	-	-	-	0	1.7	.310	.750		9.000	3.000	.060	8300
09	1.000	-	-	-	-	RA300-025O25-09H	3	-	1	1.5	.625	1.000		6.000	1.400	.177	27400
	1.000	-	-	RA300-025O25-09M	2	-	-	-	1	2.0	.625	1.000		7.500	1.500	.177	14500
	1.200	-	-	-	-	RA300-032O32-09H	4	-	1	1.5	.905	1.250		6.000	1.400	.177	27400
	1.200	-	-	RA300-032O32-09M	3	-	-	-	1	1.5	.905	1.250		10.000	1.400	.177	7400
	1.500	-	-	-	-	RA300-038O32-09H	4	-	1	2.4	1.142	1.250		6.000	1.400	.177	27400
10	.800	RA300-019O19L-10L	2	-	-	-	-	-	0	1.9	.356	.750		9.000	3.000	.078	8300
13	1.000	RA300-025O25L-13L	2	-	-	-	-	-	1	2.2	.500	1.000		10.000	3.000	.250	8800
	1.200	-	-	-	-	RA300-032O32-13H	3	-	1	1.5	.750	1.250		6.000	1.500	.248	25100
	1.200	-	-	RA300-032O32-13M	2	-	-	-	1	1.5	.750	1.250		10.000	1.500	.248	7400
	1.500	-	-	-	-	RA300-038O32-13H	4	-	1	2.4	1.000	1.250		6.000	1.500	.248	21600
	1.500	-	-	RA300-038O32-13M	3	-	-	-	1	3.3	1.000	1.250		10.000	1.500	.248	7400
16	1.200	RA300-032O32L-16L	2	-	-	-	-	-	1	3.3	.625	1.250		10.000	3.000	.276	8700
		Weldon															
05	.400	RA300-010M13-05L	2	-	-	-	-	-	0	0.3	.178	.500	2.139	3.030	1.250	.028	24700
07	.500	RA300-013M16-07L	2	-	-	-	-	-	0	0.5	.224	.625	3.122	4.075	2.000	.050	35200
08	.600	RA300-016M19-08L	2	-	-	-	-	-	0	0.6	.310	.750	3.226	4.281	2.250	.060	24900
09	1.000	-	-	-	-	RA300-025M25-09H	3	-	0	1.5	.625	1.000	4.142	5.284	2.685	.177	27400
	1.000	-	-	RA300-025M25-09M	2	-	-	-	0	1.5	.625	1.000	4.142	5.284	2.685	.177	14500
	1.200	-	-	-	-	RA300-032M32-09H	4	-	1	1.5	.905	1.250	4.807	5.949	3.354	.177	27400
	1.200	-	-	RA300-032M32-09M	3	-	-	-	1	3.5	.905	1.250	4.807	5.949	3.354	.177	7400
	1.500	-	-	-	-	RA300-038M32-09H	-	4	1	2.0	1.142	1.250	5.141	6.284	4.000	.177	27400
10	.800	RA300-019M25-10L	2	-	-	-	-	-	0	1.1	.356	1.000	3.641	4.781	2.500	.078	35900
13	1.200	-	-	RA300-032M32-13M	2	RA300-032M32-13H	3	-	1	1.5	.750	1.250	4.807	5.949	3.354	.248	25100
	1.500	-	-	RA300-038M32-13M	3	RA300-038M32-13H	4	-	1	2.0	1.000	1.250	5.142	6.284	3.685	.248	21600

1) 0 = без СОЖ, 1 = подвод СОЖ через центр

2) Теоретически максимальное значение ap для фрез CoroMill® 300 равно радиусу пластины. Но работать с такой глубиной можно только при очень малом значении a_e

Внимание!
Винты для подвода СОЖ небходимо заказывать отдельно.

= Равномерный шаг

= Неравномерный шаг

 D118  D121  G6  D2

SANDVIK Coromant

Пластины для фрез CoroMill® 300



E-xL



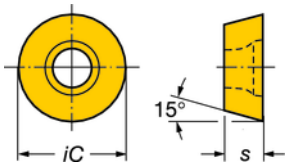
E-xM



M-xM



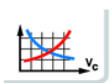
M-xH



Метрическое исполнение

	iO	Код заказа	P					M				K				N			S										H					Размеры, мм	
			GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	-	GC	GC	-	GC	GC	GC	GC	GC	-	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	iC	s
			1025	1030	4220	4230	4240	1030	1040	2030	2040	3040	4220	4240	H13A	1025	1030	H13A	1010	1025	1030	2030	2040	H13A	S30T	S40T	1010	1025	1030	3040	4220				
Легкая	08	R300-0828E-PL		★				☆									☆		☆		☆				★	★	★		☆					8	2.78
		R300-0828E-KL													☆			☆						☆										8	2.78
	10	R300-1032E-PL		★				☆									☆		☆		☆				★	★	★		☆					10	3.18
		R300-1032E-KL													☆			☆						☆										10	3.18
	12	R300-1240E-PL		★			☆	☆									☆		☆		☆				★	★	★		☆					12	3.97
		R300-1240E-ML							★	☆	☆											☆												12	3.97
	16	R300-1648E-PL		★			☆	☆									☆				☆				★	★			☆					16	4.76
		R300-1648E-ML							★	☆	☆											☆	☆											16	4.76
	20	R300-2060E-PL		★			☆	☆									☆				☆					★			☆					20	6.48
		R300-2060E-ML							★	☆	☆											☆	☆											20	6.48
Получистовая обработка	08	R300-0828M-PM		★			☆										☆				☆				★	★			☆					8	2.78
		R300-0828M-MM							★	☆	☆											☆	☆											8	2.78
		R300-0828E-PM	☆	★			☆							☆		☆	☆		☆	☆	☆				★	★	★	☆	☆					8	2.78
		R300-0828E-MM							★		☆												☆											8	2.78
	10	R300-1032M-PM		☆		★	☆										☆				☆				★	★			☆					10	3.18
		R300-1032M-MM							★	☆	☆											★	☆											10	3.18
		R300-1032E-PM	☆	★			☆							☆		☆	☆		☆	☆	☆				★	★	★	☆	☆					10	3.18
		R300-1032E-MM							★		☆												☆											10	3.18
	12	R300-1240M-PM		☆	☆	★	☆						☆	☆							☆				★	★			☆				☆	12	3.97
		R300-1240M-MM							★	☆	☆											☆	☆											12	3.97
		R300-1240E-PM	☆	★			☆									☆	☆		☆	☆	☆				★	★	★	☆	☆					12	3.97
		R300-1240E-MM							★	☆	☆											★	☆											12	3.97
	16	R300-1648M-PM		☆		★	☆							☆							☆				★	★			☆					16	4.76
		R300-1648M-MM							★	☆	☆											☆	☆											16	4.76
		R300-1648E-PM	☆	★			☆									☆	☆		☆	☆	☆				★	★	★	☆	☆					16	4.76
		R300-1648E-MM							★		☆												☆											16	4.76
	20	R300-2060M-PM		☆		★	☆							☆							☆				★				☆					20	6.48
		R300-2060M-MM							★	☆	☆											☆	☆											20	6.48
		R300-2060E-PM		★			☆										☆		☆		☆				★	★			☆					20	6.48
		R300-2060E-MM							★	☆	☆											☆	☆											20	6.48
Тяжелая	08	R300-0828M-PH		☆	☆	★	☆						☆				☆				☆								☆		☆		☆	8	2.78
		R300-0828M-MH									★												☆											8	2.78
		R300-0828M-KH										☆			☆			☆						☆								☆			8	2.78
	10	R300-1032M-PH		☆	☆	★	☆						☆								☆				★				☆		☆		☆	10	3.18
		R300-1032M-MH								☆	★											★	☆											10	3.18
		R300-1032M-KH										☆																				☆			10	3.18
	12	R300-1240M-PH		☆	☆	★	☆						☆						☆		☆				★		★		☆		☆		☆	12	3.97
		R300-1240M-MH								☆	★											★	☆											12	3.97
		R300-1240M-KH										☆																				★			12	3.97
	16	R300-1648M-PH		☆	☆	★	☆						☆						☆		☆				★		★		☆		☆		☆	16	4.76
		R300-1648M-MH								☆	★											★	☆											16	4.76
		R300-1648M-KH										☆																				★			16	4.76
	20	R300-2060M-PH		☆	☆	★	☆						☆						☆		☆				★		★		☆		☆		☆	20	6.48
		R300-2060M-MH								☆	★											☆	☆											20	6.48
		R300-2060M-KH										☆																							20	6.48
			P30	P30	P20	P20	P40	M15	M30	M25	M40	K30	K25	K40	K20	N15	N15	N15	S10	S15	S15	S20	S30	S20	S25	S35	H10	H15	H10	H25	H25				

★= Первый выбор


D334


D327

Пластины для фрез CoroMill® 300



E-xL



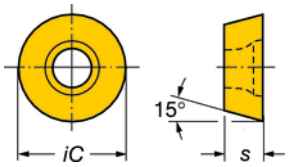
E-xM



M-xM



M-xH



Дюймовое исполнение

			P					M					K			N		S									H					Размеры, дюйм	
			GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC		GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC		
			1025	1030	4220	4230	4240	1030	1040	2030	2040		3040	4220	4240	1025	1030	1010	1025	1030	2030	2040	S30T	S40T	1010	1025	1030	3040	4220				
	⊡	Код заказа																														iC	s
Легкая	13	R300-1340E-ML							★	☆	☆										☆	☆										.500	.156
		R300-1340E-PL		★			☆	☆									☆	☆		☆			★	★	★		☆					.500	.156
	25	R300-2570E-ML							★	☆	☆										☆	☆										1.000	.313
		R300-2570E-PL		★			☆	☆									☆	☆		☆				★	★		☆					1.000	.313
Получистовая обработка	05	R300-0517E-MM									☆										☆											.197	.067
		R300-0517E-PM	☆	★			☆								☆	☆	☆		☆	★						☆	☆					.197	.067
	07	R300-0720E-MM							★		☆										☆											.276	.078
		R300-0720E-PM	☆	★			☆								☆	☆	☆		☆	★						☆	☆					.276	.078
		R300-0724E-MM							★		☆										☆											.276	.094
		R300-0724E-PM	☆	★			☆								☆	☆	☆		☆	★						☆	☆					.276	.094
	09	R300-0932E-MM									☆										☆											.375	.125
		R300-0932E-PM	☆	☆												☆	☆	☆	☆	☆					★	☆	☆					.375	.125
		R300-0932M-MM								☆	☆										☆	☆										.375	.125
		R300-0932M-PM		☆			☆										☆			☆							☆					.375	.125
	13	R300-1340E-MM							★	☆	☆										☆	☆										.500	.156
		R300-1340E-PM	☆	☆												☆	☆	☆	☆	☆			★	★	★	☆	☆					.500	.156
		R300-1340M-MM							★	☆	☆										☆	☆										.500	.156
		R300-1340M-PM		☆		☆	☆													☆			★	★			☆					.500	.156
	25	R300-2570M-MM							★		☆										☆											1.000	.313
		R300-2570M-PM		☆		★	☆								☆					☆				★			☆					1.000	.313
Тяжелая	09	R300-0932M-KH										☆																	☆			.375	.125
		R300-0932M-MH								☆	★										☆	☆										.375	.125
		R300-0932M-PH		☆	☆	☆	☆						☆			☆				☆							☆		☆			.375	.125
	13	R300-1340M-KH										☆																	☆			.500	.156
		R300-1340M-MH								☆	★										☆	☆										.500	.156
		R300-1340M-PH		☆	☆	☆	☆						☆					☆		☆					★		☆		☆			.500	.156
	25	R300-2570M-KH										☆																				1.000	.313
		R300-2570M-MH								☆	★										☆	☆										1.000	.313
		R300-2570M-PH		☆	☆	★	☆						☆					☆		☆				★	★		☆		☆			1.000	.313
			P30	P30	P20	P20	P40	M15	M30	M25	M40	K30	K25	K40	N15	N15	S10	S15	S15	S20	S30	S25	S35	H10	H15	H10	H25	H25					

★= Первый выбор

D334 D327

SANDVIK Coromant

Рекомендации по подачам для фрез CoroMill® 300

Рекомендации по подачам для пластин размером 08 (iC)

f_z (мм/зуб, дюйм/зуб)

a_p мм	a_p дюйм	E-xL Рек. (min - max) мм	E-xL Рек. (min - max) дюйм	E-xM Рек. (min - max) мм	E-xM Рек. (min - max) дюйм	M-xM Рек. (min - max) мм	M-xM Рек. (min - max) дюйм	M-xH Рек. (min - max) мм	M-xH Рек. (min - max) дюйм
0.10	.004	0.54 (0.23-0.68)	.021 (.009-.027)	0.59 (0.23-0.90)	.023 (.009-.035)	0.59 (0.32-0.90)	.023 (.013-.035)	0.68 (0.32-1.13)	.027 (.013-.044)
0.50	.020	0.25 (0.10-0.31)	.010 (.004-.012)	0.27 (0.10-0.41)	.011 (.004-.016)	0.27 (0.14-0.41)	.011 (.006-.016)	0.31 (0.14-0.52)	.012 (.006-.020)
1.00	.039	0.18 (0.08-0.23)	.007 (.003-.009)	0.20 (0.08-0.30)	.008 (.003-.012)	0.20 (0.11-0.30)	.008 (.004-.012)	0.23 (0.11-0.38)	.009 (.004-.015)
1.50	.059	0.15 (0.06-0.19)	.006 (.002-.007)	0.17 (0.06-0.26)	.007 (.002-.010)	0.17 (0.09-0.26)	.007 (.004-.010)	0.19 (0.09-0.32)	.007 (.004-.013)
2.00	.079	0.14 (0.06-0.17)	.006 (.002-.007)	0.15 (0.06-0.23)	.006 (.002-.009)	0.15 (0.08-0.23)	.006 (.003-.009)	0.17 (0.08-0.29)	.007 (.003-.011)
3.00	.118	0.12 (0.05-0.15)	.005 (.002-.006)	0.13 (0.05-0.21)	.005 (.002-.008)	0.13 (0.07-0.21)	.005 (.003-.008)	0.15 (0.07-0.26)	.006 (.003-.010)
4.00	.157	0.12 (0.05-0.15)	.005 (.002-.006)	0.13 (0.05-0.20)	.005 (.002-.008)	0.13 (0.07-0.20)	.005 (.003-.008)	0.15 (0.07-0.25)	.006 (.003-.010)

Рекомендации по подачам для пластин размером 09 - 10 (iC)

f_z (мм/зуб, дюйм/зуб)

a_p мм	a_p дюйм	E-xL Рек. (min - max) мм	E-xL Рек. (min - max) дюйм	E-xM Рек. (min - max) мм	E-xM Рек. (min - max) дюйм	M-xM Рек. (min - max) мм	M-xM Рек. (min - max) дюйм	M-xH Рек. (min - max) мм	M-xH Рек. (min - max) дюйм
0.10	.004	0.75 (0.25-0.90)	.030 (.010-.035)	0.90 (0.25-1.26)	.035 (.010-.050)	0.75 (0.35-1.26)	.030 (.014-.050)	1.01 (0.35-1.51)	.040 (.014-.059)
0.50	.020	0.34 (0.11-0.41)	.013 (.004-.016)	0.41 (0.11-0.57)	.016 (.004-.022)	0.34 (0.16-0.57)	.013 (.006-.022)	0.46 (0.16-0.69)	.018 (.006-.027)
1.00	.039	0.25 (0.08-0.30)	.010 (.003-.012)	0.30 (0.08-0.42)	.012 (.003-.017)	0.25 (0.12-0.42)	.010 (.005-.017)	0.33 (0.12-0.50)	.013 (.005-.020)
1.50	.059	0.21 (0.07-0.25)	.008 (.003-.010)	0.25 (0.07-0.35)	.010 (.003-.014)	0.21 (0.10-0.35)	.008 (.004-.014)	0.28 (0.10-0.42)	.011 (.004-.017)
2.00	.079	0.19 (0.06-0.23)	.007 (.002-.009)	0.23 (0.06-0.31)	.009 (.002-.012)	0.19 (0.09-0.31)	.007 (.004-.012)	0.25 (0.09-0.38)	.010 (.004-.015)
3.00	.118	0.16 (0.05-0.20)	.006 (.002-.008)	0.20 (0.05-0.27)	.008 (.002-.011)	0.16 (0.08-0.27)	.006 (.003-.011)	0.22 (0.08-0.33)	.009 (.003-.013)
4.00	.157	0.15 (0.05-0.18)	.006 (.002-.007)	0.18 (0.05-0.26)	.007 (.002-.010)	0.15 (0.07-0.26)	.006 (.003-.010)	0.20 (0.07-0.31)	.008 (.003-.012)
5.00	.197	0.15 (0.05-0.18)	.006 (.002-.007)	0.18 (0.05-0.25)	.007 (.002-.010)	0.15 (0.07-0.25)	.006 (.003-.010)	0.20 (0.07-0.30)	.008 (.003-.012)

Рекомендации по подачам для пластин размером 12 - 13 (iC)

f_z (мм/зуб, дюйм/зуб)

a_p мм	a_p дюйм	E-xL Рек. (min - max) мм	E-xL Рек. (min - max) дюйм	E-xM Рек. (min - max) мм	E-xM Рек. (min - max) дюйм	M-xM Рек. (min - max) мм	M-xM Рек. (min - max) дюйм	M-xH Рек. (min - max) мм	M-xH Рек. (min - max) дюйм
0.10	.004	0.83 (0.28-1.10)	.033 (.011-.043)	0.99 (0.28-1.38)	.039 (.011-.054)	0.83 (0.39-1.38)	.033 (.015-.054)	1.10 (0.39-1.65)	.043 (.015-.065)
0.50	.020	0.38 (0.13-0.50)	.015 (.005-.020)	0.45 (0.13-0.63)	.018 (.005-.025)	0.38 (0.18-0.63)	.015 (.007-.025)	0.50 (0.18-0.75)	.020 (.007-.030)
1.00	.039	0.27 (0.09-0.36)	.011 (.004-.014)	0.33 (0.09-0.45)	.013 (.004-.018)	0.27 (0.13-0.45)	.011 (.005-.018)	0.36 (0.13-0.54)	.014 (.005-.021)
1.50	.059	0.23 (0.08-0.30)	.009 (.003-.012)	0.27 (0.08-0.38)	.011 (.003-.015)	0.23 (0.11-0.38)	.009 (.004-.015)	0.30 (0.11-0.45)	.012 (.004-.018)
2.00	.079	0.20 (0.07-0.27)	.008 (.003-.011)	0.24 (0.07-0.34)	.009 (.003-.013)	0.20 (0.09-0.34)	.008 (.004-.013)	0.27 (0.09-0.40)	.011 (.004-.016)
3.00	.118	0.17 (0.06-0.23)	.007 (.002-.009)	0.21 (0.06-0.29)	.008 (.002-.011)	0.17 (0.08-0.29)	.007 (.003-.011)	0.23 (0.08-0.35)	.009 (.003-.014)
4.00	.157	0.16 (0.05-0.21)	.006 (.002-.008)	0.19 (0.05-0.27)	.007 (.002-.011)	0.16 (0.07-0.27)	.006 (.003-.011)	0.21 (0.07-0.32)	.008 (.003-.013)
5.00	.197	0.15 (0.05-0.20)	.006 (.002-.008)	0.18 (0.05-0.25)	.007 (.002-.010)	0.15 (0.07-0.25)	.006 (.003-.010)	0.20 (0.07-0.30)	.008 (.003-.012)
6.00	.236	0.15 (0.05-0.20)	.006 (.002-.008)	0.18 (0.05-0.25)	.007 (.002-.010)	0.15 (0.07-0.25)	.006 (.003-.010)	0.20 (0.07-0.30)	.008 (.003-.012)

Рекомендации по подачам для пластин размером 16 (iC)

f_z (мм/зуб, дюйм/зуб)

a_p мм	a_p дюйм	E-xL Рек. (min - max) мм	E-xL Рек. (min - max) дюйм	E-xM Рек. (min - max) мм	E-xM Рек. (min - max) дюйм	M-xM Рек. (min - max) мм	M-xM Рек. (min - max) дюйм	M-xH Рек. (min - max) мм	M-xH Рек. (min - max) дюйм
0.10	.004	1.14 (0.32-1.59)	.045 (.013-.063)	1.27 (0.32-1.90)	.050 (.013-.075)	1.14 (0.44-1.59)	.045 (.017-.063)	1.59 (0.44-2.54)	.063 (.017-.100)
0.50	.020	0.52 (0.14-0.72)	.020 (.006-.028)	0.57 (0.14-0.86)	.022 (.006-.034)	0.52 (0.20-0.72)	.020 (.008-.028)	0.72 (0.20-1.15)	.028 (.008-.045)
1.00	.039	0.37 (0.10-0.52)	.015 (.004-.020)	0.41 (0.10-0.62)	.016 (.004-.024)	0.37 (0.14-0.52)	.015 (.006-.020)	0.52 (0.14-0.83)	.020 (.006-.033)
1.50	.059	0.31 (0.09-0.43)	.012 (.004-.017)	0.34 (0.09-0.51)	.013 (.004-.020)	0.31 (0.12-0.43)	.012 (.005-.017)	0.43 (0.12-0.69)	.017 (.005-.027)
2.00	.079	0.27 (0.08-0.38)	.011 (.003-.015)	0.30 (0.08-0.45)	.012 (.003-.018)	0.27 (0.11-0.38)	.011 (.004-.015)	0.38 (0.11-0.60)	.015 (.004-.024)
3.00	.118	0.23 (0.06-0.32)	.009 (.002-.013)	0.26 (0.06-0.38)	.010 (.002-.015)	0.23 (0.09-0.32)	.009 (.004-.013)	0.32 (0.09-0.51)	.013 (.004-.020)
4.00	.157	0.21 (0.06-0.29)	.008 (.002-.011)	0.23 (0.06-0.35)	.009 (.002-.014)	0.21 (0.08-0.29)	.008 (.003-.011)	0.29 (0.08-0.46)	.011 (.003-.018)
5.00	.197	0.19 (0.05-0.27)	.007 (.002-.011)	0.22 (0.05-0.32)	.009 (.002-.013)	0.19 (0.08-0.27)	.007 (.003-.011)	0.27 (0.08-0.43)	.011 (.003-.017)
6.00	.236	0.19 (0.05-0.26)	.007 (.002-.010)	0.21 (0.05-0.31)	.008 (.002-.012)	0.19 (0.07-0.26)	.007 (.003-.010)	0.26 (0.07-0.41)	.010 (.003-.016)
7.00	.276	0.18 (0.05-0.25)	.007 (.002-.010)	0.20 (0.05-0.30)	.008 (.002-.012)	0.18 (0.07-0.25)	.007 (.003-.010)	0.25 (0.07-0.40)	.010 (.003-.016)
8.00	.315	0.18 (0.05-0.25)	.007 (.002-.010)	0.20 (0.05-0.30)	.008 (.002-.012)	0.18 (0.07-0.25)	.007 (.003-.010)	0.25 (0.07-0.40)	.010 (.003-.016)

Рекомендации по подачам для фрез CoroMill® 300

Рекомендации по h_{ex}

	iC 20mm h_{ex} рек. (min-max)	*iC* .787 inch	*iC* 25.4 mm *iC* 1.000 inch h_{ex} рек. (min-max)
E-xL	0.20 (0.05-0.25)	.008 (.002-.010)	.009 (.002-.011)
E-xM	0.25 (0.05-0.40)	.010 (.002-.016)	
M-xM	0.20 (0.07-0.30)	.008 (.003-.012)	.009 (.003-.013)
M-xH	0.35 (0.07-0.55)	.014 (.003-.022)	.016 (.003-.024)

Рекомендации по подачам для пластин размером 20мм (iC 0,787")

f_z (мм/зуб)

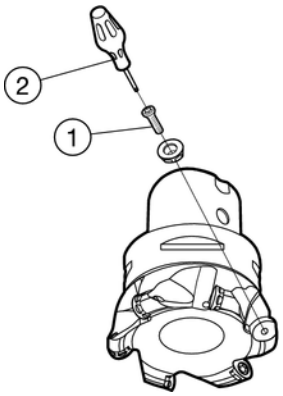
a_p мм	a_p дюйм	E-xL Рек. (min - max) мм	E-xL **Рек.** (min - max) дюйм	E-xM Рек. (min - max) мм	E-xM **Рек.** (min - max) дюйм	M-xM Рек. (min - max) мм	M-xM **Рек.** (min - max) дюйм	M-xH Рек. (min - max) мм	M-xH **Рек.** (min - max) дюйм
0.10	**.004**	1.42 (0.35-1.77)	.056 (.014-.070)	1.77 (0.35-2.84)	.070 (.014-.112)	1.42 (0.50-2.13)	.056 (.020-.084)	2.48 (0.50-3.90)	.098 (.020-.154)
0.50	**.020**	0.64 (0.16-0.80)	.025 (.006-.031)	0.80 (0.16-1.28)	.031 (.006-.050)	0.64 (0.22-0.96)	.025 (.009-.038)	1.12 (0.22-0.76)	.044 (.009-.069)
1.00	**.039**	0.46 (0.11-0.57)	.018 (.004-.022)	0.57 (0.11-0.92)	.022 (.004-.036)	0.46 (0.16-0.69)	.018 (.006-.027)	0.80 (0.16-1.26)	.031 (.006-.050)
1.50	**.059**	0.38 (0.09-0.47)	.015 (.004-.019)	0.47 (0.09-0.76)	.019 (.004-.030)	0.38 (0.13-0.57)	.015 (.005-.022)	0.66 (0.13-1.04)	.026 (.005-.041)
2.00	**.079**	0.33 (0.08-0.42)	.013 (.003-.017)	0.42 (0.08-0.67)	.017 (.003-.026)	0.33 (0.12-0.50)	.013 (.005-.020)	0.58 (0.12-0.92)	.023 (.005-.036)
3.00	**.118**	0.28 (0.07-0.35)	.011 (.003-.014)	0.35 (0.07-0.56)	.014 (.003-.022)	0.28 (0.10-0.42)	.011 (.004-.017)	0.49 (0.10-0.77)	.019 (.004-.030)
4.00	**.157**	0.25 (0.06-0.31)	.010 (.002-.012)	0.31 (0.06-0.50)	.012 (.002-.020)	0.25 (0.09-0.38)	.010 (.004-.015)	0.44 (0.09-0.69)	.017 (.004-.027)
5.00	**.197**	0.23 (0.06-0.29)	.009 (.002-.011)	0.29 (0.06-0.46)	.011 (.002-.018)	0.23 (0.08-0.35)	.009 (.003-.014)	0.40 (0.08-0.64)	.016 (.003-.025)
6.00	**.236**	0.22 (0.05-0.27)	.009 (.002-.011)	0.27 (0.05-0.44)	.011 (.002-.017)	0.22 (0.08-0.33)	.009 (.003-.013)	0.38 (0.08-0.60)	.015 (.003-.024)
7.00	**.276**	0.21 (0.05-0.26)	.008 (.002-.010)	0.26 (0.05-0.42)	.010 (.002-.017)	0.21 (0.07-0.31)	.008 (.003-.012)	0.37 (0.07-0.58)	.015 (.003-.023)
8.00	**.315**	0.20 (0.05-0.26)	.008 (.002-.010)	0.26 (0.05-0.41)	.010 (.002-.016)	0.20 (0.07-0.31)	.008 (.003-.012)	0.36 (0.07-0.56)	.014 (.003-.022)
9.00	**.354**	0.20 (0.05-0.25)	.008 (.002-.010)	0.25 (0.05-0.40)	.010 (.002-.016)	0.20 (0.07-0.30)	.008 (.003-.012)	0.35 (0.07-0.55)	.014 (.003-.022)
10.00	**.394**	0.20 (0.05-0.25)	.008 (.002-.010)	0.25 (0.05-0.40)	.010 (.002-.016)	0.20 (0.07-0.30)	.008 (.003-.012)	0.35 (0.07-0.55)	.014 (.003-.022)

Рекомендации по подачам для пластин размером 25,4 мм (iC 1,000")

f_z (мм/зуб)

a_p (дюйм)	E-xL Рек.	E-xL (min - max)	M-xM Рек.	M-xM (min - max)	M-xH Рек.	M-xH (min - max)
.004	.069	(.016-.090)	.069	(.022-.104)	.126	(.022-.189)
.020	.031	(.007-.040)	.031	(.010-.047)	.057	(.010-.085)
.039	.022	(.005-.028)	.022	(.007-.033)	.041	(.007-.061)
.059	.019	(.004-.023)	.019	(.006-.028)	.033	(.006-.050)
.079	.016	(.004-.020)	.016	(.005-.024)	.029	(.005-.044)
.118	.013	(.003-.017)	.013	(.004-.020)	.024	(.004-.037)
.157	.012	(.003-.015)	.012	(.004-.018)	.022	(.004-.032)
.197	.011	(.002-.014)	.011	(.004-.016)	.020	(.004-.030)
.236	.010	(.002-.013)	.010	(.003-.015)	.019	(.003-.028)
.276	.010	(.002-.012)	.010	(.003-.015)	.018	(.003-.026)
.315	.009	(.002-.012)	.009	(.003-.014)	.017	(.003-.026)
.354	.009	(.002-.011)	.009	(.003-.013)	.017	(.003-.025)
.394	.009	(.002-.011)	.009	(.003-.013)	.016	(.003-.024)
.433	.009	(.002-.011)	.009	(.003-.013)	.016	(.003-.024)
.472	.009	(.002-.011)	.009	(.003-.013)	.016	(.003-.024)
.500	.009	(.002-.011)	.009	(.003-.013)	.016	(.003-.024)

Комплектующие для фрез CoroMill® 300



*
D3 < 32 = 5513 020-43
D3 ≥ 32 = 5513 020-09

Корпуса		1	2			
Размер пластины				Момент затяжки винта,		
		Винт пластины	Ключ (Torx Plus)	Нм	In-lbs	Смазка Molykote
5		5513 020-40	5680 051-01 (6IP)	0.6	5	5683 010-01
7	20	5513 020-41	5680 046-03 (7IP)	0.9	8	5683 010-01
7	24	5513 020-42	5680 046-03 (7IP)	0.9	8	5683 010-01
8		5513 020-36	5680 046-01 (8IP)	1.2	10	5683 010-01
9/10		*	5680 046-02 (15IP)	3.0	26	5683 010-01
12/13		5513 020-09	5680 046-02 (15IP)	3.0	26	5683 010-01
16[1)]		5513 020-50	5680 046-06 (20IP)	5.0	44	5683 010-01
20		5513 020-31	5680 048-06 (25IP)	7.5	66	5683 010-01
25.4		5513 020-71	5680 048-07 (30IP)	10.2	90	5683 010-01

1) Центральный зажимной винт 5512 073-03 (M8) с отверстием для СОЖ, ключ 3021 010-060

Комплектующие для подвода СОЖ

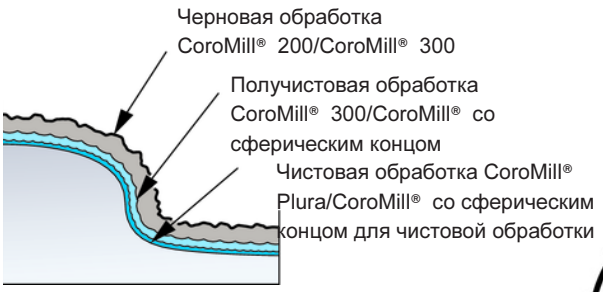
			Шестигр. ключ			Подходит к фрезам с кодом
	Винт	Резьба	Размер	Ключ	Размер оправки	
Метрическое исполнение	5512 073-01	M10	8 мм	3021 010-080	22	R300-063Q22-16x
	5512 073-02	M12	10 мм	3021 010-100	27	R300-080Q27-20x
	5512 073-05	M16	14 мм	3021 010-140	32	R300-100Q32-20x
	5512 098-01	M20	14 мм	5680 043-18	40	R300-125Q40-20x
Дюймовое исполнение	5512 074-01	3/8-224	5/16"	3021 011-516	.750	RA300-063R19-16x
	5512 074-02	1/2-20	3/8"	3021 011-380	1.000	RA300-076R25-20x RA300-076R25-25x
	5512 074-05	3/4-16	5/8"	3021 011-580	1.500	RA300-102R38-20x RA300-102R38-25x
	5512 099-01	3/4-16	1/2"	3021 011-120	1.500	RA300-127R38-20x RA300-127R38-25x

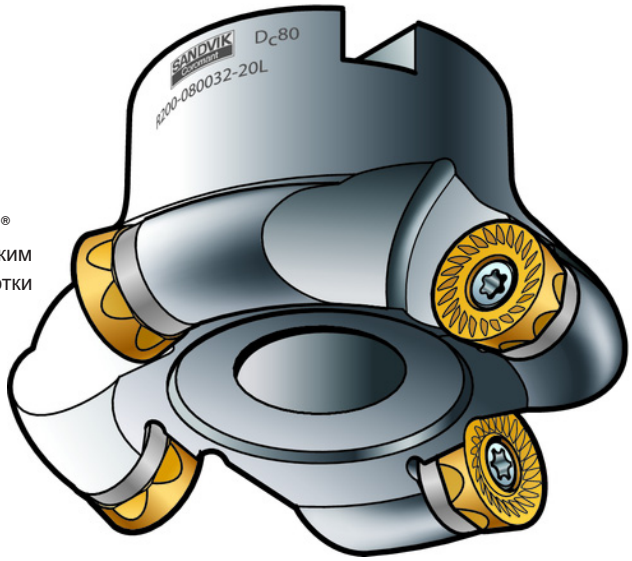
CoroMill® 200

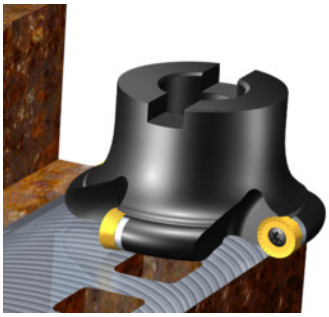
Силовое торцевое фрезерование и обработка профилей

Надежная черновая обработка

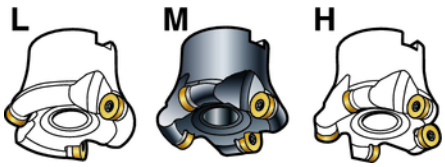
Диаметр 25 - 160 мм (1,000 - 10,000")





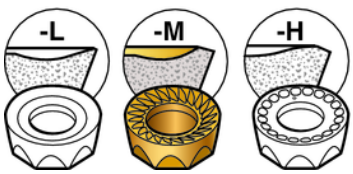


Шаг:

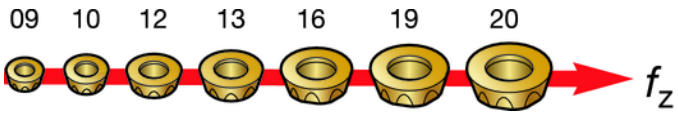


Условия обработки: Нестабильные Нормальные Стабильные

Геометрии:



Низкие усилия резания | Нормальные | Тяжелое фрезерование



0,05 мм (0,002") 0,6 мм (0,024")

Tailor Made

Существует возможность изготовления инструмента с требуемыми изменениями. Подробную информацию о нашей программе Tailor Made смотрите на стр. J3.

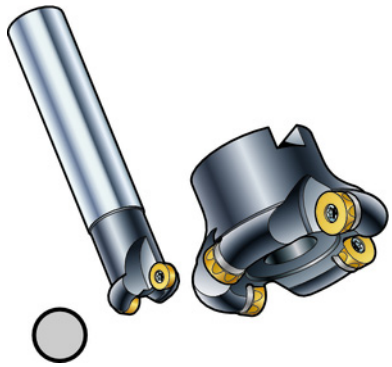
Области применения по ISO:

P K H M S

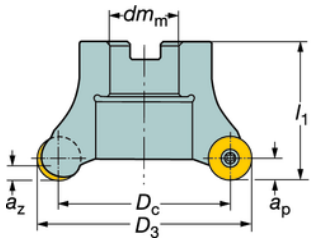
SANDVIK Coromant

Торцевые и концевые фрезы с круглыми пластинами

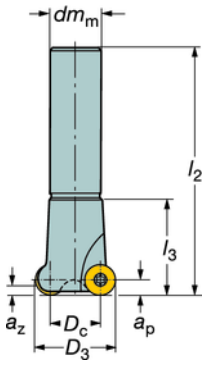
Диаметр 25 – 160 мм



Крепление на оправке



Цилиндрический хвостовик



l_1 = программируемая длина

Метрическое исполнение

		Код заказа									Размеры, мм								
	D_3	Крупный шаг			Нормальный шаг			Мелкий шаг				D_c	dm_m	l_1	l_2	l_3	a_z	Max a_p	n_{max} [1]
		Цилиндрический хвостовик																	
10	25	-	-	-	R200-015A20-10M[2]	2	-	R200-015A20-10H[2]	3	-	0.5	15	20		150	30	2.9	5.0	37500
12	32	-	-	-	R200-020A25-12M[2]	2	-	R200-020A25-12H[2]	3	-	0.8	20	25		190	35	3.7	6.0	31100
	40	R200-028A32-12L[2]	2	-	R200-028A32-12M[2]	3	-	-	-	-	1.7	28	32		240	63	3.7	6.0	26300
	50	R200-038A32-12L[2]	3	-	R200-038A32-12M[2]	4	-	-	-	-	1.7	38	32		240	63	3.7	6.0	22500
16	40	R200-024A32-16L[2]	2	-	R200-024A32-16M[2]	3	-	-	-	-	1.6	24	32		240	63	4.9	8.0	21800
	50	R200-034A32-16L[2]	2	-	R200-034A32-16M[2]	3	-	-	-	-	1.7	34	32		240	63	4.9	8.0	18300
20	50	R200-030A32-20L[2]	2	-	R200-030A32-20M[2]	3	-	-	-	-	1.7	30	32		240	63	6.1	10.0	20900
		Крепление на оправке																	
12	50	R200-038Q22-12L	-	3	R200-038Q22-12M	-	4	R200-038Q22-12H[2]	5	-	0.7	38	22	50			3.7	6.0	18800
	52	R200-040Q22-12L	-	3	R200-040Q22-12M	-	4	R200-040Q22-12H[2]	5	-	0.4	40	22	50			3.7	6.0	18000
	63	R200-051Q22-12L	-	3	R200-051Q22-12M	-	4	R200-051Q22-12H[2]	5	-	0.8	51	22	50			3.7	6.0	16200
	80	R200-068Q27-12L	-	4	R200-068Q27-12M	-	6	-	-	-	0.8	68	27	50			3.7	6.0	14000
	100	R200-088Q32-12L	-	4	R200-088Q32-12M	-	6	-	-	-	1.6	88	32	50			3.7	6.0	12300
16	63	R200-047Q22-16L[2]	-	3	R200-047Q22-16M[2]	-	4	-	-	-	0.5	47	22	50			4.9	8.0	15300
	66	R200-050Q27-16L[2]	-	3	R200-050Q27-16M[2]	-	4	R200-050Q27-16H[2]	5	-	0.9	50	27	50			4.9	8.0	14500
	80	R200-064Q27-16L	-	4	R200-064Q27-16M	-	5	R200-064Q27-16H[2]	6	-	1.0	64	27	50			4.9	8.0	13100
	100	R200-084Q32-16L	-	4	R200-084Q32-16M	-	6	-	-	-	1.3	84	32	50			4.9	8.0	11400
	125	R200-109Q32-16L	-	5	R200-109Q32-16M	-	6	-	-	-	2.1	109	32	50			4.9	8.0	10000
20	80	R200-060Q27-20L	-	3	R200-060Q27-20M[2]	4	-	-	-	-	1.1	60	27	50			6.1	10.0	10600
	100	R200-080Q32-20L	-	4	R200-080Q32-20M[2]	6	-	-	-	-	1.4	80	32	63			6.1	10.0	9200
	125	R200-105Q32-20L	-	5	R200-105Q32-20M[2]	6	-	-	-	-	2.2	105	32	63			6.1	10.0	8000
	160	R200-140Q40-20L	-	6	R200-140Q40-20M[2]	8	-	-	-	-	3.5	140	40	63			6.1	10.0	6900
		CIS Крепление на оправке																	
12	80	RA200-068J25.4-12L	4	-	RA200-068J25.4-12M	6	-	-	-	-	1.0	68	25.4	50			3.7	6.0	14000
	100	RA200-088J31.75-12L	4	-	RA200-088J31.75-12M	6	-	-	-	-	1.5	88	31.75	63			3.7	6.0	12300
16	66	RA200-050J25.4-16L[2]	3	-	RA200-050J25.4-16M	4	-	-	-	-	0.7	50	25.4	50			4.9	8.0	14500
	80	RA200-064J25.4-16L	4	-	RA200-064J25.4-16M	5	-	-	-	-	1.0	64	25.4	50			4.9	8.0	13100
	100	RA200-084J31.75-16L	4	-	RA200-084J31.75-16M	6	-	-	-	-	1.5	84	31.75	63			4.9	8.0	11400
	125	RA200-109J38.1-16L	5	-	RA200-109J38.1-16M	6	-	-	-	-	3.0	109	38.1	63			4.9	8.0	10000
20	80	RA200-060J25.4-20L	3	-	RA200-060J25.4-20M[2]	4	-	-	-	-	1.0	60	25.4	50			6.1	10.0	10600
	100	RA200-080J31.75-20L	4	-	RA200-080J31.75-20M[2]	6	-	-	-	-	1.5	80	31.75	63			6.1	10.0	9200
	125	RA200-105J38.1-20L	5	-	RA200-105J38.1-20M[2]	6	-	-	-	-	3.0	105	38.1	63			6.1	10.0	8000
	160	RA200-140J50.8-20L	6	-	RA200-140J50.8-20M[2]	8	-	-	-	-	5.0	140	50.8	63			6.1	10.0	6900

1) n_{max} (max об/мин) при условии использования оснастки, допускающей соответствующие скорости вращения

2) Без опорных пластин

= Равномерный шаг

= Неравномерный шаг

 D125

 D127

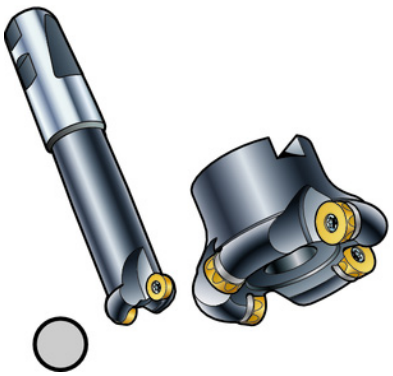
 G6

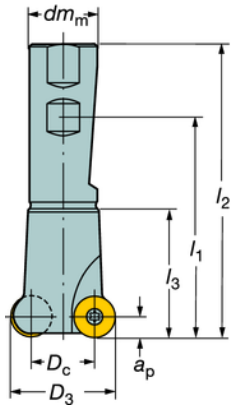
 D2

Торцевые и концевые фрезы с круглыми пластинами

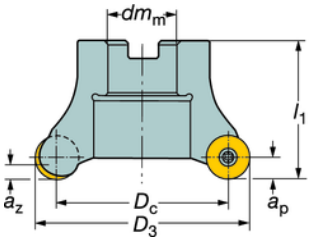
Диаметр 1,000 - 10,000"

Weldon/Whistle Notch





Крепление на оправке



l_1 = программируемая длина

Дюймовое исполнение

		Код заказа						Размеры, дюйм								
	D_3	Крупный шаг			Нормальный шаг				D_c	dm_m	l_1	l_2	l_3	a_z	Max a_p	n_{max}[1]
		Whistle Notch/Weldon														
.375	1.000	-	-	-	RA200-016MN25-09M[2]	2	-	2.2	.625	1.000	4.146	5.207	3.000	.110	.187	37500
.500	1.250	-	-	-	RA200-019MN32-13M[2]	2	-	2.2	.750	1.250	4.896	6.035	3.750	.150	.250	31000
	1.500	-	-	-	RA200-025MN32-13M[2]	3	-	2.2	1.000	1.250	5.140	6.280	4.000	.150	.250	26300
	2.000	RA200-038MN32-13L[2]	3	-	RA200-038MN32-13M[2]	4	-	2.2	1.500	1.250	2.886	4.026	1.125	.140	.250	22500
.750	2.000	RA200-032MN32-19L[2]	2	-	RA200-032MN32-19M[2]	3	-	2.2	1.250	1.250	2.886	4.026	1.625	.240	.375	20900

		Код заказа									Размеры, дюйм					
	D_3	Крупный шаг			Нормальный шаг			Мелкий шаг			D_c	dm_m	l_1	a_z	Max a_p	n_{max}[1]
		Крепление на оправке														
.500	2.000	RA200-038R19-13L	-	3	RA200-038R19-13M	-	4	RA200-038R19-13H	5	-	1.0	1.500	.750	1.969	.140	.250	18800
	2.000	-	-	-	-	-	-	RA200-038R19-13H-HD[3]	5	-	1.0	1.500	.750	1.969	.140	.250	18800
	3.000	RA200-063R25-13L	-	4	RA200-063R25-13M	-	5	RA200-063R25-13H	6	-	2.2	2.500	1.000	1.969	.140	.250	18000
	4.000	RA200-089R38-13L	-	5	RA200-089R38-13M	-	8	-	-	-	2.2	3.500	1.500	1.969	.140	.250	16200
	5.000	RA200-114R38-13L	-	6	RA200-114R38-13M	-	10	-	-	-	4.4	4.500	1.500	2.480	.140	.250	14000
	6.000	RA200-140R38-13L	-	8	RA200-140R38-13M	-	12	-	-	-	7.6	5.500	1.500	2.480	.140	.250	12300
.750	3.000	RA200-057R25-19L[2]	-	4	RA200-057R25-19M[2]	-	5	-	-	-	1.0	2.250	1.000	1.969	.240	.375	10600
	4.000	RA200-083R38-19L	-	4	RA200-083R38-19M[2]	-	6	-	-	-	2.2	3.250	1.500	2.480	.240	.375	9200
	5.000	RA200-108R38-19L	-	5	RA200-108R38-19M[2]	-	6	-	-	-	3.3	4.250	1.500	2.480	.230	.375	8000
	6.000	RA200-133R38-19L	-	6	RA200-133R38-19M[2]	-	8	-	-	-	6.2	5.250	1.500	2.480	.230	.375	6900
	8.000	RA200-184R63-19L	-	8	RA200-184R63-19M[2]	-	10	-	-	-	13.	7.250	2.500	2.480	.230	.375	4700
	10.00	RA200-235R63-19L	-	10	RA200-235R63-19M[2]	-	12	-	-	-	15.	9.250	2.500	2.480	.230	.375	2500

1) n_{max} (max об/мин) при условии использования оснастки, допускающей соответствующие скорости вращения

2) Без опорных пластин

3) Фреза имеет утолщенные гнезда, что позволяет работать на больших (по сравнению со стандартной фрезой 13H) подачах

Внимание:

Диаметр расположения крепежных отверстий под болты для фрез 8" и 10" = 4".

= Равномерный шаг

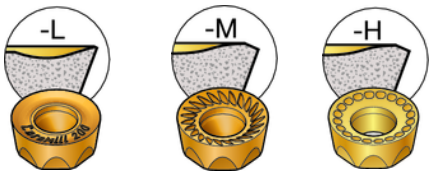
= Неравномерный шаг

 D125
 D127
 G6
 D2

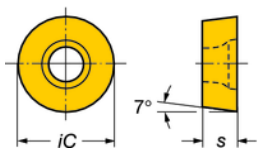
SANDVIK Coromant

Пластины для фрез CoroMill® 200

Твердый сплав / Кермет



Легкая | Получистовая обработка | Тяжелая



Метрическое исполнение

	ТО	Код заказа	P						M							K				N			S									H						Размеры, мм	
			GC	GC	GC	GC	GC	CT	GC	GC	GC	GC	GC	GC	CT	GC	GC	GC	GC	-	GC	GC	-	-	GC	GC	GC	GC	-	-	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	CT		
			1025	1030	4220	4230	4240	530	1025	1030	1040	2030	2040	235	530	1020	3040	3220	4220	H13A	1025	1030	H10F	H13A	1010	1025	1030	2030	2040	H10F	H13A	S30T	S40T	1010	1025	1030	3040	4220	530	*iC*	s
Легкая	10	RCHT 10 T3 M0-PL	☆	★				☆	☆	☆					☆						☆	☆			☆	☆	☆							★	☆	☆			☆	10	3.97
		RCHT 10 T3 M0-ML									★	☆	☆															☆	☆											10	3.97
		RCHT 10 T3 M0-KL																	☆				☆								☆									10	3.97
	12	RCHT 12 04 M0-PL	☆	★				☆	☆	☆					☆						☆	☆			☆	☆	☆							★	☆	☆			☆	12	4.76
		RCHT 12 04 M0-ML									★	☆	☆															☆	☆											12	4.76
		RCHT 12 04 M0-KL																	☆				☆								☆									12	4.76
	16	RCHT 16 06 M0-PL	☆	★					☆	☆											☆	☆				☆	☆								☆	☆				16	6.35
		RCHT 16 06 M0-ML									★	☆	☆															☆	☆											16	6.35
		RCHT 16 06 M0-KL																	☆				☆								☆									16	6.35
	20	RCHT 20 06 M0-PL	☆	★					☆	☆											☆	☆				☆	☆								☆	☆				20	6.35
		RCHT 20 06 M0-ML									★	☆	☆															☆	☆											20	6.35
		RCHT 20 06 M0-KL																	☆				☆								☆									20	6.35
Получистовая обработка	10	RCKT 10 T3 M0-WM						☆						☆	☆							☆								☆									☆	10	3.97
		RCKT 10 T3 M0-PM		☆	☆	★	☆			☆									☆			☆					☆					★	★			☆		☆		10	3.97
		RCKT 10 T3 M0-MM									★	☆	☆															☆	☆											10	3.97
		RCKT 10 T3 M0-KM															☆	☆																				☆			10	3.97
	12	RCKT 12 04 M0-WM						☆						☆	☆							☆								☆									☆	12	4.76
		RCKT 12 04 M0-PM		☆	☆	★	☆			☆									☆			☆					☆					★	★			☆		☆		12	4.76
		RCKT 12 04 M0-MM									★	☆	☆															☆	☆											12	4.76
		RCKT 12 04 M0-KM														★	☆	☆																				☆			12	4.76
	16	RCKT 16 06 M0-WM												☆								☆								☆										16	6.35
		RCKT 16 06 M0-PM		☆	☆	★	☆			☆									☆			☆					☆					★	★			☆		☆		16	6.35
		RCKT 16 06 M0-MM									★	☆	☆															☆	☆											16	6.35
		RCKT 16 06 M0-KM															☆	☆																				☆			16	6.35
	20	RCKT 20 06 M0-WM												☆								☆								☆										20	6.35
		RCKT 20 06 M0-PM		☆	☆	★	☆			☆									☆			☆					☆					★	★			☆		☆		20	6.35
		RCKT 20 06 M0-MM									★	☆	☆															☆	☆											20	6.35
		RCKT 20 06 M0-KM															☆	☆																				☆			20	6.35
Тяжелая	10	RCKT 10 T3 M0-PH		☆	☆	☆	★			☆									☆								☆									☆		☆		10	3.97
		RCKT 10 T3 M0-KH															☆	☆																				☆			10	3.97
	12	RCKT 12 04 M0-PH		☆	☆	☆	★			☆									☆								☆									☆		☆		12	4.76
		RCKT 12 04 M0-KH															☆	☆																				☆			12	4.76
	16	RCKT 16 06 M0-PH		☆	☆	☆	★			☆									☆								☆									☆		☆		16	6.35
		RCKT 16 06 M0-KH															☆	☆																				☆			16	6.35
	20	RCKT 20 06 M0-PH		☆	☆	☆	★			☆									☆								☆									☆		☆		20	6.35
		RCKT 20 06 M0-KH															☆	☆																				☆			20	6.35
			P30	P30	P20	P20	P40	P15	M15	M15	M30	M25	M40	M35	M10	K20	K30	K15	K25	K20	N15	N15	N15	N15	S10	S15	S15	S20	S30	S25	S20	S25	S35	H10	H15	H10	H25	H25	H25		

★= Первый выбор

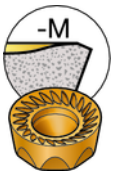
D334 D327 D356 D2

Пластины для фрез CoroMill® 200

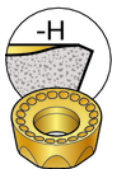
Твердый сплав / Кермет



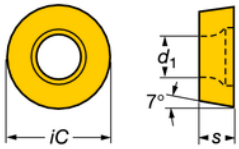
Легкая



Получистовая обработка



Тяжелая



Дюймовое исполнение

	ED	Код заказа	P						M					K				N				S										H					Размеры, дюйм	
			GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	-	GC	GC	-	-	GC	GC	GC	GC	-	-	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC		
			1025	1030	235	4220	4230	4240	1030	1040	2030	2040	235	3040	3220	4220	H13A	1025	1030	H10F	H13A	1010	1025	1030	2030	2040	H10F	H13A	S30T	S40T	1010	1025	1030	3040	4220	*iC*	s
Легкая	09	RCHT 09 T3 00-KL															☆				☆						☆									.375	.156
		RCHT 09 T3 00-ML								★		☆													☆											.375	.156
		RCHT 09 T3 00-PL	☆	★					☆									☆	☆			☆	☆	☆							★	☆	☆			.375	.156
	13	RCHT 13 04 00-KL															☆				☆						☆									.500	.188
		RCHT 13 04 00-ML								★	☆	☆													☆	☆										.500	.188
		RCHT 13 04 00-PL	☆	★					☆									☆	☆			☆	☆	☆							★	☆	☆			.500	.188
	19	RCHT 19 06 00-KL															☆				☆						☆									.750	.250
		RCHT 19 06 00-ML								★	☆	☆													☆	☆										.750	.250
		RCHT 19 06 00-PL	☆	★					☆									☆	☆				☆	☆								☆	☆			.750	.250
Получистовая обработка	09	RCKT 09 T3 00-MM								★	☆	☆													☆	☆										.375	.156
		RCKT 09 T3 00-PM		☆		☆	☆	☆	☆							☆			☆					☆										☆	☆	.375	.156
		RCKT 09 T3 00-WM																		☆							☆									.375	.156
	13	RCKT 13 04 00-KM												☆	☆																			☆		.500	.188
		RCKT 13 04 00-MM								★	☆	☆													☆	☆										.500	.188
		RCKT 13 04 00-PM		☆		☆	★	☆	☆							☆			☆					☆						★	★			☆		☆	.500	.188
		RCKT 13 04 00-WM			☆								☆							☆							☆									.500	.188
	19	RCKT 19 06 00-KM												☆	☆																			☆		.750	.250
		RCKT 19 06 00-MM								★	☆	☆													☆	☆										.750	.250
		RCKT 19 06 00-PM		☆		☆	★	☆	☆							☆			☆					☆						★	★			☆		☆	.750	.250
		RCKT 19 06 00-WM			☆								☆							☆							☆									.750	.250
Тяжелая	09	RCKT 09 T3 00-KH												☆																				☆		.375	.156
		RCKT 09 T3 00-PH		☆		☆	☆	☆	☆							☆								☆										☆	☆	.375	.156
	13	RCKT 13 04 00-KH												☆	☆																			☆		.500	.188
		RCKT 13 04 00-PH		☆		☆	☆	★	☆							☆								☆										☆	☆	.500	.188
	19	RCKT 19 06 00-KH												☆	☆																			☆		.750	.250
		RCKT 19 06 00-PH		☆		☆	☆	★	☆							☆								☆										☆	☆	.750	.250
			P30	P30	P40	P20	P20	P40	M15	M30	M25	M40	M35	K30	K15	K25	K20	N15	N15	N15	N15	S10	S15	S15	S20	S30	S25	S20	S25	S35	H10	H15	H10	H25	H25		

★= Первый выбор

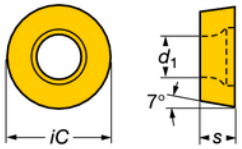
D334 D327 D356 D2

SANDVIK Coromant

Пластины для фрез CoroMill® 200

Керамика **Кубический нитрид бора**

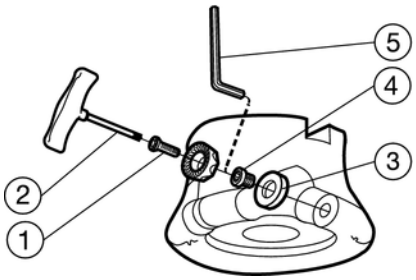




Сверхтвердые режущие материалы

	⌐○¬	Код заказа	Max a_p мм	Max a_p дюйм	K CC 6190	K CB CB50	H CB CB50	Размеры, мм, дюйм iC мм	iC дюйм	s мм	s дюйм
Легкая	12	RCHT 12 04 M0	6	.236		☆	☆	12	.472	4.76	.188
Получистовая обработка	12	RCKT 12 04 MO	6	.236	☆			12	.472	4.76	.188
	16	RCKT 16 06 MO	8	.315	☆			16	.630	6.35	.250
					K05	K10	H05				

Комплектующие для фрез CoroMill® 200



Крепление на оправке

Корпуса D_c, дюйм	Винт
2.000-2.500	5512 065-01
3.000	5512-065-05
4.000	5512-065-04
5.000-6.000	5512-065-10
8.000-10.000	5512 065-11

Корпуса	Размер пластины мм *дюйм* ⌐○¬	Без опорных пластин 1 Винт пластины	2 Ключ1) (Torx Plus)	Момент затяжки, Нм (in-lbs)	С опорными пластинами 1 Винт пластины	2 Ключ (Torx Plus)	3 Опорная пластина	4 Винт опорной пластины	5 Ключ (мм)
R200	10	5513 020-09	5680 046-02 (15IP)	3.0 (26)	-	-	-	-	-
	12	5513 020-09	5680 048-01 (15IP)	3.0 (26)	5513 020-01	5680 048-01 (15IP)	5322 110-02	5512 090-09	5680 010-01 (3.5)
	16	5513 020-07	5680 048-03 (20IP)	5.0 (44)	5513 020-26	5680 048-03 (20IP)	5322 110-03	5512 090-06	5680 010-050 (5.0)
	20	5513 020-08	5680 045-06 (25IP)	7.6 (66)	5513 020-14	5680 048-06 (25IP)	5322 110-04	5512 090-08	5680 010-060 (6.0)
RA200	*.375*	5513 020-30	5680 046-05 (10IP)	2.0 (18)	-	-	-	-	-
	.500	5513 020-09	5680 048-01 (15IP)	3.0 (26)	5513 020-01	5680 048-02 (15IP)	5322 110-06	5512 090-09	5680 010-01 (3.5)
	.750	5513 020-08	5680 048-06 (25IP)	7.6 (66)	5513 020-14	5680 048-06 (25IP)	5322 110-07	5512 090-08	3021 010-050 (6.0)

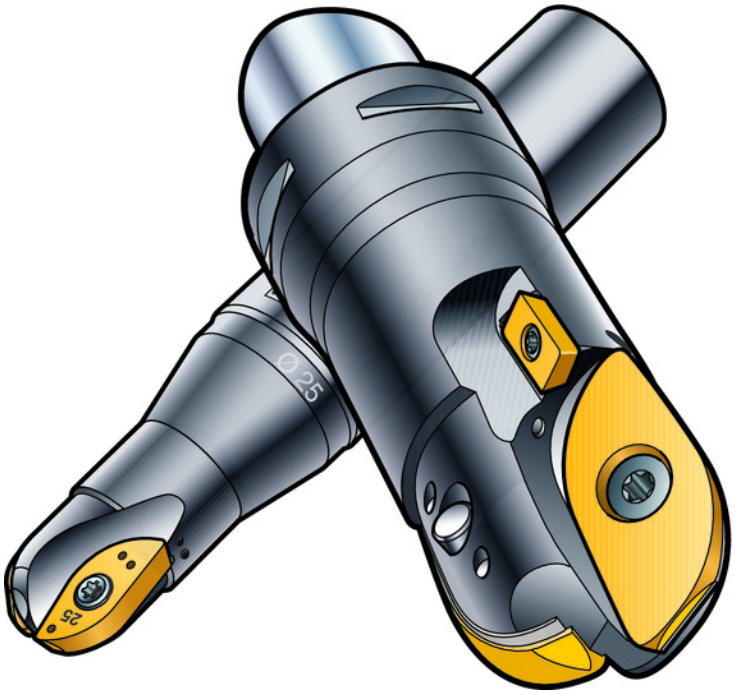
Корпуса	Размер пластины мм ⌐○¬	Дюймовое исполнение ⌐○¬	 Динамометрический ключ1)
R200	10	-	5680 100-06
	12	-	5680 100-06
	16	-	5680 100-07
	20	-	5680 100-08
RA200	-	.375	5680 100-05
	-	.500	5680 100-06
	-	.750	5680 100-08

1) Принадлежности, заказываются отдельно

CoroMill® со сферическим концом

Фреза со сферическим концом для съема больших объемов металла

Высокопроизводительная получистовая обработка профилей



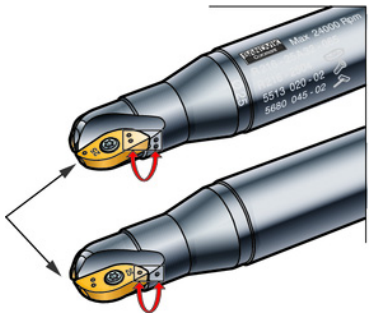


M - пластины, обеспечивающие высокую степень надежности



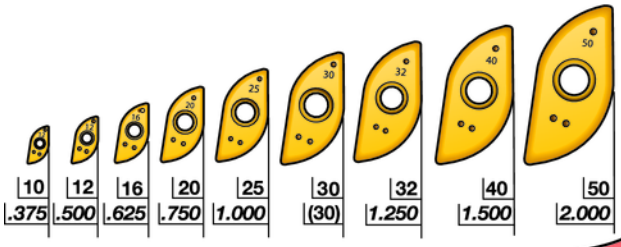
E - пластины повышенной точности с острой режущей кромкой

Периферийное положение



Разные положения одной пластины

Центральное положение



0.05 .002	0.05 .002	0.08 .003	0.10 .004	0.12 .005	0.15 .006	0.15 .006	0.20 .008	0.25 .010
0.10 .004	0.10 .004	0.16 .006	0.20 .008	0.24 .010	0.30 .012	0.30 .012	0.40 .016	0.50 .020

f_z

f_n

Начальные значения подач (мм, *дюйм*)

Области применения по ISO:

P M K N S H

Универсальность и работа с большим вылетом



Сменные режущие головки в сочетании с различными державками

SANDVIK Coromant

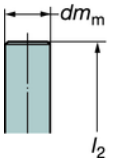
Фрезы CoroMill® со сферическим концом

Диаметр 10 – 50 мм

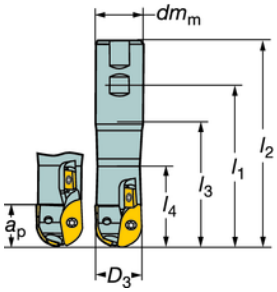
Метрическое исполнение



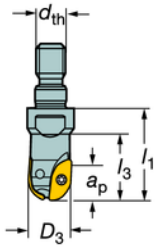
Цилиндрический хвостовик



Weldon



Сменные головки



l_1 = программируемая длина

D_3	Код заказа	Размеры, мм кг	l_1	l_2	l_3	l_4	dm_m	Max a_p	d_{th}	n_{max} [2]	Пластины [1] Эталонная пластина	Защитная пластина
	Цилиндрический хвостовик											
10	R216-10A16-050	0.3		160	50	20	16	8.6		15900	R216-1002E	
12	R216-12A20-045	0.4		200	45	20	20	10.8		21000	R216-1202M	
16	R216-16A20-045	0.4		200	45	27	20	14.4		20000	R216-1603M	
20	R216-20A25-055	0.6		200	55	33	25	17.9		24000	R216-20T3M	
25	R216-25A32-065	1.3		250	65	40	32	22.3		24000	R216-2504M	
30	R216-30A32-070	1.4		250	70	50	32	26.9		19500	R216-3006M	APMT160408-M
32	R216-32A32-070	1.4		250	70	50	32	28.6		18500	R216-3206M	
	Weldon											
12	R216-12B20-040	0.2	66	91	40	20	20	10.8		21000	R216-1202M	
	R216-12B20-060	0.2	86	111	60	20	20	10.8		21000	R216-1202M	
16	R216-16B20-040	0.2	66	91	40	27	20	14.4		20000	R216-1603M	
	R216-16B20-060	0.2	86	111	60	27	20	14.4		20000	R216-1603M	
20	R216-20B25-050	0.3	75	107	50	33	25	17.9		24000	R216-20T3M	
	R216-20B25-070	0.4	95	127	70	33	25	17.9		24000	R216-20T3M	
25	R216-25B25-060	0.4	85	117	60	40	25	22.3		24000	R216-2504M	
	R216-25B25-080	0.4	105	137	80	70	25	22.3		24000	R216-2504M	
30	R216-30B32-070	0.6	95	131	70	50	32	26.9		19500	R216-3006M	APMT160408-M
	R216-30B32-100	0.7	125	161	100	80	32	26.9		19500	R216-3006M	APMT160408-M
32	R216-32B32-070	0.6	95	131	70	50	32	28.6		18500	R216-3206M	
	R216-32B32-100	0.8	125	161	100	82	32	28.6		18500	R216-3206M	
40	R216-40B40-100	1.3	131	171	100	69	40	36.5		8000	R216-4007M	APMT160408-M
	R216-40B40-150	1.7	181	221	150	120	40	36.5		8000	R216-4007M	APMT160408-M
50	R216-50B40-100	2	131	171	100		40	44.6		7000	R216-5007M	
	R216-50B50-125	2.5	161	207	125	95	50	44.6		7000	R216-5007M	APMT160408-M
	R216-50B50-175	3.1	211	257	175	145	50	44.6		7000	R216-5007M	APMT160408-M
	Сменные головки											
10	R216-10T08	0.1	25		18			8.6	M8		R216-1002M	
12	R216-12T08	0.1	25		18			10.8	M8		R216-1202M	
16	R216-16T08	0.1	25					14.4	M8		R216-16T3M	
20	R216-20T10	0.1	30					17.9	M10		R216-20T3M	
25	R216-25T12	0.2	35					22.3	M12		R216-2504M	
30	R216-30T16	0.2	45					26.9	M16		R216-3006M	
32	R216-32T16	0.2	45					28.6	M16		R216-3206M	

[1] Пластины должны быть заказаны отдельно

[2] n_{max} (max об/мин) при условии использования оснастки, допускающей соответствующие скорости вращения

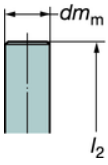
 D133  D134  G6  D2

Фрезы CoroMill® со сферическим концом

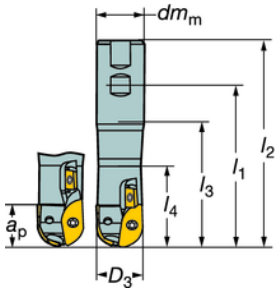
Диаметр 0,375 - 2,000"



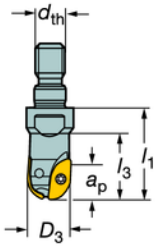
Цилиндрический хвостовик



Weldon



Сменные головки



l_1 = программируемая длина

Дюймовое исполнение

D_3	Код заказа	Размеры, дюйм Lbs	l_1	l_2	l_3	l_4	dm_m/ D_{5m}	Max a_p	d_{th}	n_{max}[2]	Пластины[1] Эталонная пластина	Защитная пластина
	Цилиндрический хвостовик											
.375	**RA216-10O16-038**	0.9		6.000	1.500	.625	.625	.310			RA216-1002E-M	
.500	**RA216-13O16L-051**	0.7		9.000	2.000	1.370	.625	.444			RA216-1302M	
.625	**RA216-16O16L-043**	1.7		9.000	1.689		.625	.559			RA216-1603M	
.750	**RA216-19O19L-051**	1.2		10.000	2.000		.750	.669			RA216-19T3M	
1.000	**RA216-25O25L-067**	2.5		12.000	2.620		1.000	.893			RA216-2504M	
1.250	**RA216-32O32L-083**	4.0		14.000	3.250		1.250	1.114			RA216-3206M	APMT160408-M
	Weldon											
.500	**RA216-13M19-038**	0.9	2.516	3.531	1.500	.750	.750	.444		21000	RA216-1302M	
.500	**RA216-13M19-057**	0.9	3.268	4.281	2.250	.750	.750	.444		21000	RA216-1302M	
.625	**RA216-16M19-038**	0.9	2.516	3.531	1.500	1.000	.750	.559		20000	RA216-1603M	
.625	**RA216-16M19-057**	0.9	3.266	4.281	2.250	1.000	.750	.559		20000	RA216-1603M	
.750	**RA216-19M25-051**	1.5	3.142	4.281	2.000	1.250	1.000	.669		24000	RA216-19T3M	
.750	**RA216-19M25-076**	2.0	4.142	5.281	3.000	1.250	1.000	.669		24000	RA216-19T3M	
1.000	**RA216-25M25-057**	2.0	3.390	4.531	2.250	1.500	1.000	.893		24000	RA216-2504M	
1.000	**RA216-25M25-089**	2.2	4.642	5.780	3.500	3.000	1.000	.893		24000	RA216-2504M	
1.250	**RA216-32M32-070**	2.9	3.891	5.031	2.750	2.250	1.250	1.114		18500	RA216-3206M	APMT160408-M
1.250	**RA216-32M32-101**	3.7	5.141	6.281	4.000	3.250	1.250	1.114		18500	RA216-3206M	APMT160408-M
1.500	**RA216-38M38-101**	6.6	5.500	6.687	4.000	2.750	1.500	1.299		8000	RA216-3807M	APMT160408-M
1.500	**RA216-38M38-152**	8.4	7.500	8.687	6.000	4.750	1.500	1.299		8000	RA216-3807M	APMT160408-M
2.000	**RA216-51M38-101**	9.9	5.500	6.687	4.000		1.500	1.791		7000	RA216-5107M	
2.000	**RA216-51M51-127**	11.9	6.409	8.250	5.000	3.500	2.000	1.791		7000	RA216-5107M	APMT160408-M
2.000	**RA216-51M51-178**	15.0	8.409	10.250	7.000	5.750	2.000	1.791		7000	RA216-5107M	APMT160408-M
	Сменные головки											
.375	**RA216-10T08**	0.5	.906		.630			.310	M8		RA216-1002	
.500	**RA216-13T08**	0.5	.906		.630			.444	M8		RA216-1302	
.625	**RA216-16T08**	0.5	.906					.559	M8		RA216-1603	
.750	**RA216-19T10**	0.5	1.181					.669	M10		RA216-19T3	
1.000	**RA216-25T12**	1.0	1.378					.893	M12		RA216-2504	
1.250	**RA216-32T16**	1.0	1.693					1.114	M16		RA216-3206	

[1] Пластины должны быть заказаны отдельно

[2] n_{max} (max об/мин) при условии использования оснастки, допускающей соответствующие скорости вращения

 D133
 D134
 G6
 D2

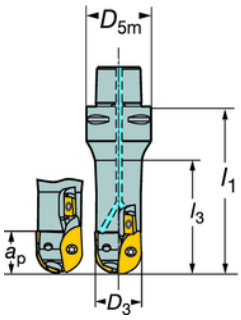
SANDVIK Coromant

Фрезы CoroMill® со сферическим концом

Диаметр 30 - 50 мм (1,250 - 2,000")



Coromant Capto®



l_1 = программируемая длина

Метрическое исполнение

D_3	Код заказа	Подвод СОЖ[1]	Размеры, мм KG	l_1	l_3	l_4	Max a_p	n_{max}[2]	Пластины[3] Эталонная пластина	Защитная пластина
	Coromant Capto									
30	**R216-30C3-070**	1	0.4	70	50	50	28.3	18500	**R216-3206M**	
32	**R216-32C3-070**	1	0.4	70	50	50	28.6	18500	**R216-3206M**	
40	**R216-40C4-080**	1	0.8	80	58	58	31.6	8000	**R216-4007M**	
50	**R216-50C5-125**	1	1.2	125	95	95	44.6	7000	**R216-5007M**	**APMT160408-M**

Дюймовое исполнение

D_3	Код заказа	Подвод СОЖ[1]	Размеры, дюйм Lbs	l_1	l_3	l_4	Max a_p	n_{max}[2]	Пластины[3] Эталонная пластина	Защитная пластина
	Coromant Capto									
1.250	**RA216-32C3-070**	1	1.0	2.756	1.968	1.968	1.114	18500	**RA216-3206**	
1.500	**RA216-38C4-080**	1	1.7	3.150	2.284	2.284	1.299	8000	**RA216-3807M**	
2.000	**RA216-51C5-125**	1	2.6	4.921	3.740	3.500	1.791	7000	**RA216-5107M**	**APMT160408-M**

[1] 1 = Подвод СОЖ через центр

[2] n_{max} (max об/мин) при условии использования оснастки, допускающей соответствующие скорости вращения

[3] Пластины должны быть заказаны отдельно

 J3  D133  G6  D134

Пластины для фрез CoroMill® со сферическим концом

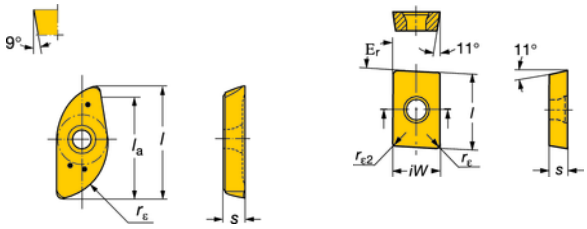
Режущая пластина


M-M


E-M

Защитная пластина


M



Метрическое исполнение

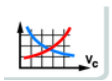
	Для фрез диам.	r_ε	Код заказа	P					M				K			N			S						H				Размеры, мм		
				GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	-	GC	GC	-	GC	GC	GC	GC	-	GC	GC	GC	GC	GC			
				1025	1030	2040	4220	4240	1025	1030	2040	4240	4220	4240	H13A	1025	1030	H13A	1010	1025	1030	2040	H13A	S30T	1010	1025	1030	4220	l_a	l	s
Получистовая обработка	10	5	**R216-10 02 E-M**	☆	☆	☆			☆	☆	☆					☆	☆		☆	☆	☆	☆			☆	☆	☆		8.6	9.8	1.70
	12	6	**R216-12 02 E-M**	☆	☆	☆			☆	☆	☆					☆	☆			☆	☆	☆		★		☆	☆		10.8	12	2.38
			R216-12 02 M-M	☆	☆	☆		☆	☆	☆	☆	☆		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		☆	☆	☆		10.8	12	2.38
	16	8	**R216-16 03 E-M**	☆	☆	☆			☆	☆	☆					☆	☆			☆	☆	☆		★		☆	☆		14.4	16	3.18
			R216-16 03 M-M	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		☆	☆	☆	☆	14.4	16	3.18
	20	10	**R216-20 T3 E-M**	☆	☆	☆			☆	☆	☆					☆	☆			☆	☆	☆		★		☆	☆		17.9	20	3.97
			R216-20 T3 M-M	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		☆	☆	☆	☆	17.9	20	3.97
	25	12.5	**R216-25 04 E-M**	☆	☆	☆			☆	☆	☆					☆	☆			☆	☆	☆		★		☆	☆		22.3	24.9	4.76
			R216-25 04 M-M	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		☆	☆	☆	☆	22.3	24.9	4.76
	30	15	**R216-30 06 E-M**	☆	☆	☆			☆	☆	☆					☆	☆			☆	☆	☆		★		☆	☆		26.9	29.9	6.35
			R216-30 06 M-M	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		☆	☆	☆	☆	26.9	29.9	6.35
	32	16	**R216-32 06 E-M**	☆	☆	☆			☆	☆	☆					☆	☆			☆	☆	☆		★		☆	☆		28.6	31.8	6.35
			R216-32 06 M-M	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		☆	☆	☆	☆	28.6	31.8	6.35
	40	20	**R216-40 07 E-M**	☆	☆	☆			☆	☆	☆					☆	☆			☆	☆	☆		★		☆	☆		36.5	39.9	7.94
			R216-40 07 M-M	☆	☆			☆	☆	☆		☆		☆	☆	☆	☆	☆		☆	☆		☆			☆	☆		36.5	39.9	7.94
	50	25	**R216-50 07 E-M**	☆	☆	☆			☆	☆	☆					☆	☆			☆	☆	☆		★		☆	☆		44.6	49.7	7.94
			R216-50 07 M-M	☆	☆			☆	☆	☆		☆		☆	☆	☆	☆	☆		☆	☆		☆			☆	☆		44.6	49.7	7.94
				P30	P30	P45	P20	P40	M15	M15	M40	M40	K25	K40	K20	N15	N15	N15	S10	S15	S15	S30	S20	S25	H10	H15	H10	H25			

★= Первый выбор

Защитная пластина

	Для фрез диам.	Код заказа	P	M	K	Размеры, мм, дюйм								
			GC	GC	GC									
			4240	4240	4240	l мм	l дюйм	iW мм	iW дюйм	E_r	r_ε мм	r_ε дюйм	$r_{\varepsilon 2}$ мм	$r_{\varepsilon 2}$ дюйм
Получистовая обработка	30-50	**APMT 16 04 08-M**	☆	☆	☆	16.4	.646	9.25	.364	85°	0.8	.032	0.4	.016
			P40	M40	K40									

R216-10 02 E-M
|
E = Острая шлифованная режущая кромка
M = Прочная режущая кромка


D334

D327

D356

D2

Пластины для фрез CoroMill® со сферическим концом

Режущая пластина



M-M

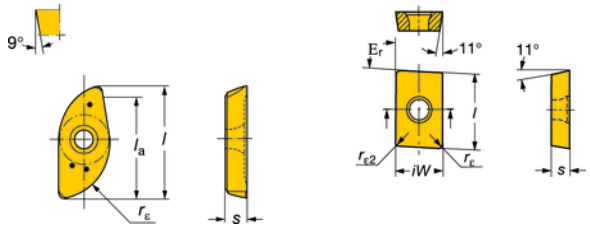


E-M

Защитная пластина



M



Дюймовое исполнение

	Для фрез диам.	r_ε	Код заказа	P				M				K		N			S					H			Размеры, дюйм		
				GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	-	GC	GC	-	GC	GC	GC	GC	-	GC	GC	GC			
				1025	1030	2040	4240	1025	1030	2040	4240	4240	H13A	1025	1030	H13A	1010	1025	1030	2040	H13A	1010	1025	1030	l_a	l	s
Получистовая обработка	.375	.188	RA216-10 02 E-M	☆	☆	☆		☆	☆	☆				☆	☆		☆	☆	☆	☆		☆	☆	☆	.310	.370	.067
	.500	.250	RA216-13 02 E-M	☆	☆			☆	☆					☆	☆			☆	☆				☆	☆	.444	.494	.094
			RA216-13 02 M-M	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	.444	.494	.094
	.625	.312	RA216-16 03 E-M	☆	☆			☆	☆					☆	☆			☆	☆				☆	☆	.559	.630	.125
			RA216-16 03 M-M	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		☆	☆		☆	☆	☆	☆		☆	☆	☆	.559	.630	.125
	.750	.375	RA216-19 T3 E-M	☆	☆			☆	☆					☆	☆			☆	☆				☆	☆	.669	.745	.156
			RA216-19 T3 M-M	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	.669	.745	.156
	1.000	.500	RA216-25 04 E-M	☆	☆			☆	☆					☆	☆			☆	☆				☆	☆	.893	.984	.188
			RA216-25 04 M-M	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	.893	.984	.188
	1.250	.625	RA216-32 06 E-M	☆	☆			☆	☆					☆	☆			☆	☆				☆	☆	1.114	1.247	.250
			RA216-32 06 M-M	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		☆	☆		☆	☆	☆	☆		☆	☆	☆	1.114	1.247	.250
	1.500	.750	RA216-38 07 M-M	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		☆	☆	☆	☆		☆	☆	1.299	1.502	.250
	2.000	1.000	RA216-51 07 M-M	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		☆	☆	☆	☆		☆	☆	1.791	1.996	.312
				P30	P30	P45	P40	M15	M15	M40	M40	K40	K20	N15	N15	N15	S10	S15	S15	S30	S20	H10	H15	H10			

Защитная пластина

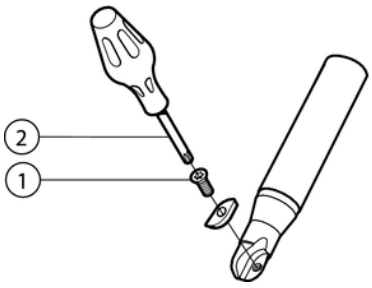
	Для фрез диам.		Код заказа	P	M	K	Размеры, мм, дюйм									
				GC	GC	GC										
	мм	дюйм		4240	4240	4240	l мм	l дюйм	iW мм	iW дюйм	E_r	r_ε мм	r_ε дюйм	$r_{\varepsilon 2}$ мм	$r_{\varepsilon 2}$ дюйм	
Получистовая обработка	30-50	1.181-1.968	APMT 16 04 08-M	☆	☆	☆	16.4	.646	9.25	.364	85°	0.8	.032	0.4	.016	
				P40	M40	K40										

R216-10 02 E-M
|
E = Острая шлифованная режущая кромка
M = Прочная режущая кромка

D334 D327 D356 D2

Комплектующие для фрез CoroMill® со сферическим концом

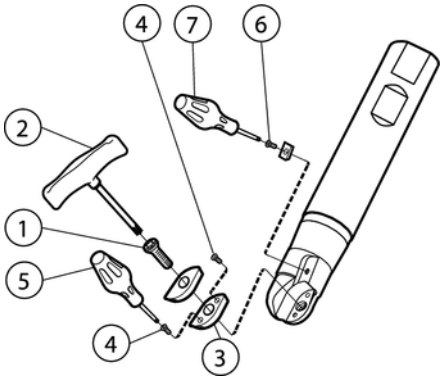
R216



D_3 12-25 и 32 мм
.500-1.000"

Корпуса	D_3, мм/дюйм		1 Винт пластины	2 Ключ (Torx Plus)	Момент затяжки, Нм (in.lbs)	Смазка Molykote	Динамометрический ключ[1]
R216/ RA216	10	-	5513 020-40	5680 051-01 (6IP)	0.6/5	5683 010-01	5680 100-01
	12	1/2"	5513 020-36	5680 046-01 (8IP)	1.2/10	5683 010-01	5680 100-03
	16	5/8"	5513 020-36	5680 046-01 (8IP)	1.2/10	5683 010-01	5680 100-03
	20	3/4"	5513 020-16	5680 048-02 (10IP)	2.0/18	5683 010-01	5680 100-05
	25	1"	5513 020-52	5680 048-01 (15IP)	3.0/26	5683 010-01	5680 100-06
	30	-	5513 020-07	5680 048-04 (20IP)	5.0/44	5683 010-01	5680 100-07
	32	1 1/4"	5513 020-07	5680 048-04 (20IP)	5.0/44	5683 010-01	5680 100-07
	40	1 1/2"	5513 020-31	5680 048-06 (25IP)	7.5/66	5683 010-01	5680 100-08
	50	2"	5513 021-03	5680 048-07 (30IP)	10.0/90	5683 010-01	-

[1] Принадлежности, заказываются отдельно

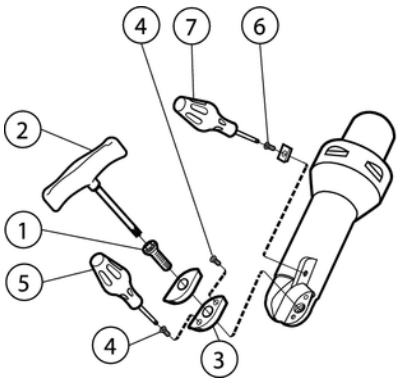


D_3 30, 40 и 50 мм
1.250-2.000"

Корпуса	D_3, мм/дюйм		3 Опорная пластина	4 Винт опорной пластины	5 Ключ (Torx Plus)	6 Винт защитной пластины	7 Ключ (Torx Plus)	Динамометрический ключ[1]	Момент затяжки, Нм (in.lbs)
R216/ RA216	30	-	–	–	–	5513 020-09	5680 046-02 (15IP)	5680 100-06	3.0/26
	40/32	1½"/1¼"	–	–	–	5513 020-09	5680 046-02 (15IP)	5680 100-06	3.0/26
	50	2"	5322 475-01	5513 020-09	5680 046-02 (15IP)	5513 020-09	5680 046-02 (15IP)	5680 100-06	3.0/26

[1] Принадлежности, заказываются отдельно

Комплектующие



D_3, мм/дюйм		1 Винт пластины	2 Ключ (Torx Plus)	Момент затяжки винта, Нм	Момент затяжки винта, In-lbs	Смазка Molykote	Динамометрический ключ[1]
30	-	5513 020-07	5680 048-04 (20IP)	5.0	44	5683 010-01	5680 100-07
32	1 1/4"	5513 020-07	5680 048-04 (20IP)	5.0	44	5683 010-01	5680 100-07
40	1 1/2"	5513 020-31	5680 048-06 (25IP)	7.5	66	5683 010-01	5680 100-08
50	2"	5513 021-03	5680 048-07 (30IP)	10.0	90	5683 010-01	-

[1] Принадлежности, заказываются отдельно

D_3, мм/дюйм		3 Опорная пластина	4 Винт опорной пластины	5 Ключ (Torx Plus)	6 Винт защитной пластины	7 Ключ (Torx Plus)	Динамометрический ключ[1]	Момент затяжки винта, Нм	Момент затяжки винта, ft-lbs
50	2"	5322 475-01	5513 020-09	5680 046-02 (15IP)	5513 020-09	5680 046-02 (15IP)	5680 100-06	3.0	2.2

[1] Принадлежности, заказываются отдельно

CoroMill® со сферическим концом для чистовой обработки

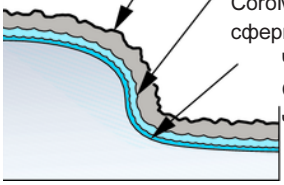
Высокоточная профильная обработка

Диаметр 8 - 32 мм (0,3125 - 1,250")

Черновая обработка
CoroMill® 200/CoroMill® 300

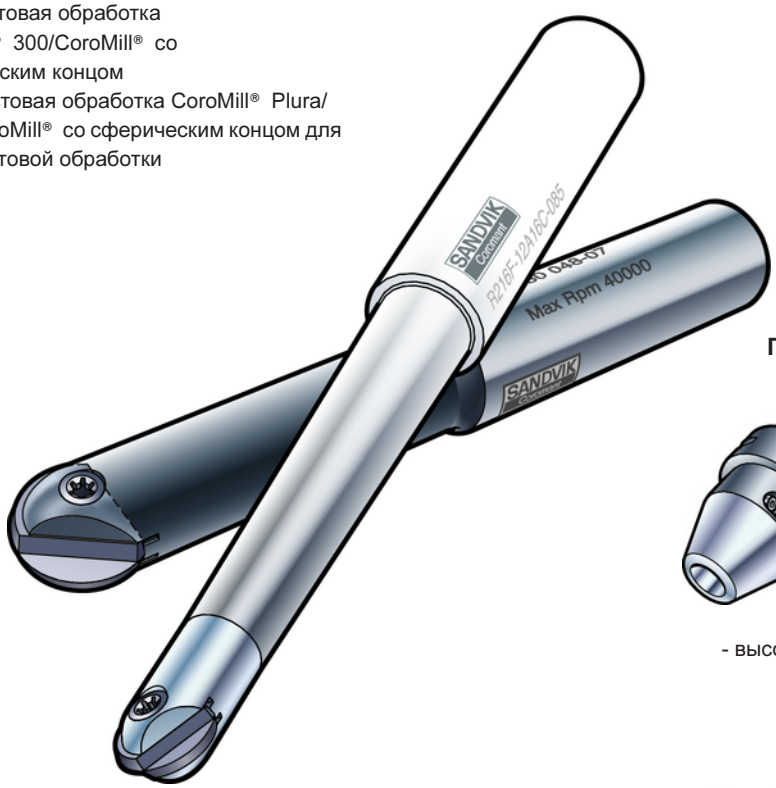
Получистовая обработка
CoroMill® 300/CoroMill® со сферическим концом

Чистовая обработка CoroMill® Plura/
CoroMill® со сферическим концом для чистовой обработки



Равномерный припуск на всей траектории движения инструмента

Твердосплавный хвостовик

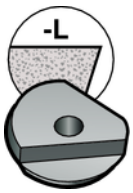


Патрон Hydro-Grip®



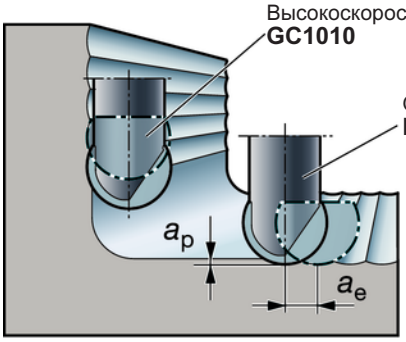
- высочайшая точность

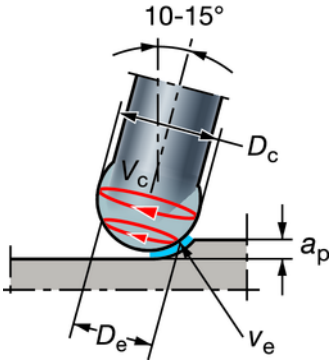
Острокромочная геометрия



Высокоскоростная обработка
GC1010

Основное применение
P20A





Работайте с небольшими радиальными или осевыми глубинами резания. Очень важно рассчитывать эффективную скорость резания (v_c), зависящую от фактического диаметра резания (D_e).

Области применения по ISO:

P M K N S H

Фрезы CoroMill® со сферическим концом для чистовой обработки

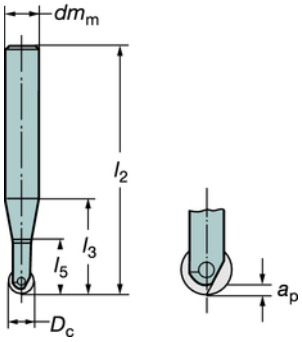
Стальной и твердосплавный хвостовик

Диаметр 8 - 32 мм



Допуск
D_c = h9
dm_m = h6

Цилиндрический



Метрическое исполнение

Размер пластины	D_c, мм	Код заказа	Размеры, мм кг	l_2	l_3	l_5	dm_m	Max a_p	n_{max} [1]
		Цилиндрический хвостовик							
8	8	R216F-08A12C-035	0.2	92	35	19	12	1.2	40000
		R216F-08A12C-053	0.2	110	53	19	12	1.2	40000
		R216F-08A12C-075	0.2	132	75	19	12	1.2	23400
		R216F-08A12S-035	0.2	92	35	19	12	1.2	40000
		R216F-08A12S-053	0.2	110	53	33.5	12	1.2	33600
		R216F-08A12S-075	0.2	132	75	19	12	1.2	16800
10	10	R216F-10A12C-053	0.2	110	53	22	12	1.5	40000
		R216F-10A12C-075	0.3	132	75	22	12	1.5	23400
		R216F-10A12S-038	0.2	95	38	22.4	12	1.5	40000
		R216F-10A12S-053	0.2	110	53	38.7	12	1.5	40000
		R216F-10A12S-075	0.2	132	75	21.8	12	1.5	20300
12	12	R216F-12A12C-053	0.3	110	53		12	1.8	40000
		R216F-12A12S-026	0.2	83	26		12	1.8	40000
		R216F-12A12S-053	0.2	110	53		12	1.8	40000
		R216F-12A16C-085	0.4	145	85	21.5	16	1.8	21000
		R216F-12A16S-085	0.3	145	85	22.5	16	1.8	19800
16	16	R216F-16A16C-063	0.4	123	63		16	2.4	43000
		R216F-16A16S-032	0.3	92	32		16	2.4	36000
		R216F-16A16S-063	0.3	123	63		16	2.4	36000
		R216F-16A20C-100	0.7	166	100	29.5	20	2.4	25500
		R216F-16A20S-100	0.4	166	100	29.5	20	2.4	20000
20	20	R216F-20A20S-038	0.4	104	38		20	3.0	40000
		R216F-20A20S-075	0.4	141	75		20	3.0	40000
		R216F-20A25C-115	1.1	191	115	35	25	3.0	18500
		R216F-20A25S-115	0.7	191	115	35	25	3.0	18400
25	25	R216F-25A25S-045	0.5	121	45		25	3.8	40000
		R216F-25A25S-090	0.7	166	90		25	3.8	37100
		R216F-25A32S-135	1.1	215	135	42.5	32	3.8	16500
30/32	30/32	R216F-32A32S-054	0.8	134	54		32	4.8	35500
		R216F-32A32S-107	1.7	187	107		32	4.8	32500
		R216F-32A32S-160	1.6	240	160	54	32	4.8	14500

[1] n_{max} (max об/мин) при условии использования оснастки, допускающей соответствующие скорости вращения

R216F-08A12S-035
|
S = Стальной хвостовик
C = Твердоспл. хвостовик

 D138
 D138
 G6
 D2

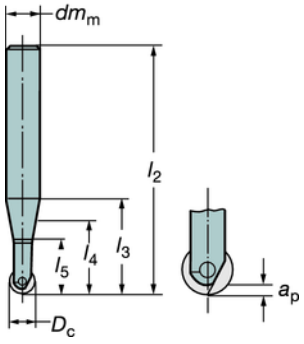
Фрезы CoroMill® со сферическим концом для чистовой обработки

Стальной и твердосплавный хвостовик

Диаметр 0,3125 - 1,250"



Допуск
D_c = h9
dm_m = h6



Дюймовое исполнение

			Размеры, дюйм							
	D_c, дюйм	Код заказа	Lbs	l_2	l_3	l_4	l_5	dm_m	Max a_p	n_{max} [1]
		Цилиндрический хвостовик								
.312	.313	RA216F-08O13C-075	0.9	5.196	2.952	1.429	.748	.500	.047	40000
		RA216F-08O13S-035	0.9	3.622	1.398	.906	.748	.500	.047	40000
		RA216F-08O13S-053	0.9	4.331	2.091	1.618	1.319	.500	.047	33100
		RA216F-08O13S-075	0.9	5.197	2.957	1.610	.748	.500	.047	16500
.375	.375	RA216F-10O13C-075	0.9	5.187	2.937	1.736	.850	.500	.056	40000
		RA216F-10O13S-038	0.9	3.732	1.508	1.102	.874	.500	.056	40000
		RA216F-10O13S-053	0.9	4.323	2.083	1.937	1.516	.500	.056	40000
		RA216F-10O13S-075	0.9	5.189	2.949	2.417	.850	.500	.056	20400
.500	.500	RA216F-13O13S-026	0.9	3.282	1.047		.961	.500	.075	40000
		RA216F-13O13S-053	0.9	4.344	2.110		2.022	.500	.075	40000
		RA216F-13O16C-085	1.5	5.722	3.360	3.189	.862	.625	.075	40000
		RA216F-13O16S-085	1.5	5.722	3.360	3.102	.898	.625	.075	19800
.625	.625	RA216F-16O16S-032	1.5	3.620	1.257		1.179	.625	.094	36000
		RA216F-16O16S-063	1.5	4.840	2.478		2.400	.625	.094	36000
		RA216F-16O19C-100	1.4	6.532	3.933	3.425	1.122	.750	.094	24000
		RA216F-16O19S-100	2.0	6.533	3.935	2.850	1.158	.750	.094	20000
.750	.750	RA216F-19O19S-038	2.0	4.076	1.477		1.396	.750	.112	40000
		RA216F-19O19S-075	2.0	5.532	2.934		2.853	.750	.112	40000
		RA216F-19O25C-115	4.9	7.501	4.509	2.460	1.362	1.000	.112	40000
		RA216F-19O25S-115	3.3	7.500	4.512	2.602	1.358	1.000	.112	18400
1.000	1.000	RA216F-25O25S-045	2.4	4.772	1.780		1.682	1.000	.150	40000
		RA216F-25O25S-090	3.3	6.543	3.551		3.453	1.000	.150	37100
		RA216F-25O32S-135	5.3	8.472	5.323	4.047	1.681	1.250	.150	16500
1.250	1.250	RA216F-32O32S-054	4.0	5.271	2.121		2.003	1.250	.188	35500
		RA216F-32O32S-107	5.3	7.357	4.208		4.089	1.250	.188	32500
		RA216F-32O32S-160	7.7	9.444	6.294		2.122	1.250	.188	14500

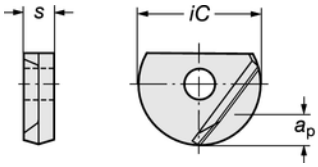
[1] n_{max} (max об/мин) при условии использования оснастки, допускающей соответствующие скорости вращения

R216F-08A12S-035
|
S = Стальной хвостовик
C = Твердоспл. хвостовик

 D138  D138  G6  D2

Пластины для фрез CoroMill® со сферическим концом для чистовой обработки





Допуск, мм (дюйм):
iC = +0/-0.016 (+0/-.00063)

E

Метрическое исполнение

	iC	Код заказа	P GC P20A	M GC P20A	K GC P20A	S GC 1010	H GC 1010	H GC P20A	Размеры, мм Max a_p	*iC*	s
Легкая	8	R216F-08 24 E-L	☆	☆	☆	☆	☆	☆	4	8	2.4
	10	R216F-10 26 E-L				☆	☆		5	10	2.6
	12	R216F-12 30 E-L				☆	☆		6	12	3
	16	R216F-16 40 E-L	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8	16	4
	20	R216F-20 50 E-L	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	20	5
	25	R216F-25 60 E-L				☆	☆		12.5	25	6
	30	R216F-30 70 E-L				☆	☆		15	30	7
	32	R216F-32 70 E-L				☆	☆		16	32	7
			P15	M15	K15	S10	H10	H15			

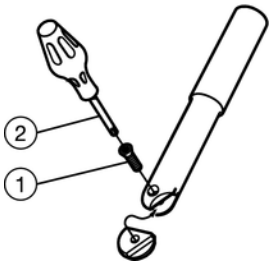
F

Дюймовое исполнение

	iC	Код заказа	P GC P20A	M GC P20A	K GC P20A	S GC 1010	H GC 1010	H GC P20A	Размеры, дюйм Max a_p	*iC*	s
Легкая	.312	RA216F-08 24 E-L	☆	☆	☆	☆	☆	☆	.156	.312	.094
	.375	RA216F-10 26 E-L				☆	☆		.188	.375	.100
	.500	RA216F-13 30 E-L				☆	☆		.250	.500	.118
	.625	RA216F-16 40 E-L	☆	☆	☆	☆	☆	☆	.312	.625	.157
	.750	RA216F-19 50 E-L	☆	☆	☆	☆	☆	☆	.375	.750	.197
	1.000	RA216F-25 60 E-L				☆	☆		.500	1.000	.236
	1.250	RA216F-32 70 E-L	☆	☆	☆	☆	☆	☆	.625	1.250	.276
			P15	M15	K15	S10	H10	H15			

Комплектующие для фрез CoroMill® со сферическим концом для чистовой обработки

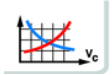
G



Корпуса	1 Винт пластины	2[1] Ключ (Torx Plus)	Момент затяжки винта, Нм	Момент затяжки винта, In-lbs	 Динамометрический ключ[1]	 Смазка Molykote
R216F-08...	5513 040-01	5680 046-03 (7IP)	0.9		5680 100-02	5683 010-01
R216F-10...	5513 040-02	5680 046-01 (8IP)	1.2		5680 100-03	5683 010-01
R216F-12...	5513 040-03	5680 046-05 (10IP)	2.0		5680 100-05	5683 010-01
R216F-16...	5513 040-04	5680 046-02 (15IP)	3.0		5680 100-06	5683 010-01
R216F-20...	5513 040-05	5680 048-03 (20IP)	5.0		5680 100-07	5683 010-01
R216F-25...	5513 040-06	5680 048-06 (25IP)	7.5		5680 100-08	5683 010-01
R216F-30/32...	5513 040-07	5680 048-08 (40IP)	26.0		-	5683 010-01
RA216F-08	5513 040-01	5680 046-03 (7IP)		7	5680 100-02	5683 010-01
RA216F-10	5513 040-02	5680 046-01 (8IP)		10	5680 100-03	5683 010-01
RA216F-13	5513 040-03	5680 046-05 (10IP)		18	5680 100-05	5683 010-01
RA216F-16	5513 040-04	5680 046-02 (15IP)		26	5680 100-06	5683 010-01
RA216F-19	5513 040-05	5680 048-03 (20IP)		44	5680 100-07	5683 010-01
RA216F-25	5513 040-06	5680 048-06 (25IP)		66	5680 100-08	5683 010-01
RA216F-30/32	5513 040-07	5680 048-08 (40IP]		230	-	5683 010-01

[1] Принадлежности, заказываются отдельно

J

 D334
 D327
 D356
 D2

SANDVIK Coromant



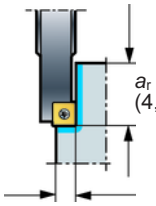
CoroMill® 331

Универсальная дисковая фреза

Высокоточная обработка

Диаметр 80 - 315 мм (3,150 - 12,000")

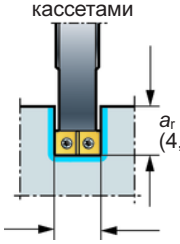
Двустороннее фрезерование



a_r ≤ 114,5 мм (4,311")

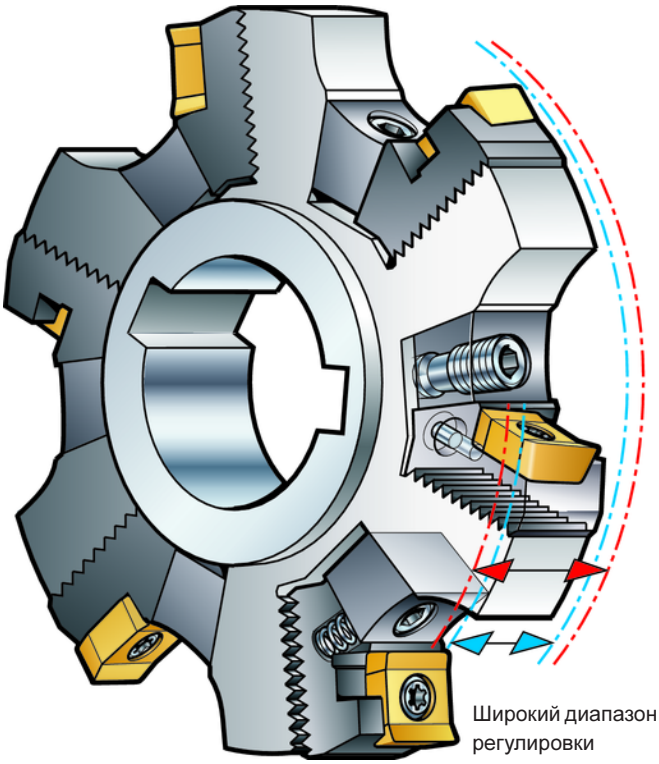
a_p 10,6 мм (0,417 ")

Трехстороннее фрезерование с кассетами



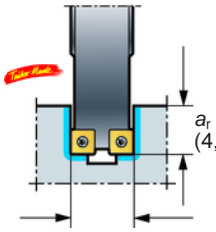
a_r ≤ 114,5 мм (4,311")

a_p = 6 - 26,5 мм (0,236 - 1,043")



Широкий диапазон регулировки ширины обработки

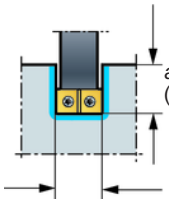
Двойное двустороннее фрезерование Tailor Made



a_r ≤ 114,5 мм (4,311")

a_p = 27,2 - 33,8 мм (1,071 - 1,331")

Трехстороннее фрезерование Фиксированное положение пластин



a_r ≤ 34,0 мм (0,850")

a_p = 6 - 10 мм (0,250 - 0,500")



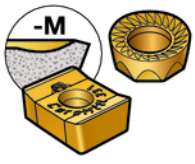
Области применения по ISO:

P M K

N S H

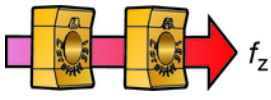
Геометрии:





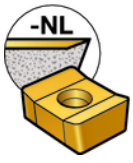
Нормальные





0,03 мм (0,002") 0,40 мм (0,016")

N S



Tailor Made

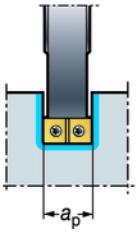
Существует возможность изготовления инструмента с требуемыми изменениями. Подробную информацию о нашей программе Tailor Made смотрите на стр. J3.

Пластины для фрез CoroMill® 331

Требуется только пять размеров пластин

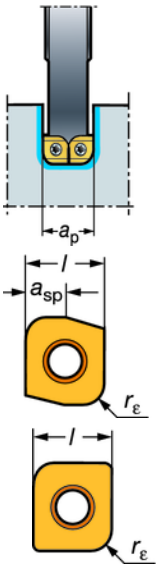
Обширная стандартная программа пластин, дополненная пластинами Tailor Made, для обработки разнообразных пазов, а также для обработки уступов, обратного торцевого фрезерования и расфрезеровывания отверстий

Размер пластин и min/max ширина паза



Размер пластины	04	05	08	11	14
	Ширина канавки (a_p)				
Min ширина, мм, дюйм	6.0 .236	8.0 .315	10.0 .394	15.0 .591	20.5 .807
Ширина фрезы, мм, дюйм CM a_p = 6.0- 8.0 .236- .315 DM a_p = 8.0- 10.0 .315- .394 EM a_p = 10.0- 12.0 .394- .472 KM a_p = 15.0- 17.5 .591- .689 QM a_p = 20.5- 23.5 .807- .925		-CM	-DM	-EM	-KM	-QM
Max ширина, мм, дюйм	8.0 .315	10.0 .394	12.0 .472	17.5 .689	23.5 .925
Min ширина, мм, дюйм	8.0 .315	10.0 .394	12.0 .472	17.5 .689	23.5 .925
Ширина фрезы, мм, дюйм FM a_p = 12.0 - 15.0 .472 - .591 LM a_p = 17.5 - 20.5 .689 - .807 RM a_p = 23.5 - 26.5 .925 - 1.043			-FM	-LM	-RM
Max ширина, мм, дюйм			15.0 .591	20.5 .807	26.5 1.043

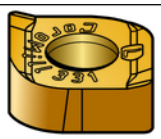
Размер радиусных пластин



$$a_{sp} \approx \frac{a_p}{2} + 0.2\ (.008)$$

Tailor Made

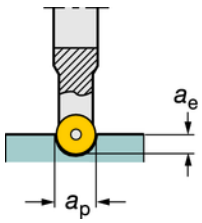
Другие радиусы выполняются на заказ



Радиусные пластины с геометрией для легкой обработки класса точности H для большинства обрабатываемых материалов

	N331.A		R/L331.A				
r_ε, мм	0.5	0.8	1.52	2.29	3.05	4.83	6.35
r_ε, дюйм	.020	.031	.060	.090	.120	.190	.250
Размер пластины 04	●		●	●			
05		●	●	●	●		
08		●	●	●	●		
11		●	●	●	●	●	●
14		●	●	●	●	●	●

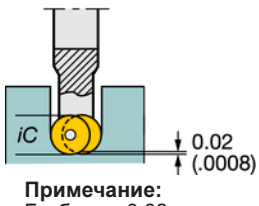
Рекомендации по обработке пазов круглыми пластинами



Max ширина паза (a_p) = диаметру пластины (*iC*)

Max глубина резания (a_e) = 1/2 *iC*

Внимание!
Длина контакта с обрабатываемым материалом – половина окружности.



Примечание:
Гребешок 0,02 мм (0,0008").

Max глубина паза (a_e) > Размер пластины (*iC*)
Если глубина паза больше диаметра режущей пластины, то рекомендуется смещение каждой кассеты на 0,5 мм (0,020 "), что приведет к расширению паза на величину 0,5+0,5 мм (0,020+0,020"), но уменьшит длину контакта до четверти окружности (90°).

Трехсторонние фрезы

Диаметр 80 – 315 мм

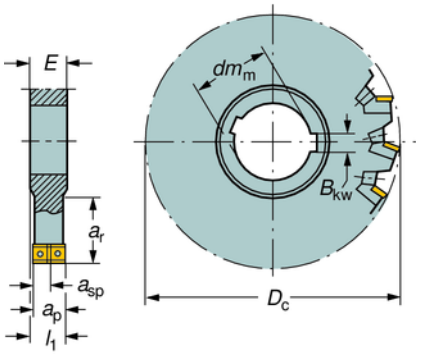
Положительный передний угол



Кассеты см. стр. D167.

Ширина 6.0-12.0 мм

Отверстие со шпонкой*)



Показан тип N331.32

*) Число шпоночных пазов, см. стр. D159.

l_1 = программируемая длина

Метрическое исполнение

Ширина паза a_p, мм	Тип крепления	D_c, мм	z_n	N331.1A	a_p	R/L331.1A	r_ε 2)	a_p	D_c, мм	z_n		0.2-1.54	r_ε 6)
	Отверстие со шпонкой											**Размер пластины**	
		80	6	N331.32-080S27CM	*xx.xx*	N331.32-080S27CMx		*xx.xx*			–	04	
		100	8	N331.32-100S32CM	*xx.xx*	N331.32-100S32CMx		*xx.xx*			–	04	
		125	10	N331.32-125S40CM	*xx.xx*	N331.32-125S40CMx		*xx.xx*			–	04	
		160	12	N331.32-160S40CM	*xx.xx*	N331.32-160S40CMx		*xx.xx*			–	04	
		200	16	N331.32-200S50CM	*xx.xx*	N331.32-200S50CMx		*xx.xx*			–	04	
6.0– 8.0	**Крепление на оправке**	80	6	R331.32-080Q27CM	*xx.xx*	R331.32-080Q27CMx		*xx.xx*			–	04	
		100	8	R331.32-100Q27CM	*xx.xx*	R331.32-100Q27CMx		*xx.xx*			–	04	
		125	10	R331.32-125Q32CM	*xx.xx*	R331.32-125Q32CMx		*xx.xx*			–	04	
		160	12	R331.32-160Q40CM	*xx.xx*	R331.32-160Q40CMx		*xx.xx*			–	04	
		200	16	R331.32-200Q40CM	*xx.xx*	R331.32-200Q40CMx		*xx.xx*			–	04	
	Цилиндр. хвостовик	80	6	R331.32-080A32CM	*xx.xx*	-		*xx.xx*			–	04	
		100	8	R331.32-100A42CM	*xx.xx*	-		*xx.xx*			–	04	
	Отверстие со шпонкой	80	6	N331.32-080S27DM	*xx.xx*	N331.32-080S27DMx		*xx.xx*			–	05	
		100	8	N331.32-100S32DM	*xx.xx*	N331.32-100S32DMx		*xx.xx*			–	05	
		125	10	N331.32-125S40DM	*xx.xx*	N331.32-125S40DMx		*xx.xx*			–	05	
		160	12	N331.32-160S40DM	*xx.xx*	N331.32-160S40DMx		*xx.xx*			–	05	
		200	16	N331.32-200S50DM	*xx.xx*	N331.32-200S50DMx		*xx.xx*			–	05	
7.9–10.0	**Крепление на оправке**	80	6	R331.32-080Q27DM	*xx.xx*	R331.32-080Q27DMx		*xx.xx*			–	05	
		100	8	R331.32-100Q27DM	*xx.xx*	R331.32-100Q27DMx		*xx.xx*			–	05	
		125	10	R331.32-125Q32DM	*xx.xx*	R331.32-125Q32DMx		*xx.xx*			–	05	
		160	12	R331.32-160Q40DM	*xx.xx*	R331.32-160Q40DMx		*xx.xx*			–	05	
		200	16	R331.32-200Q40DM	*xx.xx*	R331.32-200Q40DMx		*xx.xx*			–	05	
	Цилиндр. хвостовик	80	6	R331.32-080A32DM	*xx.xx*	-		*xx.xx*			–	05	
		100	8	R331.32-100A42DM	*xx.xx*	-		*xx.xx*			–	05	
	Отверстие со шпонкой	80	6	N331.32-080S27EM	*xx.xx*	N331.32-080S27EMx		*xx.xx*	82	6	N331.32-082S27EMQ 1)	08	
		100	8	N331.32-100S32EM	*xx.xx*	N331.32-100S32EMx		*xx.xx*	102	8	N331.32-102S32EMQ 1)	08	
		125	10	N331.32-125S40EM	*xx.xx*	N331.32-125S40EMx		*xx.xx*	127	10	N331.32-127S40EMQ 1)	08	
		160	12	N331.32-160S40EM	*xx.xx*	N331.32-160S40EMx		*xx.xx*	162	12	N331.32-162S40EMQ 1)	08	
		200	16	N331.32-200S50EM	*xx.xx*	N331.32-200S50EMx		*xx.xx*	202	16	N331.32-202S50EMQ 1)	08	
10.0–12.0	**Крепление на оправке**	80	6	R331.32-080Q27EM	*xx.xx*	R331.32-080Q27EMx		*xx.xx*	82	6	R331.32-082Q27EMQ 1)	08	
		100	8	R331.32-100Q27EM	*xx.xx*	R331.32-100Q27EMx		*xx.xx*	102	8	R331.32-102Q27EMQ 1)	08	
		125	10	R331.32-125Q32EM	*xx.xx*	R331.32-125Q32EMx		*xx.xx*	127	10	R331.32-127Q32EMQ 1)	08	
		160	12	R331.32-160Q40EM	*xx.xx*	R331.32-160Q40EMx		*xx.xx*	162	12	R331.32-162Q40EMQ 1)	08	
		200	16	R331.32-200Q40EM	*xx.xx*	R331.32-200Q40EMx		*xx.xx*	202	16	R331.32-202Q40EMQ 1)	08	
	Цилиндр. хвостовик	80	6	R331.32-080A32EM	*xx.xx*	-		*xx.xx*			–	08	
		100	8	R331.32-100A42EM	*xx.xx*	-		*xx.xx*			–	08	

1) Ширина паза, a_p = диаметру пластины

xx.xx = в коде для заказа указывается ширина фрезы a_p в мм с точностью до сотых долей

2) x = в коде для заказа указывается буквенный индекс радиуса при вершине пластины (r_ε) A, B, D, E или Q

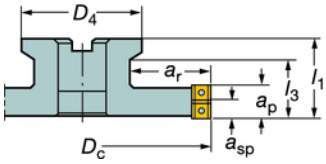
6) Для пластин с радиусом 0,2-1,54 индекс вместо "x" в коде заказа не указывают. Пример: 2 шт. N331.32-080S27CM

 D162
 D167
 G6
 D2
 J4

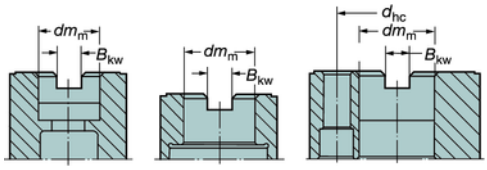
SANDVIK Coromant

Трехсторонние фрезы

Крепление на оправке

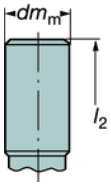


Показан тип R331.32



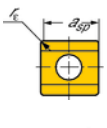
ISO A ISO B ISO C

Цилиндрический



Эффективное число зубьев:

$z_c = \frac{z_n}{2}$





Эффективное число зубьев:

$z_c = z_n$



l_1 = программируемая длина

Для пластин радиусом r_ε[2]					Размеры, мм												
A 1.55-2.60	B 2.61-3.50	D 4.51-5.50	E 5.51-6.50	Q Круглая пластина	KG	a_r	dm_m	ISO	E	B_{KW}	l_1[3] min - max	l_2	l_3	a_{sp}	D_4	d_{hc}	n_{max}[4]
Размер пластины	Размер пластины	Размер пластины	Размер пластины	Размер пластины													
04					0.3	19.5	27		14	7	10–11	–	–	4.4	–	–	19 300
04					0.8	25.5	32		14	8	10–11	–	–	4.4	–	–	17 100
04					0.8	34.0	40		14	10	10–11	–	–	4.4	–	–	15 100
04					1.1	51.5	40		14	10	10–11	–	–	4.4	–	–	13 200
04					2.1	64.5	50		14	12	10–11	–	–	4.4	–	–	11 700
04					0.8	20	27	A	–	12.4	63–64	–	40	4.4	54.0	–	19 300
04					1.6	22	27	A	–	12.4	63–64	–	–	4.4	54.0	–	17 100
04					1.8	29.5	32	B	–	14.4	63–64	–	–	4.4	64.0	–	15 100
04					2.6	41	40	B	–	16.4	63–64	–	–	4.4	76.0	–	13 200
04					6.7	51	40	C	–	16.4	63–64	–	–	4.4	96.0	66.7	11 700
					1	23	32		–	–	–	132	–	4.4	–	–	19 300
					1	28	42		–	–	–	152	–	4.4	–	–	17 100
05	05				0.3	19.5	27		16	7	12–13	–	–	5.6	–	–	15 000
05	05				0.5	25.5	32		16	8	12–13	–	–	5.6	–	–	13 200
05	05				0.8	34.0	40		16	10	12–13	–	–	5.6	–	–	11 700
05	05				1.3	51.5	40		16	10	12–13	–	–	5.6	–	–	10 200
05	05				2.1	64.5	50		16	12	12–13	–	–	5.6	–	–	9 100
05	05				0.8	20	27	A	–	12.4	63–64	–	40	5.6	54.0	–	15 000
05	05				1.2	22	27	A	–	12.4	63–64	–	–	5.6	54.0	–	13 200
05	05				1.8	29.5	32	B	–	14.4	63–64	–	–	5.6	64.0	–	11 700
05	05				2.6	41	40	B	–	16.4	63–64	–	–	5.6	76.0	–	10 200
05	05				7	51	40	C	–	16.4	63–64	–	–	5.6	96.0	66.7	9 100
					1	23	32		–	–	–	132	–	6.2	–	–	15 000
					1.9	28	42		–	–	–	152	–	6.2	–	–	13 200
08	08			10	0.3	19.5[5]	27		16	7	13–14	–	–	6.2	–	–	18 100
08	08			10	0.5	25.5[5]	32		16	8	13–14	–	–	6.2	–	–	15 900
08	08			10	0.8	34.0[5]	40		16	10	13–14	–	–	6.2	–	–	14 100
08	08			10	1.3	51.5[5]	40		16	10	13–14	–	–	6.2	–	–	12 400
08	08			10	2.1	64.5[5]	50		16	12	13–14	–	–	6.2	–	–	11 000
08	08			10	1.1	20[5]	27	A	–	12.4	63–64	–	40	6.2	54.0	–	18 100
08	08			10	1.7	22[5]	27	A	–	12.4	63–64	–	–	6.2	54.0	–	15 900
08	08			10	1.8	29.5[5]	32	B	–	14.4	63–64	–	–	6.2	64.0	–	14 100
08	08			10	2.6	41[5]	40	B	–	16.4	63–64	–	–	6.2	76.0	–	12 400
08	08			10	4.3	51[5]	40	C	–	16.4	63–64	–	–	6.2	96.0	66.7	11 000
					1	23	32		–	–	–	132	–	6.2	–	–	18 100
					1.9	28	42		–	–	–	152	–	6.2	–	–	15 900

[3] Программируемая длина, l_1, зависит от настроенной ширины

Пример заказа фрезы диаметром 80 мм, настроенной на размер по ширине 6.26 мм:
2 шт. N331.32-080S27CM*06.26*

[4] n_{max} (max об/мин) при условии использования оснастки, допускающей соответствующие скорости вращения

Если в заказе не указана ширина, то фрезы поставляются настроенными на минимальную ширину.
Пример заказа: 2 шт. N331.32-080S27CM

[5] Для фрез с круглыми пластинами = a_r + 1 мм

Трехсторонние фрезы

Диаметр 80 – 315 мм

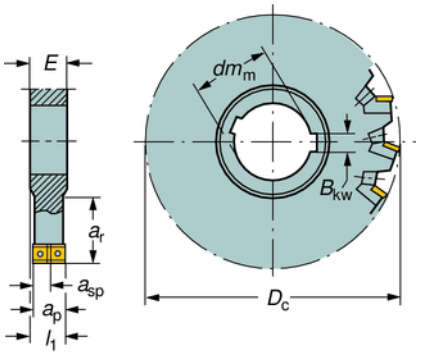
Положительный передний угол



Кассеты см. стр. D167.

Ширина 12.0-26.5 мм

Отверстие со шпонкой*)



Показан тип N331.32

*) Число шпоночных пазов, см. стр. D159.

l_1 = программируемая длина

Метрическое исполнение

Ширина паза a_p, мм	Тип крепления	D_c, мм	z_n	N331.1A	a_p	R/L331.1A	r_ε [5]	a_p	D_c,	z_n		0.2-1.54	r_ε [6]
	Отверстие со шпонкой											Размер пластины	
		80	6	N331.32-080S27FM	*xx.xx*	N331.32-080S27FMx		*xx.xx*	82	6	N331.32-082S27FMQ [1]	08	
		100	8	N331.32-100S32FM	*xx.xx*	N331.32-100S32FMx		*xx.xx*	102	8	N331.32-102S32FMQ [1]	08	
		125	10	N331.32-125S40FM	*xx.xx*	N331.32-125S40FMx		*xx.xx*	127	10	N331.32-127S40FMQ [1]	08	
		160	12	N331.32-160S40FM	*xx.xx*	N331.32-160S40FMx		*xx.xx*	162	12	N331.32-162S40FMQ [1]	08	
		200	16	N331.32-200S50FM	*xx.xx*	N331.32-200S50FMx		*xx.xx*	202	16	N331.32-202S50FMQ [1]	08	
12.0–15.0	**Крепление на оправке**	80	6	R331.32-080Q27FM	*xx.xx*	R331.32-080Q27FMx		*xx.xx*	82	6	R331.32-082Q27FMQ [1]	08	
		100	8	R331.32-100Q27FM	*xx.xx*	R331.32-100Q27FMx		*xx.xx*	102	8	R331.32-102Q27FMQ [1]	08	
		125	10	R331.32-125Q32FM	*xx.xx*	R331.32-125Q32FMx		*xx.xx*	127	10	R331.32-127Q32FMQ [1]	08	
		160	12	R331.32-160Q40FM	*xx.xx*	R331.32-160Q40FMx		*xx.xx*	162	12	R331.32-162Q40FMQ [1]	08	
		200	16	R331.32-200Q40FM	*xx.xx*	R331.32-200Q40FMx		*xx.xx*	202	16	R331.32-202Q40FMQ [1]	08	
	Отверстие со шпонкой	100	6	N331.32-100S32KM	*xx.xx*	N331.32-100S32KMx		*xx.xx*	102	6	N331.32-102S32KMQ [1]	11	
		125	8	N331.32-125S40KM	*xx.xx*	N331.32-125S40KMx		*xx.xx*	127	8	N331.32-127S40KMQ [1]	11	
		160	10	N331.32-160S40KM	*xx.xx*	N331.32-160S40KMx		*xx.xx*	162	10	N331.32-162S40KMQ [1]	11	
		200	12	N331.32-200S50KM	*xx.xx*	N331.32-200S50KMx		*xx.xx*	202	12	N331.32-202S50KMQ [1]	11	
		250	16	N331.32-250S50KM	*xx.xx*	N331.32-250S50KMx		*xx.xx*			–	11	
15.0–17.5		315	20	N331.32-315S60KM	*xx.xx*	N331.32-315S60KMx		*xx.xx*			–	11	
	Крепление на оправке	100	6	R331.32-100Q27KM	*xx.xx*	R331.32-100Q27KMx		*xx.xx*	102	6	R331.32-102Q27KMQ [1]	11	
		125	8	R331.32-125Q32KM	*xx.xx*	R331.32-125Q32KMx		*xx.xx*	127	8	R331.32-127Q32KMQ [1]	11	
		160	10	R331.32-160Q40KM	*xx.xx*	R331.32-160Q40KMx		*xx.xx*	162	10	R331.32-162Q40KMQ [1]	11	
		200	12	R331.32-200Q40KM	*xx.xx*	R331.32-200Q40KMx		*xx.xx*	202	12	R331.32-202Q40KMQ [1]	11	
		250	16	R331.32-250Q60KM	*xx.xx*	R331.32-250Q60KMx		*xx.xx*			–	11	
		315	20	R331.32-315Q60KM	*xx.xx*	R331.32-315Q60KMx		*xx.xx*			–	11	
	Отверстие со шпонкой	125	8	N331.32-125S40LM	*xx.xx*	N331.32-125S40LMx		*xx.xx*			–	11	
		160	10	N331.32-160S40LM	*xx.xx*	N331.32-160S40LMx		*xx.xx*			–	11	
		200	12	N331.32-200S50LM	*xx.xx*	N331.32-200S50LMx		*xx.xx*			–	11	
		250	16	N331.32-250S50LM	*xx.xx*	N331.32-250S50LMx		*xx.xx*			–	11	
		315	20	N331.32-315S60LM	*xx.xx*	N331.32-315S60LMx		*xx.xx*			–	11	
17.5–20.5	**Крепление на оправке**	125	8	R331.32-125Q32LM	*xx.xx*	R331.32-125Q32LMx		*xx.xx*			–	11	
		160	10	R331.32-160Q40LM	*xx.xx*	R331.32-160Q40LMx		*xx.xx*			–	11	
		200	12	R331.32-200Q40LM	*xx.xx*	R331.32-200Q40LMx		*xx.xx*			–	11	
		250	16	R331.32-250Q60LM	*xx.xx*	R331.32-250Q60LMx		*xx.xx*			–	11	
		315	20	R331.32-315Q60LM	*xx.xx*	R331.32-315Q60LMx		*xx.xx*			–	11	
	Отверстие со шпонкой	160	10	N331.32-160S40QM	*xx.xx*	N331.32-160S40QMx		*xx.xx*			–	14	
		200	12	N331.32-200S50QM	*xx.xx*	N331.32-200S50QMx		*xx.xx*			–	14	
		250	16	N331.32-250S50QM	*xx.xx*	N331.32-250S50QMx		*xx.xx*			–	14	
		315	20	N331.32-315S60QM	*xx.xx*	N331.32-315S60QMx		*xx.xx*			–	14	
20.5–23.5	**Крепление на оправке**	160	10	R331.32-160Q40QM	*xx.xx*	R331.32-160Q40QMx		*xx.xx*			–	14	
		200	12	R331.32-200Q40QM	*xx.xx*	R331.32-200Q40QMx		*xx.xx*			–	14	
		250	16	R331.32-250Q60QM	*xx.xx*	R331.32-250Q60QMx		*xx.xx*			–	14	
		315	20	R331.32-315Q60QM	*xx.xx*	R331.32-315Q60QMx		*xx.xx*			–	14	
	Отверстие со шпонкой	160	10	N331.32-160S40RM	*xx.xx*	N331.32-160S40RMx		*xx.xx*			–	14	
		200	12	N331.32-200S50RM	*xx.xx*	N331.32-200S50RMx		*xx.xx*			–	14	
		250	16	N331.32-250S50RM	*xx.xx*	N331.32-250S50RMx		*xx.xx*			–	14	
		315	20	N331.32-315S60RM	*xx.xx*	N331.32-315S60RMx		*xx.xx*			–	14	
23.5–26.5	**Крепление на оправке**	160	10	R331.32-160Q40RM	*xx.xx*	R331.32-160Q40RMx		*xx.xx*			–	14	
		200	12	R331.32-200Q40RM	*xx.xx*	R331.32-200Q40RMx		*xx.xx*			–	14	
		250	16	R331.32-250Q60RM	*xx.xx*	R331.32-250Q60RMx		*xx.xx*			–	14	
		315	20	R331.32-315Q60RM	*xx.xx*	R331.32-315Q60RMx		*xx.xx*			–	14	

[1] Ширина паза, a_p = диаметру пластины

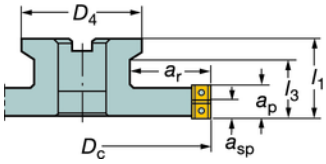
xx.xx = в коде для заказа указывается ширина фрезы a_p в мм с точностью до сотых долей

[5] x = в коде для заказа указывается буквенный индекс радиуса при вершине пластины (r_ε) A, B, D, E или Q

[6] Для пластин с радиусом 0,2-1,54 индекс вместо "x" в коде заказа не указывают. Пример: 2 шт. N331.32-080S27CM

Трехсторонние фрезы

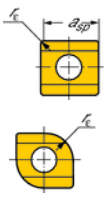
Крепление на оправке

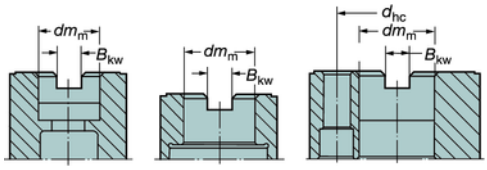


Показан тип R331.32

Эффективное число зубьев:

$$z_c = \frac{z_n}{2}$$





ISO A ISO B ISO C

Эффективное число зубьев:

$$z_c = z_n$$



l_1 = программируемая длина

Для пластин радиусом r_c[5]					Размеры, мм												
A 1.55-2.60	B 2.61-3.50	D 4.51-5.50	E 5.51-6.50	Q		a_r	dm_m	ISO	E	B_{KW}	l_1[2] min - max	l_2	l_3	a_{sp}	D_4	d_{ch}	n_{max}[3]
Размер пластины	Размер пластины	Размер пластины	Размер пластины	Размер пластины													
08	08			12	0.4	19.5[4]	27		16	7	14–15.5	–	–	7.6	–	–	18 100
08	08			12	0.6	25.5[4]	32		16	8	14–15.5	–	–	7.6	–	–	15 900
08	08			12	0.9	34.0[4]	40		16	10	14–15.5	–	–	7.6	–	–	14 100
08	08			12	1.6	51.5[4]	40		16	10	14–15.5	–	–	7.6	–	–	12 400
08	08			12	2.5	64.5[4]	50		16	12	14–15.5	–	–	7.6	–	–	11 000
08				12	1.2	20.0[4]	27	A	–	12.4	63–64.5	–	40	7.6	54.0	–	18 100
08				12	1.8	22.0[4]	27	A	–	12.4	63–64.5	–	–	7.6	54.0	–	15 900
08				12	2	29.5[4]	32	B	–	14.4	63–64.5	–	–	7.6	64.0	–	14 100
08				12	3	41.0[4]	40	B	–	16.4	63–64.5	–	–	7.6	76.0	–	12 400
08				12	7.6	51.0[4]	40	C	–	16.4	63–64.5	–	–	7.6	96.0	66.7	11 000
11	11	11	11	16	0.8	25.5[4]	32		18.5	8	16.8–18	–	–	10.6	–	–	14 000
11	11	11	11	16	1.2	34.0[4]	40		18.5	10	16.8–18	–	–	10.6	–	–	12 400
11	11	11	11	16	2	51.5[4]	40		18.5	10	16.8–18	–	–	10.6	–	–	10 800
11	11	11	11	16	3.2	64.5[4]	50		18.5	12	16.8–18	–	–	10.6	–	–	9 600
11	11	11	11		5.1	89.5	50		18.5	12	16.8–18	–	–	10.6	–	–	8 500
11	11	11			8.1	114.5	60		18.5	14	16.8–18	–	–	10.6	–	–	7 600
11	11	11	11	16	1.7	25.7[4]	27	A	–	12.4	63–64.25	–	40	10.6	54.0	–	14 000
11	11	11	11	16	2.3	29.5[4]	32	B	–	14.4	63–64.25	–	–	10.6	64.0	–	12 400
11	11	11	11	16	3.3	41.0[4]	40	B	–	16.4	63–64.25	–	–	10.6	76.0	–	10 800
11	11	11	11	16	8	51.0[4]	40	C	–	16.4	63–64.25	–	–	10.6	96.0	66.7	9 600
11	11	11	11		9.5	56.0	60	C	–	25.7	63–64.25	–	–	10.6	136.0	101.6	8 500
11	11	11	11		16.7	88.5	60	C	–	25.7	63–64.25	–	–	10.6	136.0	101.6	7 600
11	11	11	11		1.4	34.0	40		21.5	10	19.5–21	–	–	10.6	–	–	12 400
11	11	11	11		2.4	51.5	40		21.5	10	19.5–21	–	–	10.6	–	–	10 800
11	11	11	11		3.7	64.5	50		21.5	12	19.5–21	–	–	10.6	–	–	9 600
11	11	11	11		6	89.5	50		21.5	12	19.5–21	–	–	10.6	–	–	8 500
11	11	11	11		9.5	114.5	60		21.5	14	19.5–21	–	–	10.6	–	–	7 600
11	11	11	11		2.5	29.5	32	B	–	14.4	63–64.5	–	–	10.6	64.0	–	12 400
11	11	11	11		3.7	41.0	40	B	–	16.4	63–64.5	–	–	10.6	76.0	–	10 800
11	11	11	11		5.9	51.0	40	C	–	16.4	63–64.5	–	–	10.6	96.0	66.7	9 600
11	11	11	11		10	56.0	60	C	–	25.7	63–64.5	–	–	10.6	136.0	101.6	8 500
11	11	11	11		13.6	88.5	60	C	–	25.7	63–64.5	–	–	10.6	136.0	101.6	7 600
14	14	14	14		2.8	51.5	40		24.5	10	22.5–24	–	–	13.6	–	–	9 000
14	14	14	14		4.4	64.5	50		24.5	12	22.5–24	–	–	13.6	–	–	8 000
14	14	14	14		7.1	89.5	50		24.5	12	22.5–24	–	–	13.6	–	–	7 100
14	14	14	14		11.3	114.5	60		24.5	14	22.5–24	–	–	13.6	–		6 300
14	14	14	14		3.6	41.0	40	B	–	16.4	63–64.5	–	–	13.6	76.0	–	9 000
14	14	14	14		8.8	51.0	40	C	–	16.4	63–64.5	–	–	13.6	96.0	66.7	8 000
14	14	14	14		13.3	56.0	60	C	–	25.7	63–64.5	–	–	13.6	136.0	101.6	7 100
14	14	14	14		19.2	88.5	60	C	–	25.7	63–64.5	–	–	13.6	136.0	101.6	6 300
14	14	14	14		3.3	51.5	40		27.5	10	25.5–27	–	–	13.6	–	–	9 000
14	14	14	14		4.3	64.5	50		27.5	12	25.5–27	–	–	13.6	–	–	8 000
14	14	14	14		8.2	89.5	50		27.5	12	25.5–27	–	–	13.6	–	–	7 100
14	14	14	14		13.1	114.5	60		27.5	14	25.5–27	–	–	13.6	–	–	6 300
14	14	14	14		4.5	41.0	40	B	–	16.4	63–64.5	–	–	13.6	76.0	–	9 000
14	14	14	14		9.2	51.0	40	C	–	16.4	63–64.5	–	–	13.6	96.0	66.7	8 000
14	14	14	14		13.9	56.0	60	C	–	25.7	63–64.5	–	–	13.6	136.0	101.6	7 100
14	14	14	14		20.4	88.5	60	C	–	25.7	63–64.5	–	–	13.6	136.0	101.6	6 300

[2] Программируемая длина, l_1, зависит от настроенной ширины

[3] n_{max} (max об/мин) при условии использования оснастки, допускающей соответствующие скорости вращения

[4] Для фрез с круглыми пластинами = ar + 1 мм

Пример заказа фрезы диаметром 80 мм, настроенной на размер по ширине 13.05 мм:
2 шт. N331.32-080S27FM*13.05*
Если в заказе не указана ширина, то фрезы поставляются настроенными на минимальную ширину.
Пример заказа: 2 шт. N331.32-080S27FM

Трехсторонние фрезы

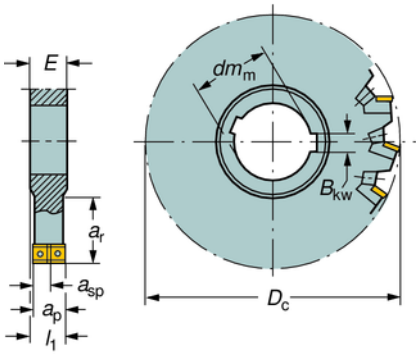
Диаметр 3,150 - 8,000"

Положительный передний угол



Кассеты см. стр. D167.

Отверстие со шпонкой*)



Показан тип N331.32

*) Число шпоночных пазов, см. стр. D159.

Ширина 0,236 - 0,394"

l_1 = программируемая длина

Дюймовое исполнение

Ширина паза	Тип крепления														
				N331.1A			R/L331.1A								
a_p, дюйм		D_c дюйм	Zn	Код заказа	a_p	Код заказа	r_ε[5]	a_p	a_r	Тип	D_c дюйм	Zn	Код заказа	r_ε[6]	a_r	Тип
	Отверстие со шпонкой															
		3.150	6	N331.32-080T25CM	0.236	-							–			
		3.150	6	N331.32-080T25CM	*x.xxx*	N331.32-080T25CMx		*x.xxx*	.768				–			
		4.000	8	N331.32-101T32CM	0.236	-							–			
		4.000	8	N331.32-101T32CM	*x.xxx*	N331.32-101T32CMx		*x.xxx*	1.043				–			
		5.000	10	N331.32-127T38CM	*x.xxx*	N331.32-127T38CMx		*x.xxx*	1.437				–			
		6.000	12	N331.32-152T38CM	0.236	-							–			
		6.000	12	N331.32-152T38CM	*x.xxx*	N331.32-152T38CMx		*x.xxx*	1.929				–			
		8.000	16	N331.32-203T51CM	*x.xxx*	N331.32-203T51CMx		*x.xxx*	2.618				–			
.236-.315	**Крепление на оправке**	3.150	6	R331.32-080R25CM	0.236	-							–			
		3.150	6	R331.32-080R25CM	*x.xxx*	R331.32-080R25CMx		*x.xxx*	.787	A			–			
		4.000	8	R331.32-101R25CM	0.236	-							–			
		4.000	8	R331.32-101R25CM	*x.xxx*	R331.32-101R25CMx		*x.xxx*	.866	A			–			
		5.000	10	R331.32-127R32CM	*x.xxx*	R331.32-127R32CMx		*x.xxx*	1.201	B			–			
		6.000	12	R331.32-152R38CM	*x.xxx*	R331.32-152R38CMx		*x.xxx*	1.465	B			–			
		8.000	16	R331.32-203R38CM	*x.xxx*	R331.32-203R38CMx		*x.xxx*	2.071	B			–			
	Weldon	3.150	6	R331.32-080M38CM	*x.xxx*	-							–			
		4.000	8	R331.32-101M51CM	*x.xxx*	-							–			
	Отверстие со шпонкой	3.150	6	N331.32-080T25DM	0.312	-							–			
		3.150	6	N331.32-080T25DM	*x.xxx*	N331.32-080T25DMx		*x.xxx*	.768				–			
		4.000	8	N331.32-101T32DM	0.312	-		*x.xxx*	1.043				–			
		4.000	8	N331.32-101T32DM	*x.xxx*	N331.32-101T32DMx		*x.xxx*	1.043				–			
		5.000	10	N331.32-127T38DM	0.312	-							–			
		5.000	10	N331.32-127T38DM	*x.xxx*	N331.32-127T38DMx		*x.xxx*	1.437				–			
		6.000	12	N331.32-152T38DM	*x.xxx*	N331.32-152T38DMx		*x.xxx*	1.929				–			
		8.000	16	N331.32-203T51DM	*x.xxx*	N331.32-203T51DMx		*x.xxx*	2.618				–			
.312-.394	**Крепление на оправке**	3.150	6	R331.32-080R25DM	0.312	-			.787	A			–			
		3.150	6	R331.32-080R25DM	*x.xxx*	R331.32-080R25DMx		*x.xxx*	.787	A			–			
		4.000	8	R331.32-101R25DM	0.312	-			.866	A			–			
		4.000	8	R331.32-101R25DM	*x.xxx*	R331.32-101R25DMx		*x.xxx*	.866	A			–			
		5.000	10	R331.32-127R32DM	*x.xxx*	R331.32-127R32DMx		*x.xxx*	1.201	B			–			
		6.000	12	R331.32-152R38DM	*x.xxx*	R331.32-152R38DMx		*x.xxx*	1.465	B			–			
		8.000	16	R331.32-203R38DM	*x.xxx*	R331.32-203R38DMx		*x.xxx*	2.071	B			–			
	Weldon	3.150	6	R331.32-080M38DM	*x.xxx*	-							–			
		4.000	8	R331.32-101M51DM	*x.xxx*	-							–			

1) Ширина паза, a_p = диаметру пластины

x.xxx = в коде заказа указывается ширина a_p в дюймах с точностью до трех десятичных знаков

5) x = в коде для заказа указывается буквенный индекс радиуса при вершине пластины (r_ε) A, B, D, E или Q

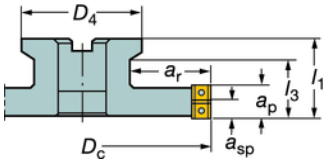
6) Для пластин с радиусом 0,2-1,54 индекс вместо "x" в коде заказа не указывают. Пример: 2 шт. N331.32-080S27CM

 D162
 D167
 G6
 D2
 J4

SANDVIK Coromant

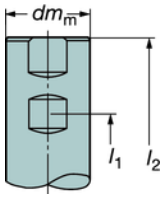
Трехсторонние фрезы

Крепление на оправке



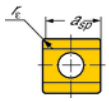
Показан тип R331.32

Weldon

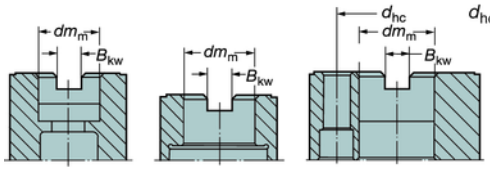


Эффективное число зубьев:

$$z_c = \frac{z_n}{2}$$







Тип A Тип B Тип C

Эффективное число зубьев:

Если глубина паза больше диаметра режущей пластины, то рекомендуется смещение каждой кассеты на 0,5 мм (0,020"), что приведет к расширению паза на величину 0,5+0,5 мм (0,020+0,020"), но уменьшит длину контакта до четверти окружности (90°).



l_1 = программируемая длина

Для пластин радиусом r_ε[5]						Размеры							
	A	B	D	E	Q				l_1[2]				
.008-.061	.060-.102	.103-.177	.178-.217	.217-.256	Круглая пластина	E	dm_m	B_{KW}	min - max	l_2	l_3	a_{sp}	D_4	n_{max}[3]
Размер пластины	Размер пластины	Размер пластины	Размер пластины	Размер пластины	Размер пластины									
	04					.551	1.000	.250	.394-.433	–	–	.173	–	19 300
	04					.551	1.000	.250	.394-.433	–	–	.173	–	19 300
	04					.551	1.250	.312	.394-.433	–	–	.173	–	17 100
	04					.551	1.250	.312	.394-.433	–	–	.173	–	17 100
	04					.551	1.500	.375	.394-.433	–	–	.173	–	15 100
	04					.551	1.500	.375	.394-.433	–	–	.173	–	13 200
	04					.551	1.500	.375	.394-.433	–	–	.173	–	13 200
	04					.551	2.000	.500	.394-.433	–	–	.173	–	11 700
	04					–	1.000	.384	2.480-2.520	–	1.525	.173	2.126	19 300
	04					–	1.000	.384	2.480-2.520	–	1.525	.173	2.126	19 300
	04					–	1.000	.384	2.480-2.520	–	–	.173	2.126	17 100
	04					–	1.000	.384	2.480-2.520	–	–	.173	2.126	17 100
	04					–	1.250	.509	2.480-2.520	–	–	.173	2.522	15 100
	04					–	1.500	.633	2.480-2.520	–	–	.173	2.992	13 200
	04					–	1.500	.633	2.480-2.520	–	–	.173	3.779	11 700
						–	1.500	–	3.734-3.774	4.921	–	.173	–	19 300
						–	2.000	–	3.670-3.711	5.575	–	.173	–	17 100
	05	05				.630	1.000	.250	.472-.512	–	–	.221	–	15 000
	05	05				.630	1.000	.250	.472-.512	–	–	.221	–	15 000
	05	05				.630	1.250	.312	.472-.512	–	–	.221	–	13 200
	05	05				.630	1.250	.312	.472-.512	–	–	.221	–	13 200
	05	05				.630	1.500	.375	.472-.512	–	–	.221	–	11 700
	05	05				.630	1.500	.375	.472-.512	–	–	.221	–	11 700
	05	05				.630	1.500	.375	.472-.512	–	–	.221	–	10 200
	05	05				.630	2.000	.500	.472-.512	–	–	.221	–	9 100
	05	05				–	1.000	.384	2.480-2.520	–	1.575	.221	2.126	15 000
	05	05				–	1.000	.384	2.480-2.520	–	1.575	.221	2.126	15 000
	05	05				–	1.000	.384	2.480-2.520	–	–	.221	2.126	13 200
	05	05				–	1.000	.384	2.480-2.520	–	–	.221	2.126	13 200
	05	05				–	1.250	.509	2.480-2.520	–	–	.221	2.522	11 700
	05	05				–	1.500	.633	2.480-2.520	–	–	.221	2.992	10 200
	05	05				–	1.500	.633	2.480-2.520	–	–	.221	3.779	9 100
						–	1.500	–	3.734-3.774	4.921	–	.221	–	15 000
						–	2.000	–	3.670-3.711	5.575	–	.221	–	13 200

[2] Программируемая длина, l_1, зависит от настроенной ширины

Пример заказа фрезы диаметром 3.150", настроенной на размер по ширине 0.315": 2 шт. N331.32-080T25CM*0.315*

[3] n_{max} (max об/мин) при условии использования оснастки, допускающей соответствующие скорости вращения

Если в заказе не указана ширина, то фрезы поставляются настроенными на минимальную ширину.

Пример заказа: 2 шт. N331.32-080T25CM

Трехсторонние фрезы

Диаметр 3,150 - 8,000"

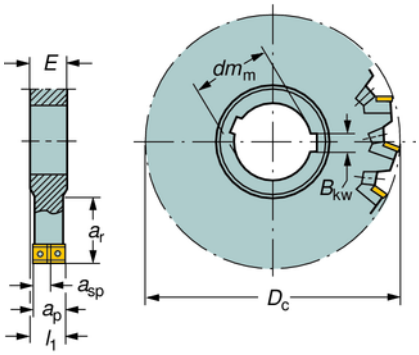
Положительный передний угол



Кассеты см. стр. D167.

Ширина 0,394 - 0,472"

Отверстие со шпонкой*)



Показан тип N331.32

*) Число шпоночных пазов, см. стр. D159.

l_1 = программируемая длина

Дюймовое исполнение

Ширина паза	Тип крепления														
				N331.1A			R/L331.1A								
a_p, дюйм		D_c, дюйм	Zn	Код заказа	a_p		Код заказа	r_ε 5)	a_p	a_r	Тип	D_c, дюйм	Zn	Код заказа	a_r	Тип
	Отверстие со шпонкой	3.150	6	N331.32-080T25EM	*x.xxx*		N331.32-080T25EMx		*x.xxx*	.768		3.228	6	N331.32-082T25EMQ 1)	.807	
		4.000	8	N331.32-101T32EM	0.394		-									
		4.000	8	N331.32-101T32EM	*x.xxx*		N331.32-101T32EMx		*x.xxx*	1.043		4.079	8	N331.32-103T32EMQ 1)	1.083	
		5.000	10	N331.32-127T38EM	*x.xxx*		N331.32-127T38EMx		*x.xxx*	1.437		5.079	10	N331.32-129T38EMQ 1)	1.476	
		6.000	12	N331.32-152T38EM	*x.xxx*		N331.32-152T38EMx		*x.xxx*	1.929		6.079	12	N331.32-154T38EMQ 1)	1.970	
		8.000	16	N331.32-203T51EM	*x.xxx*		N331.32-203T51EMx		*x.xxx*	2.618		8.079	16	N331.32-205T51EMQ 1)	2.657	
.394-.472 Round Inserts .375-.453	**Крепление на оправке**	3.150	6	R331.32-080R25EM	*x.xxx*		R331.32-080R25EMx		*x.xxx*	.787	A	3.228	6	R331.32-082R25EMQ 1)	.827	A
		4.000	8	R331.32-101R25EM	0.394		-									
		4.000	8	R331.32-101R25EM	*x.xxx*		R331.32-101R25EMx		*x.xxx*	.866	A	4.079	8	R331.32-103R25EMQ 1)	.925	A
		5.000	10	R331.32-127R32EM	*x.xxx*		R331.32-127R32EMx		*x.xxx*	1.201	B	5.079	10	R331.32-129R32EMQ 1)	1.200	B
		6.000	12	R331.32-152R38EM	*x.xxx*		R331.32-152R38EMx		*x.xxx*	1.465	B	6.079	12	R331.32-154R38EMQ 1)	1.504	B
		8.000	16	R331.32-203R38EM	*x.xxx*		R331.32-203R38EMx		*x.xxx*	2.071	B	8.079	16	R331.32-205R38EMQ 1)	2.106	B
	Weldon	3.150	6	R331.32-080M38EM	*x.xxx*		-							–		
		4.000	8	R331.32-101M51EM	*x.xxx*		-							–		

1) Ширина паза, a_p = диаметру пластины

x.xxx = в коде заказа указывается ширина a_p в дюймах с точностью до трех десятичных знаков

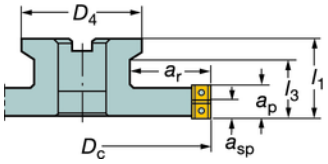
5) x = в коде для заказа указывается буквенный индекс радиуса при вершине пластины (r_ε) A, B, D, E или Q

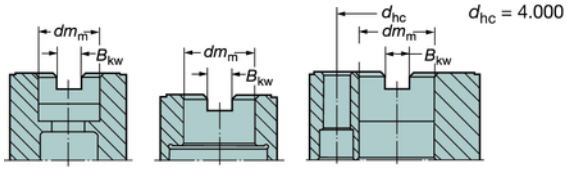
 D162
 D167
 G6
 D2
 J4

SANDVIK Coromant

Трехсторонние фрезы

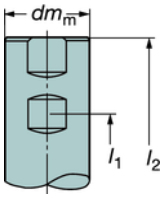
Крепление на оправке Показан тип R331.32





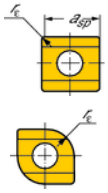
Тип A Тип B Тип C

Weldon



Эффективное число зубьев:

$$z_c = \frac{z_n}{2}$$



Эффективное число зубьев:

Если глубина паза больше диаметра режущей пластины, то рекомендуется смещение каждой кассеты на 0,5 мм (0,020"), что приведет к расширению паза на величину 0,5+0,5 мм (0,020+0,020"), но уменьшит длину контакта до четверти окружности (90°).



l_1 = программируемая длина

Для пластин радиусом r_ε[5]						Размеры								
.008-.061	A .060-.102	B .103-.177	D .178-.217	E .217-.256	Q Круглая пластина	*E*	dm_m	B_{KW}	l_1[2] min - max	l_2	l_3	a_{sp}	D_4	n_{max}[3]
08	08	08			09	.630	1.000	.250	.502-.541	–	–	.299	–	18 100
08	08	08			09	.630	1.250	.312	.502-.541	–	–	.299	–	15 900
08	08	08			09	.630	1.250	.312	.502-.541	–	–	.299	–	15 900
08	08	08			09	.630	1.500	.375	.502-.541	–	–	.299	–	14 100
08	08	08			09	.630	1.500	.375	.502-.541	–	–	.299	–	12 400
08	08	08			09	.630	2.000	.500	.502-.541	–	–	.299	–	11 000
08	08	08			09	–	1.000	.384	2.471-2.510	–	1.575	.299	2.126	18 100
08	08	08			09	–	1.000	.384	2.471-2.510	–	–	.299	2.126	15 900
08	08	08			09	–	1.000	.384	2.471-2.510	–	–	.299	2.126	15 900
08	08	08			09	–	1.250	.509	2.471-2.510	–	–	.299	2.522	14 100
08	08	08			09	–	1.500	.633	2.471-2.510	–	–	.299	2.992	12 400
08	08	08			09	–	1.500	.633	2.471-2.510	–	–	.299	3.779	11 000
08						–	1.500	–	3.734-3.774	5.197	–	.299	–	18 100
08						–	2.000	–	3.670-3.711	5.984	–	.299	–	15 900

[2] Программируемая длина, l_1, зависит от настроенной ширины

[3] n_{max} (max об/мин) при условии использования оснастки, допускающей соответствующие скорости вращения

Пример заказа фрезы диаметром 80 мм, настроенной на размер по ширине 0.472"; 2 шт. N331.32-080T25EM*0.472*

Если в заказе не указана ширина, то фрезы поставляются настроенными на минимальную ширину.

Пример заказа: 2 шт. N331.32-080T25EM

Трехсторонние фрезы

Диаметр 3,150 - 12,000"

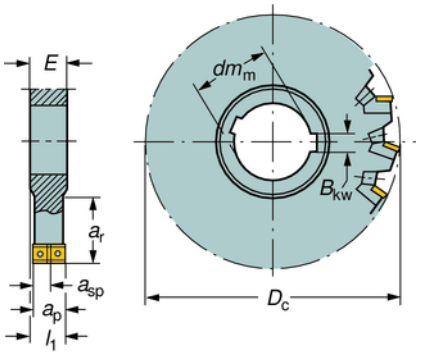
Положительный передний угол



Кассеты см. стр. D167.

Ширина 0,472 - 0,807"

Отверстие со шпонкой*)



*) Число шпоночных пазов, см. стр. D159.

l_1 = программируемая длина

Дюймовое исполнение

Ширина паза	Тип крепления	N331.1A				R/L331.1A										
		Код заказа				Код заказа					Код заказа					
a_p, дюйм		D_c			a_p		r_ε 5)	a_p	a_r	Тип	D_c			a_r	Тип
.472-.591	**Отверстие со шпонкой**														
		3.150	6	N331.32-080T25FM	*x.xxx*	N331.32-080T25FMx	*x.xxx*	.768			3.228	6	N331.32-082T25FMQ1)	.807	
		4.000	8	N331.32-101T32FM	0.472	-		1.043					–		
		4.000	8	N331.32-101T32FM	*x.xxx*	N331.32-101T32FMx	*x.xxx*	1.043			4.079	8	N331.32-103T32FMQ1)	1.083	
		5.000	10	N331.32-127T38FM	0.472	-							–		
		5.000	10	N331.32-127T38FM	*x.xxx*	N331.32-127T38FMx	*x.xxx*	1.437			5.079	10	N331.32-129T38FMQ1)	1.476	
		6.000	12	N331.32-152T38FM	*x.xxx*	N331.32-152T38FMx	*x.xxx*	1.929			6.079	12	N331.32-154T38FMQ1)	1.970	
		8.000	16	N331.32-203T51FM	*x.xxx*	N331.32-203T51FMx	*x.xxx*	2.618			8.079	16	N331.32-205T51FMQ1)	2.657	
Round inserts	**Крепление на оправке**	3.150	6	R331.32-080R25FM	*x.xxx*	R331.32-080R25FMx	*x.xxx*	.787	A		3.228	6	R331.32-082R25FMQ1)	.827	A
		4.000	8	R331.32-101R25FM	0.472	-							–		
		4.000	8	R331.32-101R25FM	*x.xxx*	R331.32-101R25FMx	*x.xxx*	.866	A		4.079	8	R331.32-103R25FMQ1)	.925	A
.500-.618		5.000	10	R331.32-127R32FM	0.472	-							–		
		5.000	10	R331.32-127R32FM	*x.xxx*	R331.32-127R32FMx	*x.xxx*	1.201	B		5.079	10	R331.32-129R32FMQ1)	1.200	B
		6.000	12	R331.32-152R38FM	*x.xxx*	R331.32-152R38FMx	*x.xxx*	1.465	B		6.079	12	R331.32-154R38FMQ1)	1.504	B
		8.000	16	R331.32-203R38FM	*x.xxx*	R331.32-203R38FMx	*x.xxx*	2.071	B		8.079	16	R331.32-205R38FMQ1)	2.106	C
	Отверстие со шпонкой	4.000	6	N331.32-101T32KM	0.591	-							–		
		4.000	6	N331.32-101T32KM	*x.xxx*	N331.32-101T32KMx	*x.xxx*	1.043			4.079	6	N331.32-103T32KMQ1)	1.083	
		5.000	8	N331.32-127T38KM	*x.xxx*	N331.32-127T38KMx	*x.xxx*	1.437			5.079	8	N331.32-129T38KMQ1)	1.476	
		6.000	10	N331.32-152T38KM	0.591	-							–		
		6.000	10	N331.32-152T38KM	*x.xxx*	N331.32-152T38KMx	*x.xxx*	1.929			6.079	10	N331.32-154T38KMQ1)	1.970	
		8.000	12	N331.32-203T51KM	0.591	-							–		
		8.000	12	N331.32-203T51KM	*x.xxx*	N331.32-203T51KMx	*x.xxx*	2.618			8.079	12	N331.32-205T51KMQ1)	2.657	
		10.000	16	N331.32-254T51KM	*x.xxx*	N331.32-254T51KMx	*x.xxx*	3.622					–		
.591-.689		12.000	20	N331.32-305T63KM	*x.xxx*	N331.32-305T63KMx	*x.xxx*	4.311					–		
	Крепление на оправке	4.000	6	R331.32-101R25KM	0.591	-							–		
		4.000	6	R331.32-101R25KM	*x.xxx*	R331.32-101R25KMx	*x.xxx*	1.024	A		4.079	6	R331.32-103R25KMQ1)	1.051	A
		5.000	8	R331.32-127R32KM	*x.xxx*	R331.32-127R32KMx	*x.xxx*	1.201	B		5.079	8	R331.32-129R32KMQ1)	1.200	B
		6.000	10	R331.32-152R38KM	*x.xxx*	R331.32-152R38KMx	*x.xxx*	1.465	B		6.079	10	R331.32-154R38KMQ1)	1.504	B
		8.000	12	R331.32-203R38KM	*x.xxx*	R331.32-203R38KMx	*x.xxx*	2.071	B		8.079	12	R331.32-205R38KMQ1)	2.106	C
		10.000	16	R331.32-254R63KM	*x.xxx*	R331.32-254R63KMx	*x.xxx*	2.283	C				–		
		12.000	20	R331.32-305R63KM	*x.xxx*	R331.32-305R63KMx	*x.xxx*	3.283	C				–		
.689-.807	**Отверстие со шпонкой**	5.000	8	N331.32-127T38LM	*x.xxx*	N331.32-127T38LMx	*x.xxx*	1.437					–		
		6.000	10	N331.32-152T38LM	*x.xxx*	N331.32-152T38LMx	*x.xxx*	1.929					–		
		8.000	12	N331.32-203T51LM	*x.xxx*	N331.32-203T51LMx	*x.xxx*	2.618					–		
		10.000	16	N331.32-254T51LM	*x.xxx*	N331.32-254T51LMx	*x.xxx*	3.622					–		
		12.000	20	N331.32-305T63LM	*x.xxx*	N331.32-305T63LMx	*x.xxx*	4.311					–		
	Крепление на оправке	5.000	8	R331.32-127R32LM	*x.xxx*	R331.32-127R32LMx	*x.xxx*	1.201	B				–		
		6.000	10	R331.32-152R38LM	*x.xxx*	R331.32-152R38LMx	*x.xxx*	1.465	B				–		
		8.000	12	R331.32-203R38LM	*x.xxx*	R331.32-203R38LMx	*x.xxx*	2.071	B				–		
		10.000	16	R331.32-254R63LM	*x.xxx*	R331.32-254R63LMx	*x.xxx*	2.283	C				–		
		12.000	20	R331.32-305R63LM	*x.xxx*	R331.32-305R63LMx	*x.xxx*	3.283	C				–		

1) Ширина паза, a_p = диаметру пластины

x.xxx = в коде заказа указывается ширина a_p в дюймах с точностью до трех десятичных знаков

5) x = в коде для заказа указывается буквенный индекс радиуса при вершине пластины (r_ε) A, B, D, E или Q

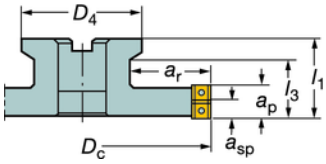
D162 D167 G6 D2 J4

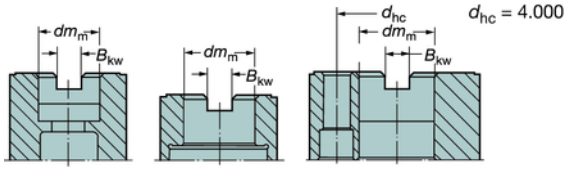
SANDVIK Coromant

Трехсторонние фрезы

Крепление на оправке

Показан тип R331.32

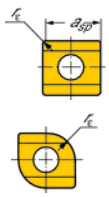




Тип A Тип B Тип C

Эффективное число зубьев:

$$z_c = \frac{z_n}{2}$$



Эффективное число зубьев:

Если глубина паза больше диаметра режущей пластины, то рекомендуется смещение каждой кассеты на 0,5 мм (0,020"), что приведет к расширению паза на величину 0,5+0,5 мм (0,020+0,020"), но уменьшит длину контакта до четверти окружности (90°).



l_1 = программируемая длина

Для пластин радиусом r_c[5]						Размеры							
.008-.061	A .060-.102	B .103-.177	D .178-.217	E .217-.256	Q Круглая пластина	E	dm_m	B_{KW}	l_1[2] min - max	l_3	a_{sp}	D_4	n_{max}[3]
Размер пластины	Размер пластины	Размер пластины	Размер пластины	Размер пластины	Размер пластины								
08	08	08			13	.630	1.000	.250	.565- .624	–	.500	–	18 100
08	08	08			13	.630	1.250	.312	.565- .624	–	.500	–	15 900
08	08	08			13	.630	1.250	.312	.565- .624	–	.500	–	15 900
08	08	08			13	.630	1.500	.375	.565- .624	–	.500	–	14 100
08	08	08			13	.630	1.500	.375	.565- .624	–	.500	–	14 100
08	08	08			13	.630	1.500	.375	.565- .624	–	.500	–	12 400
08	08	08			13	.630	2.000	.500	.565- .624	–	.500	–	11 000
08	08				13	–	1.000	.383	2.494-2-553	1.575	.500	2.126	18 100
08	08				13	–	1.000	.383	2.494-2-553	–	.500	2.116	15 900
08	08				13	–	1.000	.383	2.494-2-553	–	.500	2.116	15 900
08	08				13	–	1.250	.509	2.494-2-553	–	.500	2.520	14 100
08	08				13	–	1.250	.509	2.494-2-553	–	.500	2.520	14 100
08	08				13	–	1.500	.633	2.494-2-553	–	.500	2.992	12 400
08	08				13	–	1.500	.633	2.494-2-553	–	.500	3.779	11 000
11	11	11	11	11	16	.728	1.250	.312	.681- .730	–	.630	–	14 000
11	11	11	11	11	16	.728	1.250	.312	.681- .730	–	.630	–	14 000
11	11	11	11	11	16	.728	1.500	.375	.681- .730	–	.630	–	12 400
11	11	11	11	11	16	.728	1.500	.375	.681- .730	–	.630	–	10 800
11	11	11	11	11	16	.728	1.500	.375	.681- .730	–	.630	–	10 800
11	11	11	11	11	16	.728	2.000	.500	.681- .730	–	.630	–	9 600
11	11	11	11	11	16	.728	2.000	.500	.681- .730	–	.630	–	9 600
11	11	11	11	11		.728	2.000	.500	.681- .730	–	.630	–	8 500
11	11	11	11			.728	2.500	.625	.681- .730	–	.630	–	7 600
11	11	11	11	11	16	–	1.000	.383	2.500-2.549	1.575	.630	2.116	14 000
11	11	11	11	11	16	–	1.000	.383	2.500-2.549	1.575	.630	2.116	14 000
11	11	11	11	11	16	–	1.250	.509	2.500-2.549	–	.630	2.520	12 400
11	11	11	11	11	16	–	1.500	.633	2.500-2.549	–	.630	2.992	10 800
11	11	11	11	11	16	–	1.500	.633	2.500-2.549	–	.630	3.779	9 600
11	11	11	11	11		–	2.500[4]	1.012	2.500-2.549	–	.630	5.354	8 500
11	11	11	11	11		–	2.500[4]	1.012	2.500-2.549	–	.630	5.354	7 600
11	11	11	11	11		.847	1.500	.375	.768- .827	–	.417	–	12 400
11	11	11	11	11		.847	1.500	.375	.768- .827	–	.417	–	10 800
11	11	11	11	11		.847	2.000	.500	.768- .827	–	.417	–	9 600
11	11	11	11	11		.847	2.000	.500	.768- .827	–	.417	–	8 500
11	11	11	11	11		.847	2.500	.625	.768- .827	–	.417	–	7 600
11	11	11	11	11		–	1.250	.509	2.480- .2.539	–	.417	2.520	12 400
11	11	11	11	11		–	1.500	.633	2.480- .2.539	–	.417	2.992	10 800
11	11	11	11	11		–	1.500	.633	2.480- .2.539	–	.417	3.779	9 600
11	11	11	11	11		–	2.500[4]	1.012	2.480- .2.539	–	.417	5.354	8 500
11	11	11	11	11		–	2.500[4]	1.012	2.480- .2.539	–	.417	5.354	7 600

2) Программируемая длина, l_1, зависит от настроенной ширины

Пример заказа фрезы диаметром 80 мм, настроенной на размер по ширине 0.591": 2 шт. N331.32-080T25FM*0.591*

3) n_{max} (max об/мин) при условии использования оснастки, допускающей соответствующие скорости вращения

Если в заказе не указана ширина, то фрезы поставляются настроенными на

4) Отверстие под болт 4"

Пример заказа: 2 шт. N331.32-080T25FM

D162 D167 G6 D2 J4

Трехсторонние фрезы

Диаметр 6,000 - 12,000"

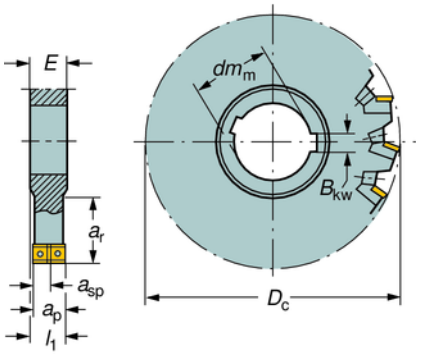
Положительный передний угол



Кассеты см. стр. D167.

Ширина 0,807 - 1,043"

Отверстие со шпонкой*)



*) Число шпоночных пазов, см. стр. D159.

l_1 = программируемая длина

Дюймовое исполнение

Ширина паза	Тип крепления			N331.1A		R/L331.1A								
				Код заказа		Код заказа						Код заказа		
a_p, дюйм		D_c,			a_p		r_ε[5]	a_p	a_r	Тип	D_c,		a_r	Тип
.807-.925	**Отверстие со шпонкой**	6.000	10	N331.32-152T38QM	*x.xxx*	N331.32-152T38QMx		*x.xxx*	1.929			–		
		8.000	12	N331.32-203T51QM	*x.xxx*	N331.32-203T51QMx		*x.xxx*	2.618			–		
		10.000	16	N331.32-254T51QM	*x.xxx*	N331.32-254T51QMx		*x.xxx*	3.622			–		
		12.000	20	N331.32-305T63QM	*x.xxx*	N331.32-305T63QMx		*x.xxx*	4.311			–		
	Крепление на оправке	6.000	10	R331.32-152R38QM	*x.xxx*	R331.32-152R38QMx		*x.xxx*	1.465	B		–		
		8.000	12	R331.32-203R38QM	*x.xxx*	R331.32-203R38QMx		*x.xxx*	2.071	B		–		
		10.000	16	R331.32-254R63QM	*x.xxx*	R331.32-254R63QMx		*x.xxx*	2.283	C		–		
		12.000	20	R331.32-305R63QM	*x.xxx*	R331.32-305R63QMx		*x.xxx*	3.283	C		–		
.925-1.043	**Отверстие со шпонкой**	6.000	10	N331.32-152T38RM	*x.xxx*	N331.32-152T38RMx		*x.xxx*	1.929			–		
		8.000	12	N331.32-203T51RM	*x.xxx*	N331.32-203T51RMx		*x.xxx*	2.618			–		
		10.000	16	N331.32-254T51RM	*x.xxx*	N331.32-254T51RMx		*x.xxx*	3.622			–		
		12.000	20	N331.32-305T63RM	*x.xxx*	N331.32-305T63RMx		*x.xxx*	4.311			–		
	Крепление на оправке	6.000	10	R331.32-152R38RM	*x.xxx*	R331.32-152R38RMx		*x.xxx*	1.465	B		–		
		8.000	12	R331.32-203R38RM	*x.xxx*	R331.32-203R38RMx		*x.xxx*	2.071	B		–		
		10.000	16	R331.32-254R63RM	*x.xxx*	R331.32-254R63RMx		*x.xxx*	2.283	C		–		
		12.000	20	R331.32-305R63RM	*x.xxx*	R331.32-305R63RMx		*x.xxx*	3.283	C		–		

1) Ширина паза, a_p = диаметру пластины

x.xxx = в коде заказа указывается ширина a_p в дюймах с точностью до трех десятичных знаков

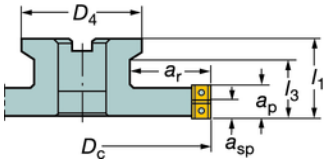
5) x = в коде для заказа указывается буквенный индекс радиуса при вершине пластины (r_ε) A, B, D, E или Q

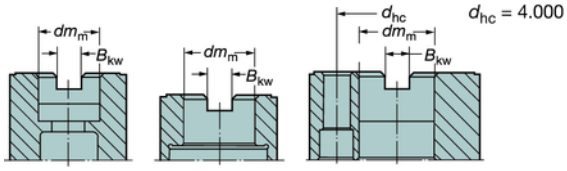
 D162
 D167
 G6
 D2
 J4

SANDVIK Coromant

Трехсторонние фрезы

Крепление на оправке

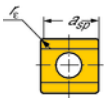




Тип A Тип B Тип C

Эффективное число зубьев:

$$z_c = \frac{z_n}{2}$$





Эффективное число зубьев:
Если глубина паза больше диаметра режущей пластины, то рекомендуется смещение каждой кассеты на 0,5 мм (0,020"), что приведет к расширению паза на величину 0,5+0,5 мм (0,020+0,020"), но уменьшит длину контакта до четверти окружности (90°).



l_1 = программируемая длина

Для пластин радиусом r_ε[5]						Размеры							
.008-.061	A .060-.102	B .103-.177	D .178-.217	E .217-.256	Q **Круглая пластина**	*E*	dm_m	B_{KW}	l_1[2] min - max	l_3	a_{sp}	D_4	n_{max}[3]
14	14	14	14	14		.965	1.500	.375	.886- .945	–	.535	–	9 000
14	14	14	14	14		.965	2.000	.500	.886- .945	–	.535	–	8 000
14	14	14	14	14		.965	2.000	.500	.886- .945	–	.535	–	7 100
14	14	14	14	14		.965	2.500	.625	.886- .945	–	.535	–	6 300
14	14	14	14	14		–	1.500	.633	2.480-2.539	–	.535	2.992	9 000
14	14	14	14	14		–	1.500	.633	2.480-2.539	–	.535	3.779	8 000
14	14	14	14	14		–	2.500[4]	1.012	2.480-2.539	–	.535	5.354	7 100
14	14	14	14	14		–	2.500[4]	1.012	2.480-2.539	–	.535	5.354	6 300
14	14	14	14	14		1.083	1.500	.375	1.004-1.063	–	.535	–	9 000
14	14	14	14	14		1.083	2.000	.500	1.004-1.063	–	.535	–	8 000
14	14	14	14	14		1.083	2.000	.500	1.004-1.063	–	.535	–	7 100
14	14	14	14	14		1.083	2.500	.625	1.004-1.063	–	.535	–	6 300
14	14	14	14	14		–	1.500	.633	2.480-2.539	–	.535	2.992	9 000
14	14	14	14	14		–	1.500	.633	2.480-2.539	–	.535	3.779	8 000
14	14	14	14	14		–	2.500[4]	1.012	2.480-2.539	–	.535	5.354	7 100
14	14	14	14	14		–	2.500[4]	1.012	2.480-2.539	–	.535	5.354	6 300

[2] Программируемая длина, l_1, зависит от настроенной ширины

Пример заказа фрезы диаметром 6", настроенной на размер по ширине 0.925": 2 шт. N331.32-152T38QM*0.925*

[3] n_{max} (max об/мин) при условии использования оснастки, допускающей соответствующие скорости вращения

Если в заказе не указана ширина, то фрезы поставляются настроенными на минимальную ширину.
Пример заказа: 2 шт. N331.32-152T38QM

[4] Отверстие под болт 4"

D162 D167 G6 D2 J4

Двусторонние фрезы

Диаметр 80 – 160 мм

Максимальная осевая глубина резания 7.6 мм

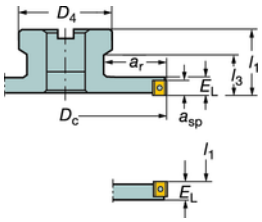
Положительный передний угол

Крепление на оправке

Кассеты см. стр. D168.

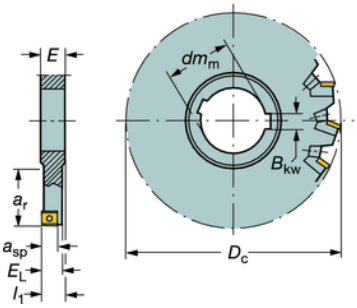


R331.52...R

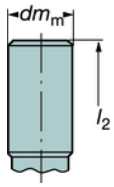


R331.52...L

Отверстие со шпонкой*)

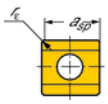


Цилиндрический



Эффективное количество зубьев: $z_c = z_n$

Показана фреза R331.52



l_1 = программируемая длина

Метрическое исполнение

Тип крепления					Размер пластины[1]	Размеры											
Max a_{sp}		D_c, мм	z_n	Код заказа		kg	a_r	dm_m D_{5m}	ISO	E	B_{KW}	E_L	l_1	l_2	l_3	D_4	n_{max}[2]
7.6	**Отверстие со шпонкой**	80	6	**R/L331.52-080S27EM**	08	0.3	19.5	27		16	7	9.5	13	–	–	–	18 100
		100	8	**R/L331.52-100S32EM**	08	0.5	25.5	32		16	8	9.5	13	–	–	–	15 900
		125	10	**R/L331.52-125S40EM**	08	0.8	34.0	40		16	10	9.5	13	–	–	–	14 100
		160	12	**R/L331.52-160S40EM**	08	1.3	51.5	40		16	10	9.5	13	–	–	–	12 400
		80	6	**R/L331.52-080S27FM**	08	0.4	19.5	27		16	7	11.5	14	–	–	–	18 100
		100	8	**R/L331.52-100S32FM**	08	0.6	25.5	32		16	8	11.5	14	–	–	–	15 900
		125	10	**R/L331.52-125S40FM**	08	0.9	34.0	40		16	10	11.5	14	–	–	–	14 100
		160	12	**R/L331.52-160S40FM**	08	1.6	51.5	40		16	10	11.5	14	–	–	–	12 400
	Крепление на оправке	80	6	**R331.52-080Q27EMR**	08	0.8	20.0	27	A	–	12.4	9.5	63	–	40.0	54.0	18 100
		80	6	**R331.52-080Q27EML**	08	0.8	20.0	27	A	–	12.4	9.5	53	–	40.0	54.0	18 100
		100	8	**R331.52-100Q27EMR**	08	1.3	22.0	27	A	–	12.4	9.5	63	–	–	54.0	15 900
		100	8	**R331.52-100Q27EML**	08	1.2	22.0	27	A	–	12.4	9.5	53	–	–	54.0	15 900
		125	10	**R331.52-125Q32EMR**	08	2	29.5	32	B	–	14.4	9.5	63	–	–	64.0	14 100
		125	10	**R331.52-125Q32EML**	08	1.8	29.5	32	B	–	14.4	9.5	53	–	–	64.0	14 100
		160	12	**R331.52-160Q40EMR**	08	2.9	41.0	40	B	–	16.4	9.5	63	–	–	76.0	12 400
		160	12	**R331.52-160Q40EML**	08	2.6	41.0	40	B	–	16.4	9.5	53	–	–	76.0	12 400
		80	6	**R331.52-080Q27FMR**	08	0.9	20.0	27	A	–	12.4	11.5	63	–	40.0	54.0	18 100
		80	6	**R331.52-080Q27FML**	08	0.9	20.0	27	A	–	12.4	11.5	51	–	40.0	54.0	18 100
		100	8	**R331.52-100Q27FMR**	08	1.3	22.0	27	A	–	12.4	11.5	63	–	–	54.0	15 900
		100	8	**R331.52-100Q27FML**	08	1.3	22.0	27	A	–	12.4	11.5	51	–	–	54.0	15 900
		125	10	**R331.52-125Q32FMR**	08	2.3	29.5	32	B	–	14.4	11.5	63	–	–	64.0	14 100
		125	10	**R331.52-125Q32FML**	08	2	29.5	32	B	–	14.4	11.5	51	–	–	64.0	14 100
		160	12	**R331.52-160Q40FMR**	08	3.3	41.0	40	B	–	16.4	11.5	63	–	–	76.0	12 400
		160	12	**R331.52-160Q40FML**	08	2.9	41.0	40	B	–	16.4	11.5	51	–	–	76.0	12 400
	Цилиндрический	80	6	**R331.52-080A32EMR**	08	1.0	19.5	32		–	–	9.5	–	132.0	–	–	18 100
		80	6	**R331.52-080A32EML**	08	1.0	19.5	32		–	–	9.5	–	131.5	–	–	18 100
		100	8	**R331.52-100A42EMR**	08	1.9	25.5	42		–	–	9.5	–	152	–	–	15 900
		100	8	**R331.52-100A42EML**	08	1.9	25.5	42		–	–	9.5	–	151.5	–	–	15 900

[1] Пластины должны быть заказаны отдельно

Пример заказа: 2 шт. R331.52-080S27EM

[2] n_{max} (max об/мин) при условии использования оснастки, допускающей соответствующие скорости вращения

*) Число шпоночных пазов, см. стр. D159.

 D162
 D167
 G6
 D2
 J4

SANDVIK Coromant

Двусторонние фрезы

Диаметр 100 - 315 мм

Максимальная осевая глубина резания 10.6 мм

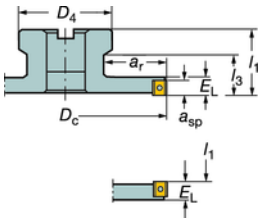
Положительный передний угол

Кассеты см. стр. D167.



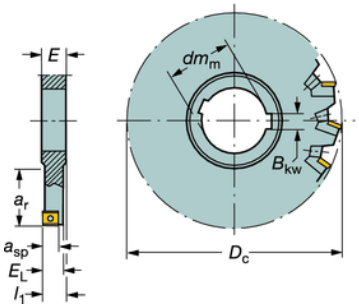
Крепление на оправке

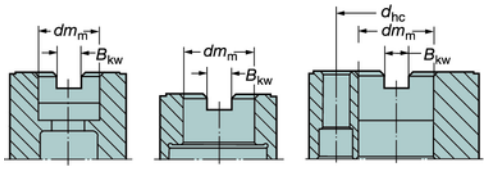
R331.52...R



R331.52...L

Отверстие со шпонкой*)

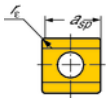




ISO A ISO B ISO C

Эффективное количество зубьев: $z_c = z_n$

Показана фреза R331.52



l_1 = программируемая длина

Метрическое исполнение

Тип крепления					Размер пластины[2]	Размеры											
Max a_{sp}		D_c, мм	z_n	Код заказа		kg	a_r	dm_m	ISO	E	B_{KW}	E_L	l_1	l_3	D_4	d_{hc}	n_{max}[3]
10.6	**Отверстие со шпонкой**	100	6	**R/L331.52-100S32KM**	11	0.8	25.5	32		18.5	8	14.4	16.8	–	–	–	14 000
		125	8	**R/L331.52-125S40KM**	11	1.2	34.0	40		18.5	10	14.4	16.8	–	–	–	12 400
		160	10	**R/L331.52-160S40KM**	11	2	51.5	40		18.5	10	14.4	16.8	–	–	–	10 800
		200[1]	12	**R/L331.52-200S50MM**	11	9.5	64.5	50		31.2	12	26.6	29.2	–	–	–	9 600
		250[1]	16	**R/L331.52-250S50MM**	11	17.3	89.5	50		31.2	12	26.6	29.2	–	–	–	8 500
		315[1]	20	**R/L331.52-315S60NM**	11	18.5	114.5	60		34.8	14	30.2	32.8	–	–	–	7 600
	Крепление на оправке	100	6	**R331.52-100Q27KMR**	11	1.3	25.7	27	A	–	12.4	14.4	63.0	–	54.0	–	14 000
		100	6	**R331.52-100Q27KML**	11	1.2	25.7	27	A	–	12.4	14.4	48.0	–	54.0	–	14 000
		125	8	**R331.52-125Q32KMR**	11	1.8	29.5	32	B	–	12.4	14.4	63.0	–	64.0	–	12 400
		125	8	**R331.52-125Q32KML**	11	2.3	29.5	32	B	–	12.4	14.4	48.0	–	64.0	–	12 400
		160	10	**R331.52-160Q40KMR**	11	8	41.0	40	B	–	16.4	14.4	63.0	–	76.0	–	10 800
		160	10	**R331.52-160Q40KML**	11	3.3	41.0	40	B	–	16.4	14.4	48.0	–	76.0	–	10 800
		200[1]	12	**R331.52-200Q40MMR**	11	8	51.0	40	C	–	16.4	26.6	63.0	–	96.0	66.7	9 600
		200[1]	12	**R331.52-200Q40MML**	11	8	51.0	40	C	–	16.4	26.6	35.8	–	96.0	66.7	9 600
		250[1]	16	**R331.52-250Q60MMR**	11	20.3	56.0	60	C	–	25.7	26.6	63.0	–	136.0	101.6	8 500
		250[1]	16	**R331.52-250Q60MML**	11	12.7	56.0	60	C	–	25.7	26.6	35.8	–	136.0	101.6	8 500
		315[1]	20	**R331.52-315Q60NMR**	11	8	88.5	60	C	–	25.7	30.2	63.0	–	136.0	101.6	7 600
		315[1]	20	**R331.52-315Q60NML**	11	20.3	88.5	60	C	–	25.7	30.2	32.2	–	136.0	101.6	7 600

[1] Внимание: фрезы диам. 200–315 мм поставляются без крышек. При необходимости защитить рифления следует заказать крышки в соответствии с данными на стр. D167.

Пример заказа: 2 шт. R331.52-100S32KM

[2] Пластины должны быть заказаны отдельно

[3] n_{max} (max об/мин) при условии использования оснастки, допускающей соответствующие скорости вращения

*) Число шпоночных пазов, см. стр. D159.

 D162  D167  G6  D2  J4

Двусторонние фрезы

Диаметр 3,150 - 6,000"

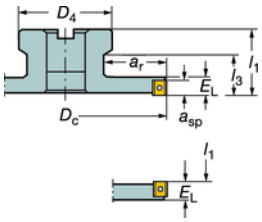
Максимальная осевая глубина резания 0,299"

Положительный передний угол

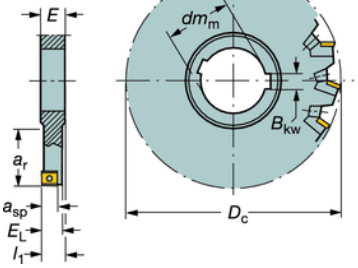
Крепление на оправке **Отверстие со шпонкой*)** **Weldon**

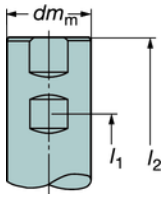
Кассеты см. стр. D168.

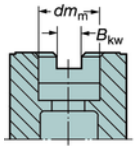




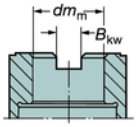
R331.52...L







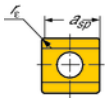
ISO A



ISO B

Эффективное количество зубьев: $z_c = z_n$

Показана фреза R331.52



l_1 = программируемая длина

Дюймовое исполнение

Тип крепления		Max a_{sp}	D_c, дюйм	z_n	Код заказа	a_r	dm_m	ISO	Размер пластины[1]	E	B_{KW}	C_i	E_L	l_1	l_2	l_3	D_4	n_{max}[2]
	Отверстие со шпонкой		3.150	6	**R/L331.52-080T25EM**	.768	1.000		08	.630	.250	1.102	.374	.512	–	–	–	18 100
			4.000	8	**R/L331.52-101T32EM**	1.043	1.250		08	.630	.312	1.136	.374	.512	–	–	–	15 900
			5.000	10	**R/L331.52-127T38EM**	1.437	1.500		08	.630	.375	1.666	.374	.512	–	–	–	14 100
			6.000	12	**R/L331.52-152T38EM**	1.929	1.500		08	.630	.375	1.666	.374	.512	–	–	–	12 400
			3.150	6	**R/L331.52-080T25FM**	.768	1.000		08	.630	.250	1.102	.453	.551	–	–	–	18 100
			4.000	8	**R/L331.52-101T32FM**	1.043	1.250		08	.630	.312	1.136	.453	.551	–	–	–	15 900
			5.000	10	**R/L331.52-127T38FM**	1.437	1.500		08	.630	.375	1.666	.453	.551	–	–	–	14 100
			6.000	12	**R/L331.52-152T38FM**	1.929	1.500		08	.630	.375	1.666	.453	.551	–	–	–	12 400
	Крепление на оправке		3.150	6	**R331.52-080R25EMR**	.787	1.000	A	08	–	.384		.374	2.480	–	1.575	2.126	18 100
			3.150	6	**R331.52-080R25EML**	.787	1.000	A	08	–	.384		.374	2.087	–	1.181	2.126	18 100
			4.000	8	**R331.52-101R25EMR**	.866	1.000	A	08	–	.384		.374	2.480	–	–	2.126	15 900
			4.000	8	**R331.52-101R25EML**	.866	1.000	A	08	–	.384		.374	2.087	–	–	2.126	15 900
.299			5.000	10	**R331.52-127R32EMR**	1.201	1.250	B	08	–	.509		.374	2.480	–	–	2.520	14 100
			5.000	10	**R331.52-127R32EML**	1.201	1.250	B	08	–	.509		.374	2.087	–	–	2.520	14 100
			6.000	12	**R331.52-152R38EMR**	1.464	1.500	B	08	–	.633		.374	2.480	–	–	2.992	12 400
			6.000	12	**R331.52-152R38EML**	1.464	1.500	B	08	–	.633		.374	2.087	–	–	2.992	12 400
			3.150	6	**R331.52-080R25FMR**	.787	1.000	A	08	–	.384		.453	2.480	–	1.575	2.126	18 100
			3.150	6	**R331.52-080R25FML**	.787	1.000	A	08	–	.384		.453	2.008	–	1.102	2.126	18 100
			4.000	8	**R331.52-101R25FMR**	.866	1.000	A	08	–	.384		.453	2.480	–	–	2.126	15 900
			4.000	8	**R331.52-101R25FML**	.866	1.000	A	08	–	.384		.453	2.008	–	–	2.126	15 900
			5.000	10	**R331.52-127R32FMR**	1.201	1.250	B	08	–	.509		.453	2.480	–	–	2.520	14 100
			5.000	10	**R331.52-127R32FML**	1.201	1.250	B	08	–	.509		.453	2.008	–	–	2.520	14 100
			6.000	12	**R331.52-152R38FMR**	1.464	1.500	B	08	–	.633		.453	2.480	–	–	2.992	12 400
			6.000	12	**R331.52-152R38FML**	1.464	1.500	B	08	–	.633		.453	2.008	–	–	2.992	12 400
	Weldon		3.150	6	**R331.52-080M38EMR**	.787	1.250		08	–	–		.374	3.734	4.921	–	–	18 100
			3.150	6	**R331.52-080M38EML**	.787	1.250		08	–	–		.374	3.734	4.921	–	–	18 100
			4.000	8	**R331.52-101M51EMR**	.945	2.000		08	–	–		.374	3.670	5.512	–	–	15 900
			4.000	8	**R331.52-101M51EML**	.945	2.000		08	–	–		.374	3.276	5.512	–	–	15 900

1) Пластины должны быть заказаны отдельно

Пример заказа: 2 шт. R331.52-080T25EM

2) n_{max} (max об/мин) при условии использования оснастки, допускающей соответствующие скорости вращения

*) Число шпоночных пазов, см. стр. D159.

 D162  D167  G6  D2  J4

SANDVIK Coromant

Двусторонние фрезы

Диаметр 4,000 - 12,000"

Максимальная осевая глубина резания 0,417"

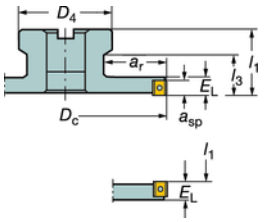
Положительный передний угол

Кассеты см. стр. D167.



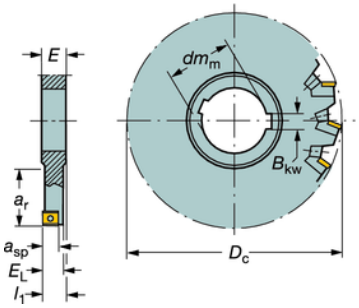
Крепление на оправке

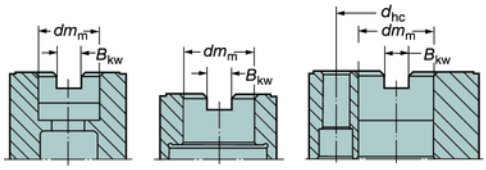
R331.52...R



R331.52...L

Отверстие со шпонкой*)

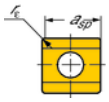




ISO A ISO B ISO C

Эффективное количество зубьев: $z_c = z_n$

Показана фреза R331.52



l_1 = программируемая длина

Дюймовое исполнение

Тип крепления				Код заказа				Размер пластины[1]	Размеры							
Max a_{sp}		D_c, дюйм	z_n		a_r	dm_m	ISO		E	B_{KW}	C_i	E_L	l_1	l_3	D_4	n_{max}[2]
.417	**Отверстие со шпонкой**	4.000	6	**R/L331.52-101T32KM**	1.043	1.250		11	.728	.312	1.386	.567	.661	–	–	14 000
		5.000	8	**R/L331.52-127T38KM**	1.437	1.500		11	.728	.375	1.666	.567	.661	–	–	12 400
		6.000	10	**R/L331.52-152T38KM**	1.929	1.500		11	.728	.375	1.666	.567	.661	–	–	10 800
		8.000[3]	12	**R/L331.52-203T51MM**	2.618	2.000		11	1.228	.500	2.197	1.047	1.150	–	–	9 600
		10.000[3]	16	**R/L331.52-254T51MM**	3.622	2.000		11	1.228	.500	2.197	1.047	1.150	–	–	8 500
		12.000[3]	20	**R/L331.52-305T63NM**	4.311	2.500		11	1.370	.625	2.732	1.189	1.291	–	–	7 600
	Крепление на оправке	4.000	6	**R331.52-101R25KMR**	1.024	1.000	A	11	–	.384		.567	2.480	1.575	2.126	14 000
		4.000	6	**R331.52-101R25KML**	1.024	1.000	A	11	–	.384		.567	1.890	.984	2.126	14 000
		5.000	8	**R331.52-127R32KMR**	1.201	1.250	B	11	–	.509		.567	2.480	–	2.520	12 400
		5.000	8	**R331.52-127R32KML**	1.201	1.250	B	11	–	.509		.567	1.890	–	2.520	12 400
		6.000	10	**R331.52-152R38KMR**	1.464	1.500	B	11	–	.633		.567	2.480	–	2.992	10 800
		6.000	10	**R331.52-152R38KML**	1.464	1.500	B	11	–	.633		.567	1.890	–	2.992	10 800
		8.000[3]	12	**R331.52-203R38MMR**	2.067	1.500	B	11	–	.633		1.047	2.480	–	3.779	9 600
		8.000[3]	12	**R331.52-203R38MML**	2.067	1.500	B	11	–	.633		1.047	1.409	–	3.779	9 600
		10.000[3]	16	**R331.52-254R63MMR**	2.283	2.500[4]	C	11	–	1.012		1.047	2.480	–	5.354	8 500
		10.000[3]	16	**R331.52-254R63MML**	2.283	2.500[4]	C	11	–	1.012		1.047	1.409	–	5.354	8 500
		12.000[3]	20	**R331.52-305R63NMR**	3.283	2.500[4]	C	11	–	1.012		1.189	2.480	–	5.354	7 600
		12.000[3]	20	**R331.52-305R63NML**	3.283	2.500[4]	C	11	–	1.012		1.189	1.268	–	5.354	7 600

[1] Пластины должны быть заказаны отдельно

Пример заказа: 2 шт. R331.52-101T32KM

[2] n_{max} (max об/мин) при условии использования оснастки, допускающей соответствующие скорости вращения

*) Число шпоночных пазов, см. стр. D159.

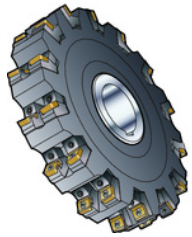
D162 D167 G6 D2 J4

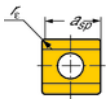
Двойные двусторонние фрезы

Диаметр 200 - 315 мм

Положительный передний угол

Кассеты см. стр. D167.



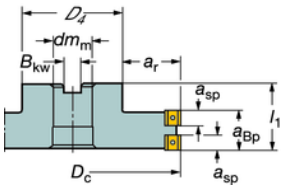


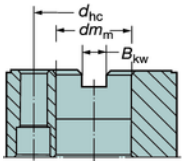
N331.1A



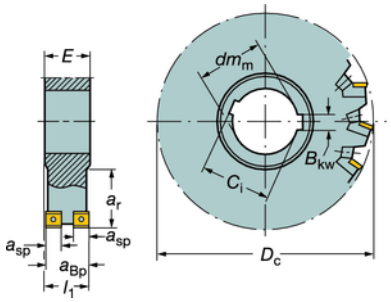
R/L331.1A

Крепление на оправке





Отверстие со шпонкой



Эффективное количество зубьев: $z_c = z_n$

Ширина 27.2 - 33.8 мм

ISO C

l_1 = программируемая длина

Метрическое исполнение

Ширина паза	Тип крепления				Размер пластины[1]	Размеры, мм										
a_{Bp}, мм		D_c, мм	z_n		a_{Bp}		a_r	dm_m	ISO	E	B_{KW}	l_1 min - max	a_{sp}	D_4	d_{ch}	n_{max}[2]
27.2–30.2	**Отверстие со шпонкой**	200	24	N331.52-200S50MM*xx.xx*	11	9.5	64.5	50		31.2	12	29.2–30.7	10.6	–	–	9600
		250	32	N331.52-250S50MM*xx.xx*	11	17.3	89.5	50		31.2	12	29.2–30.7	10.6	–	–	8500
	Крепление на оправке	200	24	R331.52-200Q40MM*xx.xx*	11	8.0	51.0	40	C	–	16.4	63.0–64.5	10.6	96.0	66.7	9600
		250	32	R331.52-250Q60MM*xx.xx*	11	12.7	56.0	60	C	–	25.7	63.0–64.5	10.6	136.0	101.6	8500
30.8–33.8	**Отверстие со шпонкой**	315	40	N331.52-315S60NM*xx.xx*	11	18.5	114.5	60		34.8	14	32.8–34.3	10.6	–		7600
	Крепление на оправке	315	40	R331.52-315Q60NM*xx.xx*	11	20.3	88.5	60	C	–	25.7	63.0–64.5	10.6	136.0	101.6	8500

1) Пластины должны быть заказаны отдельно

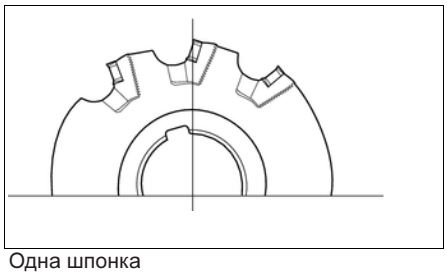
2) n_{max} (max об/мин) при условии использования оснастки, допускающей соответствующие скорости вращения

Пример заказа фрезы диаметром 200 мм, настроенной на размер по ширине 27.32 мм:
2 шт. N331.52-200S50MM*27.32*

Если в заказе не указана ширина, то фрезы поставляются настроенными на минимальную ширину.

Пример заказа: 2 шт. N331.52-200S50MM

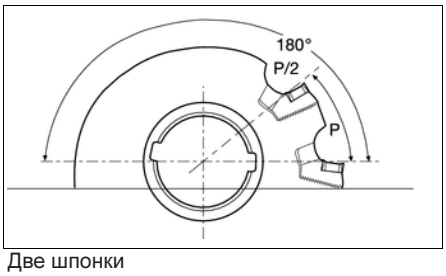
xx.xx в коде для заказа указывается ширина фрезы a_{Bp} в мм с точностью до сотых долей.



Одна шпонка

Расположение шпонки на стандартных фрезах, Tailor Made и специальных фрезах 331 S/F.

Фрезы диаметром меньше 124 мм с пластинами размером 04, 05 и 08, также фрезы диаметром меньше 140 мм с пластинами размером 11 и 14, имеют одну шпонку.



Две шпонки

Фрезы диаметром больше 124 мм с пластинами размером 04, 05 и 08, также фрезы диаметром больше 140 мм с пластинами размером 11 и 14, имеют две шпонки. Расстояние между шпонками – 180° минус половина шага.

 D162
 D167
 G6
 D2
 J4

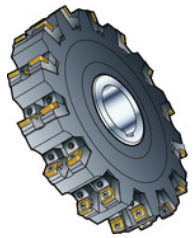
SANDVIK Coromant

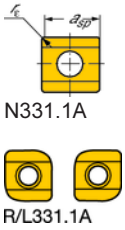
Двойные двусторонние фрезы

Диаметр 8,000 - 12,000"

Положительный передний угол

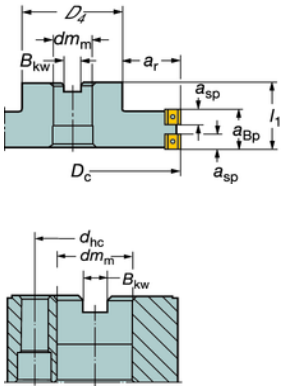
Кассеты см. стр. D167.





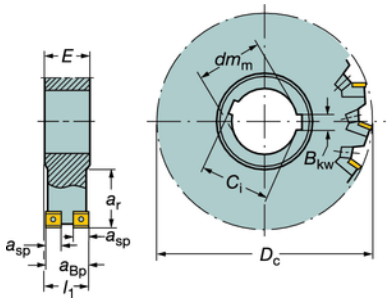
Ширина 1,071 - 1,331"

Крепление на оправке



ISO C

Отверстие со шпонкой



Эффективное количество зубьев: $z_c = z_n$

l_1 = программируемая длина

Дюймовое исполнение

Ширина паза	Тип крепления								Размер пластины[1]	Размеры					
a_{Bp}, дюйм		D_c, дюйм	Zn		a_{Bp}	a_r	dm_m	ISO		E	B_{KW}	C_i	l_1 min - max	a_{sp}	n_{max}[2]
1.071-1.189	**Отверстие со шпонкой**	8.000	24	N331.52-203T51MM*x.xxx*	2.618	2.000			11	1.228	.500	2.106	1.150-1.209	.417	9 600
		10.000	32	N331.52-254T51MM*x.xxx*	3.622	2.000			11	1.228	.500	2.106	1.150-1.209	.417	8500
	Крепление на оправке	8.000	24	R331.52-203R38MM*x.xxx*	2.067	1.500		C	11	–	.646	–	2.480-2.539	.417	9 600
		10.000	32	R331.52-254R63MM*x.xxx*	2.283	2.500		C	11	–	1.012	–	2.480-2.539	.417	8500
1.213-1.331	**Отверстие со шпонкой**	12.000	40	N331.52-305T63NM*x.xxx*	4.311	2.500			11	1.370	.625	2.528	1.291-1.350	.417	7 600
	Крепление на оправке	12.000	40	R331.52-305R63NM*x.xxx*	3.283	2.500		C	11	–	1.012	–	2.480-2.539	.417	8 500

[1] Пластины должны быть заказаны отдельно

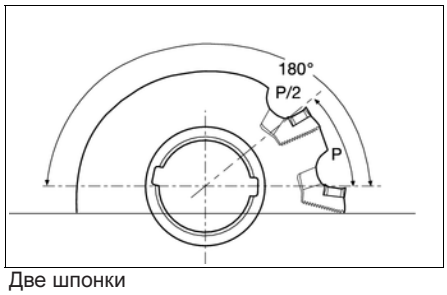
[2] n_{max} (max об/мин) при условии использования оснастки, допускающей соответствующие скорости вращения

Пример заказа фрезы, настроенной на размер по ширине 1.189": 2 шт. N331.52-203T51MM*1.189*

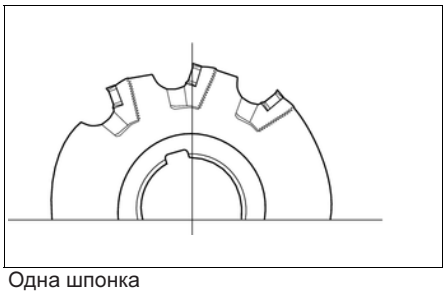
Если в заказе не указана ширина, то фрезы поставляются настроенными на минимальную ширину.

Пример заказа: 2 шт. N331.52-203T51MM

x.xxx в коде для заказа указывается ширина фрезы a_{Bp} в дюймах с точностью до тысячных долей.



Две шпонки



Одна шпонка

Расположение шпонки на стандартных фрезах, Tailor Made и специальных фрезах 331 S/F.

У следующих фрез имеются две шпоночные канавки:
- Фрезы диаметром 5" и более и пластины размером 04, 05 и 08.
- Фрезы диаметром 6" и более и пластины размером 11 и 14.
- У всех остальных фрез одна шпоночная канавка.

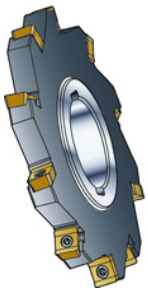
Расстояние между шпонками – 180° минус половина шага.

D162 D167 G6 D2 J4

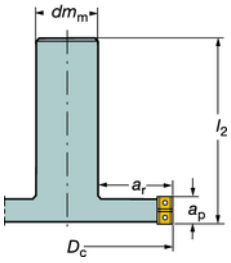
Трехсторонние фрезы с фиксированным положением пластин

Диаметр 40 -125 мм

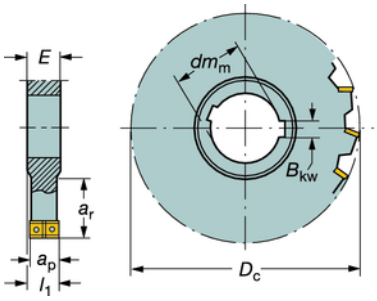
Положительный передний угол



Цилиндр. хвостовик

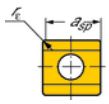


Отверстие со шпонкой



Эффективное число зубьев:

$z_c = \frac{z_n}{2}$



Ширина 6 - 10 мм

l_1 = программируемая длина

Метрическое исполнение

Ширина паза				Размер пластины[1]	Размеры, мм							
a_p, мм	D_c, мм	z_n	Код заказа			a_r	dm_m	E	B_{KW}	l_1	l_2	n_{max}[2]
			Цилиндрический									
6	40	4	**R331.35-040A16CM060**	04	0.5	11	16	–	–	–	120	29 000
8	40	4	**R331.35-040A16DM080**	05	0.5	11	16	–	–	–	120	22 300
10	40	4	**R331.35-040A16EM100**	08	0.5	11	16	–	–	–	120	27 000
6	50	6	**R331.35-050A20CM060**	04	0.7	14	20	–	–	–	130	25 000
8	50	6	**R331.35-050A20DM080**	05	0.7	14	20	–	–	–	130	19 500
10	50	6	**R331.35-050A20EM100**	08	0.7	14	20	–	–	–	130	23 500
6	63	6	**R331.35-063A25CM060**	04	1.1	18	25	–	–	–	140	22 000
8	63	6	**R331.35-063A25DM080**	05	1.1	18	25	–	–	–	140	17 000
10	63	6	**R331.35-063A25EM100**	08	1.1	18	25	–	–	–	140	21 000
6	80	8	**R331.35-080A32CM060**	04	1.5	23	32	–	–	–	150	19 000
8	80	8	**R331.35-080A32DM080**	05	1.5	23	32	–	–	–	150	15 000
10	80	8	**R331.35-080A32EM100**	08	1.5	23	32	–	–	–	150	18 000
			Отверстие со шпонкой									
6	100	10	**N331.35-100S32CM060**	04	0.7	25.5	32	8	8	6	–	17 000
8	100	10	**N331.35-100S32DM080**	05	0.9	25.5	32	10	8	8	–	13 000
8	125	12	**N331.35-125S40DM080**	05	1.0	34	40	10	10	8	–	15 000
10	125	12	**N331.35-125S40EM100**	08	1.0	34	40	12	10	10	–	11 500

[1] Пластины должны быть заказаны отдельно

Пример заказа: 2 шт. R331.35-040A16CM060

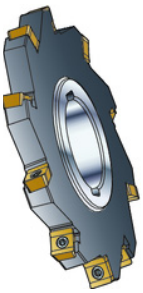
[2] n_{max} (max об/мин) при условии использования оснастки, допускающей соответствующие скорости вращения

 D162
 D167
 G6
 D2
 J4

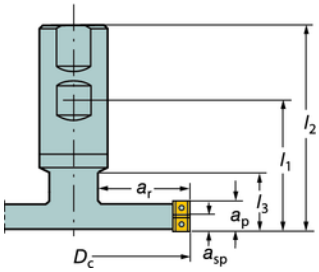
SANDVIK Coromant

Трехсторонние фрезы с фиксированным положением пластин

Диаметр 1,500 - 3,000"
Положительный передний угол

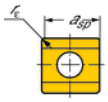


Weldon



Эффективное число зубьев:

$$Z_c = \frac{Z_n}{2}$$



Ширина 0,250 - 0,500"
Ширина 6 - 10 мм

l_1 = программируемая длина

Дюймовое исполнение

Ширина паза				Размер пластины[1]	Размеры								
a_p	D_c	z_n	**Код заказа**		KG	a_r	dm_m	E	B_{KW}	l_1	l_2	l_3	n_{max}[2]
			Weldon										
.250	1.500	4	R331.35-038M25CMA04	04	0.6	.409	1.000	–	–	3.000	4.142	1.500	30000
	2.000	6	R331.35-051M25CMA04	04	0.7	.583	1.000	–	–	3.000	4.142	1.500	25000
	2.500	6	R331.35-063M32CMA04	04	1.1	.732	1.250	–	–	3.000	4.142	1.500	22000
	3.000	8	R331.35-076M32CMA04	04	1.3	.850	1.250	–	–	3.000	4.142	–	19500
.312	1.500	4	R331.35-038M25DMA05	04	0.6	.409	1.000	–	–	3.000	4.142	1.500	30000
	2.000	6	R331.35-051M25DMA05	04	0.7	.583	1.000	–	–	3.000	4.142	1.500	25000
	2.500	6	R331.35-063M32DMA05	04	1.1	.732	1.250	–	–	3.000	4.142	1.500	22000
	3.000	8	R331.35-076M32DMA05	04	1.3	.850	1.250	–	–	3.000	4.142	–	19500
.375	1.500	4	R331.35-038M25EMA06	05	0.6	.409	1.000	–	–	3.000	4.142	1.500	23500
	2.000	6	R331.35-051M25EMA06	05	0.7	.583	1.000	–	–	3.000	4.142	1.500	19500
	2.500	6	R331.35-063M32EMA06	05	1.1	.732	1.250	–	–	3.000	4.142	1.500	17000
	3.000	8	R331.35-076M32EMA06	05	1.3	.850	1.250	–	–	3.000	4.142	–	15000
.500	1.500	4	R331.35-038M25EMA08	08	0.6	.409	1.000	–	–	3.000	4.142	1.500	28000
	2.000	6	R331.35-051M25EMA08	08	0.7	.583	1.000	–	–	3.000	4.142	1.500	23500
	2.500	6	R331.35-063M32EMA08	08	1.2	.732	1.250	–	–	3.000	4.142	1.500	20500
	3.000	8	R331.35-076M32EMA08	08	1.4	.850	1.250	–	–	3.000	4.142	–	18500

[1] Пластины должны быть заказаны отдельно

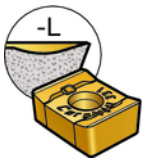
Пример заказа: 2 шт. R331.35-038M25CMA04

[2] n_{max} (max об/мин) при условии использования оснастки, допускающей соответствующие скорости вращения

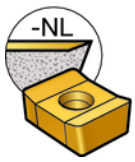
 D162  D167  G6  D2  J4

Пластины для фрез CoroMill® 331

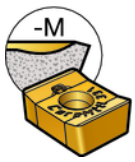
Нейтральное исполнение



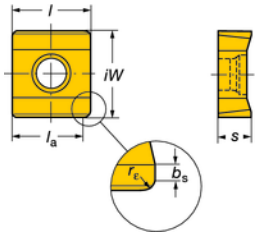
Легкая -PL
-ML
-KL
-WL



Легкая -NL



Получистовая обработка



Нейтральное исполнение

Размеры, мм (дюйм)

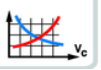
Размер	l_a	l	iW	s
04	4.6 (.181)	5.1 (.201)	9.5 (.374)	3.5 (.138)
05	5.7 (.224)	6.5 (.256)	9.5 (.374)	4.45 (.175)
08	7.7 (.303)	8.5 (.335)	9.5 (.374)	4.95 (.195)
11	10.7 (.421)	11.5 (.453)	11.5 (.453)	4.95 (.195)
14	13.7 (.539)	14.5 (.571)	11.5 (.453)	4.95 (.195)

			P				M					K				N			S						H			Размеры, мм, дюйм			
			GC	GC	GC	CT	GC	GC	GC	GC	CT	GC	GC	GC	-	GC	-	-	GC	GC	GC	-	GC	GC	GC	GC	CT				
			1025	4230	4240	530	1025	1040	2030	2040	530	1020	3040	3220	H13A	1025	H10	H13A	1025	2030	2040	H13A	S30T	S40T	1025	3040	530				
		Код заказа																										b_s мм	b_s дюйм	r_ε мм	r_ε дюйм
Легкая	04	N331.1A-04 35 05E-KL										☆	☆	☆												☆		0.4	.016	0.5	.020
		N331.1A-04 35 05H-ML						★	☆	☆										☆	☆							0.4	.016	0.5	.020
		N331.1A-04 35 05H-NL	☆													☆	★		☆						☆			0.2	.008	0.5	.020
		N331.1A-04 35 05H-PL		☆	☆																		★					0.4	.016	0.5	.020
		N331.1A-04 35 05H-WL	☆				☆								☆	☆		☆	☆			☆			☆			0.4	.016	0.5	0.5
	05	N331.1A-05 45 08E-KL										☆	☆	☆												☆		1.2	.047	0.8	.032
		N331.1A-05 45 08H-ML						★	☆	☆										☆	☆							1.2	.047	0.8	.032
		N331.1A-05 45 08H-NL	☆													☆	★		☆						☆			0.8	.032	0.8	.032
		N331.1A-05 45 08H-PL		☆	☆																		★					1.2	.047	0.8	.032
		N331.1A-05 45 08H-WL	☆				☆								☆	☆		☆	☆			☆			☆			1.2	.047	0.8	.032
	08	N331.1A-08 45 08E-KL										☆	☆	☆												☆		1.2	.047	0.8	.032
		N331.1A-08 45 08H-ML						★	☆	☆										☆	☆							1.2	.047	0.8	.032
		N331.1A-08 45 08H-NL	☆													☆	★		☆						☆			0.9	.035	0.8	.032
		N331.1A-08 45 08H-PL		☆	☆																		★					1.2	.047	0.8	.032
		N331.1A-08 45 08H-WL	☆				☆								☆	☆		☆	☆			☆			☆			1.2	.047	0.8	.032
	11	N331.1A-11 50 08E-KL										☆	☆	☆												☆		1.2	.047	0.8	.032
		N331.1A-11 50 08H-ML						★	☆	☆										☆	☆							1.2	.047	0.8	.032
		N331.1A-11 50 08H-NL	★													☆	★		★						☆			1.3	.051	0.8	.032
		N331.1A-11 50 08H-PL		☆	☆																		★					1.2	.047	0.8	.032
		N331.1A-11 50 08H-WL	☆				☆								☆	☆		☆	☆			☆			☆			1.2	.047	0.8	.032
	14	N331.1A-14 50 08E-KL										☆	☆	☆												☆		1.2	.047	0.8	.032
		N331.1A-14 50 08H-ML						★	☆	☆										☆	☆							1.2	.047	0.8	.032
		N331.1A-14 50 08H-NL	☆													☆	★		☆						☆			1.1	.043	0.8	.032
		N331.1A-14 50 08H-PL		☆	☆																		★					1.2	.047	0.8	.032
		N331.1A-14 50 08H-WL	☆				☆								☆	☆		☆	☆			☆			☆			1.2	.047	0.8	.032
Получистовая обработка	04	N331.1A-04 35 05H-MM						★	☆	☆										☆	☆			★				0.4	.016	0.5	.020
		N331.1A-04 35 05M-KM										★	☆	☆												☆		0.4	.016	0.5	.020
		N331.1A-04 35 05M-PM		★	☆																							0.4	.016	0.5	.020
	05	N331.1A-05 45 08E-KM										★	☆	☆												☆		1.2	.047	0.8	.032
		N331.1A-05 45 08H-MM						★	☆	☆										☆	☆			★				1.2	.047	0.8	.032
		N331.1A-05 45 08H-PM		☆																								1.2	.047	0.8	.032
		N331.1A-05 45 08M-KM										☆	☆	☆												☆		1.2	.047	0.8	.032
		N331.1A-05 45 08M-PM		★	☆																							1.2	.047	0.8	.032
	08	N331.1A-08 45 08E-KM										★	☆	☆												☆		1.2	.047	0.8	.032
		N331.1A-08 45 08H-MM						★	☆	☆										☆	☆			★				1.2	.047	0.8	.032
		N331.1A-08 45 08H-PM		★																								1.2	.047	0.8	.032
		N331.1A-08 45 08H-WM				☆					☆				☆			☆				☆					☆	1.2	.047	0.8	.032
		N331.1A-08 45 08M-KM										★	☆	☆												☆		1.2	.047	0.8	.032
		N331.1A-08 45 08M-PM		★	☆																							1.2	.047	0.8	.032
	11	N331.1A-11 50 08E-KM										★	☆	☆												☆		1.2	.047	0.8	.032
		N331.1A-11 50 08H-MM						★	☆	☆										☆	☆			★				1.2	.047	0.8	.032
		N331.1A-11 50 08H-PM		★																								1.2	.047	0.8	.032
		N331.1A-11 50 08H-WM				☆					☆				☆			☆				☆					☆	1.2	.047	0.8	.032
		N331.1A-11 50 08M-KM										☆	☆	☆												☆		1.2	.047	0.8	.032
		N331.1A-11 50 08M-PM		★	☆																							1.2	.047	0.8	.032
	14	N331.1A-14 50 08E-KM										☆	☆	☆												☆		1.2	.047	0.8	.032
		N331.1A-14 50 08H-MM						★	☆	☆										☆	☆			★				1.2	.047	0.8	.032
		N331.1A-14 50 08H-PM		☆																								1.2	.047	0.8	.032
		N331.1A-14 50 08H-WM													☆			☆				☆					☆	1.2	.047	0.8	.032
		N331.1A-14 50 08M-KM										☆	☆	☆												☆		1.2	.047	0.8	.032
		N331.1A-14 50 08M-PM		★	☆																							1.2	.047	0.8	.032
			P30	P20	P40	P15	M15	M30	M25	M40	M10	K20	K30	K15	K20	N15	N10	N15	S15	S20	S30	S20	S25	S35	H15	H25	H25				

N331.1A-04 35 05M-PM

M = Прочная режущая кромка
E = Острая шлифованная режущая кромка
H = Острая шлифованная режущая кромка повышенной точности

★= Первый выбор



D334



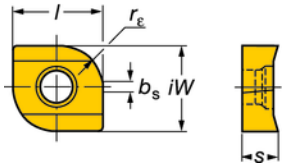
D327

SANDVIK Coromant

Пластины для фрез CoroMill® 331

Радиус при вершине





Правое и левое исполнение
Размеры, мм (дюйм)

Размер	l	iW	s
04	5.1 (.201)	9.5 (.374)	3.5 (.138)
05	6.5 (.256)	9.5 (.374)	4.45 (.175)
08	8.5 (.335)	9.5 (.374)	4.95 (.195)
11	11.5 (.453)	11.5 (.453)	4.95 (.195)
14	14.5 (.571)	11.5 (.453)	4.95 (.195)

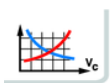
Радиусная -WL

			P			M		N			S			H		Размеры, мм, дюйм			
			GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	-	GC	GC	-	GC	GC				
			1025	1030	4240	1030	1040	1025	1030	H10F	1025	1030	H10F	1025	1030				
	□	Код заказа														b_s мм	b_s дюйм	r_ε, мм	r_ε дюйм
Легкая	04	R/L331.1A-04 35 15H-WL	☆	☆			★	☆	☆		☆	☆		☆	☆	0.4	.016	1.52	.060
		R/L331.1A-04 35 23H-WL	☆	☆			★	☆	☆		☆	☆		☆	☆	0.4	.016	2.29	.090
	05	R/L331.1A-05 45 15H-WL	☆	☆			★	☆	☆		☆	☆		☆	☆	1.2	.047	1.52	.060
		R/L331.1A-05 45 23H-WL	☆	☆			★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	1.2	.047	2.29	.090
		R/L331.1A-05 45 30H-WL	☆	☆			★	☆	☆		☆	☆		☆	☆	1.3	.051	3.05	.120
	08	R/L331.1A-08 45 30H-WL	☆	☆			★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	1.3	.051	3.05	.120
		R/L331.1A-08 45 15H-WL	☆	☆			★	☆	☆		☆	☆		☆	☆	1.2	.047	1.52	.060
		R/L331.1A-08 45 23H-WL	☆	☆			★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	1.2	.047	2.29	.090
	11	R/L331.1A-11 50 15H-WL	☆	☆			★	☆	☆		☆	☆		☆	☆	1.2	.047	1.52	.060
		R/L331.1A-11 50 23H-WL	☆	☆			★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	1.2	.047	2.29	.090
		R/L331.1A-11 50 30H-WL	☆	☆			★	☆	☆		☆	☆		☆	☆	1.3	.051	3.05	.120
		R/L331.1A-11 50 48H-WL	☆	☆			★	☆	☆		☆	☆		☆	☆	1.5	.059	4.83	.190
		R/L331.1A-11 50 63H-WL	☆	☆			★	☆	☆		☆	☆		☆	☆	1.6	.063	6.35	.250
	14	R/L331.1A-14 50 48H-WL	☆	☆	☆		★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	1.5	.059	4.83	.190
		R/L331.1A-14 50 15H-WL	☆	★		☆	★	☆	☆		☆	☆		☆	☆	1.2	.047	1.52	.060
		R/L331.1A-14 50 23H-WL	☆	☆			★	☆	☆		☆	☆		☆	☆	1.2	.047	2.29	.090
		R/L331.1A-14 50 30H-WL	☆	☆	☆		★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	1.3	.051	3.05	.120
		R/L331.1A-14 50 63H-WL	☆	☆	☆		★	☆	☆		☆	☆		☆	☆	1.6	.063	6.35	.250
			P30	P30	P40	M15	M30	N15	N15	N15	S15	S15	S25	H15	H10				

N331.1A-04 35 05M-PM

M = Прочная режущая кромка
E = Острая шлифованная режущая кромка
H = Острая шлифованная режущая кромка повышенной точности

★= Первый выбор



D334

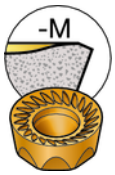


D327

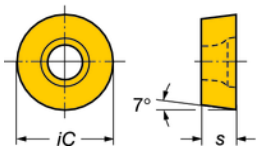
Пластины для фрез CoroMill® 331

Круглая пластина









Круглые пластины
Размеры, мм (дюйм)

Размер	iC	s
09	(.375)	3.95 (.156)
10	(.394)	3.95 (.156)
12	(.472)	4.76 (.187)
13	(.500)	4.77 (.188)
16	(.629)	6.35 (.250)

Метрическое исполнение

	iC	Код заказа	P						M							K					N				S									H					
			GC	GC	GC	GC	GC	CT	GC	GC	GC	GC	GC	GC	CT	GC	GC	GC	GC	-	GC	GC	-	-	GC	GC	GC	GC	GC	-	-	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	CT
			1025	1030	4220	4230	4240	530	1025	1030	1040	2030	2040	235	530	1020	3040	3220	4220	H13A	1025	1030	H10F	H13A	1010	1025	1030	2030	2040	H10F	H13A	S30T	S40T	1010	1025	1030	3040	4220	530
Легкая	10	RCHT 10 T3 M0-KL																		☆				☆							☆								
		RCHT 10 T3 M0-ML									★	☆	☆															☆	☆										
		RCHT 10 T3 M0-PL	☆	★				☆	☆	☆					☆						☆	☆			☆	☆	☆							★	☆	☆			☆
	12	RCHT 12 04 M0-KL																		☆				☆							☆								
		RCHT 12 04 M0-ML									★	☆	☆															☆	☆										
		RCHT 12 04 M0-PL	☆	★				☆	☆	☆					☆						☆	☆			☆	☆	☆							★	☆	☆			☆
	16	RCHT 16 06 M0-KL																		☆				☆							☆								
		RCHT 16 06 M0-ML									★	☆	☆															☆	☆										
		RCHT 16 06 M0-PL	☆	★					☆	☆											☆	☆				☆	☆								☆	☆			
Получистовая обработка	10	RCKT 10 T3 M0-KM															☆	☆																			☆		
		RCKT 10 T3 M0-MM									★	☆	☆															☆	☆										
		RCKT 10 T3 M0-PM		☆	☆	★	☆			☆									☆			☆					☆					★	★			☆		☆	
		RCKT 10 T3 M0-WM						☆						☆	☆								☆							☆									☆
	12	RCKT 12 04 M0-KM														★	☆	☆																			☆		
		RCKT 12 04 M0-MM									★	☆	☆															☆	☆										
		RCKT 12 04 M0-PM		☆	☆	★	☆			☆									☆			☆					☆					★	★			☆		☆	
		RCKT 12 04 M0-WM						☆						☆	☆								☆							☆									☆
	16	RCKT 16 06 M0-KM															☆	☆																			☆		
		RCKT 16 06 M0-MM									★	☆	☆															☆	☆										
		RCKT 16 06 M0-PM		☆	☆	★	☆			☆									☆			☆					☆					★	★			☆		☆	
		RCKT 16 06 M0-WM												☆									☆							☆									
Тяжелая	10	RCKT 10 T3 M0-KH															☆	☆																			☆		
		RCKT 10 T3 M0-PH		☆	☆	☆	★			☆									☆								☆									☆		☆	
	12	RCKT 12 04 M0-KH															☆	☆																			☆		
		RCKT 12 04 M0-PH		☆	☆	☆	★			☆									☆								☆									☆		☆	
	16	RCKT 16 06 M0-KH															☆	☆																			☆		
		RCKT 16 06 M0-PH		☆	☆	☆	★			☆									☆								☆									☆		☆	
			P30	P30	P20	P20	P40	P15	M15	M15	M30	M25	M40	M35	M10	K20	K30	K15	K25	K20	N15	N15	N15	N15	S10	S15	S15	S20	S30	S25	S20	S25	S35	H10	H15	H10	H25	H25	H25

★= Первый выбор

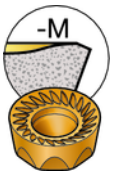
D334 D327

SANDVIK Coromant

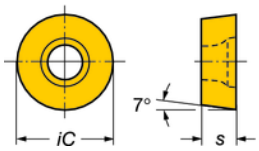
Пластины для фрез CoroMill® 331

Круглая пластина









Круглые пластины
Размеры, мм (дюйм)

Размер	iC	s
09	(.375)	3.95 (.156)
10	(.394)	3.95 (.156)
12	(.472)	4.76 (.187)
13	(.500)	4.77 (.188)
16	(.629)	6.35 (.250)

Дюймовое исполнение

	iC	Код заказа	P						M					K				N				S									H				
			GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	-	GC	GC	-	-	GC	GC	GC	GC	GC	-	-	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC
			1025	1030	235	4220	4230	4240	1030	1040	2030	2040	235	3040	3220	4220	H13A	1025	1030	H10F	H13A	1010	1025	1030	2030	2040	H10F	H13A	S30T	S40T	1010	1025	1030	3040	4220
Легкая	09	RCHT 09 T3 00-KL															☆				☆						☆								
		RCHT 09 T3 00-ML								★		☆													☆										
		RCHT 09 T3 00-PL	☆	★					☆									☆	☆			☆	☆	☆							★	☆	☆		
	13	RCHT 13 04 00-KL															☆				☆						☆								
		RCHT 13 04 00-ML								★	☆	☆													☆	☆									
		RCHT 13 04 00-PL	☆	★					☆									☆	☆			☆	☆	☆							★	☆	☆		
Получистовая обработка	09	RCKT 09 T3 00-MM								★	☆	☆													☆	☆									
		RCKT 09 T3 00-PM		☆		☆	☆	☆	☆							☆			☆					☆									☆		☆
		RCKT 09 T3 00-WM																		☆							☆								
	13	RCKT 13 04 00-KM												☆	☆																			☆	
		RCKT 13 04 00-MM								★	☆	☆													☆	☆									
		RCKT 13 04 00-PM		☆		☆	★	☆	☆							☆			☆					☆					★	★			☆		☆
		RCKT 13 04 00-WM			☆								☆							☆							☆								
Тяжелая	09	RCKT 09 T3 00-KH												☆																			☆	
		RCKT 09 T3 00-PH		☆		☆	☆	☆	☆							☆								☆									☆		☆
	13	RCKT 13 04 00-KH												☆	☆																			☆	
		RCKT 13 04 00-PH		☆		☆	☆	★	☆							☆								☆									☆		☆
			P30	P30	P40	P20	P20	P40	M15	M30	M25	M40	M35	K30	K15	K25	K20	N15	N15	N15	N15	S10	S15	S15	S20	S30	S25	S20	S25	S35	H10	H15	H10	H25	H25

★= Первый выбор

Сверхтвердые режущие материалы

	iC	Код заказа	K			H	Размеры, мм, дюйм			
			CC	CB	CB					
			6190	CB50	CB50		iC мм	iC дюйм	s мм	s дюйм
Легкая	12	RCHT 12 04 M0		☆	☆		12	.472	4.76	.188
Получистовая обработка	12	RCKT 12 04 MO	☆				12	.472	4.76	.188
	16	RCKT 16 06 MO	☆				16	.630	6.35	.250
			K05	K10	H05					

N331.1A-04 35 05M-PM
M = Прочная режущая кромка
E = Острая шлифованная режущая кромка
H = Острая шлифованная режущая кромка повышенной точности

Пример заказа: 10 шт. N331.1A-11 50 08H-PM 4030

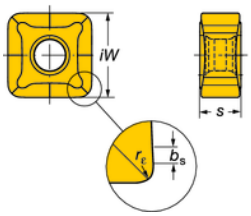
★= Первый выбор

D334 D327 D356 D2 J4

Пластины для фрез CoroMill® 331

8 режущих кромок





Получистовая обработка

	i	Код заказа	P GC 1030	P GC 4220	P GC 4230	P GC 4240	K GC 1020	K GC 1030	K GC 3040	K GC 4220	b_s мм	b_s дюйм	r_ε мм	r_ε дюйм
Получистовая обработка	13	N331.1D-136508E-PM	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	1.2	.047	0.8	.032
		N331.1D-136520E-PM	☆	☆	☆	★	★	☆	☆	☆	1.2	.047	2.0	.079
			P30	P20	P20	P40	K20		K30	K25				

Размеры, мм, дюйм

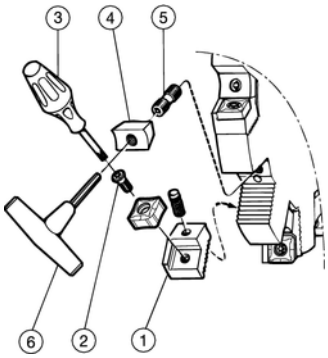
N331.1A-04 35 05M-PM

★= Первый выбор

M = Прочная режущая кромка
E = Острая шлифованная режущая кромка
H = Острая шлифованная режущая кромка повышенной точности

Комплектующие

Пластины с 8 режущими кромками



Обратите внимание, что корпус фрезы под пластины с 8 режущими кромками увеличен в диаметре на 3.2 мм.

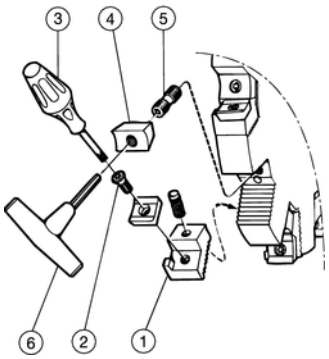
Тип фрезы	1 Кассета Правая	1 Левая кассета	2 Винт	3 Ключ (Torx Plus)	Динамометрический ключ[1]	4 Клин	5 Винт	6 Ключ (мм)
QM	5321 260-01	5321 260-02	5513 020-25	5680 046-02 (15IP)	5680 100-06	5431 105-05	339-831	265.2-817 (3.0)
RM	5321 260-01	5321 260-02	5513 020-25	5680 046-02 (15IP)	5680 100-06	5431 105-05	339-831	265.2-817 (3.0)

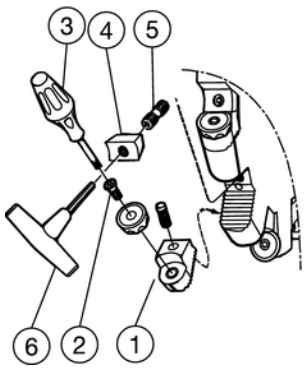
1) Заказывается отдельно

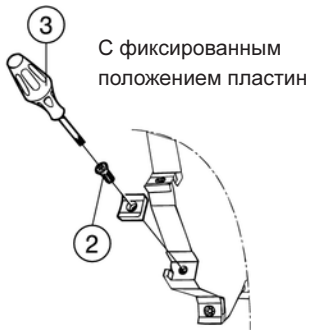
Внимание!
Корпуса фрез заказываются отдельно. За дополнительной информацией обращайтесь к Вашему региональному представителю.

D334 D327

Комплектующие для фрез CoroMill® 331







С фиксированным положением пластин

R331.32, R331.35, N331.32, трехсторонние фрезы

Тип фрезы	1		2	3		4	5	6
	Кассета Правая	Левая	Винт пластины	Ключ (Torx Plus)	Динамометрический ключ[4]	Клин	Винт	Ключ (мм)
CM/CMX	5321 240-15	5321 240-16	5513 020-19	5680 046-03 (7IP)	5680 100-02	5431 105-07	5516 014-06	5680 048-02 (10IP)
DM/DMX	5321 240-13	5321 240-14	5513 020-34	5680 046-01 (8IP)	5680 100-03	5431 105-06	5516 014-04[1]	5680 048-01 (15IP)
EM/EMX	5321 240-01	5321 240-02	5513 020-24	5680 046-04 (9IP)	5680 100-04	5431 105-01	339-831[2]	265.2-817 (3.0)
FM/FMX	5321 240-03	5321 240-04	5513 020-24	5680 046-04 (9IP)	5680 100-04	5431 105-02	339-831[2]	265.2-817 (3.0)
KM/KMX	5321 240-07	5321 240-08	5513 020-29	5680 046-02 (15IP)	5680 100-06	5431 105-04	339-831[3]	265.2-817 (3.0)
LM/LMX	5321 240-07	5321 240-08	5513 020-29	5680 046-02 (15IP)	5680 100-06	5431 105-04	339-831	265.2-817 (3.0)
QM/QMX	5321 240-09	5321 240-10	5513 020-29	5680 046-02 (15IP)	5680 100-06	5431 105-05	339-831	265.2-817 (3.0)
RM/RMX	5321 240-09	5321 240-10	5513 020-29	5680 046-02 (15IP)	5680 100-06	5431 105-05	339-831	265.2-817 (3.0)

1) Для фрез N331.32-080S27DM/DMX и R331.32-080Q27DM/DMX следует применять винт 5516 014-05

2) Для фрез N331.32-080S27EM/EMX/FM/FMX и R331.32-080Q27EM/EMX/FM/FMX следует применять винт 269-832

3) Для фрез N331.32-100S32KM/KMX следует применять винт 5516 010-02

Пример заказа: 10 шт. 5321 240-15

R/L331.52 – двусторонние фрезы и R/N331.52 – двойные двусторонние фрезы

Тип фрезы	1		2	3		4	5	6	7
	Кассета Правая	Левая	Винт пластины	Ключ (Torx Plus)	Динамометрический ключ[4]	Клин	Винт	Ключ (мм)	Крышка[3]
EM, EMR/L	5321 240-01	5321 240-02	5513 020-24	5680 046-04 (9IP)	5680 100-04	5431 105-01	339-831[1]	265.2-817 (3.0)	5321 240-11
FM, FMR/L	5321 240-03	5321 240-04	5513 020-24	5680 046-04 (9IP)	5680 100-04	5431 105-02	339-831[1]	265.2-817 (3.0)	5321 240-11
KM, KMR/L	5321 240-07	5321 240-08	5513 020-29	5680 046-02	5680 100-06	5431 105-04	339-831[2]	265.2-817 (3.0)	5321 240-12
MM, MMR/L	5321 240-05	5321 240-06	5513 020-29	5680 046-02	5680 100-06	5431 105-03	339-831	265.2-817 (3.0)	5321 240-12
NM, NMR/L	5321 240-07	5321 240-08	5513 020-29	5680 046-02	5680 100-06	5431 105-04	339-831	265.2-817 (3.0)	5321 240-12

1) Для фрез R/L331.52-080S27EM/FM и R/L331.52-080Q27EM/FM следует применять винт 269-832

2) Для фрез R/L331.52-100S32KM следует применять винт 5516 010-02

3) Только для двусторонних фрез

Пример заказа: 10 шт. 5321 240-01

N331.32, R331.32, трехсторонние фрезы с круглыми пластинами

Тип фрезы	1	2	3		4	5	6
Размер пластины	Кассета Нейтральная	Винт пластины	Ключ (Torx Plus)	Динамометрический ключ[4]	Клин	Винт	Ключ (мм)
EMQ 10	5321 250-02	5513 020-09	5680 046-02 (15IP)	5680 100-06	5431 105-01	339-831[1]	265.2-817 (3.0)
FMQ 12	5321 250-03	5513 020-09	5680 046-02 (15IP)	5680 100-06	5431 105-02	339-831[1]	265.2-817 (3.0)
KMQ 16	5321 250-05	5513 020-07	5680 046-06 (20IP)	5680 100-07	5431 105-04	339-831[2]	265.2-817 (3.0)

1) Для фрез N331.32-082S27EMQ/FMQ и R331.32-082Q27EMQ/FMQ следует применять винт 269-832

2) Для фрез N331.32-102S32KMQ следует применять винт 5516 010-02

Пример заказа: 10 шт. 5321 240-02

R331.35, N331.35 с фиксированным положением пластин

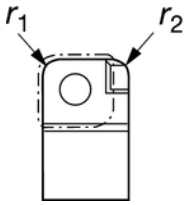
Размер пластины	2	3	
	Винт пластины	Ключ (Torx Plus)	Динамометрический ключ[4]
04	5513 020-19	5680 046-03 (7IP)	5680 100-02
05	5513 020-34	5680 046-01 (8IP)	5680 100-03
08	5513 020-24	5680 046-04 (9IP)	5680 100-04

4) Заказывается отдельно

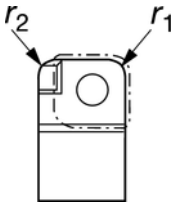
Комплектующие для фрез CoroMill® 331

Стандартные кассеты для пластин с радиусом

Левая кассета с радиусом



Правая кассета с радиусом



Радиус на корпусе



Размер пластины		Для пластин с радиусом		Кассета		Размеры, мм / дюйм						Радиус на корпусе		Винт пластины
						Для пластин с фаской		Радиусы на кассете						
□	**Тип фрезы**	**Метрическое исполнение**	Дюймовое исполнение	Правая	Левая	Метрическое исполнение	Дюймовое исполнение	r1		r2		*r*		
04	CMA	1.55–2.6	.061-.098	5321 240-15.11	5321 240-16.11	0.81-1.3	.032-.052	1	.039	1	.039	–	–	5513 020-19
05	DMA	1.55–2.6	.061-.098	5321 240-13.11	5321 240-14.11	0.81-1.3	.032-.052	1	.039	1	.039	–	–	5513 020-34
	DMB	2.61–3.5	.099-.138	5321 240-13.22	5321 240-14.22	1.31-2.0	.052-.079	2	.079	2	.079	2	.079	5513 020-34
08	EMA	1.55–2.6	.061-.098	5321 240-01.11	5321 240-02.11	0.81-1.3	.032-.052	1	.039	1	.039	–	–	5513 020-24
	EMB	2.61–3.5	.099-.138	5321 240-01.22	5321 240-02.22	1.31-2.0	.052-.079	2	.079	2	.079	2	.079	5513 020-24
	–	3.51–4.0	.138-.157	5321 240-01.33	5321 240-02.33	–	–	3	.118	3	.118	3	.118	
	FMA	1.55–2.6	.061-.098	5321 240-03.11	5321 240-04.11	0.81-1.3	.032-.052	1	.039	1	.039	–	–	5513 020-24
	FMB	2.61–3.5	.099-.138	5321 240-03.22	5321 240-04.22	1.31-2.0	.052-.079	2	.079	2	.079	2	.079	5513 020-24
	–	3.51–4.0	.138-.157	5321 240-03.33	5321 240-04.33	–	–	3	.118	3	.118	3	.118	
11	KMA,LMA	1.55–2.6	.061-.098	5321 240-07.11	5321 240-08.11	1.01-1.5	.040-.059	1	.039	1	.039	–	–	5513 020-29
	KMB,LMB	2.61–3.5	.099-.138	5321 240-07.22	5321 240-08.22	1.51-2.0	.059-.079	2	.079	2	.079	2	.079	
	–	3.51–4.5	.138-.177	5321 240-07.33	5321 240-08.33	–	–	3	.118	3	.118	3	.118	
	KMD,LMD	4.51–5.5	.178-.217	5321 240-07.40	5321 240-08.40	–	–	4	.157	0	0	4	.157	5513 020-29
	–	4.51–5.5	.178-.217	5321 240-07.44	5321 240-08.44	–	–	4	.157	4	.157	4	.157	
	KME,LME	5.51–6.5	.217-.256	5321 240-07.50	5321 240-08.50	–	–	5	.197	0	0	5	.197	
	–	5.51–6.5	.217-.256	5321 240-07.55	5321 240-08.55	–	–	5	.197	5	.197	5	.197	
14	QMA, RMA	1.55–2.6	.061-.098	5321 240-09.11	5321 240-10.11	1.01-1.5	.040-.059	1	.039	1	.039	–	–	5513 020-29
	QMB,RMB	2.61–3.5	.099-.138	5321 240-09.22	5321 240-10.22	1.51-2.0	.059-.079	2	.079	2	.079	2	.079	
	–	3.51–4.5	.138-.177	5321 240-09.33	5321 240-10.33	–	–	3	.118	3	.118	3	.118	
	QMD,RMD	4.51–5.5	.178-.217	5321 240-09.40	5321 240-10.40	–	–	4	.157	0	0	4	.157	5513 020-29
	–	4.51–5.5	.178-.217	5321 240-09.44	5321 240-10.44	–	–	4	.157	4	.157	4	.157	
	QME,RME	5.51–6.5	.217-.256	5321 240-09.50	5321 240-10.50	–	–	5	.197	0	0	5	.197	
	–	5.51–6.5	.217-.256	5321 240-09.55	5321 240-10.55	–	–	5	.197	5	.197	5	.197	

Пример заказа: 10 шт. 5321 240-15.11

Стандартные кассеты для круглых пластин

Нейтральная кассета с радиусом



Радиус на корпусе



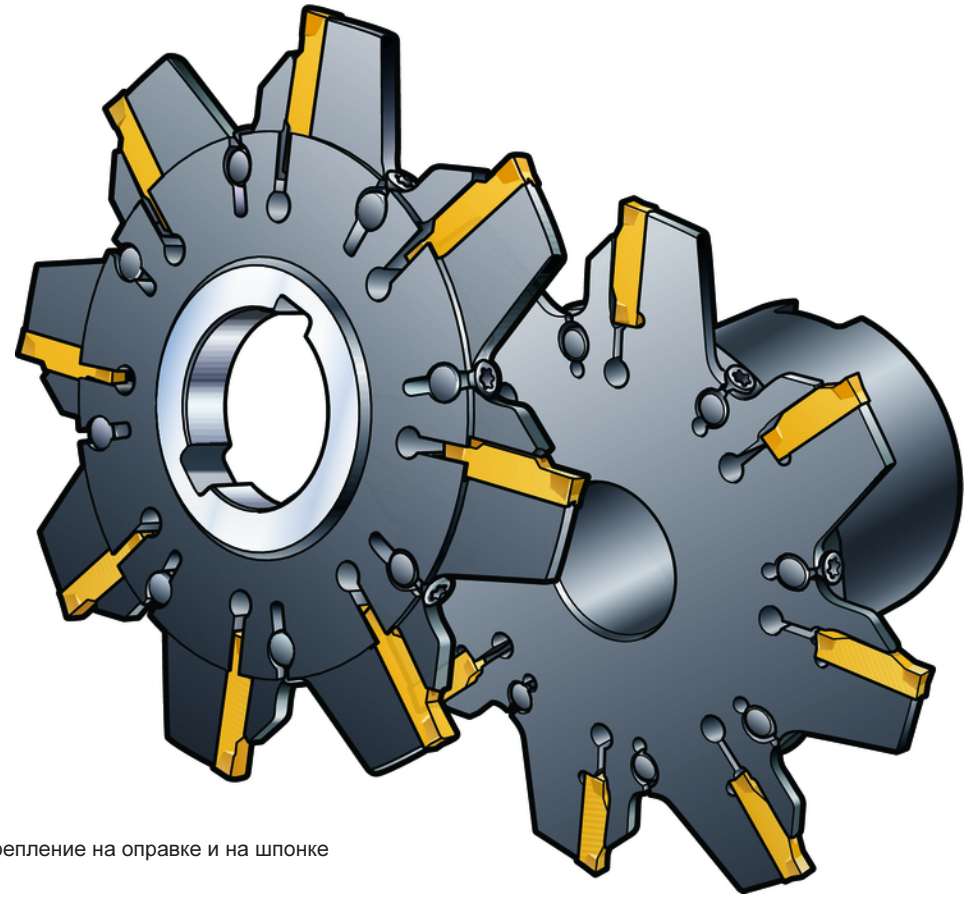
Размер пластины		Для пластин с радиусом		Кассета	Размеры, мм / дюйм		Винт пластины
					Радиус на корпусе		
○	**Тип фрезы**			Нейтральное исполнение	*r*		
09	EMQ	4	.187	5321 250-01	4	.157	5513 020-30
10	EMQ	5	.197	5321 250-02	4	.157	5513 020-09
12	FMQ	6	.236	5321 250-03	5	.197	5513 020-09
13	FMQ	7	.250	5321 250-04	5	.197	5513 020-09
16	KMQ	8	.315	5321 250-05	6	.236	5513 020-07

Пример заказа: 10 шт. 5321 250-02

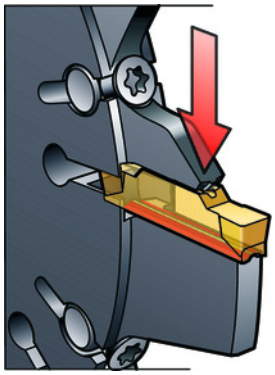
CoroMill® 329

Фреза для обработки канавок

Высокая точность пазов при высокой скорости резания



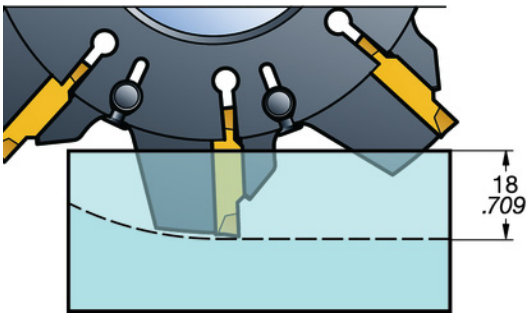
Крепление на оправке и на шпонке



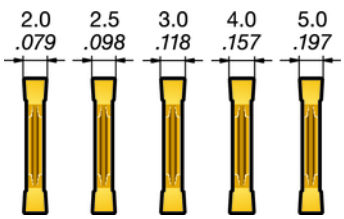
Закрепление винтом гарантирует надежность фиксации



При установке пластины в базовом гнезде, немного надавите на неё, чтобы убедится, что она встала до упора и только после этого затяните винт.



Max глубина резания (мм)

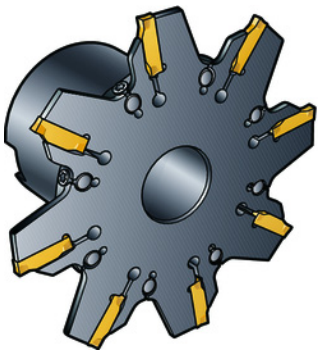


Возможная ширина пластины (мм)

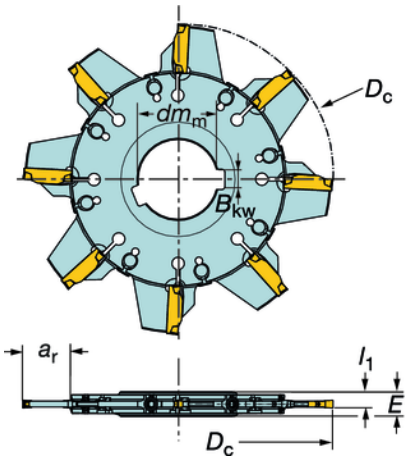
Канавочная фреза

Диаметр 100 - 160 мм

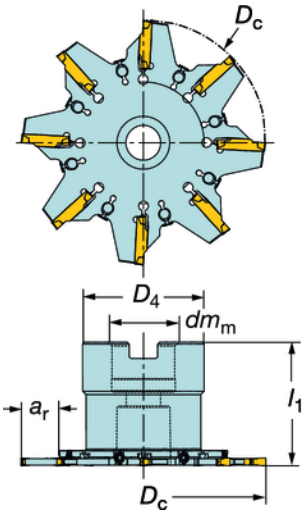
Положительный передний угол



Отверстие со шпонкой



Крепление на оправке



Метрическое исполнение

D_c, мм	Код заказа	kg	Посадочный размер[1]		Размеры, мм a_r	dm_m	D_4	l_1	E	B_{KW}	n_{max}[2]
	Крепление на оправке										
100	329-100Q22-E	0.7	E	6	15	22	43	50		10.4	4700
	329-100Q22-F	1.1	F	6	15	22	42	50		10.4	4400
	329-100Q22-G	1.0	G	6	15	22	42	50		10.4	4300
	329-100Q22-H	1.0	H	6	15	22	42	50		10.4	3600
	329-100Q22-J	1.1	J	6	15	22	43	50		10.4	3350
125	329-125Q32-E	1.7	E	9	18	32	60	63		14.4	4100
	329-125Q32-F	1.8	F	9	18	32	60	63		14.4	3800
	329-125Q32-G	1.8	G	8	18	32	60	63		14.4	3700
	329-125Q32-H	1.8	H	8	18	32	63	63		14.4	3150
	329-125Q32-J	1.8	J	7	18	32	63	63		14.4	2900
160	329-160Q40-G	2.1	G	11	18	40	72	63		16.4	3300
	Отверстие со шпоночным пазом										
100	329-100S22-E	1.1	G	6	15	22		6	10	14.4	4700
	329-100S22-F	0.6	G	6	15	22		6.25	10	14.4	4400
	329-100S22-G	0.6	G	6	15	22		6.5	10	14.4	4300
	329-100S22-H	0.6	G	6	15	22		7	10	14.4	3600
	329-100S22-J	0.6	G	6	15	22		7.5	10	14.4	3350
	Отверстие со шпонкой										
125	329-125S32-E	0.7	H	9	18	32		6	10	8	4100
	329-125S32-F	0.7	F	9	18	32		6.25	10	8	3800
	329-125S32-G	0.7	G	8	18	32		6.5	10	8	3700
	329-125S32-H	0.7	H	8	18	32		7	10	8	3150
	329-125S32-J	0.7	J	7	18	32		7.5	10	8	2900
160	329-160S40-G	1.0	G	11	18	40		6.5	10	10	3300
	329-160S40-H	1.0	H	10	18	40		7	10	10	2700

1) Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента

2) n_{max} (max об/мин) при условии использования оснастки, допускающей соответствующие скорости вращения

 G6

 D172

 D171

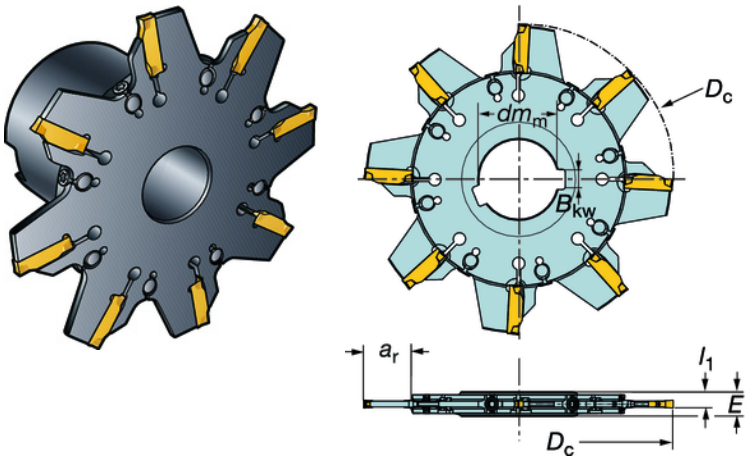
SANDVIK Coromant

Канавочная фреза

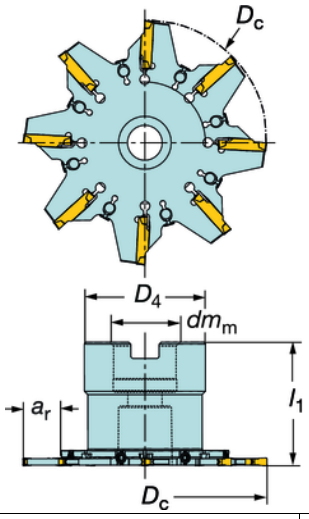
Диаметр 4,000-5,000"

Положительный передний угол

Отверстие со шпонкой



Крепление на оправке



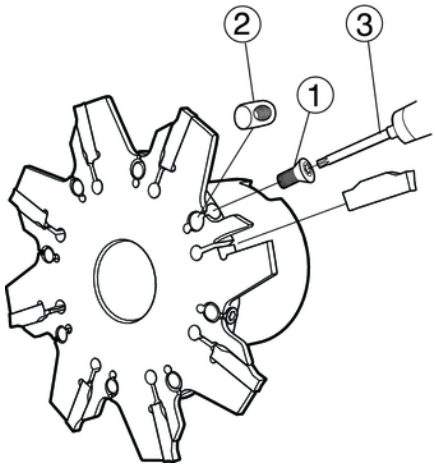
Дюймовое исполнение

D_c, дюйм	Код заказа	Lbs	Посадочный размер[1]		Размеры, дюйм a_r	dm_m	D_4	l_1	E	B_{KW}	n_{max}[2]
	Крепление на оправке										
4.000	A329-102R25-E	2.4	E	6	.591	1.000	1.968	1.968		.384	4700
	A329-102R25-F	2.5	F	5	.591	1.000	1.968	1.968		.384	4300
	A329-102R25-G	2.6	G	6	.591	1.000	1.968	1.968		.384	4200
	A329-102R19-H	2.4	H	6	.591	.750	1.654	1.968		.321	3500
	A329-102R19-J	2.1	J	6	.591	.750	1.693	1.968		.321	3350
5.000	A329-127R32-E	3.9	E	9	.709	1.250	2.362	2.480		.509	4100
	A329-127R32-F	3.9	F	9	.709	1.250	2.362	2.480		.567	3700
	A329-127R32-G	4.0	G	8	.709	1.250	2.362	2.480		.509	3600
	A329-127R32-H	3.8	H	8	.709	1.250	2.362	2.480		.509	3050
	A329-127R32-J	4.1	J	7	.709	1.250	2.480	2.480		.509	2900
	Отверстие со шпоночным пазом										
4.000	A329-102T25-E	2.2	E	6	.591	1.000		.236	.394	.250	4700
	A329-102T25-F	1.2	F	6	.591	1.000		.246	.394	.250	4400
	A329-102T25-G	2.2	G	6	.591	1.000		.256	.394	.250	4300
	Отверстие со шпонкой										
5.000	A329-127T38-E	1.5	E	9	.709	1.500		.295	.394	.375	4100
	A329-127T38-F	1.7	F	9	.709	1.500		.236	.394	.375	3700
	A329-127T38-G	1.5	G	8	.709	1.500		.246	.394	.375	3600
	A329-127T32-H	1.5	H	8	.709	1.250		.266	.394	.312	3050
	A329-127T32-J	1.7	H	7	.709	1.250		.295	.394	.312	2900

[1] Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента

[2] n_{max} (max об/мин) при условии использования оснастки, допускающей соответствующие скорости вращения

Комплектующие



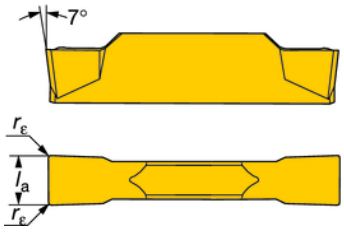

G6


D172

1	2		3	Момент затяжки винта,	
Винт	Зажимная гайка	Смазка Molykote	Отвертка	Нм	In-lbs
5513 017-03	5534 021-02	5683 010-01	5680 046-02 (15IP)	3	26

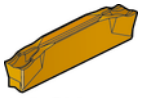
Внимание: Всегда перед использованием наносите на винты смазку Molykote 1000

Пластины для CoroMill® 329

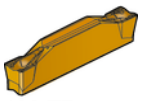


Допуск, мм (дюйм):
l_a = +0.10/0 (+.004/0)
r_ε = ±0.10 (±.004)

Области применения по ISO см. внизу таблицы.

	Критерий выбора					Код заказа	P						M				K			S				
	l_a мм	l_a дюйм	r_ε мм	r_ε дюйм	Посадочный размер[1]		GC 1125	GC 1145	GC 2135	GC 3115	GC 4225	CT 525	GC 1105	GC 1125	GC 1145	GC 2135	GC 1125	GC 3115	GC 4225	GC 1105	GC 1125	GC 1145	GC 2135
						Двухлезвийные пластины CoroCut®																	
 123-CM	2.00	.079	0.20	.008	E	**N123E2-0200-0002-CM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
	2.50	.098	0.20	.008	F	**N123F2-0250-0002-CM**	☆	☆	☆	☆	☆		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
	3.00	.118	0.20	.008	G	**N123G2-0300-0002-CM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
	4.00	.158	0.20	.008	H	**N123H2-0400-0002-CM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
	5.00	.197	0.20	.008	J	**N123J2-0500-0002-CM**	☆	☆	☆					☆	☆	☆	☆				☆	☆	☆

Области применения по ISO см. внизу таблицы.

	Критерий выбора					Код заказа	P						M					K				N	S				
	l_a мм	l_a дюйм	r_ε мм	r_ε дюйм	Посадочный размер[1]		GC 1125	GC 1145	GC 2135	GC 3115	GC 4225	CT 525	GC 1005	GC 1105	GC 1125	GC 1145	GC 2135	- H13A	GC 1125	GC 3115	GC 4225	- H13A	- H13A	GC 1005	GC 1105	GC 1125	GC 2135	- H13A
						Двухлезвийные пластины CoroCut®																						
 123-TF	3.00	.118	0.30	.012	G	**N123G2-0300-0003-TF**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		☆
	4.00	.158	0.40	.016	H	**N123H2-0400-0004-TF**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		☆
	5.00	.197	0.40	.016	J	**N123J2-0500-0004-TF**	☆	☆	☆	☆	☆		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆

[1] Индекс посадочного размера пластины соответствует индексу посадочного гнезда инструмента

Внимание! Другие типы геометрий см. в разделе Отрезка и обработка канавок в каталоге "Токарные инструменты".

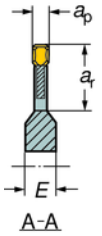
D334 D327

Прорезные фрезы

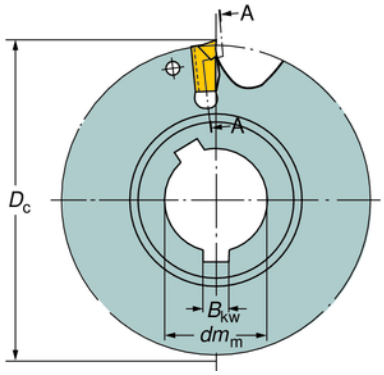
Диаметр 80-315 мм

Положительный передний угол





Отверстие со шпонкой



У фрез Ø80 мм только один шпоночный паз

Метрическое исполнение

Ширина паза					Размеры, мм					
Max a_p	D_c, мм	**Код заказа**	Посадочный размер			a_r	dm_m	E	B_{KW}	n_{max} [1]
2.08	80	**330.20-080020-220**	20	8	0.4	17	27	8	7	1000
	100	**330.20-100020-220**	20	10	0.5	24	32	8	8	800
2.6	80	**330.20-080025-225**	25	7	0.4	17	27	8	7	1000
	100	**330.20-100025-225**	25	9	0.5	24	32	8	8	800
	125	**330.20-125025-225**	25	11	0.3	31	40	8	10	640
	160	**330.20-160025-225**	25	14	0.5	49	40	8	10	500
3.12	80	**330.20-080030-230**	30	7	0.4	17	27	8	7	1000
	100	**330.20-100030-230**	30	9	0.2	24	32	8	8	800
	125	**330.20-125030-230**	30	11	0.3	31	40	8	10	640
	160	**330.20-160030-230**	30	14	0.5	49	40	8	10	500
	200	**330.20-200030-230**	30	18	0.7	62	50	8	12	400
4.12	80	**330.20-080040-240**	40	7	0.4	18	27	8	7	1000
	100	**330.20-100040-240**	40	8	0.2	24	32	8	8	800
	125	**330.20-125040-240**	40	10	0.4	32	40	8	10	640
	160	**330.20-160040-240**	40	13	0.5	49	40	8	10	500
	200	**330.20-200040-240**	40	17	0.9	62	50	8	12	400
	250	**330.20-250040-240**	40	21	1.4	87	50	8	12	320
5.12	80	**330.20-080050-250**	50	7	0.4	18	27	8	7	800
	100	**330.20-100050-250**	50	8	0.4	24	32	10	8	640
	125	**330.20-125050-250**	50	10	0.4	31	40	10	10	510
	160	**330.20-160050-250**	50	13	1.0	49	40	10	10	400
	200	**330.20-200050-250**	50	17	1.0	62	50	10	12	320
	250	**330.20-250050-250**	50	21	1.5	87	50	10	12	250
6.12	100	**330.20-100060-260**	60	8	0.3	24	32	12	8	640
	125	**330.20-125060-260**	60	10	0.4	31	40	12	10	510
	160	**330.20-160060-260**	60	12	0.7	49	40	12	10	400
	200	**330.20-200060-260**	60	16	1.1	62	50	12	12	320
	250	**330.20-250060-260**	60	19	1.8	87	50	12	12	250
	315	**330.20-315060-260**	60	24	2.7	119	50	12	12	200

[1] n_{max} (max об/мин) при условии использования оснастки, допускающей соответствующие скорости вращения

 D23

 D175

 G6

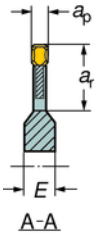
 D2

Прорезные фрезы

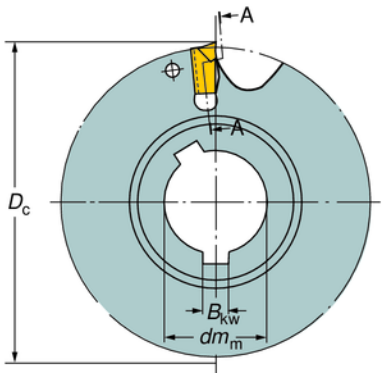
Диаметр 3.000 - 10.000"

Положительный передний угол





Отверстие со шпонкой



У фрез Ø80 мм только один шпоночный паз

Дюймовое исполнение

Ширина паза Max a_p	D_c, дюйм	Код заказа	Посадочный размер		Размеры, дюйм					
					Lbs	a_r	dm_m	E	B_{KW}	n_{max} [1]
.084	3.000	A330.20-076020-220	20	8	0.9	.659	1.000	.315	.250	1000
	4.000	A330.20-101020-220	20	10	1.1	.982	1.250	.315	.312	800
.104	3.000	A330.20-076025-225	25	7	0.9	.664	1.000	.315	.250	1000
	4.000	A330.20-101025-225	25	9	1.1	.987	1.250	.315	.312	800
.125	3.000	A330.20-076030-230	30	7	0.9	.670	1.000	.315	.250	1000
	4.000	A330.20-101030-230	30	9	1.1	.993	1.250	.315	.312	800
	5.000	A330.20-127030-230	30	11	1.4	1.375	1.500	.315	.375	640
	6.000	A330.20-152030-230	30	14	1.6	1.875	1.500	.315	.375	500
	8.000	A330.20-203030-230	30	18	1.5	2.560	2.000	.315	.500	400
.164	3.000	A330.20-076040-240	40	7	0.9	.678	1.000	.315	.250	1000
	4.000	A330.20-101040-240	40	8	1.1	1.000	1.250	.315	.312	800
	5.000	A330.20-127040-240	40	10	1.4	1.382	1.500	.315	.375	640
	6.000	A330.20-152040-240	40	13	1.8	1.882	1.500	.315	.375	510
	8.000	A330.20-203040-240	40	17	1.9	2.567	2.000	.315	.500	400
	10.000	A330.20-254040-240	40	21	2.9	3.567	2.000	.315	.500	320
.204	3.000	A330.20-076050-250	50	7	1.0	.666	1.000	.394	.250	800
	4.000	A330.20-101050-250	50	8	1.1	.989	1.250	.394	.312	640
	5.000	A330.20-127050-250	50	10	1.7	1.371	1.500	.394	.375	510
	6.000	A330.20-152050-250	50	13	1.9	1.871	1.500	.394	.375	400
	8.000	A330.20-203050-250	50	17	2.1	2.556	2.000	.394	.500	320
	10.000	A330.20-254050-250	50	21	3.3	3.556	2.000	.394	.500	250
.243	4.000	A330.20-101060-260	60	8	1.3	.978	1.250	.472	.312	640

[1] n_{max} (max об/мин) при условии использования оснастки, допускающей соответствующие скорости вращения

 D23

 D175

 G6

 D2

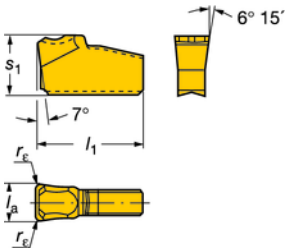
SANDVIK Coromant

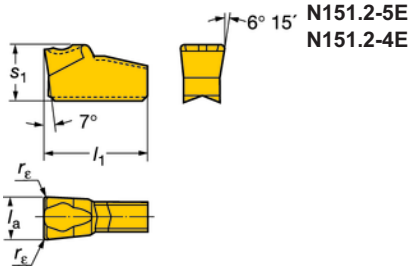
Пластины для фрез T-MAX Q-Cut


330.20


N151.2-4E


N151.2-5E





	□	Код заказа	P							M							K						N	S					Размеры, мм, дюйм							
			GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	-	GC	GC	GC	GC	GC	-	-	GC	GC	GC	GC	-	l_a мм	l_a дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	s_1 мм	s_1 дюйм	r_ε мм	r_ε дюйм
			1125	1145	2135	235	4225	4230	4240	1125	1145	2135	235	4230	4240	H13A	1125	3020	4225	4230	4240	H13A	H13A	1005	1125	1145	2135	H13A								
Получистовая обработка	20	N151.2-200-5E	☆	☆	☆	☆	☆			☆	☆	☆	☆				☆		☆			☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	2.0	.079	4.4	.173	4.2	.164	0.2	.008
	25	N151.2-250-4E	☆	☆	☆	☆	☆			☆	☆	☆	☆			☆	☆		☆			☆	☆		☆	☆	☆	☆	2.5	.098	5.5	.216	5.6	.220	0.3	.012
	25	N151.2-250-5E	☆	☆	☆	☆	☆			☆	☆	☆	☆				☆	☆	☆			☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	2.5	.098	5.5	.216	5.5	.216	0.2	.008
	30	N151.2-300-4E	☆	☆	☆	☆	☆			☆	☆	☆	☆			☆	☆	☆	☆			☆	☆		☆	☆	☆	☆	3.0	.118	5.5	.216	5.6	.220	0.3	.012
	30	N151.2-300-5E	☆	☆	☆	☆	☆			☆	☆	☆	☆				☆	☆	☆			☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	3.0	.118	5.5	.216	5.6	.220	0.2	.008
	40	N151.2-400-4E	☆	☆	☆	☆	☆			☆	☆	☆	☆			☆	☆	☆	☆			☆	☆		☆	☆	☆	☆	4.0	.158	6.8	.268	7.2	.284	0.3	.012
	40	N151.2-400-5E	☆	☆	☆	☆	☆			☆	☆	☆	☆				☆	☆	☆			☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	4.0	.158	6.8	.268	7.2	.284	0.2	.008
	50	N151.2-500-4E	☆	☆	☆	☆	☆			☆	☆	☆	☆			☆	☆	☆	☆			☆	☆		☆	☆	☆	☆	5.0	.197	6.8	.268	7.4	.289	0.4	.016
	50	N151.2-500-5E	☆	☆	☆	☆	☆			☆	☆	☆	☆				☆	☆	☆			☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	5.0	.197	6.8	.268	7.4	.289	0.2	.008
	60	N151.2-600-4E	☆	☆	☆	☆	☆			☆	☆	☆	☆			☆	☆	☆	☆			☆	☆		☆	☆	☆	☆	6.0	.236	8.4	.331	8.8	.347	0.4	.016
	60	N151.2-600-5E	☆	☆	☆	☆	☆			☆	☆	☆	☆				☆		☆			☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.0	.236	8.4	.331	8.7	.341	0.2	.008
	20	330.20-20-AA						☆	☆					☆	☆					☆	☆	☆	☆					☆	2.1	.081	8.0	.315	4.2	.164	0.19	.008
	25	330.20-25-AA						☆	☆					☆	☆					☆	☆	☆	☆					☆	2.6	.102	10.0	.394	5.5	.216	0.2	.008
	30	330.20-30-AA						☆	☆					☆	☆					☆	☆	☆	☆					☆	3.1	.123	10.0	.394	5.6	.220	0.3	.012
	40	330.20-40-AA						☆	☆					☆	☆					☆	☆	☆	☆					☆	4.1	.162	12.8	.504	7.2	.282	0.3	.012
	50	330.20-50-AA						☆	☆					☆	☆					☆	☆	☆	☆					☆	5.1	.202	12.8	.504	7.3	.289	0.37	.015
	60	330.20-60-AA						☆	☆					☆	☆					☆	☆	☆	☆					☆	6.1	.241	15.3	.602	8.8	.347	0.37	.015
						P40		P20	P40				M35	M30	M40	M15		K20		K30	K40	K20	N15					S20								



330.20 – точные пластины, геометрия и марки сплавов которых предназначены специально для фрезерования.



N151.2-4E – пластины для токарной обработки, которые могут быть использованы для фрезерования низкоуглеродистых сплавов.

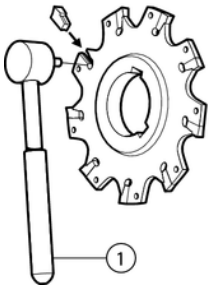


N151.2-5E – пластины для токарной обработки, которые могут быть использованы для фрезерования меди и алюминия.

Внимание!
Описание марок режущих материалов см. стр. D356

Комплектующие для фрез T-Max Q-Cut

330.20



Размер пластины		1
Посадочный размер		Ключ[1]
20	2.0	5680 056-02
25.30.40.50	2.5-5.0	5680 056-01
60	6.0	5680 056-03

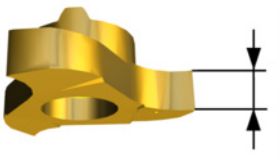
[1] Поставляются с инструментом

D334 D327

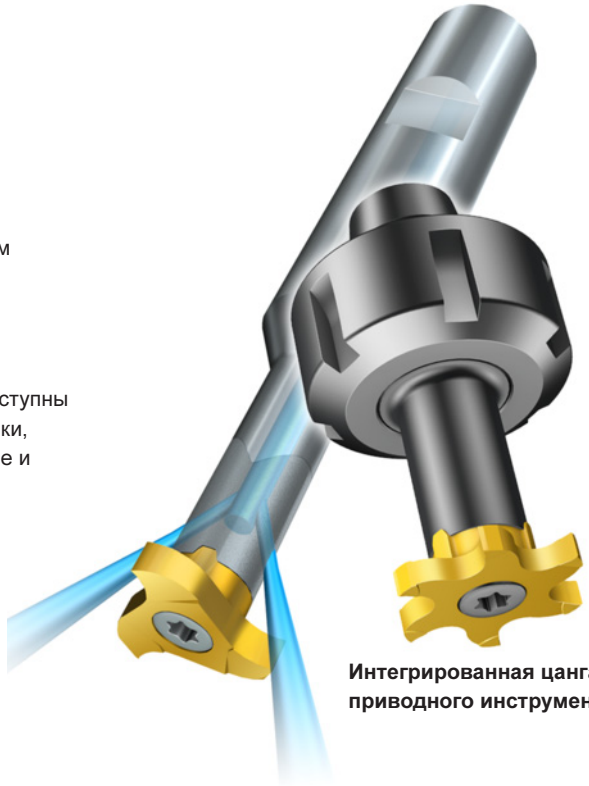
CoroMill® 327

Фрезерование канавок и резьбофрезерование

Обработка внутренних канавок и пазов и нарезание резьбы в отверстиях диаметром более 10 мм



Ширина канавки 0.7-5.15 мм



Области применения

Для внутренней обработки канавок в сложных деталях, например, в корпусе коробки передач. В основном применяется на обрабатывающих центрах с ЧПУ.

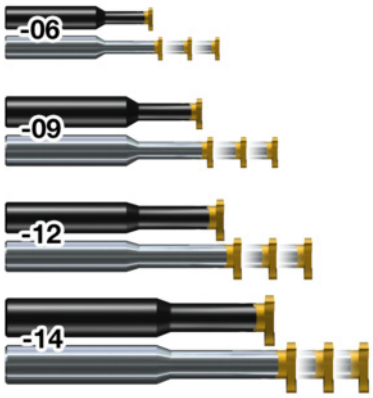
Характеристики

- Универсальная фреза для любых материалов групп P, M, K, N
- Острые режущие кромки для получения высококачественных канавок
- Один сплав GC1025 с покрытием PVD для всех материалов
- Большое количество кромок для высокопроизводительной обработки

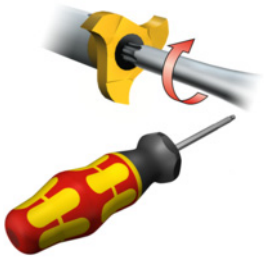
Хвостовик Weldon

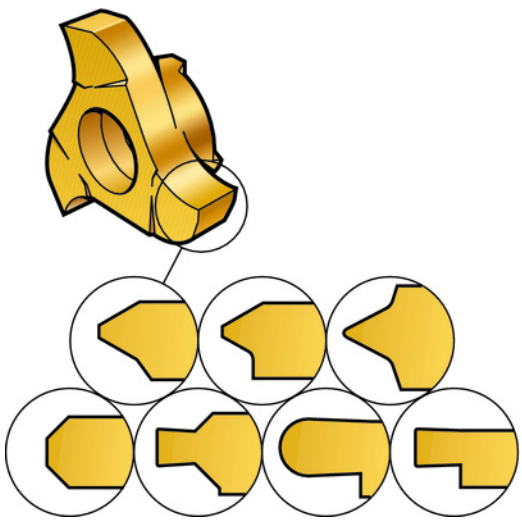
Для различных условий обработки доступны стальные и твердосплавные хвостовики, обеспечивающие жесткое закрепление и повышение производительности

Интегрированная цанга ER для приводного инструмента



4 типоразмера фрез с тремя режущими кромками для обеспечения высокой скорости съема материала





Программа пластин

- Обработка канавок
- Обработка радиусных канавок
- Обработка фасок
- Канавки под стопорные кольца с фаской
- Резьбофрезерование
- Неполный профиль 60°
- Метрическая 60°
- Withworth 55°
- UN 60°

Области применения по ISO:

P M K N S

SANDVIK Coromant

Система обозначения корпусов и пластин фрез CoroMill® 327

Пластины для фрез CoroMill 327

Обработка канавок с фасками

327	R	12	–	22	130	45	08	–	GC
1	2	3		4	5	9	12		7

Резьбонарезание

327	R	06	–	12	100	VM	–	TH
1	2	3		4	10	11		7

Профильная обработка

327	R	06	–	12	220	11	–	RM
1	2	3		4	5	6		7

Обработка канавок

327	R	12	–	28	150	01	–	GM	M
1	2	3		4	5	6		7	8

1 Тип инструмента
2 Пластина правого исполнения
3 Размер соединения
4 D_{min} (мм)
5 Ширина пластины
6 Радиус при вершине, 02 = радиус 0,2 мм (0,008")
7 Тип пластины
GM = Обработка канавок
RM = Радиусная геометрия
CH = Снятие фасок
GC = Обработка канавок с фасками
TH = Резьбонарезание
8 M = Мелкий шаг
9 Снятие фасок 45°
10 Шаг резьбы
Для метрических резьб: шаг x 100
ниток/дюйм
11 Тип резьбы
VM = Неполный профиль 60°
MM = Метрическая 60°
WH = Whitworth 55°
12 Max вылет a_r, мм

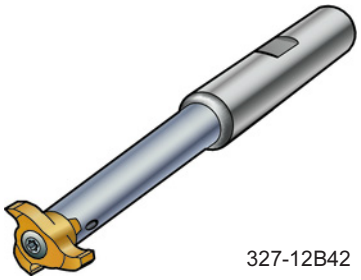
Корпуса CoroMill® 327

327	–	12	B	15	S	C	–	06
1		2	3	4	5	6		7

1 Тип инструмента
2 Диаметр хвостовика (dm_m)
3 Тип хвостовика
B = Weldon
4 Max глубина обработки
5 Материал хвостовика
S = Сталь
E = Твердый сплав
6 Внутренний
7 Размер соединения

CoroMill® 327

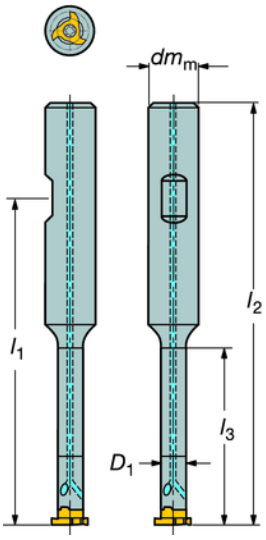
Канавочная фреза



327-12B42 EC-06
|
E = Твердосплавный хвостовик
S = Стальной хвостовик

Точность dm_m:
Твердосплавный хвостовик : h6
Стальной хвостовик : g6

Weldon



l_1 = программируемая длина

Метрическое исполнение

Размер пластины[1]	Код заказа	Размеры, мм						Эталонная пластина	Нм[2]
		KG	dm_m	D_1	l_1	l_2	l_3		
06	327-12B15SC-06	0.1	12	6	52	74	15	327R06-10 100 00-GM	1.8
	327-12B21EC-06	0.1	12	6	58	80	21	327R06-10 100 00-GM	1.8
	327-12B30EC-06	0.1	12	6	68	90	30	327R06-10 100 00-GM	1.8
	327-12B42EC-06	0.1	12	6	78	100	42	327R06-10 100 00-GM	1.8
09	327-16B18SC-09	0.1	16	9	56	80	18	327R09-18 150 02-GM	4.3
	327-16B32EC-09	0.2	16	9	76	100	32	327R09-18 150 02-GM	4.3
	327-16B45EC-09	0.2	16	9	86	110	45	327R09-18 150 02-GM	4.3
	327-16B64EC-09	0.2	16	9	106	130	64	327R09-18 150 02-GM	4.3
12	327-16B24SC-12	0.1	16	12	56	80	24	327R12-22 150 02-GM	6.5
	327-16B42EC-12	0.2	16	12	76	100	42	327R12-22 150 02-GM	6.5
	327-16B60EC-12	0.2	16	12	106	130	60	327R12-22 150 02-GM	6.5
	327-16B85EC-12	0.3	16	12	136	160	85	327R12-22 150 02-GM	6.5
14	327-16B42EC-14	0.2	16	14.3	76	100	42	327R14-28 150 02-GM	6.5
	327-16B60EC-14	0.2	16	14.3	106	130	60	327R14-28 150 02-GM	6.5
	327-16B85EC-14	0.4	16	14.3	136	160	85	327R14-28 150 02-GM	6.5
	327-20B35SC-14	0.2	20	14.3	75	100	36	327R14-28 150 02-GM	6.5

Дюймовое исполнение

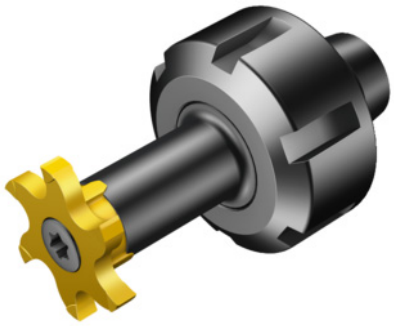
Размер пластины[1]	Код заказа	Размеры, дюйм						Эталонная пластина	ft-lbs[3]
		Lbs	dm_m	D_1	l_1	l_2	l_3		
06	A327-13B21EC-06	0.2	.500	.236	2.264	3.150	.827	327R06-10 100 00-GM	1.3
	A327-13B30EC-06	0.2	.500	.236	2.658	3.543	1.181	327R06-10 100 00-GM	1.3
	A327-13B42EC-06	0.2	.500	.236	3.051	3.937	1.654	327R06-10 100 00-GM	1.3
09	A327-16B18SC-09	0.2	.625	.354	2.205	3.150	.709	327R09-18 150 02-GM	3.2
	A327-16B32EC-09	0.4	.625	.354	2.992	3.937	1.260	327R09-18 150 02-GM	3.2
	A327-16B45EC-09	0.4	.625	.354	3.386	4.331	1.772	327R09-18 150 02-GM	3.2
	A327-16B64EC-09	0.4	.625	.354	4.173	5.118	2.520	327R09-18 150 02-GM	3.2
12	A327-16B24SC-12	0.2	.625	.472	2.205	3.150	.945	327R12-22 150 02-GM	4.8
	A327-16B42EC-12	0.4	.625	.472	2.992	3.937	1.654	327R12-22 150 02-GM	4.8
	A327-16B60EC-12	0.6	.625	.472	4.173	5.118	2.362	327R12-22 150 02-GM	4.8
	A327-16B85EC-12	0.7	.625	.472	5.354	6.299	3.346	327R12-22 150 02-GM	4.8
14	A327-16B42EC-14	0.4	.625	.563	2.992	3.937	1.654	327R14-28 150 02-GM	4.8
	A327-16B60EC-14	0.6	.625	.563	4.173	5.118	2.362	327R14-28 150 02-GM	4.8
	A327-16B85EC-14	0.7	.625	.563	5.354	6.299	3.346	327R14-28 150 02-GM	4.8

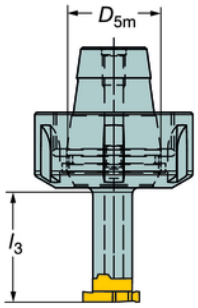
1) Должен соответствовать размеру пластины
2) Момент затяжки, Нм
3) Момент затяжки, ft-lbs

 G6
 D180
 D184

CoroMill® 327

Интегрированная цанга ER для приводного инструмента





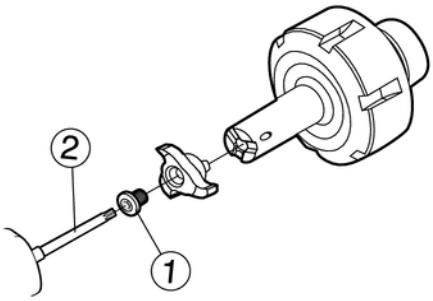
l_1 = программируемая длина

Размер пластины	Код заказа	Размер цанги	Размеры, мм, дюйм D_{5m} мм	D_{5m} дюйм	l_3 мм	l_3 дюйм	кг	Эталонная пластина	Нм[1]
06	**392.ER327-11 06 016**	ER 11	11.4	.449	16	.630	0.1	327R06-10 100 00-GM	1.8
09	**392.ER327-11 09 022**		11.4	.449	22	.866	0.1	327R09-18 150 02-GM	4.3
09	**392.ER327-16 09 022**	ER 16	17	.669	22	.866	0.1	327R09-18 150 02-GM	4.3
12	**392.ER327-16 12 030**		17	.669	30	1.181	0.1	327R12-22 150 02-GM	6.5
09	**392.ER327-20 09 022**	ER 20	21	.827	22	.866	0.1	327R09-18 150 02-GM	4.3
12	**392.ER327-20 12 030**		21	.827	30	1.181	0.1	327R12-22 150 02-GM	6.5
14	**392.ER327-20 14 035**		21	.827	35	1.378	0.2	327R14-28 150 02-GM	6.5
09	**392.ER327-25 09 022**	ER 25	26	1.024	22	.866	0.1	327R09-18 150 02-GM	4.3
12	**392.ER327-25 12 030**		26	1.024	30	1.181	0.1	327R12-22 150 02-GM	6.5
14	**392.ER327-25 14 019**		26	1.024	19	.748	0.2	327R14-28 150 02-GM	6.5
14	**392.ER327-25 14 035**		26	1.024	35	1.378	0.2	327R14-28 150 02-GM	6.5
12	**392.ER327-32 12 030**	ER 32	33	1.299	30	1.181	0.2	327R12-22 150 02-GM	6.5
14	**392.ER327-32 14 019**		33	1.299	19	.748	0.2	327R14-28 150 02-GM	6.5
14	**392.ER327-32 14 035**		33	1.299	35	1.378	0.2	327R14-28 150 02-GM	6.5

[1] Момент затяжки, Нм

Внимание!
Гайка не является стандартной гайкой для цанги ER, и поэтому ее нельзя заменить, используя основные комплектующие серии 5533 050-0X. Гайка всегда включена в комплект!

Комплектующие для фрез CoroMill® 327



Размер пластины	1 Винт	2 Отвертка (Torx Plus)
06	5513 039-03	5680 046-01 (8IP)
09	5513 039-02	5680 046-02 (15IP)
12	5513 039-04	5680 046-06 (20IP)
14	5513 039-04	5680 046-06 (20IP)

Ключ для интегрированной цанги

Размер ER	Ключ[3]
ER11	5680 091-03
ER16	5680 096-06
ER20	5680 096-01
ER25	5680 096-02
ER32	5680 096-03

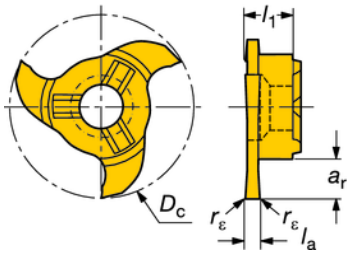
[3] Поставляется по отдельному заказу

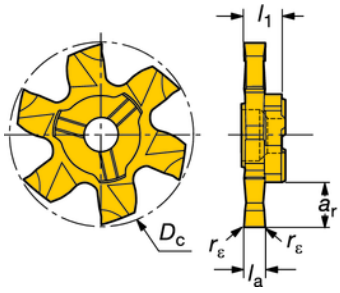
Пластины для фрез CoroMill® 327

Обработка канавок









Допуск, мм (дюйм):
l_a = +0.02 (.0008)

Размер пластины[1]	Код заказа	Число зубьев z	P GC 1025	M GC 1025	K GC 1025	N GC 1025	S GC 1025	D_c мм	D_c дюйм	a_r max мм	a_r max дюйм	l_a мм	l_a дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	r_ε мм	r_ε дюйм
			Размеры, мм, дюйм														
06	327R06-10 10000-GM	3	★	★	★	★	★	9.7	.382	1.5	.059	1.0	.039	3.5	.138		
	327R06-10 15002-GM	3	★	★	★	★	★	9.7	.382	1.5	.059	1.5	.059	3.5	.138	0.2	.008
	327R06-10 20002-GM	3	★	★	★	★	★	9.7	.382	1.5	.059	2.0	.079	3.5	.138	0.2	.008
	327R06-10 25002-GM	3	★	★	★	★	★	9.7	.382	1.5	.059	2.5	.098	3.5	.138	0.2	.008
09	327R09-18 15002-GM	3	★	★	★	★	★	17.7	.697	3.5	.138	1.5	.059	5.75	.226	0.2	.008
	327R09-18 20002-GM	3	★	★	★	★	★	17.7	.697	3.5	.138	2.0	.079	5.75	.226	0.2	.008
	327R09-18 25002-GM	3	★	★	★	★	★	17.7	.697	3.5	.138	2.5	.098	5.75	.226	0.2	.008
	327R09-18 30002-GM	3	★	★	★	★	★	17.7	.697	3.5	.138	3.0	.118	5.75	.226	0.2	.008
	327R09-18 15001-GMM	6	★	★	★	★	★	17.7	.697	3.5	.138	1.5	.059	5.75	.226	0.1	.004
	327R09-18 20002-GMM	6	★	★	★	★	★	17.7	.697	3.5	.138	2.0	.079	5.75	.226	0.2	.008
	327R09-18 25002-GMM	6	★	★	★	★	★	17.7	.697	3.5	.138	2.5	.098	5.75	.226	0.2	.008
	327R09-18 30002-GMM	6	★	★	★	★	★	17.7	.697	3.5	.138	3.0	.118	5.75	.226	0.2	.008
12	327R12-22 15002-GM	3	★	★	★	★	★	21.7	.854	4.5	.177	1.5	.059	5.7	.224	0.2	.008
	327R12-22 20002-GM	3	★	★	★	★	★	21.7	.854	4.5	.177	2.0	.079	5.7	.224	0.2	.008
	327R12-22 25002-GM	3	★	★	★	★	★	21.7	.854	4.5	.177	2.5	.098	5.7	.224	0.2	.008
	327R12-22 30002-GM	3	★	★	★	★	★	21.7	.854	4.5	.177	3.0	.118	5.7	.224	0.2	.008
	327R12-22 40002-GM	3	★	★	★	★	★	21.7	.854	4.5	.177	4.0	.157	5.7	.224	0.2	.008
	327R12-28 15001-GMM	6	★	★	★	★	★	27.7	1.091	6.5	.256	1.5	.059	6.2	.244	0.1	.004
	327R12-28 20002-GMM	6	★	★	★	★	★	27.7	1.091	6.5	.256	2.0	.079	6.2	.244	0.2	.008
	327R12-28 25002-GMM	6	★	★	★	★	★	27.7	1.091	6.5	.256	2.5	.098	6.2	.244	0.2	.008
	327R12-28 30002-GMM	6	★	★	★	★	★	27.7	1.091	6.5	.256	3.0	.118	6.25	.246	0.2	.008
	327R12-28 40002-GMM	6	★	★	★	★	★	27.7	1.091	6.5	.256	4.0	.157	6.25	.246	0.2	.008
14	327R14-28 15000-GM	3	★	★	★	★	★	27.7	1.091	6.5	.256	1.5	.059	6.5	.256	0.2	.008
	327R14-28 20002-GM	3	★	★	★	★	★	27.7	1.091	6.5	.256	2.0	.079	6.5	.256	0.2	.008
	327R14-28 25002-GM	3	★	★	★	★	★	27.7	1.091	6.5	.256	2.5	.098	6.5	.256	0.2	.008
	327R14-28 30002-GM	3	★	★	★	★	★	27.7	1.091	6.5	.256	3.0	.118	6.5	.256	0.2	.008
	327R14-28 35002-GM	3	★	★	★	★	★	27.7	1.091	6.5	.256	3.5	.138	6.5	.256	0.2	.008
	327R14-28 40002-GM	3	★	★	★	★	★	27.7	1.091	6.5	.256	4.0	.157	6.5	.256	0.2	.008
	327R14-35 15001-GMM	6	★	★	★	★	★	34.7	1.366	10.0	.394	1.5	.059	6.25	.246	0.1	.004
	327R14-35 20002-GMM	6	★	★	★	★	★	34.7	1.366	10.0	.394	2.0	.079	6.25	.246	0.2	.008
	327R14-35 25002-GMM	6	★	★	★	★	★	34.7	1.366	10.0	.394	2.5	.098	6.25	.246	0.2	.008
	327R14-35 30002-GMM	6	★	★	★	★	★	34.7	1.366	10.0	.394	3.0	.118	6.25	.246	0.2	.008
			P30	M15		N15	S15										

1) Должен соответствовать размеру посадочного гнезда хвостовика

★= Первый выбор

D334 D327 D356 D2

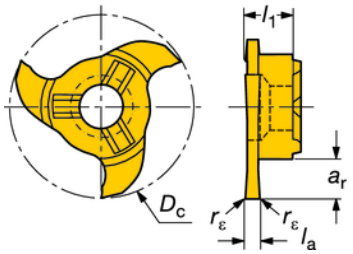
SANDVIK Coromant

Пластины для фрез CoroMill® 327

Обработка канавок

Для канавок под стопорные кольца





Допуски на канавки под кольца, мм (дюйм)
l_a 0.7-0.9 (.028-.035)

l_a = +0.07(+.00276)
+0.05 (+.00197)

la 1.1-5.15 (.043-.203)

l_a = +0.11 (+.0043)
+0.09 (+.0035)

Размер пластины[1]	Код заказа	Число зубьев z	P GC 1025	M GC 1025	K GC 1025	N GC 1025	S GC 1025	Размеры, мм, дюйм D_c мм	D_c дюйм	a_r max мм	a_r max дюйм	l_a мм	l_a дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	r_ε мм	r_ε дюйм
06	327R06-10 07000-GM	3	★	★	★	★	★	9.7	.382	1.5	.059	0.7	.028	3.5	.138	0.2	.008
	327R06-10 08000-GM	3	★	★	★	★	★	9.7	.382	1.5	.059	0.8	.032	3.5	.138	0.2	.008
	327R06-10 09000-GM	3	★	★	★	★	★	9.7	.382	1.5	.059	0.9	.035	3.5	.138	0.2	.008
	327R06-10 11000-GM	3	★	★	★	★	★	9.7	.382	1.5	.059	1.1	.043	3.5	.138	0.2	.008
	327R06-10 13000-GM	3	★	★	★	★	★	9.7	.382	1.5	.059	1.3	.051	3.5	.138	0.2	.008
	327R06-10 16000-GM	3	★	★	★	★	★	9.7	.382	1.5	.059	1.6	.063	3.5	.138	0.2	.008
09	327R09-18 11000-GM	3	★	★	★	★	★	17.7	.697	3.5	.138	1.1	.043	5.75	.226	0.2	.008
	327R09-18 13000-GM	3	★	★	★	★	★	17.7	.697	3.5	.138	1.3	.051	5.75	.226	0.2	.008
	327R09-18 16000-GM	3	★	★	★	★	★	17.7	.697	3.5	.138	1.6	.063	5.75	.226	0.2	.008
12	327R12-22 16000-GM	3	★	★	★	★	★	21.7	.854	4.5	.177	1.6	.063	5.7	.224	0.2	.008
	327R12-22 18502-GM	3	★	★	★	★	★	21.7	.854	4.5	.177	1.85	.073	5.7	.224	0.2	.008
	327R12-22 21502-GM	3	★	★	★	★	★	21.7	.854	4.5	.177	2.15	.085	5.7	.224	0.2	.008
	327R12-22 26502-GM	3	★	★	★	★	★	21.7	.854	4.5	.177	2.65	.104	5.7	.224	0.2	.008
	327R12-22 31502-GM	3	★	★	★	★	★	21.7	.854	4.5	.177	3.15	.124	5.7	.224	0.2	.008
	327R12-22 41502-GM	3	★	★	★	★	★	21.7	.854	4.5	.177	4.15	.163	5.7	.224	0.2	.008
	327R12-22 51502-GM	3	★	★	★	★	★	21.7	.854	4.5	.177	5.15	.203	5.7	.224	0.2	.008
			P30	M15		N15	S15										

[1] Должен соответствовать размеру посадочного гнезда хвостовика

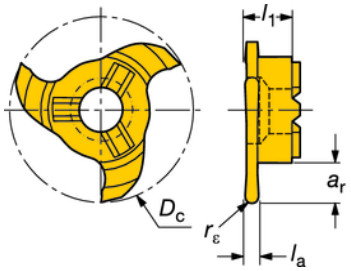
★= Первый выбор

D334 D327 D356 D2

Пластины для фрез CoroMill® 327

Обработка радиусных канавок





Допуск, мм (дюйм):
l_a = +0.03 (.0001)

Размер пластины[1]	Код заказа	Число зубьев z	P GC 1025	M GC 1025	K GC 1025	N GC 1025	S GC 1025	D_c мм	D_c дюйм	a_r max мм	a_r max дюйм	l_a мм	l_a дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	r_ε мм	r_ε дюйм
06	327R06-12 22011-RM	3	★	★	★	★	★	11.7	.461	2.5	.098	2.2	.087	3.5	.138	1.1	.043
09	327R09-18 22011-RM	3	★	★	★	★	★	17.7	.697	3.5	.138	2.2	.087	5.75	.226	1.1	.043
12	327R12-22 10005-RM	3	★	★	★	★	★	21.7	.854	4.5	.177	1.0	.039	5.75	.226	0.5	.020
	327R12-22 20010-RM	3	★	★	★	★	★	21.7	.854	4.5	.177	2.0	.079	5.75	.226	1.0	.039
	327R12-22 30015-RM	3	★	★	★	★	★	21.7	.854	4.5	.177	3.0	.118	5.75	.226	1.5	.059
	327R12-22 40020-RM	3	★	★	★	★	★	21.7	.854	4.5	.177	4.0	.157	5.75	.226	2.0	.079
			P10	M15		N15	S15										

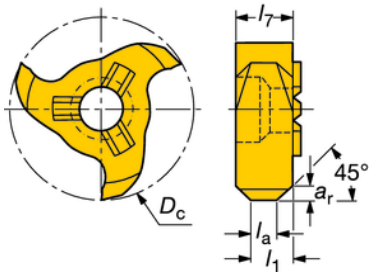
[1] Должен соответствовать размеру посадочного гнезда хвостовика

★= Первый выбор

Пластины для фрез CoroMill® 327

Фрезерование фасок





Размер пластины[1]	Код заказа	Число зубьев z	P GC 1025	M GC 1025	K GC 1025	N GC 1025	S GC 1025	D_c мм	D_c дюйм	a_r max мм	a_r max дюйм	l_a мм	l_a дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	l_7 мм	l_7 дюйм
06	327R06-12 12045-CH	3	★	★	★	★	★	11.7	.461	0.8	.032	1.2	.047	2.5	.098	3.5	.138
12	327R12-22 20045-CH	3	★	★	★	★	★	21.7	.854	1.7	.067	2.0	.079	4.1	.161	5.85	.230
			P10	M15		N15	S15										

[1] Должен соответствовать размеру посадочного гнезда хвостовика

★= Первый выбор

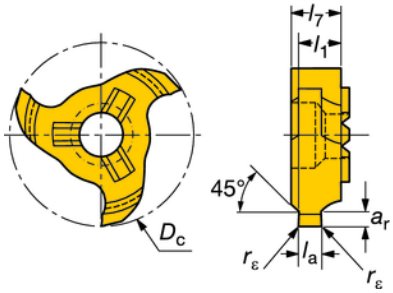
D334 D327 D356 D2

SANDVIK Coromant

Пластины для фрез CoroMill® 327

Обработка канавок под стопорные кольца с фаской





Допуск, мм (дюйм):
l_a = +0.11 (.0043)
= +0.09 (.0035)

Размер пластины[1]	Код заказа	Число зубьев z	P GC 1025	M GC 1025	K GC 1025	N GC 1025	S GC 1025	D_c мм	D_c дюйм	a_r мм	a_r дюйм	l_a мм	l_a дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	l_7 мм	l_7 дюйм	r_ε мм	r_ε дюйм
			Размеры, мм, дюйм																
12	327R12-22 11045-GC	3	★	★	★	★	★	21.7	.854	0.5	.020	1.1	.043	5.07	.200	5.85	.230		
	327R12-22 1304508-GC	3	★	★	★	★	★	21.7	.854	0.8	.031	1.3	.051	5.17	.204	5.85	.230		
	327R12-22 13045-GC	3	★	★	★	★	★	21.7	.854	0.7	.026	1.3	.051	5.17	.204	5.85	.230		
	327R12-22 1604508-GC	3	★	★	★	★	★	21.7	.854	0.8	.031	1.6	.063	5.07	.200	5.85	.230		
	327R12-22 16045-GC	3	★	★	★	★	★	21.7	.854	1.0	.039	1.6	.063	5.17	.204	5.85	.230		
	327R12-22 18545-GC	3	★	★	★	★	★	21.7	.854	1.25	.049	1.85	.073	5.19	.204	5.85	.230		
	327R12-22 21545-GC	3	★	★	★	★	★	21.7	.854	1.5	.059	2.15	.085	5.34	.210	5.85	.230	0.2	.006
	327R12-22 2654518-GC	3	★	★	★	★	★	21.7	.854	1.8	.071	2.65	.104	5.09	.200	5.85	.230	0.2	.008
	327R12-22 26545-GC	3	★	★	★	★	★	21.7	.854	1.5	.059	2.65	.104	5.09	.200	5.85	.230	0.2	.006
	327R12-22 31545-GC	3	★	★	★	★	★	21.7	.854	1.75	.069	3.15	.124	5.34	.210	5.85	.230	0.2	.008
	327R12-22 4154525-GC	3	★	★	★	★	★	21.7	.854	2.5	.098	4.15	.163	5.34	.210	5.85	.230	0.2	.008
	327R12-22 41545-GC	3	★	★	★	★	★	21.7	.854	2.0	.079	4.15	.163	5.34	.210	5.85	.230	0.2	.008
			P30	M15		N15	S15												

[1] Должен соответствовать размеру посадочного гнезда хвостовика

★= Первый выбор

D334 D327 D356 D2

Пластины для фрез CoroMill® 327

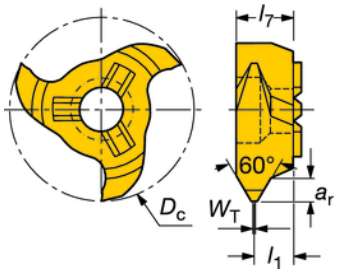
Резьбонарезание

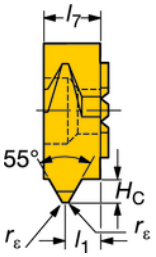
V-профиль 60°
Неполный профиль
Внутренняя резьба

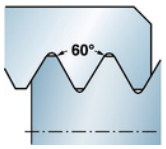
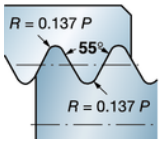
Withworth 55°
Полный профиль
Наружная и внутренняя резьба









	Размер пластины[1]	Шаг, мм min	Шаг, мм max	Шаг, ниток/дюйм min	Шаг, ниток/дюйм max	Код заказа	Число зубьев z_n	P GC 1025	M GC 1025	K GC 1025	N GC 1025	S GC 1025	Размеры, мм, *дюйм* D_c	l_1	l_7	a_r max	W_T	H_C	r_ε
						**V-профиль 60°**													
	06	1	2	12	24	327R06-12 100VM-TH	3	★	★	★	★	★	11.7	2.45	3.6	1.2	0.12		
													.461	*.096*	*.142*	*.049*	*.005*		
		2.5	3	8	10	327R06-12 250VM-TH	3	★	★	★	★	★	11.7	2.1	3.6	1.7	0.31		
													.461	*.083*	*.142*	*.066*	*.012*		
	09	1	2	12	24	327R09-18 100VM-TH	3	★	★	★	★	★	17.7	5	5.85	1.2	0.12		
													.697	*.197*	*.230*	*.049*	*.005*		
						327R09-18 100VM-THM	6	★	★	★	★	★	17.7	2.95	5.85	1.2	0.12		
													.697	*.116*	*.230*	*.049*	*.005*		
		2.5	3.5	7	10	327R09-18 250VM-TH	3	★	★	★	★	★	17.7	4.1	5.85	2.6	0.31		
													.697	*.161*	*.230*	*.101*	*.012*		
						327R09-18 250VM-THM	6	★	★	★	★	★	17.7	2.95	5.85	2.6	0.31		
													.697	*.116*	*.230*	*.101*	*.012*		
	12	1	2	12	24	327R12-22 100VM-TH	3	★	★	★	★	★	21.7	4.6	5.85	1.2	0.12		
													.854	*.181*	*.230*	*.049*	*.005*		
						327R12-22 100VM-THM	6	★	★	★	★	★	21.7	4.6	5.95	1.2	0.12		
													.854	*.181*	*.234*	*.049*	*.005*		
		2.5	4.5	5	10	327R12-22 250VM-TH	3	★	★	★	★	★	21.7	3.7	5.85	2.6	0.31		
													.854	*.146*	*.230*	*.101*	*.012*		
						327R12-22 250VM-THM	6	★	★	★	★	★	21.7	3.7	5.95	2.6	0.31		
													.854	*.146*	*.234*	*.101*	*.012*		
						**Withworth 55°**													
	06			19		327R06-12 19WH-TH	3	★	★	★	★	★	11.7	2.45	3.6			0.86	0.18
													.461	*.096*	*.142*			*.034*	*.007*
				14		327R06-12 14WH-TH	3	★	★	★	★	★	11.7	2.3	3.6			1.16	0.24
													.461	*.091*	*.142*			*.046*	*.009*
				11		327R06-12 11WH-TH	3	★	★	★	★	★	11.7	2	3.6			1.48	0.31
													.461	*.079*	*.142*			*.058*	*.012*
	09			19		327R09-18 19WH-TH	3	★	★	★	★	★	17.7	4.85	5.85			0.86	0.18
													.697	*.191*	*.230*			*.034*	*.007*
				14		327R09-18 14WH-TH	3	★	★	★	★	★	17.7	4.65	5.85			1.16	0.24
													.697	*.183*	*.230*			*.046*	*.009*
				11		327R09-18 11WH-TH	3	★	★	★	★	★	17.7	4.4	5.85			1.48	0.31
													.697	*.173*	*.230*			*.058*	*.012*
								P30	M15		N15	S15							

1) Должен соответствовать размеру посадочного гнезда хвостовика

★= Первый выбор

D334 D327 D356 D2

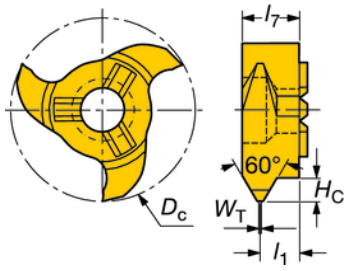
SANDVIK Coromant

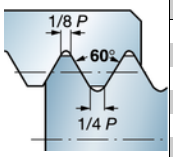
Пластины для фрез CoroMill® 327

Резьбонарезание

UN 60°
Полный профиль
Внутренняя резьба





	Размер пластины[1]	Шаг, TPI	Код заказа	z_n[2]	P GC 1025	M GC 1025	K GC 1025	N GC 1025	S GC 1025	Размеры, мм, *дюйм* D_c	l_1	l_7	W_T	H_C
	**09**		**UN 60°**											
		24	327R09-18 24UN-TH	3	★	★	★	★	★	17.7	5.2	5.85	0.13	0.58
										.697	*.205*	*.230*	*.005*	*.023*
			327R09-18 24UN-THM	6	★	★	★	★	★	17.7	5.2	5.85	0.13	0.58
										.697	*.205*	*.230*	*.005*	*.023*
		20	327R09-18 20UN-TH	3	★	★	★	★	★	17.7	5.15	5.85	0.16	0.69
										.697	*.203*	*.230*	*.006*	*.027*
			327R09-18 20UN-THM	6	★	★	★	★	★	17.7	5.15	5.85	0.16	0.69
										.697	*.203*	*.230*	*.006*	*.027*
		18	327R09-18 18UN-TH	3	★	★	★	★	★	17.7	5.1	5.85	0.18	0.76
										.697	*.201*	*.230*	*.007*	*.030*
			327R09-18 18UN-THM	6	★	★	★	★	★	17.7	5.1	5.85	0.18	0.76
										.697	*.201*	*.230*	*.007*	*.030*
		16	327R09-18 16UN-TH	3	★	★	★	★	★	17.7	5	5.85	0.2	0.86
										.697	*.197*	*.230*	*.008*	*.034*
			327R09-18 16UN-THM	6	★	★	★	★	★	17.7	5	5.85	0.2	0.86
										.697	*.197*	*.230*	*.008*	*.034*
		14	327R09-18 14UN-TH	3	★	★	★	★	★	17.7	4.95	5.85	0.23	0.99
										.697	*.195*	*.230*	*.009*	*.039*
			327R09-18 14UN-THM	6	★	★	★	★	★	17.7	4.95	5.85	0.23	0.99
										.697	*.195*	*.230*	*.009*	*.039*
		12	327R09-18 12UN-TH	3	★	★	★	★	★	17.7	4.85	5.85	0.26	1.14
										.697	*.191*	*.230*	*.010*	*.045*
			327R09-18 12UN-THM	6	★	★	★	★	★	17.7	4.85	5.85	0.26	1.14
										.697	*.191*	*.230*	*.010*	*.045*
		11	327R09-18 11UN-TH	3	★	★	★	★	★	17.7	4.75	5.85	0.29	1.24
										.697	*.187*	*.230*	*.011*	*.049*
			327R09-18 11UN-THM	6	★	★	★	★	★	17.7	4.75	5.85	0.29	1.24
										.697	*.187*	*.230*	*.011*	*.049*
		10	327R09-18 10UN-TH	3	★	★	★	★	★	17.7	4.65	5.85	0.32	1.37
										.697	*.183*	*.230*	*.013*	*.054*
			327R09-18 10UN-THM	6	★	★	★	★	★	17.7	4.65	5.85	0.32	1.37
										.697	*.183*	*.230*	*.013*	*.054*
		8	327R09-18 08UN-TH	3	★	★	★	★	★	17.7	4.4	5.85	0.4	1.73
										.697	*.173*	*.230*	*.016*	*.068*
			327R09-18 08UN-THM	6	★	★	★	★	★	17.7	4.4	5.85	0.4	1.73
										.697	*.173*	*.230*	*.016*	*.068*
					P30	M15	K15	N15	S15					

1) Должен соответствовать размеру посадочного гнезда хвостовика

★= Первый выбор

D334 D327 D356 D2

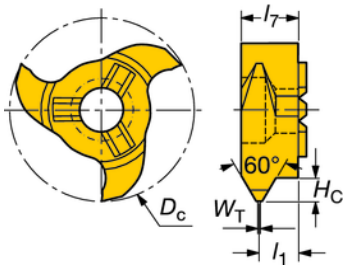
Пластины для фрез CoroMill® 327

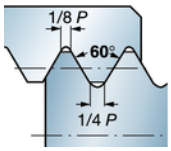
Резьбонарезание

Метрическая 60°
Полный профиль
Внутренняя резьба





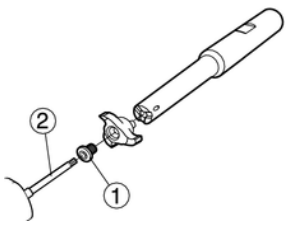


	Размер пластины[1]	Шаг, мм	Код заказа	Число зубьев z_n	P GC 1025	M GC 1025	K GC 1025	N GC 1025	S GC 1025	Размеры, мм, *дюйм* D_c	l_1	l_7	W_T	H_C
			Метрическая 60°											
	09	1.5	**327R09-18 150MM-TH**	3	★	★	★	★	★	17.7	4.8	5.85	0.18	0.81
										.697	*.189*	*.230*	*.007*	*.032*
			327R09-18 150MM-THM	6	★	★	★	★	★	17.7	4.8	5.85	0.18	0.81
										.697	*.189*	*.230*	*.007*	*.032*
		2	**327R09-18 200MM-TH**	3	★	★	★	★	★	17.7	4.6	5.85	0.25	1.08
										.697	*.181*	*.230*	*.010*	*.043*
			327R09-18 200MM-THM	6	★	★	★	★	★	17.7	4.6	5.85	0.25	1.08
										.697	*.181*	*.230*	*.010*	*.043*
		3	**327R09-18 300MM-TH**	3	★	★	★	★	★	17.7	4.3	5.85	0.37	1.62
										.697	*.169*	*.230*	*.015*	*.064*
			327R09-18 300MM-THM	6	★	★	★	★	★	17.7	4.3	5.85	0.37	1.62
										.697	*.169*	*.230*	*.015*	*.064*
		3.5	**327R09-18 350MM-TH**	3	★	★	★	★	★	17.7	4.1	5.85	0.43	1.89
										.697	*.161*	*.230*	*.017*	*.074*
			327R09-18 350MM-THM	6	★	★	★	★	★	17.7	4.1	5.85	0.43	1.89
										.697	*.161*	*.230*	*.017*	*.074*
	12	1.5	**327R12-22 150MM-TH**	3	★	★	★	★	★	21.7	4.8	5.85	0.18	0.81
										.854	*.189*	*.230*	*.007*	*.032*
		1.75	**327R12-22 175MM-TH**	3	★	★	★	★	★	21.7	4.7	5.85	0.21	0.95
										.854	*.185*	*.230*	*.008*	*.037*
		2	**327R12-22 200MM-TH**	3	★	★	★	★	★	21.7	4.6	5.85	0.25	1.08
										.854	*.181*	*.230*	*.010*	*.043*
		3	**327R12-22 300MM-TH**	3	★	★	★	★	★	21.7	4.3	5.85	0.37	1.62
										.854	*.169*	*.230*	*.015*	*.064*
		3.5	**327R12-22 350MM-TH**	3	★	★	★	★	★	21.7	4.1	5.85	0.43	1.89
										.854	*.161*	*.230*	*.017*	*.074*
		4	**327R12-22 400MM-TH**	3	★	★	★	★	★	21.7	3.9	5.85	0.5	2.16
										.854	*.154*	*.230*	*.020*	*.085*
		4.5	**327R12-22 450MM-TH**	3	★	★	★	★	★	21.7	3.7	5.85	0.56	2.43
										.854	*.146*	*.230*	*.022*	*.096*
					P30	M15		N15	S15					

[1] Должен соответствовать размеру посадочного гнезда хвостовика

★= Первый выбор

Комплектующие для фрез CoroMill® 327



	1	2
Размер пластины	Винт	Отвертка (Torx Plus)
06	5513 039-03	5680 046-01 (8IP)
09	5513 039-02	5680 046-02 (15IP)
12	5513 039-04	5680 046-06 (20IP)
14	5513 039-04	5680 046-06 (20IP)

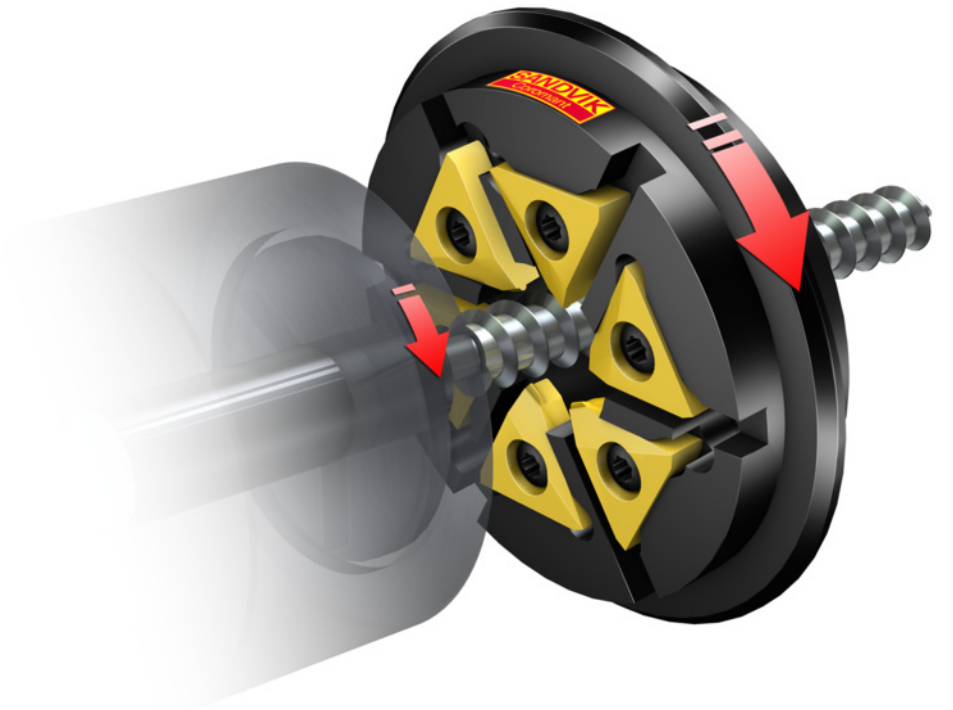
D334 D327 D356 D2

SANDVIK Coromant

CoroMill 325

Вихревое резьбофрезерование

Для нарезания резьбы на длинных тонких деталях



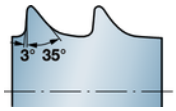
Идеальный выбор для изготовления костных винтов и имплантов

Расширение применения медицинских костных винтов, имплантатов и других мелкоразмерных деталей медицинской отрасли привело к необходимости поиска революционно новой технологии их изготовления, которая бы позволила быстро и качественно обрабатывать специальные профили резьб на таких деталях.

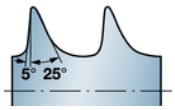
Новые фрезы Sandvik Coromant для вихревого нарезания резьбы, оснащенные твердосплавными пластинами, отвечают самым высоким требованиям и совместимы с большинством автоматов продольного точения. Они могут быстро нарезать резьбу на длинных тонких деталях без использования специализированного оборудования.

Стандартные и специальные пластины

Стандартные пластины для резьб HA и HB, устанавливемые в корпус фрезы, позволяют получать резьбы, соответствующие стандарту **ISO 5835-1991** для медицинских винтов.



Резьба HA



Резьба HB

Широкий выбор станков с подвижной шпиндельной бабкой

Коды фрез	Производитель станка	Производитель шпинделя
325-12AP40-16M	Citizen	PCM
325-12AQ40-16M	Citizen	Jarvis
325-12BB40-16M	Star	Star
325-12CC52-16M	Tsugami	Tsugami
325-12DD40-16M	Tornos	Tornos
325-12EE32-16M	-	WTO

Пластины

Код и сплав пластины	Для резьбы
325R16-150HAF01, GC1105	HA 4
325R16-175HAF01, GC1105	HA 4.5; HA 5
325R16-175HBF01, GC1105	HB 4
325R16-275HBF01, GC1105	HB 6.5

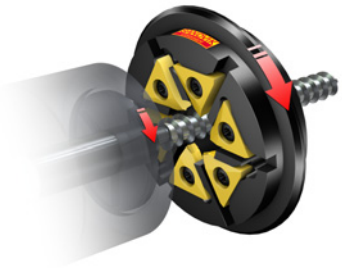
Области применения по ISO:

M N S

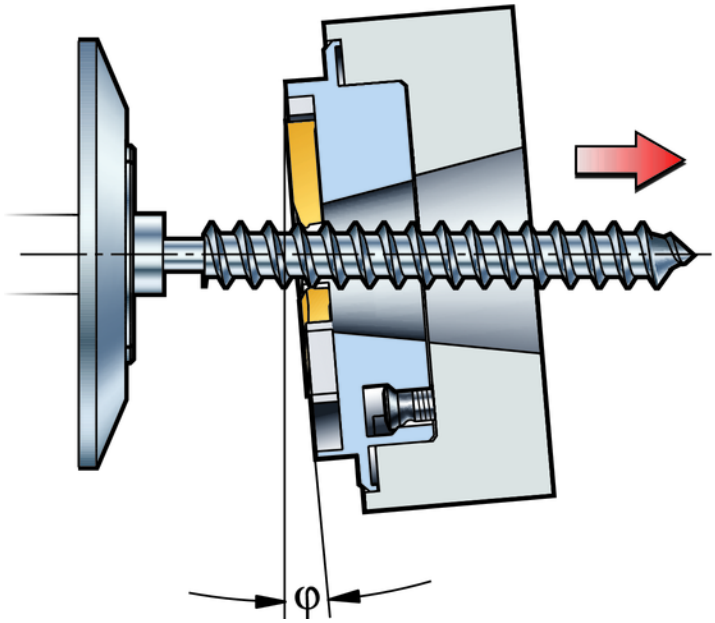
Метод вихревого нарезания резьбы

Конструктивно вихревое нарезание резьбы выполняется специально изготовленной головкой, представляющей собой охватывающее деталь кольцо с расположенными на внутреннем диаметре пластинами.

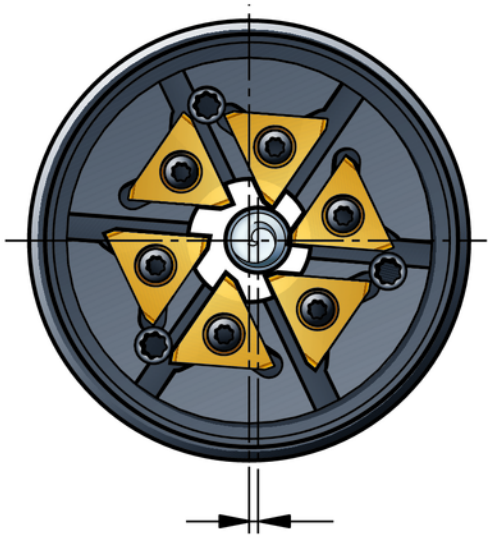
1. Установите корпус фрезы в поворотную приводную головку.
2. Поверните приводную головку на требуемый угол подъема резьбы.
3. Запрограммируйте смещение от оси в зависимости от диаметра резьбы.
4. Для достижения оптимальной стойкости инструмента, вращение корпуса фрезы и детали должно осуществляться в одном направлении (попутное фрезерование).
5. Скорость вращения заготовки должна быть меньше, чем скорость вращения детали, и определяется диаметром и шагом резьбы.
6. Оптимизируйте вращение фрезы и заготовки для получения лучшего качества поверхности и эффективности обработки (толщина стружки определяется подачей фрезы).



Вращение заготовки и корпуса фрезы осуществляется в одном направлении



Для минимизации вибраций пластины в корпусе расположены с неравномерным шагом!



Приводная головка повернута на требуемый угол подъема резьбы

Смещение от оси

Специальные решения

Срок поставки пластин и корпусов для обработки резьбы специальной формы составляет 5 недель при первом заказе и 3 недели при повторном заказе.

Информация, необходимая для заказа пластин:

- Чертеж профиля резьбы с указанными диаметрами
- Диаметр заготовки
- Характеристики материала
- Одно- или двухзаходная резьба

Информация, необходимая для заказа корпусов:

- Тип станка
- Производитель шпинделя
- Максимальный угол поворота приводной головки
- Внешний диаметр корпуса dm_m
- Требуемый диаметр резания d_c

Режимы резания для материалов группы ISO-S

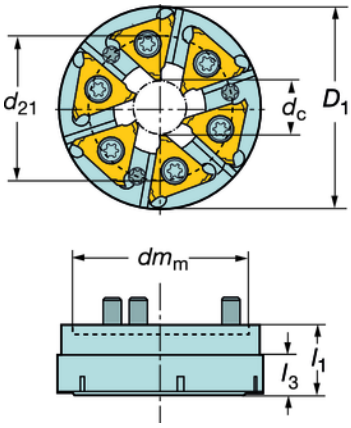
v_c = 40-60 м/мин (130-200 фут/мин)
h_{ex} = 0.02-0.05 мм (0.001-0.002")
Max f_z=0.15 мм/зуб (0.006 дюйм/зуб)

CoroMill 325

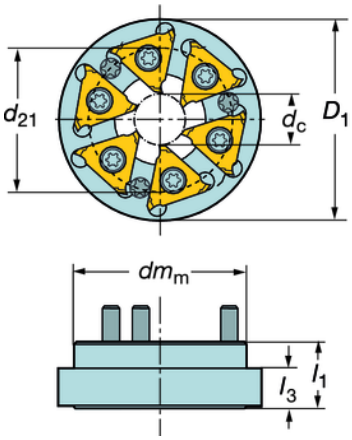
Фрезы для вихревой обработки резьбы



Исполнение 1



Исполнение 2



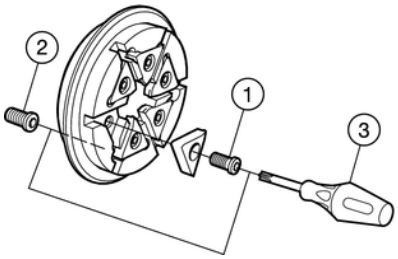
l_1 = программируемая длина

Тип токарного станка	Ось	△	*iC*	d_c	**Код заказа**	Испол-нение	⊕	KG	Размеры, мм, *дюйм* dm_m	d_{21}	D_1	l_1	l_3	Эталонная пластина	Нм[1]
Citizen	PCM	16	3/8	12	**325-12AP40-16M**	1	6	0.12	40	32.5	46	15.5	-	325R16-150HAF01	6.5
				.472					*1.575*	*1.280*	*1.811*	*.610*	-		
Citizen	Jarvis			12	**325-12AQ40-16M**	1	6	0.12	40	32	46	13.5	-	325R16-150HAF01	6.5
				.472					*1.575*	*1.260*	*1.811*	*.531*	-		
Star	Star			12	**325-12BB40-16M**	2	6	0.12	40	32	47	15	9	325R16-150HAF01	6.5
				.472					*1.575*	*1.260*	*1.850*	*.591*	*.354*		
Tsugami	Tsugami			20	**325-20CC52-16M**	2	6	0.15	52	42	65	17	6	325R16-150HAF01	6.5
				.787					*2.047*	*1.654*	*2.559*	*.669*	*.236*		
Tornos	Tornos			12	**325-12DD40-16M**	2	6	0.12	40	31	57	15	6	325R16-150HAF01	6.5
				.472					*1.575*	*1.220*	*2.244*	*.591*	*.236*		
	WTO			12	**325-12EE32-16M**	2	6	0.12	32	28	43.8	18.2	10.5	325R16-150HAF01	6.5
				.472					*1.260*	*1.102*	*1.724*	*.717*	*.413*		

[1] Момент затяжки, Нм

Корпуса фрез для вихревого резьбонарезания для других станков/шпинделей могут быть изготовлены по запросу. За дополнительной информацией обращайтесь в ближайшее представительство Sandvik Coromant.

Комплектующие для CoroMill® 325



Корпуса	1	2	3
	Винт пластины	Крепежный винт	Отвертка (Torx Plus)
325-12AP40-16M	5513 020-02	5513 039-02	5680 046-02 (15IP)
325-12AQ40-16M	5513 020-02	5513 039-02	5680 046-02 (15IP)
325-12BB40-16M	5513 020-02	5513 039-02	5680 046-02 (15IP)
325-12CC52-16M	5513 020-02	5513 039-05	5680 046-02 (15IP)
325-12DD40-16M	5513 020-02	5513 039-02	5680 046-02 (15IP)
325-12EE32-16M	5513 020-02	5513 039-02	5680 046-02 (15IP)

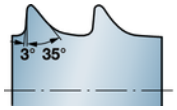

J3

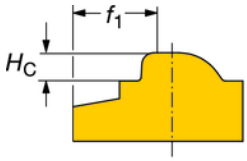

D190

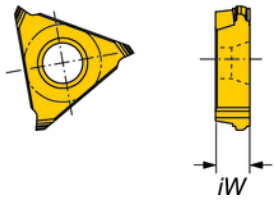
Пластины для CoroMill® 325

Пластины для вихревого резьбофрезерования

Резьбы HA







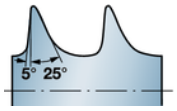
ISO 5835-1991

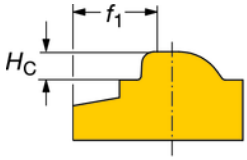
Допуск, мм (дюйм):
H_c = ±0,01 (±0,0004)
f_1 = ±0,02 (±0,0008)

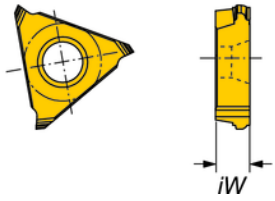
△	iC	Шаг, мм	Код заказа	Размеры, мм, дюйм H_C мм	H_C дюйм	f_1 мм	f_1 дюйм	iW мм	iW дюйм	Для резьбы	M GC 1105	N GC 1105	S GC 1105
16	3/8	1.50	**325R16-150HAF01**	0.480	.0189	2.680	.1055	4.100	.1614	HA 4	★	☆	★
		1.75	**325R16-175HAF01**	0.750	.0295	2.620	.1031	4.100	.1614	HA 4.5/HA 5	★	☆	★
											M20	N20	S20

★= Первый выбор

Резьбы HB







ISO 5835-1991

△	iC	Шаг, мм	Код заказа	Размеры, мм, дюйм H_C мм	H_C дюйм	f_1 мм	f_1 дюйм	iW мм	iW дюйм	Для резьбы	M GC 1105	N GC 1105	S GC 1105
16	3/8	1.75	**325R16-175HBF01**	1.025	.0404	2.660	.1047	4.100	.1614	HB 4	★	☆	★
		2.75	**325R16-275HBF01**	1.750	.0689	2.080	.0819	4.100	.1614	HB 6.5	★	☆	★
											M20	N20	S20

★= Первый выбор

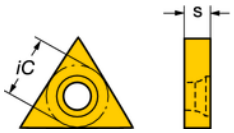
Пластины специального профиля могут быть изготовлены по запросу. За дополнительной информацией обращайтесь в ближайшее представительство Sandvik Coromant.

D334 D327

Пластины для CoroMill® 325

Пластины для вихревого резьбофрезерования

Заготовки



Допуск, мм (дюйм):
s = ±0.02 (±.0008)

△	iC	Код заказа	Размеры, мм, дюйм s мм	s дюйм.	P - H10F	M - H10F	K - H10F	N - H10F	S - H10F
16	3/8	325R16-0400-BG	4.0	.157	★	★	★	★	★
		325R16-0500-BG	5.5	.217	★	★	★	★	★

★= Первый выбор

Система обозначения CoroMill® 325

Пластины

325	R	16	–	150	HA	F	01
1	2	3		4	5	6	7

1	Семейство продукта
2	R = Правое исполнение L = Левое исполнение
3	Размер пластины, мм
4	Шаг, мм
5	Тип резьбы HA = Профиль HA HB = Профиль HB
6	Состояние режущей кромки F = Острая режущая кромка
7	Число зубьев

Фрезы

325	–	12	AP	40	–	16	M
1		2	3	4		5	6

1	Семейство продукта	
2	Диаметр D_c, мм	
3	Тип станка / изготовитель шпинделя	
	A = Citizen	E = WTO
	B = Star	P = PCM
	C = Tsugami	Q = Jarvis
	D = Tornos	
4	Размер хвостовика, мм	
5	Размеры пластин, мм	
6	Нормальный шаг	

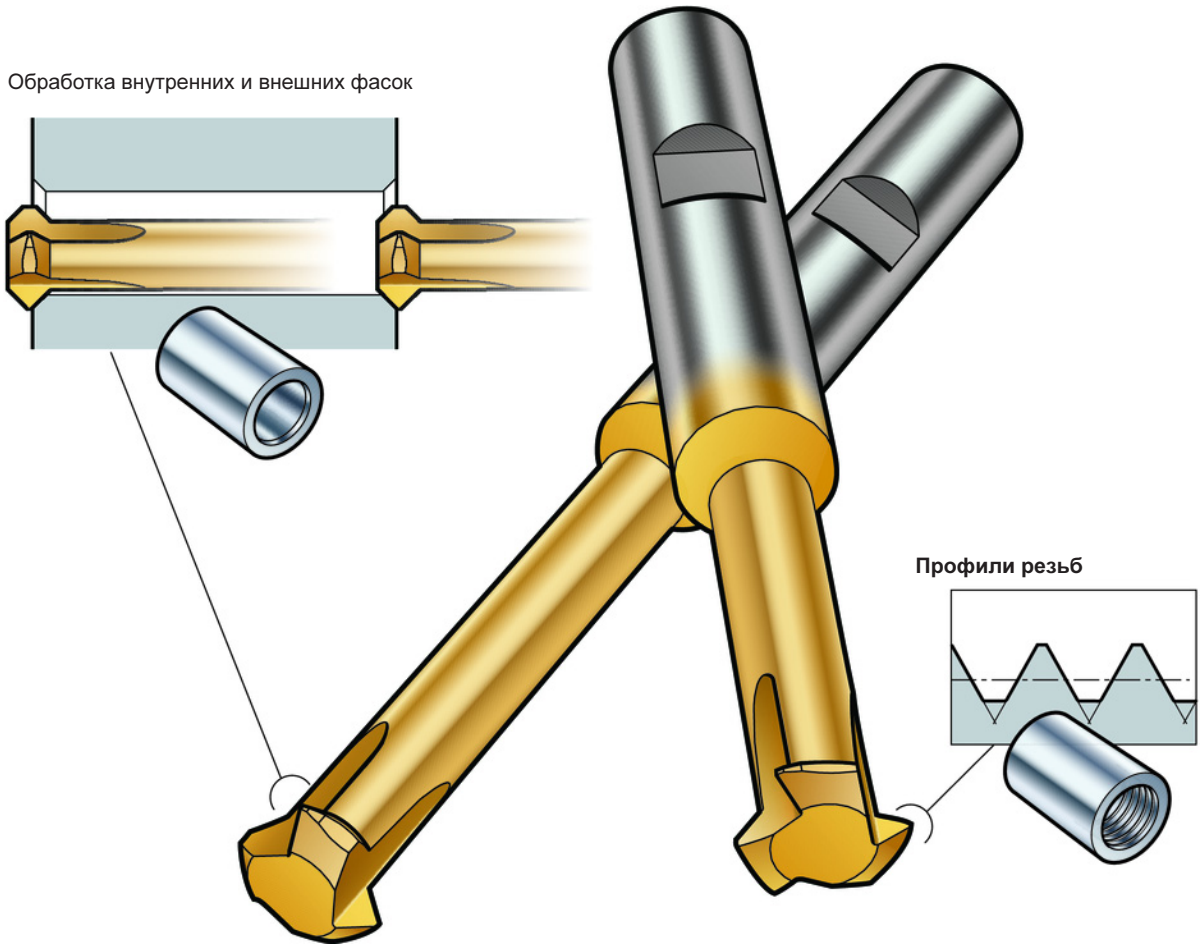
CoroMill® 326

Цельные концевые фрезы

Обработка фасок и резьбонарезание

Хвостовик Weldon

Обработка внутренних и внешних фасок

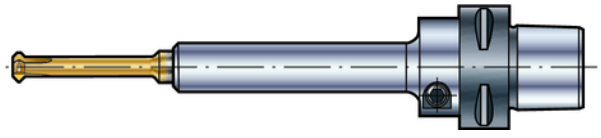


Профили резьб

Сплав GC1025

Области применения по ISO:

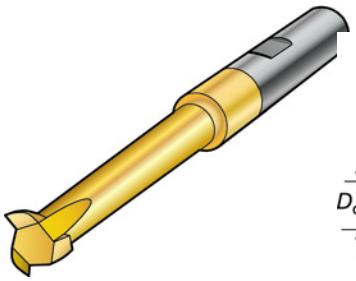
P M K N S H

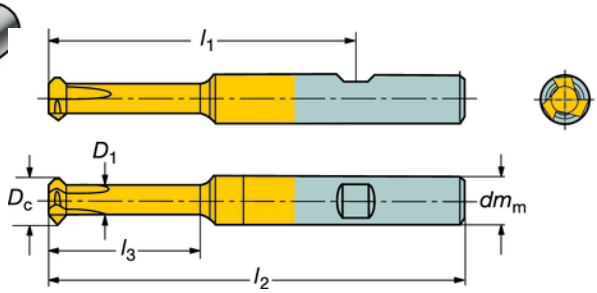


Патрон Hydro-Grip®
сверхдлинное
исполнение

CoroMill® 326

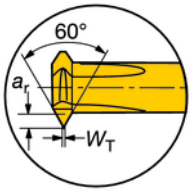
Цельные твердосплавные концевые фрезы



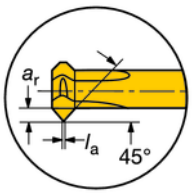


Хвостовик: h6

Внутренняя резьба



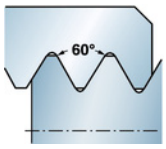
Фрезерование фасок



= программируемая длина

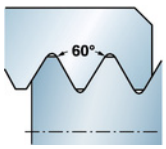
Фрезы для нарезания внутренней резьбы

Метрическое исполнение



D_c, мм	Шаг, мм min	Шаг, мм max	Шаг, ниток/дюйм min	Шаг, ниток/дюйм max	Число зубьев z	Код заказа	Размеры, мм dm_m	D_1	l_1	l_2	l_3	a_r max	W_T	P GC 1025	M GC 1025	K GC 1025	N GC 1025	S GC 1025
						V-профиль 60°												
5.8	0.5	1.5	16	50	3	326R06-B15050VM-TH	6	3.5	39.7	58	15	0.91	0.06	☆	☆	☆	☆	☆
7.8	0.5	1.5	16	50	3	326R08-B25050VM-TH	8	5.5	49.5	68	25	0.91	0.06	☆	☆	☆	☆	☆
	1	2	12	24	3	326R08-B25100VM-TH	8	5	49.5	68	25	1.19	0.12	☆	☆	☆	☆	☆

Дюймовое исполнение



D_c, дюйм	Шаг, мм min	Шаг, мм max	Шаг, ниток/дюйм min	Шаг, ниток/дюйм max	Число зубьев z	Код заказа	Размеры, дюйм dm_m	D_1	l_1	l_2	l_3	a_r max	W_T	P GC 1025	M GC 1025	K GC 1025	N GC 1025	S GC 1025
						V-профиль 60°												
.228	0.5	1.5	16	50	3	A326R06-M15050VM-TH	.250	.138	1.563	2.284	.591	.036	.002	☆	☆	☆	☆	☆
.307	0.5	1.5	16	50	3	A326R08-M25050VM-TH	.312	.216	1.949	2.677	.984	.036	.002	☆	☆	☆	☆	☆
	1	2	12	24	3	A326R08-M25100VM-TH	.312	.197	1.949	2.677	.984	.047	.005	☆	☆	☆	☆	☆

Концевые фрезы для обработки фасок

Метрическое исполнение

D_c, мм	Число зубьев z	Код заказа	Размеры, мм dm_m	D_1	l_1	l_2	l_3	l_a	a_r max	P GC 1025	M GC 1025	K GC 1025	N GC 1025	S GC 1025
5.8	3	326R06-B1502006-CH	6	4.2	39.5	58	15	0.2	0.6	☆	☆	☆	☆	☆
	3	326R06-B2502006-CH	6	4.2	49.5	68	25	0.2	0.6	☆	☆	☆	☆	☆
7.8	3	326R08-B2502012-CH	8	5	49	68	25	0.2	1.2	☆	☆	☆	☆	☆
	3	326R08-B3502012-CH	8	5	59	78	35	0.2	1.2	☆	☆	☆	☆	☆

Дюймовое исполнение

D_c, дюйм	Число зубьев z	Код заказа	Размеры, дюйм dm_m	D_1	l_1	l_2	l_3	l_a	a_r max	P GC 1025	M GC 1025	K GC 1025	N GC 1025	S GC 1025
.228	3	A326R06-M1502006-CH	.250	.165	1.555	2.284	.591	.008	.024	☆	☆	☆	☆	☆
	3	A326R06-M2502006-CH	.250	.165	1.949	2.677	.984	.008	.024	☆	☆	☆	☆	☆
.307	3	A326R08-M2502012-CH	.312	.197	1.929	2.677	.984	.008	.047	☆	☆	☆	☆	☆
	3	A326R08-M3502012-CH	.312	.197	2.323	3.071	1.378	.008	.047	☆	☆	☆	☆	☆

CoroMill® 328

Фрезерование канавок и резьбофрезерование

Фрезерование канавок в отверстиях диаметром более 39 мм



Ширина канавки 1.30-5.15 мм



Хвостовик Weldon, крепление на оправке или отверстие со шпонкой

Программа пластин

- Обработка обычных канавок
- Канавки под стопорные кольца с фаской
- Резьбофрезерование, V-профиль 60°

Области применения

Для внутренней обработки канавок в сложных деталях, например, в корпусе коробки передач. В основном применяется на обрабатывающих центрах с ЧПУ.

Характеристики

- Универсальная фреза для любых материалов групп P, M, K, N
- Острые режущие кромки для получения высококачественных канавок
- Один сплав GC1025 с покрытием PVD для всех материалов
- Большое количество кромок для высокопроизводительной обработки

Области применения по ISO:





Для обеспечения высокой производительности и экономической эффективности на фрезе устанавливают от 2 до 8 пластин с 3 режущими кромками.

Система обозначения пластин и корпусов фрез CoroMill® 328

Пластины для фрез CoroMill® 328

Обработка фасок

328	R	13	–	110	45	–	GC
1	2	3		4	7		6

Резьбонарезание

328	R	13	–	150	VM	–	TH
1	2	3		8	9		6

Обработка канавок

328	R	13	–	110	01	–	GM
1	2	3		4	5		6

1 Тип инструмента
2 Пластина правого исполнения
3 Размер пластины
4 Ширина пластины
5 Радиус при вершине, 02 = радиус 0,2 мм (0,008")
6 **Геометрия**
GM = Обработка канавок
GC = Обработка канавок с фасками
TH = Обработка резьбы
7 Обработка фасок 45°
8 Шаг резьбы Для метрических резьб: шаг x 100
9 Тип резьбы VM = неполный профиль 60°

Корпуса CoroMill® 328

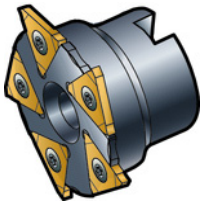
328	–	039	B	25	–	13	M
1		2	3	4		5	6

1 Тип инструмента
2 Диаметр, D_c
3 Тип хвостовика B = Weldon
Q = Крепление на оправке
S = Отверстие со шпонкой
4 Диаметр хвостовика/соединения (dm_m)
5 Размер пластины
6 Шаг

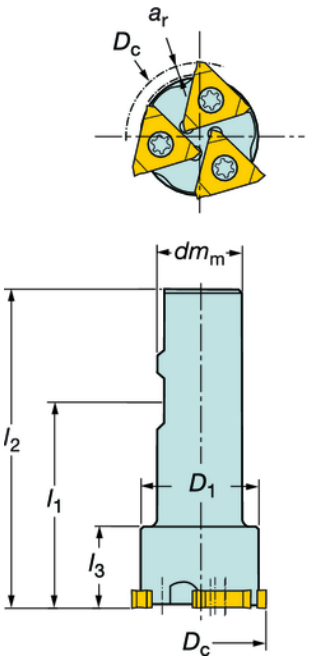
CoroMill® 328

Канавочная фреза

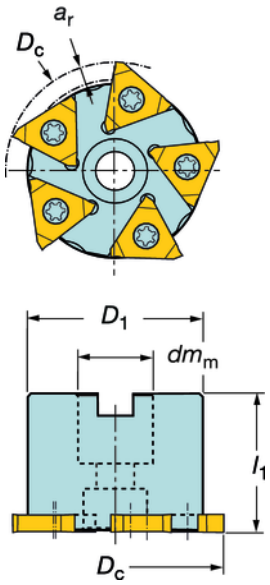
Диаметр 39 - 80 мм (1,535 - 3,150")



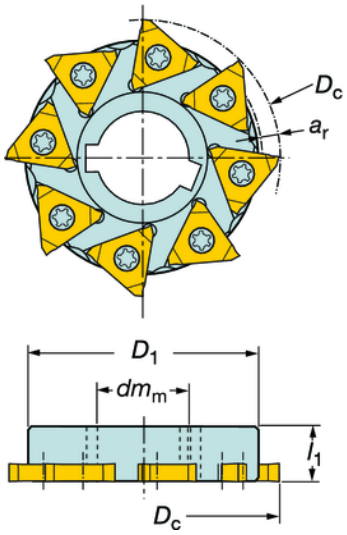
Weldon



Крепление на оправке



Отверстие со шпонкой



l_1 = программируемая длина

Метрическое исполнение

Код заказа	Размер пластины[1]		Размеры, мм								Эталонная пластина	Нм[2]
			KG	dm_m	D_c	D_1	l_1	l_2	l_3	a_r max		
Weldon												
328-039B25-13M	13	2	0.5	25	39	32	93	125	23	3	328R13-130	6.5
328-044B25-13M		3	0.5	25	44	34	93	125	23	4	328R13-130	6.5
Крепление на оправке												
328-063Q22-13M	13	5	0.5	22	63	51	40			5	328R13-130	6.5
Отверстие со шпонкой												
328-063S22-13M	13	5	0.1	22	63	51	14.2			5	328R13-130	6.5
328-080S27-13M		8	0.3	27	80	68	16.2			5	328R13-130	6.5

Дюймовое исполнение

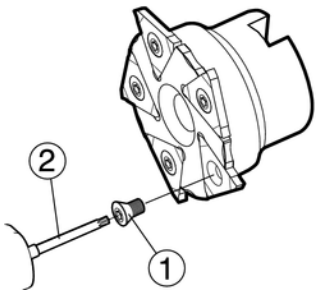
Код заказа	Размер пластины[1]		Размеры, дюйм								Эталонная пластина	ft-lbs[3]
			Lbs	dm_m	D_c	D_1	l_1	l_2	l_3	a_r max		
Weldon												
A328-039B19-13M	13	2	1.1	.750	1.535	1.260	3.898	4.921	.906	.118	328R13-130	4.8
A328-044B19-13M		3	1.1	.750	1.732	1.339	3.898	4.921	.906	.157	328R13-130	4.8
Крепление на оправке												
A328-063Q19-13M	13	5	1.1	.750	2.480	2.008	1.575			.197	328R13-130	4.8

[1] Должен соответствовать размеру пластины

[2] Момент затяжки, Нм

[3] Момент затяжки, ft-lbs

Комплектующие



Корпуса	1	2	
	Винт	Ключ (Torx Plus)	Отвертка (Torx Plus)[1]
328	5513 039-05	5680 048-04(20IP)	5680 046-06 (20IP)

[1] Принадлежности, заказываются отдельно

 D197
 D196
 G6
 D2

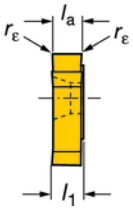
SANDVIK Coromant

Пластины для фрез CoroMill® 328

Для канавок под стопорные кольца







Допуск, мм (дюйм):
l_a = + 0.11 (.0043)
+0.09 (.0035)

	Размер пластины[1]	Код заказа	P GC 1025	M GC 1025	K GC 1025	N GC 1025	S GC 1025	Размеры, мм, дюйм l_a мм	l_a дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	r_ε мм	r_ε дюйм
Получистовая обработка	13	328R13-130 00-GM	★	★	★	★	★	1.3	.051	5.4	.213	0.1	.004
		328R13-160 00-GM	★	★	★	★	★	1.6	.063	5.4	.213	0.1	.004
		328R13-185 02-GM	★	★	★	★	★	1.85	.073	5.4	.213	0.15	.006
		328R13-215 02-GM	★	★	★	★	★	2.15	.085	5.4	.213	0.15	.006
		328R13-265 02-GM	★	★	★	★	★	2.65	.104	5.4	.213	0.15	.006
		328R13-315 02-GM	★	★	★	★	★	3.15	.124	5.4	.213	0.15	.006
		328R13-415 02-GM	★	★	★	★	★	4.15	.163	5.4	.213	0.15	.006
		328R13-515 02-GM	★	★	★	★	★	5.15	.203	5.4	.213	0.15	.006
			P30	M15		N15	S15						

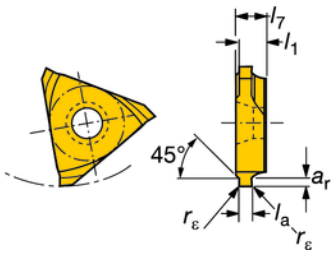
[1] Должен соответствовать размеру посадочного гнезда хвостовика

★= Первый выбор

Пластины для фрез CoroMill® 328

Обработка канавок под стопорные кольца с фаской





Допуск, мм (дюйм):
l_a = +0.11(.0043)
+0.09 (.0035)

	Размер пластины[1]	Код заказа	P GC 1025	M GC 1025	K GC 1025	N GC 1025	S GC 1025	Размеры, мм, дюйм l_1 мм	l_1 дюйм	l_7 мм	l_7 дюйм	l_a мм	l_a дюйм	a_r max мм	a_r max дюйм	r_ε мм	r_ε дюйм
Получистовая обработка	13	328R13-110 45-GC	★	★	★	★	★	4.42	.174	5.45	.215	1.1	.043	0.5	.020	0.1	.004
		328R13-130 45-GC	★	★	★	★	★	4.52	.178	5.45	.215	1.3	.051	0.7	.028	0.1	.004
		328R13-130 4509-GC	★	★	★	★	★	4.5	.177	5.45	.215	1.3	.051	0.85	.034	0.1	.004
		328R13-160 45-GC	★	★	★	★	★	4.42	.174	5.45	.215	1.6	.063	1	.039	0.15	.006
		328R13-160 4509-GC	★	★	★	★	★	4.4	.173	5.45	.215	1.6	.063	0.85	.034	0.2	.008
		328R13-185 45-GC	★	★	★	★	★	4.54	.179	5.45	.215	1.85	.073	1.25	.049	0.15	.006
		328R13-215 45-GC	★	★	★	★	★	4.7	.185	5.45	.215	2.15	.085	1.5	.059	0.15	.006
		328R13-265 45-GC	★	★	★	★	★	4.44	.175	5.45	.215	2.65	.104	1.75	.069	0.15	.006
		328R13-265 4515-GC	★	★	★	★	★	4.4	.173	5.45	.215	2.65	.104	1.5	.059	0.2	.008
		328R13-315 45-GC	★	★	★	★	★	4.69	.185	5.45	.215	3.15	.124	1.75	.069	0.15	.006
		328R13-415 45-GC	★	★	★	★	★	4.89	.192	5.45	.215	4.15	.163	2.5	.098	0.15	.006
		328R13-415 4520-GC	★	★	★	★	★	4.9	.193	5.45	.215	4.15	.163	2	.079	0.2	.008
		328R13-515 45-GC	★	★	★	★	★	5.85	.230	6.1	.240	5.15	.203	3	.118	0.15	.006
			P30	M15		N15	S15										

[1] Должен соответствовать размеру посадочного гнезда хвостовика

★= Первый выбор

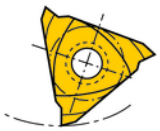
D334 D327 D356 D2

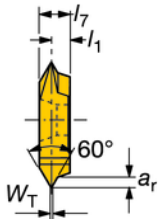
Пластины для фрез CoroMill® 328

Обработка резьбы

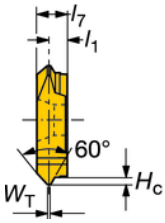


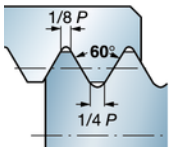
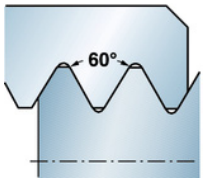
V-профиль 60°
Неполный профиль
Внутренняя резьба





Метрическая 60°
UN 60°
Полный профиль
Внутренняя резьба



	Размер пластины[1]	Шаг, мм min	Шаг, мм max	Шаг, ниток/дюйм min	Шаг, ниток/дюйм max	Код заказа	P GC 1025	M GC 1025	K GC 1025	N GC 1025	S GC 1025	Размеры, мм, *дюйм* l_1	l_7	a_r max	W_T	H_C
						**UN 60°**										
	13			4		328R13-04 UN-TH	★	★	★	★	★	5.05	7.6		0.79	3.43
												.199	*.299*		*.031*	*.135*
				6		328R13-06 UN-TH	★	★	★	★	★	3.45	5.25		0.53	2.29
												.136	*.207*		*.021*	*.090*
				8		328R13-08 UN-TH	★	★	★	★	★	3.85	5.25		0.4	1.73
												.152	*.207*		*.016*	*.068*
				10		328R13-10 UN-TH	★	★	★	★	★	4.1	5.25		0.32	1.37
												.161	*.207*		*.013*	*.054*
				11		328R13-11 UN-TH	★	★	★	★	★	4.2	5.25		0.29	1.24
												.165	*.207*		*.011*	*.049*
				12		328R13-12 UN-TH	★	★	★	★	★	4.25	5.25		0.26	1.14
												.167	*.207*		*.010*	*.045*
				14		328R13-14 UN-TH	★	★	★	★	★	4.35	5.25		0.23	0.99
												.171	*.207*		*.009*	*.039*
				16		328R13-16 UN-TH	★	★	★	★	★	4.45	5.25		0.2	0.86
												.175	*.207*		*.008*	*.034*
				18		328R13-18 UN-TH	★	★	★	★	★	4.5	5.25		0.18	0.76
												.177	*.207*		*.007*	*.030*
				20		328R13-20 UN-TH	★	★	★	★	★	4.6	5.25		0.16	0.69
												.181	*.207*		*.006*	*.027*
						Метрическая 60°										
	13	1.5				328R13-150 MM-TH	★	★	★	★	★	4.4	5.25		0.18	0.81
												.173	*.207*		*.007*	*.032*
		2.0				328R13-200 MM-TH	★	★	★	★	★	4.2	5.25		0.25	1.08
												.165	*.207*		*.010*	*.042*
		3.0				328R13-300 MM-TH	★	★	★	★	★	3.9	5.25		0.37	1.62
												.154	*.207*		*.015*	*.064*
		3.5				328R13-350 MM-TH	★	★	★	★	★	3.7	5.25		0.43	1.89
												.146	*.207*		*.017*	*.074*
		4.0				328R13-400 MM-TH	★	★	★	★	★	3.5	5.25		0.5	2.17
												.138	*.207*		*.020*	*.085*
		4.5				328R13-450 MM-TH	★	★	★	★	★	3.3	5.25		0.56	2.44
												.130	*.207*		*.022*	*.096*
		5.0				328R13-500 MM-TH	★	★	★	★	★	3.75	5.85		0.63	2.71
												.148	*.230*		*.025*	*.107*
		5.5				328R13-550 MM-TH	★	★	★	★	★	3.55	5.85		0.69	2.98
												.140	*.230*		*.027*	*.117*
		6.0				328R13-600 MM-TH	★	★	★	★	★	5.15	7.6		0.75	3.25
												.203	*.299*		*.030*	*.128*
						**V-профиль 60°**										
	13	1.5	3.5	7	16	328R13-150 VM-TH	★	★	★	★	★	3.3	5.45	2.1	0.19	
												.130	*.215*	*.083*	*.008*	
		4	6	5	6	328R13-400 VM-TH	★	★	★	★	★	2.7	5.45	3.5	0.5	
												.106	*.215*	*.136*	*.020*	
							P30	M15		N15	S15					

[1] Должен соответствовать размеру посадочного гнезда хвостовика

★= Первый выбор

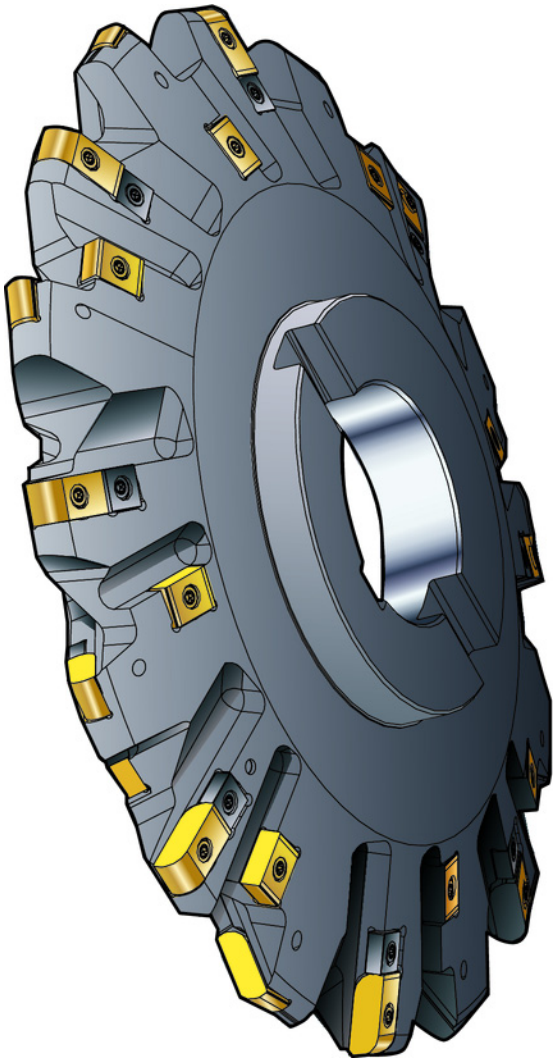
D334 D327 D356 D2

SANDVIK Coromant

CoroMill® 170

Точная черновая обработка зубчатых колес

Профиль инструмента по стандарту DIN3972-4



Высокая производительность

- Надежные посадочные гнезда
- Высокая скорость подачи
- Высокая скорость резания

Геометрии пластин



-L



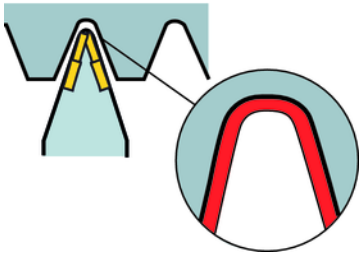
-M



-H

Корпус и режущие пластины высокой точности

Минимальный и равномерный припуск на чистовую обработку



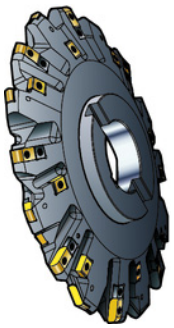
Области применения по ISO:

P

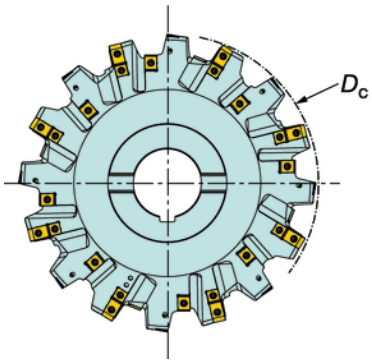
CoroMill® 170

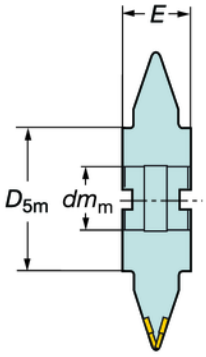
Точная черновая обработка зубчатых колес

Профиль по DIN3972-4



ПО ЗАПРОСУ





Модуль	D_c	**Код заказа**	Размеры, мм, *дюйм* dm_m[2]	D_{5m}	E	Количество пластин, z_n	Количество базовых пластин, z_r	Количество периферийных пластин, z_f	Базовая пластина	Периферийная пластина
12	210	S-170-12-210Q50N018A	50	120	70	18	12	6	170-12-240740...	170-00-200801...
	8.268		*1.969*	*4.724*	*2.756*					
	270	S-170-12-270Q60N018C	60	140	70	18	12	6	170-12-240740...	170-00-200801...
	10.630		*2.362*	*5.512*	*2.756*					
	350	S-170-12-350Q80N024C	80	170	90	24	16	8	170-12-240740...	170-00-200801...
	13.780		*3.150*	*6.693*	*3.543*					
	400	S-170-12-400Q90N030D	90[1]	170	100	30	20	10	170-12-240740...	170-00-200801...
	15.748		*3.543*[1]	*6.693*	*3.937*					
	410	S-170-12-410Q100N030E	100	190	90	30	20	10	170-12-240740...	170-00-200801...
	16.142		*3.937*	*7.480*	*3.543*					
	480	S-170-12-480Q100N036E	100	190	90	36	24	12	170-12-240740...	170-00-200801...
	18.898		*3.937*	*7.480*	*3.543*					
14	210	S-170-14-210Q50N018A	50	120	70	18	12	6	170-14-240750...	170-00-200801...
	8.268		*1.969*	*4.724*	*2.756*					
	270	S-170-14-270Q60N018C	60	140	70	18	12	6	170-14-240750...	170-00-200801...
	10.630		*2.362*	*5.512*	*2.756*					
	350	S-170-14-350Q80N024D	80	170	90	24	16	8	170-14-240750...	170-00-200801...
	13.780		*3.150*	*6.693*	*3.543*					
	400	S-170-14-400Q90N030D	90[1]	170	100	30	20	10	170-14-240750...	170-00-200801...
	15.748		*3.543*[1]	*6.693*	*3.937*					
	450	S-170-14-450Q100N036E	100	190	90	36	24	12	170-14-240750...	170-00-200801...
	17.717		*3.937*	*7.48*	*3.543*					
16	270	S-170-16-270Q60N024C	60	140	90	24	12	12	170-16-240860...	170-00-200801...
	10.63		*2.362*	*5.512*	*3.543*					
	350	S-170-16-350Q80N032D	80	170	90	32	16	16	170-16-240860...	170-00-200801...
	13.78		*3.150*	*6.693*	*3.543*					
	400	S-170-16-400Q90N032D	90[1]	170	100	32	16	16	170-16-240860...	170-00-200801...
	15.748		*3.543*[1]	*6.693*	*3.937*					
	450	S-170-16-450Q100N040E	100	190	100	40	20	20	170-16-240860...	170-00-200801...
	17.717		*3.937*	*7.48*	*3.937*					
	500	S-170-16-500Q100N048E	100	190	100	48	24	24	170-16-240860...	170-00-200801...
	19.685		*3.937*	*7.480*	*3.937*					
18	270	S-170-18-270Q60N024C	60	140	90	24	12	12	170-18-240870...	170-00-200801...
	10.63		*2.362*	*5.512*	*3.543*					
	350	S-170-18-350Q80N032D	80	170	90	32	16	16	170-18-240870...	170-00-200801...
	13.780		*3.150*	*6.693*	*3.543*					
	400	S-170-18-400Q90N032D	90[1]	170	100	32	16	16	170-18-240870...	170-00-200801...
	15.748		*3.543*[1]	*6.693*	*3.937*					
	450	S-170-18-450Q100N040E	100	190	100	40	20	20	170-18-240870...	170-00-200801...
	17.717		*3.937*	*7.480*	*3.937*					
	500	S-170-18-500Q100N048E	100	190	100	48	24	24	170-18-240870...	170-00-200801...
	19.685		*3.937*	*7.480*	*3.937*					

1) Корпуса фрез имеют только радиальное расположение шпоночных пазов

2) Присоединительные размеры по DIN138

Продолжение...


J3


D202

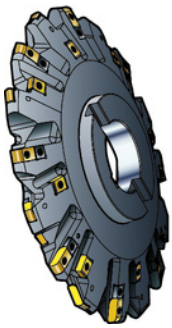

D202

SANDVIK Coromant

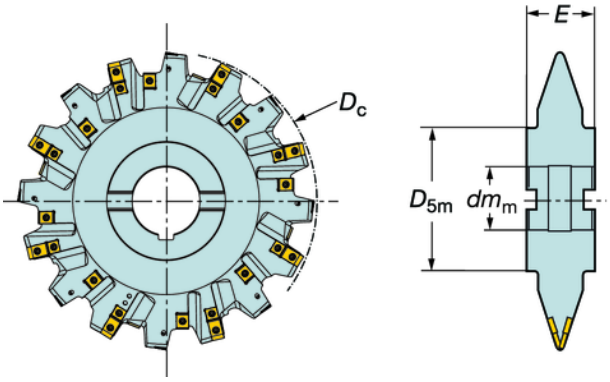
CoroMill® 170

Точная черновая обработка зубчатых колес

Профиль по DIN3972-4



ПО ЗАПРОСУ



Продолжение...

Модуль	D_c	**Код заказа**	Размеры, мм, *дюйм* dm_m[2]	D_{5m}	E	Количество пластин, z_n	Количество базовых пластин, z_r	Количество периферийных пластин, z_f	Базовая пластина	Периферийная пластина
20	270	S-170-20-270Q60N024B	60	130	90	24	12	12	170-20-281075...	170-00-200801...
	10.630		*2.362*	*5.118*	*3.543*					
	350	S-170-20-350Q80N032D	80	170	100	32	16	16	170-20-281075...	170-00-200801...
	13.78		*3.150*	*6.693*	*3.937*					
	400	S-170-20-400Q90N032D	90[1]	170	100	32	16	16	170-20-281075...	170-00-200801...
	15.748		*3.543*[1]	*6.693*	*3.937*					
	450	S-170-20-450Q100N040E	100	190	110	40	20	20	170-20-281075...	170-00-200801...
	17.717		*3.937*	*7.480*	*4.331*					
	500	S-170-20-500Q100N048E	100	190	110	48	24	24	170-20-281075...	170-00-200801...
	19.685		*3.937*	*7.480*	*4.331*					
22	270	S-170-22-270Q60N024B	60	130	90	24	12	12	170-22-281085...	170-00-200801...
	10.63		*2.362*	*5.118*	*3.543*					
	350	S-170-22-350Q80N032D	80	170	100	32	16	16	170-22-281085...	170-00-200801...
	13.78		*3.150*	*6.693*	*3.937*					
	400	S-170-22-400Q90N032D	90[1]	170	100	32	16	16	170-22-281085...	170-00-200801...
	15.748		*3.543*[1]	*6.693*	*3.937*					
	450	S-170-22-450Q100N040E	100	190	110	40	20	20	170-22-281085...	170-00-200801...
	17.717		*3.937*	*7.480*	*4.331*					
	500	S-170-22-500Q100N048E	100	190	110	48	24	24	170-22-281085...	170-00-200801...
	19.685		*3.937*	*7.480*	*4.331*					

[1] Корпуса фрез имеют только радиальное расположение шпоночных пазов

[2] Присоединительные размеры по DIN138

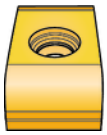
Продолжение...


J3

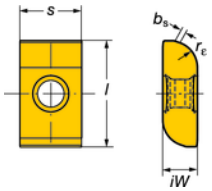

D202


D202

Пластины для CoroMill® 170

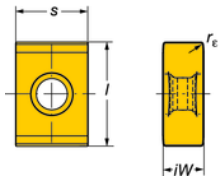


Базовая пластина



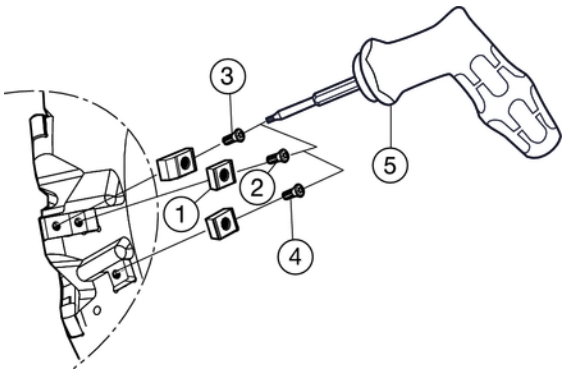


Периферийная пластина



Модуль	Код заказа	P GC 1030	P GC 4240	Размеры, мм, дюйм l мм	l дюйм	s мм	s дюйм	iW мм	iW дюйм	b_s мм	b_s дюйм	r_ε мм	r_ε дюйм
	Базовая пластина												
12	170-12-240740E-PRMN	★	☆	24	.945	14	.551	7	.276	1.0	.039	4.0	.157
	170-12-240740E-PRHN	★	☆	24	.945	14	.551	7	.276	1.0	.039	4.0	.157
14	170-14-240750E-PRMN	★	☆	24	.945	14	.551	7	.276	1.0	.039	5.0	.197
	170-14-240750E-PRHN	★	☆	24	.945	14	.551	7	.276	1.0	.039	5.0	.197
16	170-16-240860E-PRMN	★	☆	24	.945	14	.551	8	.315	1.0	.039	6.0	.236
	170-16-240860E-PRHN	★	☆	24	.945	14	.551	8	.315	1.0	.039	6.0	.236
18	170-18-240870E-PRMN	★	☆	24	.945	14	.551	8	.315	1.0	.039	7.0	.276
	170-18-240870E-PRHN	★	☆	24	.945	14	.551	8	.315	1.0	.039	7.0	.276
20	170-20-281075E-PRMN	★	☆	28	1.102	14	.551	10	.394	1.0	.039	7.5	.295
	170-20-281075E-PRHN	★	☆	28	1.102	14	.551	10	.394	1.0	.039	7.5	.295
22	170-22-281085E-PRMN	★	☆	28	1.102	14	.551	10	.394	1.0	.039	8.5	.335
	170-22-281085E-PRHN	★	☆	28	1.102	14	.551	10	.394	1.0	.039	8.5	.335
	Периферийная пластина												
12-22	170-00-200801E-PFLN	★		20	.787	14	.551	8	.315	1.0	.039	0.5	.020
	170-00-200801E-PFMN	★	☆	20	.787	14	.551	8	.315	1.0	.039	0.5	.020
	170-00-200801E-PFHN	★	☆	20	.787	14	.551	8	.315	1.0	.039	0.5	.020
		P30	P40										

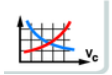
★= Первый выбор



Комплектующие

Модуль	1. Опорная пластина	2. Винт защитной пластины	3. Винт базовой пластины	4. Винт периферийной пластины	5. Динамометрический ключ[1]
12-18	5322 520-01	5513 020-55	5513 020-55	5513 020-55	5680 100-07 (20IP)
20-22	5322 520-01	5513 020-55	5513 020-26	5513 020-26	5680 100-07 (20IP)

[1] Принадлежности, должны быть заказаны отдельно


D334

D327

Рекомендации по выбору подачи, метрическая система

Начальные значения

Модуль	Диаметр	z_c [1]	a_{e1} мм	a_{e2} мм	Геометрия ..H. f_{z1} мм	Геометрия ..H. f_{z2} мм	Геометрия ..M. f_{z1} мм	Геометрия ..M. f_{z2} мм	Геометрия ..L. f_{z1} мм	Геометрия ..L. f_{z2} мм
12	210	6/3	27	-	0.31-0.43	-	0.24-0.36	-	0.16-0.28	
	270	6/3	27	-	0.36-0.48	-	0.27-0.39	-	0.19-0.31	
	350	8/4	27	-	0.41-0.53	-	0.31-0.43	-	0.22-0.34	
	400	10/5	27	-	0.44-0.56	-	0.34-0.46	-	0.24-0.36	
	410	10/5	27	-	0.44-0.56	-	0.34-0.46	-	0.24-0.36	
	480	12/6	27	-	0.48-0.60	-	0.37-0.49	-	0.27-0.39	
14	210	6/3	31.5	-	0.29-0.41	-	0.22-0.34	-	0.15-0.27	
	270	6/3	31.5	-	0.33-0.45	-	0.25-0.37	-	0.17-0.29	
	350	8/4	31.5	-	0.38-0.50	-	0.29-0.41	-	0.20-0.32	
	400	10/5	31.5	-	0.40-0.52	-	0.31-0.43	-	0.22-0.34	
	450	12/6	31.5	-	0.43-0.55	-	0.33-0.45	-	0.23-0.35	
16	270	6/3	36	-	0.31-0.43	-	0.23-0.35	-	0.16-0.28	
	350	8/4	36	-	0.35-0.47	-	0.27-0.39	-	0.19-0.31	
	400	8/4	36	-	0.38-0.50	-	0.29-0.41	-	0.20-0.32	
	450	10/5	36	-	0.40-0.52	-	0.31-0.43	-	0.22-0.34	
	500	12/6	36	-	0.42-0.54	-	0.33-0.45	-	0.23-0.35	
18	270	6/3	40.5	-	0.29-0.41	-	0.22-0.34	-	0.15-0.27	
	350	8/4	40.5	-	0.33-0.45	-	0.25-0.37	-	0.17-0.29	
	400	8/4	40.5	-	0.35-0.47	-	0.27-0.39	-	0.19-0.31	
	450	10/5	40.5	-	0.38-0.50	-	0.29-0.41	-	0.20-0.32	
	500	12/6	40.5	-	0.40-0.52	-	0.31-0.43	-	0.21-0.33	
20	270	6/3	45	-	0.28-0,40	-	0.21-0.33	-	0.14-0.26	
	350	8/4	45	-	0.31-0.43	-	0.24-0.36	-	0.16-0.28	
	400	8/4	45	-	0.34-0.46	-	0.26-0.38	-	0.18-0.30	
	450	10/5	45	-	0.36-0.48	-	0.27-0.39	-	0.19-0.31	
	500	12/6	45	-	0.38-0.50	-	0.29-0.41	-	0.20-0.32	
22	270	6/3	40	10	0.29-0.41	0.60-0.72	0.22-0.34	0.47-0.59	0.15-0.27	0.34-0.46
	350	8/4	40	10	0.33-0.45	0.69-0.81	0.25-0.37	0.54-0.66	0.18-0.30	0.39-0.51
	400	8/4	40	10	0.36-0.48	0.74-0.86	0.27-0.39	0.58-0.70	0.19-0.31	0.42-0.54
	450	10/5	40	10	0.38-0.5	0.79-0.91	0.29-0.41	0.62-0.74	0.20-0.32	0.45-0.57
	500	12/6	40	10	0.40-0.52	0.83-0.95	0.31-0.43	0.65-0.77	0.22-0.34	0.48-0.60

[1] Эффективное число зубьев, базовые пластины/периферийные пластины

Рекомендации по режимам резания действительны для максимальной толщины срезаемой стружки (hex), равной 0.25 мм, 0.20 мм или 0.15 мм, в зависимости от геометрии.

Рекомендации по выбору скорости резания

Начальные значения

P	v_c, м/мин
GC1030	120-160
GC4240	100-140

Рекомендации по выбору подачи, дюймовая система

Начальные значения

Модуль	Диаметр	z_c[1]	a_{e1} дюйм	a_{e2} дюйм	**Геометрия ..H.** f_{z1} дюйм	**Геометрия ..H.** f_{z2} дюйм	**Геометрия ..M.** f_{z1} дюйм	**Геометрия ..M.** f_{z2} дюйм	**Геометрия ..L.** f_{z1} дюйм	**Геометрия ..L.** f_{z2} дюйм
12	8.268	6/3	1.063	-	.013-.017	-	.010-.014	-	.007-.011	
	10.630	6/3	1.063	-	.014-.018	-	.011-.015	-	.008-.012	
	13.780	8/4	1.063	-	.016-.020	-	.013-.017	-	.009-.013	
	15.748	10/5	1.063	-	.018-.022	-	.014-.018	-	.010-.014	
	16.142	10/5	1.063	-	.018-.022	-	.014-.018	-	.010-.014	
	18.898	12/6	1.063	-	.019-.023	-	.015-.019	-	.011-.015	
14	8.268	6/3	1.240	-	.012-.016	-	.009-.013	-	.006-.010	
	10.630	6/3	1.240	-	.013-.017	-	.010-.014	-	.007-.011	
	13.780	8/4	1.240	-	.015-.019	-	.012-.016	-	.008-.012	
	15.748	10/5	1.240	-	.016-.020	-	.013-.017	-	.009-.013	
	17.717	12/6	1.240	-	.017-.021	-	.013-.017	-	.010-.014	
16	10.630	6/3	1.417	-	.012-.016	-	.010-.014	-	.007-.011	
	13.780	8/4	1.417	-	.014-.018	-	.011-.015	-	.008-.012	
	15.748	8/4	1.417	-	.015-.019	-	.012-.016	-	.008-.012	
	17.717	10/5	1.417	-	.016-.020	-	.013-.017	-	.009-.013	
	19.685	12/6	1.417	-	.017-.021	-	.013-.017	-	.009-.013	
18	10.630	6/3	1.594	-	.012-.016	-	.009-.013	-	.006-.010	
	13.780	8/4	1.594	-	.013-.017	-	.010-.014	-	.007-.011	
	15.748	8/4	1.594	-	.014-.018	-	.011-.015	-	.008-.012	
	17.717	10/5	1.594	-	.015-.019	-	.012-.016	-	.008-.012	
	19.685	12/6	1.594	-	.016-.020	-	.012-.016	-	.009-.013	
20	10.630	6/3	1.772	-	.011-.015	-	.009-.013	-	.006-.010	
	13.780	8/4	1.772	-	.013-.017	-	.010-.014	-	.007-.011	
	15.748	8/4	1.772	-	.014-.018	-	.010-.014	-	.007-.011	
	17.717	10/5	1.772	-	.014-.018	-	.011-.015	-	.008-.012	
	19.685	12/6	1.772	-	.015-.019	-	.012-.016	-	.008-.012	
22	10.630	6/3	1.575	.394	.012-.016	.024-.028	.009-.013	.019-.023	.006-.010	.014-.018
	13.780	8/4	1.575	.394	.013-.017	.028-.032	.010-.014	.022-.026	.007-.011	.016-.020
	15.748	8/4	1.575	.394	.014-.018	.030-.034	.011-.015	.023-.027	.008-.012	.017-.021
	17.717	10/5	1.575	.394	.015-.019	.031-.035	.012-.016	.025-.029	.008-.012	.018-.022
	19.685	12/6	1.575	.394	.016-.020	.033-.037	.013-.017	.026-.030	.009-.013	.019-.023

[1] Эффективное число зубьев, базовые пластины/периферийные пластины

Рекомендации по режимам резания действительны для максимальной толщины срезаемой стружки (hex), равной .010 дюйм, .008 дюйм или .006 дюйм, в зависимости от геометрии.

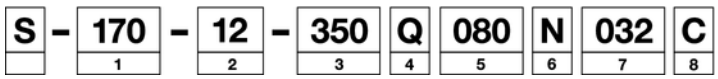
Рекомендации по выбору скорости резания

Начальные значения

P	v_c, фут/мин
GC1030	395-525
GC4240	330-460

Система обозначения CoroMill® 170

Корпуса



1 Семейство продуктов

2 Модуль

3 Диаметр D_c, мм

4 Тип крепления

Q = Крепление на оправке, метрическое исп.
R = Крепление на оправке, дюймовое исп.
J = Крепление на оправке, CIS

5 Размер крепления

например, 080 = 80 мм

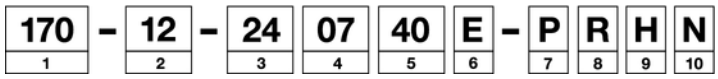
6 N = Нейтральное исполнение

7 Количество пластин

8 Диаметр радиальной шпонки

A = 120 мм (4,724")
B = 130 мм (5,118")
C = 140 мм (5,512")
D = 170 мм (6,693")
E = 190 мм (7,480")

Пластины



1 Семейство продуктов

2 Модуль

3 Размер пластины

20 = 20 мм (0,787")
24 = 24 мм (0,945")
28 = 28 мм (1,102")

4 Толщина пластины

07 = 7 мм (0,276")
08 = 8 мм (0,315")
10 = 10 мм (0,394")

5 Радиус

Например, 40 = 4,0 мм

6 Состояние режущей кромки

E = Острая шлифованная режущая кромка

7 Основная область применения по ISO

P = Сталь

8 Тип пластины

F = Периферийная пластина
R = Базовая пластина

9 Операция

L = Чистовая обработка
M = Получистовая обработка
H = Черновая обработка

10 Геометрия

N = Нейтральное исполнение

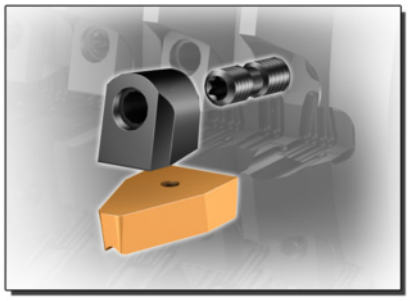
CoroMill® 176

Экономичное фрезерование зубчатых колес

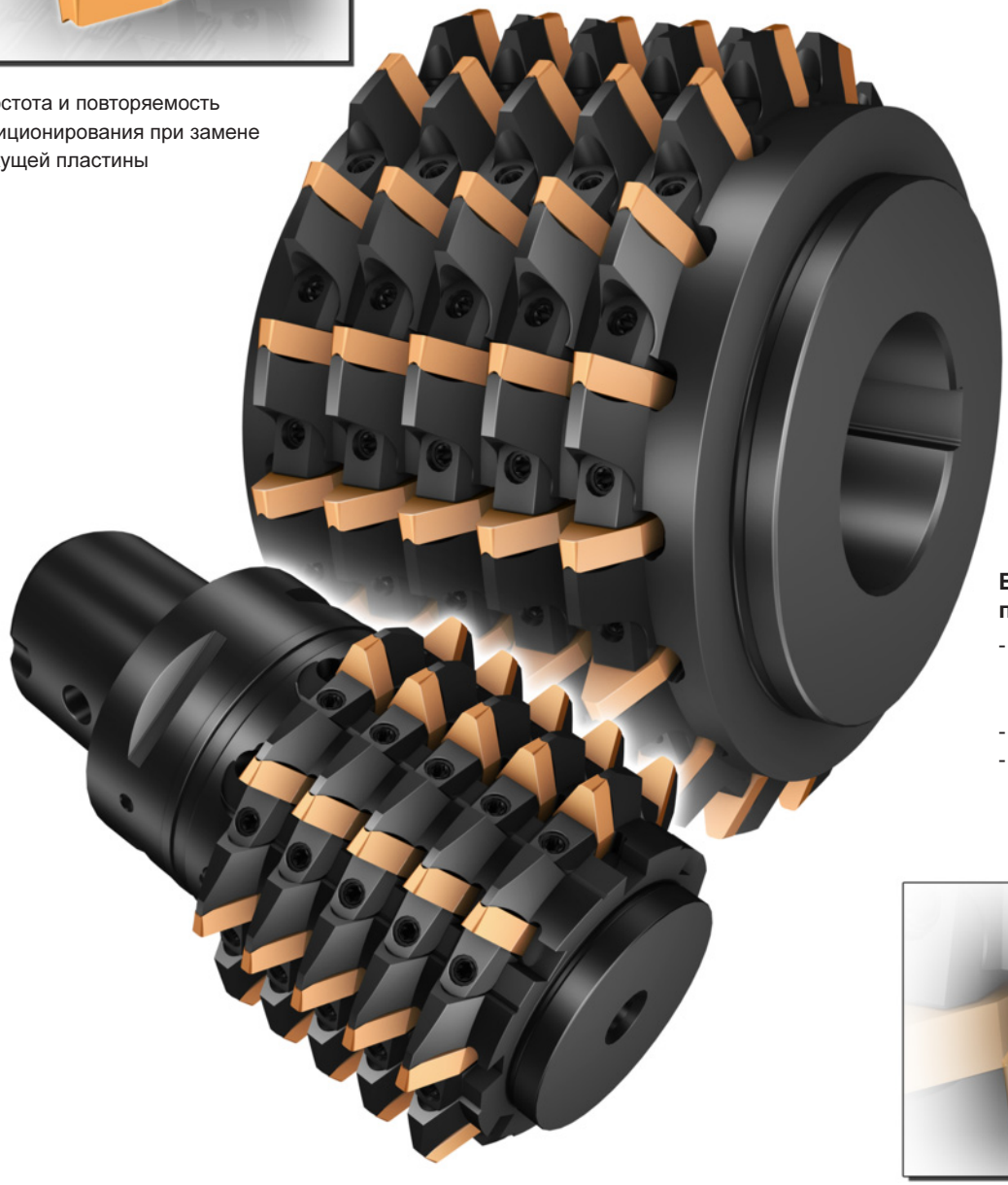
iLock™ Ingenious locking interface

Профиль инструмента по DIN3972-2

Точность позиционирования и жесткость – гарантия стабильности размеров деталей

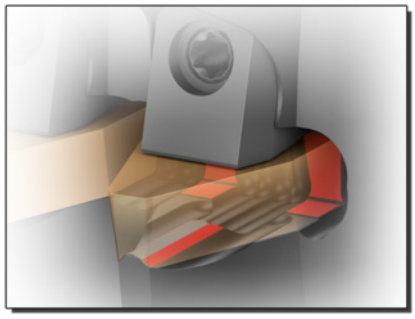


Простота и повторяемость позиционирования при замене режущей пластины



Высокая производительность

- Большое количество эффективных режущих кромок
- Высокая скорость резания
- Возможность работы с высокими подачами



Снижение общих затрат на обработку зубчатых колес в сравнении с фрезами из быстрорежущей стали

Области применения по ISO:

P

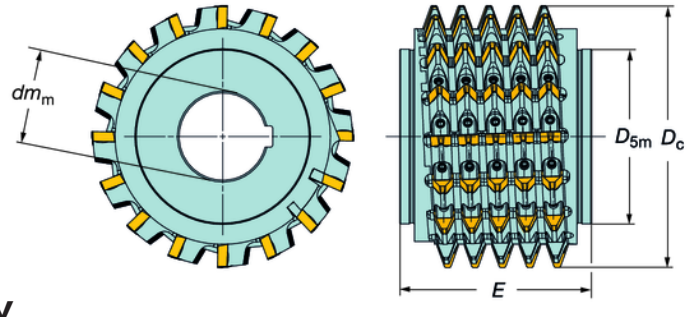
CoroMill® 176

Профиль по DIN3972-2

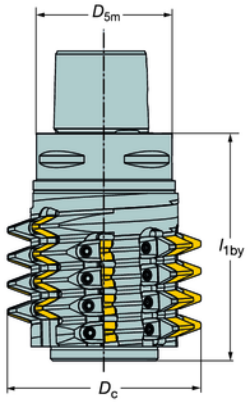
Класс точности B по стандарту DIN3968



Отверстие со шпонкой



Coromant Capto®



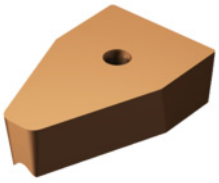
ПО ЗАПРОСУ

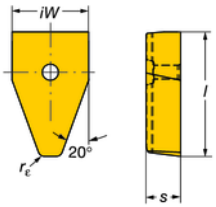
Модуль	D_c	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* dm_m[1]	D_{5m}	l_{1by}	E	Количество пластин, z_n	Мах количество эффективных зубьев, z_c
		Отверстие со шпонкой					**5 витков**	
4	100	S-176R-M40-100S32105	32	65		90	45	9
	3.937		*1.260*	*2.559*		*3.543*		
	150	S-176R-M40-150S40105	40	110		90	70	14
	5.906		*1.575*	*4.331*		*3.543*		
	210	S-176R-M40-210S50105	50	170		90	100	20
	8.268		*1.968*	*6.693*		*3.543*		
5	100	S-176R-M50-100S32105	32	57		110	45	9
	3.937		*1.260*	*2.244*		*4.331*		
	150	S-176R-M50-150S40105	40	100		110	70	14
	5.906		*1.575*	*3.937*		*4.331*		
	210	S-176R-M50-210S50105	50	160		110	100	20
	8.268		*1.968*	*6.299*		*4.331*		
6	120	S-176R-M60-120S32105	32	70		130	40	8
	4.724		*1.260*	*2.756*		*5.118*		
	150	S-176R-M60-150S40105	40	70		130	70	14
	5.906		*1.575*	*2.756*		*5.118*		
	210	S-176R-M60-210S50105	50	150		130	100	20
	8.268		*1.968*	*5.906*		*5.118*		
7	150	S-176R-M70-150S40105	40	95		150	60	12
	5.906		*1.575*	*3.740*		*5.906*		
	210	S-176R-M70-210S50105	50	155		150	90	18
	8.268		*1.968*	*6.102*		*5.906*		
8	150	S-176R-M80-150S40105	40	85		160	60	12
	5.906		*1.575*	*3.346*		*6.299*		
	210	S-176R-M80-210S50105	50	145		160	90	18
	8.268		*1.968*	*5.709*		*6.299*		
		Coromant Capto®					**4 витка**	
4	90	S-176R-M40-090C6104		63	105		32	8
	3.543			*2.480*	*4.134*			
5	100	S-176R-M50-100C6104		63	120		32	8
	3.937			*2.480*	*4.724*			
6	110	S-176R-M60-110C6104		63	135		32	8
	4.331			*2.480*	*5.315*			

[1] Присоединительные размеры по DIN138



Пластины для CoroMill® 176

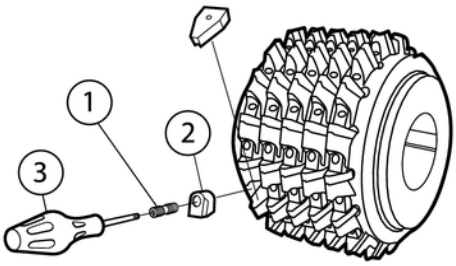




Профиль по DIN3972-2

Модуль	Код заказа	P GC 1030	Размеры, мм, дюйм l мм	l дюйм	s мм	s дюйм	iW мм	iW дюйм	r_ε мм	r_ε дюйм
4	176M40-N100608E-PM	★	16.0	.630	5.5	.217	9.8	0.386	0.8	.031
5	176M50-N120610E-PM	★	20.1	.791	5.5	.217	12.2	0.480	1.0	.039
6	176M60-N150612E-PM	★	22.5	.886	5.5	.217	14.7	0.578	1.2	.047
7	176M70-N170614E-PM	★	26.3	1.035	5.5	.217	17.1	0.673	1.4	.055
8	176M80-N210616E-PM	★	30.0	1.181	5.5	.217	19.6	0.772	1.6	.063
		P30								

★= Первый выбор



Комплектующие

Модуль	1. Винт клина	2. Клин	3. Динамометрический ключ (Torx Plus)
4	5516 014-05	5431 058-02	5680 100-06 (15IP)
5	5516 014-05	5431 058-03	5680 100-06 (15IP)
6	339-831	5431 058-04	5680 100-06 (15IP)
7	339-831	5431 058-04	5680 100-06 (15IP)
8	5516 014-01	5431 058-06	5680 100-08 (25IP)


J3

Рекомендации по выбору подачиНачальные значения

Модуль	Диаметр фрезы мм	Диаметр фрезы дюйм	Эффективное число зубьев: z_c	Радиальная глубина резания a_e, мм	Радиальная глубина резания a_e, дюйм	Осевая подача, f_a, мм/об z<50	Осевая подача, f_a, мм/об z=50-100	Осевая подача, f_a, мм/об z>100	Осевая подача, f_a, дюйм/об z<50	Осевая подача, f_a, дюйм/об z=50-100	Осевая подача, f_a, дюйм/об z>100
4	100	3.937	9	9.0	.354	1.00-1.70	1.70-3.50	3.50-6.50	.039-.067	.067-.138	.138-.256
	150	5.906	14	9.0	.354	2.50-4.00	4.00-5.80	5.80-9.00	.098-.157	.157-.228	.228-.354
	210	8.268	20	9.0	.354	4.00-6.50	6.50-8.00	8.00-13.00	.157-.256	.256-.315	.315-.512
5	100	3.937	9	11.25	.443	0.80-1.60	1.60-3.40	3.90-6.40	.031-.063	.063-.134	.154-.252
	150	5.906	14	11.25	.443	1.70-2.90	2.90-5.70	5.70-8.80	.067-.114	.114-.224	.224-.346
	210	8.268	20	11.25	.443	2.50-3.50	3.50-7.00	7.00-11.50	.098-.138	.138-.276	.276-.453
6	120	4.724	8	13.5	.531	0.70-1.20	1.20-3.30	3.30-5.70	.028-.047	.047-.130	.130-.224
	150	5.906	14	13.5	.531	1.60-2.50	2.50-5.50	5.50-8.20	.063-.098	.098-.217	.217-.323
	210	8.268	20	13.5	.531	1.80-3.50	3.50-6.00	6.00-10.00	.071-.138	.138-.236	.236-.394
7	150	5.906	12	15.75	.620	1.40-2.40	2.40-4.40	4.40-7.60	.055-.094	.094-.173	.173-.299
	210	8.268	18	15.75	.620	1.50-3.20	3.20-5.50	5.50-9.50	.059-.126	.126-.217	.217-.374
8	150	5.906	12	18	.709	1.10-2.10	2.10-3.70	3.70-6.20	.043-.083	.083-.146	.146-.244
	210	8.268	18	18	.709	1.30-3.00	3.00-5.50	5.50-9.00	.051-.118	.118-.217	.217-.354

Рекомендации по выбору скорости резания

Начальные значения

P	v_c м/мин (фут/мин)
GC1030	160-200 (525-655)

Система обозначения для CoroMill® 176

Корпуса

S	–	176	R	–	M	40	–	150	S	50	1	05
		1	2		3	4		5	6	7	8	9

1 Семейство продуктов

2 Исполнение инструмента

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

3 Тип профиля

M = Модуль, D = Диаметральный шаг

4 Размер профиля

40 = 4.0 мм (.157")

5 Диаметр, D_c мм

6 Тип крепления

S = Отверстие со шпонкой
C = Coromant Capto®

7 Размер крепления

50 = 50 мм (1.968")

8 Число заходов

9 Число полных витков

05 = 5 витков

Пластины

176	M	50	–	N	12	06	10	E	–	P	M
1	2	3		4	5	6	7	8		9	10

1 Семейство продуктов

2 Тип профиля

M = Модуль, D = Диаметральный шаг

3 Размер профиля

50 = 5.0 мм (.197")

4 Геометрия

N = Нейтральная, для правого и левого инструмента

5 Ширина пластины

12 = 12 мм (.472")

6 Толщина пластины

06 = 6 мм (.236")

7 Радиус

10 = 1.0 мм (.039")

8 Состояние режущей кромки

E = Острая шлифованная режущая кромка

9 Основная область применения по ISO

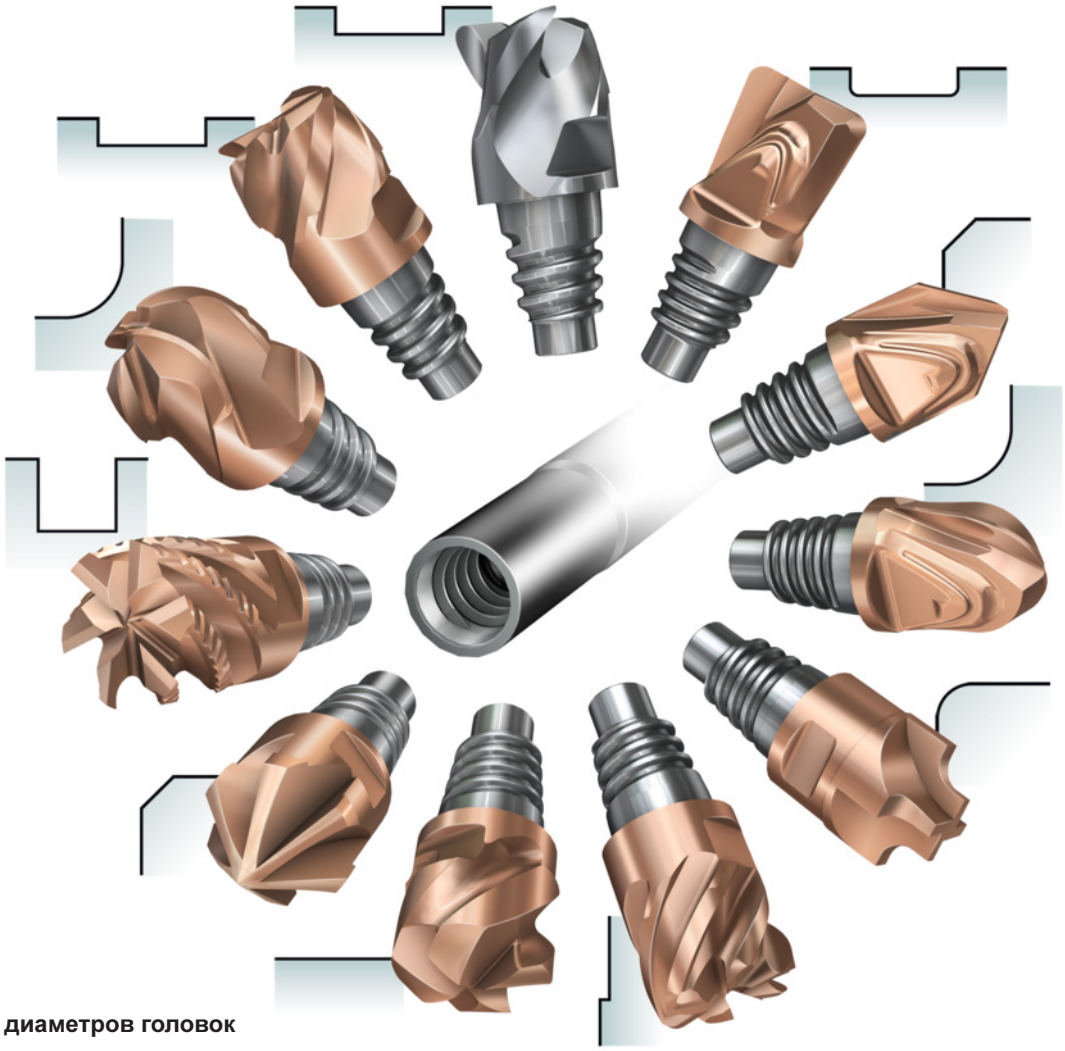
P = Сталь

10 Операция

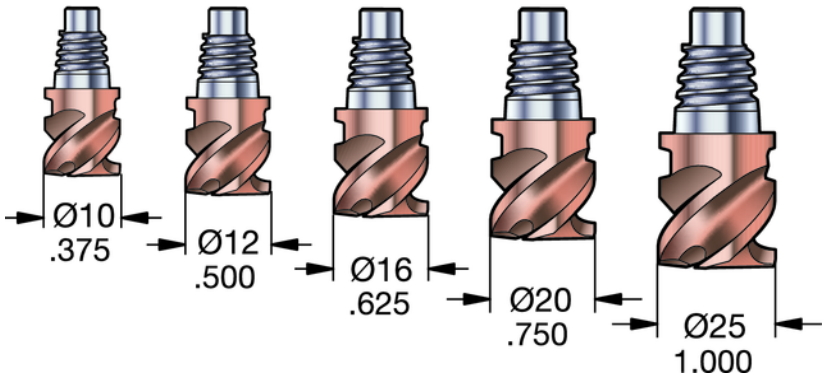
L = Чистовая обработка
M = Получистовая обработка
H = Черновая обработка

CoroMill® 316

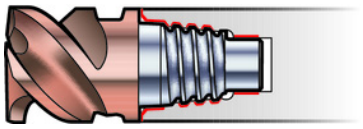
Система фрезерного инструмента со сменными головками



Ассортимент диаметров головок



Гибкая система с широким выбором головок



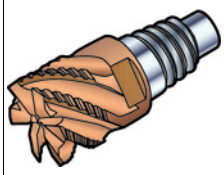
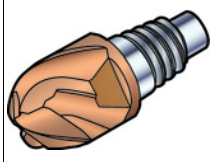
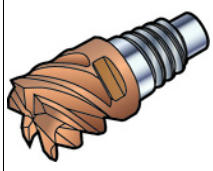
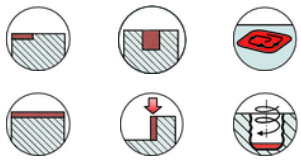
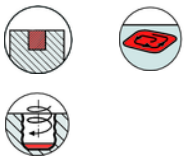
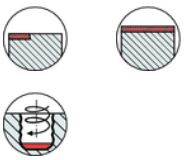
Самоцентрирующееся резьбовое соединение

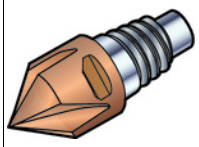
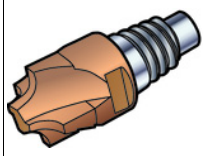
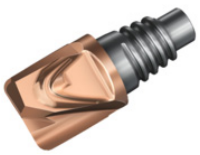
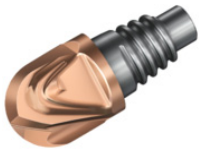
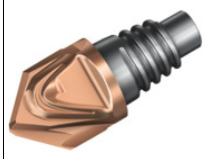
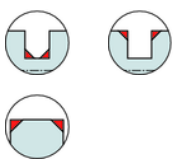
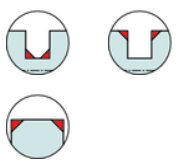
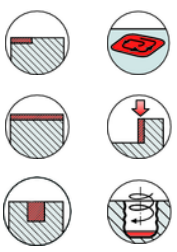
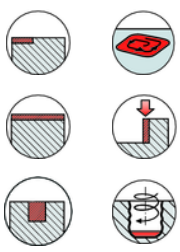
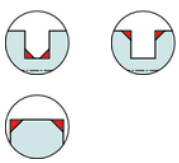
Корпуса для фрез CoroMill® 316 смотрите на стр. G97

Области применения по ISO:

P M K N S

Рекомендации по выбору инструмента

	Черновая / получистовая обработка **Первый выбор**	Черновая, высокая подача	Черновая обработка Геометрия Kordell[1)]	Профильная обработка	Чистовая обработка
					
Стр.	D214	D218	D219	D221	D220
Испол-нение	Радиус при вершине С возможностью сверления	Высокие подачи Без возможности сверления	Геометрия Kordell С возможностью сверления	Фрезы со сферическим концом С возможностью сверления	Многозубые Без возможности сверления
Геометрия	P	P	K	G	L
Диаметр фрезы (D_c)	10-25 мм .375-1.000"	10-25 мм .375-1.000"	10-25 мм .375-1.000"	10-25 мм .375-1.000"	10-25 мм .375-1.000"
Радиус при вершинах (r_ε)	0.5-4 мм .015-.250"	1.5-3 мм .060-.080"	0.4 мм .015-.062"	5-12 мм .188-.500"	0-1.5 мм .015-.250"
Применение					

	Фрезерование фасок	Фрезерование галтелей или скруглений	Фрезерование алюминия	**Двузубые** Черновая / получистовая обработка	**Двузубые** Профильная обработка	**Двузубые** Фрезерование фасок
						
Стр.	D223	D225	D217	D215	D222	D225
Испол-нение	Фаска 15, 30, 45, 49, 60	Галтель	Радиус при вершине С возможностью сверления	Радиус при вершине С возможностью сверления	Фрезы со сферическим концом С возможностью сверления	Фаска 15, 30, 45, 49, 60
Геометрия	G	G	A	P	G	G
Диаметр фрезы (D_c)	10-16 мм .375-.625"	10-25 мм .375-1.000"	10-25 мм -	10-16 мм .375-.625"	10-25 мм .375-1.000"	10-16 мм .375-.625"
Радиус при вершинах (r_ε)	Без радиуса	1.5-8 мм .062-.313"	0-4 мм -	0.5-4 мм .015-.062"	5-12.5 мм .188-.312"	Без радиуса
Применение						

[1)] **Примечание:** Фрезы с количеством зубьев z_n более 4 не рекомендуются для работы в полный паз.

 Фрезерование уступов

 Фрезерование пазов

 Торцевое фрезерование

 Фрезерование с осевой подачей

 Фрезерование карманов

 Точение с врезанием

 Профильная обработка

 Фрезерование фасок

 Фрезерование фасок внутри

 Фрезерование фасок снаружи

Система обозначения сменных головок CoroMill® 316

A	316	–	12	S	M	4	50	–	120	05	P
1	2		3	4	5	6	7		8	9	10

1 Исполнение	**2** Семейство продукции	**3** Размер соединения	**4** Геометрия головки
A = Дюймовое исполнение	Пример: 316 = CoroMill® 316	Размер соединения EH Пример: 12 = E12	S = Прямая = 90° F = Прямая, без возм. сверл. B = Со сферическим концом C = С фаской H = Для работы с большой подачей U = С галтелью
5 Длина головки	**6** Количество режущих лезвий	**7** Угол подъёма винтовой канавки	
M = Средняя	Пример: z_n = 4	Величина угла подъёма винтовой канавки, округленная в пределах 5°	

8 Рабочий диаметр фрезы	**9** Радиус при вершине
Метрические Пример: 120 = 12.0 мм Дюймовые Пример: 050 = 0.5"	Метрические Пример: 05 = r_e 0.5 мм Дюймовые Пример: 04 = r_e 0.4 мм (.015")

10 Геометрия

Геометрия	Передний угол:	Диаметр сердцевины:	
P	9-12°	50%	
L	4-12°	70%	
G	-3-3°	70%	
K	9-12°	60%	Геометрия Kordell
A	12-15°		

Фрезы с радиусами на уголках

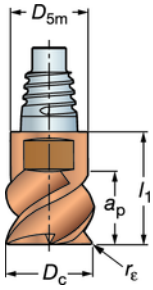
Первый выбор для общего фрезерования

С возможностью сверления



Угол подъёма винтовой канавки: 50°

Допуски: D_c = h9



Метрическое исполнение

D_c, мм	Код заказа	Размер соединения	z_n	Размеры, мм D_{5m}	l_1	r_ε	Max a_p	kg	P GC 1030	M GC 1030	K GC 1030	S GC 1030
10	316-10SM350-10005P	E10	3	9.7	12.4	0.5	5.5	0.02	☆	☆	☆	☆
	316-10SM350-10010P		3	9.7	12.4	1.0	5.5	0.02	☆	☆	☆	☆
	316-10SM450-10005P		4	9.7	12.4	0.5	5.5	0.02	☆	☆	☆	☆
	316-10SM450-10010P		4	9.7	12.4	1.0	5.5	0.02	☆	☆	☆	☆
	316-10SM450-10015P		4	9.7	12.4	1.5	5.5	0.02	☆	☆	☆	☆
	316-10SM450-10020P		4	9.7	12.4	2.0	5.5	0.02	☆	☆	☆	☆
	316-10SM450-10030P		4	9.7	12.4	3.0	5.5	0.02	☆	☆	☆	☆
12	316-12SM350-12005P	E12	3	11.7	14.5	0.5	6.5	0.04	☆	☆	☆	☆
	316-12SM350-12010P		3	11.7	14.5	1.0	6.5	0.04	☆	☆	☆	☆
	316-12SM450-12005P		4	11.7	14.5	0.5	6.5	0.04	☆	☆	☆	☆
	316-12SM450-12010P		4	11.7	14.5	1.0	6.5	0.04	☆	☆	☆	☆
	316-12SM450-12015P		4	11.7	14.5	1.5	6.5	0.04	☆	☆	☆	☆
	316-12SM450-12020P		4	11.7	14.5	2.0	6.5	0.04	☆	☆	☆	☆
	316-12SM450-12030P		4	11.7	14.5	3.0	6.5	0.04	☆	☆	☆	☆
	316-12SM450-12040P		4	11.7	14.5	4.0	6.5	0.04	☆	☆	☆	☆
16	316-16SM350-16005P	E16	3	15.5	18.7	0.5	8.5	0.07	☆	☆	☆	☆
	316-16SM350-16010P		3	15.5	18.7	1.0	8.5	0.07	☆	☆	☆	☆
	316-16SM450-16005P		4	15.5	18.7	0.5	8.5	0.07	☆	☆	☆	☆
	316-16SM450-16010P		4	15.5	18.7	1.0	8.5	0.07	☆	☆	☆	☆
	316-16SM450-16015P		4	15.5	18.7	1.5	8.5	0.07	☆	☆	☆	☆
	316-16SM450-16020P		4	15.5	18.7	2.0	8.5	0.07	☆	☆	☆	☆
	316-16SM450-16030P		4	15.5	18.7	3.0	8.5	0.07	☆	☆	☆	☆
	316-16SM450-16040P		4	15.5	18.7	4.0	8.5	0.07	☆	☆	☆	☆
20	316-20SM350-20005P	E20	3	19.3	21.3	0.5	11.0	0.13	☆	☆	☆	☆
	316-20SM350-20010P		3	19.3	21.3	1.0	11.0	0.13	☆	☆	☆	☆
	316-20SM450-20005P		4	19.3	21.3	0.5	11.0	0.13	☆	☆	☆	☆
	316-20SM450-20010P		4	19.3	21.3	1.0	11.0	0.13	☆	☆	☆	☆
	316-20SM450-20015P		4	19.3	21.3	1.5	11.0	0.13	☆	☆	☆	☆
	316-20SM450-20020P		4	19.3	21.3	2.0	11.0	0.13	☆	☆	☆	☆
	316-20SM450-20030P		4	19.3	21.3	3.0	11.0	0.13	☆	☆	☆	☆
	316-20SM450-20040P		4	19.3	21.3	4.0	11.0	0.13	☆	☆	☆	☆
25	316-25SM550-25010P	E25	5	24.2	25.6	1.0	13.5	0.21	☆	☆	☆	☆
	316-25SM550-25015P		5	24.2	25.6	1.5	13.5	0.21	☆	☆	☆	☆
	316-25SM550-25020P		5	24.2	25.6	2.0	13.5	0.21	☆	☆	☆	☆

z_n = число режущих кромок

D228 J3 G97

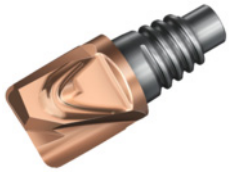
SANDVIK Coromant

Фрезы с радиусами на уголках

Общее фрезерование

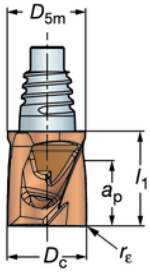
С возможностью сверления

Две режущие кромки



Угол подъёма винтовой канавки: 10°

Допуски: D_c = h10



Метрическое исполнение

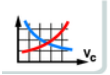
D_c, мм	Код заказа	Размер соединения	z_n	Размеры, мм D_{5m}	l_1	r_ε	Max a_p	kg	P GC 1030	M GC 1030	K GC 1030	S GC 1030
10	316-10SM210-10005P	E10	2	9.7	11.8	0.5	8.0	0.01	☆	☆	☆	☆
	316-10SM210-10008P		2	9.7	11.8	0.8	8.0	0.01	☆	☆	☆	☆
	316-10SM210-10010P		2	9.7	11.8	1.0	8.0	0.01	☆	☆	☆	☆
	316-10SM210-10015P		2	9.7	11.8	1.5	8.0	0.01	☆	☆	☆	☆
	316-10SM210-10020P		2	9.7	11.8	2.0	8.0	0.01	☆	☆	☆	☆
	316-10SM210-10030P		2	9.7	11.8	3.0	8.0	0.01	☆	☆	☆	☆
12	316-12SM210-12005P	E12	2	11.7	14	0.5	10.0	0.02	☆	☆	☆	☆
	316-12SM210-12008P		2	11.7	14	0.8	10.0	0.02	☆	☆	☆	☆
	316-12SM210-12010P		2	11.7	14	1.0	10.0	0.02	☆	☆	☆	☆
	316-12SM210-12015P		2	11.7	14	1.5	10.0	0.02	☆	☆	☆	☆
	316-12SM210-12020P		2	11.7	14	2.0	10.0	0.02	☆	☆	☆	☆
	316-12SM210-12030P		2	11.7	14	3.0	10.0	0.02	☆	☆	☆	☆
16	316-16SM210-16005P	E16	2	15.5	18.1	0.5	13.0	0.05	☆	☆	☆	☆
	316-16SM210-16008P		2	15.5	18.1	0.8	13.0	0.05	☆	☆	☆	☆
	316-16SM210-16010P		2	15.5	18.1	1.0	13.0	0.05	☆	☆	☆	☆
	316-16SM210-16015P		2	15.5	18.1	1.5	13.0	0.05	☆	☆	☆	☆
	316-16SM210-16020P		2	15.5	18.1	2.0	13.0	0.05	☆	☆	☆	☆
	316-16SM210-16030P		2	15.5	18.1	3.0	13.0	0.05	☆	☆	☆	☆
	316-16SM210-16040P		2	15.5	18.1	4.0	13.0	0.05	☆	☆	☆	☆

z_n = число режущих кромок

Дюймовое исполнение

Dc дюйм	Код заказа	Размер соединения	z_n	Размеры, дюйм D_{5m}	l_1	r_ε	Max a_p	lbs	P GC 1030	M GC 1030	K GC 1030	S GC 1030
.375	A316-10SM210-03704P	E10	2	.364	.465	.015	.315	0.02	☆	☆	☆	☆
	A316-10SM210-03708P		2	.364	.465	.031	.315	0.02	☆	☆	☆	☆
	A316-10SM210-03715P		2	.364	.465	.062	.315	0.02	☆	☆	☆	☆
.500	A316-12SM210-05004P	E12	2	.484	.551	.015	.413	0.05	☆	☆	☆	☆
	A316-12SM210-05008P		2	.484	.551	.031	.413	0.05	☆	☆	☆	☆
	A316-12SM210-05015P		2	.484	.551	.062	.413	0.05	☆	☆	☆	☆
.625	A316-16SM210-06204P	E16	2	.610	.713	.015	.512	0.10	☆	☆	☆	☆
	A316-16SM210-06208P		2	.610	.713	.031	.512	0.10	☆	☆	☆	☆
	A316-16SM210-06215P		2	.610	.713	.062	.512	0.10	☆	☆	☆	☆

z_n = число режущих кромок

 D228  J3

Фрезы с радиусами на уголках

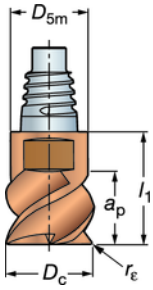
Первый выбор для общего фрезерования

С возможностью сверления



Угол подъёма винтовой канавки: 50°

Допуски: D_c = h9



Дюймовое исполнение

Dc дюйм	Код заказа	Размер соединения	z_n	Размеры, дюйм D_{5m}	l_1	r_ε	Max a_p	Lbs	P GC 1030	M GC 1030	K GC 1030	S GC 1030
.375	A316-10SM350-03704P	E10	3	.364	.488	.015	.209	0.04	☆	☆	☆	☆
	A316-10SM350-03708P		3	.364	.488	.031	.209	0.04	☆	☆	☆	☆
	A316-10SM350-03715P		3	.364	.488	.062	.209	0.04	☆	☆	☆	☆
	A316-10SM450-03704P		4	.364	.488	.015	.209	0.04	☆	☆	☆	☆
	A316-10SM450-03708P		4	.364	.488	.031	.209	0.04	☆	☆	☆	☆
	A316-10SM450-03715P		4	.364	.488	.062	.209	0.04	☆	☆	☆	☆
.500	A316-12SM350-05004P	E12	3	.484	.575	.015	.276	0.09	☆	☆	☆	☆
	A316-12SM350-05008P		3	.484	.575	.031	.276	0.09	☆	☆	☆	☆
	A316-12SM350-05015P		3	.484	.575	.062	.276	0.09	☆	☆	☆	☆
	A316-12SM450-05004P		4	.484	.575	.015	.276	0.09	☆	☆	☆	☆
	A316-12SM450-05008P		4	.484	.575	.031	.276	0.09	☆	☆	☆	☆
	A316-12SM450-05015P		4	.484	.575	.062	.276	0.09	☆	☆	☆	☆
.625	A316-16SM350-06204P	E16	3	.610	.736	.015	.335	0.15	☆	☆	☆	☆
	A316-16SM350-06208P		3	.610	.736	.031	.335	0.15	☆	☆	☆	☆
	A316-16SM350-06215P		3	.610	.736	.062	.335	0.15	☆	☆	☆	☆
	A316-16SM450-06204P		4	.610	.736	.015	.335	0.15	☆	☆	☆	☆
	A316-16SM450-06208P		4	.610	.736	.031	.335	0.15	☆	☆	☆	☆
	A316-16SM450-06215P		4	.610	.736	.062	.335	0.15	☆	☆	☆	☆
.750	A316-20SM350-07508P	E20	3	.728	.839	.031	.413	0.29	☆	☆	☆	☆
	A316-20SM350-07515P		3	.728	.839	.062	.413	0.29	☆	☆	☆	☆
	A316-20SM350-07532P		3	.728	.839	.125	.413	0.29	☆	☆	☆	☆
	A316-20SM450-07508P		4	.728	.839	.031	.413	0.29	☆	☆	☆	☆
	A316-20SM450-07515P		4	.728	.839	.062	.413	0.29	☆	☆	☆	☆
	A316-20SM450-07532P		4	.728	.839	.125	.413	0.29	☆	☆	☆	☆
	A316-20SM450-07563P		4	.728	.839	.250	.413	0.29	☆	☆	☆	☆
1.000	A316-25SM350-10015P	E25	3	.965	1.008	.062	.551	0.46	☆	☆	☆	☆
	A316-25SM350-10032P		3	.965	1.008	.125	.551	0.46	☆	☆	☆	☆
	A316-25SM350-10063P		3	.965	1.008	.250	.551	0.46	☆	☆	☆	☆
	A316-25SM550-10015P		5	.965	1.008	.062	.551	0.46	☆	☆	☆	☆
	A316-25SM550-10032P		5	.965	1.008	.125	.551	0.46	☆	☆	☆	☆
	A316-25SM550-10047P		5	.965	1.008	.188	.551	0.46	☆	☆	☆	☆
	A316-25SM550-10063P		5	.965	1.008	.250	.551	0.46	☆	☆	☆	☆

z_n = число режущих кромок

D228 J3 G97

SANDVIK Coromant

Фрезы с радиусами на уголках

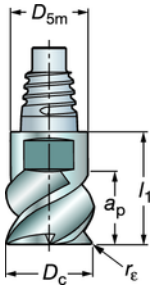
Фрезерование алюминия

С возможностью сверления



Угол подъёма винтовой канавки: 45°

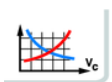
Допуски: D_c = h9



Метрическое исполнение

D_c, мм	Код заказа	Размер соединения	z_n	Размеры, мм D_{5m}	l_1	r_ε	Max a_p	KG	P GC 1030	M GC 1030	K GC 1030	N - H10F	S GC 1030
10	316-10SM345-10000A	E10	3	9.7	12.4	0.0	5.5	0.02				☆	
	316-10SM345-10010A		3	9.7	12.4	1.0	5.5	0.02				☆	
	316-10SM345-10025A		3	9.7	12.4	2.5	5.5	0.02				☆	
12	316-12SM345-12000A	E12	3	11.7	14.5	0.0	6.5	0.04				☆	
	316-12SM345-12010A		3	11.7	14.5	1.0	6.5	0.04				☆	
	316-12SM345-12025A		3	11.7	14.5	2.5	6.5	0.04				☆	
	316-12SM345-12040A		3	11.7	14.5	4.0	6.5	0.04				☆	
16	316-16SM345-16000A	E16	3	15.5	18.7	0.0	8.5	0.07				☆	
	316-16SM345-16015A		3	15.5	18.7	1.5	8.5	0.07				☆	
	316-16SM345-16025A		3	15.5	18.7	2.5	8.5	0.07				☆	
	316-16SM345-16040A		3	15.5	18.7	4.0	8.5	0.07				☆	
20	316-20SM345-20000A	E20	3	19.3	21.3	0.0	11.0	0.13				☆	
	316-20SM345-20025A		3	19.3	21.3	2.5	11.0	0.13				☆	
	316-20SM345-20040A		3	19.3	21.3	4.0	11.0	0.13				☆	
25	316-25SM345-25000A	E25	3	24.2	25.6	0.0	13.5	0.21				☆	
	316-25SM345-25040A		3	24.2	25.6	4.0	13.5	0.21				☆	

z_n = число режущих кромок

 D228  J3  G97

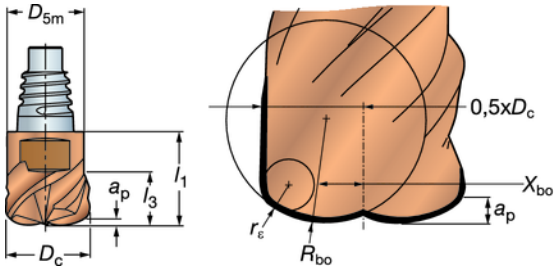
Концевая фреза для работы с большой подачей

Черновое фрезерование

Отсутствие режущей кромки у центра



Угол подъёма винтовой канавки: 50°
Допуски: D_c = h9



Метрическое исполнение

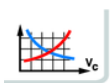
D_c, мм	Код заказа	Размер соединения	z_n	Размеры, мм D_{5m}	l_1	l_3	r_ε	R_{comp} 1)	R_{bo}	X_{bo}	Max a_p	kg	P GC 1030	M GC 1030	K GC 1030	S GC 1030
10	316-10HM350-10015P	E10	4	9.7	12.4	5.5	1.5	1.99	5.00	1.70	0.7	0.02	☆	☆	☆	☆
	316-10HM450-10015P		4	9.7	12.4	5.5	1.5	1.99	5.00	1.70	0.7	0.02	☆	☆	☆	☆
12	316-12HM350-12015P	E12	3	11.7	14.5	6.5	1.5	2.10	6.00	2.25	0.8	0.04	☆	☆	☆	☆
	316-12HM450-12015P		4	11.7	14.5	6.5	1.5	2.10	6.00	2.25	0.8	0.04	☆	☆	☆	☆
16	316-16HM350-16020P	E16	3	15.5	18.7	8.5	2.0	2.75	8.00	3.10	1.0	0.07	☆	☆	☆	☆
	316-16HM450-16020P		4	15.5	18.7	8.5	2.0	2.75	8.00	3.10	1.0	0.07	☆	☆	☆	☆
20	316-20HM350-20020P	E20	3	19.3	21.3	11.0	2.0	3.07	10.00	4.00	1.3	0.13	☆	☆	☆	☆
	316-20HM450-20020P		4	19.3	21.3	11.0	2.0	3.07	10.00	4.00	1.3	0.13	☆	☆	☆	☆
25	316-25HM450-25030P	E25	4	24.2	25.6	13.0	3.0	4.21	12.00	5.00	1.6	0.21	☆	☆	☆	☆

1) R_{comp} = величина для программирования обработки радиуса
z_n = число режущих кромок

Дюймовое исполнение

Dc дюйм	Код заказа	Размер соединения	z_n	Размеры, дюйм D_{5m}	l_1	l_3	r_ε	R_{comp} 1)	R_{bo}	X_{bo}	Max a_p	Lbs	P GC 1030	M GC 1030	K GC 1030	S GC 1030
.375	A316-10HM450-03715P	E10	4	.364	.488	.209	.060	.076	.181	.070	.024	0.04	☆	☆	☆	☆
.500	A316-12HM450-05015P	E12	4	.484	.575	.276	.060	.086	.236	.100	.033	0.09	☆	☆	☆	☆
.625	A316-16HM450-06220P	E16	4	.610	.736	.335	.080	.110	.315	.120	.039	0.15	☆	☆	☆	☆
.750	A316-20HM450-07520P	E20	4	.728	.839	.413	.080	.117	.354	.160	.047	0.29	☆	☆	☆	☆

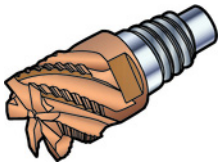
1) R_{comp} = величина для программирования обработки радиуса
z_n = число режущих кромок

 D228  J3  G97

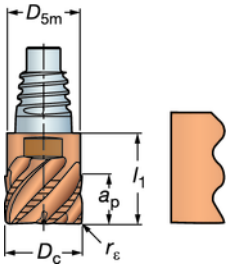
Черновые концевые фрезы

Геометрия Kordell

С возможностью сверления



Угол подъёма винтовой канавки: 40° - 45°
Допуски: D_c = h12



Примечание: Фрезы с количеством зубьев z_n более 4 не рекомендуются для работы в полный паз.

Метрическое исполнение

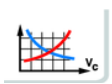
D_c, мм	Код заказа	Размер соединения	z_n	Размеры, мм D_{5m}	l_1	r_ε	Max a_p	кг	P GC 1030	M GC 1030	K GC 1030	S GC 1030
10	316-10SM440-10004K	E10	4	9.7	12.4	0.4	5.5	0.02	☆	☆	☆	☆
	316-10SM545-10004K		5	9.7	12.4	0.4	5.5	0.02	☆	☆	☆	☆
12	316-12SM440-12004K	E12	4	11.7	14.5	0.4	6.5	0.04	☆	☆	☆	☆
	316-12SM545-12004K		5	11.7	14.5	0.4	6.5	0.04	☆	☆	☆	☆
16	316-16SM440-16004K	E16	4	15.5	18.7	0.4	8.5	0.07	☆	☆	☆	☆
	316-16SM645-16004K		6	15.5	18.7	0.4	8.5	0.07	☆	☆	☆	☆
20	316-20SM645-20004K	E20	6	19.3	21.3	0.4	11.0	0.13	☆	☆	☆	☆
25	316-25SM845-25004K	E25	8	24.2	25.6	0.4	13.5	0.21	☆	☆	☆	☆

z_n = число режущих кромок

Дюймовое исполнение

Dc дюйм	Код заказа	Размер соединения	z_n	Размеры, дюйм D_{5m}	l_1	r_ε	Max a_p	Lbs	P GC 1030	M GC 1030	K GC 1030	S GC 1030
.375	A316-10SM440-03704K	E10	4	.364	.488	.015	.209	0.04	☆	☆	☆	☆
.500	A316-12SM440-05004K	E12	4	.484	.575	.015	.276	0.09	☆	☆	☆	☆
.500	A316-12SM440-05015K		4	.484	.575	.062	.276	0.09	☆	☆	☆	☆
.625	A316-16SM440-06204K	E16	4	.610	.736	.015	.335	0.15	☆	☆	☆	☆
.625	A316-16SM440-06215K		4	.610	.736	.062	.335	0.15	☆	☆	☆	☆
.750	A316-20SM440-07504K	E20	4	.728	.839	.015	.413	0.29	☆	☆	☆	☆
.750	A316-20SM645-07504K		6	.728	.839	.015	.413	0.29	☆	☆	☆	☆
1.000	A316-25SM845-10004K	E25	8	.965	1.008	.015	.551	0.46	☆	☆	☆	☆

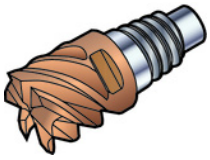
z_n = число режущих кромок

 D228  J3  G97

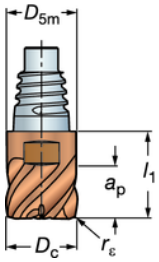
Чистовые концевые фрезы

Многозубые

Отсутствие режущей кромки у центра



Угол подъёма винтовой канавки: 50°
Допуски: D_c = h9



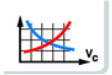
Метрическое исполнение

D_c, мм	Код заказа	Размер соединения	z_n	Размеры, мм D_{5m}	l_1	r_ε	Max a_p	kG	P GC 1030	M GC 1030	K GC 1030	S GC 1030
10	316-10FM650-10000L	E10	6	9.7	12.4	0.0	5.5	0.02	☆	☆	☆	☆
	316-10FM650-10010L		6	9.7	12.4	1.0	5.5	0.02	☆	☆	☆	☆
12	316-12FM650-12000L	E12	6	11.7	14.5	0.0	6.5	0.04	☆	☆	☆	☆
	316-12FM650-12010L		6	11.7	14.5	1.0	6.5	0.04	☆	☆	☆	☆
16	316-16FM650-16000L	E16	6	15.5	18.7	0.0	8.5	0.07	☆	☆	☆	☆
	316-16FM650-16015L		6	15.5	18.7	1.5	8.5	0.07	☆	☆	☆	☆
20	316-20FM850-20000L	E20	8	19.3	21.3	0.0	11.0	0.13	☆	☆	☆	☆
	316-20FM850-20015L		8	19.3	21.3	1.5	11.0	0.13	☆	☆	☆	☆
25	316-25FM850-25010L	E25	8	24.2	25.6	1.0	13.5	0.21	☆	☆	☆	☆

Дюймовое исполнение

Dc дюйм	Код заказа	Размер соединения	z_n	Размеры, дюйм D_{5m}	l_1	r_ε	Max a_p	Lbs	P GC 1030	M GC 1030	K GC 1030	S GC 1030
.375	A316-10FM650-03704L	E10	6	.364	.488	.015	.209	0.04	☆	☆	☆	☆
.375	A316-10FM650-03708L		6	.364	.488	.031	.209	0.04	☆	☆	☆	☆
.375	A316-10FM650-03715L		6	.364	.488	.062	.209	0.04	☆	☆	☆	☆
.500	A316-12FM650-05004L	E12	6	.484	.575	.015	.276	0.09	☆	☆	☆	☆
.500	A316-12FM650-05008L		6	.484	.575	.031	.276	0.09	☆	☆	☆	☆
.500	A316-12FM650-05015L		6	.484	.575	.062	.276	0.09	☆	☆	☆	☆
.625	A316-16FM650-06208L	E16	6	.610	.736	.031	.335	0.15	☆	☆	☆	☆
.625	A316-16FM650-06215L		6	.610	.736	.062	.335	0.15	☆	☆	☆	☆
.625	A316-16FM850-06208L		8	.610	.736	.031	.335	0.15	☆	☆	☆	☆
.625	A316-16FM850-06215L		8	.610	.736	.062	.335	0.15	☆	☆	☆	☆
.750	A316-20FM850-07508L	E20	8	.728	.839	.031	.413	0.29	☆	☆	☆	☆
.750	A316-20FM850-07515L		8	.728	.839	.062	.413	0.29	☆	☆	☆	☆
.750	A316-20FM850-07532L		8	.728	.839	.125	.413	0.29	☆	☆	☆	☆
.750	A316-20FMA50-07508L		10	.728	.839	.031	.413	0.29	☆	☆	☆	☆
.750	A316-20FMA50-07515L		10	.728	.839	.062	.413	0.29	☆	☆	☆	☆
.750	A316-20FMA50-07532L		10	.728	.839	.125	.413	0.29	☆	☆	☆	☆
1.000	A316-25FMA50-10015L	E25	10	.965	1.008	.062	.551	0.46	☆	☆	☆	☆
1.000	A316-25FMA50-10032L		10	.965	1.008	.125	.551	0.46	☆	☆	☆	☆
1.000	A316-25FMA50-10063L		10	.965	1.008	.250	.551	0.46	☆	☆	☆	☆
1.000	A316-25FMC50-10015L		12	.965	1.008	.062	.551	0.46	☆	☆	☆	☆
1.000	A316-25FMC50-10032L		12	.965	1.008	.125	.551	0.46	☆	☆	☆	☆
1.000	A316-25FMC50-10063L		12	.965	1.008	.250	.551	0.46	☆	☆	☆	☆

z_n = число режущих кромок


D228

J3

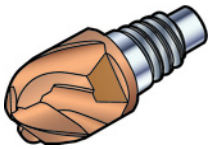
G97

SANDVIK Coromant

Фрезы со сферическим концом

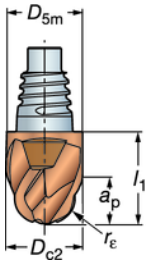
Профильное фрезерование

С возможностью сверления



Угол подъёма винтовой канавки: 40°

Допуски: D_c = h9



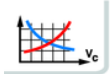
Метрическое исполнение

D_{c2} мм	Код заказа	Размер соединения	z_n	Размеры, мм D_{5m}	l_1	r_ε	Max a_p	KG	P GC 1030	M GC 1030	K GC 1030	S GC 1030
10	**316-10BM440-10050G**	E10	4	9.7	12.4	5.0	5.5	0.02	☆	☆	☆	☆
12	**316-12BM440-12060G**	E12	4	11.7	14.5	6.0	6.5	0.04	☆	☆	☆	☆
16	**316-16BM440-16080G**	E16	4	15.5	18.7	8.0	8.5	0.07	☆	☆	☆	☆
20	**316-20BM440-200AG**	E20	4	19.3	21.3	10.0	11.0	0.13	☆	☆	☆	☆
25	**316-25BM440-250DG**	E25	4	24.2	25.6	12.5	13.5	0.21	☆	☆	☆	☆

Дюймовое исполнение

Dc2 дюйм	Код заказа	Размер соединения	z_n	Размеры, дюйм D_{5m}	l_1	r_ε	Max a_p	Lbs	P GC 1030	M GC 1030	K GC 1030	S GC 1030
.375	**A316-10BM440-03750G**	E10	4	.364	.488	.188	.209	0.04	☆	☆	☆	☆
.500	**A316-12BM440-05060G**	E12	4	.484	.575	.250	.276	0.09	☆	☆	☆	☆
.625	**A316-16BM440-06280G**	E16	4	.610	.736	.312	.335	0.15	☆	☆	☆	☆
.750	**A316-20BM440-075AG**	E20	4	.728	.839	.375	.413	0.29	☆	☆	☆	☆
1.000	**A316-25BM440-100CG**	E25	4	.965	1.008	.500	.551	0.44	☆	☆	☆	☆

z_n = число режущих кромок

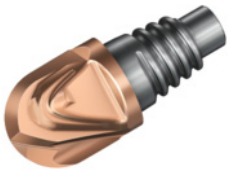
 D228  J3  G97

Фрезы со сферическим концом

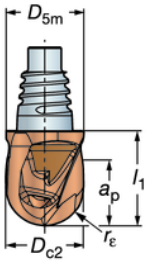
Профильное фрезерование

С возможностью сверления

Две режущие кромки



Угол подъёма винтовой канавки: 10°
Допуски: D_{c2} = h9



Метрическое исполнение

D_{c2} мм	Код заказа	Размер соединения	z_n	Размеры, мм D_{5m}	l_1	r_ε	Max a_p	KG	P GC 1030	M GC 1030	K GC 1030	N - H10F	S GC 1030
10	316-10BM210-10050G	E10	2	9.7	12.2	5.0	8.0	0.01	☆	☆	☆	☆	☆
12	316-12BM210-12060G	E12	2	11.7	14	6.0	10.0	0.02	☆	☆	☆	☆	☆
16	316-16BM210-16080G	E16	2	15.5	18.1	8.0	13.0	0.05	☆	☆	☆	☆	☆
20	316-20BM240-200AG	E20	2	19.3	21.3	10.0	11.0	0.13	☆	☆	☆		☆
25	316-25BM240-250DG	E25	2	24.2	25.6	12.5	13.5	0.20	☆	☆	☆		☆

Дюймовое исполнение

Dc2 дюйм	Код заказа	Размер соединения	z_n	Размеры, дюйм D_{5m}	l_1	r_ε	Max a_p	Lbs	P GC 1030	M GC 1030	K GC 1030	S GC 1030
.375	A316-10BM210-03750G	E10	2	.364	.465	.188	.315	0.02	☆	☆	☆	☆
.500	A316-12BM210-05060G	E12	2	.484	.551	.250	.413	0.05	☆	☆	☆	☆
.625	A316-16BM210-06280G	E16	2	.610	.713	.312	.512	0.10	☆	☆	☆	☆

z_n = число режущих кромок

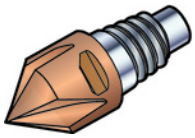
D228 J3

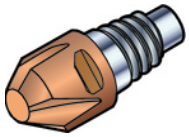
SANDVIK Coromant

Фрезы для обработки фасок

Фрезерование фасок

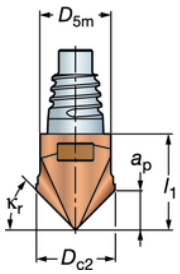
Фрезерование периферией

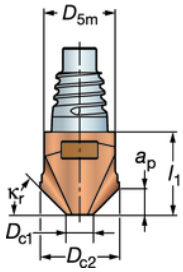




Угол подъёма винтовой канавки: 0°

Допуски: D_c = h10





Угол фаски: 15°, 30°, 45° Угол 49°, 60°

Метрическое исполнение

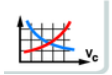
D_{c2}	Код заказа	Размер соединения	z_n	Размеры, мм D_{5m}	l_1	D_{c1}	κ_r	Max a_p	kg	P GC 1030	M GC 1030	K GC 1030	S GC 1030
10	316-10CM400-10045G	E10	4	9.7	12.4		45	4.25	0.02	☆	☆	☆	☆
	316-10CM400-10060G		4	9.7	12.4	3.5	60	5.6	0.02	☆	☆	☆	☆
12	316-12CM600-12015G	E12	6	11.7	14.5		15	1.2	0.04	☆	☆	☆	☆
	316-12CM600-12030G		6	11.7	14.5		30	2.6	0.04	☆	☆	☆	☆
	316-12CM600-12045G		6	11.7	14.5		45	4.5	0.04	☆	☆	☆	☆
	316-12CM600-12060G		6	11.7	14.5	4.5	60	6.5	0.04	☆	☆	☆	☆
16	316-16CM800-16045G	E16	8	15.5	18.7		45	6.5	0.07	☆	☆	☆	☆

z_n = число режущих кромок

Дюймовое исполнение

Dc2 дюйм	Код заказа	Размер соединения	z_n	Размеры, дюйм D_{5m}	l_1	D_{c1}	κ_r	Max a_p	lbs	P GC 1030	M GC 1030	K GC 1030	S GC 1030
.375	A316-10CM400-03730G	E10	4	.364	.488		30	.073	0.04	☆	☆	☆	☆
	A316-10CM400-03745G		4	.364	.488		45	.128	0.04	☆	☆	☆	☆
	A316-10CM400-03749G		4	.364	.488	.118	49	.148	0.04	☆	☆	☆	☆
	A316-10CM400-03760G		4	.364	.488	.118	60	.222	0.04	☆	☆	☆	☆
.500	A316-12CM600-05030G	E12	6	.484	.575		30	.110	0.09	☆	☆	☆	☆
	A316-12CM600-05045G		6	.484	.575		45	.191	0.09	☆	☆	☆	☆
	A316-12CM600-05049G		6	.484	.575	.118	49	.220	0.09	☆	☆	☆	☆
	A316-12CM600-05060G		6	.484	.575	.177	60	.280	0.09	☆	☆	☆	☆
.625	A316-16CM800-06230G	E16	8	.610	.736		30	.146	0.15	☆	☆	☆	☆
	A316-16CM800-06245G		8	.610	.736		45	.256	0.15	☆	☆	☆	☆
	A316-16CM800-06249G		8	.610	.736	.118	49	.291	0.15	☆	☆	☆	☆
	A316-16CM800-06260G		8	.610	.736	.276	60	.303	0.15	☆	☆	☆	☆

z_n = число режущих кромок

 D228  J3  G97

Фрезы для обработки фасок

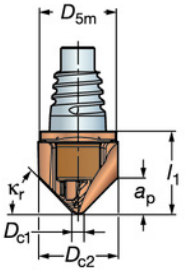
Фрезерование фасок

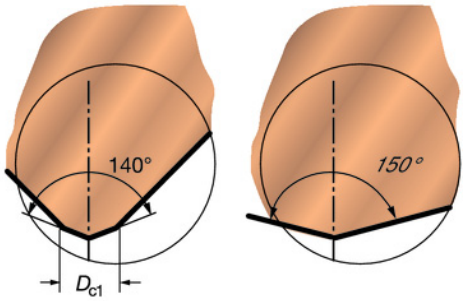
Фрезерование фасок и сверление центровочных отверстий

С возможностью сверления



Угол подъёма винтовой канавки: 10°
Допуски: D_{c2} = h10





316-12CM210-12015G

Метрическое исполнение

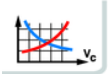
D_{c2} мм	Код заказа	Размер соединения	z_n	Размеры, мм D_{5m}	l_1	D_{c1}	κ_r	Max a_p	kg	P GC 1030	M GC 1030	K GC 1030	S GC 1030
10	316-10CM210-10045G	E10	2	9.7	11.8	1.5	45	4.5	0.01	☆	☆	☆	☆
12	316-12CM210-12015G	E12	2	11.7	14		15	1.6	0.02	☆	☆	☆	☆
	316-12CM210-12030G		2	11.7	14	1.5	30	3.3	0.02	☆	☆	☆	☆
	316-12CM210-12045G		2	11.7	14	1.5	45	5.5	0.02	☆	☆	☆	☆
16	316-16CM210-16045G	E16	2	15.5	18.1	1.5	45	7.5	0.05	☆	☆	☆	☆

z_n = число режущих кромок

Дюймовое исполнение

D_{c2} дюйм	Код заказа	Размер соединения	z_n	Размеры, дюйм D_{5m}	l_1	D_{c1}	κ_r	Max a_p	Lbs	P GC 1030	M GC 1030	K GC 1030	S GC 1030
.375	A316-10CM210-03745G	E10	2	.364	.465	.059	45	.169	0.02	☆	☆	☆	☆
.500	A316-12CM210-05045G	E12	2	.484	.551	.059	45	.230	0.05	☆	☆	☆	☆
.625	A316-16CM210-06245G	E16	2	.610	.713	.059	45	.293	0.10	☆	☆	☆	☆

z_n = число режущих кромок



D228

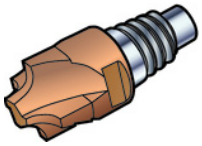

J3

SANDVIK Coromant

Фрезы для обработки галтелей

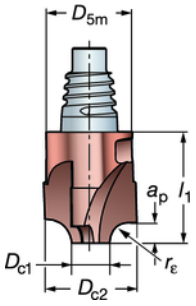
Обработка галтелей

Отсутствие режущей кромки у центра



Угол подъёма винтовой канавки: 0°

Допуски: $D_{c\,2}$= h10



Метрическое исполнение

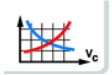
Dc2 мм	Код заказа	Размер соединения	z_n	Размеры, мм D_{5m}	l_1	D_{c1}	r_ε	Max a_p	kg	P GC 1030	M GC 1030	K GC 1030	S GC 1030
10	316-10UM400-10015G	E10	4	9.7	12.4	5	1.5	1.5	0.02	☆	☆	☆	☆
	316-10UM400-10030G		4	9.7	12.4	4	3	3	0.02	☆	☆	☆	☆
12	316-12UM400-12030G	E12	4	11.7	14.5	5	3	3	0.04	☆	☆	☆	☆
	316-12UM400-12040G		4	11.7	14.5	4	4	4	0.04	☆	☆	☆	☆
16	316-16UM400-16040G	E16	4	15.5	18.7	6	4	4	0.07	☆	☆	☆	☆
	316-16UM400-16050G		4	15.5	18.7	6	5	5	0.07	☆	☆	☆	☆
20	316-20UM400-20060G	E20	4	19.3	21.3	8	6	6	0.13	☆	☆	☆	☆
25	316-25UM400-25080G	E25	4	24.2	25.6	8	8	8	0.21	☆	☆	☆	☆

z_n = число режущих кромок

Дюймовое исполнение

Dc2 дюйм	Код заказа	Размер соединения	z_n	Размеры, дюйм D_{5m}	l_1	D_{c1}	r_ε	Max a_p	lbs	P GC 1030	M GC 1030	K GC 1030	S GC 1030
.375	A316-10UM400-03715G	E10	4	.364	.488	.236	.062	.062	0.04	☆	☆	☆	☆
	A316-10UM400-03732G		4	.364	.488	.118	.125	.125	0.04	☆	☆	☆	☆
.500	A316-12UM400-05032G	E12	4	.484	.575	.197	.125	.125	0.09	☆	☆	☆	☆
	A316-12UM400-05040G		4	.484	.575	.177	.156	.156	0.09	☆	☆	☆	☆
.625	A316-16UM400-06247G	E16	4	.610	.736	.236	.188	.188	0.15	☆	☆	☆	☆
.750	A316-20UM400-07563G	E20	4	.728	.839	.236	.250	.250	0.29	☆	☆	☆	☆
1.000	A316-25UM400-10080G	E25	4	.965	1.008	.315	.313	.313	0.46	☆	☆	☆	☆

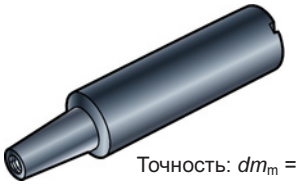
z_n = число режущих кромок

 D228  J3  G97

Цилиндрический корпус для сменных головок

Стальной хвостовик для всех областей применения

Твердосплавный хвостовик для чистовой и получистовой обработки

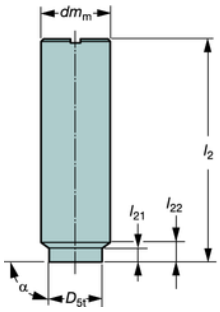


Точность: dm_m = h6

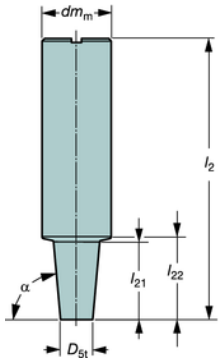
Tailor Made

Возможно расширение ассортимента за счет программы TM! См. стр. B17.

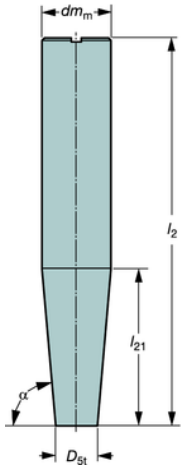
Исполнение 1



Исполнение 2



Исполнение 3



Метрическое исполнение

Код заказа	Размер соединения	Испол-нение	Подвод СОЖ[1]	Размеры, мм dm_m	D_{5t}	l_2	l21	l_{22}	α	kg	n_{max}*
Сталь											
E10-A16-SS-065	E10	1	1	16	9.6	65	5	7	90	0.1	40000
E10-A10-SS-075		1	1	10	9.6	75	20	21	90	0.1	40000
E10-A16-CS-140		3	1	16	9.6	140	36.5		85	0.2	16000
E10-A16-CS-160		2	1	16	9.6	160	50	52	89	0.3	12000
E10-A32-CS-250		3	1	32	9.6	250	63.5		80	1.5	10000
E12-A16-SS-065	E12	1	1	16	11.6	65	5	7	90	0.1	40000
E12-A12-SS-100		1	1	12	11.6	100	22	23	90	0.1	31000
E12-A16-CS-140		3	1	16	11.6	140	25.1		85	0.2	16000
E12-A16-CS-170		2	1	16	11.6	170	60	62	89	0.3	12000
E12-A32-CS-250		3	1	32	11.6	250	57.8		80	1.5	10000
E16-A20-SS-070	E16	1	1	20	15.4	70	5	7	90	0.2	40000
E16-A20-SS-110		1	1	20	15.4	110	25	27	90	0.3	40000
E16-A25-CS-170		3	1	25	15.4	170	54.8		85	0.6	18000
E16-A20-CS-190		2	1	20	15.4	190	75	78	89	0.4	13000
E20-A25-SS-080	E20	1	1	25	19.2	80	5	7	90	0.3	40000
E20-A20-SS-120		1	1	20	19.2	120	30	31	90	0.3	34000
E20-A32-CS-180		3	1	32	19.2	180	73.1		85	1.1	20000
E25-A32-SS-080	E25	1	1	32	24.1	80	5	7	90	0.5	40000
E25-A25-SS-140		1	1	25	24.1	140	40	41	90	0.5	25000
E25-A32-CS-200		3	1	32	24.1	200	45.1		85	1.2	15000
Сплав											
E10-A10-SE-100	E10	1	1	10	9.6	100	50	51	90	0.1	35000
E10-A16-CE-155		2	1	16	9.6	155	100	103	89	0.4	22000
E12-A12-SE-100	E12	1	1	12	11.6	100	48	49	90	0.2	40000
E12-A16-CE-150		2	1	16	11.6	150	90	92	89	0.4	23000
E16-A16-SE-135	E16	1	1	16	15.4	135	80	81	90	0.4	27000
E16-A20-CE-175		2	1	20	15.4	175	118	120	89	0.8	22000
E20-A20-SE-095	E20	1	1	20	19.2	95	38	39	90	0.4	40000
E20-A20-SE-180		1	1	20	19.2	180	110	111	90	0.8	20000
E25-A25-SE-200	E25	1	1	25	24.1	200	120	121	90	1.4	19000

1) 1 = Подвод СОЖ через центр

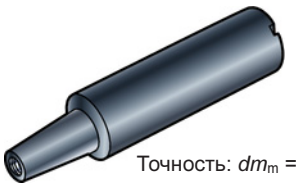
Ассортимент сменных режущих головок См. стр. G97.

SANDVIK Coromant

Цилиндрический корпус для сменных головок

Стальной хвостовик для всех областей применения

Твердосплавный хвостовик для чистовой и получистовой обработки

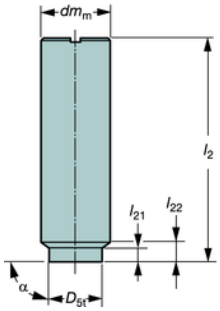


Точность: dm_m = h6

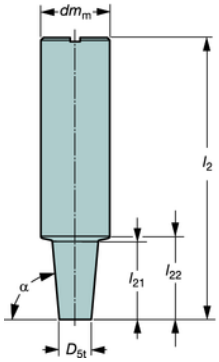
Tailor Made

Возможно расширение ассортимента за счет программы TM! См. стр. B17.

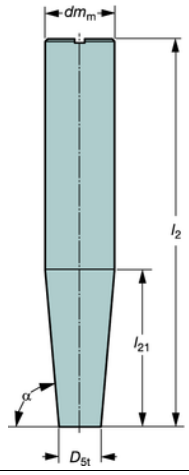
Исполнение 1



Исполнение 2



Исполнение 3



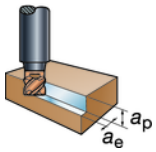
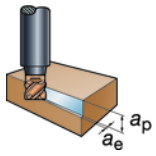
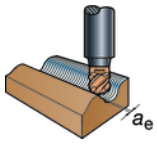
Дюймовое исполнение

Код заказа	Размер соединения	Испол-нение	Подвод СОЖ[1]	Размеры, дюйм dm_m	D_{5t}	l_2	l21	l_{22}	α	Lbs	n_{max}*
Сталь											
AE10-A12-SS-025	E10	1	1	.500	.360	2.500	.250	.330	90	0.2	40000
AE10-A10-SS-030		1	1	.375	.360	3.000	.799	.839	90	0.1	40000
AE10-A12-SS-030		1	1	.500	.360	3.000	1.000	1.080	90	0.2	40000
AE10-A16-CS-055		3	1	.625	.360	5.500	1.512		85	0.4	17000
AE10-A16-CS-065		2	1	.625	.360	6.500	2.000	2.080	89	0.4	12000
AE12-A12-SS-030	E12	1	1	.500	.480	3.000	.250	.290	90	0.2	40000
AE12-A12-SS-045		1	1	.500	.480	4.500	1.000	1.040	90	0.2	30000
AE12-A16-CS-065		3	1	.625	.480	6.500	.827		85	0.4	12000
AE12-A16-CS-075		2	1	.625	.480	7.500	2.400	2.480	89	0.7	10000
AE16-A16-SS-030	E16	1	1	.625	.606	3.000	.250	.290	90	0.2	40000
AE16-A16-SS-045		1	1	.625	.606	4.500	1.000	1.040	90	0.2	30000
AE16-A19-CS-065		3	1	.750	.606	6.500	.823		85	0.9	16000
AE16-A19-CS-075		2	1	.750	.606	7.500	3.000	3.080	89	0.9	12000
AE20-A19-SS-030	E20	1	1	.750	.724	3.000	.250	.290	90	0.4	40000
AE20-A19-SS-045		1	1	.750	.724	4.500	1.000	1.040	90	0.7	40000
AE20-A25-CS-060		3	1	1.000	.724	6.000	1.575		85	1.3	23000
AE20-A32-CS-070		3	1	1.250	.724	7.000	3.000		85	2.4	20000
AE20-A25-CS-080		2	1	1.000	.724	8.000	3.150	3.250	89	1.5	12000
AE25-A25-SS-035	E25	1	1	1.000	.961	3.500	.250	.290	90	0.7	40000
AE25-A25-SS-045		1	1	1.000	.961	4.500	1.500	1.540	90	0.9	40000
AE25-A32-SS-065		1	1	1.250	.961	6.500	2.500	2.580	90	2.1	23000
AE25-A32-CS-075		3	1	1.250	.961	7.500	1.650		85	2.4	17000
AE25-A32-CS-085		3	1	1.250	.961	8.500	1.650		85	2.7	11000
Сплав											
AE10-A16-CE-055	E10	3	1	.625	.360	5.500	1.512		85	0.9	28000
AE10-A16-CE-065		2	1	.625	.360	6.500	2.000	2.080	89	1.1	19000
AE12-A16-CE-065	E12	3	1	.625	.480	6.500	.827		85	1.1	18000
AE12-A16-CE-075		2	1	.625	.480	7.500	2.400	2.480	89	1.2	13000
AE16-A19-CE-065	E16	3	1	.750	.606	6.500	.823		85	1.5	25000
AE16-A19-CE-075		2	1	.750	.606	7.500	3.000	3.080	89	1.7	18000
AE20-A25-CE-060	E20	3	1	1.000	.724	6.000	1.575		85	2.4	36000
AE20-A32-CE-070		3	1	1.250	.724	7.000	3.000		85	4.6	33000
AE20-A25-CE-080		2	1	1.000	.724	8.000	3.150	3.250	89	3.2	19000
AE25-A32-CE-075	E25	3	1	1.250	.961	7.500	1.650		85	3.8	21000
AE25-A32-CE-085		3	1	1.250	.961	8.500	1.650		85	4.4	18000
AE25-A32-SE-065		1	1	1.250	.961	6.500	2.500	2.580	90	3.3	37000

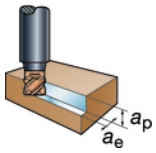
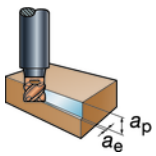
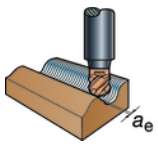
[1] 1 = Подвод СОЖ через центр

Режимы резания для CoroMill® 316

Рекомендации по скорости резания

CoroMill® 316									
				a_p<=Max a_p[1]	$a_e \le 1.0 \times D_c$	a_p<=Max a_p[1]	$a_e \le 0.3 \times D_c$	$a_e \le 0.005 \times D_c$	
ISO	MC	CMC	HB	v_c м/мин	v_c фут/мин	v_c м/мин	v_c фут/мин	v_c м/мин	v_c фут/мин
P	P1.1.Z.AN	01.1	125	190	625	280	920	630	2065
	P1.2.Z.AN	01.2	150	170	560	255	835	580	1905
	P1.3.Z.AN	01.4	210	150	490	225	740	510	1675
	P2.1.Z.AN	02.1	175	165	540	245	805	555	1820
	P2.5.Z.HT	02.2	300	100	330	150	490	340	1115
	P3.0.Z.AN	03.11	200	170	560	250	820	570	1870
	P3.0.Z.HT	03.22	380	80	260	120	395	280	920
M	P5.0.Z.AN	05.11	200	70	230	110	360	240	785
	M1.0.Z.AQ	05.21	200	55	180	85	280	190	625
	M3.1.Z.AQ	05.51	230	45	150	70	230	155	510
K		07.1	130	120	395	180	590	395	1295
	K2.1.C.UT	08.1	180	130	425	190	625	420	1380
	K2.2.C.UT	08.2	245	110	360	160	525	360	1180
	K3.1.C.UT	09.1	250	105	345	155	510	350	1150
N	N1.3.C.AG	30.22	90	1000	3280	1100	3610	1300	4265
S	S2.0.Z.AG	20.22	350	25	80	35	115	80	260
	S4.3.Z.AG	23.22	350	40	150	80	260	150	490

Рекомендации по подаче

CoroMill® 316 GC1030/H10F								 Высокие подачи	
		a_p<=Max a_p[1]	$a_e \le 1.0 \times D_c$	a_p<=Max a_p[1]	$a_e \le 0.3 \times D_c$	$a_e \le 0.005 \times D_c$	$a_e \le 0.005 \times D_c$	*316-**H**50-****P	
D_c, мм	D_c, дюйм	f_z мм/зуб	f_z, дюйм/зуб	f_z мм/зуб	f_z, дюйм/зуб	f_z мм/зуб	f_z, дюйм/зуб	f_z мм/зуб	f_z, дюйм/зуб
10	.375	0.045	.0018	0.070	.0028	0.120	.0047	0.25	.0098
12	.500	0.055	.0022	0.085	.0033	0.140	.0055	0.30	.0118
16	.625	0.065	.0026	0.110	.0043	0.160	.0063	0.40	.0157
20	.750	0.080	.0031	0.130	.0051	0.180	.0071	0.50	.0197
25	1.000	0.100	.0039	0.160	.0063	0.200	.0079	0.60	.0236

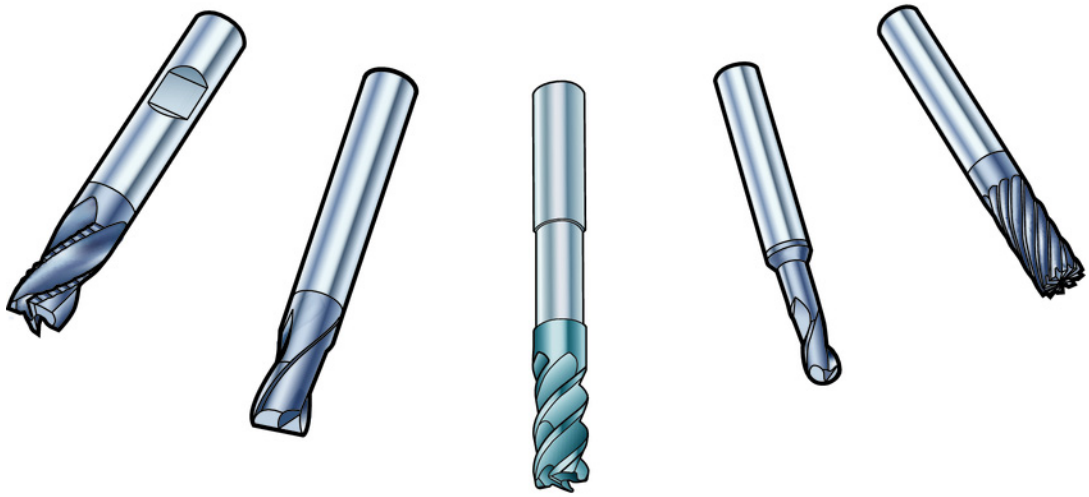
[1] Значение max a_p см. на страницах с кодами заказа.

CoroMill® Plura

Цельные твердосплавные концевые фрезы

Высокая производительность в широком диапазоне применения

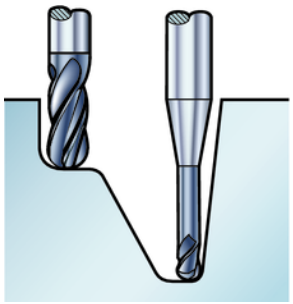
Диаметр 0.1 - 25 мм (.004 - .984")



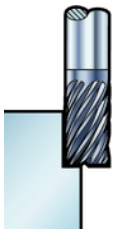
Черновая обработка



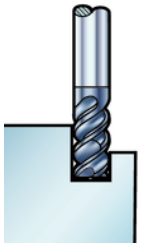
Получистовая обработка



Чистовая обработка



Переменная глубина стружечных канавок





Режимы резания и программирование

Используйте рекомендации PluraGuide для выбора инструмента, режимов резания и программирования.

Код заказа C-2948-117

Tailor Made

Существует возможность изготовления инструмента с требуемыми изменениями. Подробную информацию о нашей программе Tailor Made смотрите на стр. J3.

Области применения по ISO:

P M K N S H

Система обозначения цельных твердосплавных концевых фрез

R	A	21	5	.	3	A	-	100	30	–	A	C	22	H
1	2	3	4		5	6	7	8	9	10	11	12	13	14

1 Направление вращения

R Правое исполнение
L Левое исполнение

2 Исполнение

A Дюймовое исполнение

3 Тип инструмента

21 Концевая фреза

4 Возможности по сверлению

5 Нет
6 Возможно засверливание

6 Число зубьев

1-9 от 1 до 9 зубьев
A-Z от 10 до 32 зубьев

7 Подвод СОЖ

C Внутренний подвод СОЖ
- Наружный подвод СОЖ

8 Рабочий диаметр фрезы

Дюймовые
Рабочий диаметр фрезы D_c или D_3 в 1/64".

Пример: 10 = 5/32"

Метрические
Рабочий диаметр фрезы D_c или D_3 в мм,

Пример: 100 = 10.0 мм

9 Угол подъёма винтовой канавки

Величина угла подъёма винтовой канавки, округленная в пределах 5°

12 Длина фрезы

S Короткий хвостовик
C Удлиненный хвостовик
K Длина хвостовика > "C"
L Длина хвостовика > "K"
X Длина хвостовика > "L"
E Короткий l_2 и l_3 или l_{22}
I Средний l_2 , средние l_3 или l_{22}
J Средний l_2, длинный l_3 или l_{22}
O Длинный l_2, средний l_3 или l_{22}
P Длинный l_2, длинный l_3 или l_{22}

13 Max глубина резания, a_p

Дюймовые
Длина режущей кромки в 1/16"
Если Dc или Dc2 < 1/8" – в 1/64"
Пример: 09 = 9/16 дюйма для D_c 3/16"

Метрические
Длина режущей кромки в мм
Если D_c или D_{c2} < 3 мм, длина в мм, умноженная на 10
Пример:
07 = 7 мм для D_c 6 мм
70 = 7 мм для D_c 2.5 мм

5 Основные типы концевых фрез

0 Концевая фреза для обработки галтелей
1 С фаской/без фаски на уголках, с жестким допуском по D_c
2 С радиусом при вершинах
3 С фаской на уголках или без фаски
4 Со сферическим концом, число зубьев 6 и менее
5 Коническая фреза со сферисеским концом, число зубьев 6 и менее
6 Фреза со сферическим концом, шаровидной формы
7 Прямая конической формы
8 Концевая фреза для снятия фасок 45°
9 Концевая фреза для снятия фасок 30°
H Концевая фреза для работы с большой подачей
T Концевая фреза для токарно-фрезерной обработки

10 Радиус при вершинах / фаска на уголках

Радиус при вершинах		**Фаска на уголках**
Метрические	Дюймовые	Метрические
– Без радиуса	– Без радиуса	– Без радиуса/фаски
A <0.5 мм	**A** 1/64 "	**M** 0.5°
B 0.5 мм	**B** 1/32 "	**N** 1°
C 1.0 мм	**C** 3/64 "	**O** 1.5°
D 1.5 мм	**D** 1/16 "	**P** 2°
E 2.0 мм	**E** 5/64 "	**Q** 2.5°
F 2.5 мм	**F** 3/32 "	**R** 3°
и т.д.	и т.д.	**S** 3.5°
		T 4°
		и т.д.

11 Тип хвостовика

A Цилиндрический
B Weldon
C Цилиндрический с шейкой
E-J Цилиндрический с шейкой (длина шейки/Dc)
E = 0.1 - 1.9 **H =** 6.0 - 7.9
F = 2.0 - 3.9 **I =** 8.0 - 9.9
G = 4.0 - 5.9 **J =** 10 - 11.9
Y = Цилиндрический хвостовик с креплением iLock

14 Тип геометрии

	Режущая кромка	**TW % от D_c или D_{c2}**	**Передний угол γ°**
K	Геометрия Kordell	50-60	9°-12°
B	Стружколом	60	4°-7°
U	Геометрия Kordell	<50	9°-12°
A	Прямая	<45	12°-15°
P	Прямая	45-55	9°-12°
N	Прямая	56-65	9°-12°
L	Прямая	66-75	4°-12°
G	Прямая	50-75	-3°-3°
H	Прямая	>75	<-3°
C	"Шевронная" конструкция		

TW = Диаметр сердцевины

Выбор фрез CoroMill® Plura

Шаг 1: Выберите марку твердого сплава, соответствующую обрабатываемому материалу

Рекомендуемые марки сплавов

ISO P M K

GC1620, GC1630, GC1640	Без СОЖ	С СОЖ
Чистовая обработка	GC1620	GC1620
Получистовая обработка	GC1630	GC1630
Черновая обработка	GC1640	GC1640

ISO N

H10F	Без СОЖ	С СОЖ
Чистовая обработка	H10F	GC1620
Получистовая обработка	H10F	GC1630
Черновая обработка	H10F	GC1640

ISO S

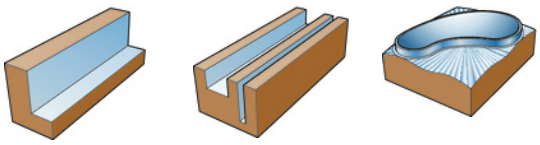
GC1620, GC1630, GC1640	Без СОЖ	С СОЖ
Чистовая обработка		GC1620
Получистовая обработка		GC1630
Черновая обработка		GC1640

ISO H

GC1610, GC1700	Без СОЖ	С СОЖ
Чистовая обработка	GC1610/GC1700	
Получистовая обработка	GC1610/GC1700	
Черновая обработка	GC1610/GC1700	

Шаг 2: Определите вид фрезерной обработки

Обработка плоскостей и пазов

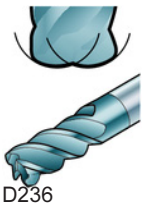
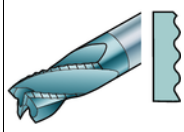
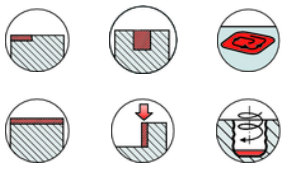
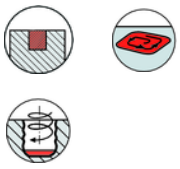
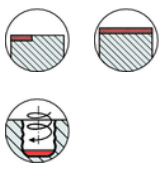
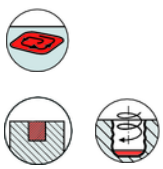


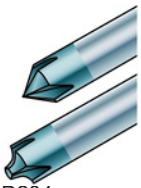
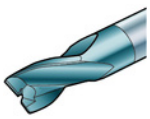
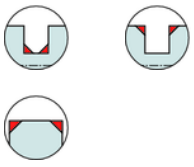
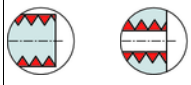


Режимы резания и программирование

Используйте рекомендации PluraGuide для выбора инструмента, режимов резания и программирования.

Выбор фрез CoroMill® Plura

	Черновая / получистовая обработка Первый выбор	Черновая обработка, высокая	Черновая обработка Геометрия Kordell	Чистовая обработка	Фрезерование закаленных сталей
					
Стр.	D234	D236	D254	D258	D264
Испол-нение	Переменная глубина стружечной канавки (VFD), угол подъема винтовой канавки -50°	Концева фреза для работы с большой подачей (HFC), угол подъема винтовой канавки -50°	Геометрия Kordell, угол подъема винтовой канавки 40°	Многолезвийная, угол подъема винтовой канавки 50°	Радиус при вершине
Диаметр фрезы (D_c), мм (дюйм)	2-25 (.079-.984)	4-20 (.157-.787)	6-25 (.236-.984)	3-20 (.118-.787)	2-16 (.079-.630)
Радиус при вершинах (r_ε), мм (дюйм)	0.2-4 (.008-.157)	0.5-2 (.020-.079)	Отсутствует	0.5-2 (.020-.079)	0.2-3 (.008-.118)
Применение					

	Профильная обработка	Фрезерование фасок	Фрезерование шпоночных пазов	Фрезерование поверхностей вращения	Резьбонарезание
					
Стр.	D268	D284	D286	D288	D297
Испол-нение	Фреза со сферическим концом (BNE), угол подъема винтовой канавки -30°	Фасочные фрезы 45°,60°	Шпоночная фреза, угол подъема винтовой канавки -30°	Плоский торец, угол подъема винтовой канавки -30°	Метрическая 60° Шаг 0,5-3 мм
Диаметр фрезы (D_c), мм (дюйм)	0.1-20 (.004-.787)	4-8 (.157-.315)	2-20 (.079-.787)	6-12 (.236-.472)	3.2-19 (.126-.748),M4-M24
Радиус при вершинах (r_ε), мм (дюйм)	0.1-10 (.004-.394)	0.5-6 (.020-.236)	Отсутствует	0.5-1 (.020-.039)	
Применение					

 Фрезерование уступов

 Фрезерование пазов

 Торцевое фрезерование

 Фрезерование с осевой подачей

 Фрезерование карманов

 Точение с врезанием

 Профильная обработка

 Фрезерование пазов

 Фрезерование фасок

 Фрезерование фасок внутри

 Фрезерование фасок снаружи

 Фрезерование поверхностей вращения

 Нарезание наружной резьбы

 Нарезание внутренней резьбы

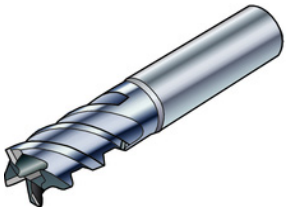
 Фрезерование глубоких пазов

Концевая фреза для черновой и получистовой обработки

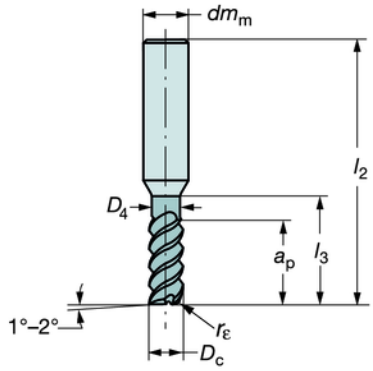
С возможностью сверления

Первый выбор

Цилиндрический с шейкой
Твердость ≤ 48HRC
Неравномерный шаг



Угол подъёма винтовой канавки: -50°
Допуски: D_c : h9
dm_m : h6



Метрическое исполнение

D_c, мм	D_c, дюйм	Код заказа	z_n [3]	Размеры, мм dm_m	l_2	l_3	D_4	r_ε	Шаг l_{sh} мм [2]	Max a_p [1]	P GC 1640	M GC 1640	K GC 1640	S GC 1640
3	.118	R216.24-03050ACC05P	4	6	57	8.5	2.9	0.2	8.00	5.0	☆	☆	☆	☆
		R216.24-03050BCC05P	4	6	57	8.5	2.9	0.5	8.00	5.0	☆	☆	☆	☆
4	.157	R216.24-04050ACC07P	4	6	57	8.5	3.8	0.2	16.00	7.0	☆	☆	☆	☆
		R216.24-04050BCC07P	4	6	57	11	3.8	0.5	11.20	7.0	☆	☆	☆	☆
5	.197	R216.24-05050BCC08P	4	6	57	14	4.75	0.5	14.00	8.0	☆	☆	☆	☆
		R216.24-05050CCC08P	4	6	57	14	4.75	1	14.00	8.0	☆	☆	☆	☆
6	.236	R216.24-06050BCC10P	4	6	57	16	5.7	0.5	16.00	10.0	☆	☆	☆	☆
		R216.24-06050CCC10P	4	6	57	16	5.7	1	16.00	10.0	☆	☆	☆	☆
8	.315	R216.24-08050BCC13P	4	8	63	22	7.6	0.5	16.00	13.0	☆	☆	☆	☆
		R216.24-08050CCC13P	4	8	63	22	7.6	1	16.00	13.0	☆	☆	☆	☆
		R216.24-08050ECC13P	4	8	63	22	7.6	2	16.00	13.0	☆	☆	☆	☆
10	.394	R216.24-10050BCC16P	4	10	72	28	9.5	0.5	22.40	16.0	☆	☆	☆	☆
		R216.24-10050CCC16P	4	10	72	28	9.5	1	22.40	16.0	☆	☆	☆	☆
		R216.24-10050ECC16P	4	10	72	28	9.5	2	22.40	16.0	☆	☆	☆	☆
12	.472	R216.24-12050BCC19P	4	12	83	33	11.4	0.5	35.50	19.0	☆	☆	☆	☆
		R216.24-12050CCC19P	4	12	83	33	11.4	1	35.50	19.0	☆	☆	☆	☆
		R216.24-12050ECC19P	4	12	83	33	11.4	2	35.50	19.0	☆	☆	☆	☆
16	.630	R216.24-16050BCC26P	4	16	92	42	15.2	0.5	45.00	26.0	☆	☆	☆	☆
		R216.24-16050CCC26P	4	16	92	42	15.2	1	45.00	26.0	☆	☆	☆	☆
		R216.24-16050ECC26P	4	16	92	42	15.2	2	45.00	26.0	☆	☆	☆	☆
20	.787	R216.24-20050CCC32P	4	20	104	52	19	1	56.00	32.0	☆	☆	☆	☆
		R216.24-20050ECC32P	4	20	104	52	19	2	56.00	32.0	☆	☆	☆	☆
		R216.24-20050ICC32P	4	20	104	52	19	4	56.00	32.0	☆	☆	☆	☆
3	.118	R216.34-03050-CC05P	4	6	57	8.5	2.9		8.00	5.0	☆	☆	☆	☆
4	.157	R216.34-04050-CC07P	4	6	57	11	3.8		11.20	7.0	☆	☆	☆	☆
6	.236	R216.34-06050-CC10P	4	6	57	16	5.7		16.00	10.0	☆	☆	☆	☆
8	.315	R216.34-08050-CC13P	4	8	57	7.6	5.7		16.00	13.0	☆	☆	☆	☆
10	.394	R216.34-10050-CC16P	4	10	63	22	7.6		22.40	16.0	☆	☆	☆	☆
14	.551	R216.34-14050-CC22P	4	14	83	36	11.4		35.50	22.0	☆	☆	☆	☆
16	.630	R216.34-16050-CC26P	4	16	92	42	15.2		45.00	26.0	☆	☆	☆	☆
18	.709	R216.34-18050-CC29P	4	18	92	42	17.1		56.00	29.0	☆	☆	☆	☆
20	.787	R216.34-20050-CC32P	4	20	104	52	19		56.00	32.0	☆	☆	☆	☆

1) Максимальная длина рабочей части
2) Шаг винтовой канавки
3) z_n = общее число зубьев фрезы

Более подробная информация в нашем "Руководстве по металлообработке".



Plura Guide

Рекомендуется использовать Plura Guide. Код заказа C-2948-117.

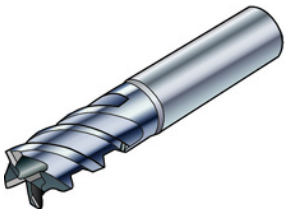
D350 D356 D229 G6 D2

SANDVIK Coromant

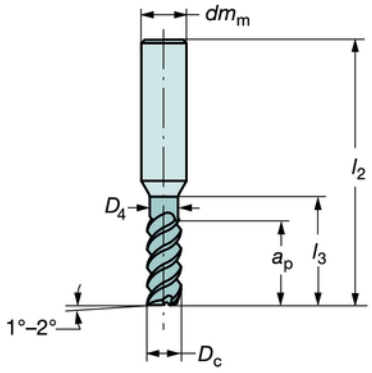
Концевая фреза для черновой и получистовой обработки

С возможностью сверления

Первый выбор
Цилиндрический с шейкой
Твердость ≤ 48HRC



Угол подъёма винтовой канавки: -50°
Допуски: D_c : h9
dm_m : h6



Дюймовое исполнение

D_c, мм	D_c, дюйм	Код заказа	z_n 3)	Размеры, дюйм dm_m	l_2	l_3	D_4	Max a_p 1)	P GC 1640	M GC 1640	K GC 1640	S GC 1640
6.35	.250	**RA216.34-1650-CK06P**	4	.375	3.000	.608	.237	.405	☆	☆	☆	☆
7.94	.312	**RA216.34-2050-CK08P**	4	.375	3.000	.759	.297	.506	☆	☆	☆	☆
9.52	.375	**RA216.34-2450-CK09P**	4	.375	3.000	.911	.356	.608	☆	☆	☆	☆
11.11	.438	**RA216.34-2850-CK11P**	4	.500	3.500	1.063	.416	.709	☆	☆	☆	☆
12.70	.500	**RA216.34-3250-CK12P**	4	.500	3.500	1.215	.475	.810	☆	☆	☆	☆
15.88	.625	**RA216.34-4050-CK16P**	4	.625	3.500	1.519	.594	1.013	☆	☆	☆	☆
19.05	.750	**RA216.34-4850-CK19P**	4	.750	4.000	1.822	.713	1.215	☆	☆	☆	☆

1) Максимальная длина рабочей части

2) z_n = общее число зубьев фрезы

Более подробная информация в нашем "Руководстве по металлообработке".



Plura Guide

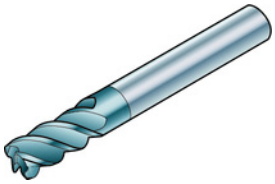
Рекомендуется использовать Plura Guide. Код заказа C-2948-117.

D350 D356 D229 G6 D2

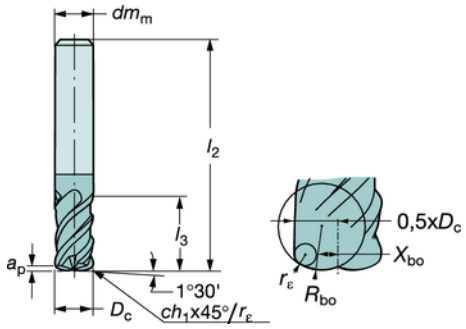
Концевая фреза для работы с большой подачей

Отсутствие режущей кромки у центра

Твердость 43≤HRC≤63



Угол подъёма винтовой -50°
Допуски: D_c : h9
dm_m : h6



Метрическое исполнение

D_c, мм	D_c, дюйм	Код заказа	z_n 2)	Размеры, мм dm_m	l_2	l_3	r_ε	R_{comp} 1)	R_{bo}	X_{bo}	Max a_p	P GC 1620	M GC 1620	K GC 1620	S GC 1620	H GC 1610
		Цилиндрический хвостовик														
4	.157	**R215.H4-04050BAC01H**	4	6	57	11	0.5	0.620	4.0	0.6	0.1					☆
4	.157	**R215.H4-04050BAC02P**	4	6	57	11	0.5	0.670	2.0	0.8	0.2	☆	☆	☆	☆	
6	.236	**R215.H4-06050BAC02H**	4	6	57	15	0.5	0.690	9.0	0.7	0.2					☆
6	.236	**R215.H4-06050BAC03P**	4	6	57	15	0.5	0.750	3.0	1.4	0.3	☆	☆	☆	☆	
6	.236	**R215.H4-06050BAK02P**	4	6	100	15	0.5	0.750	3.0	1.4	0.2	☆	☆	☆	☆	
8	.315	**R215.H4-08050CAC02H**	4	8	63	20	1	1.230	12.0	0.78	0.2					☆
8	.315	**R215.H4-08050CAC05P**	4	8	63	20	1	1.380	4.0	1.54	0.5	☆	☆	☆	☆	
8	.315	**R215.H4-08050CAK02P**	4	8	120	20	1	1.380	4.0	1.54	0.2	☆	☆	☆	☆	
10	.394	**R215.H4-10050DAC03H**	4	10	72	26	1.5	1.770	15.0	0.8	0.3					☆
10	.394	**R215.H4-10050DAC07P**	4	10	72	26	1.5	1.990	5.0	1.7	0.7	☆	☆	☆	☆	
10	.394	**R215.H4-10050DAK03P**	4	10	150	26	1.5	1.990	5.0	1.7	0.3	☆	☆	☆	☆	
12	.472	**R215.H4-12050DAC04H**	4	12	30	30	1.5	1.880	18.0	1	0.4					☆
12	.472	**R215.H4-12050DAC08P**	4	12	83	30	1.5	2.100	6.0	2.25	0.8	☆	☆	☆	☆	
12	.472	**R215.H4-12050DAK08P**	4	12	93	16	1.5	2.100	6.0	2.25	0.8	☆	☆	☆	☆	
16	.630	**R215.H4-16050EAC05H**	4	16	92	36	2	2.460	24.0	1.5	0.5					☆
16	.630	**R215.H4-16050EAC10P**	4	16	92	36	2	2.750	8.0	3.1	1.0	☆	☆	☆	☆	
16	.630	**R215.H4-16050EAK10P**	4	16	112	36	2	2.750	8.0	3.1	1.0	☆	☆	☆	☆	
20	.787	**R215.H4-20050EAC06H**	4	20	104	45	2	2.610	30.0	2.2	0.6					☆
20	.787	**R215.H4-20050EAC13P**	4	20	104	45	2	3.070	10.0	4	1.3	☆	☆	☆	☆	
20	.787	**R215.H4-20050EAK13P**	4	20	130	45	2	3.070	10.0	4	1.3	☆	☆	☆	☆	

1) R_{comp} = величина для программирования обработки радиуса

2) z_n = общее число зубьев фрезы

Более подробная информация в нашем "Руководстве по металлообработке".



Plura Guide

Рекомендуется использовать Plura Guide. Код заказа C-2948-117.

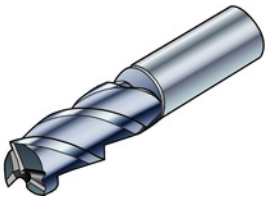
D350 D356 D229 G6 D2

SANDVIK Coromant

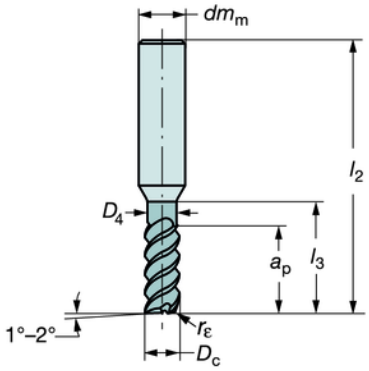
Концевая фреза для черновой и получистовой обработки

С возможностью сверления

Первый выбор
Цилиндрический с шейкой
Твердость ≤ 48HRC



Угол подъёма винтовой канавки: 45°
Допуски: D_c : h9
dm_m : h6



Метрическое исполнение

D_c, мм	D_c, дюйм	Код заказа	z_n 3)	Размеры, мм dm_m	l_2	l_3	D_4	r_ε	Шаг l_{sh} мм 2)	Max a_p 1)	P GC 1640	M GC 1640	K GC 1640	S GC 1640
2	.079	R216.23-02045ACC05P	3	6	57	7.5	1.92	0.08	5.60	5.0	☆	☆	☆	☆
2	.079	R216.33-02045-CC05P	3	6	57	7.5	1.92		6.30	5.0	☆	☆	☆	☆
3	.118	R216.23-03045ACC07P	3	6	57	10.5	2.9	0.08	8.00	7.0	☆	☆	☆	☆
3	.118	R216.33-03045-CC07P	3	6	57	10.5	2.9		10.00	7.0	☆	☆	☆	☆
4	.157	R216.23-04045ACC09P	3	6	57	13.5	3.8	0.16	11.20	9.0	☆	☆	☆	☆
4	.157	R216.33-04045-CC09P	3	6	57	15	3.8		12.50	9.0	☆	☆	☆	☆
5	.197	R216.23-05045ACC11P	3	6	57	16.5	4.75	0.16	14.00	11.0	☆	☆	☆	☆
5	.197	R216.33-05045-CC11P	3	6	57	16	4.75		16.00	11.0	☆	☆	☆	☆
6	.236	R216.23-06045ACC13P	3	6	57	19.5	5.7	0.16	16.00	13.0	☆	☆	☆	☆
6	.236	R216.33-06045-CC13P	3	6	57	19	5.7		20.00	13.0	☆	☆	☆	☆
8	.315	R216.23-08045ACC18P	3	8	63	25	7.6	0.16	22.40	18.0	☆	☆	☆	☆
8	.315	R216.33-08045-CC18P	3	8	63	25	7.6		25.00	18.0	☆	☆	☆	☆
10	.394	R216.23-10045ACC22P	3	10	72	30	9.5	0.25	28.00	22.0	☆	☆	☆	☆
10	.394	R216.33-10045-CC22P	3	10	72	30	9.5		31.50	22.0	☆	☆	☆	☆
12	.472	R216.23-12045ACC26P	3	12	83	36	11.4	0.25	35.00	26.0	☆	☆	☆	☆
12	.472	R216.33-12045-CC26P	3	12	83	36	11.4		40.00	26.0	☆	☆	☆	☆
16	.630	R216.23-16045ACC34P	3	16	92	42	15.2	0.25	45.00	34.0	☆	☆	☆	☆
16	.630	R216.33-16045-CC34P	3	16	92	42	15.2		50.00	34.0	☆	☆	☆	☆
20	.787	R216.23-20045ACC42P	3	20	104	52	15.2	0.4	56.00	42.0	☆	☆	☆	☆
20	.787	R216.33-20045-CC42P	3	20	104	52	19		63.00	42.0	☆	☆	☆	☆

Дюймовое исполнение

D_c, мм	D_c, дюйм	Код заказа	z_n 3)	Размеры, дюйм dm_m	l_2	l_3	D_4	Max a_p 1)	P GC 1640	M GC 1640	K GC 1640	S GC 1640
1.59	.062	RA216.33-0445-CK03P	3	.250	2.000	.246	.059	.164	☆	☆	☆	☆
2.38	.094	RA216.33-0645-CK03P	3	.250	2.500	.341	.089	.227	☆	☆	☆	☆
3.18	.125	RA216.33-0845-CK04P	3	.250	2.500	.434	.118	.289	☆	☆	☆	☆
4.76	.188	RA216.33-1245-CK06P	3	.250	2.500	.622	.178	.414	☆	☆	☆	☆
6.35	.250	RA216.33-1645-CK08P	3	.375	3.000	.809	.237	.539	☆	☆	☆	☆
7.94	.312	RA216.33-2045-CK10P	3	.375	3.000	.996	.297	.664	☆	☆	☆	☆
9.52	.375	RA216.33-2445-CK13P	3	.375	3.000	1.243	.356	.829	☆	☆	☆	☆
11.11	.438	RA216.33-2845-CK15P	3	.500	3.500	1.431	.416	.954	☆	☆	☆	☆
12.70	.500	RA216.33-3245-CK17P	3	.500	3.500	1.431	.475	1.079	☆	☆	☆	☆
15.88	.625	RA216.33-4045-CK21P	3	.625	3.500	1.535	.594	1.329	☆	☆	☆	☆
19.05	.750	RA216.33-4845-CK25P	3	.750	4.000	1.890	.713	1.579	☆	☆	☆	☆

1) Максимальная длина рабочей части
2) Шаг винтовой канавки
3) z_n = общее число зубьев фрезы

Более подробная информация в нашем "Руководстве по металлообработке".



Plura Guide

Рекомендуется использовать Plura Guide. Код заказа C-2948-117.

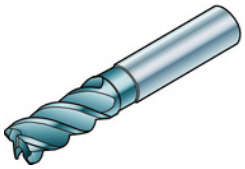
D350 D356 D229 G6 D2

Концевая фреза для черновой и получистовой обработки

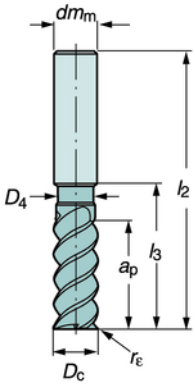
С возможностью сверления

С переменной глубиной стружечных канавок

Твердость ≤ 48HRC
Неравномерный шаг



Угол подъёма винтовой -50°
Допуски: D_c : h9
dm_m : h6



Метрическое исполнение

D_c, мм	D_c, дюйм	Код заказа	z_n 3)	Размеры, мм dm_m	l_2	l_3	D_4	r_ε	Шаг l_{sh} мм 2)	Max a_p 1)	P GC 1620	M GC 1620	K GC 1620	S GC 1620
		Цилиндрический хвостовик												
2	.079	R216.23-02050ACC07P	3	6	57	9.5	1.92	0.2	5.60	7.0	☆	☆	☆	☆
3	.118	R216.23-03050ACC08P	3	6	57	10	2.9	0.3	8.00	8.0	☆	☆	☆	☆
4	.157	R216.23-04050BCC11P	3	6	57	15	3.8	0.5	11.20	11.0	☆	☆	☆	☆
5	.197	R216.23-05050BCC13P	3	6	57	16	4.75	0.5	14.00	13.0	☆	☆	☆	☆
6	.236	R216.24-06050BCC13P	4	6	57	19	5.7	0.5	16.00	13.0	☆	☆	☆	☆
6	.236	R216.24-06050CCC13P	4	6	57	19	5.7	1	16.00	13.0	☆	☆	☆	☆
8	.315	R216.24-08050BCC19P	4	8	63	25	7.6	0.5	22.40	19.0	☆	☆	☆	☆
8	.315	R216.24-08050CCC19P	4	8	63	25	7.7	1	22.40	19.0	☆	☆	☆	☆
8	.315	R216.24-08050DCC19P	4	8	63	25	7.7	1.5	22.40	19.0	☆	☆	☆	☆
8	.315	R216.24-08050ECC19P	4	8	63	25	7.7	2	22.40	19.0	☆	☆	☆	☆
10	.394	R216.24-10050BCC22P	4	10	72	30	9.5	0.5	28.00	22.0	☆	☆	☆	☆
10	.394	R216.24-10050CCC22P	4	10	72	30	9.5	1	28.00	22.0	☆	☆	☆	☆
10	.394	R216.24-10050DCC22P	4	10	72	30	9.5	1.5	28.00	22.0	☆	☆	☆	☆
10	.394	R216.24-10050ECC22P	4	10	72	30	9.5	2	28.00	22.0	☆	☆	☆	☆
12	.472	R216.24-12050BCC26P	4	12	83	36	11.4	0.5	35.50	26.0	☆	☆	☆	☆
12	.472	R216.24-12050CCC26P	4	12	83	36	11.4	1	35.50	26.0	☆	☆	☆	☆
12	.472	R216.24-12050DCC26P	4	12	83	36	11.4	1.5	35.50	26.0	☆	☆	☆	☆
12	.472	R216.24-12050ECC26P	4	12	83	36	11.4	2	35.50	26.0	☆	☆	☆	☆
12	.472	R216.24-12050FCC26P	4	12	83	36	11.4	2.5	35.50	26.0	☆	☆	☆	☆
12	.472	R216.24-12050GCC26P	4	12	83	36	11.4	3	35.50	26.0	☆	☆	☆	☆
16	.630	R216.24-16050BCC32P	4	16	92	42	15.2	0.5	45.00	32.0	☆	☆	☆	☆
16	.630	R216.24-16050CCC32P	4	16	92	42	15.2	1	45.00	32.0	☆	☆	☆	☆
16	.630	R216.24-16050ECC32P	4	16	92	42	15.2	2	45.00	32.0	☆	☆	☆	☆
16	.630	R216.24-16050FCC32P	4	16	92	42	15.2	2.5	45.00	32.0	☆	☆	☆	☆
16	.630	R216.24-16050ICC32P	4	16	92	42	15.2	4	45.00	32.0	☆	☆	☆	☆
20	.787	R216.24-20050CCC38P	4	20	104	52	19	1	56.00	38.0	☆	☆	☆	☆
20	.787	R216.24-20050ECC38P	4	20	104	52	19	2	56.00	38.0	☆	☆	☆	☆
20	.787	R216.24-20050FCC38P	4	20	104	52	19	2.5	56.00	38.0	☆	☆	☆	☆
20	.787	R216.24-20050GCC38P	4	20	104	52	19	3	56.00	38.0	☆	☆	☆	☆
20	.787	R216.24-20050ICC38P	4	20	104	52	19	4	56.00	38.0	☆	☆	☆	☆

1) Максимальная длина рабочей части
2) Шаг винтовой канавки
3) z_n = общее число зубьев фрезы

Более подробная информация в нашем "Руководстве по металлообработке".



Plura Guide

Рекомендуется использовать Plura Guide. Код заказа C-2948-117.

D350 D356 D229 G6 D2

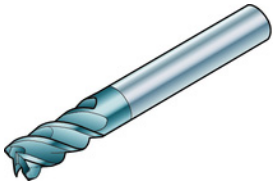
SANDVIK Coromant

Концевая фреза для черновой и получистовой обработки

С возможностью сверления

С переменной глубиной стружечных канавок

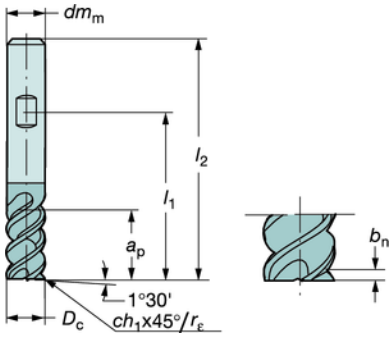
Твердость ≤ 48HRC



Угол подъёма винтовой -50°

Допуски: D_c : h10/h9

dm_m : h6



Метрическое исполнение

D_{c1}, мм	D_{c1}, дюйм	Код заказа	z_n [3]	Размеры, мм dm_m	l_1	l_2	ch_1	b_n	$r_ε$	Шаг l_{sh} мм [2]	Max a_p [1]	P GC1620	P GC1630	P GC1640	M GC1620	M GC1630	M GC1640	K GC1620	K GC1630	K GC1640	S GC1620	S GC1630	S GC1640
		Цилиндрический хвостовик, с радиусом																					
4	.157	R216.23-04050CAK11P	3	6		57			1	11.20	11.0	☆	☆		☆	☆		☆	☆		☆	☆	
5	.197	R216.23-05050CAK13P	3	6		57			1	14.00	13.0	☆	☆		☆	☆		☆	☆		☆	☆	
6	.236	R216.24-06050CAK13P	4	6		65			1	16.00	13.0	☆	☆		☆	☆		☆	☆		☆	☆	
8	.315	R216.24-08050EAK19P	4	8		80			2	22.40	19.0	☆	☆		☆	☆		☆	☆		☆	☆	
10	.394	R216.24-10050CCK22P	4	10		100			1	28.00	22.0	☆			☆			☆			☆		
10	.394	R216.24-10050DCK22P	4	10		100			1.5	28.00	22.0	☆			☆			☆			☆		
10	.394	R216.24-10050EAK22P	4	10		100			2	28.00	22.0	☆	☆		☆	☆		☆	☆		☆	☆	
12	.472	R216.24-12050GAK26P	4	12		100			3	35.50	26.0	☆	☆		☆	☆		☆	☆		☆	☆	
14	.551	R216.24-14050GAK26P	4	14		104			3	40.00	26.0	☆	☆		☆	☆		☆	☆		☆	☆	
16	.630	R216.24-16050IAK32P	4	16		115			4	45.00	32.0	☆	☆		☆	☆		☆	☆		☆	☆	
20	.787	R216.24-20050IAK38P	4	20		125			4	56.00	38.0	☆	☆		☆	☆		☆	☆		☆	☆	
		Цилиндрический хвостовик																					
4	.157	R216.33-04050-AK11P	3	6		57	0.10	0.25		11.20	11.0	☆	☆		☆	☆		☆	☆		☆	☆	
5	.197	R216.33-05050-AK13P	3	6		57	0.10	0.25		14.00	13.0	☆	☆		☆	☆		☆	☆		☆	☆	
6	.236	R216.34-06050-AK13P	4	6		65	0.10	0.25		16.00	13.0	☆	☆		☆	☆		☆	☆		☆	☆	
8	.315	R216.34-08050-AK19P	4	8		80	0.10	0.25		22.40	19.0	☆	☆		☆	☆		☆	☆		☆	☆	
10	.394	R216.34-10050-AK22P	4	10		100	0.10	0.25		28.00	22.0	☆	☆		☆	☆		☆	☆		☆	☆	
12	.472	R216.34-12050-AK26P	4	12		100	0.10	0.25		35.50	26.0	☆	☆		☆	☆		☆	☆		☆	☆	
14	.551	R216.34-14050-AK26P	4	14		104	0.15	0.35		40.00	26.0	☆	☆		☆	☆		☆	☆		☆	☆	
16	.630	R216.34-16050-AK32P	4	16		115	0.15	0.35		45.00	32.0	☆	☆		☆	☆		☆	☆		☆	☆	
20	.787	R216.34-20050-AK38P	4	20		125	0.15	0.35		56.00	38.0	☆	☆		☆	☆		☆	☆		☆	☆	
		Weldon с радиусом																					
6	.236	R216.24-06050CBC13P	4	6	39	57			1	16.00	13.0	☆	☆		☆	☆		☆	☆		☆	☆	
8	.315	R216.24-08050EBC19P	4	8	45	63			2	22.40	19.0	☆	☆		☆	☆		☆	☆		☆	☆	
10	.394	R216.24-10050EBC22P	4	10	52	72			2	28.00	22.0	☆	☆		☆	☆		☆	☆		☆	☆	
12	.472	R216.24-12050GBC26P	4	12	61	83			3	35.50	26.0	☆	☆		☆	☆		☆	☆		☆	☆	
14	.551	R216.24-14050GBC26P	4	14	61	83			3	40.00	26.0	☆	☆		☆	☆		☆	☆		☆	☆	
16	.630	R216.24-16050IBC32P	4	16	68	92			4	45.00	32.0	☆	☆		☆	☆		☆	☆		☆	☆	
20	.787	R216.24-20050IBC38P	4	20	79	104			4	56.00	38.0	☆	☆		☆	☆		☆	☆		☆	☆	
		Weldon																					
6	.236	R216.34-06050-BC13P	4	6	39	57	0.10	0.25		16.00	13.0	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
8	.315	R216.34-08050-BC19P	4	8	45	63	0.10	0.25		22.40	19.0	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
10	.394	R216.34-10050-BC22P	4	10	52	72	0.10	0.25		28.00	22.0	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
12	.472	R216.34-12050-BC26P	4	12	61	83	0.10	0.25		35.50	26.0	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
14	.551	R216.34-14050-BC26P	4	14	61	83	0.12	0.35		40.00	26.0	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
16	.630	R216.34-16050-BC32P	4	16	68	92	0.12	0.35		45.00	32.0	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
20	.787	R216.34-20050-BC38P	4	20	79	104	0.12	0.35		56.00	38.0	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆

1) Максимальная длина рабочей части

2) Шаг винтовой канавки

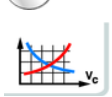
3) z_n = общее число зубьев фрезы

Более подробная информация в нашем "Руководстве по металлообработке".



Plura Guide

Рекомендуется использовать Plura Guide. Код заказа C-2948-117.



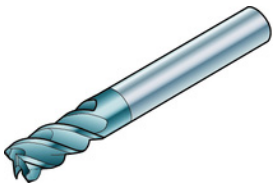
D350 D356 D229 G6 D2

Концевая фреза для черновой и получистовой обработки

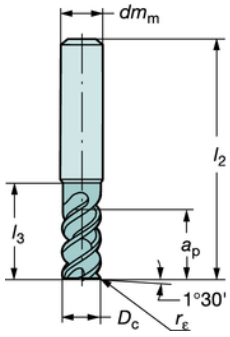
С возможностью сверления

Переменная глубина стружечных канавок

Твердость ≤ 48HRC
Неравномерный шаг



Угол подъёма винтовой канавки: -50°
Допуски: D_c : h10
dm_m : h6



Дюймовое исполнение

D_c, мм	D_c, дюйм	Код заказа	z_n[2]	Размеры, дюйм dm_m	l_2	l_3	$r_ε$	Max a_p[1]	P GC 1620	P GC 1630	M GC 1630	K GC 1630	H GC 1630
		Цилиндрический хвостовик, с радиусом											
4.75	.187	**RA216.23-1250AAK06P**	3	.250	3.000	.500	.015	.375		☆	☆	☆	
4.75	.187	**RA216.23-1250AAK09P**	3	.250	3.000	.750	.015	.562	☆				
4.75	.187	**RA216.23-1250BAK09P**	3	.250	3.000	.750	.031	.562	☆				
6.35	.250	**RA216.24-1650AAK08P**	4	.250	3.000		.015	.500					☆
6.35	.250	**RA216.24-1650AAK12P**	4	.250	3.000		.015	.750	☆				
6.35	.250	**RA216.24-1650BAK12P**	4	.250	3.000		.031	.750	☆				
7.92	.312	**RA216.24-2050AAK10P**	4	.375	3.500	.750	.015	.625		☆	☆	☆	
7.92	.312	**RA216.24-2050AAK15P**	4	.375	3.500	1.250	.015	.937	☆				
7.92	.312	**RA216.24-2050BAK15P**	4	.375	3.500		.031	.937	☆				
9.52	.375	**RA216.24-2450AAK12P**	4	.375	3.500		.015	.750		☆	☆	☆	
9.52	.375	**RA216.24-2450AAK18P**	4	.375	3.500		.015	1.125	☆				
9.52	.375	**RA216.24-2450BAK18P**	4	.375	3.500		.031	1.125	☆				
12.70	.500	**RA216.24-3250BAK16P**	4	.500	4.000		.031	1.000		☆	☆	☆	
12.70	.500	**RA216.24-3250BAK24P**	4	.500	4.000		.031	1.500	☆				
12.70	.500	**RA216.24-3250DAK24P**	4	.500	4.000		.062	1.500	☆				
15.88	.625	**RA216.24-4050BAK20P**	4	.625	4.500		.031	1.250		☆	☆	☆	
15.88	.625	**RA216.24-4050DAK30P**	4	.625	4.500		.062	1.875	☆				
19.05	.750	**RA216.24-4850BAK24P**	4	.750	5.000		.031	1.500					☆
19.05	.750	**RA216.24-4850DAK36P**	4	.750	5.000		.062	2.250	☆				

1) Максимальная длина рабочей части

2) z_n = общее число зубьев фрезы

Более подробная информация в нашем "Руководстве по металлообработке".



Plura Guide

Рекомендуется использовать Plura Guide. Код заказа C-2948-117.

D350 D356 D229 G6 D2

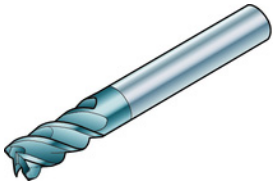
SANDVIK Coromant

Концевая фреза для черновой и получистовой обработки

Переменная глубина стружечных канавок

С возможностью сверления

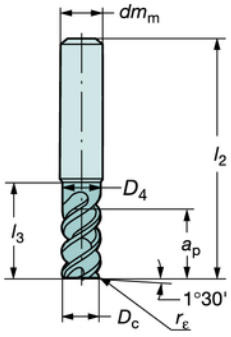
Твердость 43≤HRC≤63



Угол подъёма винтовой канавки: -50°

Допуски: D_c : h10

dm_m : h6



Метрическое исполнение

D_c, мм	D_c, дюйм	Код заказа	z_n 3)	Размеры, мм dm_m	l_2	l_3	D_4	$r_ε$	Шаг l_{sh} мм 2)	Max a_p 1)	P GC 1620	M GC 1620	K GC 1620	N GC 1620	S GC 1620	H GC 1620
		Цилиндрический хвостовик														
12	.472	**R216.24-12050GCL26P**	4	12	105	60	11.4	3	35.50	26.0	☆	☆	☆	☆	☆	☆
16	.630	**R216.24-16050OCK36P**	4	16	115	67	15.2	6.35	45.00	36.0	☆	☆	☆	☆	☆	☆
16	.630	**R216.24-16050GCL36P**	4	16	128	80	15.2	3	45.00	36.0	☆	☆	☆	☆	☆	
16	.630	**R216.24-16050OCL36P**	4	16	128	80	15.2	6.35	45.00	36.0	☆	☆	☆	☆	☆	☆
20	.787	**R216.24-20050FCC44P**	4	20	104	52	19	2.5	56.00	44.0	☆					☆
20	.787	**R216.24-20050GCC44P**	4	20	110	58	19	3	56.00	44.0	☆					☆
20	.787	**R216.24-20050ICC44P**	4	20	110	58	19	4	56.00	44.0	☆					☆
20	.787	**R216.24-20050OCC44P**	4	20	104	52	19	6.35	56.00	44.0	☆					☆
20	.787	**R216.24-20050OCK44P**	4	25	145	80	19	6.35	56.00	44.0	☆	☆	☆	☆	☆	☆
20	.787	**R216.24-20050GCL44P**	4	20	150	100	19	3	56.00	44.0	☆	☆	☆	☆	☆	☆
20	.787	**R216.24-20050OCL44P**	4	20	150	100	19	6.35	56.00	44.0	☆	☆	☆	☆	☆	☆
25	.984	**R216.25-25050OCK54P**	5	25	156	99	24	6.35	71.00	54.0	☆	☆	☆	☆	☆	☆
25	.984	**R216.25-25050GCL54P**	5	25	181	125	24	3	71.00	54.0	☆	☆	☆	☆	☆	☆
25	.984	**R216.25-25050OCL54P**	5	25	181	125	24	6.35	71.00	54.0	☆	☆	☆	☆	☆	☆

1) Максимальная длина рабочей части

2) Шаг винтовой канавки

3) z_n = общее число зубьев фрезы

Более подробная информация в нашем "Руководстве по металлообработке".



Plura Guide

Рекомендуется использовать Plura Guide. Код заказа C-2948-117.

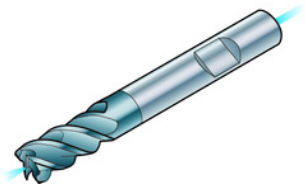
D350 D356 D229 G6 D2

Концевая фреза для черновой и получистовой обработки

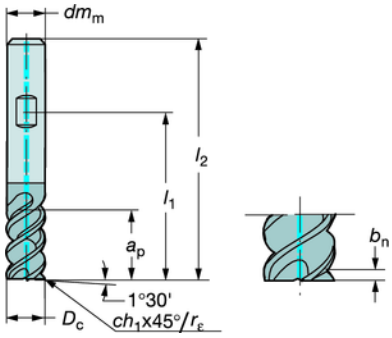
Отсутствие режущей кромки у центра

С переменной глубиной стружечных канавок

Внутренний подвод СОЖ
Твердость <48HRC
Неравномерный шаг



Угол подъёма винтовой канавки: -50°
Допуски: D_c : h12
dm_m : h6



l_1 = программируемая длина

Метрическое исполнение

D_c, мм	D_c, дюйм	Код заказа	z_n [3]	Подвод СОЖ [4]	Размеры, мм dm_m	l_1	l_2	b_n	ch_1	Шаг l_{sh} мм [2]	Max a_p [1]	P GC 1640	M GC 1640	K GC 1640	S GC 1640
		Weldon													
6	.236	R215.34C06050-BC13P	4	1	6	39	57	0.25	0.1	16.00	13.0	☆	☆	☆	☆
8	.315	R215.34C08050-BC19P	4	1	8	45	63	0.25	0.1	22.40	19.0	☆	☆	☆	☆
10	.394	R215.34C10050-BC22P	4	1	10	52	72	0.25	0.1	28.00	22.0	☆	☆	☆	☆
12	.472	R215.34C12050-BC26P	4	1	12	61	83	0.25	0.1	35.50	26.0	☆	☆	☆	☆
16	.630	R215.34C16050-BC32P	4	1	16	68	92	0.35	0.12	45.00	32.0	☆	☆	☆	☆
20	.787	R215.34C20050-BC38P	4	1	20	79	104	0.35	0.12	56.00	38.0	☆	☆	☆	☆

1) Максимальная длина рабочей части
2) Шаг винтовой канавки
3) z_n = общее число зубьев фрезы
4) 1 = Подвод СОЖ через центр

Более подробная информация в нашем "Руководстве по металлообработке".



Plura Guide

Рекомендуется использовать Plura Guide. Код заказа C-2948-117.

D350 D356 D229 G6 D2

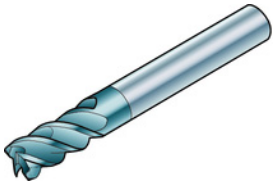
SANDVIK Coromant

Концевая фреза для черновой и получистовой обработки

С возможностью сверления

С переменной глубиной стружечных канавок

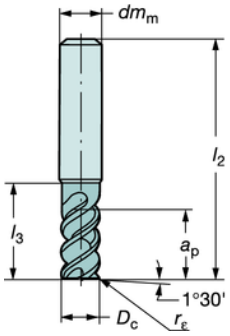
Твердость 43≤HRC≤63



Угол подъёма винтовой канавки: -50°

Допуски: D_c : h10

dm_m : h6



Дюймовое исполнение

D_c, мм	D_c, дюйм	Код заказа	z_n[2]	Размеры, дюйм dm_m	l_2	l_3	r_ε	Max a_p[1]	P GC 1620	H GC 1620
		Цилиндрический хвостовик, с радиусом								
4.75	.187	**RA216.23-1250AAK06H**	3	.250	3.000		.015	.375	☆	☆
4.75	.187	**RA216.23-1250BAK06H**	3	.250	3.000		.031	.375	☆	☆
6.35	.250	**RA216.24-1650AAK08H**	4	.250	3.000		.015	.500	☆	☆
6.35	.250	**RA216.24-1650BAK08H**	4	.250	3.000		.031	.500	☆	☆
7.92	.312	**RA216.24-2050AAK10H**	4	.375	3.500	1.000	.015	.625	☆	☆
7.92	.312	**RA216.24-2050BAK10H**	4	.375	3.500	1.000	.031	.625	☆	☆
9.52	.375	**RA216.24-2450AAK12H**	4	.375	3.500		.015	.750	☆	☆
9.52	.375	**RA216.24-2450BAK12H**	4	.375	3.500		.031	.750	☆	☆
12.70	.500	**RA216.24-3250BAK16H**	4	.500	4.000		.031	1.000	☆	☆
12.70	.500	**RA216.24-3250DAK16H**	4	.500	4.000		.062	1.000	☆	☆
15.88	.625	**RA216.24-4050DAK20H**	4	.625	4.500		.062	1.250	☆	☆
19.05	.750	**RA216.24-4850DAK24H**	4	.750	5.000		.062	1.500	☆	☆

1) Максимальная длина рабочей части

2) z_n = общее число зубьев фрезы

Более подробная информация в нашем "Руководстве по металлообработке".



Plura Guide

Рекомендуется использовать Plura Guide. Код заказа C-2948-117.

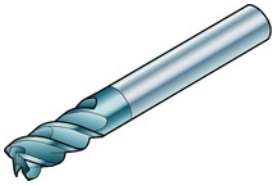
D350 D356 D229 G6 D2

Концевая фреза для черновой и получистовой обработки

С возможностью сверления

С переменной глубиной стружечных канавок

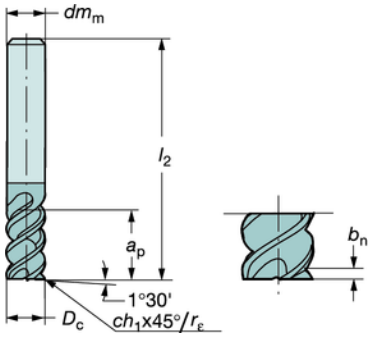
Твердость 43≤HRC≤63



Угол подъёма винтовой канавки: -50°

Допуски: D_c : h8

dm_m : h6



Метрическое исполнение

D_c, мм	D_c, дюйм	Код заказа	z_n [3]	Размеры, мм dm_m	l_2	ch_1	b_n	r_ε	Шаг l_{sh} мм [2]	Max a_p [1]	P GC 1620	M GC 1620	K GC 1620	S GC 1620	H GC 1620
		Цилиндрический хвостовик, с радиусом													
2	.079	**R216.23-02050BAK70H**	3	6	57			0.5	5.60	7.0	☆	☆	☆	☆	☆
3	.118	**R216.23-03050BAK08H**	3	6	57			0.5	8.00	8.0	☆				☆
4	.157	**R216.23-04050CAK11H**	3	6	57			1	11.20	11.0	☆				☆
5	.197	**R216.23-05050CAK13H**	3	6	57			1	14.00	13.0	☆				☆
6	.236	**R216.24-06050CAK13H**	4	6	65			1	16.00	13.0	☆				☆
8	.315	**R216.24-08050EAK19H**	4	8	80			2	22.40	19.0	☆				☆
10	.394	**R216.24-10050EAK22H**	4	10	100			2	28.00	22.0	☆				☆
12	.472	**R216.24-12050GAK26H**	4	12	100			3	35.50	26.0	☆				☆
14	.551	**R216.24-14050GAK26H**	4	14	104			3	40.00	26.0	☆				☆
16	.630	**R216.24-16050IAK32H**	4	16	115			4	45.00	32.0	☆				☆
20	.787	**R216.24-20050IAK38H**	4	20	125			4	56.00	38.0	☆				☆
		Цилиндрический хвостовик													
2	.079	**R216.33-02050-AK70H**	3	6	57		0.25		5.60	7.0	☆				☆
3	.118	**R216.33-03050-AK08H**	3	6	57		0.25		8.00	8.0	☆				☆
4	.157	**R216.33-04050-AK11H**	3	6	57	0.10	0.25		11.20	11.0	☆				☆
5	.197	**R216.33-05050-AK13H**	3	6	57	0.10	0.25		14.00	13.0	☆				☆
6	.236	**R216.34-06050-AK13H**	4	6	65	0.10	0.25		16.00	13.0	☆				☆
8	.315	**R216.34-08050-AK19H**	4	8	80	0.10	0.25		22.40	19.0	☆				☆
10	.394	**R216.34-10050-AK22H**	4	10	100	0.10	0.25		28.00	22.0	☆				☆
12	.472	**R216.34-12050-AK26H**	4	12	100	0.10	0.25		35.50	26.0	☆				☆
14	.551	**R216.34-14050-AK26H**	4	14	104	0.15	0.35		40.00	26.0	☆				☆
16	.630	**R216.34-16050-AK32H**	4	16	115	0.15	0.35		45.00	32.0	☆				☆
20	.787	**R216.34-20050-AK38H**	4	20	125	0.15	0.35		56.00	38.0	☆				☆

1) Максимальная длина рабочей части

2) Шаг винтовой канавки

3) z_n = общее число зубьев фрезы

Более подробная информация в нашем "Руководстве по металлообработке".



Plura Guide

Рекомендуется использовать Plura Guide. Код заказа C-2948-117.

D350 D356 D229 G6 D2

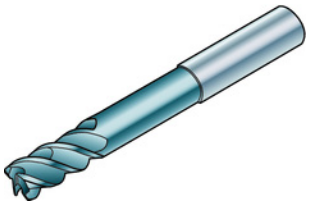
SANDVIK Coromant

Концевая фреза для черновой и получистовой обработки

С возможностью сверления

С переменной глубиной стружечных канавок

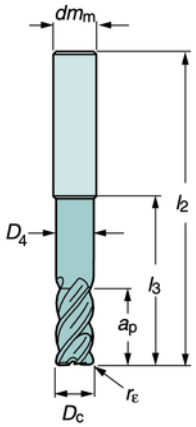
Твердость ≤ 48HRC



Угол подъёма винтовой канавки: -50°

Допуски: D_c : h9

dm_m : h8



Метрическое исполнение

D_c, мм	D_c, дюйм	Код заказа	z_n 3)	Размеры, мм dm_m	l_2	l_3	D_4	r_ε	Шаг l_{sh} мм 2)	Max a_p 1)	P GC 1620	M GC 1620	K GC 1620	N GC 1620	S GC 1620	H GC 1620
10	.394	R216.24-10050CCK22P	4	10	100	42	9.5	1	28.00	22.0	☆	☆	☆		☆	
10	.394	R216.24-10050DCK22P	4	10	100	42	9.5	1.5	28.00	22.0	☆	☆	☆		☆	
10	.394	R216.24-10050ECK22P	4	10	100	42	9.5	2	28.00	22.0	☆	☆	☆		☆	
10	.394	R216.24-10050FCK22P	4	10	100	42	9.5	2.5	28.00	22.0	☆	☆	☆		☆	
10	.394	R216.24-10050GCK22P	4	10	100	42	9.5	3	28.00	22.0	☆	☆	☆		☆	
12	.472	R216.24-12050CCK26P	4	12	100	53	11.4	1	35.50	26.0	☆	☆	☆		☆	
12	.472	R216.24-12050DCK26P	4	12	100	53	11.4	1.5	35.50	26.0	☆	☆	☆		☆	
12	.472	R216.24-12050ECK26P	4	12	100	53	11.4	2	35.50	26.0	☆	☆	☆		☆	
12	.472	R216.24-12050FCK26P	4	12	100	53	11.4	2.5	35.50	26.0	☆	☆	☆		☆	
12	.472	R216.24-12050GCK26P	4	12	100	55	11.4	3	35.50	26.0	☆					☆
12	.472	R216.24-12050ICK26P	4	12	100	53	11.4	4	35.50	26.0	☆	☆	☆		☆	
12	.472	R216.24-12050GCL26P	4	12	105	60	11.4	3	35.50	26.0	☆	☆	☆	☆	☆	☆
16	.630	R216.24-16050CCK36P	4	16	115	65	15.2	1	45.00	36.0	☆	☆	☆		☆	
16	.630	R216.24-16050DCK36P	4	16	115	65	15.2	1.5	45.00	36.0	☆	☆	☆		☆	
16	.630	R216.24-16050ECK36P	4	16	115	65	15.2	2	45.00	36.0	☆	☆	☆		☆	
16	.630	R216.24-16050FCK36P	4	16	115	65	15.2	2.5	45.00	36.0	☆	☆	☆		☆	
16	.630	R216.24-16050GCK36P	4	16	115	65	15.2	3	45.00	36.0	☆	☆	☆		☆	
16	.630	R216.24-16050ICK36P	4	16	115	65	15.2	4	45.00	36.0	☆	☆	☆		☆	
16	.630	R216.24-16050OCK36P	4	16	115	67	15.2	6.35	45.00	36.0	☆	☆	☆	☆	☆	☆
16	.630	R216.24-16050GCL36P	4	16	128	80	15.2	3	45.00	36.0	☆	☆	☆	☆	☆	
16	.630	R216.24-16050OCL36P	4	16	128	80	15.2	6.35	45.00	36.0	☆	☆	☆	☆	☆	☆
20	.787	R216.24-20050FCK44P	4	20	145	80	19	2.5	56.00	44.0	☆	☆	☆		☆	
20	.787	R216.24-20050GCK44P	4	20	145	80	19	3	56.00	44.0	☆	☆	☆		☆	
20	.787	R216.24-20050ICK44P	4	20	145	80	19	4	56.00	44.0	☆	☆	☆		☆	
20	.787	R216.24-20050OCK44P	4	25	145	80	19	6.35	56.00	44.0	☆	☆	☆	☆	☆	☆
20	.787	R216.24-20050GCL44P	4	20	150	100	19	3	56.00	44.0	☆	☆	☆	☆	☆	☆
20	.787	R216.24-20050OCL44P	4	20	150	100	19	6.35	56.00	44.0	☆	☆	☆	☆	☆	☆
25	.984	R216.25-25050GCK54P	5	25	156	99	24	3	71.00	54.0	☆	☆	☆		☆	
25	.984	R216.25-25050ICK54P	5	25	156	99	24	4	71.00	54.0	☆	☆	☆		☆	
25	.984	R216.25-25050OCK54P	5	25	156	99	24	6.35	71.00	54.0	☆	☆	☆	☆	☆	☆
25	.984	R216.25-25050GCL54P	5	25	181	125	24	3	71.00	54.0	☆	☆	☆	☆	☆	☆
25	.984	R216.25-25050OCL54P	5	25	181	125	24	6.35	71.00	54.0	☆	☆	☆	☆	☆	☆

1) Максимальная длина рабочей части

2) Шаг винтовой канавки

3) z_n = общее число зубьев фрезы

Более подробная информация в нашем "Руководстве по металлообработке".



Plura Guide

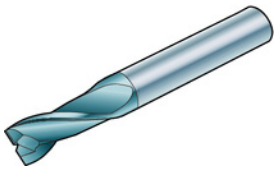
Рекомендуется использовать Plura Guide. Код заказа C-2948-117.

D350 D356 D229 G6 D2

Концевая фреза для черновой и получистовой обработки

С возможностью сверления

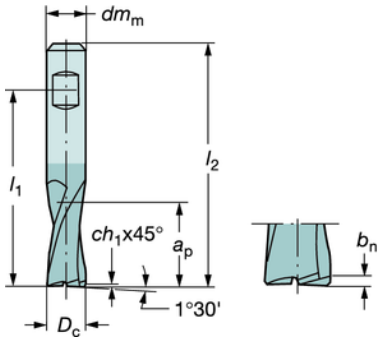
Твердость < 48HRC



Угол подъёма винтовой канавки: -30°

Допуски: D_c : h10

dm_m : h6



l_1 = программируемая длина

Метрическое исполнение

D_c, мм	D_c, дюйм	Код заказа	z_n 3)	Размеры, мм dm_m	l_1	l_2	ch_1	b_n	Шаг l_{sh} мм 2)	Max a_p 1)	P GC 1630	M GC 1630	K GC 1630	S GC 1630
		Цилиндрический хвостовик												
1	.039	R216.32-01030-AC30P	2	6		57			5.60	3.0	☆	☆	☆	☆
1.5	.059	R216.32-01530-AC30P	2	6		57			9.00	3.0	☆	☆	☆	☆
2	.079	R216.32-02030-AC60P	2	6		57			11.20	6.0	☆	☆	☆	☆
2.5	.098	R216.32-02530-AC70P	2	6		57			14.00	7.0	☆	☆	☆	☆
3	.118	R216.32-03030-AC07P	2	6		57			16.00	7.0	☆	☆	☆	☆
3.5	.138	R216.32-03530-AC07P	2	6		57			20.00	7.0	☆	☆	☆	☆
4	.157	R216.32-04030-AC08P	2	6		57		0.25	22.40	8.0	☆	☆	☆	☆
4.5	.177	R216.32-04530-AC08P	2	6		57		0.25	25.00	8.0	☆	☆	☆	☆
5	.197	R216.32-05030-AC10P	2	6		57		0.25	28.00	10.0	☆	☆	☆	☆
6	.236	R216.32-06030-AC10P	2	6		57		0.25	35.50	10.0	☆	☆	☆	☆
7	.276	R216.32-07030-AC13P	2	8		63		0.25	40.00	13.0	☆	☆	☆	☆
8	.315	R216.32-08030-AC16P	2	8		63		0.25	45.00	16.0	☆	☆	☆	☆
9	.354	R216.32-09030-AC16P	2	10		72	0.10	0.25	50.00	16.0	☆	☆	☆	☆
10	.394	R216.32-10030-AC19P	2	10		72	0.10	0.25	56.00	19.0	☆	☆	☆	☆
11	.433	R216.32-11030-AC22P	2	11		83	0.10	0.25	63.00	22.0	☆	☆	☆	☆
12	.472	R216.32-12030-AC22P	2	12		83	0.10	0.25	71.00	22.0	☆	☆	☆	☆
14	.551	R216.32-14030-AC22P	2	14		83	0.15	0.35	80.00	22.0	☆	☆	☆	☆
16	.630	R216.32-16030-AC26P	2	16		92	0.15	0.35	90.00	26.0	☆	☆	☆	☆
18	.709	R216.32-18030-AC26P	2	18		92	0.15	0.35	100.00	26.0	☆	☆	☆	☆
20	.787	R216.32-20030-AC32P	2	20		104	0.15	0.35	112.00	32.0	☆	☆	☆	☆
		Weldon												
10	.394	R216.32-10030-BC19P	2	10	52	72	0.12	0.25	56.00	19.0	☆	☆	☆	☆
12	.472	R216.32-12030-BC22P	2	12	60.5	83	0.12	0.25	71.00	22.0	☆	☆	☆	☆
16	.630	R216.32-16030-BC26P	2	16	68	92	0.15	0.35	90.00	26.0	☆	☆	☆	☆
18	.709	R216.32-18030-BC26P	2	18	68	92	0.15	0.35	100.00	26.0	☆	☆	☆	☆
20	.787	R216.32-20030-BC32P	2	20	79	104	0.15	0.35	112.00	32.0	☆	☆	☆	☆

1) Максимальная длина рабочей части

2) Шаг винтовой канавки

3) z_n = общее число зубьев фрезы

Более подробная информация в нашем "Руководстве по металлообработке".



Plura Guide

Рекомендуется использовать Plura Guide. Код заказа C-2948-117.

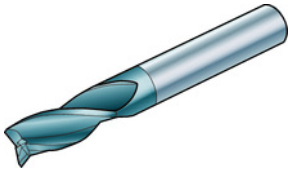
D350 D356 D229 G6 D2

SANDVIK Coromant

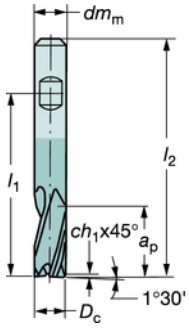
Концевая фреза для черновой и получистовой обработки

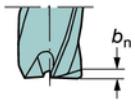
С возможностью сверления

Твердость < 48HRC



Угол подъёма винтовой канавки: -30°
Допуски: D_c : h10
dm_m : h6





l_1 = программируемая длина

Метрическое исполнение

D_c, мм	D_c, дюйм	Код заказа	z_n 3)	Размеры, мм dm_m	l_1	l_2	ch_1	b_n	Шаг l_{sh} мм 2)	Max a_p 1)	P GC 1630	M GC 1630	K GC 1630	S GC 1630
		Цилиндрический хвостовик												
1	.039	R216.33-01030-AC30P	3	6		57			5.60	3.0	☆	☆	☆	☆
1.5	.059	R216.33-01530-AC30P	3	6		57			9.00	3.0	☆	☆	☆	☆
2	.079	R216.33-02030-AC60P	3	6		57			11.20	6.0	☆	☆	☆	☆
2.5	.098	R216.33-02530-AC70P	3	6		57			14.00	7.0	☆	☆	☆	☆
3	.118	R216.33-03030-AC07P	3	6		57			16.00	7.0	☆	☆	☆	☆
3.5	.138	R216.33-03530-AC07P	3	6		57			16.00	7.0	☆	☆	☆	☆
4	.157	R216.33-04030-AC08P	3	6		57		0.25	22.40	8.0	☆	☆	☆	☆
4.5	.177	R216.33-04530-AC08P	3	6		57		0.25	25.00	8.0	☆	☆	☆	☆
5	.197	R216.33-05030-AC10P	3	6		57		0.25	28.00	10.0	☆	☆	☆	☆
5.5	.216	R216.33-05530-AC10P	3	6		57		0.25	31.50	10.0	☆	☆	☆	☆
6	.236	R216.33-06030-AC10P	3	6		57		0.25	35.50	10.0	☆	☆	☆	☆
6.5	.256	R216.33-06530-AC13P	3	8		63		0.25	35.50	13.0	☆	☆	☆	☆
7	.276	R216.33-07030-AC13P	3	8		63		0.25	40.00	13.0	☆	☆	☆	☆
7.5	.295	R216.33-07530-AC16P	3	8		63		0.25	45.00	16.0	☆	☆	☆	☆
8	.315	R216.33-08030-AC16P	3	8		63		0.25	45.00	16.0	☆	☆	☆	☆
9	.354	R216.33-09030-AC16P	3	10		72	0.10	0.25	50.00	16.0	☆	☆	☆	☆
10	.394	R216.33-10030-AC19P	3	10		72	0.10	0.25	56.00	19.0	☆	☆	☆	☆
11	.433	R216.33-11030-AC22P	3	12		83	0.10	0.25	63.00	22.0	☆	☆	☆	☆
12	.472	R216.33-12030-AC22P	3	12		83	0.10	0.25	71.00	22.0	☆	☆	☆	☆
13	.512	R216.33-13030-AC22P	3	14		83	0.15	0.35	71.00	22.0	☆	☆	☆	☆
14	.551	R216.33-14030-AC22P	3	14		83	0.15	0.35	80.00	22.0	☆	☆	☆	☆
15	.591	R216.33-15030-AC26P	3	16		92	0.15	0.35	90.00	26.0	☆	☆	☆	☆
16	.630	R216.33-16030-AC26P	3	16		92	0.15	0.35	90.00	26.0	☆	☆	☆	☆
18	.709	R216.33-18030-AC26P	3	18		92	0.15	0.35	100.00	26.0	☆	☆	☆	☆
20	.787	R216.33-20030-AC32P	3	20		104	0.15	0.35	112.00	32.0	☆	☆	☆	☆
		Цилиндрический хвостовик, сверхдлинное исполнение												
1	.039	R216.33-01030-AK40P	3	6		57			5.60	4.0	☆	☆	☆	☆
1.5	.059	R216.33-01530-AK60P	3	6		57			9.00	6.0	☆	☆	☆	☆
2	.079	R216.33-02030-AK80P	3	6		57			11.20	8.0	☆	☆	☆	☆
3	.118	R216.33-03030-AK12P	3	6		57			18.00	12.0	☆	☆	☆	☆
4	.157	R216.33-04030-AK14P	3	6		57		0.25	22.40	14.0	☆	☆	☆	☆
5	.197	R216.33-05030-AK16P	3	6		57		0.25	28.00	16.0	☆	☆	☆	☆
6	.236	R216.33-06030-AK22P	3	6		65		0.25	35.50	22.0	☆	☆	☆	☆
8	.315	R216.33-08030-AK28P	3	8		80		0.25	45.00	28.0	☆	☆	☆	☆
10	.394	R216.33-10030-AK32P	3	10		100	0.10	0.25	56.00	32.0	☆	☆	☆	☆
12	.472	R216.33-12030-AK38P	3	12		100	0.10	0.25	71.00	38.0	☆	☆	☆	☆
16	.630	R216.33-16030-AK50P	3	16		115	0.15	0.35	90.00	50.0	☆	☆	☆	☆
20	.787	R216.33-20030-AK50P	3	20		125	0.15	0.35	112.00	50.0	☆	☆	☆	☆
		Weldon												
6	.236	R216.33-06030-BC10P	3	6	39	57		0.25	35.50	10.0	☆	☆	☆	☆
8	.315	R216.33-08030-BC16P	3	8	45	63		0.25	45.00	16.0	☆	☆	☆	☆
9	.354	R216.33-09030-BC16P	3	10	52	72	0.10	0.25	50.00	16.0	☆	☆	☆	☆
10	.394	R216.33-10030-BC19P	3	10	52	72	0.10	0.25	56.00	19.0	☆	☆	☆	☆
12	.472	R216.33-12030-BC22P	3	12	60.5	83	0.10	0.25	71.00	22.0	☆	☆	☆	☆
14	.551	R216.33-14030-BC22P	3	14	60.5	83	0.15	0.35	80.00	22.0	☆	☆	☆	☆
16	.630	R216.33-16030-BC26P	3	16	68	92	0.15	0.35	90.00	26.0	☆	☆	☆	☆
18	.709	R216.33-18030-BC26P	3	18	68	92	0.15	0.35	100.00	26.0	☆	☆	☆	☆
20	.787	R216.33-20030-BC32P	3	20	79	104	0.15	0.35	112.00	32.0	☆	☆	☆	☆

1) Максимальная длина рабочей части

2) Шаг винтовой канавки

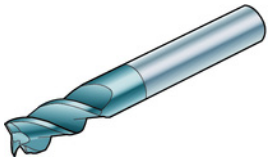
3) z_n = общее число зубьев фрезы

D350 D356 D229 G6 D2

Концевая фреза для черновой и получистовой обработки

С возможностью сверления

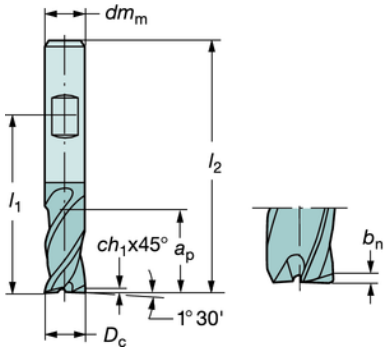
Твердость <48HRC



Угол подъёма винтовой канавки: -45°

Допуски: D_c : h10

dm_m : h6



l_1 = программируемая длина

Метрическое исполнение

D_c, мм	D_c, дюйм	Код заказа	z_n 3)	Размеры, мм dm_m	l_1	l_2	ch_1	b_n	Шаг l_{sh} мм 2)	Max a_p 1)	P GC 1620	P GC 1630	M GC 1620	M GC 1630	K GC 1620	K GC 1630	S GC 1620	S GC 1630
		Цилиндрический хвостовик																
2	.079	R216.33-02045-AC60P	3	6		57			6.30	6.0	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
3	.118	R216.33-03045-AC07P	3	6		57			10.00	7.0	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
4	.157	R216.33-04045-AC08P	3	6		57	0.10	0.25	12.50	8.0	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
5	.197	R216.33-05045-AC10P	3	6		57	0.10	0.25	16.00	10.0	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
6	.236	R216.33-06045-AC10P	3	6		57	0.10	0.25	20.00	10.0	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
7	.276	R216.33-07045-AC13P	3	8		63	0.10	0.25	22.40	13.0	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
8	.315	R216.33-08045-AC16P	3	8		63	0.10	0.25	25.00	16.0	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
9	.354	R216.33-09045-AC16P	3	10		72	0.10	0.25	28.00	16.0	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
10	.394	R216.33-10045-AC19P	3	10		72	0.10	0.25	31.50	19.0	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
12	.472	R216.33-12045-AC22P	3	12		83	0.10	0.25	40.00	22.0	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
14	.551	R216.33-14045-AC22P	3	14		83	0.15	0.35	45.00	22.0	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
16	.630	R216.33-16045-AC26P	3	16		92	0.15	0.35	50.00	26.0	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
18	.709	R216.33-18045-AC26P	3	18		92	0.15	0.35	56.00	26.0	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
20	.787	R216.33-20045-AC32P	3	20		104	0.15	0.35	63.00	32.0	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
		Weldon																
6	.236	R216.33-06045-BC10P	3	6	39	57	0.10	0.25	20.00	10.0		☆		☆		☆		☆
8	.315	R216.33-08045-BC16P	3	8	45	63	0.10	0.25	25.00	16.0		☆		☆		☆		☆
10	.394	R216.33-10045-BC19P	3	10	52	72	0.10	0.25	31.50	19.0		☆		☆		☆		☆
12	.472	R216.33-12045-BC22P	3	12	60.5	83	0.10	0.25	40.00	22.0		☆		☆		☆		☆
14	.551	R216.33-14045-BC22P	3	14	60.5	83	0.15	0.35	45.00	22.0		☆		☆		☆		☆
16	.630	R216.33-16045-BC26P	3	16	68	92	0.15	0.35	50.00	26.0		☆		☆		☆		☆
18	.709	R216.33-18045-BC26P	3	18	68	92	0.15	0.35	56.00	26.0		☆		☆		☆		☆
20	.787	R216.33-20045-BC32P	3	20	79	104	0.15	0.35	63.00	32.0		☆		☆		☆		☆

1) Максимальная длина рабочей части

2) Шаг винтовой канавки

3) z_n = общее число зубьев фрезы

Более подробная информация в нашем "Руководстве по металлообработке".



Plura Guide

Рекомендуется использовать Plura Guide. Код заказа C-2948-117.

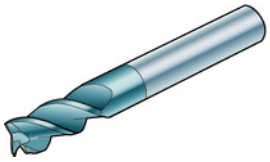
D350 D356 D229 G6 D2

SANDVIK Coromant

Концевая фреза для черновой и получистовой обработки

С возможностью сверления

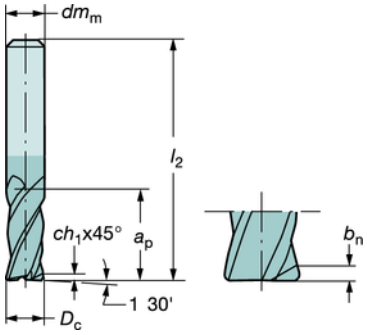
Твердость < 48HRC



Угол подъёма винтовой канавки: -30°

Допуски: D_c : h10

dm_m : h6



l_1 = программируемая длина

Метрическое исполнение

D_c, мм	D_c, дюйм	Код заказа	z_n [3]	Размеры, мм dm_m	l_2	ch_1	b_n	Шаг l_{sh} мм [2]	Max a_p [1]	P GC 1620	P GC 1630	M GC 1620	M GC 1630	K GC 1620	K GC 1630	S GC 1620	S GC 1630
		Цилиндрический хвостовик, укороченное исполнение															
2	.079	R216.34-02030-AS40N	4	6	50			11.20	4.0	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
3	.118	R216.34-03030-AS05N	4	6	50			18.00	5.0	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
4	.157	R216.34-04030-AS08N	4	6	54		0.25	22.40	8.0	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
5	.197	R216.34-05030-AS09N	4	6	54		0.25	28.00	9.0	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
6	.236	R216.34-06030-AS10N	4	6	54		0.25	35.50	10.0	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
7	.276	R216.34-07030-AS11N	4	8	58		0.25	40.00	11.0	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
8	.315	R216.34-08030-AS12N	4	8	58		0.25	45.00	12.0	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
10	.394	R216.34-10030-AS14N	4	10	66	0.10	0.25	56.00	14.0	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
12	.472	R216.34-12030-AS16N	4	12	73	0.10	0.25	71.00	16.0	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
14	.551	R216.34-14030-AS18N	4	14	75	0.15	0.35	80.00	18.0	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
16	.630	R216.34-16030-AS22N	4	16	82	0.15	0.35	90.00	22.0	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
18	.709	R216.34-18030-AS24N	4	18	84	0.15	0.35	100.00	24.0	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
20	.787	R216.34-20030-AS26N	4	20	92	0.15	0.35	112.00	26.0	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
		Цилиндрический хвостовик, длинное исполнение															
2	.079	R216.34-02030-AC70N	4	6	57			11.20	7.0	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
3	.118	R216.34-03030-AC08N	4	6	57			16.00	8.0	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
3.5	.138	R216.34-03530-AC10N	4	6	57			20.00	10.0	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
4	.157	R216.34-04030-AC11N	4	6	57		0.25	22.40	11.0	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
4.5	.177	R216.34-04530-AC11N	4	6	57		0.25	25.00	11.0	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
5	.197	R216.34-05030-AC13N	4	6	57		0.25	28.00	13.0	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
5.5	.216	R216.34-05530-AC13N	4	6	57		0.25	31.50	13.0	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
6	.236	R216.34-06030-AC13N	4	6	57		0.25	35.50	13.0	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
6.5	.256	R216.34-06530-AC16N	4	8	63		0.25	35.50	16.0	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
7	.276	R216.34-07030-AC16N	4	8	63		0.25	40.00	16.0	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
8	.315	R216.34-08030-AC19N	4	8	63		0.25	45.00	19.0	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
9	.354	R216.34-09030-AC19N	4	10	72	0.10	0.25	50.00	19.0	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
10	.394	R216.34-10030-AC22N	4	10	72	0.10	0.25	56.00	22.0	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
12	.472	R216.34-12030-AC26N	4	12	83	0.10	0.25	71.00	26.0	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
14	.551	R216.34-14030-AC26N	4	14	83	0.15	0.35	80.00	26.0	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
16	.630	R216.34-16030-AC32N	4	16	92	0.15	0.35	90.00	32.0	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
18	.709	R216.34-18030-AC32N	4	18	92	0.15	0.35	100.00	32.0	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
20	.787	R216.34-20030-AC38N	4	20	104	0.15	0.35	112.00	38.0	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆

1) Максимальная длина рабочей части

2) Шаг винтовой канавки

3) z_n = общее число зубьев фрезы

Более подробная информация в нашем "Руководстве по металлообработке".



Plura Guide

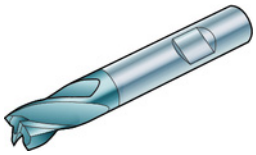
Рекомендуется использовать Plura Guide. Код заказа C-2948-117.

D350 D356 D229 G6 D2

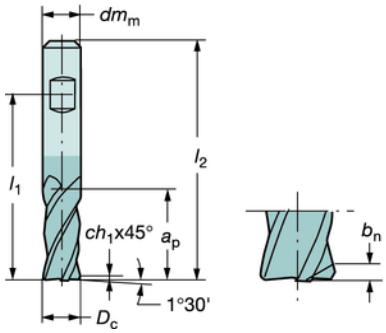
Концевая фреза для черновой и получистовой обработки

С возможностью сверления

Твердость < 48HRC



Угол подъёма винтовой канавки: -30°
Допуски: D_c : h10
dm_m : h6



l_1 = программируемая длина

Метрическое исполнение

D_c, мм	D_c, дюйм	Код заказа	z_n 3)	Размеры, мм dm_m	l_1	l_2	ch_1	b_n	Шаг l_{sh} мм 2)	Max a_p 1)	P GC 1630	M GC 1630	K GC 1630	S GC 1630
		Крепление Weldon, укороченное исполнение												
6	.236	R216.34-06030-BS10N	4	6	36	54		0.25	35.50	10.0	☆	☆	☆	☆
8	.315	R216.34-08030-BS12N	4	8	40	58		0.25	45.00	12.0	☆	☆	☆	☆
10	.394	R216.34-10030-BS14N	4	10	46	66	0.10	0.25	56.00	14.0	☆	☆	☆	☆
12	.472	R216.34-12030-BS16N	4	12	50.5	73	0.10	0.25	71.00	16.0	☆	☆	☆	☆
14	.551	R216.34-14030-BS18N	4	14	52.5	75	0.15	0.35	80.00	18.0	☆	☆	☆	☆
16	.630	R216.34-16030-BS22N	4	16	58	82	0.15	0.35	90.00	22.0	☆	☆	☆	☆
18	.709	R216.34-18030-BS24N	4	18	60	84	0.15	0.35	100.00	24.0	☆	☆	☆	☆
20	.787	R216.34-20030-BS26N	4	20	67	92	0.15	0.35	112.00	26.0	☆	☆	☆	☆
		Крепление Weldon, длинное исполнение												
6	.236	R216.34-06030-BC13N	4	6	39	57		0.25	35.50	13.0	☆	☆	☆	☆
8	.315	R216.34-08030-BC19N	4	8	45	63		0.25	45.00	19.0	☆	☆	☆	☆
10	.394	R216.34-10030-BC22N	4	10	52	72	0.10	0.25	56.00	22.0	☆	☆	☆	☆
12	.472	R216.34-12030-BC26N	4	12	60.5	83	0.10	0.25	71.00	26.0	☆	☆	☆	☆
14	.551	R216.34-14030-BC26N	4	14	60.5	83	0.15	0.35	80.00	26.0	☆	☆	☆	☆
16	.630	R216.34-16030-BC32N	4	16	68	92	0.15	0.35	90.00	32.0	☆	☆	☆	☆
18	.709	R216.34-18030-BC32N	4	18	68	92	0.15	0.35	100.00	32.0	☆	☆	☆	☆
20	.787	R216.34-20030-BC38N	4	20	79	104	0.15	0.35	112.00	38.0	☆	☆	☆	☆
25	.984	R216.34-25030-BC45N	4	25	89	121	0.15	0.35	140.00	45.0	☆	☆	☆	☆

1) Максимальная длина рабочей части
2) Шаг винтовой канавки
3) z_n = общее число зубьев фрезы

Более подробная информация в нашем "Руководстве по металлообработке".



Plura Guide

Рекомендуется использовать Plura Guide. Код заказа C-2948-117.

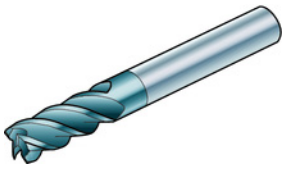
D350 D356 D229 G6 D2

SANDVIK Coromant

Концевая фреза для черновой и получистовой обработки

С возможностью сверления

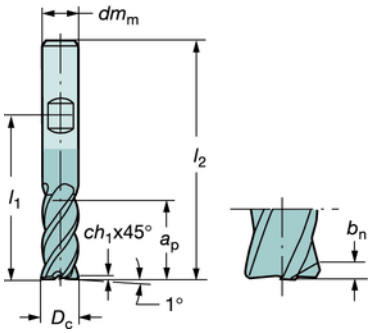
Твердость < 48HRC



Угол подъёма винтовой канавки: -45°

Допуски: D_c : h10

dm_m : h6



l_1 = программируемая длина

Метрическое исполнение

D_c, мм	D_c, дюйм	Код заказа	z_n [3]	Размеры, мм dm_m	l_1	l_2	ch_1	b_n	Шаг l_{sh} мм [2]	Max a_p [1]	P GC 1620	P GC 1630	M GC 1620	M GC 1630	K GC 1620	K GC 1630	S GC 1620	S GC 1630
		Цилиндрический хвостовик, длинное исполнение																
2	.079	R216.34-02045-AC70N	4	6		57			6.30	7.0	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
3	.118	R216.34-03045-AC08N	4	6		57			10.50	8.0	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
4	.157	R216.34-04045-AC11N	4	6		57	0.10	0.25	12.50	11.0	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
5	.197	R216.34-05045-AC13N	4	6		57	0.10	0.25	16.00	13.0	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
6	.236	R216.34-06045-AC13N	4	6		57	0.10	0.25	20.00	13.0	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
8	.315	R216.34-08045-AC19N	4	8		63	0.10	0.25	25.00	19.0	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
10	.394	R216.34-10045-AC22N	4	10		72	0.10	0.25	31.50	22.0	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
12	.472	R216.34-12045-AC26N	4	12		83	0.10	0.25	40.00	26.0	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
14	.551	R216.34-14045-AC26N	4	14		83	0.15	0.35	45.00	26.0	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
16	.630	R216.34-16045-AC32N	4	16		92	0.15	0.35	50.00	32.0	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
18	.709	R216.35-18045-AC32N	5	18		92	0.15	0.35	56.00	32.0	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
20	.787	R216.35-20045-AC38N	5	20		104	0.15	0.35	63.00	38.0	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
		Цилиндрический хвостовик, сверхдлинное исполнение																
6	.236	R216.34-06045-AK22N	4	6		65	0.10	0.25	20.00	22.0	☆		☆		☆		☆	
8	.315	R216.34-08045-AK28N	4	8		80	0.10	0.25	28.00	28.0	☆		☆		☆		☆	
10	.394	R216.34-10045-AK32N	4	10		100	0.10	0.25	31.50	32.0	☆		☆		☆		☆	
12	.472	R216.34-12045-AK40N	4	12		100	0.10	0.25	40.00	40.0	☆		☆		☆		☆	
14	.551	R216.34-14045-AK50N	4	14		104	0.15	0.35	45.00	50.0	☆		☆		☆		☆	
16	.630	R216.35-16045-AK50N	5	16		115	0.15	0.35	56.00	50.0	☆		☆		☆		☆	
20	.787	R216.35-20045-AK55N	5	20		125	0.15	0.35	63.00	55.0	☆		☆		☆		☆	
20	.787	R216.36-20045-AK75N	6	20		145	0.15	0.35	63.00	75.0	☆		☆		☆		☆	
25	.984	R216.38-25045-AK90N	8	25		153	0.15	0.35	80.00	90.0	☆		☆		☆		☆	
		Weldon																
6	.236	R216.34-06045-BC13N	4	6	39	57	0.10	0.25	20.00	13.0		☆		☆		☆		☆
8	.315	R216.34-08045-BC19N	4	8	45	63	0.10	0.25	25.00	19.0		☆		☆		☆		☆
10	.394	R216.34-10045-BC22N	4	10	52	72	0.10	0.25	31.50	22.0		☆		☆		☆		☆
12	.472	R216.34-12045-BC26N	4	12	60.5	83	0.10	0.25	40.00	26.0		☆		☆		☆		☆
14	.551	R216.34-14045-BC26N	4	14	60.5	83	0.15	0.35	45.00	26.0		☆		☆		☆		☆
16	.630	R216.34-16045-BC32N	4	16	68	92	0.15	0.35	50.00	32.0		☆		☆		☆		☆
20	.787	R216.35-20045-BC38N	5	20	79	104	0.15	0.35	63.00	38.0		☆		☆		☆		☆

1) Максимальная длина рабочей части

2) Шаг винтовой канавки

3) z_n = общее число зубьев фрезы

Более подробная информация в нашем "Руководстве по металлообработке".



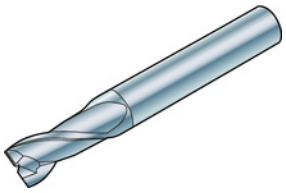
Plura Guide

Рекомендуется использовать Plura Guide. Код заказа C-2948-117.

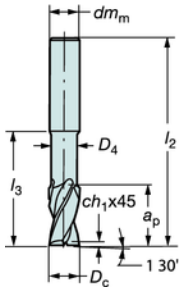
D350 D356 D229 G6 D2

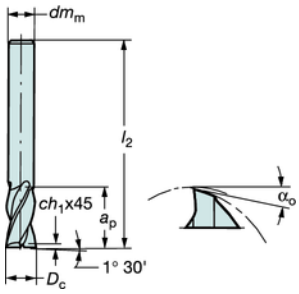
Концевая фреза для черновой и получистовой обработки

С возможностью сверления



Угол подъёма винтовой канавки: -30°, -25°
Допуски: D_c : h10
dm_m : h6





Новая геометрия увеличивает возможности фрезы по сверлению.

Метрическое исполнение

D_c, мм	D_c, дюйм	Код заказа	z_n 3)	Размеры, мм dm_m	l_2	l_3	D_4	Шаг l_{sh} мм 2)	ch_1	α^o	Max a_p 1)	N H10F
		Цилиндрический хвостовик										
2	.079	**R216.32-02030-AC60A**	2	6	57	9.5		11.20		13	6.0	☆
3	.118	**R216.32-03030-AC07A**	2	6	57	10.4		18.00		13	7.0	☆
4	.157	**R216.32-04030-AC08A**	2	6	57	15.3		22.40		13	8.0	☆
5	.197	**R216.32-05030-AC10A**	2	6	57	16.1		28.00		13	10.0	☆
6	.236	**R216.32-06030-AC10A**	2	6	57			35.50		13	10.0	☆
8	.315	**R216.32-08030-AC16A**	2	8	63			45.00		13	16.0	☆
10	.394	**R216.32-10030-AC19A**	2	10	72			56.00	0.1	13	19.0	☆
12	.472	**R216.32-12030-AC22A**	2	12	83			71.00	0.1	13	22.0	☆
2	.079	**R216.32-02025-AK80A**	2	6	57	10		14.00		20	8.0	☆
3	.118	**R216.32-03025-AK12A**	2	6	57	15		22.40		20	12.0	☆
4	.157	**R216.32-04025-AK14A**	2	6	57	18		28.00		14	14.0	☆
5	.197	**R216.32-05025-AK16A**	2	6	57			35.50		14	16.0	☆
6	.236	**R216.32-06025-AK22A**	2	6	65			45.00		14	22.0	☆
8	.315	**R216.32-08025-AK28A**	2	8	80			56.00		14	28.0	☆
10	.394	**R216.32-10025-AK32A**	2	10	90			71.00	0.1	12	32.0	☆
12	.472	**R216.32-12025-AK38A**	2	12	100			90.00	0.1	12	38.0	☆
2	.079	**R216.32-02025-AP30A**	2	6	57	9	1.9	14.00		20	3.0	☆
3	.118	**R216.32-03025-AP04A**	2	6	57	7	2.9	22.40		20	4.0	☆
4	.157	**R216.32-04025-AP06A**	2	6	57	10	3.8	28.00		14	6.0	☆
5	.197	**R216.32-05025-AP08A**	2	6	57	16	4.8	35.50		14	8.0	☆
6	.236	**R216.32-06025-AP10A**	2	6	65	28	5.7	45.00		14	10.0	☆
8	.315	**R216.32-08025-AP12A**	2	8	80	35	7.7	56.00		14	12.0	☆
10	.394	**R216.32-10025-AP14A**	2	10	90	45	9.7	71.00	0.1	12	14.0	☆
12	.472	**R216.32-12025-AP16A**	2	12	100	50	11.7	90.00	0.1	12	16.0	☆
16	.630	**R216.32-16025-AP20A**	2	16	115	63	15.5	112.00	0.15	12	20.0	☆
20	.787	**R216.32-20025-AP20A**	2	20	125	70	19.5	140.00	0.15	10	20.0	☆

1) Максимальная длина рабочей части
2) Шаг винтовой канавки
3) z_n = общее число зубьев фрезы

Более подробная информация в нашем "Руководстве по металлообработке".



Plura Guide

Рекомендуется использовать Plura Guide. Код заказа C-2948-117.

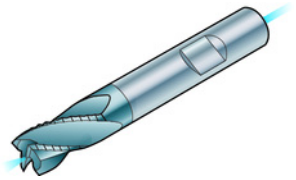
D350 D356 D229 G6 D2

SANDVIK Coromant

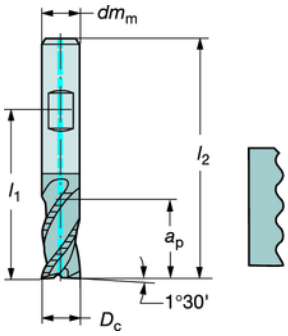
Черновые концевые фрезы

Геометрия Kordell с внутренним подводом СОЖ

Отсутствие режущей кромки у центра
Твердость < 28HRC



Угол подъёма винтовой канавки: -40°
Допуски: D_c : h12
dm_m : h6



l_1 = программируемая длина

Метрическое исполнение

D_c, мм	D_c, дюйм	Код заказа	z_n 3)	Подвод СОЖ 4)	Размеры, мм dm_m	l_1	l_2	Шаг l_{sh} мм 2)	Max a_p 1)	P GC 1640	M GC 1640	K GC 1640	S GC 1640
		Weldon											
6	.236	R215.34C06040-DS07K	4	1	6	36	54	25.00	7.0	☆	☆	☆	☆
6	.236	R215.34C06040-DC13K	4	1	6	39	57	25.00	13.0	☆	☆	☆	☆
8	.315	R215.34C08040-DS09K	4	1	8	40	58	31.50	9.0	☆	☆	☆	☆
8	.315	R215.34C08040-DC19K	4	1	8	45	63	31.50	19.0	☆	☆	☆	☆
10	.394	R215.34C10040-DS11K	4	1	10	46	66	40.00	11.0	☆	☆	☆	☆
10	.394	R215.34C10040-DC22K	4	1	10	52	72	40.00	22.0	☆	☆	☆	☆
12	.472	R215.34C12040-DS12K	4	1	12	50.5	73	45.00	12.0	☆	☆	☆	☆
12	.472	R215.34C12040-DC26K	4	1	12	60.5	83	45.00	26.0	☆	☆	☆	☆
16	.630	R215.34C16040-DS16K	4	1	16	58	82	63.00	16.0	☆	☆	☆	☆
16	.630	R215.34C16040-DC32K	4	1	16	68	92	63.00	32.0	☆	☆	☆	☆
18	.709	R215.34C18040-DC32K	4	1	18	68	92	71.00	32.0	☆	☆	☆	☆
20	.787	R215.34C20040-DS20K	4	1	20	67	92	80.00	20.0	☆	☆	☆	☆
20	.787	R215.34C20040-DC38K	4	1	20	79	104	80.00	38.0	☆	☆	☆	☆

1) Максимальная длина рабочей части
2) Шаг винтовой канавки
3) z_n = общее число зубьев фрезы
4) 1 = Подвод СОЖ через центр

Более подробная информация в нашем "Руководстве по металлообработке".



Plura Guide

Рекомендуется использовать Plura Guide. Код заказа C-2948-117.

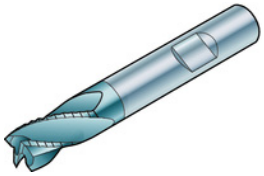
D350 D356 D229 G6 D2

Черновые концевые фрезы

С возможностью сверления

Геометрия Kordell

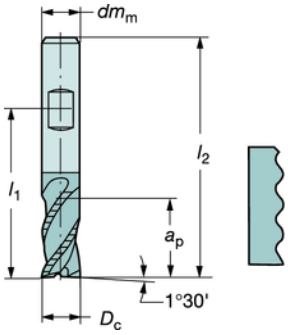
Твердость < 28HRC



Угол подъёма винтовой канавки: -30°,-40°

Допуски: D_c : h12

dm_m : h6



l_1 = программируемая длина

Метрическое исполнение

D_c, мм	D_c, дюйм	Код заказа	z_n 3)	Размеры, мм dm_m	l_1	l_2	Шаг l_{sh} мм 2)	Max a_p 1)	P GC 1640	M GC 1640	K GC 1640
		Крепление Weldon, укороченное исполнение									
6	.236	R216.33-06030-BS07K	3	6	36	54	35.50	7.0	☆	☆	☆
8	.315	R216.33-08030-BS09K	3	6	40	58	45.00	9.0	☆	☆	☆
10	.394	R216.33-10030-BS11K	3	10	46	66	56.00	11.0	☆	☆	☆
12	.472	R216.33-12030-BS12K	3	12	50.5	73	71.00	12.0	☆	☆	☆
14	.551	R216.33-14030-BS14K	3	14	52.5	75	80.00	14.0	☆	☆	☆
16	.630	R216.33-16030-BS16K	3	16	58	82	90.00	16.0	☆	☆	☆
20	.787	R216.33-20030-BS20K	3	20	67	92	112.00	20.0	☆	☆	☆
		Крепление Weldon, длинное исполнение									
6	.236	R216.34-06040-BC13K	4	6	39	57	25.00	13.0	☆	☆	☆
8	.315	R216.34-08040-BC19K	4	8	45	63	31.50	19.0	☆	☆	☆
10	.394	R216.34-10040-BC22K	4	10	52	72	40.00	22.0	☆	☆	☆
12	.472	R216.34-12040-BC26K	4	12	60.5	83	45.00	26.0	☆	☆	☆
14	.551	R216.34-14040-BC26K	4	14	60.5	83	56.00	26.0	☆	☆	☆
16	.630	R216.34-16040-BC32K	4	16	68	92	63.00	32.0	☆	☆	☆
18	.709	R216.34-18040-BC32K	4	18	68	92	71.00	32.0	☆	☆	☆
20	.787	R216.34-20040-BC38K	4	20	79	104	80.00	38.0	☆	☆	☆

1) Максимальная длина рабочей части

2) Шаг винтовой канавки

3) z_n = общее число зубьев фрезы

Более подробная информация в нашем "Руководстве по металлообработке".



Plura Guide

Рекомендуется использовать Plura Guide. Код заказа C-2948-117.

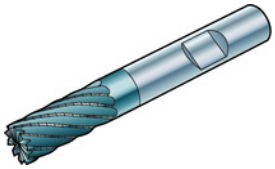
D350 D356 D229 G6 D2

SANDVIK Coromant

Черновые концевые фрезы

С возможностью сверления

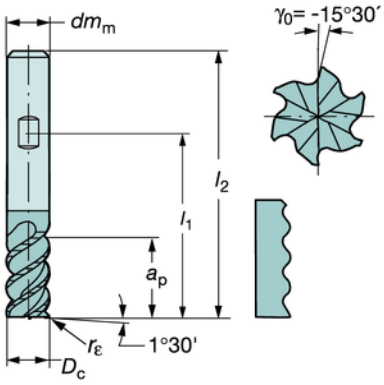
Геометрия Kordell



Угол подъёма винтовой канавки: -45°

Допуски: D_c : h12

dm_m : h6



l_1 = программируемая длина

Метрическое исполнение

D_c, мм	D_c, дюйм	Код заказа	z_n 3)	Размеры, мм dm_m	l_1	l_2	r_ε	Шаг l_{sh} мм 2)	Max a_p 1)	P GC 1640	M GC 1640	K GC 1640	S GC 1640
		Цилиндрический хвостовик											
16	.630	R216.36-16045ICC32K	6	16	68	92	4	63.00	32.0	☆	☆	☆	☆
16	.630	R216.36-16045ICK32K	6	16	68	112	4	63.00	32.0	☆	☆	☆	☆
20	.787	R216.36-20045ICC38K	6	20	79	104	4	80.00	38.0	☆	☆	☆	☆
20	.787	R216.36-20045ICK38K	6	20	79	130	4	80.00	38.0	☆	☆	☆	☆
25	.984	R216.38-25045ICC45K	8	25	89	121	4	80.00	45.0	☆	☆	☆	☆
25	.984	R216.38-25045ICK45K	8	25	89	156	4	80.00	45.0	☆	☆	☆	☆
		Weldon											
12	.472	R216.35-12045-BC28K	5	12	60.5	83		45.00	28.0	☆	☆	☆	☆
16	.630	R216.36-16045-BC32K	6	16	68	92		63.00	32.0	☆	☆	☆	☆
20	.787	R216.36-20045-BC38K	6	20	79	104		80.00	38.0	☆	☆	☆	☆
25	.984	R216.38-25045-BC45K	8	25	89	121		80.00	45.0	☆	☆	☆	☆

1) Максимальная длина рабочей части

2) Шаг винтовой канавки

3) z_n = общее число зубьев фрезы

Более подробная информация в нашем "Руководстве по металлообработке".



Plura Guide

Рекомендуется использовать Plura Guide. Код заказа C-2948-117.

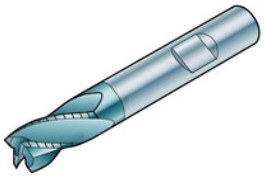
D350 D356 D229 G6 D2

Черновые концевые фрезы

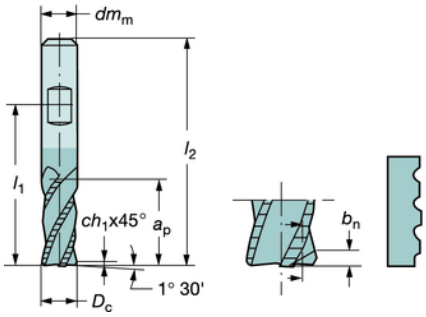
С возможностью сверления

Со стружкоделительными канавками

Геометрия Kordell
Твердость < 48HRC



Угол подъёма винтовой канавки: -30°
Допуски: D_c : h10
dm_m : h6



l_1 = программируемая длина

Метрическое исполнение

D_c, мм	D_c, дюйм	Код заказа	z_n 3)	Размеры, мм dm_m	l_1	l_2	ch_1	b_n	Шаг l_{sh} мм 2)	Max a_p 1)	S GC 1620
		Weldon									
6	.236	**R216.34-06030-BC13B**	4	6	39	57		0.25	35.50	13.0	☆
8	.315	**R216.34-08030-BC19B**	4	8	45	63		0.25	45.00	19.0	☆
10	.394	**R216.34-10030-BC22B**	4	10	52	72	0.10	0.25	56.00	22.0	☆
12	.472	**R216.34-12030-BC26B**	4	12	60.5	83	0.10	0.25	71.00	26.0	☆
14	.551	**R216.34-14030-BC26B**	4	14	60.5	83	0.15	0.35	80.00	26.0	☆
16	.630	**R216.34-16030-BC32B**	4	16	68	92	0.15	0.35	90.00	32.0	☆
18	.709	**R216.34-18030-BC32B**	4	18	68	92	0.15	0.35	100.00	32.0	☆
20	.787	**R216.34-20030-BC38B**	4	20	79	104	0.15	0.35	112.00	38.0	☆
25	.984	**R216.35-25030-BC45B**	5	25	93	125	0.15	0.35	140.00	45.0	☆

1) Максимальная длина рабочей части
2) Шаг винтовой канавки
3) z_n = общее число зубьев фрезы

Более подробная информация в нашем "Руководстве по металлообработке".



Plura Guide

Рекомендуется использовать Plura Guide. Код заказа C-2948-117.

D350 D356 D229 G6 D2

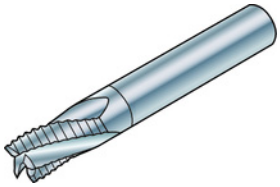
SANDVIK Coromant

Черновые концевые фрезы

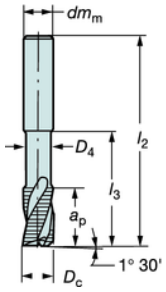
С возможностью сверления

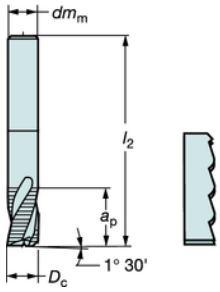
Черновая обработка

Геометрия Kordell



Угол подъёма винтовой канавки: -40°
Допуски: D_c : h12
dm_m : h5





Метрическое исполнение

D_c, мм	D_c, дюйм	Код заказа	z_n 3)	Размеры, мм dm_m	l_2	l_3	D_4	Шаг l_{sh} мм 2)	Max a_p 1)	N - H10F
		Цилиндрический хвостовик								
6	.236	**R216.33-06040-AC13U**	3	6	57			25.00	13.0	☆
8	.315	**R216.33-08040-AC19U**	3	8	63			31.50	19.0	☆
10	.394	**R216.33-10040-AC22U**	3	10	72			40.00	22.0	☆
12	.472	**R216.33-12040-AC26U**	3	12	83			45.00	26.0	☆
14	.551	**R216.33-14040-AC26U**	3	14	83			56.00	26.0	☆
16	.630	**R216.33-16040-AC32U**	3	16	92			63.00	32.0	☆
18	.709	**R216.33-18040-AC32U**	3	18	92			71.00	32.0	☆
20	.787	**R216.33-20040-AC38U**	3	20	104			80.00	38.0	☆
		Цилиндрический хвостовик, длинное исполнение								
6	.236	**R216.33-06040-AJ10U**	3	8	63	24	5.6	25.00	10.0	☆
8	.315	**R216.33-08040-AJ12U**	3	10	72	29	7.5	31.50	12.0	☆
10	.394	**R216.33-10040-AJ14U**	3	12	83	35	9.3	40.00	14.0	☆
12	.472	**R216.33-12040-AJ16U**	3	12	100	50	11.5	45.00	16.0	☆
16	.630	**R216.33-16040-AJ20U**	3	16	115	63	15.5	63.00	20.0	☆
20	.787	**R216.33-20040-AJ20U**	3	20	125	70	19.5	80.00	20.0	☆
25	.984	**R216.33-25040-AJ25U**	3	25	135	75	24	100.00	25.0	☆

1) Максимальная длина рабочей части

2) Шаг винтовой канавки

3) z_n = общее число зубьев фрезы

Более подробная информация в нашем "Руководстве по металлообработке".



Plura Guide

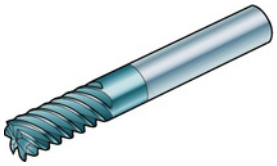
Рекомендуется использовать Plura Guide. Код заказа C-2948-117.

D350 D356 D229 G6 D2

Чистовые концевые фрезы

Отсутствие режущей кромки у центра

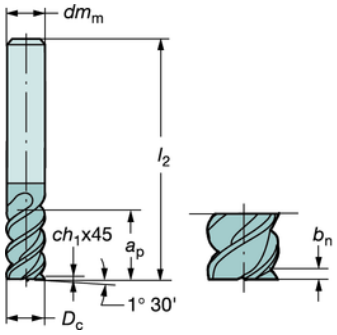
Твердость < 48HRC



Угол подъёма винтовой канавки: -50°

Допуски: D_c : h7

dm_m : h5



Метрическое исполнение

D_c, мм	D_c, дюйм	Код заказа	z_n 3)	Размеры, мм dm_m	l_2	ch_1	b_n	Шаг l_{sh} мм 2)	Max a_p 1)	P GC 1620	M GC 1620	K GC 1620	S GC 1620
		Цилиндрический хвостовик											
3	.118	**R215.34-03050-AC08L**	4	6	57	0.12	0.25	8.00	8.0	☆	☆	☆	☆
4	.158	**R215.34-04050-AC11L**	4	6	57	0.12	0.25	11.20	11.0	☆	☆	☆	☆
5	.197	**R215.35-05050-AC13L**	5	6	57	0.12	0.25	14.00	13.0	☆	☆	☆	☆
6	.236	**R215.36-06050-AC13L**	6	6	57	0.12	0.25	16.00	13.0	☆	☆	☆	☆
8	.315	**R215.36-08050-AC19L**	6	8	63	0.12	0.25	22.40	19.0	☆	☆	☆	☆
10	.394	**R215.36-10050-AC22L**	6	10	72	0.12	0.25	28.00	22.0	☆	☆	☆	☆
12	.472	**R215.36-12050-AC26L**	6	12	83	0.12	0.12	35.20	26.0	☆	☆	☆	☆
16	.630	**R215.36-16050-AC32L**	6	16	92	0.19	0.35	45.00	32.0	☆	☆	☆	☆
20	.787	**R215.38-20050-AC38L**	8	20	104	0.19	0.35	56.00	38.0	☆	☆	☆	☆

1) Максимальная длина рабочей части

2) Шаг винтовой канавки

3) z_n = общее число зубьев фрезы

Более подробная информация в нашем "Руководстве по металлообработке".



Plura Guide



Рекомендуется использовать Plura Guide. Код заказа C-2948-117.

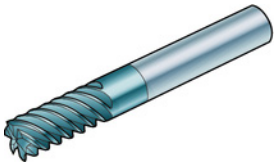
D350 D356 D229 G6 D2

SANDVIK Coromant

Чистовые концевые фрезы

Отсутствие режущей кромки у центра

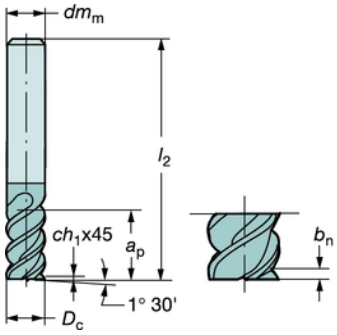
Твердость < 48HRC



Угол подъёма винтовой канавки: -60°

Допуски: D_c : h10

dm_m : h6



Метрическое исполнение

D_c, мм	D_c, дюйм	Код заказа	z_n 3)	Размеры, мм dm_m	l_2	ch_1	b_n	Шаг l_{sh} мм 2)	Max a_p 1)	P GC 1620	M GC 1620	K GC 1620	S GC 1620
		Цилиндрический хвостовик											
6	.236	**R215.36-06060-AC13L**	6	6	57	0.10	0.25	11.20	13.0	☆	☆	☆	☆
8	.315	**R215.36-08060-AC19L**	6	8	63	0.10	0.25	16.00	19.0	☆	☆	☆	☆
10	.394	**R215.36-10060-AC22L**	6	10	72	0.10	0.25	20.00	22.0	☆	☆	☆	☆
12	.472	**R215.36-12060-AC26L**	6	12	83	0.10	0.25	22.40	26.0	☆	☆	☆	☆
14	.551	**R215.36-14060-AC26L**	6	14	83	0.15	0.35	28.00	26.0	☆	☆	☆	☆
16	.630	**R215.36-16060-AC32L**	6	16	92	0.15	0.35	31.50	32.0	☆	☆	☆	☆
18	.709	**R215.36-18060-AC32L**	6	18	92	0.15	0.35	35.50	32.0	☆	☆	☆	☆
20	.787	**R215.36-20060-AC38L**	6	20	104	0.15	0.35	40.00	38.0	☆	☆	☆	☆

1) Максимальная длина рабочей части

2) Шаг винтовой канавки

3) z_n = общее число зубьев фрезы

Более подробная информация в нашем "Руководстве по металлообработке".



Plura Guide

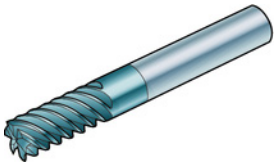
Рекомендуется использовать Plura Guide. Код заказа C-2948-117.

D350 D356 D229 G6 D2

Чистовые концевые фрезы

Отсутствие режущей кромки у центра

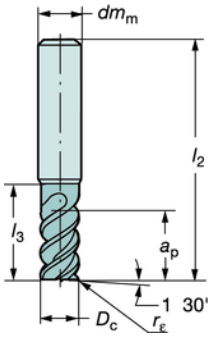
Твердость < 48HRC



Угол подъёма винтовой канавки: -50°

Допуски: D_c : h10

dm_m : h6



Дюймовое исполнение

D_c, мм	D_c, дюйм	Код заказа	z_n 3)	Размеры, дюйм dm_m	l_2	l_3	r_ε	Шаг l_{sh} 2)	Max a_p 1)	P GC 1620	M GC 1620	K GC 1620	S GC 1620
		Цилиндрический хвостовик, с радиусом											
1.57	.062	**RA215.24-0450AAK13L**	4	.250	3.000	.250	.015	.007	.200	☆	☆	☆	☆
2.36	.093	**RA215.24-0650AAK18L**	4	.250	3.000	.375	.015	.010	.286	☆	☆	☆	☆
2.36	.093	**RA215.24-0650BAK18L**	4	.250	3.000	.375	.031	.010	.286	☆	☆	☆	☆
3.18	.125	**RA215.24-0850AAK06L**	4	.250	3.000	.500	.015	.014	.375	☆	☆	☆	☆
3.18	.125	**RA215.24-0850BAK06L**	4	.250	3.000	.500	.031	.014	.375	☆	☆	☆	☆
3.96	.156	**RA215.24-1050AAK08L**	4	.250	3.000	.625	.015	.017	.500	☆	☆	☆	☆
3.96	.156	**RA215.24-1050BAK08L**	4	.250	3.000	.625	.031	.017	.500	☆	☆	☆	☆
4.75	.187	**RA215.26-1250AAK09L**	6	.250	3.000	.750	.015	.022	.571	☆	☆	☆	☆
4.75	.187	**RA215.26-1250BAK09L**	6	.250	3.000	.750	.031	.022	.571	☆	☆	☆	☆
6.35	.250	**RA215.26-1650AAK12L**	6	.250	3.000		.015	.028	.750	☆	☆	☆	☆
6.35	.250	**RA215.26-1650BAK12L**	6	.250	3.000		.031	.028	.750	☆	☆	☆	☆
6.35	.250	**RA215.26-1650BAL18L**	6	.250	4.000		.031	.028	1.125	☆	☆	☆	☆
7.92	.312	**RA215.26-2050AAK15L**	6	.375	3.500	1.250	.015	.035	1.000	☆	☆	☆	☆
7.92	.312	**RA215.26-2050BAK15L**	6	.375	3.500	1.250	.031	.035	1.000	☆	☆	☆	☆
7.92	.312	**RA215.26-2050BAL23L**	6	.375	4.500	1.750	.031	.035	1.400	☆	☆	☆	☆
9.52	.375	**RA215.26-2450BAK18L**	6	.375	3.500		.031	.043	1.125	☆	☆	☆	☆
9.52	.375	**RA215.26-2450DAK18L**	6	.375	3.500		.062	.043	1.125	☆	☆	☆	☆
9.52	.375	**RA215.26-2450DAL27L**	6	.375	4.500		.062	.043	1.666	☆	☆	☆	☆
12.70	.500	**RA215.26-3250BAK24L**	6	.500	4.000		.031	.055	1.500	☆	☆	☆	☆
12.70	.500	**RA215.26-3250DAK24L**	6	.500	4.000		.062	.055	1.500	☆	☆	☆	☆
12.70	.500	**RA215.26-3250DAL36L**	6	.500	5.000		.062	.055	2.250	☆	☆	☆	☆
15.88	.625	**RA215.26-4050DAK30L**	6	.625	4.500		.062	.070	1.875	☆	☆	☆	☆
15.88	.625	**RA215.26-4050HAK30L**	6	.625	4.500		.125	.070	1.875	☆	☆	☆	☆
15.88	.625	**RA215.26-4050HAL45L**	6	.625	5.500		.125	.070	2.800	☆	☆	☆	☆
19.05	.750	**RA215.28-4850DAK36L**	8	.750	5.000		.062	.087	2.250	☆	☆	☆	☆
19.05	.750	**RA215.28-4850HAK36L**	8	.750	5.000		.125	.087	2.250	☆	☆	☆	☆
19.05	.750	**RA215.28-4850HAL54L**	8	.750	6.000		.125	.087	3.375	☆	☆	☆	☆

1) Максимальная длина рабочей части

2) Шаг винтовой канавки

3) z_n = общее число зубьев фрезы

Более подробная информация в нашем "Руководстве по металлообработке".



Plura Guide

Рекомендуется использовать Plura Guide. Код заказа C-2948-117.

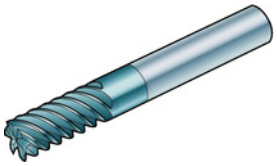
D350 D356 D229 G6 D2

SANDVIK Coromant

Чистовые концевые фрезы

Отсутствие режущей кромки у центра

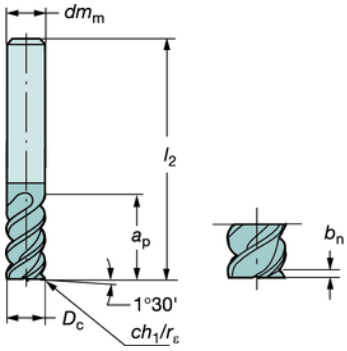
Твердость 43≤HRC≤63



Угол подъёма винтовой канавки: -50°

Допуски: D_c : h10

dm_m : h6



Метрическое исполнение

D_c, мм	D_c, дюйм	Код заказа	z_n 3)	Размеры, мм dm_m	l_2	ch_1	b_n	r_ε	Шаг l_{sh} мм 2)	Max a_p 1)	P GC 1610	H GC 1610
		Цилиндрический хвостовик, с радиусом										
3	.118	R215.24-03050BAC08H	4	6	57			0.5	10.00	8.0	☆	☆
4	.158	R215.24-04050BAC11H	4	6	57			0.5	14.00	11.0	☆	☆
6	.236	R215.26-06050BAC13H	6	6	57			0.5	20.00	13.0	☆	☆
8	.315	R215.26-08050BAC19H	6	8	63			0.5	28.00	19.0	☆	☆
10	.394	R215.26-10050CAC22H	6	10	72			1	31.50	22.0	☆	☆
10	.394	R215.26-10050DAC22H	6	10	72			1.5	31.50	22.0	☆	☆
10	.394	R215.26-10050EAC22H	6	10	72			2	31.50	22.0	☆	☆
12	.472	R215.26-12050CAC26H	6	12	83			1	35.50	26.0	☆	☆
16	.630	R215.26-16050DAC32H	6	16	92			1.5	56.00	32.0	☆	☆
20	.787	R215.28-20050DAC38H	8	20	104			1.5	63.00	38.0	☆	☆
		Цилиндрический хвостовик										
3	.118	R215.34-03050-AC08H	4	6	57				10.00	8.0	☆	☆
4	.158	R215.34-04050-AC11H	4	6	57	0.10	0.25		14.00	11.0	☆	☆
6	.236	R215.36-06050-AC13H	6	6	57	0.10	0.25		20.00	13.0	☆	☆
8	.315	R215.36-08050-AC19H	6	6	63	0.10	0.25		28.00	19.0	☆	☆
10	.394	R215.36-10050-AC22H	6	10	72	0.10	0.25		31.50	22.0	☆	☆
12	.472	R215.36-12050-AC26H	6	12	83	0.10	0.25		40.00	26.0	☆	☆
16	.630	R215.36-16050-AC32H	6	16	92	0.20	0.35		56.00	32.0	☆	☆
20	.787	R215.38-20050-AC38H	8	20	104	0.12	0.35		63.00	38.0	☆	☆

1) Максимальная длина рабочей части

2) Шаг винтовой канавки

3) z_n = общее число зубьев фрезы

Более подробная информация в нашем "Руководстве по металлообработке".



Plura Guide

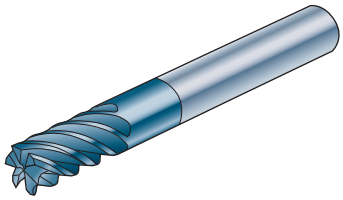
Рекомендуется использовать Plura Guide. Код заказа C-2948-117.

D350 D356 D229 G6 D2

Чистовые концевые фрезы

Отсутствие режущей кромки у центра

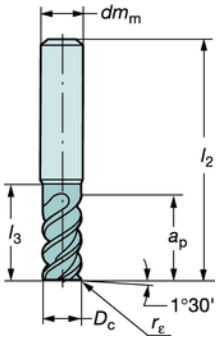
Твердость 43≤HRC≤63



Угол подъёма винтовой канавки: -50°

Допуски: D_c : h10

dm_m : h6



Дюймовое исполнение

D_c, мм	D_c, дюйм	Код заказа	z_n 3)	Размеры, дюйм dm_m	l_2	l_3	r_ε	Шаг l_{sh} 2)	Max a_p 1)	P GC 1610	H GC 1610
		Цилиндрический хвостовик, с радиусом									
3.18	.125	**RA215.24-0850AAK04H**	4	.250	3.000	.500	.015	.014	.250	☆	☆
4.78	.188	**RA215.26-1250AAK06H**	6	.250	3.000	.750	.015	.022	.375	☆	☆
6.35	.250	**RA215.26-1650AAK08H**	6	.250	3.000		.015	.028	.500	☆	☆
9.52	.375	**RA215.26-2450BAK12H**	6	.375	3.500		.031	.043	.750	☆	☆
12.70	.500	**RA215.26-3250BAK16H**	6	.500	4.000		.031	.055	1.000	☆	☆
15.88	.625	**RA215.26-4050DAK20H**	6	.625	4.500		.062	.070	1.250	☆	☆
19.05	.750	**RA215.28-4850DAK24H**	8	.750	5.000		.062	.087	1.500	☆	☆

1) Максимальная длина рабочей части

2) Шаг винтовой канавки

3) z_n = общее число зубьев фрезы

Более подробная информация в нашем "Руководстве по металлообработке".



Plura Guide

Рекомендуется использовать Plura Guide. Код заказа C-2948-117.

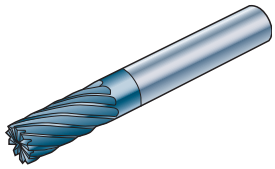
D350 D356 D229 G6 D2

SANDVIK Coromant

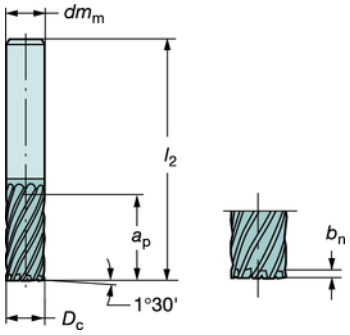
Чистовые концевые фрезы

Отсутствие режущей кромки у центра

Твердость 43≤HRC≤63



Угол подъёма винтовой канавки: -30°
Допуски: D_c : h9
dm_m : h6



Метрическое исполнение

D_c, мм	D_c, дюйм	Код заказа	z_n 3)	Размеры, мм dm_m	l_2	b_n	Шаг l_{sh} мм 2)	Max a_p 1)	P GC 1610	H GC 1610
		Цилиндрический хвостовик, с радиусом								
5	.197	**R215.36-05030-AC13H**	6	6	57	0.25	28.00	13.0	☆	☆
6	.236	**R215.36-06030-AC13H**	6	6	57	0.25	35.50	13.0	☆	☆
8	.315	**R215.38-08030-AC19H**	8	8	63	0.25	45.00	19.0	☆	☆
10	.394	**R215.3A-10030-AC22H**	10	10	72	0.25	56.00	22.0	☆	☆
12	.472	**R215.3C-12030-AC26H**	12	12	83	0.25	71.00	26.0	☆	☆
14	.551	**R215.3E-14030-AC26H**	14	14	83	0.35	80.00	26.0	☆	☆
16	.630	**R215.3G-16030-AC32H**	16	16	92	0.35	90.00	32.0	☆	☆
20	.787	**R215.3G-20030-AC38H**	16	20	104	0.35	112.00	38.0	☆	☆

Дюймовое исполнение

D_c, мм	D_c, дюйм	Код заказа	z_n 3)	Размеры, дюйм dm_m	l_2	ch_1	Шаг l_{sh} 2)	Max a_p 1)	P GC 1610	H GC 1610
		Цилиндрический хвостовик, с радиусом								
6.35	.250	**RA215.36-1630-AK08H**	6	.250	2.000	.015	.055	.500	☆	☆
9.52	.375	**RA215.3A-2430-AK12H**	10	.375	2.500	.015	.087	.750	☆	☆
12.70	.500	**RA215.3C-3230-AK16H**	12	.500	3.000	.015	.110	1.000	☆	☆
15.88	.625	**RA215.3G-4030-AK20H**	16	.625	3.500	.015	.140	1.250	☆	☆
19.05	.750	**RA215.3G-4830-AK24H**	16	.750	4.000	.015	.174	1.500	☆	☆

1) Максимальная длина рабочей части

2) Шаг винтовой канавки

3) z_n = общее число зубьев фрезы

Более подробная информация в нашем "Руководстве по металлообработке".



Plura Guide

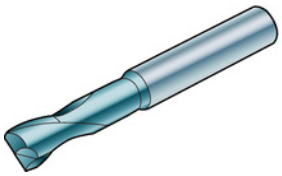
Рекомендуется использовать Plura Guide. Код заказа C-2948-117.

D350 D356 D229 G6 D2

Фрезы с радиусами при вершинах

С возможностью сверления

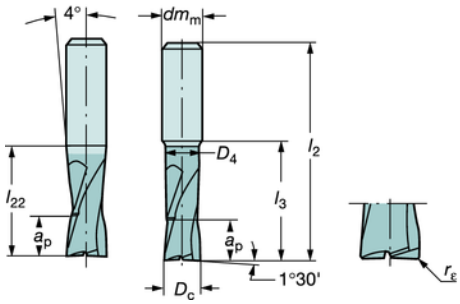
Твердость 43≤HRC≤63



Угол подъёма винтовой канавки: -30°

Допуски: D_c : h7

dm_m : h5



Метрическое исполнение

D_c, мм	D_c, дюйм	Код заказа	z_n [3]	Размеры, мм dm_m	l_2	l_3	D_4	r_ε	Шаг l_{sh} мм [2]	Max a_p [1]	P GC 1610	H GC 1610
		Цилиндрический хвостовик, с радиусом										
2	.079	**R216.22-02030AAI20G**	2	6	57	18		0.2	11.20	2.0	☆	☆
2	.079	**R216.22-02030AAJ20G**	2	6	72	20	1.9	0.2	11.20	2.0	☆	☆
3	.118	**R216.22-03030BAI03G**	2	6	57	19		0.5	18.00	3.0	☆	☆
3	.118	**R216.22-03030AAJ03G**	2	6	75	20	2.9	0.3	18.00	3.0	☆	☆
4	.157	**R216.22-04030BAI04G**	2	6	57	20		0.5	22.40	4.0	☆	☆
4	.157	**R216.24-04030AAJ04G**	4	6	75	20	3.8	0.4	22.40	4.0	☆	☆
5	.197	**R216.22-05030BAI05G**	2	6	57	20	4.7	0.5	28.00	5.0	☆	☆
5	.197	**R216.24-05030BAJ05G**	4	6	72	20	4.7	0.5	28.00	5.0	☆	☆
6	.236	**R216.22-06030CAI06G**	2	8	57	21	5.7	1	35.50	6.0	☆	☆
6	.236	**R216.24-06030CAI06G**	4	8	57	21	5.7	1	35.50	6.0	☆	☆
6	.236	**R216.24-06030BAJ06G**	4	6	75	24	5.7	0.5	35.50	6.0	☆	☆
8	.315	**R216.22-08030CAI08G**	2	10	63	27	7.7	1	45.00	8.0	☆	☆
8	.315	**R216.24-08030CAI08G**	4	8	63	27	7.7	1	45.00	8.0	☆	☆
8	.315	**R216.24-08030BAJ08G**	4	8	80	29	7.7	0.5	45.00	8.0	☆	☆
8	.315	**R216.24-08030CAJ08G**	4	8	80	29	7.7	1	45.00	8.0	☆	☆
8	.315	**R216.24-08030DAJ08G**	4	8	80	29	7.7	1.5	45.00	8.0	☆	☆
10	.394	**R216.22-10030DAI10G**	2	12	72	32	9.7	1.5	56.00	10.0	☆	☆
10	.394	**R216.24-10030DAI10G**	4	10	72	32	9.7	1.5	56.00	10.0	☆	☆
10	.394	**R216.24-10030BAJ10G**	4	10	100	35	9.7	0.5	56.00	10.0	☆	☆
10	.394	**R216.24-10030CAJ10G**	4	10	100	35	9.7	1	56.00	10.0	☆	☆
12	.472	**R216.22-12030DAI12G**	2	12	83	36	11.7	1.5	71.00	12.0	☆	☆
12	.472	**R216.24-12030DAI12G**	4	12	83	36	11.7	1.5	71.00	12.0	☆	☆
12	.472	**R216.24-12030BAJ12G**	4	12	100	36	11.7	0.5	71.00	12.0	☆	☆
12	.472	**R216.24-12030CAJ12G**	4	12	100	36	11.7	1	71.00	12.0	☆	☆
12	.472	**R216.24-12030EAJ12G**	4	12	100	36	11.7	2	71.00	12.0	☆	☆
16	.630	**R216.24-16030EAI16G**	4	16	92	42	15.5	2	90.00	16.0	☆	☆

1) Максимальная длина рабочей части

2) Шаг винтовой канавки

3) z_n = общее число зубьев фрезы

Более подробная информация в нашем "Руководстве по металлообработке".



Plura Guide

Рекомендуется использовать Plura Guide. Код заказа C-2948-117.

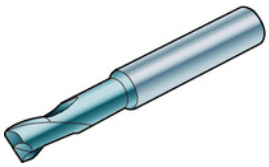
D350 D356 D229 G6 D2

SANDVIK Coromant

Фрезы с радиусами при вершинах

С возможностью сверления

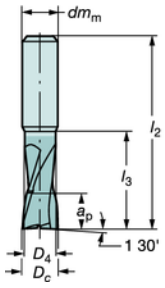
Твердость 43≤HRC≤58

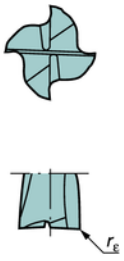


Угол подъёма винтовой канавки: -30°

Допуски: D_c : h7

dm_m : h5





Дюймовое исполнение

D_c, мм	D_c, дюйм	Код заказа	z_n[3]	Размеры, дюйм dm_m	l_2	l_3	D_4	$r_ε$	Шаг l_{sh}[2]	Max a_p[1]	P GC 1610	H GC 1610
		Цилиндрический хвостовик										
3.18	.125	**RA216.24-0830BAK02G**	4	.250	3.000	.750	.120	.031	.028	.125	☆	☆
3.96	.156	**RA216.24-1030BAK02G**	4	.250	3.000	.750	.150	.031	.055	.156	☆	☆
4.78	.188	**RA216.24-1230DAK03G**	4	.250	3.000	.750	.182	.062	.043	.188	☆	☆
6.35	.250	**RA216.24-1630DAK04G**	4	.250	3.000	1.000	.242	.062	.055	.250	☆	☆
9.52	.375	**RA216.24-2430DAK06G**	4	.375	3.500	1.250	.365	.062	.087	.375	☆	☆
9.52	.375	**RA216.24-2430HAK06G**	4	.375	3.500	1.250	.365	.125	.087	.375	☆	☆
12.70	.500	**RA216.24-3230HAK08G**	4	.500	4.000	1.500	.485	.125	.110	.500	☆	☆

1) Максимальная длина рабочей части

2) Шаг винтовой канавки

3) z_n = общее число зубьев фрезы

Более подробная информация в нашем "Руководстве по металлообработке".



Plura Guide

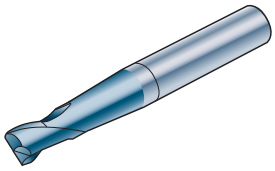
Рекомендуется использовать Plura Guide. Код заказа C-2948-117.

D350 D356 D229 G6 D2

Фрезы с радиусами при вершинах

С возможностью сверления

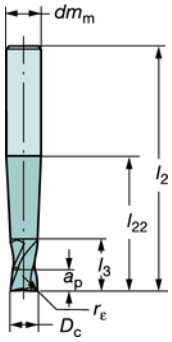
Твердость 43≤HRC≤63



Угол подъёма винтовой канавки: -30°

Допуски: D_c : h7

dm_m : h5



Метрическое исполнение

D_c, мм	D_c, дюйм	Код заказа	z_n 3)	Размеры, мм dm_m	l_2	l_3	l_{22}	r_ε	Шаг l_{sh} мм 2)	Max a_p 1)	P GC 1610	H GC 1610
		Цилиндрический хвостовик, с радиусом, сверхдлинное исполнение										
3	.118	**R216.22-03030BAP03G**	2	6	80	4	38.4	0.5	16.00	3.0	☆	☆
4	.157	**R216.22-04030BAP04G**	2	6	90	5	50.8	0.5	22.40	4.0	☆	☆
6	.236	**R216.22-06030BAP06G**	2	10	100	7	52.8	0.5	35.50	6.0	☆	☆
6	.236	**R216.24-06030CAP06G**	4	8	100	7	52.8	1	35.50	6.0	☆	☆
8	.315	**R216.24-08030CAP08G**	4	10	100	10	53.0	1	45.00	8.0	☆	☆
10	.394	**R216.24-10030CAP10G**	4	12	125	12	57.8	1	56.00	10.0	☆	☆
10	.394	**R216.24-10030GAP10G**	4	12	125	12	57.8	3	56.00	10.0	☆	☆
12	.472	**R216.24-12030CAP12G**	4	14	140	14	59.8	1	71.00	12.0	☆	☆
12	.472	**R216.24-12030GAP12G**	4	14	140	14	59.8	3	71.00	12.0	☆	☆
16	.630	**R216.24-16030CAP16G**	4	16	150	18	63.9	1	90.00	16.0	☆	☆
16	.630	**R216.24-16030GAP16G**	4	16	150	18	63.9	3	90.00	16.0	☆	☆

1) Максимальная длина рабочей части

2) Шаг винтовой канавки

3) z_n = общее число зубьев фрезы

Более подробная информация в нашем "Руководстве по металлообработке".



Plura Guide

Рекомендуется использовать Plura Guide. Код заказа C-2948-117.

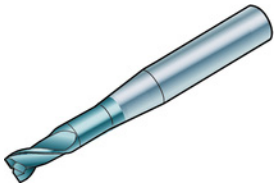
D350 D356 D229 G6 D2

SANDVIK Coromant

Концевые фрезы общего назначения

С возможностью сверления

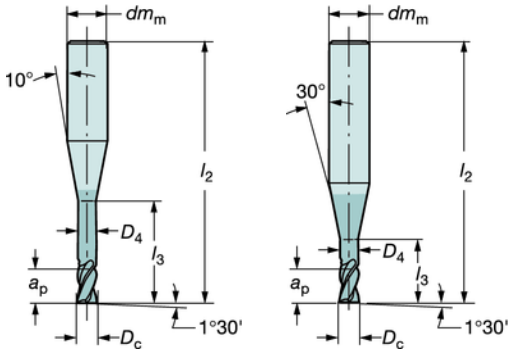
Твердость < 63HRC



Угол подъёма винтовой канавки: -30°

Допуски: D_c : h10

dm_m : h6



Метрическое исполнение

D_c, мм	D_c, дюйм	Код заказа	z_n 3)	Размеры, мм dm_m	l_2	l_3	D_4	Шаг l_{sh} мм 2)	Max a_p 1)	P GC 1620	M GC 1620	K GC 1620	N GC 1620	S GC 1620	H GC 1620
		Цилиндрический хвостовик, 2,5 x D_c													
0.4	.016	R216.32-00430-AE04G	2	6	54	1	0.36	2.24	0.4	☆	☆	☆	☆	☆	☆
0.5	.020	R216.32-00530-AE05G	2	6	54	1.2	0.46	2.80	0.5	☆	☆	☆	☆	☆	☆
0.6	.024	R216.32-00630-AE06G	2	6	54	1.5	0.56	3.55	0.6	☆	☆	☆	☆	☆	☆
0.8	.032	R216.32-00830-AE08G	2	6	54	2	0.76	4.50	0.8	☆	☆	☆	☆	☆	☆
1	.039	R216.32-01030-AE10G	2	6	54	2.5	0.96	5.60	1.0	☆	☆	☆	☆	☆	☆
		Цилиндрический хвостовик, 5 x D_c													
0.5	.020	R216.32-00530-AI05G	2	6	57	2.5	0.46	2.80	0.5	☆	☆	☆	☆	☆	☆
0.6	.024	R216.32-00630-AI06G	2	6	57	3	0.56	3.55	0.6	☆	☆	☆	☆	☆	☆
0.8	.032	R216.32-00830-AI08G	2	6	57	4	0.76	4.50	0.8	☆	☆	☆	☆	☆	☆
1	.039	R216.32-01030-AI10G	2	6	57	5	0.96	5.60	1.0	☆	☆	☆	☆	☆	☆
		Цилиндрический хвостовик, 10 x D_c													
0.5	.020	R216.32-00530-AJ05G	2	6	57	5	0.46	2.80	0.5	☆	☆	☆	☆	☆	☆
0.6	.024	R216.32-00630-AJ06G	2	6	57	6	0.56	3.55	0.6	☆	☆	☆	☆	☆	☆
0.8	.032	R216.32-00830-AJ08G	2	6	57	8	0.76	4.50	0.8	☆	☆	☆	☆	☆	☆
1	.039	R216.32-01030-AJ10G	2	6	57	10	0.96	5.60	1.0	☆	☆	☆	☆	☆	☆

1) Максимальная длина рабочей части

2) Шаг винтовой канавки

3) z_n = общее число зубьев фрезы

Более подробная информация в нашем "Руководстве по металлообработке".



Plura Guide

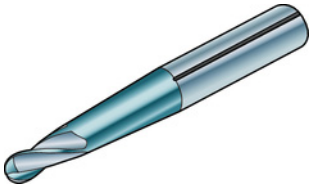
Рекомендуется использовать Plura Guide. Код заказа C-2948-117.

D350 D356 D229 G6 D2

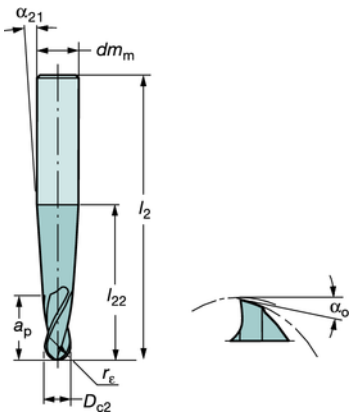
Конические фрезы со сферическим концом

С возможностью сверления

Шаровидной формы



Угол подъёма винтовой канавки: 40°



Метрическое исполнение

			Размеры, мм							P		M		K		N		S		H
										GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC
D_{c2}	**Код заказа**	z_n [1]	dm_m	l_2	l_{22}	r_ε	α^o	α_{21}	Max a_p	1620	1630	1620	1630	1620	1630	1620	1630	1620	1630	1620
	Цилиндрический хвостовик																			
4.0	**R216.52-04040RAL10G**	2	8.0	80	42.9	2.0	16°	3°	10.0		☆		☆		☆		☆		☆	
4.0	**R216.53-04040RAL40G**	3	8.0	80	39.6	2.0	16°	3°	40.0	☆		☆		☆		☆		☆		☆
6.0	**R216.52-06040RAL12G**	2	10.0	100	43.9	3.0	14°	3°	12.0		☆		☆		☆		☆		☆	
6.0	**R216.54-06040RAL40G**	4	10.0	100	40.6	3.0	14°	3°	40.0	☆		☆		☆		☆		☆		☆
8.0	**R216.53-08040RAL15G**	3	12.0	100	44.9	4.0	14°	3°	15.0		☆		☆		☆		☆		☆	
8.0	**R216.54-08040RAL40G**	4	12.0	100	40.6	4.0	14°	3°	40.0	☆		☆		☆		☆		☆		☆
10.0	**R216.53-10040RAL18G**	3	14.0	115	45.9	5.0	12°	3°	18.0		☆		☆		☆		☆		☆	
10.0	**R216.54-10040RAL40G**	4	14.0	115	42.6	5.0	12°	3°	40.0	☆		☆		☆		☆		☆		☆
12.0	**R216.53-12040RAL20G**	3	16.0	115	46.8	6.0	12°	3°	20.0		☆		☆		☆		☆		☆	
12.0	**R216.54-12040RAL42G**	4	16.0	115	43.5	6.0	12°	3°	42.0	☆		☆		☆		☆		☆		☆
16.0	**R216.53-16040RAL22G**	3	20.0	125	48.8	8.0	12°	3°	22.0		☆		☆		☆		☆		☆	
16.0	**R216.54-16040RAL45G**	4	20.0	125	46.0	8.0	12°	3°	45.0	☆		☆		☆		☆		☆		☆

[1] z_n = общее число зубьев фрезы

Для выбора инструментов и расчета режимов обработки см. электронный каталог PluraGuide (код заказа C-2948-117).

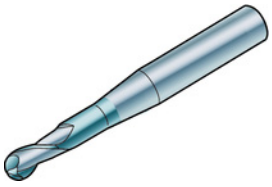
D350 D356 D229 G6 D2

SANDVIK Coromant

Фрезы со сферическим концом

С возможностью сверления

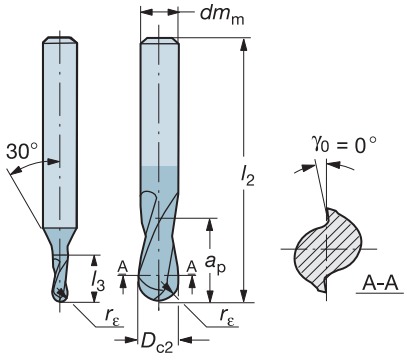
Твердость 43≤HRC≤63



Угол подъёма винтовой канавки: -30°

Допуски: D_{c2} : h7

dm_m : h5



Дюймовое исполнение

D_{c2} мм	D_{c2} дюйм	Код заказа	z_n 2)	Размеры, дюйм dm_m	l_2	l_3	r_ε	Max a_p 1)	P GC 1610	H GC 1610
		Цилиндрический хвостовик								
1.57	.062	**RA216.42-0430-AK08G**	2	.250	3.000	.250	.031	.125	☆	☆
2.36	.093	**RA216.42-0630-AK12G**	2	.250	3.000	.375	.046	.187	☆	☆
3.18	.125	**RA216.42-0830-AK04G**	2	.250	3.000	.500	.062	.250	☆	☆
3.96	.156	**RA216.42-1030-AK05G**	2	.250	3.000	.650	.078	.312	☆	☆
4.75	.187	**RA216.42-1230-AK06G**	2	.250	3.000	.750	.093	.375	☆	☆
6.35	.250	**RA216.42-1630-AK08G**	2	.250	3.000		.125	.500	☆	☆
7.92	.312	**RA216.42-2030-AK10G**	2	.375	3.500	1.250	.156	.625	☆	☆
9.53	.375	**RA216.42-2430-AK12G**	2	.375	3.500		.188	.750	☆	☆
12.70	.500	**RA216.42-3230-AK16G**	2	.500	4.000		.250	1.000	☆	☆

1) Максимальная длина рабочей части

2) z_n = общее число зубьев фрезы

Более подробная информация в нашем "Руководстве по металлообработке".



Plura Guide

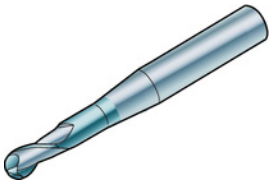
Рекомендуется использовать Plura Guide. Код заказа C-2948-117.

D350 D356 D229 G6 D2

Фрезы со сферическим концом

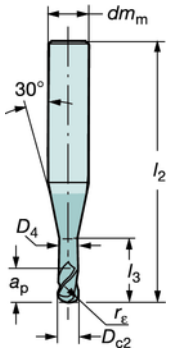
С возможностью сверления

Твердость < 63HRC

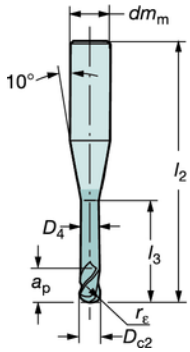


Угол подъёма винтовой канавки: -30°
Допуски: D_{c2} : h7
dm_m : h5

2.5 - 5 x D_c



10 x D_c



Метрическое исполнение

D_{c2} мм	D_{c2} дюйм	Код заказа	z_n 3)	Размеры, мм dm_m	l_2	l_3	D_4	r_ε	Шаг l_{sh} мм 2)	Max a_p 1)	P GC 1620	M GC 1620	K GC 1620	N GC 1620	S GC 1620	H GC 1620
		Цилиндрический хвостовик, 2,5 x D_c														
0.4	.016	R216.42-00430-AE04G	2	6	54	1	0.36	0.2	2.24	0.3	☆	☆	☆	☆	☆	☆
0.5	.020	R216.42-00530-AE05G	2	6	54	1.2	0.46	0.25	2.80	0.5	☆	☆	☆	☆	☆	☆
0.6	.024	R216.42-00630-AE06G	2	6	54	1.5	0.56	0.3	3.55	0.6	☆	☆	☆	☆	☆	☆
0.8	.032	R216.42-00830-AE08G	2	6	54	2	0.76	0.4	4.50	0.8	☆	☆	☆	☆	☆	☆
1	.039	R216.42-01030-AE10G	2	6	54	2.5	0.96	0.5	5.60	1.0	☆	☆	☆	☆	☆	☆
		Цилиндрический хвостовик, 10 x D_c														
0.5	.020	R216.42-00530-AJ05G	2	6	57	5	0.46	0.25	2.80	0.5	☆	☆	☆	☆	☆	☆
0.6	.024	R216.42-00630-AJ06G	2	6	57	3	0.56	0.3	3.55	0.6	☆	☆	☆	☆	☆	☆
0.8	.032	R216.42-00830-AJ08G	2	6	57	4	0.76	0.4	4.50	0.8	☆	☆	☆	☆	☆	☆
1	.039	R216.42-01030-AJ10G	2	6	57	10	0.96	0.5	5.60	1.0	☆	☆	☆	☆	☆	☆
		Цилиндрический хвостовик, 5 x D_c														
0.5	.020	R216.42-00530-AO05G	2	6	57	2.5	0.46	0.25	2.80	0.5	☆	☆	☆	☆	☆	☆
0.6	.024	R216.42-00630-AO06G	2	6	57	3	0.56	0.3	3.55	0.6	☆	☆	☆	☆	☆	☆
0.8	.032	R216.42-00830-AO08G	2	6	57	4	0.76	0.4	4.50	0.8	☆	☆	☆	☆	☆	☆
1	.039	R216.42-01030-AO10G	2	6	57	10	0.96	0.5	5.60	1.0	☆	☆	☆	☆	☆	☆

1) Максимальная длина рабочей части
2) Шаг винтовой канавки
3) z_n = общее число зубьев фрезы



Более подробная информация в нашем "Руководстве по металлообработке".

Plura Guide



Рекомендуется использовать Plura Guide. Код заказа C-2948-117.


D350


D356


D229


G6

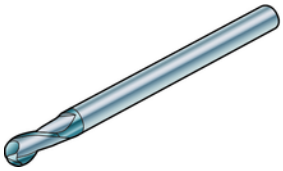

D2

SANDVIK Coromant

Фрезы со сферическим концом

С возможностью сверления

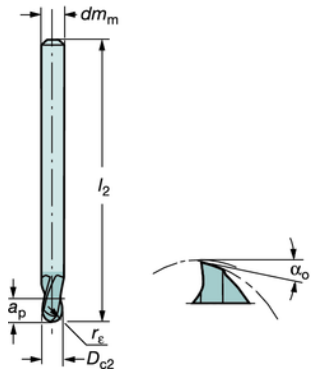
Твердость 43≤HRC≤63



Угол подъёма винтовой канавки: -30°

Допуски: dm_m : h5

D_{c2} : h7



Метрическое исполнение

D_{c2} мм	D_{c2} дюйм	Код заказа	z_n 3)	Размеры, мм dm_m	l_2	r_ε	Шаг l_{sh} мм 2)	α^o	Max a_p 1)	P - P10	M - P10	K - P10	N - P10	S - P10	H - P10
		Цилиндрический хвостовик													
3	.118	**R216.42-03030-AQ05G**	2	3	100	1.5	18.00	20	5.0	☆	☆	☆	☆	☆	☆
4	.157	**R216.42-04030-AQ06G**	2	4	100	2	22.40	14	6.0	☆	☆	☆	☆	☆	☆
6	.236	**R216.42-06030-AQ09G**	2	6	125	3	35.50	14	9.0	☆	☆	☆	☆	☆	☆
8	.315	**R216.42-08030-AQ12G**	2	8	150	4	45.00	14	12.0	☆	☆	☆	☆	☆	☆
10	.394	**R216.42-10030-AQ15G**	2	10	150	5	56.00	12	15.0	☆	☆	☆	☆	☆	☆
12	.472	**R216.42-12030-AQ18G**	2	12	150	6	71.00	12	18.0	☆	☆	☆	☆	☆	☆

1) Максимальная длина рабочей части

2) Шаг винтовой канавки

3) z_n = общее число зубьев фрезы

Plura Guide

Режимы резания

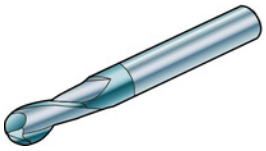
Рекомендуется использовать Plura Guide. Код заказа C-2948-117.

D350 D356 D229 G6 D2

Фрезы со сферическим концом

С возможностью сверления

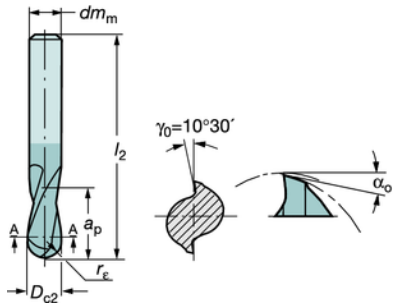
Твердость < 48HRC



Угол подъёма винтовой канавки: -30°

Допуски: D_{c2} : h7

dm_m : h5



Метрическое исполнение

D_{c2} мм	D_{c2} дюйм	Код заказа	z_n 3)	Размеры, мм dm_m	l_2	r_ε	Шаг l_{sh} мм 2)	α^o	Max a_p 1)	P GC 1620	M GC 1620	K GC 1620	S GC 1620
		Цилиндрический хвостовик											
1	.039	**R216.42-01030-AC30P**	2	6	57	0.5	5.60	20	3.0	☆	☆	☆	☆
1.5	.059	**R216.42-01530-AC30P**	2	6	57	0.75	9.00	20	3.0	☆	☆	☆	☆
2	.079	**R216.42-02030-AC60P**	2	6	57	1	11.20	20	6.0	☆	☆	☆	☆
2.5	.098	**R216.42-02530-AC70P**	2	6	57	1.25	14.00	20	7.0	☆	☆	☆	☆
3	.118	**R216.42-03030-AC07P**	2	6	57	1.5	16.00	20	7.0	☆	☆	☆	☆
4	.157	**R216.42-04030-AC08P**	2	6	57	2	22.40	14	8.0	☆	☆	☆	☆
5	.197	**R216.42-05030-AC10P**	2	6	57	2.5	28.00	14	10.0	☆	☆	☆	☆
6	.236	**R216.42-06030-AC10P**	2	6	57	3	35.50	14	10.0	☆	☆	☆	☆
7	.276	**R216.42-07030-AC13P**	2	8	63	3.5	40.00	14	13.0	☆	☆	☆	☆
8	.315	**R216.42-08030-AC16P**	2	8	63	4	45.00	14	16.0	☆	☆	☆	☆
9	.354	**R216.42-09030-AC16P**	2	10	72	4.5	50.00	12	16.0	☆	☆	☆	☆
10	.394	**R216.42-10030-AC19P**	2	10	72	5	56.00	12	19.0	☆	☆	☆	☆
12	.472	**R216.42-12030-AC22P**	2	12	83	6	71.00	12	22.0	☆	☆	☆	☆
14	.551	**R216.42-14030-AC22P**	2	14	83	7	80.00	12	22.0	☆	☆	☆	☆
16	.630	**R216.42-16030-AC26P**	2	16	92	8	90.00	12	26.0	☆	☆	☆	☆
18	.709	**R216.42-18030-AC26P**	2	18	92	9	100.00	12	26.0	☆	☆	☆	☆
20	.787	**R216.42-20030-AC32P**	2	20	104	10	112.00	10	32.0	☆	☆	☆	☆

1) Максимальная длина рабочей части

2) Шаг винтовой канавки

3) z_n = общее число зубьев фрезы

Более подробная информация в нашем "Руководстве по металлообработке".



Plura Guide

Рекомендуется использовать Plura Guide. Код заказа C-2948-117.

D350 D356 D229 G6 D2

SANDVIK Coromant

Фрезы со сферическим концом

С возможностью сверления

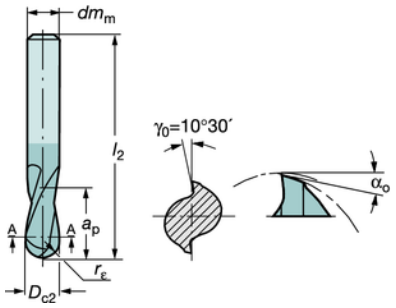
Твердость < 48HRC



Угол подъёма винтовой канавки: -30°

Допуски: D_{c2} : h7

dm_m : h5



Метрическое исполнение

D_{c2} мм	D_{c2} дюйм	Код заказа	z_n 3)	Размеры, мм dm_m	l_2	r_ε	Шаг l_{sh} мм 2)	α^o	Max a_p 1)	P GC 1620	M GC 1620	K GC 1620	S GC 1620
		Цилиндрический хвостовик											
3	.118	**R216.44-03030-AK08N**	4	6	80	1.5	16.00	20	8.0	☆	☆	☆	☆
4	.158	**R216.44-04030-AK11N**	4	6	80	2	22.40	14	11.0	☆	☆	☆	☆
5	.197	**R216.44-05030-AK13N**	4	6	80	2.5	28.00	14	13.0	☆	☆	☆	☆
6	.236	**R216.44-06030-AK13N**	4	6	80	3	35.50	14	13.0	☆	☆	☆	☆
7	.276	**R216.44-07030-AK16N**	4	8	100	3.5	40.00	14	16.0	☆	☆	☆	☆
8	.315	**R216.44-08030-AK19N**	4	8	100	4	45.00	14	19.0	☆	☆	☆	☆
9	.354	**R216.44-09030-AK19N**	4	10	100	4.5	50.00	12	19.0	☆	☆	☆	☆
10	.394	**R216.44-10030-AK22N**	4	10	100	5	56.00	12	22.0	☆	☆	☆	☆
12	.472	**R216.44-12030-AK26N**	4	12	100	6	71.00	12	26.0	☆	☆	☆	☆
16	.630	**R216.44-16030-AK32N**	4	16	100	8	90.00	12	32.0	☆	☆	☆	☆
20	.787	**R216.44-20030-AK38N**	4	20	125	10	112.00	10	38.0	☆	☆	☆	☆

Дюймовое исполнение

D_{c2} мм	D_{c2} дюйм	Код заказа	z_n 3)	Размеры, дюйм dm_m	l_2	r_ε	Шаг l_{sh} мм 2)	α^o	Max a_p 1)	P GC 1620	M GC 1620	K GC 1620	N GC 1620	S GC 1620	H GC 1620
		Цилиндрический хвостовик													
1.57	.062	**RA216.44-0430-AK08N**	4	.250	3.000	.031	.014	20	.125	☆	☆	☆	☆	☆	☆
2.36	.093	**RA216.44-0630-AK12N**	4	.250	3.000	.046	.022	20	.187	☆	☆	☆	☆	☆	☆
3.18	.125	**RA216.44-0830-AK04N**	4	.250	3.000	.062	.028	20	.250	☆	☆	☆	☆	☆	☆
3.96	.156	**RA216.44-1030-AK05N**	4	.250	3.000	.078	.035	14	.312	☆	☆	☆	☆	☆	☆
4.75	.187	**RA216.44-1230-AK06N**	4	.250	3.000	.093	.043	14	.375	☆	☆	☆	☆	☆	☆
6.35	.250	**RA216.44-1630-AK08N**	4	.250	3.000	.125	.055	14	.500	☆	☆	☆	☆	☆	☆
7.92	.312	**RA216.44-2030-AK10N**	4	.375	3.500	.156	.070	14	.625	☆	☆	☆	☆	☆	☆
9.52	.375	**RA216.44-2430-AK12N**	4	.375	3.500	.187	.087	12	.750	☆	☆	☆	☆	☆	☆
12.70	.500	**RA216.44-3230-AK16N**	4	.500	4.000	.250	.110	12	1.000	☆	☆	☆	☆	☆	☆

1) Максимальная длина рабочей части

2) Шаг винтовой канавки

3) z_n = общее число зубьев фрезы

Более подробная информация в нашем "Руководстве по металлообработке".



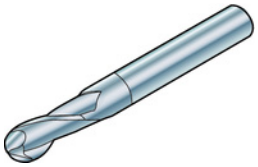
Plura Guide

Рекомендуется использовать Plura Guide. Код заказа C-2948-117.

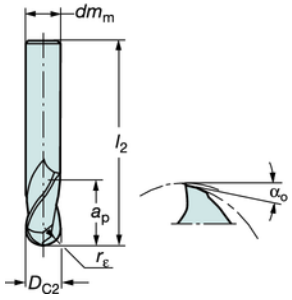
D350 D356 D229 G6 D2

Фрезы со сферическим концом

С возможностью сверления



Угол подъёма винтовой канавки: -30°
Допуски: D_{c2}: h9
dm_m : h5



Метрическое исполнение

D_{c2} мм	D_{c2} дюйм	Код заказа	z_n 3)	Размеры, мм dm_m	l_2	r_ε	Шаг l_{sh} мм 2)	α^o	Max a_p 1)	N - H10F
		Цилиндрический хвостовик								
2	.079	**R216.42-02030-AK60A**	2	6	60	1	11.20	20	6.0	☆
3	.118	**R216.42-03030-AK07A**	2	6	80	1.5	18.00	20	7.0	☆
4	.158	**R216.42-04030-AK08A**	2	6	80	2	22.40	14	8.0	☆
5	.197	**R216.42-05030-AK10A**	2	6	80	2.5	28.00	14	10.0	☆
6	.236	**R216.42-06030-AK10A**	2	6	80	3	35.50	14	10.0	☆
8	.315	**R216.42-08030-AK16A**	2	8	100	4	45.00	14	16.0	☆
10	.394	**R216.42-10030-AK19A**	2	10	100	5	56.00	12	19.0	☆
12	.472	**R216.42-12030-AK22A**	2	12	100	6	71.00	12	22.0	☆
16	.630	**R216.42-16030-AK26A**	2	16	100	8	90.00	12	26.0	☆

1) Максимальная длина рабочей части
2) Шаг винтовой канавки
3) z_n = общее число зубьев фрезы

Более подробная информация в нашем "Руководстве по металлообработке".



Plura Guide

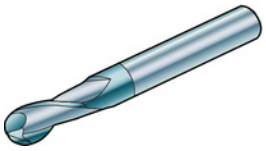
Рекомендуется использовать Plura Guide. Код заказа C-2948-117.

D350 D356 D229 G6 D2

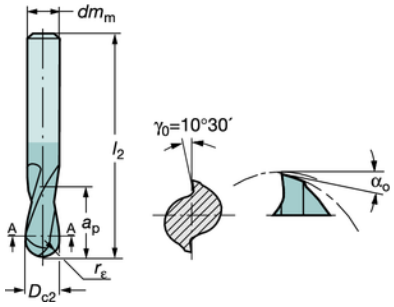
Фрезы со сферическим концом

С возможностью сверления

Твердость < 48HRC



Угол подъёма винтовой канавки: -30°
Допуски: D_{c2} : h7
dm_m : h5



Дюймовое исполнение

D_{c2} мм	D_{c2} дюйм	Код заказа	z_n 3)	Размеры, дюйм dm_m	l_2	r_ε	Шаг l_{sh} 2)	α^o	Max a_p 1)	P GC 1620	M GC 1620	K GC 1620	N GC 1620	S GC 1620	H GC 1620
		Цилиндрический хвостовик, длинное исполнение													
1.57	.062	**RA216.42-0430-AK08P**	2	.250	3.000	.031	.014	20	.125	☆	☆	☆	☆	☆	☆
2.36	.093	**RA216.42-0630-AK12P**	2	.250	3.000	.046	.022	20	.187	☆	☆	☆	☆	☆	☆
3.18	.125	**RA216.42-0830-AK04P**	2	.250	3.000	.062	.028	20	.250	☆	☆	☆	☆	☆	
3.96	.156	**RA216.42-1030-AK05P**	2	.250	3.000	.078	.035	14	.312	☆	☆	☆	☆	☆	☆
4.75	.187	**RA216.42-1230-AK06P**	2	.250	3.000	.093	.043	14	.375	☆	☆	☆	☆	☆	☆
6.35	.250	**RA216.42-1630-AK08P**	2	.250	3.000	.125	.055	14	.500	☆	☆	☆	☆	☆	☆
7.92	.312	**RA216.42-2030-AK10P**	2	.375	3.500	.156	.070	14	.625	☆	☆	☆	☆	☆	☆
9.52	.375	**RA216.42-2430-AK12P**	2	.375	3.500	.187	.087	12	.750	☆	☆	☆	☆	☆	☆
12.70	.500	**RA216.42-3230-AK16P**	2	.500	4.000	.250	.110	12	1.000	☆	☆	☆	☆	☆	☆
		Цилиндрический хвостовик, укороченное исполнение													
1.57	.062	**RA216.42-0430-AS08P**	2	.250	2.000	.031	.014	20	.125	☆	☆	☆	☆	☆	☆
2.36	.093	**RA216.42-0630-AS12P**	2	.250	2.000	.046	.022	20	.187	☆	☆	☆	☆	☆	
3.18	.125	**RA216.42-0830-AS04P**	2	.250	2.000	.062	.028	20	.250	☆	☆	☆	☆	☆	☆
3.96	.156	**RA216.42-1030-AS05P**	2	.250	2.000	.078	.035	14	.312	☆	☆	☆	☆	☆	☆
4.75	.187	**RA216.42-1230-AS06P**	2	.250	2.000	.093	.043	14	.375	☆	☆	☆	☆	☆	☆
6.35	.250	**RA216.42-1630-AS08P**	2	.250	2.000	.125	.055	14	.500	☆	☆	☆	☆	☆	☆
7.92	.312	**RA216.42-2030-AS10P**	2	.375	2.500	.156	.070	14	.625	☆	☆	☆	☆	☆	☆
9.52	.375	**RA216.42-2430-AS12P**	2	.375	2.500	.187	.087	12	.750	☆	☆	☆	☆	☆	☆
12.70	.500	**RA216.42-3230-AS16P**	2	.500	3.000	.250	.110	12	1.000	☆	☆	☆	☆	☆	☆

1) Максимальная длина рабочей части

2) Шаг винтовой канавки

3) z_n = общее число зубьев фрезы

Более подробная информация в нашем "Руководстве по металлообработке".



Plura Guide

Рекомендуется использовать Plura Guide. Код заказа C-2948-117.

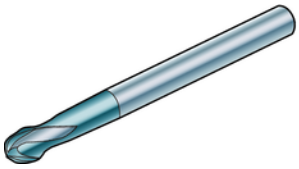
D350 D356 D229 G6 D2

Фрезы со сферическим концом

С возможностью сверления

Твердость 43≤HRC≤63

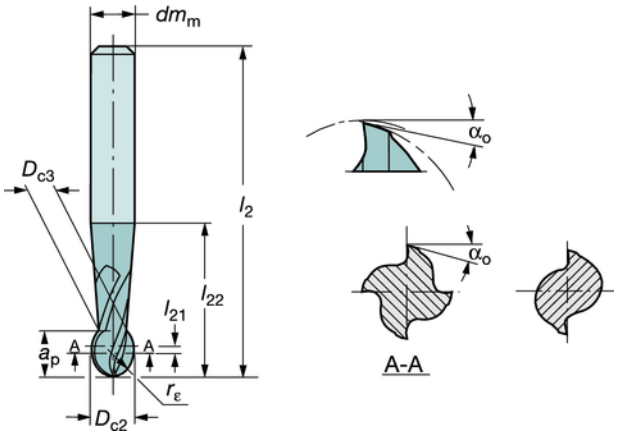
Шаровидной формы



Угол подъёма винтовой канавки: -30°

Допуски: D_{c2} : h7

dm_m : h5



Метрическое исполнение

D_{c2} мм	D_{c2} дюйм	Код заказа	z_n [3]	Размеры, мм dm_m	D_{c3}	l_2	l_{21}	l_{22}	r_ε	Шаг l_{sh} мм [2]	α^o	Max a_p [1]	P GC 1610	H GC 1610
		Цилиндрический хвостовик												
1	.039	**R216.62-01030-AO20G**	2	6		75	1.5	20	0.5	5.60	20	2.0	☆	☆
2	.079	**R216.62-02030-AO30G**	2	6	1.7	75	1.5	20	1	11.20	20	3.0	☆	☆
3	.118	**R216.62-03030-AO04G**	2	6	2.5	80	1.5	30	1.5	16.00	20	4.0	☆	☆
4	.157	**R216.62-04030-AO05G**	2	6	3.3	80	1.5	30	2	22.40	14	5.0	☆	☆
5	.197	**R216.62-05030-AO07G**	2	6	4.1	80	2	43	2.5	28.00	14	7.0	☆	☆
5	.197	**R216.64-05030-AO07G**	4	6	4.1	80	2	43	2.5	28.00	14	7.0	☆	☆
6	.236	**R216.62-06030-AO07G**	2	6	4.7	100	2	30	3	35.50	14	7.0	☆	☆
6	.236	**R216.64-06030-AO07G**	4	6	4.7	100	2	30	3	35.50	14	7.0	☆	☆
8	.315	**R216.62-08030-AO09G**	2	8	6.5	100	3	36	4	45.00	14	9.0	☆	☆
8	.315	**R216.64-08030-AO09G**	4	8	6.5	100	3	36	4	45.00	14	9.0	☆	☆
10	.394	**R216.62-10030-AO11G**	2	10	8.2	100	3	43	5	56.00	12	11.0	☆	☆
10	.394	**R216.64-10030-AO11G**	4	10	8.2	100	3	43	5	56.00	12	11.0	☆	☆
12	.472	**R216.62-12030-AO13G**	2	12	9.8	100	3	52	6	71.00	12	13.0	☆	☆
12	.472	**R216.64-12030-AO13G**	4	12	9.8	100	3	52	6	71.00	12	13.0	☆	☆
16	.630	**R216.62-16030-AO15G**	2	16	13.4	150	3	61	8	90.00	12	15.0	☆	☆
16	.630	**R216.64-16030-AO15G**	4	16	13.4	150	3	61	8	90.00	12	15.0	☆	☆

1) Максимальная длина рабочей части

2) Шаг винтовой канавки

3) z_n = общее число зубьев фрезы

Более подробная информация в нашем "Руководстве по металлообработке".



Plura Guide

Рекомендуется использовать Plura Guide. Код заказа C-2948-117.

D350 D356 D229 G6 D2

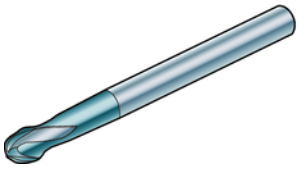
SANDVIK Coromant

Фрезы со сферическим концом

С возможностью сверления

Твердость 43≤HRC≤63

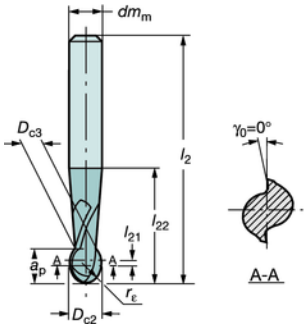
Шаровидной формы



Угол подъёма винтовой канавки: -30°

Допуски: D_{c2} : h9

dm_m : h6



Дюймовое исполнение

D_{c2} мм	D_{c2} дюйм	Код заказа	z_n[3]	Размеры, дюйм dm_m	D_{c3}	l_2	l_{21}	l_{22}	r_ε	Шаг l_{sh}[2]	Max a_p[1]	P GC 1610	H GC 1610
		Цилиндрический хвостовик											
1.57	.062	**RA216.62-0430-AK04G**	2	.250	.046	3.000		.125	.031	.014	.062	☆	☆
2.36	.093	**RA216.62-0630-AK06G**	2	.250	.078	3.000		.187	.046	.022	.093	☆	☆
3.18	.125	**RA216.62-0830-AK02G**	2	.250	.109	3.000		.250	.062	.028	.125	☆	☆
3.96	.156	**RA216.62-1030-AK02G**	2	.250	.140	3.000		.312	.078	.035	.156	☆	☆
4.75	.187	**RA216.62-1230-AK03G**	2	.250	.156	3.000		.375	.093	.043	.187	☆	☆
6.35	.250	**RA216.62-1630-AK04G**	2	.250	.203	3.000		.500	.125	.055	.250	☆	☆
7.92	.312	**RA216.62-2030-AK07G**	2	.375	.250	3.500	.125	.625	.156	.070	.437	☆	☆
9.52	.375	**RA216.62-2430-AK08G**	2	.375	.343	3.500	.125	.750	.187	.087	.500	☆	☆
12.70	.500	**RA216.62-3230-AK10G**	2	.500	.406	4.000	.125	1.000	.250	.110	.625	☆	☆

1) Максимальная длина рабочей части

2) Шаг винтовой канавки

3) z_n = общее число зубьев фрезы

Более подробная информация в нашем "Руководстве по металлообработке".



Plura Guide

Рекомендуется использовать Plura Guide. Код заказа C-2948-117.

D350 D356 D229 G6 D2

Фрезы со сферическим концом

С возможностью сверления

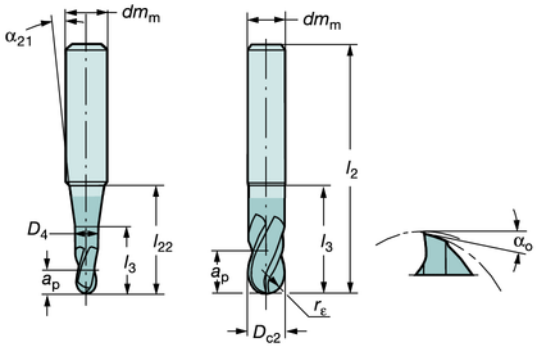
Твердость 43≤HRC≤63



Угол подъёма винтовой канавки: -30°

Допуски: D_{c2} : h7

dm_m : h5



Метрическое исполнение

D_{c2} мм	D_{c2} дюйм	Код заказа	z_n 3)	Размеры, мм dm_m	l_2	l_3	l_{22}	D_4	r_ε	Шаг l_{sh} мм 2)	α^o	α_{21}	Max a_p 1)	P GC 1610	P GC 1620	M GC 1620	K GC 1620	N GC 1620	S GC 1620	H GC 1610	H GC 1620
		Цилиндрический хвостовик																			
1	.039	R216.42-01030-AI10G	2	6	57	2	20		0.5	5.60	20	4°	1.0	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
1.5	.059	R216.42-01530-AI15G	2	6	57	3	20		0.75	9.00	20	4°	1.5	☆						☆	
2	.079	R216.42-02030-AI20G	2	6	57	4	20		1	11.20	20	4°	2.0	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
2.5	.098	R216.42-02530-AI25G	2	6	57	4	20		1.25	14.00	20	4°	2.5	☆						☆	
3	.118	R216.42-03030-AI03G	2	6	57	5	20		1.5	16.00	20	4°	3.0	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
4	.157	R216.42-04030-AI04G	2	6	57	6	20		2	22.40	14	4°	4.0	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
5	.197	R216.42-05030-AI05G	2	6	57	20		4.7	2.5	28.00	14	4°	5.0	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
6	.236	R216.42-06030-AI06G	2	8	57	21		5.7	3	35.50	14	4°	6.0	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
8	.315	R216.42-08030-AI08G	2	8	63	27		7.7	4	45.00	14	4°	8.0	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
10	.394	R216.42-10030-AI10G	2	10	72	32		9.7	5	56.00	12	4°	10.0	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
12	.472	R216.42-12030-AI12G	2	12	83	36		11.7	6	71.00	12	4°	12.0	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
		Цилиндрический хвостовик, длинное исполнение																			
1	.039	R216.42-01030-AP10G	2	6	80	2			0.5	5.60	20	2°30'	1.0	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
2	.079	R216.42-02030-AP20G	2	6	80	3			1	11.20	20	2°30'	2.0	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
3	.118	R216.42-03030-AP03G	2	6	80	4			1.5	18.00	20	2°30'	3.0	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
4	.157	R216.42-04030-AP04G	2	8	90	5			2	22.40	14	2°30'	4.0	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
5	.197	R216.42-05030-AP05G	2	8	100	6			2.5	28.00	14	2°30'	5.0	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
6	.236	R216.42-06030-AP06G	2	10	100	7			3	35.50	14	2°30'	6.0	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
8	.315	R216.42-08030-AP08G	2	12	100	10			4	45.00	14	2°30'	8.0	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
10	.394	R216.42-10030-AP10G	2	14	125	12			5	56.00	12	2°30'	10.0	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
12	.472	R216.42-12030-AP12G	2	16	140	14			6	71.00	12	2°30'	12.0	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
6	.236	R216.44-06030-AI06G	4	8	57	20			3	35.50	14	4°	6.0	☆						☆	
8	.315	R216.44-08030-AI08G	4	8	63	26			4	45.00	14	4°	8.0	☆						☆	
10	.394	R216.44-10030-AI10G	4	10	72	30			5	56.00	12	4°	10.0	☆						☆	
12	.472	R216.44-12030-AI12G	4	12	83	36			6	71.00	12	4°	12.0	☆						☆	
16	.630	R216.44-16030-AI16G	4	16	92	42			8	90.00	12	4°	16.0	☆						☆	

1) Максимальная длина рабочей части

2) Шаг винтовой канавки

3) z_n = общее число зубьев фрезы

Более подробная информация в нашем "Руководстве по металлообработке".



Plura Guide

Рекомендуется использовать Plura Guide. Код заказа C-2948-117.

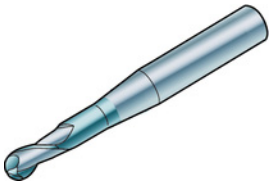
D350 D356 D229 G6 D2

SANDVIK Coromant

Фрезы со сферическим концом

С возможностью сверления

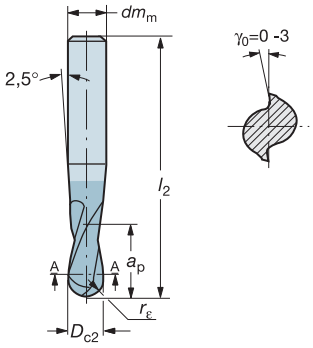
Твердость 43≤HRC≤58



Угол подъёма винтовой канавки: -30°

Допуски: D_{c2} : h9

dm_m : h6



Дюймовое исполнение

D_{c2} мм	D_{c2} дюйм	Код заказа	z_n 2)	Размеры, дюйм dm_m	l_2	r_ε	Max a_p 1)	P GC 1620	M GC 1620	K GC 1620	N GC 1620	S GC 1620	H GC 1620
		Цилиндрический хвостовик											
1.57	.062	**RA216.42-0430-AL04G**	2	.250	4.000	.031	.063	☆	☆	☆	☆	☆	☆
2.36	.093	**RA216.42-0630-AL06G**	2	.250	4.000	.047	.094	☆	☆	☆	☆	☆	☆
3.18	.125	**RA216.42-0830-AL03G**	2	.250	4.000	.063	.125	☆	☆	☆	☆	☆	☆
3.96	.156	**RA216.42-1030-AL04G**	2	.250	4.000	.078	.156	☆	☆	☆	☆	☆	☆
4.75	.187	**RA216.42-1230-AL05G**	2	.250	4.000	.094	.188	☆	☆	☆	☆	☆	☆
6.35	.250	**RA216.42-1630-AL06G**	2	.375	4.500	.125	.250	☆	☆	☆	☆	☆	☆
7.92	.312	**RA216.42-2030-AL08G**	2	.500	5.000	.156	.313	☆	☆	☆	☆	☆	☆
9.52	.375	**RA216.42-2430-AL09G**	2	.500	5.000	.188	.375	☆	☆	☆	☆	☆	☆
12.70	.500	**RA216.42-3230-AL12G**	2	.625	5.500	.250	.500	☆	☆	☆	☆	☆	☆

1) Максимальная длина рабочей части

2) z_n = общее число зубьев фрезы

Более подробная информация в нашем "Руководстве по металлообработке".



Plura Guide

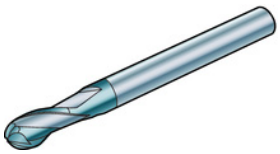
Рекомендуется использовать Plura Guide. Код заказа C-2948-117.

D350 D356 D229 G6 D2

Фрезы со сферическим концом

С возможностью сверления

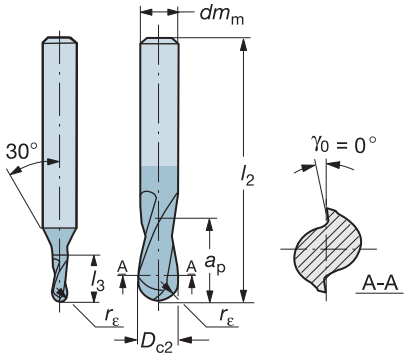
Твердость 43≤HRC≤63



Угол подъёма винтовой канавки: -30°

Допуски: D_{c2} : h7

dm_m : h5



Метрическое исполнение

D_{c2} мм	D_{c2} дюйм	Код заказа	z_n 3)	Размеры, мм dm_m	l_2	l_3	r_ε	Шаг l_{sh} мм 2)	α^o	Max a_p 1)	P GC 1610	P GC 1620	M GC 1620	K GC 1620	N GC 1620	S GC 1620	H GC 1610	H GC 1620
		Цилиндрический хвостовик																
1	.039	R216.42-01030-AC15G	2	6	57	4.5	0.5	5.60	20	1.5	☆						☆	
1	.039	R216.42-01030-AK15G	2	6	57	3	0.5	5.60	20	1.5	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
1.5	.059	R216.42-01530-AK20G	2	6	57	4	0.75	9.00	20	2.0	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
2	.079	R216.42-02030-AC30G	2	6	57	6	1	11.20	20	3.0	☆						☆	
2	.079	R216.42-02030-AK30G	2	6	57	6	1	11.20	20	3.0	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
2.5	.098	R216.42-02530-AK30G	2	6	57	6	1.25	14.00	20	3.0	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
3	.118	R216.42-03030-AK04G	2	6	57	7	1.5	16.00	20	4.0	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
4	.157	R216.42-04030-AC05G	2	6	57	14	2	22.40	14	5.0	☆						☆	
4	.157	R216.42-04030-AK05G	2	6	80	8	2	22.40	14	5.0	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
5	.197	R216.42-05030-AC06G	2	6	57	15	2.5	28.00	14	6.0	☆						☆	
5	.197	R216.42-05030-AK06G	2	6	80	6	2.5	28.00	14	6.0	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
6	.236	R216.42-06030-AC10G	2	6	57		3	35.50	14	10.0	☆						☆	
6	.236	R216.42-06030-AK10G	2	6	80		3	35.50	14	10.0	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
8	.315	R216.42-08030-AC16G	2	8	63		4	45.00	14	16.0	☆						☆	
8	.315	R216.42-08030-AK16G	2	8	100		4	45.00	14	16.0	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
10	.394	R216.42-10030-AC19G	2	10	72		5	56.00	12	19.0	☆						☆	
10	.394	R216.42-10030-AK19G	2	10	100		5	56.00	12	19.0	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
12	.472	R216.42-12030-AC22G	2	12	83		6	71.00	12	22.0	☆						☆	
12	.472	R216.42-12030-AK22G	2	12	100		6	71.00	12	22.0	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
16	.630	R216.42-16030-AK32G	2	16	125		8	90.00	12	32.0	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆

1) Максимальная длина рабочей части

2) Шаг винтовой канавки

3) z_n = общее число зубьев фрезы

Более подробная информация в нашем "Руководстве по металлообработке".



Plura Guide

Рекомендуется использовать Plura Guide. Код заказа C-2948-117.

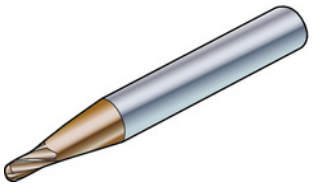
D350 D356 D229 G6 D2

SANDVIK Coromant

Фрезы со сферическим концом

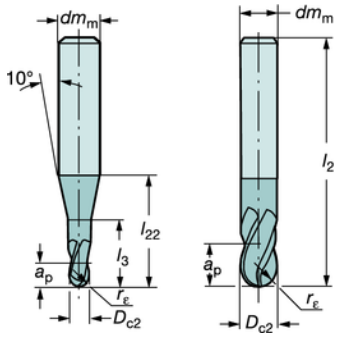
С возможностью сверления

Твердость 43≤HRC≤63



Угол подъёма винтовой канавки: 30°

Допуски: D_{c2} : 0/-0.01
dm_m : h4
r_ε: +0.003
-0.007



Метрическое исполнение

D_{c2} мм	D_{c2} дюйм	Код заказа	z_n[2]	Размеры, мм dm_m	l_2	l_3	l_{22}	r_ε	Max a_p[1]	P GC 1610	H GC 1610	H GC 1700
		Цилиндрический хвостовик										
3	.118	**R216.42-03030-AL04G**	2	6	70	5.5	14	1.5	4.5			☆
3	.118	**R216.42-03030-AC04G**	2	6	57	7		1.5	4.0	☆	☆	
3	.118	**R216.42-03030-AS04G**	2	6	57	5.5	14	1.5	4.5			☆
4	.157	**R216.42-04030-AC06G**	2	6	70	7	13	3	6.0			☆
4	.157	**R216.42-04030-AS06G**	2	6	57	7	12	3	6.0			☆
5	.197	**R216.42-05030-AC07G**	2	6	80	8.5	11	2.5	7.5			☆
5	.197	**R216.42-05030-AS07G**	2	6	57	8.5	11	2.5	7.5			☆
6	.236	**R216.42-06030-AC09G**	2	6	90			3	9.0			☆
6	.236	**R216.42-06030-AS09G**	2	6	57			3	9.0			☆
8	.315	**R216.42-08030-AC12G**	2	8	100			4	12.0			☆
8	.315	**R216.42-08030-AS12G**	2	8	63			4	12.0			☆
10	.394	**R216.42-10030-AC15G**	2	10	100			5	15.0			☆
10	.394	**R216.42-10030-AS15G**	2	10	72			5	15.0			☆
12	.472	**R216.42-12030-AC18G**	2	12	110			6	18.0			☆
12	.472	**R216.42-12030-AS18G**	2	12	83			6	18.0			☆

1) Максимальная длина рабочей части

2) z_n = общее число зубьев фрезы

Более подробная информация в нашем "Руководстве по металлообработке".



Plura Guide

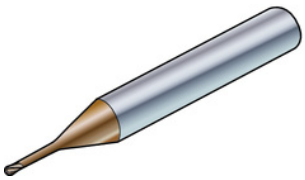
Рекомендуется использовать Plura Guide. Код заказа C-2948-117.

D350 D356 D229 G6 D2

Фрезы со сферическим концом

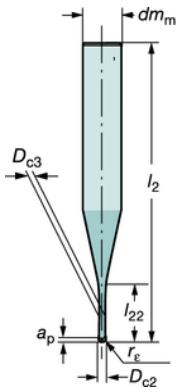
С возможностью сверления

Твердость 43≤HRC≤63



Угол подъёма винтовой канавки: 30°

Допуски: D_{c2} : 0/-0.01
dm_m : h4
r_ε: +0.003
-0.007



Метрическое исполнение

D_{c2} мм	D_{c2} дюйм	Код заказа	z_n[2]	Размеры, мм D_{c3}	dm_m	l_2	l_{22}	r_ε	Max a_p[1]	H GC 1700
		Цилиндрический хвостовик								
0.1	.004	R216.42-00130-EC01G	2	0.08	4	45	0.15	0.05	0.1	☆
0.1	.004	R216.42-00130-FC01G	2	0.08	4	45	0.3	0.05	0.1	☆
0.1	.004	R216.42-00130-HC01G	2	0.08	4	45	0.75	0.05	0.1	☆
0.2	.008	R216.42-00230-EC02G	2	0.17	4	45	0.3	0.1	0.2	☆
0.2	.008	R216.42-00230-FC02G	2	0.17	4	45	0.6	0.1	0.2	☆
0.2	.008	R216.42-00230-GC02G	2	0.17	4	45	1	0.1	0.2	☆
0.2	.008	R216.42-00230-HC02G	2	0.17	4	45	1.5	0.1	0.2	☆
0.2	.008	R216.42-00230-IC02G	2	0.17	4	45	2	0.1	0.2	☆
0.3	.012	R216.42-00330-EC03G	2	0.27	4	45	0.45	0.15	0.2	☆
0.3	.012	R216.42-00330-FC03G	2	0.27	4	45	0.9	0.15	0.2	☆
0.3	.012	R216.42-00330-GC03G	2	0.27	4	45	1.5	0.15	0.2	☆
0.3	.012	R216.42-00330-HC03G	2	0.27	4	45	2	0.15	0.2	☆
0.3	.012	R216.42-00330-JC03G	2	0.27	4	45	3	0.15	0.2	☆
0.4	.016	R216.42-00430-EC04G	2	0.37	4	45	0.6	0.2	0.3	☆
0.4	.016	R216.42-00430-FC04G	2	0.37	4	45	1.2	0.2	0.3	☆
0.4	.016	R216.42-00430-GC04G	2	0.37	4	45	2	0.2	0.3	☆
0.4	.016	R216.42-00430-HC04G	2	0.37	4	45	3	0.2	0.3	☆
0.4	.016	R216.42-00430-IC04G	2	0.37	4	45	3.5	0.2	0.3	☆
0.4	.016	R216.42-00430-JC04G	2	0.37	4	45	4	0.2	0.3	☆
0.5	.020	R216.42-00530-EC05G	2	0.47	4	45	0.75	0.25	0.4	☆
0.5	.020	R216.42-00530-FC05G	2	0.47	4	45	1.5	0.25	0.4	☆
0.5	.020	R216.42-00530-HC05G	2	0.47	4	45	3	0.25	0.4	☆
0.5	.020	R216.42-00530-JC05G	2	0.47	4	45	5	0.25	0.4	☆
0.6	.024	R216.42-00630-EC06G	2	0.57	4	45	0.9	0.3	0.4	☆
0.6	.024	R216.42-00630-FC06G	2	0.57	4	45	1.8	0.3	0.4	☆
0.6	.024	R216.42-00630-GC06G	2	0.57	4	45	3	0.3	0.4	☆
0.6	.024	R216.42-00630-IC06G	2	0.57	4	45	5	0.3	0.4	☆
0.6	.024	R216.42-00630-JC06G	2	0.57	4	45	6	0.3	0.4	☆
0.8	.032	R216.42-00830-EC08G	2	0.77	4	45	1.2	0.4	0.5	☆
0.8	.032	R216.42-00830-FC08G	2	0.77	4	45	2.4	0.4	0.5	☆
0.8	.032	R216.42-00830-GC08G	2	0.77	4	45	4	0.4	0.5	☆
0.8	.032	R216.42-00830-HC08G	2	0.77	4	45	6	0.4	0.5	☆
1	.039	R216.42-01030-EC10G	2	0.96	6	45	1.5	0.5	0.8	☆
1	.039	R216.42-01030-FC10G	2	0.96	6	45	3	0.5	0.8	☆
1	.039	R216.42-01030-HC10G	2	0.96	6	45	6	0.5	0.8	☆
1	.039	R216.42-01030-IC10G	2	0.96	6	45	8	0.5	0.8	☆
1	.039	R216.42-01030-JC10G	2	0.96	6	50	10	0.5	0.8	☆

1) Максимальная длина рабочей части

2) z_n = общее число зубьев фрезы

Более подробная информация в нашем "Руководстве по металлообработке".



Plura Guide

Рекомендуется использовать Plura Guide. Код заказа C-2948-117.

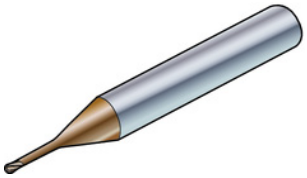
D350 D356 D229 G6 D2

SANDVIK Coromant

Фрезы со сферическим концом

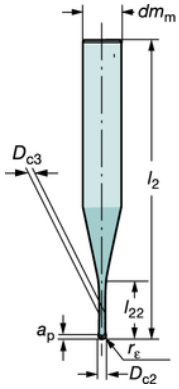
С возможностью сверления

Твердость 43≤HRC≤63



Угол подъёма винтовой канавки: 30°

Допуски: D_{c2} : 0/-0.01
dm_m : h4
r_ε: +0.003
-0.007



Метрическое исполнение

D_{c2} мм	D_{c2} дюйм	Код заказа	z_n[2]	Размеры, мм D_{c3}	dm_m	l_2	l_{22}	r_ε	Max a_p[1]	H GC 1700
1.2	.047	R216.42-01230-EC12G	2	1.15	6	45	1.8	0.6	1.1	☆
1.2	.047	R216.42-01230-FC12G	2	1.15	6	45	3.6	0.6	1.1	☆
1.5	.059	R216.42-01530-EC15G	2	1.44	6	45	2.25	0.75	1.4	☆
1.5	.059	R216.42-01530-FC15G	2	1.44	6	45	4.5	0.75	1.4	☆
1.5	.059	R216.42-01530-GC15G	2	1.44	6	45	8	0.75	1.4	☆
1.5	.059	R216.42-01530-IC15G	2	1.44	6	50	12	0.75	1.4	☆
2	.079	R216.42-02030-EC20G	2	1.92	6	45	3	1	1.7	☆
2	.079	R216.42-02030-FC20G	2	1.92	6	45	6	1	1.7	☆
2	.079	R216.42-02030-GC20G	2	1.92	6	45	8	1	1.7	☆
2	.079	R216.42-02030-HC20G	2	1.92	6	50	12	1	1.7	☆
2	.079	R216.42-02030-IC20G	2	1.92	6	50	16	1	1.7	☆
2	.079	R216.42-02030-JC20G	2	1.92	6	55	20	1	1.7	☆
2.5	.098	R216.42-02530-EC25G	2	2.42	6	45	3.75	1.25	2.0	☆
2.5	.098	R216.42-02530-FC25G	2	2.42	6	45	7.5	1.25	2.0	☆
2.5	.098	R216.42-02530-GC25G	2	2.42	6	50	12.5	1.25	2.0	☆
2.5	.098	R216.42-02530-HC25G	2	2.42	6	50	15	1.25	2.0	☆
2.5	.098	R216.42-02530-IC25G	2	2.42	6	55	20	1.25	2.0	☆

1) Максимальная длина рабочей части

2) z_n = общее число зубьев фрезы

Более подробная информация в нашем "Руководстве по металлообработке".



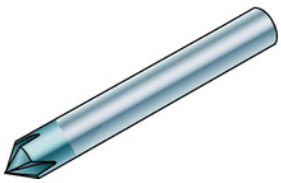
Plura Guide

Рекомендуется использовать Plura Guide. Код заказа C-2948-117.

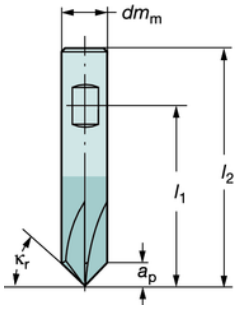
D350 D356 D229 G6 D2

Фрезы для обработки фасок

Твердость < 63HRC



Допуски: D_c : h10
dm_m : h6



Метрическое исполнение

Код заказа	z_n[1]	Размеры, мм dm_m	κ_r	l_1	l_2	Max a_p	P GC 1620	M GC 1620	K GC 1620	N GC 1620	S GC 1620	H GC 1620
Цилиндрический хвостовик												
R215.84-01000-AC25G	4	6	45	21	57	2.5	☆	☆	☆	☆	☆	☆
R215.84-01500-AC43G	4	10	45	60	100	4.25	☆	☆	☆	☆	☆	☆
R215.85-02000-AC30G	5	8	45	44	80	3	☆	☆	☆	☆	☆	☆
R215.86-03000-AC05G	6	12	45	38	83	4.5	☆	☆	☆	☆	☆	☆
R215.94-01500-AC74G	4	10	60	60	100	7.35	☆	☆	☆	☆	☆	☆
Weldon												
R215.84-01500-BC43G	4	10	45	80	100	4.25	☆	☆	☆	☆	☆	☆
R215.86-03000-BC05G	6	12	45	60.5	83	4.5	☆	☆	☆	☆	☆	☆
R215.94-01500-BC74G	4	10	60	80	100	7.35	☆	☆	☆	☆	☆	☆

[1] z_n = общее число зубьев фрезы

Более подробная информация в нашем "Руководстве по металлообработке".



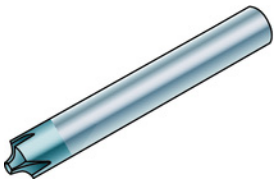
Plura Guide

Рекомендуется использовать Plura Guide. Код заказа C-2948-117.

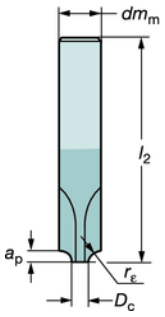
D350 D356 D229 G6 D2

Фрезы для обработки галтелей

Твердость < 63HRC



Допуски: dm_m : h6



Метрическое исполнение

D_c, мм	D_c, дюйм	Код заказа	z_n[2]	Размеры, мм dm_m	l_2	r_ε	Max a_p[1]	P GC 1620	M GC 1620	K GC 1620	N GC 1620	S GC 1620	H GC 1620
		Цилиндрический хвостовик											
4	.157	R215.03-04000BAC01G	3	6	57	0.5	0.5	☆	☆	☆	☆	☆	☆
4	.157	R215.03-04000CAC01G	3	6	57	0.75	0.8	☆	☆	☆	☆	☆	☆
4	.157	R215.04-04000CAC01G	4	8	63	1	1.0	☆	☆	☆	☆	☆	☆
4	.157	R215.04-04000DAC02G	4	8	63	1.5	1.5	☆	☆	☆	☆	☆	☆
5	.197	R215.04-05000EAC02G	4	10	72	2	2.0	☆	☆	☆	☆	☆	☆
5	.197	R215.04-05000FAC03G	4	10	72	2.5	2.5	☆	☆	☆	☆	☆	☆
5	.197	R215.04-05000GAC03G	4	12	83	3	3.0	☆	☆	☆	☆	☆	☆
6	.236	R215.04-06000IAC04G	4	14	83	4	4.0	☆	☆	☆	☆	☆	☆
6	.236	R215.04-06000KAC05G	4	16	92	5	5.0	☆	☆	☆	☆	☆	☆
8	.315	R215.04-08000MAC06G	4	20	104	6	6.0	☆	☆	☆	☆	☆	☆

1) Максимальная длина рабочей части

2) z_n = общее число зубьев фрезы

Более подробная информация в нашем "Руководстве по металлообработке".



Plura Guide

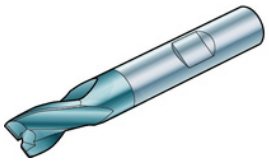
Рекомендуется использовать Plura Guide. Код заказа C-2948-117.

D350 D356 D229 G6 D2

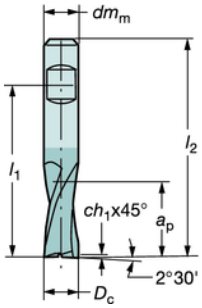
Концевые фрезы для обработки пазов

Твердость <48HRC

Фрезерование шпоночных пазов



Угол подъёма винтовой канавки: -30°
Допуски: D_c : h10
dm_m : h6



Метрическое исполнение

D_c, мм	D_c, дюйм	Код заказа	z_n [3]	Размеры, мм dm_m	l_1	l_2	ch_1	Шаг l_{sh} мм [2]	Max a_p [1]	P GC 1630	M GC 1630	K GC 1630	N GC 1630	S GC 1630
		Weldon												
2	.079	R216.12-02030-BS30P	2	6	32	50	0.10	11.20	3.0	☆	☆	☆	☆	☆
2.5	.098	R216.12-02530-BS30P	2	6	32	50	0.10	14.00	3.0	☆	☆	☆	☆	☆
2.8	.110	R216.12-02830-BS40P	2	6	32	50	0.10	16.00	4.0	☆	☆	☆	☆	☆
3	.118	R216.12-03030-BS04P	2	6	14	50	0.10	16.00	4.0	☆	☆	☆	☆	☆
3.5	.138	R216.12-03530-BS04P	2	6	32	50	0.10	20.00	4.0	☆	☆	☆	☆	☆
3.8	.150	R216.12-03830-BS05P	2	6	36	54	0.10	22.40	5.0	☆	☆	☆	☆	☆
4	.157	R216.12-04030-BS05P	2	6	36	54	0.10	22.40	5.0	☆	☆	☆	☆	☆
4.8	.189	R216.12-04830-BS06P	2	6	36	54	0.15	28.00	6.0	☆	☆	☆	☆	☆
5	.197	R216.12-05030-BS06P	2	6	36	54	0.15	28.00	6.0	☆	☆	☆	☆	☆
5.75	.226	R216.12-05830-BS07P	2	6	36	54	0.15	35.50	7.0	☆	☆	☆	☆	☆
6	.236	R216.12-06030-BS07P	2	6	36	54	0.15	35.50	7.0	☆	☆	☆	☆	☆
6.75	.266	R216.12-06830-BS08P	2	8	40	58	0.15	40.00	8.0	☆	☆	☆	☆	☆
7	.276	R216.12-07030-BS08P	2	8	40	58	0.15	40.00	8.0	☆	☆	☆	☆	☆
7.75	.305	R216.12-07830-BS09P	2	8	40	58	0.15	45.00	9.0	☆	☆	☆	☆	☆
8	.315	R216.12-08030-BS09P	2	8	40	58	0.15	45.00	9.0	☆	☆	☆	☆	☆
9	.354	R216.12-09030-BS10P	2	10	46	66	0.25	50.00	10.0	☆	☆	☆	☆	☆
9.7	.382	R216.12-09730-BS11P	2	10	46	66	0.15	56.00	11.0	☆	☆	☆	☆	☆
10	.394	R216.12-10030-BS11P	2	10	46	66	0.25	56.00	11.0	☆	☆	☆	☆	☆
11.7	.461	R216.12-11730-BS12P	2	12	50.5	73	0.25	71.00	12.0	☆	☆	☆	☆	☆
12	.472	R216.12-12030-BS12P	2	12	50.5	73	0.25	71.00	12.0	☆	☆	☆	☆	☆
13.7	.539	R216.12-13730-BS14P	2	14	52.5	75	0.25	80.00	14.0	☆	☆	☆	☆	☆
14	.551	R216.12-14030-BS14P	2	14	52.5	75	0.25	80.00	14.0	☆	☆	☆	☆	☆
15.7	.618	R216.12-15730-BS16P	2	16	58	82	0.25	90.00	16.0	☆	☆	☆	☆	☆
16	.630	R216.12-16030-BS16P	2	16	58	82	0.25	90.00	16.0	☆	☆	☆	☆	☆
17.7	.697	R216.12-17730-BS18P	2	18	60	84	0.25	100.00	18.0	☆	☆	☆	☆	☆
18	.709	R216.12-18030-BS18P	2	18	60	84	0.25	100.00	18.0	☆	☆	☆	☆	☆
19.7	.776	R216.12-19730-BS20P	2	20	67	92	0.25	112.00	20.0	☆	☆	☆	☆	☆
20	.787	R216.12-20030-BS20P	2	20	67	92	0.35	112.00	20.0	☆	☆	☆	☆	☆

1) Максимальная длина рабочей части
2) Шаг винтовой канавки
3) z_n = общее число зубьев фрезы

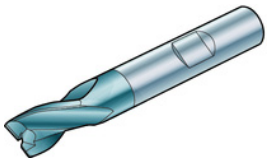
D350 D356 D229 G6 D2

SANDVIK Coromant

Концевые фрезы для обработки пазов

Твердость <48HRC

Фрезерование шпоночных пазов

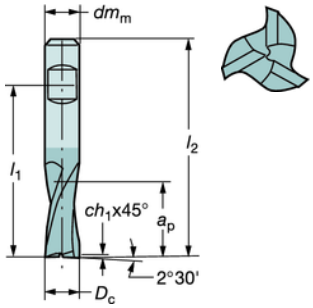


Угол подъёма винтовой канавки: -30°

Допуски: D_c : e8[4)]

dm_m : h6

4) Для фрез с целыми значениями диаметра D_c, для фрез с дробными значениями диаметра D_c допуск h10



Метрическое исполнение

D_c, мм	D_c, дюйм	Код заказа	z_n[3)]	Размеры, мм dm_m	l_1	l_2	ch_1	Шаг l_{sh} мм [2)]	Max a_p[1)]	P GC 1630	M GC 1630	K GC 1630	N GC 1630	S GC 1630
		Weldon												
1.8	.071	R216.13-01830-BS30P	3	6	32	50	0.10	10.00	3.0	☆	☆	☆	☆	☆
2	.079	R216.13-02030-BS30P	3	6	32	50	0.10	11.20	3.0	☆	☆	☆	☆	☆
2.8	.110	R216.13-02830-BS40P	3	6	32	50	0.10	16.00	4.0	☆	☆	☆	☆	☆
3	.118	R216.13-03030-BS04P	3	6	32	50	0.10	16.00	4.0	☆	☆	☆	☆	☆
3.8	.150	R216.13-03830-BS05P	3	6	36	54	0.10	22.40	5.0	☆	☆	☆	☆	☆
4	.157	R216.13-04030-BS05P	3	6	36	54	0.10	22.40	5.0	☆	☆	☆	☆	☆
4.8	.189	R216.13-04830-BS06P	3	6	36	54	0.15	28.00	6.0	☆	☆	☆	☆	☆
5	.197	R216.13-05030-BS06P	3	6	36	54	0.15	28.00	6.0	☆	☆	☆	☆	☆
5.75	.226	R216.13-05830-BS07P	3	6	36	54	0.15	35.50	7.0	☆	☆	☆	☆	☆
6	.236	R216.13-06030-BS07P	3	6	36	54	0.15	35.50	7.0	☆	☆	☆	☆	☆
6.75	.266	R216.13-06830-BS08P	3	8	40	58	0.15	40.00	8.0	☆	☆	☆	☆	☆
7	.276	R216.13-07030-BS08P	3	8	40	58	0.15	40.00	8.0	☆	☆	☆	☆	☆
7.75	.305	R216.13-07830-BS09P	3	8	40	58	0.15	45.00	9.0	☆	☆	☆	☆	☆
8	.315	R216.13-08030-BS09P	3	8	40	58	0.15	45.00	9.0	☆	☆	☆	☆	☆
9	.354	R216.13-09030-BS10P	3	10	46	66	0.25	50.00	10.0	☆	☆	☆	☆	☆
9.7	.382	R216.13-09730-BS11P	3	10	46	66	0.25	56.00	11.0	☆	☆	☆	☆	☆
10	.394	R216.13-10030-BS11P	3	10	46	66	0.25	56.00	11.0	☆	☆	☆	☆	☆
11.7	.461	R216.13-11730-BS12P	3	12	50.5	73	0.25	71.00	12.0	☆	☆	☆	☆	☆
12	.472	R216.13-12030-BS12P	3	12	50.5	73	0.25	71.00	12.0	☆	☆	☆	☆	☆
13.7	.539	R216.13-13730-BS14P	3	14	52.5	75	0.25	80.00	14.0	☆	☆	☆	☆	☆
14	.551	R216.13-14030-BS14P	3	14	52.5	75	0.25	80.00	14.0	☆	☆	☆	☆	☆
15.7	.618	R216.13-15730-BS16P	3	16	58	82	0.25	90.00	16.0	☆	☆	☆	☆	☆
16	.630	R216.13-16030-BS16P	3	16	58	82	0.25	90.00	16.0	☆	☆	☆	☆	☆
17.7	.697	R216.13-17730-BS18P	3	18	60	84	0.25	100.00	18.0	☆	☆	☆	☆	☆
18	.709	R216.13-18030-BS18P	3	18	60	84	0.25	100.00	18.0	☆	☆	☆	☆	☆
19.7	.776	R216.13-19730-BS20P	3	20	67	92	0.25	112.00	20.0	☆	☆	☆	☆	☆
20	.787	R216.13-20030-BS20P	3	20	67	92	0.35	112.00	20.0	☆	☆	☆	☆	☆

1) Максимальная длина рабочей части

2) Шаг винтовой канавки

3) z_n = общее число зубьев фрезы

Более подробная информация в нашем "Руководстве по металлообработке".



Plura Guide

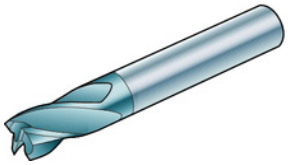
Рекомендуется использовать Plura Guide. Код заказа C-2948-117.

D350 D356 D229 G6 D2

Фрезы для обработки поверхностей вращения

С возможностью сверления

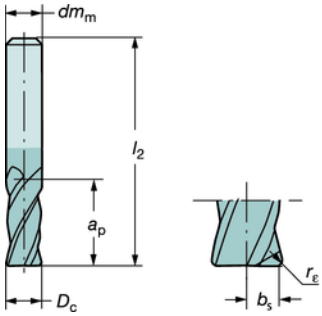
Твердость <48HRC



Угол подъёма винтовой канавки: -30°

Допуски: D_c : h10

dm_m : h6



Метрическое исполнение

D_c, мм	D_c, дюйм	Код заказа	z_n 3)	Размеры, мм dm_m	l_2	b_s	r_ε	Шаг l_{sh} мм 2)	Max a_p 1)	P GC 1620	M GC 1620	K GC 1620	S GC 1620
		Цилиндрический хвостовик											
6	.236	**R216.T4-06030BAS10N**	4	6	54	2.5	0.5	35.50	10	☆	☆	☆	☆
8	.315	**R216.T4-08030BAS12N**	4	8	58	3.5	0.5	45.00	12	☆	☆	☆	☆
10	.394	**R216.T4-10030CAS14N**	4	10	66	4	1	56.00	14	☆	☆	☆	☆
12	.472	**R216.T4-12030CAS16N**	4	12	73	5	1	71.00	16	☆	☆	☆	☆

1) Максимальная длина рабочей части

2) Шаг винтовой канавки

3) z_n = общее число зубьев фрезы

Специальные фрезы CoroMill® Plura, геометрия которых предназначена для обработки поверхностей вращения на многоцелевых станках. Подробнее см. Руководство по металлообработке.



Plura Guide

Рекомендуется использовать Plura Guide. Код заказа C-2948-117.

Фрезы CoroMill Plura с креплением iLock

Цельные твердосплавные концевые фрезы

Обеспечивают высокую надежность закрепления и оптимальную производительность

- Высокопроизводительные сплавы GC1620 и GC1640 сохраняют остроту режущей кромки при длительном фрезеровании титана
- Дополнительные области применения – обработка стали и нержавеющей стали
- Широкий диапазон радиусов при вершинах фрезы для обработки галтелей на типовых деталях фюзеляжа летательных аппаратов
- Фрезерование карманов с большой длиной контакта режущей кромки и заготовки

iLock™ ingenious locking interface



Типовые галтели на деталях фюзеляжа летательных аппаратов

	r_ε							
D_c, мм	0.5	1.0	1.5	2.0	2.5	3.0	4.0	6.3
12	x	x	x	x	x	x	x	
16	x	x	x	x	x	x	x	x
20		x		x		x	x	x
25						x	x	x

Патроны с термозажимом:

- Coromant Capto
- HSK A/C
- ISO 7388.1
- MAS-BT 403
- CAT-V





- Спиральная канавка крепления iLock на хвостовике фрезы CoroMill Plura для абсолютной надежности закрепления
- Спиральная канавка направлена таким образом, чтобы создать эффект втягивания фрезы в патрон
- Пазы внутри термопатрона направляют и фиксируют фрезу в определенном положении
- Высокая точность закрепления за счет горячей посадки обеспечивает биение ± 0.005 мм (.0002") на длине 3 x D

Области применения по ISO:

S

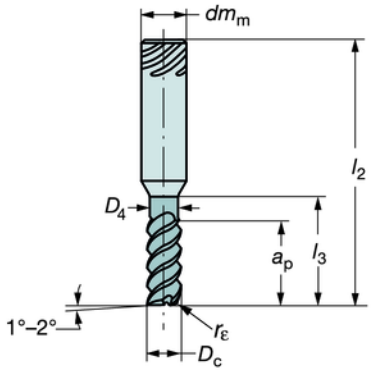
Концевая фреза для черновой и получистовой обработки

С возможностью сверления

Первый выбор
Цилиндрический хвостовик с шейкой
Твердость ≤ 48HRC



Угол подъёма винтовой канавки: -50°
Допуски: D_c : h9
dm_m : h6



Метрическое исполнение

D_c, мм	D_c, дюйм	Код заказа	z_n 3)	Размеры, мм dm_m	l_2	l_3	D_4	r_ε	Шаг l_{sh} мм 2)	Max a_p 1)	P GC 1640	M GC 1640	S GC 1640
12	.472	R216.24-12050BYC19P	4	12	83	33	11.4	0.5	35.50	19.0	☆	☆	☆
		R216.24-12050CYC19P	4	12	83	33	11.4	1	35.50	19.0	☆	☆	☆
		R216.24-12050EYC19P	4	12	83	33	11.4	2	35.50	19.0	☆	☆	☆
16	.630	R216.24-16050BYC26P	4	16	92	42	15.2	0.5	45.00	26.0	☆	☆	☆
		R216.24-16050CYC26P	4	16	92	42	15.2	1	45.00	26.0	☆	☆	☆
		R216.24-16050EYC26P	4	16	92	42	15.2	2	45.00	26.0	☆	☆	☆
20	.787	R216.24-20050CYC32P	4	20	104	52	19	1	56.00	32.0	☆	☆	☆
		R216.24-20050EYC32P	4	20	104	52	19	2	56.00	32.0	☆	☆	☆
		R216.24-20050lYC32P	4	20	104	52	19	4	56.00	32.0	☆	☆	☆

1) Максимальная длина рабочей части
2) Шаг винтовой канавки
3) z_n = общее число зубьев фрезы

Более подробная информация в нашем "Руководстве по металлообработке".



Plura Guide

Рекомендуется использовать Plura Guide. Код заказа C-2948-117.

D350 D356 D229 G6 D2 J3

SANDVIK Coromant

Концевая фреза для черновой и получистовой обработки

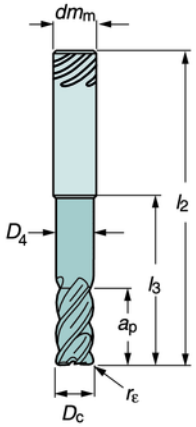
С возможностью сверления

С переменной глубиной стружечных канавок

Твердость ≤ 48HRC
Неравномерный шаг



Угол подъёма винтовой канавки: -50°
Допуски: D_c : h9
dm_m : h8



Метрическое исполнение

D_c, мм	D_c, дюйм	Код заказа	z_n [3]	Размеры, мм dm_m	l_2	l_3	D_4	r_ε	Шаг l_{sh} мм [2]	Max a_p [1]	P GC 1620	M GC 1620	S GC 1620
12	.472	R216.24-12050CYK26P	4	12	100	53	11.4	1	35.50	26.0	☆	☆	☆
		R216.24-12050DYK26P	4	12	100	53	11.4	1.5	35.50	26.0	☆	☆	☆
		R216.24-12050EYK26P	4	12	100	53	11.4	2	35.50	26.0	☆	☆	☆
		R216.24-12050FYK26P	4	12	100	53	11.4	2.5	35.50	26.0	☆	☆	☆
		R216.24-12050GYK26P	4	12	100	55	11.4	3	35.50	26.0	☆	☆	☆
		R216.24-12050IYK26P	4	12	100	53	11.4	4	35.50	26.0	☆	☆	☆
16	.630	R216.24-16050CYK36P	4	16	115	65	15.2	1	45.00	36.0	☆	☆	☆
		R216.24-16050DYK36P	4	16	115	65	15.2	1.5	45.00	36.0	☆	☆	☆
		R216.24-16050EYK36P	4	16	115	65	15.2	2	45.00	36.0	☆	☆	☆
		R216.24-16050FYK36P	4	16	115	65	15.2	2.5	45.00	36.0	☆	☆	☆
		R216.24-16050GYK36P	4	16	115	65	15.2	3	45.00	36.0	☆	☆	☆
		R216.24-16050IYK36P	4	16	115	65	15.2	4	45.00	36.0	☆	☆	☆
		R216.24-16050OYK36P	4	16	115	67	15.2	6.35	45.00	36.0	☆	☆	☆
20	.787	R216.24-20050FYK44P	4	20	145	80	19	2.5	56.00	44.0	☆	☆	☆
		R216.24-20050GYK44P	4	20	145	80	19	3	56.00	44.0	☆	☆	☆
		R216.24-20050IYK44P	4	20	145	80	19	4	56.00	44.0	☆	☆	☆
		R216.24-20050OYK44P	4	20	145	80	19	6.35	56.00	44.0	☆	☆	☆
25	.984	R216.25-25050GYK54P	5	25	156	99	24	3	71.00	54.0	☆	☆	☆
		R216.25-25050IYK54P	5	25	156	99	24	4	71.00	54.0	☆	☆	☆
		R216.25-25050OYK54P	5	25	156	99	24	6.35	71.00	54.0	☆	☆	☆
12	.472	R216.24-12050GYL26P	4	12	105	60	11.4	3	35.50	26.0	☆	☆	☆
16	.630	R216.24-16050GYL36P	4	16	128	80	15.2	3	45.00	36.0	☆	☆	☆
		R216.24-16050OYL36P	4	16	128	80	15.2	6.35	45.00	36.0	☆	☆	☆
20	.787	R216.24-20050GYL44P	4	20	150	100	19	3	56.00	44.0	☆	☆	☆
		R216.24-20050OYL44P	4	20	150	100	19	6.35	56.00	44.0	☆	☆	☆
25	.984	R216.25-25050GYL54P	5	25	181	125	24	3	71.00	54.0	☆	☆	☆
		R216.25-25050OYL54P	5	25	181	125	24	6.35	71.00	54.0	☆	☆	☆

1) Максимальная длина рабочей части
2) Шаг винтовой канавки
3) z_n = общее число зубьев фрезы

Более подробная информация в нашем "Руководстве по металлообработке".



Plura Guide

Рекомендуется использовать Plura Guide. Код заказа C-2948-117.

D350 D356 D229 G6 D2 J3

Черновые концевые фрезы

С возможностью сверления

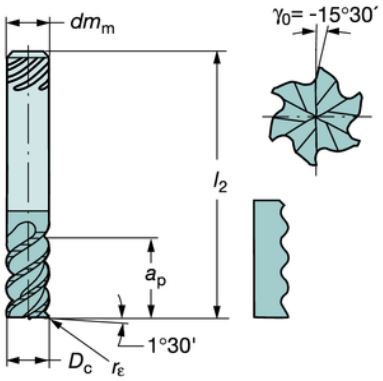
Геометрия Kordell



Угол подъёма винтовой канавки: -45°

Допуски: D_c : h12

dm_m : h6



l_1 = программируемая длина

Метрическое исполнение

D_c, мм	D_c, дюйм	Код заказа	z_n 3)	Размеры, мм dm_m	l_2	r_ε	Шаг l_{sh} мм 2)	Max a_p 1)	P GC 1640	M GC 1640	S GC 1640
16	.630	**R216.36-16045IYC32K**	6	16	92	4	63.00	32.0	☆	☆	☆
		R216.36-16045IYK32K	6	16	112	4	63.00	32.0	☆	☆	☆
20	.787	**R216.36-20045IYC38K**	6	20	104	4	80.00	38.0	☆	☆	☆
		R216.36-20045IYK38K	6	20	130	4	80.00	38.0	☆	☆	☆
25	.984	**R216.38-25045IYC45K**	8	25	121	4	80.00	45.0	☆	☆	☆
		R216.38-25045IYK45K	8	25	156	4	80.00	45.0	☆	☆	☆

1) Максимальная длина рабочей части

2) Шаг винтовой канавки

3) z_n = общее число зубьев фрезы

Более подробная информация в нашем "Руководстве по металлообработке".



Plura Guide

Рекомендуется использовать Plura Guide. Код заказа C-2948-117.

D350 D356 D229 G6 D2 J3

SANDVIK Coromant

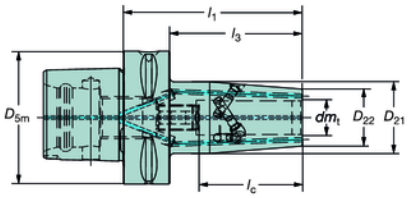
Патрон с термозажимом Coromant Capto® с системой iLock

Для цилиндрических хвостовиков

Cx-391.19Y



Короткое исполнение



Размер соединения	Код заказа	Подвод СОЖ[1]	Размеры, мм, дюйм															
			D_{5m} мм	D_{5m} дюйм	dm_t мм	dm_t дюйм	D_{21} мм	D_{21} дюйм	D_{22} мм	D_{22} дюйм..	l_c min мм	l_c min дюйм..	l_c max мм	l_c max дюйм.	l_1 мм	l_1 дюйм	l_3 мм	l_3 дюйм	KG
C6	**C6-391.19Y-12 080**	1	63	2.480	12	.472	32	1.260	24	.945	36	1.417	46	1.811	80	3.150	58	2.284	1.0
	C6-391.19Y-16 085	1	63	2.480	16	.630	34	1.339	27	1.063	39	1.535	49	1.929	85	3.346	63	2.480	1.1
	C6-391.19Y-20 085	1	63	2.480	20	.787	42	1.654	33	1.299	41	1.614	51	2.008	85	3.346	63	2.480	1.2
	C6-391.19Y-25 090	1	63	2.480	25	.984	53	2.087	44	1.732	47	1.850	57	2.244	95	3.740	68	2.677	1.5
C8	**C8-391.19Y-12 090**	1	80	3.150	12	.472	32	1.260	24	.945	36	1.417	46	1.811	90	3.543	60	2.362	2.0
	C8-391.19Y-16 095	1	80	3.150	16	.630	34	1.339	27	1.063	49	1.929	49	1.929	95	3.740	65	2.559	2.0
	C8-391.19Y-20 095	1	80	3.150	20	.787	42	1.654	33	1.299	41	1.614	51	2.008	95	3.740	65	2.559	2.45
	C8-391.19Y-25 100	1	80	3.150	25	.984	53	2.087	44	1.732	47	1.850	57	2.244	100	3.937	70	2.756	2.5

[1] 1 = Подвод СОЖ через центр

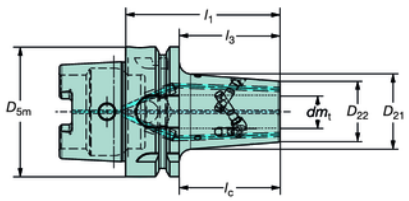
Патрон с термозажимом HSK с системой iLock

Для цилиндрических хвостовиков

392.41019Y

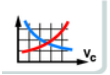


Короткое исполнение



Размер HSK	Код заказа	Подвод СОЖ[1]	Размеры, мм, дюйм																
			D_{5m} мм	D_{5m} дюйм	dm_t мм	dm_t дюйм	D_{21} мм	D_{21} дюйм	D_{22} мм	D_{22} дюйм.	l_c min мм	l_c min дюйм.	l_c max мм	l_c max дюйм.	l_1 мм	l_1 дюйм	l_3 мм	l_3 дюйм	KG
63	**392.41019Y-6312070**	1	63	2.480	12	.472	33.5	1.319	26.5	1.043	46	1.811	46	1.811	70	2.756	44	1.732	0.9
	392.41019Y-6316075	1	63	2.480	16	.630	37.3	1.468	29.5	1.161	49	1.929	49	1.929	75	2.953	49	1.929	0.9
	392.41019Y-6320075	1	63	2.480	20	.787	43.3	1.705	35.5	1.398	49	1.929	49	1.929	75	2.953	49	1.929	1.0
	392.41019Y-6325085	1	63	2.480	25	.984	51	2.008	45	1.772	57	2.244	57	2.244	85	3.346	59	2.323	1.3
100	**392.41019Y-10012095**	1	100	3.937	12	.472	73	2.874	27	1.063	37	1.457	47	1.850	95	3.740	66	2.598	4.0
	392.41019Y-10016100	1	100	3.937	16	.630	60	2.362	33	1.299	37	1.457	47	1.850	100	3.937	71	2.795	3.1
	392.41019Y-10020105	1	100	3.937	20	.787	85	3.346	44	1.732	42	1.654	52	2.047	105	4.134	76	2.992	3.6
	392.41019Y-10025115	1	100	3.937	25	.984	85	3.346	44	1.732	48	1.890	58	2.284	115	4.528	86	3.386	3.7

[1] 1 = Подвод СОЖ через центр

 D350  D356  D229  G6  D2  J3

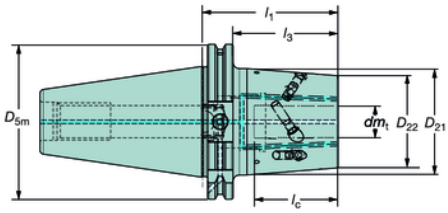
Цельный патрон с термозажимом с системой iLock

Для цилиндрических хвостовиков

391.45019/391.55019/391.14019



Короткое исполнение



Тип шпинделя станка	Конус	Код заказа	Подвод СОЖ[1]	Размеры, мм								
				D_{5m}	dm_t	D_{21}	D_{22}	l_c min	l_c max	l_1	l_3	KG
ISO7388.1	40	**392.14019Y-4012065**	7	44.45	12	34	26.5	37	47	65	45.9	1.2
		392.14019Y-4016065	7	44.45	16	37	29.5	40	50	65	45.9	1.0
		392.14019Y-4020065	7	44.45	20	43	35.5	42	52	65	45.9	1.5
		392.14019Y-4025075	7	44.45	25	50	45.5	48	58	75	55.9	1.7
	50	**392.14019Y-5012080**	7	69.85	12	55	27	37	47	80	60.9	3.0
		392.14019Y-5016080	7	69.85	16	43	33.3	40	50	80	60.9	3.1
		392.14019Y-5020080	7	69.85	20	54.3	44.7	42	52	80	60.9	3.4
		392.14019Y-5025100	7	69.85	25	78	44	48	58	100	80.9	3.8
MAS-BT 403	40	**392.5519Y-40 12 070**	7	44.45	12	33.3	26.5	37	47	70	43	1.2
		392.5519Y-40 16 075	7	44.45	16	37	29.5	40	50	75	48	1.4
		392.5519Y-40 20 075	7	44.45	20	43	35.5	42	52	75	48	1.5
		392.5519Y-40 25 085	7	44.45	25	54.7	45.5	47	57	85	58	1.7
	50	**392.5519Y-50 12 100**	7	69.85	12	55	27	37	47	100	62	1.2
		392.5519Y-50 16 100	7	69.85	16	43.1	33.3	40	50	100	62	1.2
		392.5519Y-50 20 100	7	69.85	20	54.5	44.7	42	52	100	62	1.2
		392.5519Y-50 25 100	7	69.85	25	54.5	44.7	48	58	100	62	1.2

Тип шпинделя станка	Конус	Код заказа	Подвод СОЖ[1]	Размеры, дюйм								
				D_{5m}	dm_t	D_{21}	D_{22}	l_c min	l_c max	l_1	l_3	Lbs
CAT V	40	**392.4519Y-40 12 065**	7	1.750	.472	1.331	1.043	1.457	1.850	2.559	1.807	2.6
		392.4519Y-40 16 065	1	1.750	.630	1.449	1.161	1.575	1.968	2.559	1.807	2.6
		392.4519Y-40 20 065	1	1.750	.787	1.724	1.398	1.575	1.968	2.559	1.795	2.6
		392.4519Y-40 25 075	1	1.750	.984	1.791	1.713	1.890	2.284	2.953	2.201	2.9
	50	**392.4519Y-50 12 080**	1	2.750	.472	2.165	1.063	1.457	1.850	3.150	2.398	6.5
		392.4519Y-50 16 080	7	2.750	.630	1.697	1.311	1.575	1.968	3.150	2.398	6.7
		392.4519Y-50 20 080	7	2.750	.787	2.146	1.760	1.654	2.047	3.150	2.398	8.0
		392.4519Y-50 25 125	7	2.750	.984	2.146	1.760	1.890	2.284	4.921	4.169	8.1

[1] 1 = центральный подвод СОЖ, 7 = подвод СОЖ через центр и через фланец

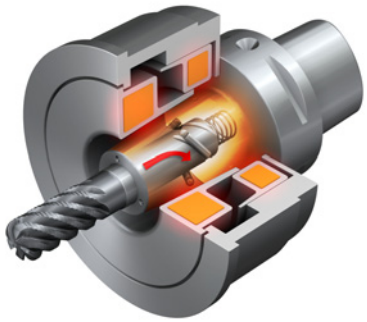
Для надежного и точного закрепления цилиндрического хвостовика в патроне необходимо, чтобы на его поверхности не было каких-либо повреждений или загрязнений. Хвостовик может быть зажат в патроне без использования цанг. Точность изготовления хвостовика инструмента должна быть не менее h6.

Внимание: Диаметр хвостовика должен быть выполнен по h6 или по более точному квалитету

Установка для термозажима

- Управляемый нагрев установки для термозажима расширяет внутренний диаметр патрона
- Хвостовик вставляется в патрон
- Естественное охлаждение приводит к зажиму хвостовика в патроне с достаточно высокой силой для надежной обработки

Патроны с термозажимом являются важнейшим звеном в цепи обработки: высокотехнологичные станки, надежная оснастка и высокопроизводительные инструменты.



D350 D356 D229 G6 D2 J3

SANDVIK Coromant

CoroMill® Plura

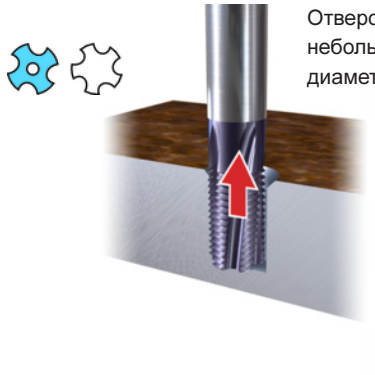
Фрезы для нарезания резьбы

Многозубый инструмент, формирующий резьбу за один проход

Диаметр 3,2 - 19 мм (0,189 - 0,783")

Один инструмент для нескольких диаметров резьб одного шага

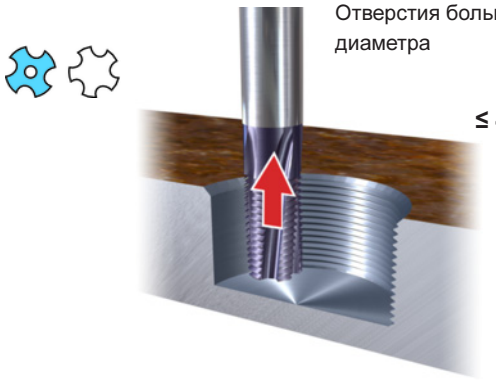
Правая резьба



Отверстия небольшого диаметра

≤ 48 HRC

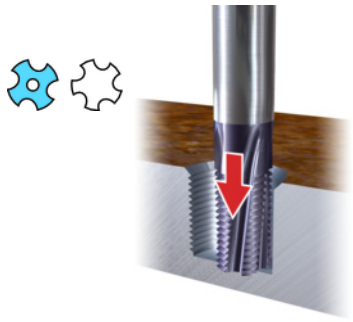
Правая резьба



Отверстия большого диаметра

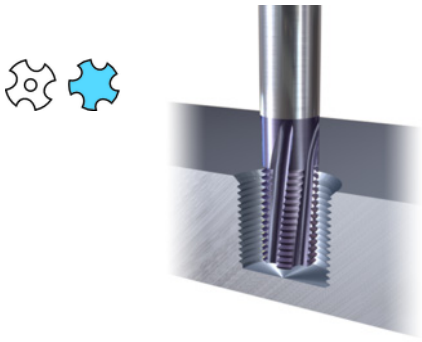
≤ 48 HRC

Левая резьба

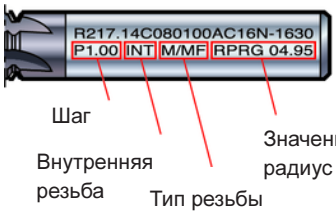


≤ 48 HRC

Правая резьба



≤ 56 HRC
- требуется более одного прохода



Надежность обработки резьбы

Мелкая, легко удаляемая стружка.
- Простота извлечения инструмента в случае его поломки.

Требования к оборудованию

- Способность одновременного перемещения по трем осям X-Y-Z (винтовая интерполяция).
- Закрепление инструмента в традиционном патроне.

Режимы резания и программирование

Используйте рекомендации PluraGuide для выбора инструмента, режимов резания и программирования.
За более подробной информацией обращайтесь к Вашему региональному представителю.

Области применения по ISO:

P M K N S H

PluraGuide



Для выбора инструментов и расчета режимов обработки см. электронный каталог PluraGuide (код заказа C-2948-117).

Система обозначения концевых фрез CoroMill® Plura для нарезания резьбы

R	21	7	.	1	5	C	100	300	A	K	30	N
1	2	3		4	5	6	7	8	9	10	11	12

1 Направление вращения

R Правое исполнение

2 Тип инструмента

21 Концевая фреза

3 Назначение

7 Резьбонарезание

4 Тип резьбы

1= Метричекая/Метрическая с мелким шагом внутренняя резьба
2= Метричекая/Метрическая с мелким шагом наружная резьба
3= UNC/UNF, внутренняя резьба
4= UNC/UNF, наружная резьба
5= NPT, внутренняя резьба
6= NPT, наружная резьба
7= NPTF, внутренняя резьба
8= NPTF, наружная резьба

5 Число зубьев

1-9 от 1 до 9 зубьев

6 Подвод СОЖ

C Внутренний
- Без внутреннего подвода СОЖ

7 Диаметр инструмента

Диаметр режущей части в 1/10 мм

8 Шаг

Шаг в 1/10 мм

9 Тип хвостовика

A Цилиндрический хвостовик
B Хвостовик Weldon

10 Длина фрезы

S Короткий хвостовик
C Удлиненный хвостовик
K Длина хвостовика > "C"
L Длина хвостовика > "K"
X Длина хвостовика > "L"

11 Мах глубина резания, a_p

Длина режущей части в мм
(если D_c или D_{c2} < 3 мм, то в 1/10 мм)

12 Тип геометрии

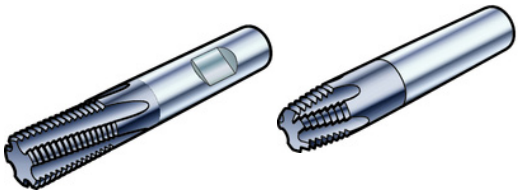
N Угол подъёма 10°, передний угол 9-12°, внутр. резьба
H Угол подъема 30°, передний угол <0°, внутр. резьба

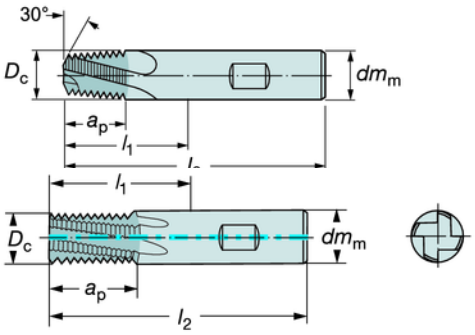
Фрезы CoroMill® Plura для нарезания резьбы

Внутренние резьбы

Дюймовая, 60°

Твердость <48HRC





Код заказа	Резьба	Подвод СОЖ[1]	Число зубьев z_n	Размеры, дюйм Шаг P_{th}[2]	D_c	dm_m	l_1	l_2	Max a_p	P GC 1630	M GC 1630	K GC 1630	N GC 1630	S GC 1630
Weldon														
R217.53-079270AC11N	1/8-27 NPT	0	3	27	.311	.375	.866	2.284	.453	☆	☆	☆	☆	☆
R217.53-099180AC15N	1/4-18 NPT	0	3	18	.390	.394	1.024	2.598	.627	☆	☆	☆	☆	☆
R217.54-159140AC20N	1/2-14 NPT	0	4	14	.626	.630	1.339	3.228	.806	☆	☆	☆	☆	☆
R217.55-199115AC27N	1/2-14 NPT	0	5	11.5	.784	.787	1.654	3.622	1.068	☆	☆	☆	☆	☆
R217.73-079270AC11N	1/8-27 NPTF	0	3	27	.311	.315	.866	2.284	.453	☆	☆	☆	☆	☆
R217.73-099180AC15N	1/4-18 NPTF	0	3	18	.390	.394	1.024	2.598	.627	☆	☆	☆	☆	☆
R217.74-159140AC20N	1/2-14 NPTF	0	4	14	.626	.630	1.339	3.228	.806	☆	☆	☆	☆	☆
R217.75-199115AC27N	1/2-14 NPTF	0	5	11.5	.784	.787	1.654	3.622	1.068	☆	☆	☆	☆	☆
R217.33C048200AC13N	1/4-20 UNC	1	3	20	.189	.236	.827	2.244	.551	☆	☆	☆	☆	☆
R217.33C048280AC13N	1/4-28 UNF	1	3	28	.189	.236	.827	2.244	.536	☆	☆	☆	☆	☆
R217.33C055180AC14N	5/16-18 UNC	1	3	18	.216	.236	.827	2.244	.556	☆	☆	☆	☆	☆
R217.33C060240AC13N	5/16-24 UNF	1	3	24	.236	.236	.827	2.244	.541	☆	☆	☆	☆	☆
R217.34C075160AC19N	3/8-16 UNC	1	4	16	.295	.315	1.063	2.480	.750	☆	☆	☆	☆	☆
R217.34C080140AC19N	7/16-14 UNC	1	4	14	.315	.315	1.063	2.480	.785	☆	☆	☆	☆	☆
R217.34C080200AC19N	7/16-20 UNF	1	4	20	.315	.315	1.063	2.480	.750	☆	☆	☆	☆	☆
R217.34C100120AC21N	9/16-12 UNC	1	4	12	.394	.394	1.260	2.835	.833	☆	☆	☆	☆	☆
R217.34C100130AC21N	1/2-13 UNC	1	4	13	.394	.394	1.260	2.835	.846	☆	☆	☆	☆	☆
R217.34C100180AC22N	9/16-18 UNF	1	4	18	.394	.394	1.260	2.835	.889	☆	☆	☆	☆	☆
R217.34C120110AC25N	5/8-11 UNC	1	4	11	.472	.472	1.496	3.268	1.000	☆	☆	☆	☆	☆
R217.35C140100AC33N	3/4-10 UNC	1	5	10	.551	.551	1.496	3.268	1.300	☆	☆	☆	☆	☆
R217.35C140160AC31N	3/4-16 UNF	1	5	16	.551	.551	1.496	3.268	1.250	☆	☆	☆	☆	☆

1) 0 = без подвода СОЖ, 1 = центральный подвод СОЖ, 6 = подвод СОЖ через фланец, 7 = подвод СОЖ через фланец и центр

2) Шаг резьбы дан в нитках на дюйм (TPI)

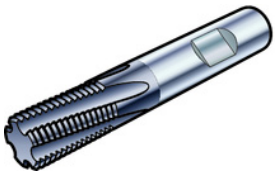
D355 D356 D229 G6 D2

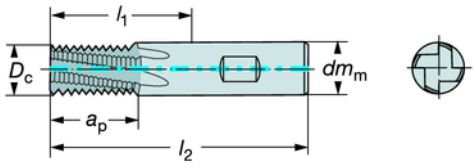
Фрезы CoroMill® Plura для нарезания резьбы

Внутренние резьбы

Метрическая/Метрическая с мелким шагом, 60°

Твердость <48HRC





Тип резьбы	Код заказа	Подвод СОЖ[1]	Число зубьев z_n	Размеры, мм Шаг P_{th}	D_c	dm_m	l_1	l_2	Max a_p	P GC 1630	M GC 1630	K GC 1630	N GC 1630	S GC 1630
	Цилиндрический хвостовик													
M4x0.7	**R217.13-032070AC08N**	0	3	0.7	3.2	6	21	57	8.4	☆	☆	☆	☆	☆
M5x0.8	**R217.13-041080AC11N**	0	3	0.8	4.1	6	21	57	11.2	☆	☆	☆	☆	☆
M6x0,5	**R217.13C048050AC10N**	1	3	0.5	4.8	6	21	57	10	☆	☆	☆	☆	☆
M6x1.0	**R217.14C045100AC13N**	1	4	1	4.5	6	21	57	13	☆	☆	☆	☆	☆
M8x0,75	**R217.13C060075AC12N**	1	3	0.75	6	6	21	57	12	☆	☆	☆	☆	☆
M8x1.25	**R217.14C060125AK17N**	1	4	1.25	6	6	29	65	17.5	☆	☆	☆	☆	☆
M10x1,0	**R217.14C080100AC16N**	1	4	1	8	8	27	63	16	☆	☆	☆	☆	☆
M10x1.5	**R217.14C075150AK21N**	1	4	1.5	7.5	8	36	72	21	☆	☆	☆	☆	☆
M12x1.75	**R217.14C095175AK26N**	1	4	1.75	9.5	10	40	80	26.25	☆	☆	☆	☆	☆
M14x1,5	**R217.14C120150AC22N**	1	4	1.5	12	12	38	83	22.5	☆	☆	☆	☆	☆
M14x2.0	**R217.15C100200AK30N**	1	5	2	10	10	43	83	30	☆	☆	☆	☆	☆
M16x2.0	**R217.15C120200AK34N**	1	5	2	12	12	47	92	34	☆	☆	☆	☆	☆
M18x1,5	**R217.15C160150AC30N**	1	5	1.5	16	16	44	92	30	☆	☆	☆	☆	☆
M20x2,5	**R217.15C160250AK42N**	1	5	2.5	16	16	57	105	42.5	☆	☆	☆	☆	☆
M24x3,0	**R217.15C190300AK50N**	1	5	3	19	20	75	125	50	☆	☆	☆	☆	☆

1) 0 = без подвода СОЖ, 1 = центральный подвод СОЖ, 6 = подвод СОЖ через фланец, 7 = подвод СОЖ через фланец и центр

D355 D356 D229 G6 D2

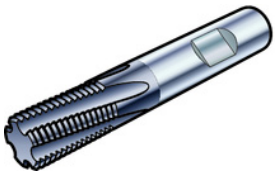
SANDVIK Coromant

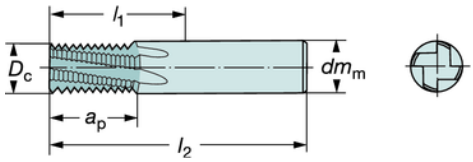
Фрезы CoroMill® Plura для нарезания резьбы

Внутренние резьбы

Метрическая/Метрическая с мелким шагом, 60°

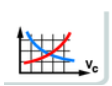
Твердость 48-63HRC





Тип резьбы	Код заказа	Подвод СОЖ[1]	Число зубьев z_n	Размеры, мм Шаг P_{th}	D_c	dm_m	l_1	l_2	Max a_p	P GC 1620	H GC 1620
	Цилиндрический хвостовик										
M6x1.0	**R217.14-045100AC10H**	0	4	1	4.5	6	21	57	10	☆	☆
M8x1.25	**R217.15-060125AC12H**	0	5	1.25	6	6	21	57	12.5	☆	☆
M10x1.5	**R217.15-080150AC16H**	0	5	1.5	8	8	27	63	16.5	☆	☆
M12x1.75	**R217.15-090175AC19H**	0	5	1.75	9	10	32	72	19.25	☆	☆
M16x2.0	**R217.15-120200AC26H**	0	5	2	12	12	38	83	26	☆	☆
>=M12x1.0	**R217.15-100100AC20H**	0	5	1	10	10	32	72	20	☆	☆
>=M14x1.5	**R217.16-120150AC27H**	0	6	1.5	12	12	38	83	27	☆	☆

1) 0 = без подвода СОЖ, 1 = центральный подвод СОЖ, 6 = подвод СОЖ через фланец, 7 = подвод СОЖ через фланец и центр


D355


D356


D229

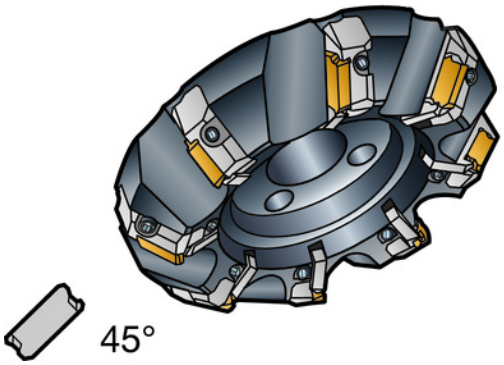

G6

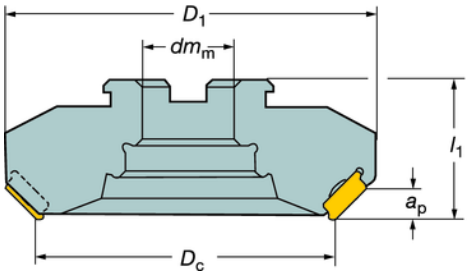

D2

Фрезы для тяжелой обработки T-Max 45

Торцевые фрезы

Диаметр 100 – 400 мм (3,937-15.748 ")
Регулируемые





l_1 = программируемая длина

Метрическое исполнение

		Код заказа						Размеры, мм					
	D_c, мм	Крупный шаг			Нормальный шаг				dm_m	D_1	l_1	Max a_p	n_{max} [1]
		Крепление на оправке											
18	100	-	-	-	R260.7-100-30	6	-	3.5	32	135	63	12	5000
	125	-	-	-	R260.7-125-30	8	-	4.5	40	158.6	63	12	4500
		R260.7-125-40	-	6	-	-	-	4.5	40	158.6	63	12	4500
	160	-	-	-	R260.7-160-30	10	-	7.0	40	192.2	63	12	4000
		R260.7-160-40	-	8	-	-	-	7.0	40	192.2	63	12	4000
	200	-	-	-	R260.7-200-30	14	-	12.0	60	231.1	63	12	3500
		R260.7-200-40	-	10	-	-	-	12.0	60	231.1	63	12	3500
	250	R260.7-250-40	-	10	-	-	-	16.0	60	280.2	63	12	3000
	315	R260.7-315-40	-	12	-	-	-	25.0	60	344.4	80	12	2800
	400	R260.7-400-40	-	16	-	-	-	40.5	60	428.7	80	12	2500

Дюймовое исполнение

		Код заказа						Размеры, дюйм					
	D_c, дюйм	Крупный шаг			Нормальный шаг				dm_m	D_1	l_1	Max a_p	n_{max} [1]
		Крепление на оправке											
18	3.937	-	-	-	RA260.7-100-30	6	-	7.7	1.250	5.314	2.480	.470	5000
	4.921	-	-	-	RA260.7-125-30	8	-	9.9	1.500	6.244	2.480	.470	4500
		RA260.7-125-40	-	6	-	-	-	9.9	1.500	6.244	2.480	.470	4500
	6.299	-	-	-	RA260.7-160-30	10	-	15.4	1.500	7.566	2.480	.470	4000
		RA260.7-160-40	-	8	-	-	-	15.4	1.500	7.566	2.480	.470	4000
	7.874	-	-	-	RA260.7-200-30	14	-	26.5	2.500	9.098	2.480	.470	3500
		RA260.7-200-40	-	10	-	-	-	26.5	2.500	9.098	2.480	.470	3500
	9.843	RA260.7-250-40	-	10	-	-	-	35.3	2.500	11.031	2.480	.470	3000
	12.402	RA260.7-315-40	-	12	-	-	-	55.1	2.500	13.559	3.150	.470	2800
	15.748	RA260.7-400-40	-	16	-	-	-	89.3	2.500	16.878	3.150	.470	2500

[1] n_{max} (max об/мин) при условии использования оснастки, допускающей соответствующие скорости вращения

Внимание!
Размеры посадочных поверхностей см. в "Руководстве по металлообработке".
Диаметр расположения крепежных отверстий под болты для фрез Dc 200 и 250 мм = 101,6 мм.



= Равномерный шаг

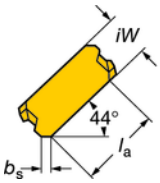
= Неравномерный шаг

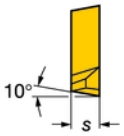
Пластины для фрез T-Max 45 для тяжелой обработки



LNCX -11

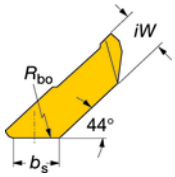


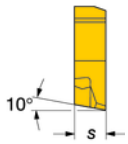






LNCX-1W
Wiper





LNCX -32

		P									M						K						N	S		H		Размеры, мм, *дюйм*				
		GC	GC	GC	GC	GC	GC	-	-	-	GC	GC	GC	-	-	-	GC	GC	GC	GC	GC	-	-	GC	-	GC	GC					
	Код заказа	2040	235	3040	4220	4230	4240	S6	SM30	SMA	2040	235	4240	S6	SM30	SMA	3020	3040	4220	4230	4240	H13A	H13A	2040	H13A	3040	4220	l_a	s	iW	b_s	R_{bo}
18	LNCX 18 06 AZ L-11			☆	☆	★	☆					☆	☆					☆	☆	☆	☆					☆	☆	18.77	6.4	10	2	
																												.739	*.252*	*.394*	*.079*	
	LNCX 18 06 AZ R-11	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18.77	6.4	10	2	
																												.739	*.252*	*.394*	*.079*	
	LNCX 18 06 AZ R-1W								☆						☆														10.5	9.28	10	400
																													.413	*.365*	*.394*	*15.748*
	LNCX 18 06 AZ R-32		☆			★						☆								☆								18.62	6.8	10	2.2	
																												.733	*.268*	*.394*	*.087*	
		P45	P40	P20	P20	P20	P40	P40	P35	P25	M40	M35	M40	M35		M10	K20	K30	K25	K30	K40	K20	N15	S30	S20	H25	H25					

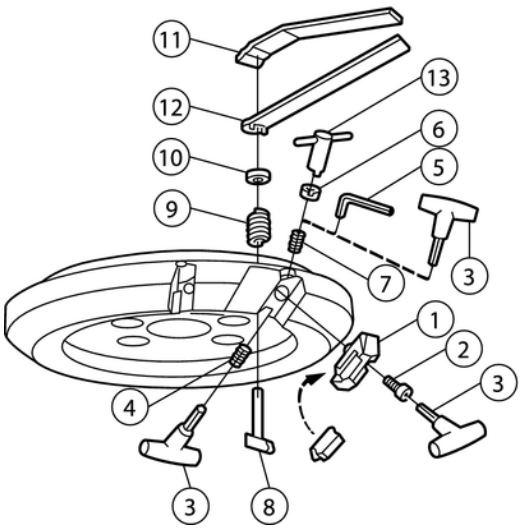
★= Первый выбор

Внимание!
Описание марок режущих материалов см. стр. D356

D334 D356

Комплектующие для фрез T-Max 45

RA260.7
R260.7



Корпуса			1	2	3	4	5	6	7
	D_c, мм		Гнездо-вставка	Винт	Ключ (мм)	Винт	Ключ (мм)	Гайка	Винт
R260.7-	100 | 200	**R**	260.7-830M	3212 010-310	265.2-821 (4.0)	3214 010-409	3021 010-040 (4.0)	260.7-842	3214 010-408
R260.7-	125 | 400	**L**	260.7-831M	3212 010-310	265.2-821 (4.0)	3214 010-409	3021 010-040 (4.0)	260.7-842	3214 010-408

Корпуса			8	9	10	11		**Принадлежности**[2] 12[2]	13[2]
	D_c, мм		Прихват	Пружина	Шайба байонетная	Рычаг	Опорная пластина для зачистной пластины	Ключ для байонетной шайбы	Ключ для перезакрепления опорной пластины при перенастройке фрезы
R260.7-	100 | 200	**R**	260.7-820	260.7-841	260.7-840	260.7-856M	5321-046-01	260.7-857[1]	260.7-855M
R260.7-	125 | 400	**L**	260.7-821	260.7-841	260.7-840	260.7-856M	5321-046-02	260.7-857[1]	260.7-855M

[1] Для фрез диаметром 100 мм используйте ключ 260.7-858.
[2] Принадлежности, заказываются отдельно

Пример заказа: 10 шт. 260.7-830M

Корпуса			1	2	3	4	5	6	7
	D_c, дюйм		Гнездо-вставка	Винт	Ключ (мм)	Винт	Ключ (мм)	Гайка	Винт
RA260.7-	3.973 | 7.874	**R**	260.7-830M	3212 010-310	265.2-821 (4.0)	3214 010-409	3021 010-040 (4.0)	260.7-842	3214 010-408
RA260.7-	4.921 | 15.748	**L**	260.7-831M	3212 010-310	265.2-821 (4.0)	3214 010-409	3021 010-040 (4.0)	260.7-842	3214 010-408

Корпуса			8	9	10	11		**Принадлежности**[2] 12[2]	13[2]
	D_c, дюйм		Прихват	Пружина	Шайба байонетная	Рычаг	Опорная пластина для зачистной пластины	Ключ для байонетной шайбы	Ключ для перезакрепления опорной пластины при перенастройке фрезы
RA260.7-	3.973 | 7.874	**R**	260.7-820	260.7-841	260.7-840	260.7-856M	5321-046-01	260.7-857[1]	260.7-855M
RA260.7-	4.921 | 15.748	**L**	260.7-821	260.7-841	260.7-840	260.7-856M	5321-046-02	260.7-857[1]	260.7-855M

[1] Для фрез диаметром 100 мм используйте ключ 260.7-858.
[2] Принадлежности, заказываются отдельно

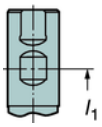
Пример заказа: 10 шт. 260.7-830M

U-Max® концевые фрезы-сверла

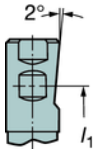
Диаметр 12 - 40 мм (0,500 - 1,500")



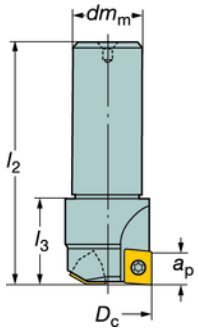
Weldon



Weldon/Whistle Notch



Цилиндрический хвостовик с резьбой



l_1 = программируемая длина

Метрическое исполнение

D_c, мм	Код заказа Крупный шаг			Размеры, мм l_1	l_2	l_3	dm_m	Max a_p	n_{max} [2]	Пластины [1] Периферийная	Центральная
	Цилиндрический хвостовик										
20	R216.2-020	1	-	115	115	39.7	20	15.0	15120	R216.2-170308-2	
25	R216.2-025	2	-	120	120	39.9	25	15.0	12095	R216.2-15T308-1	R216.2-07T3
32	R216.2-032	2	-	130	130	39.9	32	15.0	9460	R216.2-15T308-1	R216.2-07T3
40	R216.2-040	2	-	160	160	39.9	32	15.0	8460	R216.2-15T312-2	R216.2-09T3
	Whistle Notch/Weldon										
12	R216.2-712	1	-	49	73	20	16	8.0	25200	R216.2-080204-1A	
16	R216.2-716	1	-	54	78	25	16	10.0	18900	R216.2-100204	
20	R216.2-520	1	-	65	90	37.3	20	15.0	15120	R216.2-170308-2	
25	R216.2-525	2	-	64	96	39.9	25	15.0	12095	R216.2-15T308-1	R216.2-07T3
32	R216.2-532	2	-	64	100	40.3	32	15.0	9460	R216.2-15T308-1	R216.2-07T3
40	R216.2-540	2	-	67	103	40.6	32	15.0	8460	R216.2-15T312-2	R216.2-09T3

Дюймовое исполнение

D_c, дюйм	Код заказа Крупный шаг			Размеры, дюйм l_1	l_2	l_3	dm_m	Max a_p	n_{max} [2]	Пластины [1] Периферийная	Центральная
	Weldon										
.500	R216.2-313	1	-	1.921	2.874	.787	.625	.315	25200	R216.2-080204-2A	
.625	R216.2-316	1	-	2.118	3.071	.984	.625	.393	18900	R216.2-100204	
.750	R216.2-319	1	-	2.485	3.500	1.469	.750	.591	15120	R216.2-170308-1	
1.000	R216.2-325	2	-	2.672	3.678	1.571	.750	.591	12095	R216.2-15T308-1	R216.2-07T3
1.250	R216.2-332	2	-	2.735	3.884	1.588	1.250	.591	9460	R216.2-15T308-1	R216.2-07T3
1.500	R216.2-338	2	-	2.859	4.000	1.598	1.250	.591	8460	R216.2-15T312-2	R216.2-09T3

1) Пластины должны быть заказаны отдельно

2) n_{max} (max об/мин) при условии использования оснастки, допускающей соответствующие скорости вращения

3) Только для крепления Weldon и цилиндрического хвостовика

= Равномерный шаг

= Неравномерный шаг

GC D356  D304  G6  D2

Пластины для концевых фрез-сверл U-Max



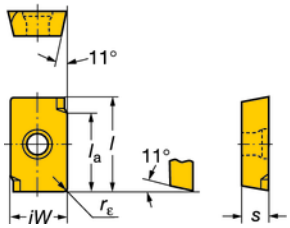
-08
-10
-17
Пластины

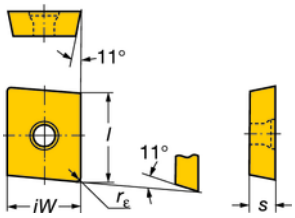


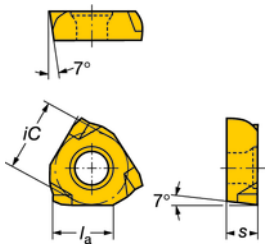
-15
Периферийная пластина



-07
-09
Центральная пластина



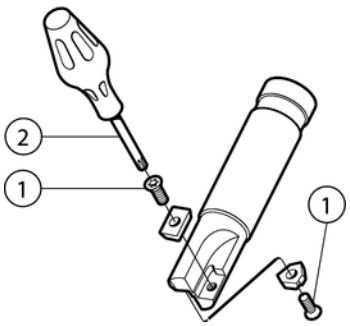




	Код заказа	P - SM30	M - SM30	l_a мм	l_a дюйм	l мм	l дюйм	iW мм	iW дюйм	s мм	s дюйм	r_ε мм	r_ε дюйм	iC мм	iC дюйм
				Размеры, мм, дюйм											
07	R216.2-07 T3	☆	☆	7.6	.299	7	.276			3.97	.156			9.5	.374
08	R216.2-08 02 04-1A	☆	☆	8.2	.323	9.5	.374	6.3	.248	2.38	.094	0.4	.016		
09	R216.2-09 T3	☆	☆	9.3	.366	9	.354			3.97	.156			13	.512
10	R216.2-10 02 04	☆	☆	10.2	.402	11.5	.453	8.3	.327	2.38	.094	0.4	.016		
15	R216.2-15 T3 08-1	☆	☆			15.2	.598	9.5	.374	3.97	.156	0.8	.032		
	R216.2-15 T3 12-2	☆	☆			15.2	.598	12.5	.492	3.97	.156	1.2	.047		
17	R216.2-17 03 08-1	☆	☆	15	.591	17.5	.689	9.52	.375	3.18	.125	0.8	.032		
	R216.2-17 03 08-2	☆	☆	15	.591	17.5	.689	10	.394	3.18	.125	0.8	.032		
		P35													

Комплектующие для концевых фрез-сверл U-Max

R216.2



Корпуса	D_c, мм	D_c, дюйм	1 Винт пластины	2 Ключ (Torx Plus)	Момент затяжки, Нм (in-lbs)	 Динамометрич. ключ	 Смазка Molykote
R216.2-	12 | 16	.500 | .625	5513 020-21	5680 046-03 (7IP)	6 (0.9)	5680 100-02[1]	5683 010-01
R216.2-	20 | 32	.750 | 1.250	5513 020-16	5680 046-05 (10IP)	18 (2.0)	5680 100-05[1]	5683 010-01
R216.2-	40	1.500	5513 020-02	5680 046-02 (15IP)	26 (3.0)	5680 100-06[1]	5683 010-01

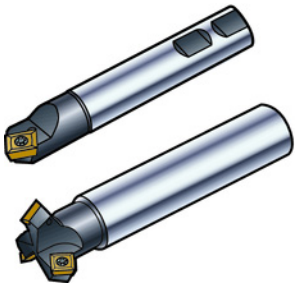
1) Принадлежности, заказываются отдельно

D334 D356

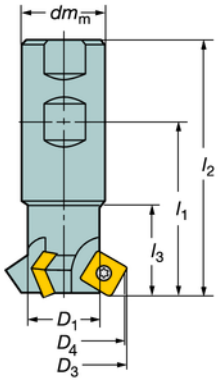
Фрезы U-Max® для обработки фасок

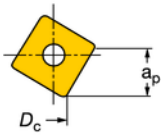
Диаметр 11,7-36,5 мм (0,470-1,440")

Отрицательный передний угол

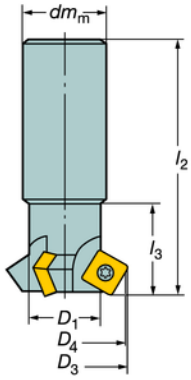


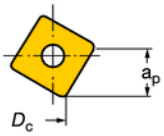
Weldon





Цилиндрический





ая длина

Метрическое исполнение

			Код заказа			Размеры, мм								
	κ_r	D_c, мм	Крупный шаг			D_1	D_3	D_4	l_2	l_3	dm_m	Max a_p	Max a_p	n_{max}[1]
			Цилиндрический хвостовик											
12	45°	11.68	R215.64-12A20-4512	1	-	19.4	27.13	26.7	175	37.8	20	7.9	8.08	25200
	60°	11.68	R215.64-12A20-6012	1	-	19.4	27.13	26.7	175	37.8	20	7.9	8.08	25200
	45°	32.5	R215.64-32A32-4512	3	-	31.4	48.65	48.22	175	36	32	7.9	8.08	9385
	60°	36.47	R215.64-36A32-6012	3	-	27.2	47.78	47.58	175	36	32	9.6	9.99	8855

Дюймовое исполнение

			Код заказа			Размеры, дюйм								
	κ_r	D_c, дюйм	Крупный шаг			D_1	D_3	D_4	l_1	l_2	l_3	dm_m	Max a_p	Max a_p	n_{max}[1]
			Weldon												
12	45°	.460	RA215.64-12M19-4512	1	-	.724	1.068	1.051	3.513	4.528	1.091	.750	.309	.319	20845
	60°	.472	RA215.64-12M19-6012	1	-	.724	.903	.874	3.513	4.528	1.091	.750	.379	.393	25200
	45°	1.280	RA215.64-32M32-4512	3	-	1.224	1.915	1.898	4.139	5.280	1.091	1.250	.309	.319	9385
	60°	1.436	RA215.64-36M32-6012	3	-	1.071	1.881	1.873	4.139	5.280	1.091	1.250	.379	.394	8855

[1] n_{max} (max об/мин) при условии использования оснастки, допускающей соответствующие скорости вращения

= Равномерный шаг

= Неравномерный шаг

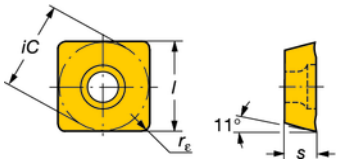
Пластины для фрез U-Max для обработки фасок



SPMT -WL

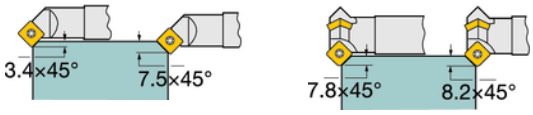


SPMT -WH

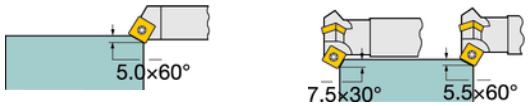


Максимальный размер фаски

U-MAX 45°



U-MAX 60°

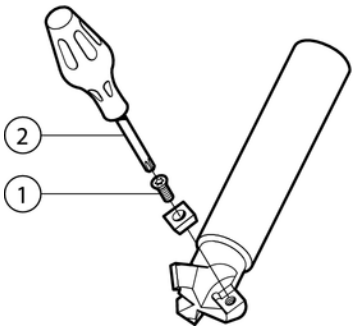


		P			M		K			N	S	Размеры, мм, дюйм									
		GC	GC	-	GC	-	GC	-	-	-	-										
		4030	4040	SM30	4040	SM30	4030	H13A	H13A	H13A	H13A	l мм	l дюйм	d_1 мм	d_1 дюйм	s мм	s дюйм	r_ε мм	r_ε дюйм	iC мм	iC дюйм
	Код заказа																				
12	SPMT 12 04 08-WH	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.7	.500	4.4	.173	4.76	.188	0.8	.032	12.7	.500
	SPMT 12 04 08-WL	☆	☆		☆		☆	☆	☆	☆	☆	12.7	.500	4.4	.173	4.76	.188	0.8	.032	12.7	.500
		P25	P40	P35	M40		K30	K20		N15	S20										

D334 D356 D306 G6 D2

Комплектующие для фасочных фрез U-Max

RA215.64
R215.64



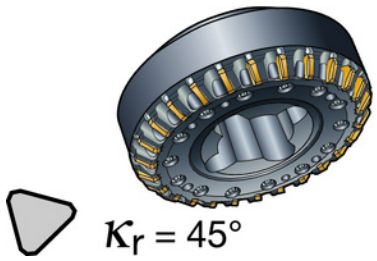
Корпуса	D_c, мм	D_c, дюйм	1 Винт пластины	2 Ключ (Torx Plus)	Момент затяжки, Нм (in-lbs)	 Динамометрический ключ	 Смазка Molykote
RA215.64 R215.64-	12 | 36.5	.460 | 1.440	5513 020-29	5680 046-02 (15IP)	3.0 (26)	5680 100-06[1)]	5683 010-01

1) Принадлежности, заказываются отдельно

Фрезы Sandvik AUTO

Черновые фрезы Sandvik AUTO

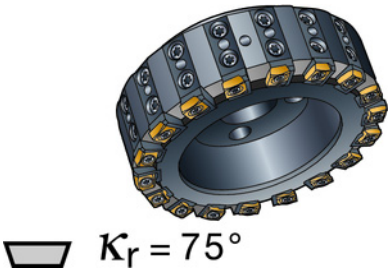
45°



R/LA260.3
R/L260.3
R/L260.31
Отрицательный передний угол
Диаметр 125-500 мм (3,150-19,685")
Стр. D308.

Фрезы AUTO-AF для чистовой обработки

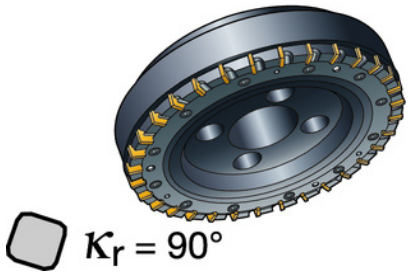
75° (15°)



R/LA 260.8
R/L260.8
R/L260.82
Регулируемые фрезы AUTO-AF для торцового фрезерования
Положительный передний угол
Диаметр 80-500 мм (3,150-19,685")
Стр. D311.

Фрезы AUTO-FS для чистовой обработки

90° (0°)



R/LA262.4
R/L262.42
R/262.4
R/262.42
Отрицательный передний угол
Диаметр 80-500 мм (3,150-19,685")
Стр. D315.

Расточка блока цилиндров



Tailor Made

R/L260.20
Положительный передний угол
Диаметр 63-101,6 мм (2,480-4,000")
Стр. D318.

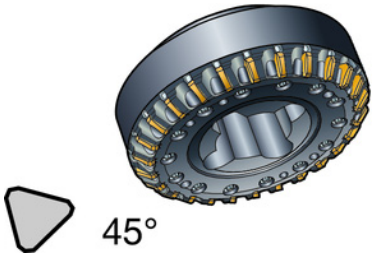


Более подробная информация в нашем "Руководстве по металлообработке".

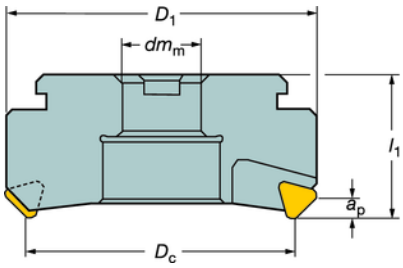
Черновые фрезы Sandvik AUTO

Торцевые фрезы

Диаметр 125-500 мм (3,150-19,685")

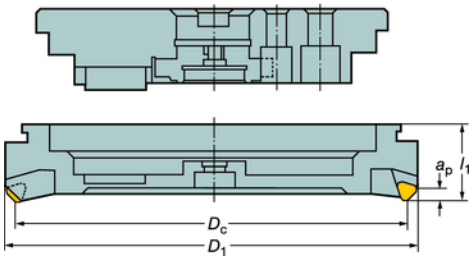


Крепление на оправке



R/L260.3

Крепление на оправке



R/L260.31 (Cap – со сменной базой)

Внимание!

Базовый элемент следует заказывать отдельно, см. стр. D320.

l_1 = программируемая длина

Метрическое исполнение

	D_c, мм	Код заказа Нормальный шаг			Размеры, мм KG	dm_m	D_1	l_1[1]	Max a_p	n_{max}[2]	Базовый элемент
		Крепление на оправке									
12	125	R/L260.3-125M-10	20	-	5.7	40	145.2	63	6.0	1400	
	160	R/L260.3-160M-10	26	-	8.9	40	180.2	63	6.0	1250	
	200	R/L260.3-200M-10	32	-	17.5	60	220.2	63	6.0	1100	
		Cap mounting									
12	250	R/L260.31-250-10	40	-	19.0		270.2	63	6.0	1000	260-425M-1
	315	R/L260.31-315-10	50	-	25.0		335.2	63	6.0	900	260-431M-1
	355	R/L260.31-355-10	56	-	30.0		375.2	63	6.0	800	260-435M-1
	400	R/L260.31-400-10	64	-	35.0		420.2	63	6.0	800	260-440M-1
	500	R/L260.31-500-10	80	-	51.0		520.2	63	6.0	700	260-450M-1

Дюймовое исполнение

	D_c, дюйм	Код заказа Нормальный шаг			Размеры, дюйм Lbs	dm_m	D_1	l_1[1]	Max a_p	n_{max}[2]
		Крепление на оправке								
12	3.150	R/LA260.3-080M-10	10	-	5.5	1.000	3.945	2.375	.236	1700
	3.937	R/LA260.3-100M-10	14	-	7.9	1.250	4.732	2.375	.236	1550
	4.921	R/LA260.3-125M-10	20	-	11.9	1.500	5.716	2.375	.236	1400
	6.299	R/LA260.3-160M-10	26	-	26.9	1.500	7.094	2.375	.236	1250
	7.874	R/LA260.3-200M-10	32	-	38.6	2.500	8.669	2.375	.236	1100
	9.843	R/LA260.3-250M-10	40	-	55.1	2.500	10.638	2.375	.236	1000
	12.402	R/LA260.3-315M-10	50	-	88.2	2.500	13.197	2.375	.236	900
	13.976	R/LA260.3-355M-10	56	-	105.8	2.500	14.772	2.375	.236	800
	15.748	R/LA260.3-400M-10	64	-	121.3	2.500	16.543	2.375	.236	800
	19.685	R/LA260.3-500M-10	80	-	198.4	2.500	20.480	2.375	.236	700

1) С точными пластинами

2) n_{max} (max об/мин) при условии использования оснастки, допускающей соответствующие скорости вращения

Внимание!

Размеры базового элемента см. на стр. D320.

Размеры посадочных поверхностей см. в "Руководстве по металлообработке".

Диаметр расположения крепежных отверстий под болты для фрез Dc 200 и 250 мм = 101,6 мм.



= Равномерный шаг

= Неравномерный шаг

D309 D310 G6 D2

Пластины для фрез Sandvik AUTO



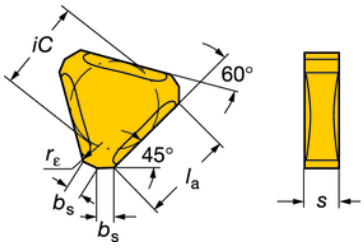
WL
KM
KX



CA



AN
ANE



			P			M		K					H	Размеры, мм, дюйм											
			GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC													
	△	Код заказа	3040	4230	4240	4230	4240	3040	4230	4240	K20D	K20B	3040	Max a_p мм	Max a_p дюйм	iC мм	iC дюйм	s мм	s дюйм	b_s мм	b_s дюйм	l_a мм	l_a дюйм	r_ε мм	r_ε дюйм
Легкая	12	TNEF 12 04 AN-WL	☆					☆				☆	☆	6	.236	12.7	.500	4.76	.188	1.75	.069	12	.472	2	.079
Получистовая обработка	12	TNEF 12 04 AN-KM									☆	☆		6	.236	12.7	.500	4.76	.188	1.25	.049	12	.472	2	.079
		TNEF 12 04 AN-KX										☆		6	.236	12.7	.500	4.76	.188	1.25	.049	12	.472		
		TNEF 12 04 AN-CA	☆					☆				☆	☆	6	.236	12.7	.500	4.76	.188	1.5	.059	12	.472	3	.118
		TNHF 12 04 AN-CA		☆	☆	☆	☆		☆	☆				6	.236	12.7	.500	4.76	.188	1.5	.059	12	.472	3	.118
		TNEN 12 04 AN	☆					☆				☆	☆	6	.236	12.7	.500	4.76	.188	2.5	.098	12	.472		
			P20	P20	P40	M30	M40	K30	K30	K40	K15	K20	H25												

Сверхтвердые режущие материалы



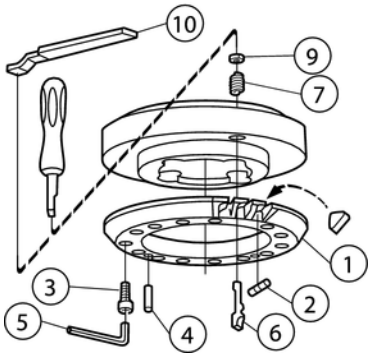
TNCN
ANE
AN

			K	H	Размеры, мм, дюйм									
			CC	CC										
	△	Код заказа	6190	6190	Max a_p мм	Max a_p дюйм	iC мм	iC дюйм	s мм	s дюйм	b_s мм	b_s дюйм	l_a мм	l_a дюйм
Легкая	12	TNCN 12 04 ANE	☆	☆	6	.236	12.7	.500	4.76	.188	2.5	.098	12	.472
Получистовая обработка	12	TNCN 12 04 AN	☆	☆	6	.236	12.7	.500	4.76	.188	2.5	.098	12	.472
			K05	H10										

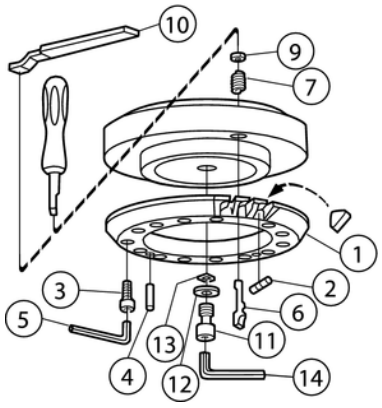
D334 D327 D356 D2

Комплектующие для фрез Sandvik AUTO

R/L260.3



R/L260.31
Со сменным базовым элементом



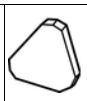
Корпуса	D_c мм (дюйм)			1 Корпус-кольцо	2 Опорный ролик	3 Винт	4 Конический штифт	5 Ключ (мм)	6 Клин
R/LA260.3- R/L260.3	080M | 200M	(3.150) | (7.874)	R -10 L	R260.3-D[2] M-80[1] L260.3-D[2] M-80[1]	260.3-846 260.3-847	3212 010-361	3112 010-563	3021 010-050 (5.0)	260.3-822 260.3-823
R/L260.31-	250 | 500	(9.843) | (19.68	R -10 L	R260.3-D[2] M-80[1] L260.3-D[2] M-80[1]	260.3-846 260.3-847	3212 010-361	3112 010-563	3021 010-050 (5.0)	260.3-822 260.3-823

Корпуса	D_c мм (дюйм)		7 Пружина	9 Шайба байонетная	10 Рычаг	11[3] Винт	12 Шайба	13 Гайка	14 Ключ (мм)
R/LA260.3- R/L260.3-	080M-200M (3.150-7.874)	-10	260.3-831	260.4-830	260.3-833M	–	–	–	–
R/LA260.31 R/L260.31-	250-500 (9.843-19.685)	-10	260.3-831	260.4-830	260.3-833M	260.31-831	3411 011-170	260.31-840	3021 010-140 (14.0)

1) Опорные ролики включены
2) D = D_c = Диаметр фрезы
3) Момент ≤ 120 Нм

Принадлежности[1)]

Корпуса		 Приспособление для установки опорных роликов в корпус-кольцо	 Установочный винт для корпуса кольца	 Ключ (мм)	 Винт-съемник для корпуса-кольца	 Ключ (мм)
R/LA260.3, R/LA260.31 R/L260.3, R/L260.31	R	260.3-850	68/660	3021 010-050	3214 010-416	3021 010-040
	L			(5.0)		(4.0)

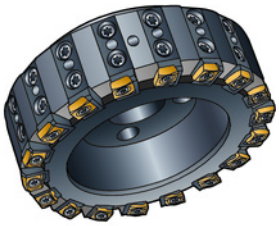
Корпуса		 Пластина-заглушка применяется при необходимости уменьшить число зубьев.	 Клин	 Гайка	 Ключ клиновой для удаления байонетной шайбы
R/LA260.3, R/LA260.31 R/L260.3, R/L260.31	R	260.3-845	260.3-824	260.3-844	260.3-835
	L		260.3-825		

1) Принадлежности, заказываются отдельно

Фрезы AUTO-AF для чистовой обработки

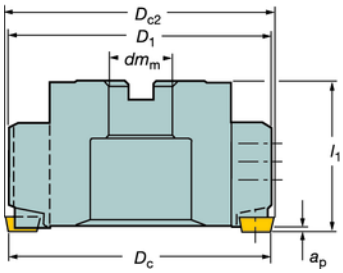
Торцевые фрезы

Диаметр 80 - 500 мм
Регулируемые



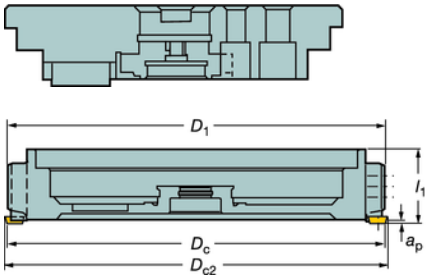
$\kappa_r = 75°$

Крепление на оправке



R/L260.8

Крепление на оправке



R/L260.82 (Cap - со сменной базой)

Внимание! Несущий корпус следует заказывать отдельно, см. стр. D320.

l_1 = программируемая длина

Метрическое исполнение

		Код заказа	Тип пластины		Размеры, мм							
	D_c, мм	Мелкий шаг	F	L	kg	dm_m	D_1	D_{c2}	l_1	Max a_p	n_{max} [1]	Базовый элемент
		Крепление на оправке										
12	80	R/L260.8-080Q22-12H-F	8		1.5	22	84.9	84	63	1.0	5985	
		R/L260.8-080Q22-12H-FL	1	7	1.5	22	84.9	84	63	1.0	5985	
	100	R/L260.8-100Q32-12H-F	10		2.0	32	103.6	104	63	1.0	5350	
		R/L260.8-100Q32-12H-FL	1	9	2.0	32	103.6	104	63	1.0	5350	
	125	R/L260.8-125Q40-12H-F	14		3.0	40	127.6	129	63	1.0	4785	
		R/L260.8-125Q40-12H-FL	2	12	3.0	40	127.6	129	63	1.0	4785	
	160	R/L260.8-160Q40-12H-F	18		5.0	40	161.8	164	63	1.0	4230	
		R/L260.8-160Q40-12H-FL	3	15	5.0	40	161.8	164	63	1.0	4230	
	200	R/L260.8-200Q60-12H-F	24		8.0	60	201.1	204	63	1.0	3785	
		R/L260.8-200Q60-12H-FL	4	20	8.0	60	201.1	204	63	1.0	3785	
	250	R/L260.8-250Q60-12H-F	30		13.0	60	250.6	254	63	1.0	3385	
		R/L260.8-250Q60-12H-FL	5	25	13.0	60	250.6	254	63	1.0	3385	
		Cap mounting										
12	250	R/L260.82-250-12H-F	30		8.0		250.6	254	63	1.0	3385	260-425M-1
		R/L260.82-250-12H-FL	5	25	8.0		250.6	254	63	1.0	3385	260-425M-1
	315	R/L260.82-315-12H-F	32		13.0		315.2	319	63	1.0	3015	260-431M-1
		R/L260.82-315-12H-FL	4	28	13.0		315.2	319	63	1.0	3015	260-431M-1
	355	R/L260.82-355-12H-F	40		15.0		355	359	63	1.0	2840	260-435M-1
		R/L260.82-355-12H-FL	4	36	15.0		355	359	63	1.0	2840	260-435M-1
	400	R/L260.82-400-12H-F	40		18.0		399.8	404	63	1.0	2675	260-440M-1
		R/L260.82-400-12H-FL	4	36	18.0		399.8	404	63	1.0	2675	260-440M-1
	500	R/L260.82-500-12H-F	48		44.0		499.8	504	63	1.0	2395	260-450M-1
		R/L260.82-500-12H-FL	6	42	44.0		499.8	504	63	1.0	2395	260-450M-1

[1] n_{max} (max об/мин) при условии использования оснастки, допускающей соответствующие скорости вращения

Внимание!
Размеры базового элемента см. на стр. D320.
Размеры посадочных поверхностей см. в "Руководстве по металлообработке".

Диаметр расположения крепежных отверстий под болты для фрез Dc 200 и 250 мм = 101,6 мм.



= Равномерный шаг

= Неравномерный шаг

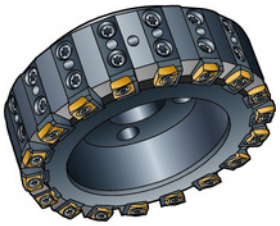
Внимание!
Если пластины -F и -L устанавливаются в одном корпусе (FL),то пластины -F должны быть занижены при регулировке на 0.01 мм по сравнению с пластинами -L.

D313 D314 G6 D2

Фрезы AUTO-AF для чистовой обработки

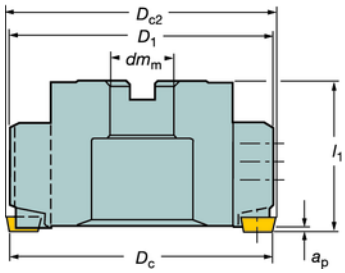
Торцевые фрезы

Диаметр 3,150 - 9,843"
Регулируемые





Крепление на оправке



R/L260.8

l_1 = программируемая длина

Дюймовое исполнение

		Код заказа	Тип пластины		Размеры, дюйм						
	D_c, дюйм	Мелкий шаг	F	L	Lbs	dm_m	D_1	D_{c2}	l_1	Max a_p	n_{max} [1]
		Крепление на оправке									
12	3.150	R/LA260.8-080R19-12H-F	8		3.3	.750	3.342	3.307	2.480	.039	5985
		R/LA260.8-080R19-12H-FL	1	7	3.3	.750	3.342	3.307	2.480	.039	5985
	3.937	R/LA260.8-100R32-12H-F	10		4.4	1.250	4.079	4.095	2.480	.039	5350
		R/LA260.8-100R32-12H-FL	1	9	4.4	1.250	4.079	4.095	2.480	.039	5350
	4.921	R/LA260.8-125R38-12H-F	14		6.6	1.500	5.024	5.079	2.480	.039	4785
		R/LA260.8-125R38-12H-FL	2	12	6.6	1.500	5.024	5.079	2.480	.039	4785
	6.299	R/LA260.8-160R38-12H-F	18		15.3	1.500	6.370	6.457	2.480	.039	4230
		R/LA260.8-160R38-12H-FL	3	15	15.3	1.500	6.370	6.457	2.480	.039	4230
	7.874	R/LA260.8-200R63-12H-F	24		17.6	2.500	7.917	8.031	2.480	.039	3785
		R/LA260.8-200R63-12H-FL	4	20	17.6	2.500	7.917	8.031	2.480	.039	3785
	9.843	R/LA260.8-250R63-12H-F	30		28.7	2.500	9.866	10.000	2.480	.039	3385
		R/LA260.8-250R63-12H-FL	5	20	28.7	2.500	9.866	10.000	2.480	.039	3385

[1] n_{max} (max об/мин) при условии использования оснастки, допускающей соответствующие скорости вращения

Внимание!
Размеры базового элемента см. на стр. D320.
Размеры посадочных поверхностей см. в "Руководстве по металлообработке".

Диаметр расположения крепежных отверстий под болты для фрез 200 и 250 мм = 4".



= Равномерный шаг

= Неравномерный шаг

Внимание!
Если пластины -F и -L устанавливаются в одном корпусе (FL),то пластины -F должны быть занижены при регулировке на 0.01 мм по сравнению с пластинами -L.

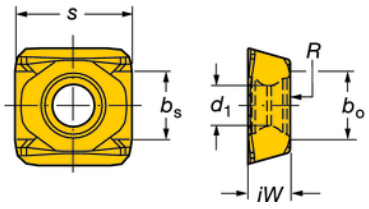
 D313
 D314
 G6
 D2

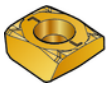
SANDVIK Coromant

Пластины для фрез AUTO AF

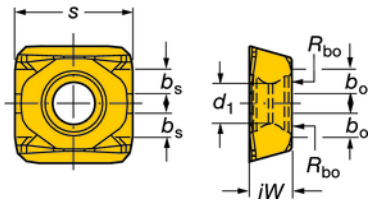


N260.8 -F





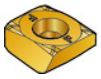
N260.8 -L



		P		K			N	S	H		Размеры, мм, дюйм											
		GC	GC	CB	-		-	-	GC	CB												
		3040	3040	CB50	H13A		H13A	H13A	3040	CB50												
□	Код заказа										s мм	s дюйм	d_1 мм	d_1 дюйм	iW мм	iW дюйм	b_s мм	b_s дюйм	b_o мм	b_o дюйм	R_{bo} мм	R_{bo} дюйм
12	N260.8-1204-F	☆	☆	☆	☆		☆	☆	☆	☆	12.7	.500	4.4	.173	4.76	.187	7.0	.276	7.0	.276	800	31.496
	N260.8-1204-L	☆	☆		☆		☆	☆	☆		12.7	.500	4.4	.173	4.76	.187	2.5	.098	2.5	.098	150	5.906
		P20	K30	K10	K20		N15	S20	H25	H05												

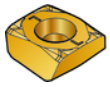
Описание марок режущих материалов см. стр. D356

Типы пластин



Тип F, Wiper

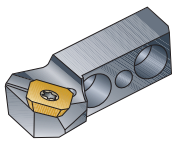
- с широкой ленточкой и 4-мя правыми и 4-мя левыми режущими кромками на каждой пластине. Рекомендуется применять при повышенных требованиях к чистоте обрабатываемой поверхности.



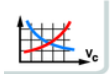
Тип - L

- с небольшой ленточкой и 4-мя правыми и 4-мя левыми режущими кромками на каждой пластине.
  Низкие силы резания, что позволяет их использовать при фрезеровании тонкостенных деталей и на станках с ограниченной мощностью.

Кассеты CoroMill® 245



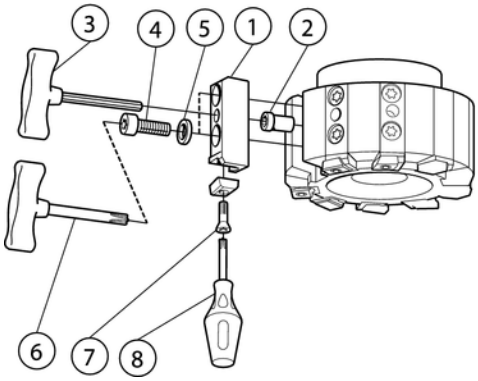
Код заказа	
R260.8-245 12	Правое исполнение
L260.8-245 12	Левое исполнение

 D334  D327  D356  D2

Комплектующие для фрезы AUTO-AF

Со сменным базовым элементом

R/LA260.8-F
R/L260.8-F R/L260.82-F
R/L260.8-FL R/L260.82-FL
R/LA260.8-FL



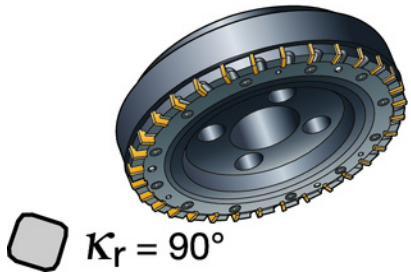
Корпуса	D_c мм (дюйм)	Тип пластины	1 Кассета	2 Эксцентрик	3 Ключ (мм)	4 Винт	5 Шайба	6 Ключ (Torx Plus)	7 Винт пластины	8 Ключ (Torx Plus)
R/LA260.8 R/L260.8-	080 (3.150) | 125 (4.921)	-F	R260.8-1-12F L260.8-1-12F	265.2-874	265.2-821 (4.0)	3212 012-359	5541014-07	5680 048-07 (30IP)	416.1-834	5680 046-02 (15IP)
R/LA260.8 R/L260.8-	160 (6.299) | 250 (7.874)	-F	R260.8-2-12F L260.8-2-12F	265.2-874	265.2-821 (4.0)	3212 012-359	5541014-07	5680 048-07 (30IP)	416.1-834	5680 046-02 (15IP)
R/L260.82-	250 (9.843) | 500	-F	R260.8-3-12F L260.8-3-12F	265.2-874	265.2-821 (4.0)	3212 012-359	5541014-07	5680 048-07 (30IP)	416.1-834	5680 046-02 (15IP)
R/LA260.8 R/L260.8-	080 (3.150) | 125 (4.921)	-FL	R260.8-1-12L L280.8-1-12L	265.2-874	265.2-821 (4.0)	3212 012-359	5541014-07	5680 048-07 (30IP)	416.1-834	5680 046-02 (15IP)
R/LA260.8 R/L260.8-	160 (6.299) | 250 (7.874)	-FL	R260.8-2-12L L260.8-2-12L	265.2-874	265.2-821 (4.0)	3212 012-359	5541014-07	5680 048-07 (30IP)	416.1-834	5680 046-02 (15IP)
R/L260.82-	250 (9.843) | 500 (19.685)	-FL	R260.8-3-12L L260.8-3-12L	265.2-874	265.2-821 (4.0)	3212 012-359	5541014-07	5680 048-07 (30IP)	416.1-834	5680 046-02 (15IP)
R/L260.82-	80 (3.150) | 500 (19.685	-FL	R260.8-245-12 L260.8-245-12	265.2-874	265.2-821 (4.0)	3212 012-359	5541014-07	5680 048-07 (30IP)	5513 020-09	5680 046-02 (15IP)

Фрезы AUTO-FS для чистовой обработки

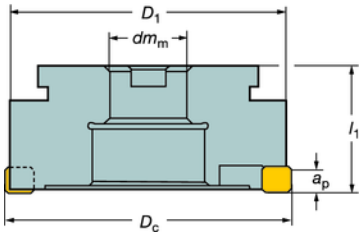
Фрезы для обработки прямоугольных уступов

Диаметр 125-500 мм (4,921-19,685")

Отрицательный передний угол

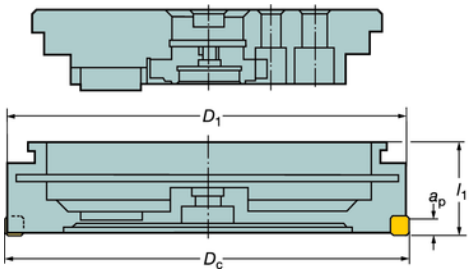


Крепление на оправке



R/L262.4
R/LA262.4

Крепление на оправке



R/L262.42 (Cap – со сменной базой)

Внимание! Несущий корпус следует заказывать отдельно, см. стр. D320.

l_1 = программируемая длина

Метрическое исполнение

		Код заказа						Размеры, мм						
	D_c, мм	Нормальный шаг			Мелкий шаг				dm_m	D_1	l_1	Max a_p	n_{max} [1]	Базовый элемент
		Крепление на оправке												
12	125	R/L262.4-125A-15	20	-	-	-	-	7.0	40	124.6	63	8.0	2200	
	160	R/L262.4-160A-15	26	-	-	-	-	10.0	40	159.6	63	8.0	1950	
	200	R/L262.4-200A-15	32	-	-	-	-	14.0	60	199.6	63	8.0	1750	
	250	-	-	-	R262.4-250A-15	32	-	22.0	60	249.6	63	8.0	1550	
	315	-	-	-	R262.4-315A-15	32	-	20.0	60	314.6	63	8.0	1400	
	400	-	-	-	R/L262.4-400A-15	40	-	64.0	60	399.6	63	8.0	1250	
	500	-	-	-	R262.4-500A-15	48	-	92.0	60	499.6	63	8.0	1100	
		Со сменным базовым элементом												
12	250	R/L262.42-250A-15	32	-	-	-	-	13.0		249.6	63	8.1	1550	260-425M-1
	315	R/L262.42-315A-15	32	-	-	-	-	20.0		314.6	63	8.1	1400	260-431M-1
	355	R/L262.42-355A-15	40	-	-	-	-	23.0		354.6	63	8.1	1300	260-435M-1
	400	R/L262.42-400A-15	40	-	-	-	-	27.0		399.6	63	8.1	1250	260-440M-1
	500	R/L262.42-500A-15	48	-	-	-	-	39.0		499.6	63	8.1	1100	260-450M-1

Дюймовое исполнение

		Код заказа			Размеры, дюйм					
	D_c, дюйм	Нормальный шаг			dm_m	D_1	l_1	Max a_p	n_{max} [1]
		Крепление на оправке							
12	4.921	R/LA262.4-125A-15	20	-	15.4	1.500	4.882	2.375	.320	2200
	6.299	R/LA262.4-160A-15	26	-	22.0	1.500	6.260	2.375	.320	1950
	7.874	R/LA262.4-200A-15	32	-	30.9	2.500	7.835	2.375	.320	1750
	9.843	R/LA262.4-250A-15	32	-	39.7	2.500	9.803	2.480	.320	1550
	12.402	R/LA262.4-315A-15	32	-	72.8	2.500	12.362	2.480	.320	1400
	15.748	R/LA262.4-400A-15	40	-	121.3	2.500	15.709	2.480	.320	1250
	19.685	R/LA262.4-500A-15	48	-	198.4	2.500	19.646	2.480	.320	1100

[1] n_{max} (max об/мин) при условии использования оснастки, допускающей соответствующие скорости вращения

Внимание!
Размеры базового элемента см. на стр. D320.
Размеры посадочных поверхностей см. в "Руководстве по металлообработке".
Диаметр расположения крепежных отверстий под болты для фрез Dc 200 и 250 мм = 101,6 мм.



= Равномерный шаг

= Неравномерный шаг

D316 D317 G6 D2

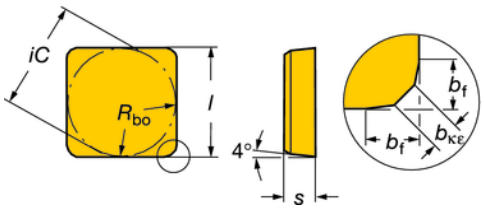
Пластины для чистовых фрез AUTO-FS

Чистовая обработка


SBEN


SBEX


SBEX-11



	↕□	Код заказа	P	K					N	H		Размеры, мм, дюйм									
			GC	GC	GC	-	GC	GC	GC	GC	-										
			3040	3040	3220	H1P	K15W	K20W	K15W	3040	H1P	*iC* мм	*iC* дюйм	*s* мм	*s* дюйм	b_f мм	b_f дюйм	$b_{k\varepsilon}$ мм	$b_{k\varepsilon}$ дюйм	R_{bo} мм	R_{bo} дюйм
Легкая	12	**SBEX 12 04 ZZ-11**	☆	☆	★		★	☆	☆	☆		12.7	.500	4.8	.188			0.7	.028		
		SBEX 12 03 ZZ-11			★		★	☆	☆			12.7	.500	3.2	.125			0.7	.028		
		SBEX 12 04 ZZ				☆					☆	12.7	.500	4.8	.188			0.7	.028		
Wiper	12	**SBEN 12 03 ZZ**			★		★	★	☆			12.7	.500	3.2	.125	1.2	.047	0.7	.028	2960	116.535
		SBEN 12 04 ZZ			★		★	★	☆			12.7	.500	4.8	.188	1.2	.047	0.7	.028	2960	116.535
			P20	K30	K15	K05	K15	K20		H25	H10										

★= Первый выбор

Описание марок режущих материалов см. стр. D356

SBEN
- Пластины из сплава с покрытием для высокоскоростной обработки.
- Пластины Wiper в сочетании с пластинами SBEX-11. Зачистная пластина выступает на 0,05 мм по сравнению с пластинами SBEX -11.

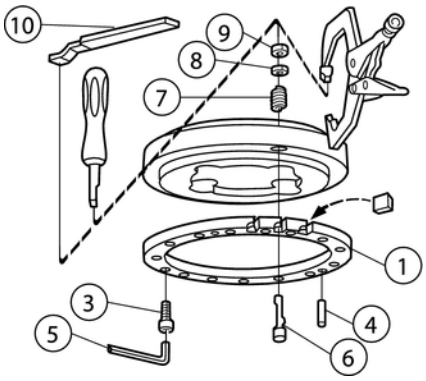
SBEX
- Геометрия с отрицательный углом передней поверхности.
- Рекомендуется использовать пластину SBEN, как зачистную.
- Сплав с покрытием для повышения скорости резания.

SBEX-11
- Геометрия с положительным углом передней поверхности, снижает силы резания приблизительно на 30% и снижает вибрации.
- Рекомендуется использовать пластину SBEN, как зачистную.

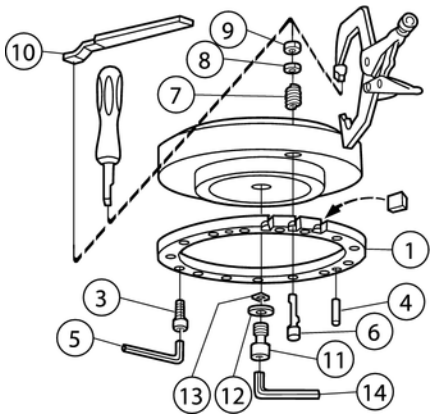
D334 D327 D356 D2

Комплектующие для фрез AUTO-FS

R/L262.4
R/LA262.4



Со сменным базовым элементом
R/L262.42



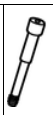
Корпуса	D_c мм (дюйм)		1	3	4	5	6	7
			Корпус-кольцо	Винт	Конический штифт	Ключ (мм)	Клин	Пружина
R/L262.42- R/LA262.4 R/L262.4	250A (9.843) | 500A (19.685)	R -15 L	R260.4-D[1] -85 L260.4-D[1] -85	3212 010-349	3112 010-563	3021 010-040 (4.0)	260.4-821	260.4-835
R/L262.4	125A (4.921) | 200A (19.685)	R -15 L	R260.4-D[1] -85 L260.4-D[1] -85	3212 010-349	3112 010-563	3021 010-040 (4.0)	260.4-821	260.4-835

Корпуса	D_c мм (дюйм)		8	9	10	11	12	13	14
			Пружинная шайба	Шайба байонетная	Рычаг	Винт	Шайба	Установочное кольцо	Ключ (мм)
R/L262.4-	125A (4.921) | 200A (7.874)	R -15 L	3846 010-033	260.4-831M	260.3-833M	–	–	–	–
R/L262.42-	250A (9.843) | 500A (19.685)	R -15 L	3846 010-033	260.4-831M	260.3-833M	260.31-831[2]	3411 011-170	260.31-840	3021 010-140 (14.0)

[1] D = D_c = Диаметр фрезы

[2] Момент ≤ 120 Нм

Принадлежности[1]

Корпуса					
	Установочный винт для корпуса кольца	Ключ (мм)	Винт-съемник для корпуса-кольца	Ключ (мм)	Вилка для удаления байонетной шайбы
R/L262.4, R/L262.42	68/781	3021 010-040 (4.0)	3214 010-309	174.1-863 (2.5)	260.4-836

[1] Принадлежности, заказываются отдельно

Пластины для фрез Sandvik AUTO для расточки блока цилиндров R/L260.20

Фрезы Sandvik Auto для расточки блока цилиндров

Tailor Made



Фрезы с положительной геометрией для черновой расточки блока цилиндров.
- Эти фрезы выпускаются как Tailor Made по специальным запросам.
- Усилия резания при расточке такими фрезами невелики.
- Обеспечивают требуемые размерные параметры обработки и высокую стабильность получаемых результатов.
- Сокращают расходы на инструмент и его эксплуатацию.
- Режущие пластины с ленточками повышают чистоту обработки. Уменьшают следы в виде рисок, при выводе инструмента.
- Для любых обрабатываемых материалов можно подобрать марки сплавов, позволяющие повысить режимы обработки.
- Рекомендуемая глубина резания 0,040-0,240".

Пластины для фрез Sandvik AUTO для расточки блока цилиндров R/L260.20

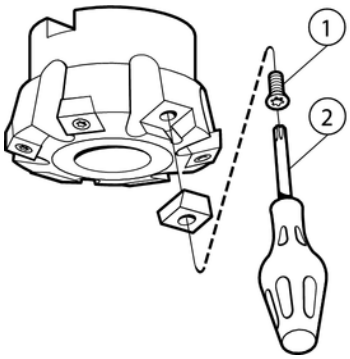


SDKX
SDMX

		P	K			N	S	H	Размеры, мм, дюйм							
		GC	GC	GC	-	-	-	GC								
⊥□	Код заказа	3040	3015	3040	H13A	H13A	H13A	3040	s мм	s дюйм	l_a мм	l_a дюйм	D_1 мм	D_1 дюйм	iW мм	iW дюйм
15	SDMX 15 06 08	☆	☆	☆				☆	6.35	.250	11	.433	5.6	.220		
	SDMX 15 06 ZN		☆						6.35	.250	11	.433	5.6	.220	6.35	.250
	SDKX 15 06 08				☆	☆	☆		6.35	.250	11	.433	5.6	.220		
	SDKX 15 06 ZN				☆	☆	☆		6.35	.250	11	.433	5.6	.220	6.35	.250
		P20	K15	K30	K20	N15	S20	H25								

Комплектующие

R/L260.20



Корпуса	1	2		
	Винт пластины	Ключ (Torx Plus)	Момент затяжки, Нм (in-lbs)	Смазка Molykote
R/L260.20	5513 016-01	5680 048-04 (20IP)	5.0 (44.3)	5683 010-01

1) Принадлежности, заказываются отдельно

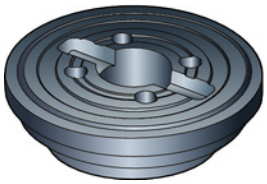
D334 D356 D2 D327

SANDVIK Coromant

Базовый элемент

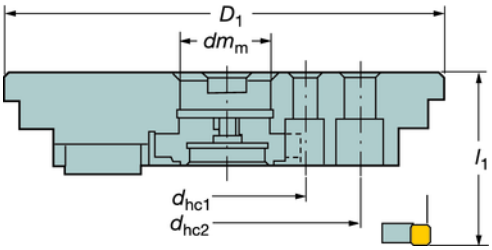
Для конструкций со сменной режущей частью

Диаметр 250 – 500 мм



Базовые элементы поставляются с проставками для компенсации наклона шпинделя станка величиной 0.1:1000.

Крепление на оправке



l_1 = программируемая длина

Метрическое исполнение

Диам. фрезы D_c, мм	**Код заказа**	Для фрез конструкции CAP (со сменной базой)	Размеры, мм kg	l_1[1]	dm_m	D_1	d_{hc1}	d_{hc2}
250	**260-425M-1**	L260.31-250-10	11.5	80	60	222.4	101.6	
		R/L262.42-250A-15						
		R/L260.82-250-12H-F						
		R/L260.82-250-12H-FL						
315	**260-431M-1**	L260.31-315-10	20.0	80	60	287.4	101.6	177.8
		R/L262.42-315A-15						
		R/L260.82-315-12H-F						
		315-12H-F-315-12H-FL						
355	**260-435M-1**	L260.31-355-10	29.0	80	60	327.4	101.6	177.8
		R/L262.42-355A-15						
		R/L260.82-355-12H-F						
		R/L260.82-355-12H-FL						
400	**260-440M-1**	L260.31-400-10	39.0	80	60	372.4	101.6	177.8
		R/L262.42-400A-15						
		R/L260.82-400-12H-F						
		R/L260.82-400-12H-FL						
500	**260-450M-1**	L260.31-500-10	67.0	80	60	472.4	101.6	177.8
		R/L262.42-500A-15						
		R/L260.82-500-12H-F						
		R/L260.82-500-12H-FL						

[1] Включая основную часть корпуса с режущими пластинами.

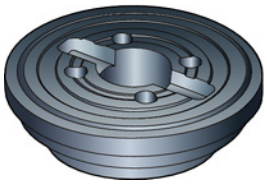


D321

Базовый элемент

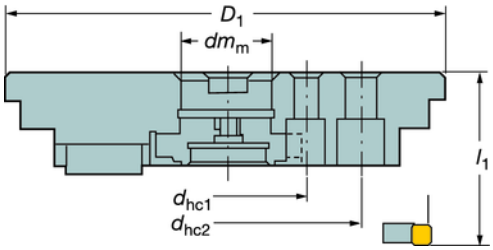
Для конструкций со сменной режущей частью

Диаметр 9,843 - 19,827"



Базовые элементы поставляются с проставками для компенсации наклона шпинделя станка величиной 0.1:1000.

Крепление на оправке



l_1 = программируемая длина

Дюймовое исполнение

Диам. фрезы D_c, дюйм	**Код заказа**	Для фрез конструкции CAP (со сменной базой)	Размеры, дюйм Lbs.	l_1[1]	dm_m	D_1	d_{hc1}	d_{hc2}
9.843	**A260-425M-1**	L260.31-250-10	25.4	2.375	2.500	8.756	4	
		R/L262.42-250A-10						
		R/L260.82-250-12H-F						
		R/L260.82-250-12H-FL						
		R/L262.42-250A-05						
		R/L262.42-250A-15						
12.543	**A260-431M-1**	L260.31-315-10	44.1	2.375	2.500	8.756	4	7
		R/L262.42-315A-10						
		R/L260.82-315-12H-F						
		R/L260.82-315-12H-FL						
		R/L262.42-315A-05						
		R/L262.42-315A-15						
13.976	**A260-435M-1**	L260.31-355-10	63.9	2.375	2.500	8.756	4	7
		R/L262.42-355A-10						
		R/L260.82-355-12H-F						
		R/L260.82-355-12H-FL						
		R/L262.42-355A-05						
		R/L262.42-355A-15						
15.890	**A260-440M-1**	L260.31-400-10	86.0	2.375	2.500	8.756	4	7
		R/L262.42-400A-10						
		R/L260.82-400-12H-F						
		R/L260.82-400-12H-FL						
		R/L262.42-400A-05						
		R/L262.42-400A-15						
19.827	**A260-450M-1**	L260.31-500-10	147.7	2.375	2.500	8.756	4	7
		R/L262.42-500A-10						
		R/L260.82-500-12H-F						
		R/L260.82-500-12-H-FL						
		R/L262.42-500A-05						
		R/L262.42-500A-15						

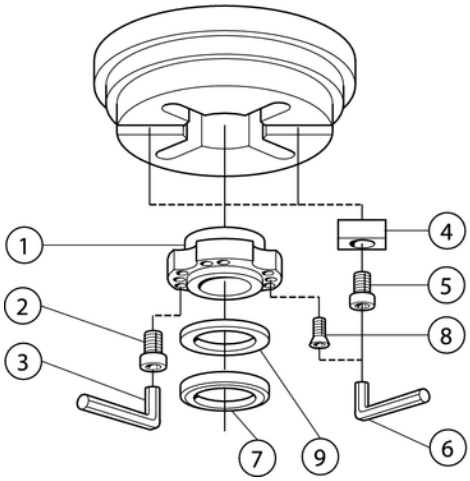
1) Включая основную часть корпуса с режущими пластинами.



D321

Комплектующие для базового элемента

260/A260



	1	2	3	4	5	6	7[1]	8[1]	9[1][2]
	Центрирующая втулка	Винт	Ключ (мм)	Шпонка	Винт	Ключ (мм)	Крышка	Винт	Набор проставок
260-	260-838	3212 010-411	3021 010-060 (6.0)	260-837	3212 010-311	3021 010-040 (4.0)	260-835	3213 010-399	260 836-1
A260-	260-839	3212 010-411	3021 010-060 (6.0)	260-837	3212 010-311	3021 010-040 (4.0)	260-835	3213 010-399	260 836-1

1) Принадлежности, заказываются отдельно

2) Набор проставок используется для фрез R/L262.42, когда наклон шпинделя на станке превышает 0.1:1000 мм.
Набор содержит проставки толщиной 0.02. 0.05 и 0.1 мм. Подробнее см. Руководство по металлообработке.



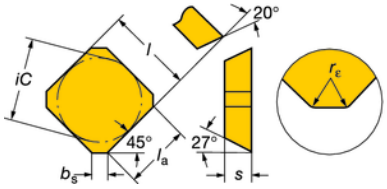
Пластины для фрез с углом 45°



SEER
SEKR



SEKN/SEK
SEMN/SEM



Размеры, мм (дюйм)

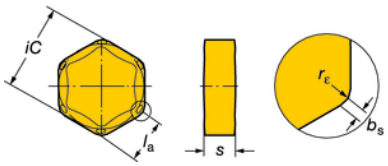
Размер	*iC*	l_a	*l*
12	12.7 (.500)	9.6 (.378)	12.7 (.500)
15	15.9 (.625)	12.7 (.500)	15.9 (.625)

	Размер пластины	Код заказа	P						M					K					N		S			H	Размеры, мм, дюйм						ANSI
			GC	GC	GC	GC	GC	CT	GC	GC	GC	GC	CT	GC	GC	GC	GC	-	CT	-	GC	GC	-	GC							
			2030	2040	3040	4230	4240	530	2030	2040	4230	4240	530	3020	3040	4230	4240	H13A	530	H13A	2030	2040	H13A	3040	*s* мм	*s* дюйм	b_s мм	b_s дюйм	r_ε мм	r_ε дюйм	
Получистовая обработка	12	**SEKR 12 03 AZ-WM**				☆	☆																		3.18	.125	1.6	.063	1.5	.059	SEKR 12 03 AZ-WM
		SEKR 12 04 AZ-WM				☆	☆	☆						☆					☆						4.76	.188	1.6	.063	1.5	.059	SEKR 12 04 AZ-WM
	15	**SEKR 15 04 AZ-WM**								☆															4.76	.188	1.6	.063	1.5	.059	SEKR 15 04 AZ-WM
	12	**SEKN 12 03 AZ**	☆		☆	☆	☆	☆	☆		☆	☆	☆		☆	☆	☆		☆		☆			☆	3.18	.125	1.7	.067	1.2	.047	SEK 42A
		SEKN 12 04 AZ		☆	☆	☆	☆	☆		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		☆			☆		☆	4.76	.188	1.7	.067	1.2	.047	SEK 43A
		SEMN 12 04 AZ						☆				☆						☆	☆	☆			☆		4.76	.188	2.0	.079			SEM 43A
	15	**SEKN 15 04 AZ**			☆	☆	☆				☆	☆		☆	☆	☆	☆							☆	4.76	.188	1.6	.063	1.5	.059	SEK 53A
			P30	P45	P20	P20	P40	P15	M25	M40	M30	M40	M10	K20	K30	K30	K40	K20	N15	N15	S20	S30	S20	H25							

Торцевое фрезерование 45°/60° (45°/30°)



KM



	Размер пластины	Код заказа	K	Размеры, мм, дюйм									
			GC	Max a_p мм	Max a_p дюйм	*iC* мм	*iC* дюйм	l_a мм	l_a дюйм	*s* мм	*s* дюйм	r_ε мм	r_ε дюйм
			K20D										
Получистовая обработка	09	**HNGX 09 05 20-KM**	☆	3.8	.150	15.9	.625	9.0	.354	5.56	.219	2.0	.079
			K15										

Описание марок режущих материалов см. стр. D356

★= Первый выбор

D334 D327 D356 D2

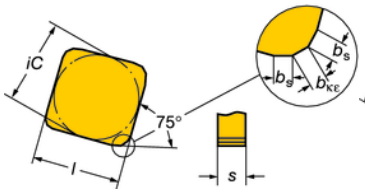
Торцевое фрезерование, 75° (15°)



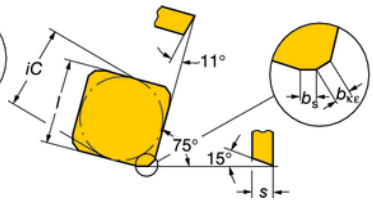
SPKR -WH SPKN/SMK SPEX/ SME



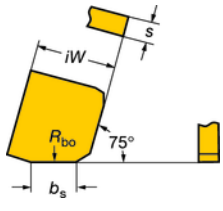
SNKN/SNK



SNKN



SPKN
SPKR-WH



SPEX

Размеры, мм (дюйм)

Размер	*iC*	*l*	iW	R_{bo}
12	12.7 (.500)	12.7 (.500)	12.7 (.500)	500
15	15.9 (.625)	15.9 (.625)	15.9 (.625)	500
19	19.0 (.750)	19.0 (.750)	-	-

	Размер пластины	Код заказа	P						M					K						N	H		Размеры, мм, дюйм						ANSI
			GC	GC	GC	GC	CT	-	GC	GC	GC	CT	-	GC	GC	GC	-	-	-	CT	GC	-							
			2040	3040	4230	4240	530	SM30	2030	2040	4230	530	SM30	3020	3040	4230	H13A	H1P	HM	530	3040	H1P	*s* мм	*s* дюйм	b_s мм	b_s дюйм	$b_{kε}$ мм	$b_{kε}$ дюйм	
Получистовая обработка	12	SPKN 12 03 ED R	☆		☆	☆	☆	☆	☆			☆	☆	☆	☆		☆		☆				3.18	.125	1.4	.055	1	.039	SMK 42E2 R
		SNKN 12 04 EN N			☆										☆				☆				4.76	.188	1.5	.059	0.9	.035	SNK 43E2
		SPKN 12 03 ED L					☆					☆					☆						3.18	.125	1.4	.055	1	.039	SMK 42E2 L
		SPKN 12 04 ED R													☆								4.76	.188	1.4	.055	1	.039	SMK 43E2 R
	15	SPKN 15 04 ED R		☆	☆	☆				☆				☆	☆						☆		4.76	.188	1.4	.055	1	.039	SMK 53E2 R
		SPKN 15 04 ED L			☆									☆									4.76	.188	1.4	.055	1	.039	SMK 53E2 L
	19	SPKN 19 04 ED R						☆					☆										4.76	.188	2.7	.106	1	.039	SMK 63E3 R
Тяжелая	12	SPKR 12 03 ED R-WH			☆	☆					☆					☆							3.18	.125	1.4	.055			SMKR 42E2 R-WH
		SPKR 12 04 ED R-WH			☆						☆					☆							4.76	.188	1.4	.055			SMKR 43E2 R-WH
	15	SPKR 15 04 ED R-WH			☆	☆					☆					☆							4.76	.188	1.4	.055			SMKR 53E2 R-WH
	19	SPKR 19 04 ED R-WH			☆						☆					☆							4.76	.188	2.7	.106			SMKR 63E3 R-WH
Wiper	12	SPEX 12 03 ED R-1																☆				☆	3.18	.125	10.0	.394			SME 42E12 R
		SPEX 12 04 ED R-1																☆				☆	4.76	.188	10.0	.394			SME 43E12 R
	15	SPEX 15 04 ED R-1					☆					☆								☆			4.76	.188	10.0	.394			SME 53E12 R
			P45	P20	P20	P40	P15	P35	M25	M40	M30	M10		K20	K30	K30	K20	K05	K15	N15	H25	H10							

Описание марок режущих материалов см. стр. D356

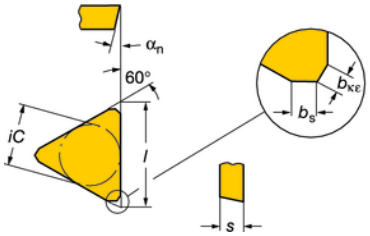
D334 D327 D356 D2

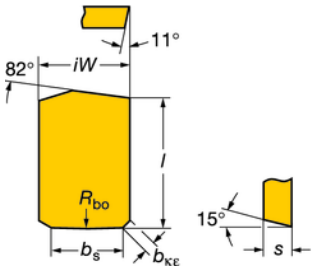
Фрезерование уступов, 90° (0°)


TPKR


TPKN/TPK


BPKX





			Код заказа	P								M				K						N		S			H	Размеры, мм, *дюйм*						
				GC	GC	GC	GC	GC	CT	-	-	GC	GC	CT	-	GC	GC	GC	GC	-	-	CT	-	GC	GC	-	GC						
				2030	2040	3040	4230	4240	530	S6	SM30	2030	2040	530	SM30	3020	3040	4230	4240	H13A	HM	530	H13A	2030	2040	H13A	3040	*iC*	*l*	s	b_s	$b_{k\varepsilon}$	α_n°	ANSI
Получистовая обработка	3/8		TPKN 16 03 PP R			☆	☆	☆	☆		☆			☆	☆	☆	☆	☆	☆		☆	☆					☆	9.5	16.5	3.2	1.2	1.0	11	TPK 32P2 R
																												.375	.650	.125	.047	.039	11	
	3/4		BPKX 19 04 PD R							☆					☆														19.0	4.8	2.6	0.7	11	BPKX 19 04 PD R
																													.750	.188	.102	.028	11	
	1/2		TPKN 22 04 PD R	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.7	22.0	4.8	1.4	0.7	11	TPK 43P2 R
																												.500	.866	.188	.055	.028	11	
			BPKX 15 04 PD R																										15.9	4.8	2.0	0.7	11	BPKX 15 04 PD R
																													.625	.188	.079	.028	11	
Тяжелая	3/8		TPKR 16 03 PP R-WH			☆	☆	☆									☆	☆	☆								☆	9.5	16.5	3.2	1.2		11	TPKR 32P2 R-WH
																												.375	.650	.125	.047		11	
	1/2		TPKR 22 04 PD R-WH			☆	☆	☆									☆	☆	☆								☆	12.7	22.0	4.8	1.4		11	TPKR 43P2 R-WH
																												.500	.866	.188	.055		11	
				P30	P45	P20	P20	P40	P15	P40	P35	M25	M40	M10		K20	K30	K30	K40	K20	K15	N15	N15	S20	S30	S20	H25							

Описание марок режущих материалов см. стр. D356

Круглые пластины для фрез других типов

Керамика

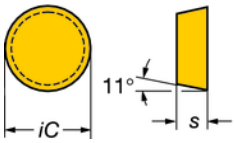
RPGN



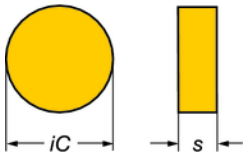
RNGN



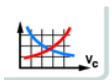
RPGN



RNGN



	ISO	☐	*iC*	K CC 650	K CC 6060	S CC 650	H CC 670	ANSI
	RNGN120700E	12	12.7		☆		☆	RNG45A
	RNGN 12 07	12	12.7	☆	☆	☆	☆	RNG45T0320
	RPGN060300E	06	1/4		☆			RPG22A
	RPGN090300E	09	3/8		☆			RPG32A
	RPGN120400E	12	1/2		☆			RPG43A
				K01	S10	H05	H10	


D334

D327

D356

D2

SANDVIK Coromant



Динамометрический ключ Torx Plus®

Работоспособность инструмента во многом зависит от правильного закрепления режущей пластины. Винты Torx Plus и новый динамометрический ключ гарантируют надежное и безопасное закрепление пластин.

Изготавливается 6 типоразмеров ключей, предварительно настроенных на требуемую величину крутящего момента. Ресурс динамометрического ключа составляет 10000 циклов закрепления пластин.

Мы рекомендуем всегда использовать динамометрические ключи для всех типов фрез с винтами Torx Plus, особенно для фрез CoroMill® Century, CoroMill® 790 и CoroMill® 390. Новые ключи заказываются отдельно, коды для заказа см. в разделах Комплектующие.



Внимание! Torx Plus является зарегистрированной торговой маркой Camcar Textron (США).

Внимание!
Новые ключи и отвертки Torx Plus не подходят к старым стандартным винтам Torx.

Однако старые ключи и отвертки Torx подходят к новым винтам.



5680 100-07 (20IP) и 5680 100-08 (25IP)

Динамометрический ключ Torx Plus®

Новый динамометрический ключ	Размер	Крутящий момент, in-lbs	Крутящий момент, Нм	Старый динамометрический ключ
5680 100-01	6IP	4	0.6	5680 086-01
5680 100-02	7IP	8	0.9	5680 086-02
5680 100-03	8IP	10	1.2	5680 086-03
5680 100-04	9IP	12	1.4	5680 086-04
5680 100-05	10IP	18	2.0	5680 086-05
5680 100-06	15IP	26	3.0	5680 086-06
5680 100-07	20IP	44	5.0	-
5680 100-08	25IP	66	7.5	-

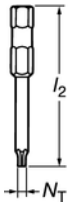
Динамометрический ключ Torx Plus® со вставками

5680 105-01
5680 105-02
5680 105-03
5680 105-04



5680 105-05
5680 105-06
5680 105-07
5680 105-08

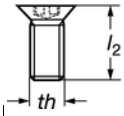




Динамометрический ключ[1)]	Диапазон крутящего момента Нм	In-lbs	Испол-нение
5680 105-01	0.3 - 1.2		Прямой
5680 105-02	1.2 - 3.0		Прямой
5680 105-05	3.0 - 6.0		Угловая
5680 105-06	4.0 - 8.8		Угловая
5680 105-03		2.5 - 11.5	Прямой
5680 105-04		11.0 - 26.0	Прямой
5680 105-07		26.0 - 55.0	Угловая
5680 105-08		35.4 - 78.0	Угловая

Вставка ключа	l_2 мм	l_2 дюйм	N_T Torx Plus
5680 084-01	50	1.969	8IP
5680 084-02	50	1.969	15IP
5680 084-03	89	3.504	15IP
5680 084-04	50	1.969	7IP
5680 084-05	50	1.969	9IP
5680 084-06	50	1.969	10IP
5680 084-07	50	1.969	20IP
5680 084-08	89	3.504	20IP
5680 084-09	89	3.504	25IP
5680 084-10	89	3.504	30IP
5680 084-11	50	1.969	6IP
5680 084-12	80	3.150	27IP
5680 084-13	35	1.378	50IP

Размеры крепежных винтов и величины крутящих моментов



Внимание: Всегда перед использованием наносите на винты смазку Molykote 1000 Винт							Динамометрический ключ Torx Plus
	Размер	Нм	ft-lbs	*th*	l_2		Код заказа
416.1-831	8IP	1.2	.664	M2.5–4h	7.00	60°	5680 100-03
416.1-832	9IP	1.4	.886	M3–4h	8.50	60°	5680 100-04
416.1-833	10IP	2.0	1.476	M3.5–4h	9.40	60°	5680 100-05
416.1-834	15IP	3.0	2.214	M4–4h	11.00	60°	5680 100-06
5513 015-01	9IP	1.2	.886	M3.5–4h	8.00	90°	5680 100-03
5513 015-03	9IP	1.2	.886	M3.5–4h	4.15	90°	5680 100-04
5513 015-04	9IP	1.2	.886	M3.5–4h	5.20	90°	5680 100-04
5513 015-05	9IP	1.2	.886	M3.5–4h	7.10	90°	5680 100-04
5513 015-06	9IP	1.2	.886	M3.5–4h	9.10	90°	5680 100-04
5513 015-07	9IP	1.2	.886	M4–4h	9.00	90°	5680 100-04
5513 015-08	9IP	1.2	.886	M3.5–4h	11.40	90°	5680 100-04
5513 016-01	20IP	5.0	3.690	M5–4h	14.00	60°	5680 100-07
5513 020-01	15IP	3.0	2.214	M3.5–4h	12.10	60°	5680 100-06
5513 020-02	15IP	3.0	2.214	M4–4h	8.50	60°	5680 100-06
5513 020-03	7IP	0.8	.590	M2.5–4h	6.50	60°	5680 100-02
5513 020-04	9IP	1.2	.886	M3–4h	7.20	60°	5680 100-04
5513 020-05	7IP	0.8	.590	M2.2–4h	6.40	60°	5680 100-02
5513 020-06	20IP	5.0	3.690	M4–4h	12.20	60°	5680 100-07
5513 020-07	20IP	5.0	3.690	M5–4h	11.05	60°	5680 100-07
5513 020-08	25IP	7.5	5.535	M6–4h	12.20	60°	5680 100-08
5513 020-09	15IP	3.0	2.214	M3.5–4h	8.10	60°	5680 100-06
5513 020-10	15IP	3.0	2.214	M3.5–4h	10.10	60°	5680 100-06
5513 020-11	9IP	1.2	.886	M3.5–4h	5.20	60°	5680 100-04
5513 020-12	9IP	1.2	.886	M3.5–4h	11.00	60°	5680 100-04
5513 020-13	15IP	3.0	2.214	M4–4h	13.60	60°	5680 100-06
5513 020-14	25IP	7.5	5.535	M6–4h	18.25	60°	5680 100-08
5513 020-15	30IP	10.0	7.380	M7–4h	21.35	60°	–
5513 020-16	10IP	3.0	2.214	M3.5–4h	7.60	60°	5680 100-05
5513 020-17	15IP	3.0	2.214	M4–0.5–4h	11.00	60°	5680 100-06
5513 020-18	15IP	3.0	2.214	M4–0.5–4h	14.00	60°	5680 100-06
5513 020-19	7IP	0.8	.590	M2.2–4h	6.40	60°	5680 100-02
5513 020-20	7IP	0.8	.590	M2.5–4h	7.20	60°	5680 100-02
5513 020-21	7IP	2.0	1.476	M2.5–4h	4.70	60°	5680 100-02
5513 020-22	10IP	2.0	1.476	M3.5–0.35–4h	8.90	60°	5680 100-05
5513 020-24	9IP	1.2	.886	M3–4h	8.50	60°	5680 100-04
5513 020-25	15IP	3.0	2.214	M4–4h	12.10	60°	5680 100-06
5513 020-26	20IP	5.0	3.690	M5–4h	17.25	60°	5680 100-07
5513 020-29	15IP	3.0	2.214	M4–4h	11.00	60°	5680 100-06
5513 020-30	10IP	2.0	1.476	M3.5-4h	9.40	60°	5680 100-05
5513 020-31	25IP	7.5	5.535	M6–4h	15.25	60°	5680 100-08
5513 020-32	15IP	3.0	2.214	M3.5–4h	10.00	60°	5680 100-06
5513 020-34	8IP	1.2	.886	M2.5–4h	8.70	60°	5680 100-03
5513 020-35	8IP	1.2	.886	M2.5–4h	7.30	60°	5680 100-03
5513 020-36	8IP	1.2	.886	M2.5–4h	5.95	60°	5680 100-03
5513 020-37	15IP	3.0	2.214	M3.5–4h	6.60	60°	5680 100-06
5513 020-39	15IP	3.0	2.214	M3.5–4h	8.30	60°	5680 100-06
5513 020-40	6IP	0.6	.443	M2–4h	3.50	60°	5680 100-01
5513 020-41	7IP	0.9	.664	M2.2–4h	4.70	60°	5680 100-02
5513 020-42	7IP	0.9	.664	M2.2–4h	5.20	60°	5680 100-02
5513 020-43	15IP	3.0	2.214	M3.5–4h	7.30	60°	5680 100-06
5513 020-44	6IP	0.6	.443	M2–4h	3.85	60°	5680 100-01
5513 020-45	7IP	0.9	.664	M2.5–4h	4.20	60°	5680 100-02
5513 020-46	7IP	0.9	.664	M2.5–4h	5.20	60°	5680 100-02
5513 020-47	7IP	0.9	.664	M2.2–4h	5.20	60°	5680 100-02
5513 020-48	7IP	0.9	.664	M2.5–4h	5.70	60°	5680 100-02
5513 020-50	20IP	5.0	3.688	M5-4H	10.8	60°	5680 100-07
5513 020-52	15IP	3.0	2.214	M4–4h	3.35	60°	5680 100-02
5513 020-55	20IP	5.0	3.688	M5-4h	14.25	60°	5680 100-07
5513 020-56	8IP	1.2	.886	M2.5-4h	7	60°	5680 100-03
5513 021-03	30IP	10.0	7.380	M8-6g	18.00	62°	–
5513 022-01	15IP	3.0	2.214	6-32 UNC-3A	9.65	60°	5680 100-06
5513 036-01	15IP	3.0	2.214	M4	12.1	60°	–
5513 022-02	15IP	3.0	2.214	10-32 UNF-3A	15.88	82°	5680 100-06
5513 022-03	15IP	3.0	2.214	10-32 UNF-3A	12.70	82°	5680 100-06
5513 024-01	8IP	1.2	.886	M2.5	8.30	60°	5680 100-03
5513 040-01	7IP	0.9	.664	M2.5	6.25	41°	5680 100-02
5513 040-02	8IP	1.2	.886	M3	7.80	40°	5680 100-03
5513 040-03	10IP	2.0	1.476	M3.5	9.50	40°	5680 100-05
5513 040-04	15IP	3.0	2.214	M4	13.30	40°	5680 100-06
5513 040-05	20IP	5.0	3.690	M5	16.20	40°	–
5513 040-06	25IP	7.5	5.535	M6	20.00	40°	–
5513 040-07	40IP	26.0	19.188	M8	25.00	40°	–

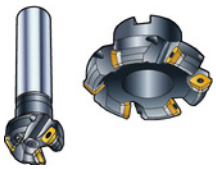
Фрезерование уступов

κ_r 90° (0°)	Геометрия пластины	Размер пластины	Подача на зуб, f_z (мм/зуб) Начальное значение	(min - max)	Максимальная толщина стружки, h_{ex} (мм) Начальное значение	(min - max)	Подача на зуб, f_z (дюйм/зуб) Начальное значение	(min - max)	Максимальная толщина стружки, Начальное значение	(min - max)
CoroMill® 490	M-PL	8	0.10	(0.05-0.15)	0.10	(0.05-0.15)	.004	(.002-.006)	.004	(.002-.006)
	M-PM		0.17	(0.10-0.20)	0.17	(0.10-0.20)	.007	(.004-.008)	.007	(.004-.008)
	M-PH		0.22	(0.15-0.25)	0.22	(0.15-0.25)	.006	(.006-.010)	.006	(.006-.010)
	E-ML		0.15	(0.12-0.18)	0.15	(0.12-0.18)	.006	(.005-.007)	.006	(.005-.007)
	E-MM		0.17	(0.15-0.20)	0.17	(0.15-0.20)	.007	(.006-.008)	.007	(.006-.008)
	M-MM		0.17	(0.10-0.17)	0.17	(0.10-0.17)	.007	(.006-.008)	.007	(.006-.008)
	M-KL		0.10	(0.05-0.15)	0.10	(0.05-0.15)	.004	(.002-.006)	.004	(.002-.006)
	M-KM		0.17	(0.10-0.20)	0.17	(0.10-0.20)	.007	(.004-.008)	.007	(.004-.008)
	M-KH		0.25	(0.15-0.30)	0.25	(0.15-0.30)	.010	(.006-.012)	.010	(.006-.012)
	M-PL	14	0.10	(0.05-0.15)	0.10	(0.05-0.15)	.004	(.002-.006)	.004	(.002-.006)
	M-PM		0.17	(0.12-0,25)	0.17	(0.12-0,25)	.007	(.005-.010)	.007	(.005-.010)
	M-PH		0.28	(0.20-0,35)	0.28	(0.20-0,35)	.011	(.008-.014)	.011	(.008-.014)
	E-ML		0.14	(0.08-0.18)	0.14	(0.08-0.18)	.006	(.003-.007)	.006	(.003-.007)
	E-MM		0.12	(0.12-.0.22)	0.12	(0.12-.0.22)	.007	(.005-.009)	.007	(.005-.009)
	M-MM		0.16	(0.12-0.20)	0.16	(0.12-0.20)	.006	(.005-.008)	.006	(.005-.008)
CoroMill® 390										
	E-PL	11	0.08	(0.05- 0.12)	0.08	(0.05- 0.12)	.003	(.002-.005)	.003	(.002-.005)
	E-ML		0.10	(0.05- 0.15)	0.10	(0.05- 0.15)	.004	(.002-.006)	.004	(.002-.006)
	E-KL		0.08	(0.05- 0.12)	0.08	(0.05- 0.12)	.003	(.002-.005)	.003	(.002-.005)
	E-NL		0.20	(0.10-0.30)	0.20	(0.10-0.30)	.008	(.004-.012)	.008	(.004-.012)
	M-PL	11	0.08	(0.05- 0.12)	0.08	(0.05- 0.12)	.003	(.002-.006)	.003	(.002-.006)
	M-KL		0.10	(0.05- 0.15)	0.10	(0.05- 0.15)	.004	(.003-.006)	.004	(.003-.006)
	E-PL	17	0.08	(0.05- 0.12)	0.08	(0.05- 0.12)	.003	(.002-.005)	.003	(.002-.005)
	E-ML		0.10	(0.05- 0.15)	0.10	(0.05- 0.15)	.004	(.002-.006)	.004	(.002-.006)
	E-KL		0.08	(0.05- 0.12)	0.08	(0.05- 0.12)	.003	(.002-.005)	.003	(.002-.005)
	E-NL		0.2	(0.10-0.30)	0.2	(0.10-0.30)	.008	(.004-.012)	.008	(.004-.012)
	M-PL	17	0.08	(0.05- 0.15)	0.08	(0.05- 0.15)	.003	(.002-.006)	.003	(.002-.006)
	M-KL		0.10	(0.08-0.15)	0.10	(0.08-0.15)	.004	(.003-.006)	.004	(.003-.006)
	E-PM	11	0.10	(0.08-0.15)	0.10	(0.08-0.15)	.004	(.003-.006)	.004	(.003-.006)
	E-MM		0.13	(0.08-0.20)	0.13	(0.08-0.20)	.005	(.003-.008)	.005	(.003-.008)
	E-KM		0.12	(0.12-0.20)	0.12	(0.12-0.20)	.005	(.005-.008)	.005	(.005-.008)
	M-PM	11	0.10	(0.08-0.15)	0.10	(0.08-0.15)	.004	(.003-.006)	.004	(.003-.006)
	M-MM		0.13	(0.08-0.20)	0.13	(0.08-0.20)	.005	(.003-.008)	.005	(.003-.008)
	M-KM		0.12	(0.12-0.20)	0.12	(0.12-0.20)	.005	(.005-.008)	.005	(.005-.008)
	E-PM	17	0.10	(0.08-0.15)	0.10	(0.08-0.15)	.004	(.003-.006)	.004	(.003-.006)
	E-MM		0.15	(0.08-0.20)	0.15	(0.08-0.20)	.006	(.003-.008)	.006	(.003-.008)
	E-KM		0.15	(0.12-0.20)	0.15	(0.12-0.20)	.005	(.005-.008)	.005	(.005-.008)
	M-PM	17	0.10	(0.08-0.15)	0.10	(0.08-0.15)	.004	(.003-.006)	.004	(.003-.006)
	M-MM		0.15	(0.08-0.20)	0.15	(0.08-0.20)	.006	(.003-.008)	.006	(.003-.008)
	M-KM		0.15	(0.12-0.20)	0.15	(0.12-0.20)	.006	(.005-.008)	.006	(.005-.008)
	M-PH	11	0.12	(0.08-0.15)	0.12	(0.08-0.20)	.005	(.003-.008)	.005	(.003-.008)
	M-MH		0.16	(0.08-0.22)	0.16	(0.08-0.22)	.006	(.003-.009)	.006	(.003-.009)
	M-KH		0.15	(0.12-0.22)	0.15	(0.12-0.22)	.006	(.005-.009)	.006	(.005-.009)
	M-PH	17	0.20	(0.15-0.35)	0.20	(0.15-0.35)	.008	(.006-.014)	.008	(.006-.014)
	M-KH		0.20	(0.15-0.35)	0.20	(0.15-0.35)	.008	(.006-.014)	.008	(.006-.014)
	H-PL	18	0.10	(0.05-0.19)	0.10	(0.05-0.19)	.004	(.002-.007)	.004	(.002-.007)
	H-ML		0.10	(0.05-0.19)	0.10	(0.05-0.19)	.004	(.002-.007)	.004	(.002-.007)
	H-KL		0.10	(0.05-0.19)	0.10	(0.05-0.19)	.004	(.002-.007)	.004	(.002-.007)
	M-PM	18	0.20	(0.08-0.30)	0.20	(0.08-0.30)	.008	(.003-.012)	.008	(.003-.012)
	M-MM		0.20	(0.08-0.30)	0.20	(0.08-0.30)	.008	(.003-.012)	.008	(.003-.012)
	M-KM		0.20	(0.08-0.30)	0.20	(0.08-0.30)	.008	(.003-.012)	.008	(.003-.012)
	E (PCD)	11	0.15	(0.10-0.25)	0.15	(0.10-0.25)	.006	(.004-.010)	.006	(.004-.010)
	E (PCD)	17	0.15	(0.10-0.25)	0.15	(0.10-0.25)	.006	(.004-.010)	.006	(.004-.010)

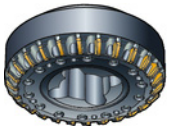
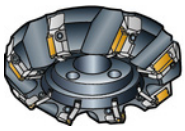
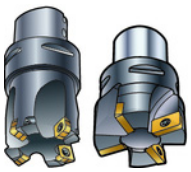
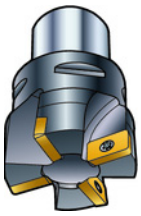
Фрезерование уступов

κ_r 90° (0°)	Геометрия пластины	Размер пластины	Подача на зуб, f_z (мм/зуб) Начальное значение	(min - max)	Максимальная толщина стружки, h_{ex} (мм) Начальное значение	(min - max)	Подача на зуб, f_z (дюйм/зуб) Начальное значение	(min - max)	Максимальная толщина стружки, Начальное значение	(min - max)
CoroMill® 290 	M-PL		0.08	(0.05-0.15)	0.08	(0.05-0.15)	.003	(.002-.006)	.003	(.002-.006)
	M-KL		0.10	(0.08-0.15)	0.10	(0.08-0.15)	.004	(.003-.006)	.004	(.003-.006)
	E-PL		0.06	(0.05-0.09)	0.06	(0.05-0.09)	.002	(.002-.004)	.002	(.002-.004)
	E-KL	12	0.08	(0.07-0.12)	0.08	(0.07-0.12)	.003	(.003-.005)	.003	(.003-.005)
	E-ML		0.10	(0.08-0.15)	0.10	(0.08-0.15)	.004	(.003-.006)	.004	(.003-.006)
	M-PM	12	0.17	(0.10-0.20)	0.17	(0.10-0.20)	.007	(.004-.008)	.007	(.004-.008)
	M-KM									
	M-PL		0.10	(0.10-0.20)	0.10	(0.10-0.20)	.007	(.004-.008)	.007	(.004-.008)
	M-ML	12								
	M-KL									
	M-WL									
	M-PM		0.12	(0.08-0.15)	0.12	(0.08-0.15)	.005	(.003-.006)	.005	(.003-.006)
	M-MM	12								
	M-KM									
	M-WM									
	M-PH		0.25	(0.10-0.30)	0.25	(0.10-0.30)	.010	(.004-.012)	.010	(.004-.012)
	M-KH	12								
	M-WH									
	E		0.10	(0.05-0.15)	0.10	(0.05-0.15)	.004	(.002-.006)	.004	(.002-.006)
	E (CBN)		0.10	(0.05-0.15)	0.10	(0.05-0.15)	.004	(.002-.006)	.004	(.002-.006)
CoroMill® 690 	M-P-SL	10	0.10	(0.05-0.2)	0.10	(0.05-0.15)	.004	(.002-.008)	.004	(.002-.006)
	M-E-SL									
	M-P-SL	14	0.12	(0.05-0.2)	0.12	(0.05-0.15)	.005	(.002-.008)	.005	(.002-.006)
	M-E-SL									
Длиннокромочные фрезы для чистовой обработки  *18 – торцевые режущие пластины	-PL2									
	-PL									
	-ML2	18*/19	0.15	(0.05-0.2)	0.15	(0.05-0.2)	.005	(.002-.008)	.005	(.002-.008)
	-ML									
	-2									
	-AL									
CoroMill® 790 	H-NL	16	0.2	(0.1-0.3)	0.2	(0.1-0.3)	.008	(.004-.012)	.008	(.004-.012)
	H-NM	16	0.3	(0.1-0.4)	0.3	(0.1-0.4)	.012	(.004-.016)	.012	(.004-.016)
	H-PL	16	0.15	(0.1-0.2)	0.15	(0.1-0.2)	.006	(.004-.008)	.006	(.004-.008)
	H-NL	22	0.3	(0.1-0.4)	0.3	(0.1-0.4)	.012	(.004-.016)	.012	(.004-.016)
	H-NM	22	0.6	(0.2-0.6)	0.6	(0.2-0.6)	.024	(.008-.024)	.024	(.008-.024)
	H-PL	22	0.15	(0.1-0.2)	0.05	(0.02-0.08)	.006	(.004-.008)	.002	(.002-.003)
CoroMill® Century  R590 RA590	-NL CD10		0.15	(0.1-0.2)	0.15	(0.1-0.2)	.006	(.002-.012)	.006	(.002-.012)
	-NL H10		0.20	(0.1-0.4)	0.20	(0.1-0.4)	.008	(.004-.016)	.008	(.004-.016)

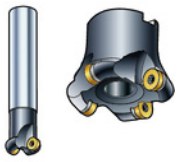
Фрезерование уступов

κ_r 90° (0°)	Геометрия пластины	Размер пластины	Подача на зуб, f_z (мм/зуб) Начальное значение	(min - max)	Максимальная толщина стружки, h_{ex} (мм) Начальное значение	(min - max)	Подача на зуб, f_z (дюйм/зуб) Начальное значение	(min - max)	Максимальная толщина стружки, h_{ex} (дюйм) Начальное значение	(min - max)
AUTO-FS **Чистовая обработка**  R/LA262.4 R/L262.4 R/L262.42	SBEN SBEX SBEX-11		0.17	(0.1-0.3)	0.17	(0.1-0.3)	.007	(.004-.012)	.007	(.004-.012)
T-Line **Черновая обработка**  R260.90	CDE		0.17	(0.1-0.3)	0.17	(0.1-0.3)	.007	(.004-.012)	.007	(.004-.012)
Торцевое фрезерование κ_r **75° -10°**	Геометрия пластины	Размер пластины	Начальное значение	(min. - max.)	Начальное значение	(min - max)	Начальное значение	(min. - max.)	Начальное значение	(min. - max.)
CoroMill® 345 	E-PL E-ML E-KL M-PL M-KL	13	0.15	(0.07-0.20)	0.10	(0.07-0.14)	.006	(.003-.008)	.004	(.003-.006)
	M-PM M-MM M-KM		0.30	(0.15-0.45)	0.21	(0.10-0.32)	.012	(.006-.018)	.008	(.004-.013)
	M-PH		0.45	(0.35-0.55)	0.32	(0.25-0.39)	.012	(.014-.022)	.013	(.010-.015)
	M-KH		0.40	(0.30-0.50)	0.28	(0.21-0.35)	.016	(.012-.020)	.011	(.008-.014)
CoroMill® 245 	E-PL E-ML E-KL		0.14	(0.08-0.21)	0.10	(0.06-0.15)	.006	(.003-.008)	.004	(.002-.006)
	CT530 H13A H10		0.11	(0.07-0.17)	0.08	(0.06-0.12)	.004	(.003-.007)	.003	(.008-.014)
	M-PL M-KL		0.17	(0.07-0.21)	0.12	(0.06-0.15)	.007	(.003-.008)	.005	(.002-.006)
	M-PM M-KM		0.24	(0.10-0.28)	0.17	(0.07-0.20)	.009	(.004-.011)	.007	(.003-.008)
	CT530 H13A		0.12	(0.08-0.18)	0.09	(0.06-0.13)	.005	(.003-.007)	.004	(.002-.005)
	K-MM		0.23	(0.10-0.28)	0.16	(0.07-0.20)	.009	(.004-.011)	.006	(.003-.008)
	M-PH M-KH		0.35	(0.10-0.42)	0.25	(0.07-0.30)	.014	(.004-.017)	.010	(.003-.030)
	E-AL		0.24	(0.10-0.28)	0.17	(0.07-0.28)	.009	(.004-.011)	.010	(.003-.08)
	E, керамика CC6190		0.21	(0.10-0.30)	0.15	(0.07-0.20)	.008	(.004-.012)	.006	(.003-.008)
	E, CBN CB50		0.14	(0.07-0.21)	0.10	(0.06-0.15)	.006	(.003-.008)	.004	(.002-.006)
	E, PCD CD10		0.14	(0.07-0.21)	0.10	(0.06-0.15)	.006	(.003-.008)	.004	(.002-.006)

Торцевое и плунжерное фрезерование

κ_r 75° -10°	Геометрия пластины	Размер пластины	Подача на зуб, f_z (мм/зуб) Начальное значение	(min - max)	Максимальная толщина стружки, h_{ex} (мм) Начальное значение	(min - max)	Подача на зуб, f_z (дюйм/зуб) Начальное значение	(min - max)	Максимальная толщина стружки, h_{ex} (дюйм) Начальное значение	(min - max)
CoroMill® 365 	-PL	15	0.20	(0.12-0.28)	0.18	(0.11-0.25)	.008	(.005-.011)	.008	(.004-.010)
	-PM		0.22	(0.15-0.28)	0.20	(0.14-0.25)	.009	(.005-.011)	.008	(.006-.010)
	-KL		0.22	(0.12-0.35)	0.20	(0.11-0.32)	.009	(.004-.011)	.008	(.004-.013)
	-KM		0.25	(0.15-0.35)	0.23	(0.14-0.32)	.010	(.006-.014)	.009	(.006-.013)
Фрезы Sandvik AUTO 	TNHF-WL TNEF-WL		0.17	(0.08-0.21)	0.12	(0.06-0.15)	.007	(.003-.008)	.005	(.002-.006)
	TNHF-CA TNEF-CA		0.24	(0.1-0.42)	0.17	(0.07-0.30)	.009	(.004-.017)	.007	(.003-.012)
	TNHF-65 TNEF-65		0.24	(0.1-0.28)	0.17	(0.07-0.20)	.009	(.004-.011)	.007	(.003-.008)
	TNJN		0.35	(0.1-0.70)	0.25	(0.07-0.50)	.014	(.004-.028)	.010	(.003-.020)
	TNEN		0.24	(0.1-0.28)	0.17	(0.07-0.20)	.009	(.004-.011)	.007	(.003-.008)
	TNCN									
AUTO-AF 	N260.8-F N260.8-L		0.15	(0.08-o.20)	0.15	(0.08-o.20)	.006	(.003-.008)	.006	(.003-.008)
CoroMill® 360 	PH	19	0.45	(0.30-0.70)	0.40	(0.25-0.60)	.018	(.012-.028)	.016	(.010-.024)
	MH	28								
	KH									
T-MAX® 45 	LNCX -11		0.35	(0.10-1.0)	0.25	(0.07-0.70)	.014	(.004-.039)	.010	(.003-.028)
	-12		0.35	(0.10-0.70)	0.25	(0.07-0.50)	.014	(.004-.028)	.010	(.003-.020)
	-13		0.35	(0.10-0.70)	0.25	(0.07-0.50)	.014	(.004-.028)	.010	(.003-.020)
CoroMill® 210 			**Торцевое фрезерование**				**Торцевое фрезерование**			
	M-PM	09	1.0	(0.40-2.0)	0.17	(0.07-0.35)	0.039	(.003-.014)	.007	(.003-.014)
	M-KM	14	1.5	(0.5-3.0)	0.26	(0.08-0.52)	.059	(.020-.118)	.010	(.003-.020)
	M-MM									
			Плунжерное фрезерование				**Плунжерное фрезерование**			
	E-PM									
	E-MM	09	0.15	(0.01-0.2)	0.17	(0.07-0.35)	.006	(.001-.008)	.007	(.003-.014)
	E-KM	14	0.20	(0.01-0.25)	0.26	(0.08-0.52)	.008	(.001-.008)	.010	(.003-.020)
Плунжерные фрезы CoroMill® 215 	LPMH-PM LPMH-MM	25	0.20	(0.10-0.30)			.008	(.004-.012)		

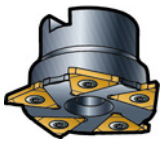
Фрезы с круглыми пластинами и сферическим концом

	Геометрия пластины	Размер пластины мм	дюйм	Подача на зуб f_z, мм/зуб	Максимальная толщина стружки, h_{ex} (мм) Начальное значение	(min - max)	Максимальная толщина стружки, h_{ex} (дюйм) Начальное значение	(min - max)
Круглая пластина								
CoroMill® 200 	-PL -ML -KL	10 12 16 20	.375 .500 .750		0.08	(0.05-0.12)	.003	(.002-.005)
	-PM -KM -MM -WM	10 12 16 20	.375 .500 .750		0.17	(0.10-0.20)	.007	(.004-.008)
	-PH -KH -WH	10 12 16 20	.375 .500 .750		0.25	(0.10-0.30)	.010	(.002-.012)
	CBN	12			0.10	(0.05-0.15)	.004	(.002-.006)
	Керамика	12 , 16			0.20	(0.07-0.30)	.008	(.003-0.30)
CoroMill® 300 	E-PL	8		Обработка плоскости, a_p <iC/2.	0.08	(0.05-0.15)	.005	(.002-.006)
	E-ML	10			0.13	(0.05-0.15)	.005	(.002-.006)
		12			0.15	(0.05-0.20)	.006	(.002-.008)
		13			0.18	(0.05-0.20)	.007	(.002-.008)
		16						
		20			0.20	(0.05-0.25)	.008	(.002-.010)
		25,4						
	E-PM	5		$f_z = \frac{h_{ex} \times iC}{2 \times \sqrt{a_p \times iC - a_p^2}}$	0.08	(0.05-0.12)	.003	(.002-.005)
	E-MM	7			0.10	(0.05-0.15)	.004	(.002-.006)
		8			0.13	(0.05-0.20)	.005	(.002-.008)
		9			0.18	(0.05-0.25)	.007	(.002-.010)
		10			0.18	(0.05-0.25)	.007	(.002-.010)
		12			0.18	(0.05-0.25)	.007	(.002-.010)
		13			0.2	(0.05-0.30)	.008	(.002-.012)
		16			0.2	(0.05-0.30)	.008	(.002-.012)
		20			0.25	(0.05-0.40)	.010	(.002-.016)
	M-PM	8		Обработка уступа, a_e<D_{cap}/2, a_p<iC/2.	0.13	(0.07-0.20)	.005	(.003-.008)
	M-MM	10			0.15	(0.07-0.25)	.006	(.003-.010)
		12			0.15	(0.07-0.25)	.006	(.003-.010)
		13						
		16		$f_z = \frac{h_{ex} \times iC \times D_{cap}}{4 \times \sqrt{a_p \times iC \times a_p^2 \times \sqrt{D_{cap} \times a_e - a_e^2}}}$	0.18	(0.07-0.25)	.007	(.003-.010)
		20			0.2	(0.07-0.30)	.008	(.003-.012)
		25.4						
	M-PH	8			0.15	(0.07-0.25)	.006	(.003-.010)
	M-MH	9					.008	(.003-.012)
		10			0.20	(0.07-0.30)	.008	(.003-.012)
		12			0.20	(0.07-0.30)	.008	(.003-.012)
		13					.010	(.003-.016)
		16			0.25	(0.07-0.40)	.014	(.003-.022)
		20			0.35	(0.07-0.55)		
Со сферическим концом								
Фрезы CoroMill со сферическим концом 	M-MM	10	.375	Симметричное расположение фрезы			.004	(.003-.008)
		12	.500		0.10	(0.08-0.21)	.004	(.003-.008)
		16	.625		0.10	(0.08-0.21)	.006	(.003-.010)
		20	.750		0.15	(0.08-0.25)	.006	(.003-.010)
		25	1.00	$f_z = \frac{D_c \times h_{ex}}{D_{cap}}$	0.15	(0.08-0.25)	.007	(.003-.011)
		30			0.17	(0.08-0.28)		
		32	1.25		0.17	(0.08-0.28)	.008	(.004-.017)
		40	1.50		0.20	(0.10-0.42)	.010	(.004-.017)
		50	2.00					
R216	E-M	10	.375	Смещенное расположение фрезы	0.10	(0.05.-0.21)	.004	(.002-0.21)
		12	.500		0.10	(0.05.-0.21)	.004	(.002-0.21)
		16	.625		0.10	(0.05.-0.21)	.004	(.002-0.21)
		20	.750		0.15	(0.05.-0.25)	.006	(.002-0.25)
		25	1.00	$f_z = \frac{D_3 \times h_{ex}}{\sqrt{D_{cap}^2 - (D_{cap} - 2 \times a_e)^2}}$	0.15	(0.05.-0.25)	.006	(.002-0.25)
		30			0.17	(0.05-0.28)	.007	(.002-0.25)
		32	1.25		0.17	(0.05-0.28)	.007	(.002-0.25)
		40	1.5		0.2	(0.05-0.35)	.008	(.002-0.25)
		50	2.00		0.20	(0.05-0.35)	.008	(.002-0.25)

Фрезы с круглыми пластинами и сферическим концом

	Геометрия пластины	Размер пластины мм	Размер пластины Дюйм	Подача на зуб, f_z (мм/зуб) Начальное значение	Подача на зуб, f_z (мм/зуб) (min - max)	Максимальная толщина стружки, h_{ex} (мм) Начальное значение	Максимальная толщина стружки, h_{ex} (мм) (min - max)	Подача на зуб, f_z (дюйм/зуб) Начальное значение	Подача на зуб, f_z (дюйм/зуб) (min - max)	Максимальная толщина стружки, h_{ex} (дюйм) Начальное значение	Максимальная толщина стружки, h_{ex} (дюйм) (min - max)
Со сферическим концом											
CoroMill® со сферическим концом для чистовой обработки 	E-L	8	.312	0.12	(0.10-0.25)	0.07	(0.05-0.18)	.005	(.004-.010)	.003	(.002-.007)
		10	.375	0.12	(0.10-0.25)	0.07	(0.05-0.18)	.005	(.004-.010)	.004	(.002-.007)
		12	.500	0.15	(0.15-0.35)	0.09	(0.07-0.22)	.006	(.006-.014)	.004	(.003-.009)
		16	.625	0.17	(0.15-0.35)	0.11	(0.07-0.25)	.007	(.006-.014)	.004	(.003-.010)
		20	.750	0.17	(0.15-0.35)	0.11	(0.07-0.25)	.007	(.006-.014)	.004	(.003-.010)
		25	1.000	0.20	(0.15-0.35)	0.13	(0.07-0.40)	.008	(.006-.016)	.005	(.003-.011)
		30	1.000	0.20	(0.15-0.35)	0.13	(0.07-0.40)	.008	(.006-.016)	.005	(.003-.011)
		32	1.250	0.20	(0.15-0.35)	0.13	(0.07-0.40)	.008	(.006-.016)	.005	(.003-.011)

Фрезерование пазов

	Геометрия пластины	Размер пластины	Подача на зуб, f_z (мм/зуб) Начальное значение	Подача на зуб, f_z (мм/зуб) (min - max)	Максимальная толщина стружки, h_{ex} (мм) Начальное значение	Максимальная толщина стружки, h_{ex} (мм) (min - max)	Подача на зуб, f_z (дюйм/зуб) Начальное значение	Подача на зуб, f_z (дюйм/зуб) (min - max)	Максимальная толщина стружки, h_{ex} (дюйм) Начальное значение	Максимальная толщина стружки, h_{ex} (дюйм) (min - max)
Трехстороннее фрезерование										
CoroMill® 327 	-GM -GMM -GC -CH -TH -THM -RM	06,09,12,14	0.15	(0.07-0.25)	0.06	(0.02-0.1)	.006	(.003-.010)	.002	(.001-.004)
CoroMill® 328 	-GM -GC -TH	13	0.15	(0.1-0.2)	0.1	(0.05-0.15)	.006	(.004-.008)	.004	(.002-.006)
CoroMill® 329 	Посадоч-ный размер -D,-E -F,-G -H,-J,-K		0.1	(0.07-0.17)	0.07	(0.05-0.12)	.004	(.003-.007)	.003	(.002-.005)
CoroMill® 331 	-PL, -ML, -KL	04, 05	0.15	(0.05-0.22)	0.10	(0.05-0.15)	.006	(.002-.009)	.004	(.002-.006)
	-WL, -NL	08, 11, 13, 14	0.18	(0.07-0.22)	0.12	(0.08-0.15)	.007	(.003-.009)	.005	(.003-.006)
	-PM, -ML	04, 05	0.19	(0.08-0.29)	0.13	(0.08-0.20)	.007	(.003-.011)	.005	(.003-.008)
	-KM, -WM	08, 11, 14	0.25	(0.10-0.29)	0.17	(0.10-0.20)	.010	(.004-.011)	.007	(.004-.008)
	RCHT/ RCKT									
	-PL, -ML, -KL	9, 10, 12, 13,16	0.11	(0.05-0.22)	0.10	(0.08-0.12)	.004	(.003-.007)	.003	(.002-.005)
	-WM, -PM, -MM, -KM		0.24	(0.10-0.28)	0.17	(0.10-0.20)	.009	(.004-.011)	.007	(.004-.012)
	-WH, -KH, -PH		0.35	(0.10-0.42)	0.25	(0.10-0.30)	.014	(.004-.017)	.010	(.004-.012)
T-MAX® Q-Cutter Для пазов 										
330.20	-AA	20-40	0.09	(0.02-0.12)	0.06	(0.02-0.06)	.004	(.001-.005)	.002	(.001-.003)
	-AA	50-60	0.09	(0.02-0.12)	0.08	(0.02-0.12)	.004	(.001-.005)	.003	(.001-.005)
N151.2	-4E,-5E		0.09	(0.02-0.12)	0.08	(0.02-0.12)	.004	(.001-.005)	.003	(.001-.005)

Фрезерование с большой шириной контакта, метрические значения

ISO P Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания k_{c1} Н/мм²	Твердость по Бринеллю HB	mc	CT530 Max толщина стружки h_{ex}, мм 0.1 – 0.15 – 0.2 Скорость резания v_c, м/мин	GC1010 Max толщина стружки h_{ex}, мм 0.05 – 0.1 – 0.2
		Сталь					
		Нелегированная					
P1.1.Z.AN	01.1	C = 0.1–0.25%	1500	125	0.25	430–390–350	-
P1.2.Z.AN	01.2	C = 0.25–0.55%	1600	150	0.25	385–350–315	-
P1.3.Z.AN	01.3	C = 0.55–0.80%	1700	170	0.25	365–330–300	-
P1.3.Z.AN	01.4		1800	210	0.25	315–290–260	-
P1.3.Z.HT	01.5		2000	300	0.25	235–210–195	-
		Низколегированная (легирующих эл. ≤ 5%)					
P2.1.Z.AN	02.1	Незакаленная	1700	175	0.25	300–275–245	-
P2.5.Z.HT	02.2	Закаленная и отпущенная	1900	300	0.25	195–180–160	-
		Высоколегированная (легирующих эл. > 5%)					
P3.0.Z.AN	03.11	Отожженная	1950	200	0.25	230–205–185	180-165-135
P3.1.Z.AN	03.13	Инструментальная сталь	2150	200	0.25	190–170–155	150-135-110
P3.0.Z.HT	03.21		2900	300	0.25	165–150–135	130-120-100
P3.0.Z.HT	03.22		3100	380	0.25	105–95–85	80-75-60
		Стальное литье					
P1.5.C.UT	06.1	Нелегированное	1400	150	0.25	305–280–250	245-220-180
P2.6.C.UT	06.2	Низколегированная (легирующих эл. ≤ 5%)	1600	200	0.25	245–220–200	195-175-145
P3.0.C.UT	06.3	Высоколегированная (легирующих эл. > 5%)	1950	200	0.25	180–160–145	140-130-105

ISO M Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания k_{c1} Н/мм²	Твердость по Бринеллю HB	mc	CT530 Max толщина стружки h_{ex}, мм 0.1 – 0.15 – 0.2 Скорость резания v_c, м/мин	GC1025 Max толщина стружки h_{ex}, мм 0.05 – 0.1 – 0.2
		Нержавеющая сталь (Прутки)					
		Ферритная, мартенситная					
P5.0.Z.AN	05.11	Незакаленная	1800	200	0.21	285 –255 –230	255 –225 –180
P5.0.Z.PH	05.12	Дисперсионно-твердеющая	2850	330	0.21	205 –185 –165	180 –160 –130
P5.0.Z.HT	05.13	Закаленная	2350	330	0.21	215 –190 –170	185 –165 –135
		Аустенитная					
M1.0.Z.AQ	05.21	Незакаленная	1950	200	0.21	265 –240 –215	250 –225 –180
M1.0.Z.PH	05.22	Дисперсионно-твердеющая	2850	330	0.21	200 –175 –160	170 –155 –125
M2.0.Z.AQ	05.23	Сверхаустенитная	2250	200		–	–
		Аустенитно-ферритная (Дуплекс)					
M3.1.Z.AQ	05.51	Несвариваемая ≥ 0.05%C	2000	230	0.21	260 –235 –210	205 –185 –145
M3.2.Z.AQ	05.52	Свариваемая < 0.05%C	2450	260	0.21	230 –205 –185	175 –155 –125
		Нержавеющая сталь (Отливки)					
		Ферритная, мартенситная					
P5.0.C.UT	15.11	Незакаленная	1700	200	0.25	255 –230 –205	225 –200 –160
P5.0.C.PH	15.12	Дисперсионно-твердеющая	2450	330	0.25	180 –160 –145	155 –140 –115
P5.0.C.HT	15.13	Закаленная	2150	330	0.25	195 –175 –155	170 –155 –120
M1.0.C.UT	15.21	В состоянии поставки (сырая)	1800	200	0.25	255 –225 –205	235 –210 –170
M1.0C.PH	15.22	Дисперсионно-твердеющая	2450	330	0.25	180 –160 –145	160 –140 –115
M2.0.C.AQ	15.23	Сверхаустенитная	2150	200		–	–
		Аустенитно-ферритная (Дуплекс)					
M3.1.C.AQ	15.51	Несвариваемая ≥ 0.05%C	1800	230	0.25	245 –220 –195	195 –175 –140
M3.2.C.AQ	15.52	Свариваемая < 0.05%C	2250	260	0.25	215 –190 –170	160 –145 –115

ISO K Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания k_{c1} Н/мм²	Твердость по Бринеллю HB	mc	CB50 Max толщина стружки h_{ex}, мм 0.1 – 0.15 – 0.2 Скорость резания v_c, м/мин	CC6190 Max толщина стружки h_{ex}, мм 0.1 – 0.2 – 0.3
		Ковкий чугун					
	07.1	Ферритный (элементная стружка)	790	130	0.28	-	1300 –1050 –880
K1.1.C.NS	07.2	Перлитный (сливная стружка)	900	230	0.28	-	1100 –890 –730
		Серый чугун					
K2.1.C.UT	08.1	Низкой прочности на растяжение	890	180	0.28	910 –780 –670	1600–1300–1050
K2.2.C.UT	08.2	Высокой прочности на растяжение	1100	245	0.28	850 –720 –620	1200–990–810
		Чугун с шаровидным графитом					
K3.1.C.UT	09.1	Ферритный	900	160	0.28	-	1000–830–680
K3.3.C.UT	09.2	Перлитный	1350	250	0.28	495 –420 –360	840 –690 –570



Условия обработки:

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

SANDVIK Coromant

GC1025	GC1030	GC4220	GC4230	GC4240	GC3040	GC2030	GC2040	SM30
Max толщина стружки h_{ex}, мм								
0.05–0.1–0.2	0.05–0.1–0.2	0.1– 0.2–0.3	0.1– 0.2–0.3	0.1-0.2-0.3	0.1–0.2–0.3	0.1–0.2–0.4	0.1–0.2–0.4	0.1–0.2–0.4
Скорость резания v_c, м/мин								
340-310-255	375–340–280	490–405–330	400–330–270	340-280-230	390 –320 –260	295–240–165	295 –240 –165	265 –230 –170
305-280-230	335–305–250	440–360–295	360–295–245	305-250-205	350 –285 –235	265–215–145	265 –215 –145	240 –205 –150
290-260-215	320–290–235	415–340–280	340–280–230	290-235-195	330 –270 –220	250–205–135	250 –205 –135	225 –195 –145
250-230-185	275–250–205	365–300–245	295–245–200	250-205-170	290 –235 –195	220–180–120	220 –180 –120	195 –170 –125
185-170-140	205–185–155	270–220–180	220–180–150	185-155-125	215 –175 –145	160–130–90	160 –130 –90	145 –125 –90
280-255-210	265–240–195	345–285–230	280–230–190	240-195-160	275 –225 –185	205–170–115	205 –170 –115	185 –160 –120
155-140-115	170–155–130	225–185–150	185–150–125	155-130-105	180 –145 –120	135–110–75	135 –110 –75	120 –105 –75
180-165-135	180–165–135	300–245–200	195–160–130	165-135-110	205 –170 –140	155–130–85	155 –130 –85	140 –120 –90
150–135–110	150–135–110	215–180–145	160–130–110	135-110-90	170 –140 –115	125–105–70	125 –105 –70	115 –100 –75
130–120–100	130–120–100	190–155–125	140–115–95	120-100-80	150 –125 –100	110-90–60	110 –90 –60	105 –90 –65
80–75–60	80–75–60	120–95–80	85–70–60	75-60-50	95 –75 –65	70–55–38	70 –55 –38	65 –55 –41
245–220–180	245–220–180	350–290–235	260–215–175	220-180-150	280 –230 –190	210–170–115	210 –170 –115	190 –165 –120
195–175–145	195–175–145	280–230–190	205–170–140	175-145-120	220 –180 –150	170–140–95	170 –140 –95	150 –130 –95
140–130–105	140–130–105	205–170–140	150–125–100	130-105-85	160 –135 –110	120–100–70	120 –100 –70	110 –95 –70

GC1030	1040	S30T	S40T	GC2030	GC2040	GC4230	GC4240	SM30
Max толщина стружки h_{ex}, мм								
0.05-0.1-0,2	0.05-0.15-0.25	0.05-0.15-0.25	0.1-0.2-0.3	0.05 – 0.15 – 0.25	0.1 – 0.2 – 0.3	0.1 – 0.2 – 0.3	0.1-0.2-0.4	0.1 – 0.2 – 0.4
Скорость резания v_c, м/мин								
255 –225 –180	185 – 140 – 105	255 – 190 – 140	250 – 200 – 160	240 –190 –155	240 –190 –155	275 –220 –175	210 –170 –110	185 –160 –115
180 –160 –130	130 – 100 – 70	180 – 135 – 100	170 – 135 – 110	170 –135 –110	165 –130 –105	190 –150 –120	140 –110 –70	105 –90 –65
185 –165 –135	135 – 100 – 75	185 – 140 – 105	180 – 145 – 115	175 –140 –115	175 –140 –110	200 –160 –125	160 –125 –80	110 –95 –70
250 –225 –180	180 – 135 – 100	250 – 185 – 140	210 – 165 – 135	235 –190 –150	200 –160 –130	-	185 –150 –95	170 –150 –110
170 –155 –125	125 – 95 – 70	170 – 130 – 95	165 – 130 – 105	165 –130 –105	160 –125 –100	-	135 –105 –70	100 –85 –65
–	125 – 90 – 70	170 – 125 – 95	145 – 115 – 95	–	–	–	–	–
205 –185 –145	150 – 115 – 85	205 – 155 – 115	175 – 140 – 110	195 –155 –125	170 –135 –105	-	170 –135 –85	100 –85 –65
175 –155 –125	125 – 95 – 70	175 – 130 – 95	140 – 115 – 90	165 –130 –105	135 –110 –85	-	135 –110 –70	130 –110 –80
225 –200 –160	165 – 125 – 90	225 – 165 – 125	220 – 175 – 140	215 –170 –135	210 –170 –135	245 –195 –155	185 –150 –95	165 –145 –105
155 –140 –115	115 – 85 – 65	155 – 115 – 85	150 – 120 – 95	150 –120 –95	145 –115 –90	165 –130 –105	120 –100 –65	90 –80 –60
170 –155 –120	125 – 90 – 70	170 – 125 – 95	165 – 135 – 105	160 –130 –105	160 –130 –100	180 –145 –115	145 –115 –75	100 –85 –65
235 –210 –170	175 – 130 – 95	235 – 175 – 130	200 – 160 – 130	225 –180 –145	190 –155 –125	-	180 –140 –90	165 –140 –105
160 –140 –115	115 – 85 – 65	160 – 115 – 85	150 – 120 – 95	150 –120 –95	145 –115 –90	-	125 –100 –65	90 –80 –60
–	110 – 85 – 60	155 – 115 – 85	130 – 105 – 85	–	–	–	–	–
195 –175 –140	145 – 105 – 80	195 – 15 – 110	165 – 130 – 105	185 –150 –120	160 –125 –100	-	160 –125 –80	160 –135 –100
160 –145 –115	115 – 85 – 65	160 – 120 – 90	135 – 105 – 85	150 –120 –95	130 –100 –80	-	125 –100 –65	120 –105 –75

GC3220	GC3040	K20W	GC4220	GC4230	GC4240	GC1020	H13A	K20D
Max толщина стружки h_{ex}, мм								
0.1 – 0.2 – 0.3	0.1 – 0.2 – 0.4	0.1 – 0.2 – 0.3	0.1 – 0.2 – 0.3	0.1 – 0.2 – 0.3	0.1 – 0.2 – 0.3	0.1 – 0.2 – 0.3	0.1 – 0.2 – 0.4	0.1-0.2-0.3
Скорость резания v_c, м/мин								
265–220–180	240–195–135	225–185–150	255 –210 –170	215 –175 –145	195–160–130	205–170–140	120–105–75	265-220-180
220–180–150	200–165–110	185–150–125	210 –170 –140	175 –145 –120	160–130–110	170–140–115	100– 85–65	220-180-150
290–240–195	260–215–145	245–200–165	275 –225 –185	230 –190 –155	215–175–145	225–185–150	130–110–85	290-240-195
235–190–155	210–170–115	195–160–130	220 –180 –150	185 –155 –125	170–140–115	180–145–120	105– 90–65	235-190-155
180–150–125	165–135–90	155–125–105	175 –140 –115	145 –120 –100	135–110–90	140–115–95	80– 70–50	180-150-125
170–140–115	150–125–85	140–115–95	160 –130 –110	135 –110 –90	125–100–85	130–105–90	75– 65–50	170-140-115

Фрезерование с большой шириной контакта, метрические значения

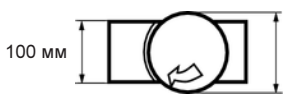
ISO N			Удельная сила резания k_{c1}	Твердость по Бринеллю		CD10	H10
						Мах толщина стружки h_{ex}, мм	
						0.1 – 0.15 – 0.2	0.1 – 0.15 – 0.2
Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	Н/мм²	HB	mc	Скорость резания v_c, м/мин	
		Алюминиевые сплавы					
N1.2.Z.UT	30.11	Деформируемые, в т. ч. в холодном состоянии не подвергнутые старению	400	60		1900 –1750 –1600	940 –870 –810
N1.2.Z.AG	30.12	Деформируемые, в т.ч. подвергнутые старению	650	100		1700 –1550 –1450	850 –780 –730
		Алюминиевые сплавы					
N1.3.C.UT	30.21	Литье, не подвергнутое старению	600	75	0.25	1900 –1750 –1600	940 –870 –810
N1.3.C.AG	30.22	Литье, в т. ч. подвергнутое старению	700	90	0.25	1700 –1550 –1450	850 –790 –730
		Алюминиевые сплавы					
N1.1.Z.UT	30.3	Чистый Al >99%	350	30		1900 –1750 –1600	950 –880 –810
		Алюминиевые сплавы					
	30.41	Литье, 13–15% Si	700	130		760 –700 –650	380 –350 –325
N1.4.C.NS	30.42	Литье, 16–22% Si	700	130		570 –530 –485	285 –265 –245
		Медь и медные сплавы					
N3.3.U.UT	33.1	Легкообрабатываемые сплавы, ≥1% Pb	550	110	0.25	940 –870 –810	470 –435 –405
N3.2.C.UT	33.2	Латунь, свинцовистая бронза, ≤1% Pb	550	90		940 –870 –810	470 –435 –405
N3.1.U.UT	33.3	Бронза без добавок свинца и медь, в т.ч. электролитическая	1350	100	0.25	660 –610 –570	330 –305 –285

ISO S			Удельная сила резания k_{c1}	Твердость по Бринеллю		GC1025	GC1030
						Мах толщина стружки h_{ex}, мм	
						0.05 – 0.15 – 0.2	0.1 – 0.15 – 0.2
Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	Н/мм²	HB	mc	Скорость резания v_c, м/мин	
		Жаропрочные сплавы					
		На основе железа					
S1.0.U.AN	20.11	Отожженные или после отпуска в расплаве солей	2400	200	0.25	60 –55 –50	60 –55 –50
S1.0.U.AG	20.12	Подвергнутые старению, в т.ч. после отжига в расплаве солей	2500	280	0.25	45 –40 –37	45 –40 –37
		На основе никеля					
S2.0.Z.AN	20.21	Отожженные или после отпуска в расплаве солей	2650	250	0.25	60 –55 –50	60 –55 –50
S2.0.Z.AG	20.22	Подвергнутые старению, в т.ч. после отжига в расплаве солей	2900	350	0.25	36 –33 –30	36 –33 –30
S2.0.C.NS	20.24	Литье, в т. ч. подвергнутое старению	3000	320	0.25	45 –40 –36	45 –40 –36
		На основе кобальта					
S3.0.Z.AN	20.31	Отожженные или после отпуска в расплаве солей	2700	200	0.25	25 –22 –20	25 –22 –20
S3.0.Z.AG	20.32	Старение после отжига в расплаве солей	3000	300	0.25	18 –16 –14	18 –16 –14
S3.0.C.NS	20.33	Литье, в т. ч. подвергнутое старению	3100	320	0.25	16 –14 –13	16 –14 –13
		Титановые сплавы[1]		**Rm**[2]			
S4.1.Z.UT	23.1	Технически чистый титан (99.5% Ti) α, близкие к α и α + β	1300	400	0.23	125 –115 –105	125 –115 –105
S4.2.Z.AN	23.21	сплавам, отожженые α + β подвергнутые старению,	1400	950	0.23	55 –50 –45	55 –50 –45
S4.3.Z.AG	23.22	сплавы β, отожженые или подвергнутые старению	1400	1050	0.23	45 –40 –36	45 –40 –36

ISO H			Удельная сила резания k_{c1}	Твердость по Бринеллю		CB50	CT530
						Мах толщина стружки h_{ex}, мм	
						0.07 – 0.12 – 0.2	0.07 – 0.12 – 0.2
Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	Н/мм²	HB	mc	Скорость резания v_c, м/мин	
		Закаленная сталь					
H1.3.Z.HA	04.1	Закаленная и отпущенная	4200	59 HRC	0.25	160 –140 –115	80 –75 –55
		Отбеленный чугун					
H2.0.C.UT	10.1	Литье, в т. ч. подвергнутое старению	2250	400	0.28	310 –270 –215	155 –140 –110

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 125 мм расположена симметрично относительно заготовки. Перекрытие 100 мм.

CT530	GC1025	GC1030	H10F	H13A				
Max толщина стружки h_{ex}, мм								
0.1 – 0.15 – 0.2	0.1 – 0.15 – 0.2	0.1 – 0.15 – 0.2	0.1 – 0.15 – 0.2	0.1 – 0.15 – 0.2				
Скорость резания v_c, м/мин								
1050–960–890	990–910–850	990–910–850	940–870–810	750–700–650				
930–860–800	890–820–760	890–820–760	850–780–730	680–630–580				
1050–960–890	990–910–850	990–910–850	940–870–810	1700–1600–1450				
930–860–800	990–920–850	990–920–850	850–790–730	1450–1350–1250				
1050–960–890	990–920–850	990–920–850	950–880–810	760–700–650				
415–385–355	395–370–340	395–370–340	380–350–325	300–280–260				
310–290–270	300–275–255	300–275–255	285–265–245	225–210–195				
520–480–445	495–460–425	495–460–425	470–435–405	375–350–325				
520–480–445	495–460–425	495–460–425	470–435–405	375–350–325				
365–335–310	345–320–295	345–320–295	330–305–285	265–245–225				

H13A	H10F	S30T	S40T	GC2030	GC2040			
Max толщина стружки h_{ex}, мм								
0.1-0.15-0.2	0.1 – 0.15 – 0.2	0.1 – 0.15 – 0.2	0.1 – 0.15 – 0.2	0.05 – 0.15 – 0.2	0.1 – 0.15 – 0.25			
Скорость резания v_c, м/мин								
60-55-50	55 –50 –45	–	–	55 –50 –45	60 –55 –45			
45-40-38	40 –37 –35	–	–	40 –38 –34	45 –39 –32			
55-55-50	50 –50 –45	–	–	55 –50 –45	55 –50 –40			
35-33-30	32 –30 –27	–	–	34 –31 –28	35 –31 –26			
45-40-38	40 –37 –34	–	–	40 –37 –34	40 –38 –31			
23-21-18	22 –19 –17	–	–	23 –21 –18	23 –21 –17			
17-15-13	15 –14 –12	–	–	17 –15 –13	17 –15 –12			
16-14-13	14 –13 –12	–	–	15 –14 –12	15 –14 –11			
125-115-110	115 –105 –100	150 –135 –125	125 –115 –110	120 –105 –95	120 –110 –100			
50-45-45	45 –40 –38	65 –60 –55	45 –40 –39	50 –45 –39	45 –39 –36			
38-36-33	34 –31 –29	50 –50 –45	38 –36 –33	40 –37 –34	37 –33 –30			

GC4220	GC3040	GC1010	GC1025	GC1030				
Max толщина стружки h_{ex}, мм								
0.1 – 0.15 – 0.25	0.1 – 0.2 – 0.25	0.07 – 0.12 – 0.2	0.07 – 0.12 – 0.2	0.07-0.12-0.2				
Скорость резания v_c, м/мин								
55–45–36	45–33–29	110-95-80	40–36–29	40-36-29				
100–90–70	85–65–55	215-185-150	75–70–55	75-70-55				

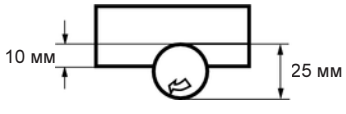
Фрезерование с малой шириной контакта, метрические значения

ISO P			Удельная сила резания k_{c1}	Твердость по Бринеллю		CT530	GC1010
						Мах толщина стружки h_{ex}, мм	
						0.1 – 0.15 – 0.2	0.05 – 0.1 – 0.2
Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	Н/мм²	HB	mc	Скорость резания v_c, м/мин	
		Сталь					
		Нелегированная					
P1.1.Z.AN	01.1	C = 0.1–0.25%	1500	125	0.25	500 –490 –475	-
P1.2.Z.AN	01.2	C = 0.25–0.55%	1600	150	0.25	450 –440 –430	-
P1.3.Z.AN	01.3	C = 0.55–0.80%	1700	170	0.25	425 –415 –405	-
P1.3.Z.AN	01.4		1800	210	0.25	370 –360 –355	-
P1.3.Z.HT	01.5		2000	300	0.25	275 –265 –260	-
		Низколегированная (легирующих эл-тов ≤5%)					
P2.1.Z.AN	02.1	Незакаленная	1700	175	0.25	350 –345 –335	-
P2.5.Z.HT	02.2	Закаленная и отпущенная	1900	300	0.25	230 –225 –220	-
		Высоколегированная (легирующих эл-тов >5%)					
P3.0.Z.AN	03.11	Отожженная	1950	200	0.25	265 –260 –255	195 –190 –185
P3.1.Z.AN	03.13	Инструментальная сталь	2150	200	0.25	220 –215 –210	160 –160 –150
P3.0.Z.HT	03.21		2900	300	0.25	190 –190 –185	140 –140 –135
P3.0.Z.HT	03.22		3100	380	0.25	120 –120 –115	90 –85 –85
		Стальное литье					
P1.5.C.UT	06.1	Нелегированное	1400	150	0.25	355 –350 –340	265 –255 –245
P2.6.C.UT	06.2	Низколегированная (легирующих эл-тов ≤5%)	1600	200	0.25	285 –280 –275	210 –205 –195
P3.0.C.UT	06.3	Высоколегированная (легирующих эл-тов >5%)	1950	200	0.25	210 –205 –200	155 –150 –145

ISO M			Удельная сила резания k_{c1}	Твердость по Бринеллю		CT530	GC1025
						Мах толщина стружки h_{ex}, мм	
						0.1 – 0.15 – 0.2	0.05 – 0.1 – 0.2
Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	Н/мм²	HB	mc	Скорость резания v_c, м/мин	
		Нержавеющая сталь (Прутки)					
		Ферритная, мартенситная					
P5.0.Z.AN	05.11	Незакаленная	1800	200	0.21	340 –335 –325	275 –270 –255
P5.0.Z.PH	05.12	Дисперсионно-твердеющая	2850	330	0.21	245 –240 –235	195 –190 –180
P5.0.Z.HT	05.13	Закаленная	2350	330	0.21	255 –250 –240	200 –195 –190
		Аустенитная					
M1.0.Z.AQ	05.21	Незакаленная	1950	200	0.21	320 –310 –300	270 –265 –255
M1.0.Z.PH	05.22	Дисперсионно-твердеющая	2850	330	0.21	235 –230 –225	190 –185 –175
M2.0.Z.AQ	05.23	Сверхаустенитная	2250	200		-	-
		Аустенитно-ферритная (Дуплекс)					
M3.1.Z.AQ	05.51	Несвариваемая ≥ 0.05%C	2000	230	0.21	310 –300 –295	225 –220 –210
M3.2.Z.AQ	05.52	Свариваемая < 0.05%C	2450	260	0.21	275 –270 –260	190 –185 –175
		Нержавеющая сталь (Отливки)					
		Ферритная, мартенситная					
P5.0.C.UT	15.11	Незакаленная	1700	200	0.25	305 –295 –290	245 –240 –230
P5.0C.PH	15.12	Дисперсионно-твердеющая	2450	330	0.25	215 –210 –205	170 –170 –160
P5.0.C.HT	15.13	Закаленная	2150	330	0.25	235 –225 –220	185 –180 –175
		Аустенитная					
M1.0.C.UT	15.21	**Аустенитная**	1800	200	0.25	300 –295 –285	260 –250 –240
M1.0C.PH	15.22	Дисперсионно-твердеющая	2450	330	0.25	215 –210 –205	170 –170 –160
M2.0.C.AQ	15.23	Сверхаустенитная	2150	200		-	-
		Аустенитно-ферритная (Дуплекс)					
M3.1.C.AQ	15.51	Несвариваемая ≥ 0.05%C	1800	230	0.25	295 –285 –280	215 –205 –195
M3.2.C.AQ	15.52	Свариваемая < 0.05%C	2250	260	0.25	255 –250 –245	175 –170 –165

ISO K			Удельная сила резания k_{c1}	Твердость по Бринеллю		CB50	CC6190
						Мах толщина стружки h_{ex}, мм	
						0.1 – 0.15 – 0.2	0.1 – 0.2 – 0.3
Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	Н/мм²	HB	mc	Скорость резания v_c, м/мин	
		Ковкий чугун					
	07.1	Ферритный (элементная стружка)	790	130	0.28	-	1500 –1450 –1400
K1.1.C.NS	07.2	Перлитный (сливная стружка)	900	230	0.28	-	1250 –1200 –1150
		Серый чугун					
K2.1.C.UT	08.1	Низкой прочности на растяжение	890	180	0.28	1150 –1100 –1100	1850 –1750 –1700
K2.2.C.UT	08.2	Высокой прочности на растяжение	1100	245	0.28	1100 –1050 –1000	1400 –1350 –1300
		Чугун с шаровидным графитом					
K3.1.C.UT	09.1	Ферритный	900	160	0.28	-	1200 –1150 –1100
K3.3.C.UT	09.2	Перлитный	1350	250	0.28	630 –610 –590	980 –930 –890

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



Условия обработки:

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

GC1025	GC1030	GC4220	GC4230	GC4240	GC3040	GC2030	GC2040	SM30
Max толщина стружки h_{ex}, мм								
0.05-0.1-0.2	0.05-0.1-0.2	0.1-0.15-0.3	0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.3	0.1 – 0.15 – 0.3	0.05 – 0.15 – 0.25	0.1 – 0.2 – 0.3	0.1 – 0.2 – 0.3
Скорость резания v_c, м/мин								
365-360-345	405-395-380	570 –560 –520	465 –445 –425	395-380-360	455 –445 – 415	340 –335 – 320	340 –325 – 315	300 –290 –280
330-325-310	365-355-340	510 –500 –470	420 –400 –385	355-340-325	410 –400 –375	305 –300 –290	305 –295 –280	270 –260 –250
310-305-290	345-335-320	485 –475 –445	395 –380 –360	335-320-310	385 –375 –350	290 –280 –270	290 –275 –265	255 –245 –235
270-265-255	300-295-280	425 –415 –390	345 –330 –315	295-280-270	335 –330 –305	255 –250 –240	255 –245 –235	220 –215 –205
200-195-190	220-220-210	310 –305 –285	255 –245 –235	220-210-200	250 –245 –225	185 –185 –175	185 –180 –170	165 –160 –155
300-295-285	285-280-265	400 –390 –365	325 –315 –300	280-265-255	320 –310 –290	240 –235 –225	240 –230 –220	210 –205 –195
170-165-160	185-180-175	260 –255 –240	215 –205 –195	180-175-165	205 –205 –190	155 –155 –145	155 –150 –145	135 –130 –130
195-190-185	195-190-185	350 –340 –320	225 –215 –205	190-185-175	240 –235 –220	180 –175 –170	180 –175 –165	160 –155 –150
160-160-150	160-160-150	250 –245 –230	185 –180 –170	160-150-145	200 –195 –185	150 –145 –140	150 –140 –135	130 –125 –125
140-140-135	140-140-135	220 –215 –200	165 –155 –150	140-135-125	175 –170 –160	130 –125 –120	130 –125 –120	115 –110 –110
90-85-85	90-85-85	135 –135 –125	100 –95 –95	85-85-80	110 –105 –100	80 –80 –75	80 –75 –75	70 –70 –65
265-255-245	265-255-245	410 –400 –375	305 –290 –280	255-245-235	325 –315 –295	240 –235 –225	240 –230 –220	215 –205 –200
210-205-195	210-205-195	325 –320 –295	240 –230 –220	205-195-190	260 –255 –235	195 –190 –185	195 –185 –180	170 –165 –160
155-150-145	155-150-145	240 –235 –220	175 –170 –160	150-145-140	190 –185 –175	145 –140 –135	145 –135 –130	125 –120 –115

GC1030	GC1040	S30T	S40T	GC2030	GC2040	GC4230	GC4240	SM30
Max толщина стружки h_{ex}, мм								
0.05-0.1-0.2	0.05-0.15-0.25	0.05-0.15-0.25	0.1-0.2-0.25	0.05-0.15-0.25	0.1-0.2-0.25	0.1-0.2-0.25	0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.3
Скорость резания v_c, м/мин								
275 –270 –255	210 –195 –185	285 –265 –250	295 –280 –275	260 –250 –235	285 –270 –265	325 –310 –305	250 –240 –225	210 –200 –195
195 –190 –180	145 –140 –130	200 –185 –175	205 –195 –275	185 –175 –170	195 –185 –180	225 –215 –210	165 –160 –150	120 –115 –110
200 –195 –190	155 –145 –135	210 –195 –180	215 –205 –200	195 –185 –175	205 –195 –190	235 –225 –220	190 –180 –170	125 –120 –115
270 –265 –255	205 –190 –175	280 –260 –245	250 –235 –230	255 –245 –230	240 –225 –220	-	220 –210 –200	195 –185 –180
190 –185 –175	140 –135 –125	190 –180 –170	195 –185 –180	180 –170 –160	190 –180 –175	-	160 –150 –145	115 –110 –105
-	140 –130 –120	190 –180 –170	175 –165 –160	-	-	-	-	-
225 –220 –210	170 –160 –150	230 –215 –200	205 –195 –190	215 –205 –195	200 –190 –185	-	200 –190 –180	190 –180 –175
190 –185 –175	140 –130 –125	195 –180 –170	165 –160 –155	180 –170 –160	160 –155 –150	-	160 –155 –145	145 –140 –135
245 –240 –230	185 –175 –165	250 –235 –220	2 –250 –235	235 –225 –210	250 –240 –235	290 –275 –270	225 –210 –200	185 –180 –175
170 –170 –160	130 –120 –110	175 –165 –155	180 –170 –165	160 –155 –145	170 –165 –160	195 –185 –185	145 –140 –130	105 –100 –95
185 –180 –175	185 –175 –170	190 –180 –165	200 –190 –185	175 –165 –160	190 –180 –175	215 –205 –200	175 –165 –155	115 –110 –105
260 –250 –240	195 –180 –170	265 –250 –235	240 –225 –220	245 –230 –220	230 –215 –210	-	210 –200 –190	185 –180 –170
170 –170 –160	130 –120 –110	175 –165 –155	180 –170 –165	160 –155 –145	170 –165 –160	-	145 –140 –130	105 –100 –95
-	125 –120 –110	175 –160 –150	155 –145 –145	-	-	-	-	-
215 –205 –195	160 –150 –140	220 –205 –190	195 –185 –180	205 –195 –185	190 –180 –175	-	190 –180 –170	180 –170 –165
175 –170 –165	130 –125 –115	180 –170 –160	160 –150 –145	165 –160 –150	150 –145 –140	-	150 –140 –135	135 –130 –125

GC3220	GC3040	K20W	GC4220	GC4230	GC4240	GC1020	H13A	K20D
Max толщина стружки h_{ex}, мм								
0.1-0.15-0.25	0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.3	0.1-0.15-0.25	0.1-0.15-0.25	0.1-0.15-0.25	0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.3
Скорость резания v_c, м/мин								
310–305–290	280–270–255	260–250–240	295–290–275	250–245–235	225–220–210	240–230–220	135-130-125	310-295-285
255–250–240	230–220–210	215–205–195	245–240–225	205–200–190	185–185–175	195–190–180	110-110-105	255-245-235
340–330–315	305–290–280	285–270–260	320–315–300	270–265–255	250–240–230	260–250–240	145-140-140	340-325-310
270–265–255	245–235–225	225–215–210	260–250–240	215–210–205	200–195–185	205–200–190	120-115-110	270-260-250
210–205–200	190–185–175	180–170–165	200–195–190	170–165–160	155–150–145	160–155–150	95-90-85	210-205-195
195–195–185	175–170–160	165–160–150	185–185–175	155–155–145	145–140–135	150–145–140	85-85-80	195-190-180

Фрезерование с малой шириной контакта, метрические значения

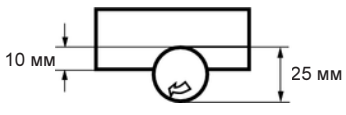
ISO N			Удельная сила резания k_{c1}	Твердость по Бринеллю		CD10	CT530
						Max толщина стружки h_{ex}, мм	
						0.1 – 0.15 – 0.2	0.1 – 0.15 – 0.2
Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	Н/мм²	HB	mc	Скорость резания v_c, м/мин	
		Алюминиевые сплавы					
N1.2.Z.UT	30.11	Деформируемые, в т. ч. в холодном состоянии не подвергнутые старению	400	60		2100 –2100 –2050	1150 –1150 –1100
N1.2.Z.AG	30.12	Деформируемые, в т.ч. подвергнутые старению	650	100		1900 –1850 –1850	1050 –1050 –1000
		Алюминиевые сплавы					
N1.3.C.UT	30.21	Литье, не подвергнутое старению	600	75	0.25	2100 –2100 –2050	1150 –1150 –1000
N1.3.C.AG	30.22	Литье, в т. ч. подвергнутое старению	700	90	0.25	1900 –1900 –1850	1050 –1050 –1100
		Алюминиевые сплавы					
N1.1.Z.UT	30.3	Чистый Al >99%	350	30		2150 –2100 –2050	1150 –1150 –1150
		Алюминиевые сплавы					
	30.41	Литье, 13–15% Si	700	130		850 –840 –820	470 –460 –450
N1.4.C.NS	30.42	Литье, 16–22% Si	700	130		640 –630 –620	350 –345 –340
		Медь и медные сплавы					
N3.3.U.UT	33.1	Легкообрабатываемые сплавы, ≥1% Pb	550	110	0.25	1050 –1050 –1050	580 –570 –560
N3.2.C.UT	33.2	Латунь, свинцовистая бронза, ≤1% Pb	550	90		1050 –1050 –1000	580 –570 –560
N3.1.U.UT	33.3	Бронза без добавок свинца и медь, в т.ч. электролитическая	1350	100	0.25	740 –730 –720	410 –400 –395

ISO S			Удельная сила резания k_{c1}	Твердость по Бринеллю		GC1025	GC1030
						Max толщина стружки h_{ex}, мм	
						0.5 – 0.15 – 0.2	0.05-0.15-0.2
Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	Н/мм²	HB	mc	Скорость резания v_c, м/мин	
		Жаропрочные сплавы					
		На основе железа					
S1.0.U.AN	20.11	Отоженные или после отпуска в расплаве солей	2400	200	0.25	70 –70 –70	70-70-70
S1.0.U.AG	20.12	Подвергнутые старению, в т.ч. после отжига в расплаве солей	2500	280	0.25	55 –50 –50	55-50-50
		На основе никеля					
S2.0.Z.AN	20.21	Отоженные или после отпуска в расплаве солей	2650	250	0.25	70 –65 –65	70-65-65
S2.0.Z.AG	20.22	Подвергнутые старению, в т.ч. после отжига в расплаве солей	2900	350	0.25	45 –40 –40	45-40-40
S2.0.C.NS	20.24	Литье, в т. ч. подвергнутое старению	3000	320	0.25	55 –50 –50	55-50-50
		На основе кобальта					
S3.0.Z.AN	20.31	Отоженные или после отпуска в расплаве солей	2700	200	0.25	30 –29 –28	30-29-28
S3.0.Z.AG	20.32	Старение после отжига в расплаве солей	3000	300	0.25	21 –20 –20	21-20-20
S3.0.C.NS	20.33	Литье, в т. ч. подвергнутое старению	3100	320	0.25	20 –19 –18	20-19-18
		Титановые сплавы[1]		**Rm**[1]			
S4.1.Z.UT	23.1	Технически чистый титан (99.5% Ti) α, близкие к α и α + β	1300	400	0.23	150 –145 –140	150-145-140
S4.2.Z.AN	23.21	сплавам, отожженые α + β подвергнутые старению,	1400	950	0.23	65 –65 –65	65 –65 –65
S4.3.Z.AG	23.22	сплавы β, отожженые или подвергнутые старению	1400	1050	0.23	55 –50 –50	55 –50 –50

ISO H			Удельная сила резания k_{c1}	Твердость по Бринеллю		CB50	CT530
						Max толщина стружки h_{ex}, мм	
						0.07 – 0.12 – 0.2	0.07 – 0.1 – 0.2
Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	Н/мм²	HB	mc	Скорость резания v_c, м/мин	
		Закаленная сталь					
H1.3.Z.HA	04.1	Закаленная и отпущенная	4200	59 HRC	0.25	190 –180 –175	95 –90 –85
		Отбеленный чугун					
H2.0.C.UT	10.1	Литье, в т. ч. подвергнутое старению	2250	400	0.28	355 –345 –330	180 –175 –165

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.

GC1025	GC1030	H10F	H13A				
Max толщина стружки h_{ex}, мм							
0.1-0.15-0.2	0.1-0.15-0.2	0.1-0.15-0.2	0.1-0.15-0.2				
Скорость резания v_c, м/мин							
1100 –1100 –1050 1000 –980 –970	1100 –1100 –1050 1000 –980 –970	1050 –1050 –1000 950 –940 –920	850 –830 –820 760 –750 –740				
1100 –1100 –1050 110 –1100 –1100	1100 –1100 –1050 1100 –1100 –1100	1050 –1050 –1000 950 –940 –920	1900 –1900 –1850 1650 –1600 –1600				
1100 –1100 –1100	1100 –1100 –1100	1050 –1050 –1050	850 –840 –825				
445 –440 –430 335 –330 –325	445 –440 –430 335 –330 –325	425 –420 –410 320 –315 –310	340 –335 –330 255 –250 –245				
560 –550 –540 560 –550 –540 390 –380 –375	560 –550 –540 560 –550 –540 390 –380 –375	530 –520 –510 530 –520 –510 370 –365 –360	425 –415 –410 425 –415 –410 295 –290 –285				

H13A	H10F	S30T	S40T	GC2030	GC2040		
Max толщина стружки h_{ex}, мм							
0.1-0.15-0.2	0.1-0.2-0.3	0.1-0.15-0.2	0.1-0.15-0.2	0.05-0.15-0.2	0.05-0.15-0.25		
Скорость резания v_c, м/мин							
65-65-65 50-50-50	60 –60 –60 45 –45 –40	– –	– –	65 –65 –65 50 –50 –45	70 –65 –65 50 –50 –45		
65-65-60 40-39-38 50-50-50	60 –55 –55 36 –35 –33 45 –45 –40	– – –	– – –	65 –60 –60 40 –38 –38 50 –45 –45	65 –65 –60 40 –39 –38 50 –50 –45		
28-27-26 20-19-19 19-19-18	26 –24 –23 18 –17 –16 17 –16 –16	– – –	– – –	28 –27 –26 20 –19 –19 19 –18 –17	28 –27 –26 20 –19 –19 19 –18 –17		
140-140-135 55-55-55 45-40-40	130 –125 –120 50 –50 –45 38 –37 –36	170 –165 –160 75 -75 -70 65 –60 –66	145 –145 –140 55-50-50 45-45-45	140 –135 –130 55-55-55 50 –45 –45	145 –140 –135 50 –50 –50 45 –40 –40		

GC4220	GC3040	GC1010	GC1025	GC1030			
Max толщина стружки h_{ex}, мм							
0.1-0.12-0.25	0.1-0.2-0.25	0.07-0.12-0.2	0.07-0.12-0.2	0.07-0.12-0.2			
Скорость резания v_c, м/мин							
65–65–60	55-50-50	130-125-120	45–45–45	45-45-45			
125–125–115	100-95-95	250-240-230	90–85–85	90-85-85			

Фрезерование с большой шириной контакта, значения в дюймах

ISO P Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания k_{c1} lbs/in²	Твердость по Бринеллю HB	mc	CT530 Max толщина стружки, h_{ex} дюйм .004 – .006 – .008 Скорость резания v_c, фут/мин	GC1010 .002 – .004 – .008
		Сталь					
		Нелегированная					
P1.1.Z.AN	01.1	C = 0.10 – 0.25%	216,500	125	0.25	1400-1250-1150	-
P1.2.Z.AN	01.2	C = 0.25 – 0.55%	233,000	150	0.25	1250-1150-1050	-
P1.3.Z.AN	01.3	C = 0.55 – 0.80%	247,000	170	0.25	1200-1050-970	-
P1.3.Z.AN	01.4		260,500	210	0.25	1050-940-850	-
P1.3.Z.HT	01.5		291,500	300	0.25	770-690-630	-
		Низколегированная (легирующих эл. ≤ 5%)					
P2.1.Z.AN	02.1	Незакаленная	246,500	175	0.25	980-890-800	-
P2.5.Z.HT	02.2	Закаленная и отпущенная	278,500	300	0.25	640-580-520	-
		Высоколегированная (легирующих эл. > 5%)					
P3.0.Z.AN	03.11	Отожженная	282,000	200	0.25	740-670-610	590-540-440
P3.1.Z.AN	03.13	Инструментальная сталь	311,000	200	0.25	620-560-500	490-445-360
P3.0.Z.HT	03.21		420,000	300	0.25	540-485-440	430-390-315
P3.0.Z.HT	03.22		448,500	380	0.25	340-305-275	270-245-200
		Стальное литье					
P1.5.C.UT	06.1	Нелегированное	204,000	150	0.25	1000-910-820	800-720-590
P2.6.C.UT	06.2	Низколегированная (легирующих эл. ≤ 5%)	230,500	200	0.25	800-720-650	630-570-470
P3.0.C.UT	06.3	Высоколегированная (легирующих эл. > 5%)	283,500	200	0.25	580-530-475	465-420-345

ISO M Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания k_{c1} lbs/in²	Твердость по Бринеллю HB	mc	CT530 Max толщина стружки, h_{ex} дюйм .004 – .006 – .008 Скорость резания v_c, фут/мин	GC1025 .002 – .004 – .008
		Нержавеющая сталь					
		Ферритная, мартенситная					
P5.0.Z.AN	05.11	Незакаленная	262,000	200	0.21	940-830-740	830-740-590
P5.0.Z.PH	05.12	Дисперсионно-твердеющая	411,500	330	0.21	670-600-530	590-520-415
P5.0.Z.HT	05.13	Закаленная	340,000	330	0.21	700-620-550	610-540-430
		Аустенитная					
M1.0.Z.AQ	05.21	Незакаленная	285,000	200	0.21	870-780-690	820-730-580
M1.0.Z.PH	05.22	Дисперсионно-твердеющая	414,000	330	0.21	640-580-510	560-500-400
M2.0.Z.AQ	05.23	Сверхаустенитная	328,000	200		–	–
		Аустенитно-ферритная (Дуплекс)					
M3.1.Z.AQ	05.51	Несвариваемая ≥ 0.05%C	286,500	230	0.21	850-760-680	670-600-475
M3.2.Z.AQ	05.52	Свариваемая < 0.05%C	356,500	260	0.21	750-670-600	570-510-405
		Нержавеющая сталь (Отливки)					
		Ферритная, мартенситная					
P5.0.C.UT	15.11	Незакаленная	246,500	200	0.25	830-740-660	740-660-520
P5.0C.PH	15.12	Дисперсионно-твердеющая	354,500	330	0.25	590-520-465	520-460-365
P5.0.C.HT	15.13	Закаленная	311,000	330	0.25	640-570-510	560-500-395
M1.0.C.UT	15.21	В состоянии поставки (сырая)	261,000	200	0.25	830-740-660	780-690-550
M1.0C.PH	15.22	Дисперсионно-твердеющая	356,000	330	0.25	590-530-470	520-460-365
M2.0.C.AQ	15.23	Сверхаустенитная	310,500	200		–	–
		Аустенитно-ферритная (Дуплекс)					
M3.1.C.AQ	15.51	Несвариваемая ≥ 0.05%C	258,000	230	0.25	810-720-640	640-570-450
M3.2.C.AQ	15.52	Свариваемая < 0.05%C	326,500	260	0.25	700-630-560	530-475-375

ISO K Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания k_{c1} lbs/in²	Твердость по Бринеллю HB	mc	CB50 Max толщина стружки, h_{ex} дюйм .004 – .006 – .008 Скорость резания v_c, фут/мин	CC6190 .004 – .008 – .012
		Ковкий чугун					
	07.1	Ферритный (элементная стружка)	115,000	130	0.28	-	4250-3500-2850
K1.1.C.NS	07.2	Перлитный (сливная стружка)	131,000	230	0.28	-	3550-2900-2350
		Серый чугун					
K2.1.C.UT	08.1	Низкой прочности на растяжение	130,000	180	0.28	2950-2550-2150	5150-4200-3450
K2.2.C.UT	08.2	Высокой прочности на растяжение	159,500	245	0.28	2750-2350-2000	3900-3200-2600
		Чугун с шаровидным графитом					
K3.1.C.UT	09.1	Ферритный	130,000	160	0.28	-	3300-2700-2200
K3.3.C.UT	09.2	Перлитный	194,500	250	0.28	1600-1350-1150	2750-2250-1850



Условия обработки:

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

GC1025	GC1030	GC4220	GC4230	GC4240	GC3040	GC2030	GC2040	SM30
Max толщина стружки, h_{ex} дюйм								
.002-.004-.008	.002-.004-.008	.004-.008-.012	.004-.008-.012	.004-.008-.012	.004-.008-.012	.004-.008-.016	.004-.008-.016	.004-.008-.016
Скорость резания v_c, фут/мин								
1100-1000-820	1250-1100-910	1600-1300-1050	1300-1050-870	1100-910-740	1250-1050-850	960-780-520	960-780-520	870-740-540
1000-910-740	1100-1000-820	1450-1200-960	1150-960-780	1000-820-670	1150-930-760	860-700-470	860-700-470	780-670-490
950-860-700	1050-940-770	1350-1100-910	1100-900-740	940-770-630	1100-880-720	810-660-440	810-660-440	740-630-460
820-750-610	910-820-670	1200-970-790	970-790-650	820-670-550	940-770-630	710-580-390	710-580-390	650-550-405
610-550-450	670-610-500	880-720-590	710-580-475	610-500-405	700-570-465	520-430-285	520-430-285	475-405-300
920-830-680	860-780-640	1100-920-750	920-750-610	780-640-520	890-730-600	670-550-370	670-550-370	610-520-380
510-460-375	560-510-415	730-600-490	600-490-400	510-415-340	580-475-390	440-360-240	440-360-240	400-340-250
590-540-440	590-540-440	970-800-650	630-510-420	540-440-360	680-550-450	510-415-275	510-415-275	460-395-290
490-445-360	490-445-360	710-580-475	520-430-350	445-360-295	560-460-375	415-340-225	415-340-225	385-330-240
430-390-315	430-390-315	610-500-410	455-370-305	390-315-260	490-400-325	365-300-200	365-300-200	335-285-210
270-245-200	270-245-200	385-315-255	285-235-190	245-200-160	305-250-205	225-185-125	225-185-125	210-180-130
800-720-590	800-720-590	1150-940-770	850-690-570	720-590-480	910-740-610	680-560-370	680-560-370	620-530-390
630-570-470	630-570-470	910-740-610	680-550-450	570-470-385	720-590-485	550-445-300	550-445-300	495-425-310
465-420-345	465-420-345	670-550-445	495-405-330	420-345-280	530-435-355	400-325-220	400-325-220	360-310-225

GC1030	1040	S30T	S40T	GC2030	GC2040	GC4230	GC4240	SM30
Max толщина стружки, h_{ex} дюйм								
.002-.004-.008	.002-.006-.010	.002-.006-.010	.004-.008-.012	.002-.006-.010	.004-.008-.012	.004-.008-.012	.004-.008-.016	.004-.008-.016
Скорость резания v_c, фут/мин								
830-740-590	610-450-330	830-610-450	810-650-510	790-630-500	780-620-495	900-710-570	690-550-345	600-520-380
590-520-415	430-315-235	580-430-320	560-445-355	560-445-350	540-425-340	620-490-390	455-365-230	345-295-215
610-540-430	445-330-245	610-445-330	590-470-375	580-460-365	570-450-360	640-510-410	520-410-260	360-305-225
820-730-580	590-435-325	810-600-445	680-540-430	770-610-485	660-520-415		610-485-305	560-480-355
560-500-400	415-305-225	560-415-305	540-425-340	540-425-340	520-410-325		440-350-220	330-285-205
–	405-300-220	560-415-305	475-375-300	–	–	–	–	–
670-600-475	495-365-270	670-495-365	570-450-360	640-510-405	550-435-345		550-435-275	550-470-345
570-510-405	410-305-225	570-420-310	460-365-290	540-425-340	440-350-280		440-350-220	420-360-265
740-660-520	540-400-295	730-540-400	720-570-455	700-560-445	690-550-440	800-630-500	610-485-305	540-460-335
520-460-365	375-275-200	510-380-280	490-390-310	485-385-305	470-375-295	540-430-340	400-320-200	300-255-190
560-500-395	405-300-220	560-410-305	540-430-345	530-420-335	520-415-330	590-470-375	475-375-240	330-280-205
780-690-550	560-415-310	770-570-425	650-520-415	730-580-465	630-500-395		580-460-290	530-455-335
520-460-365	365-270-200	520-380-280	490-390-310	485-385-305	470-375-300		400-320-200	300-260-190
–	365-270-200	500-370-275	425-340-270	–	–	–	–	–
640-570-450	470-350-255	640-470-345	540-430-340	610-485-385	520-410-325		520-415-260	520-445-325
530-475-375	385-285-210	530-390-290	430-345-275	495-395-315	415-330-265		410-325-205	390-335-245

GC3220	GC3040	K20W	GC4220	GC4230	GC4240	GC1020	H13A	K20D
Max толщина стружки, h_{ex} дюйм								
.004-.008-.012	.004-.008-.016	.004-.008-.012	.004-.008-.012	.004-.008-.012	.004-.008-.012	.004-.008-.016	.004-.008-.016	.004-.008-.012
Скорость резания v_c, фут/мин								
870-710-580	790-640-430	730-600-490	830-680-560	700-570-465	630-520-425	670-550-445	395-335-245	870-710-580
720-590-480	650-530-355	600-495-405	680-560-455	570-470-385	520-430-350	550-450-370	325-280-205	720-590-480
950-780-630	850-700-465	800-650-530	900-740-600	760-620-510	690-570-465	730-600-485	430-365-270	950-780-630
760-620-510	680-560-375	640-520-425	720-590-485	610-495-405	550-455-370	580-475-390	340-290-215	760-620-510
590-485-395	530-435-290	500-410-335	560-460-375	475-390-320	435-355-290	455-370-305	270-230-170	590-485-395
550-450-370	495-405-270	465-380-310	520-430-350	440-360-295	405-330-270	425-350-285	250-215-155	550-450-370

Фрезерование с большой шириной контакта, значения в дюймах

ISO N Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания k_{c1} lbs/in²	Твердость по Бринеллю HB	mc	CD10 Max толщина стружки, h_{ex} дюйм .004-.006-.008 Скорость резания v_c, фут/мин	H10 Max толщина стружки, h_{ex} дюйм .004-.006-.008 Скорость резания v_c, фут/мин
		Алюминиевые сплавы					
N1.2.Z.UT	30.11	Деформируемые, в т. ч. в холодном состоянии не подвергнутые старению	58,000	60		6150-5700-5250	3050-2850-2650
N1.2.Z.AG	30.12	Деформируемые, в т.ч. подвергнутые старению	94,500	100		5550-5100-4750	2750-2550-2350
		Алюминиевые сплавы					
N1.3.C.UT	30.21	Литье, не подвергнутое старению	87,000	75	0.25	6150-5700-5250	3050-2850-2650
N1.3.C.AG	30.22	Литье, в т. ч. подвергнутое старению	101,500	90	0.25	5550-5150-4750	2750-2550-2350
		Алюминиевые сплавы					
N1.1.Z.UT	30.3	Чистый Al >99%	50,500	30		6200-5700-5300	3100-2850-2650
		Алюминиевые сплавы					
	30.41	Литье, 13–15% Si	101,500	130		2450-2300-2100	1250-1150-1050
N1.4.C.NS	30.42	Литье, 16–22% Si	101,500	130		1850-1700-1600	930-860-790
		Медь и медные сплавы					
N3.3.U.UT	33.1	Легкообрабатываемые сплавы, ≥1% Pb	79,500	110	0.25	3100-2850-2650	1550-1450-1300
N3.2.C.UT	33.2	Латунь, свинцовистая бронза, ≤1% Pb	80,000	90		3100-2850-2650	1550-1400-1300
N3.1.U.UT	33.3	Бронза без добавок свинца и медь, в т.ч. электролитическая	196,000	100	0.25	2150-2000-1850	1100-1000-920

ISO S Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания k_{c1} lbs/in²	Твердость по Бринеллю HB	mc	GC1025 Max толщина стружки, h_{ex} дюйм .004-.006-.008 Скорость резания v_c, фут/мин	GC1030 Max толщина стружки, h_{ex} дюйм .004-.006-.008 Скорость резания v_c, фут/мин
		Жаропрочные сплавы					
		На основе железа					
S1.0.U.AN	20.11	Отоженные или после отпуска в расплаве солей	348,000	200	0.25	200-180-160	200-180-160
S1.0.U.AG	20.12	Подвергнутые старению, в т.ч. после отжига в расплаве солей	359,000	280	0.25	150-135-120	150-135-120
		На основе никеля					
S2.0.Z.AN	20.21	Отоженные или после отпуска в расплаве солей	383,000	250	0.25	190-170-155	190-170-155
S2.0.Z.AG	20.22	Подвергнутые старению, в т.ч. после отжига в расплаве солей	420,500	350	0.25	120-105-95	120-105-95
S2.0.C.NS	20.24	Литье, в т. ч. подвергнутое старению	436,500	320	0.25	145-130-120	150-140-120
		На основе кобальта					
S3.0.Z.AN	20.31	Отоженные или после отпуска в расплаве солей	391,500	200	0.25	80-70-65	80-70-65
S3.0.Z.AG	20.32	Старение после отжига в расплаве солей	432,000	300	0.25	55-50-45	55-50-45
S3.0.C.NS	20.33	Литье, в т. ч. подвергнутое старению	450,500	320	0.25	50-45-40	50-45-40
		Титановые сплавы[1]		**Rm**[2]			
S4.1.Z.UT	23.1	Технически чистый титан (99.5% Ti) α, близкие к α и α + β	188,500	400	0.23	415-375-340	415-375-340
S4.2.Z.AN	23.21	сплавам, отожженые α + β подвергнутые старению,	203,000	950	0.23	185-165-150	185-165-150
S4.3.Z.AG	23.22	сплавы β, отожженые или подвергнутые старению	203,000	1050	0.23	145-130-120	145-130-120

ISO H Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания k_{c1} lbs/in²	Твердость по Бринеллю HB	mc	CB50 Max толщина стружки, h_{ex} дюйм .003-.005-.008 Скорость резания v_c, фут/мин	CT530 Max толщина стружки, h_{ex} дюйм .003-.004-.008 Скорость резания v_c, фут/мин
		Закаленная сталь					
H1.3.Z.HA	04.1	Закаленная и отпущенная	606,500	59 HRC	0.25	520-455-370	260-245-185
		Отбеленный чугун					
H2.0.C.UT	10.1	Литье, в т. ч. подвергнутое старению	326,500	400	0.28	990-870-700	495-465-350

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)

CT530	GC1025	GC1030	H10F	H13A		
Max толщина стружки, h_{ex} дюйм						
.004-.006-.008	.004-.006-.008	.004-.006-.008	.004-.006-.008	.004-.006-.008		
Скорость резания v_c, фут/мин						
3400-3100-2900	3200-3000-2750	3200-3000-2750	3050-2850-2650	2450-2250-2100		
3050-2800-2600	2900-2700-2500	2900-2700-2500	2750-2550-2350	2200-2050-1900		
3400-3150-2900	3250-3000-2750	3250-3000-2750	3050-2850-2650	5600-5150-4800		
3050-2800-2600	3250-3000-2750	3250-3000-2750	2750-2550-2350	4750-4400-4050		
3400-3150-2900	3250-3000-2800	3250-3000-2800	3100-2850-2650	2450-2300-2100		
1350-1250-1150	1300-1200-1100	1300-1200-1100	1250-1150-1050	990-910-850		
1000-940-870	970-900-830	970-900-830	930-860-790	740-690-630		
1700-1550-1450	1600-1500-1400	1600-1500-1400	1550-1450-1300	1250-1150-1050		
1700-1550-1450	1600-1500-1400	1600-1500-1400	1550-1400-1300	1250-1150-1050		
1200-1100-1000	1150-1050-970	1150-1050-970	1100-1000-920	860-800-740		

H13A	H10F	S30T	S40T	GC2030	GC2040	
Max толщина стружки, h_{ex} дюйм						
.004-.006-.008	.004-.006-.008	.004-.006-.008	.004-.006-.008	.004-.006-.008	.004-.006-.010	
Скорость резания v_c, фут/мин						
195-180-170	180-165-155	-	-	185-165-150	190-170-140	
145-130-120	130-120-115	-	-	135-125-110	140-125-105	
185-175-160	170-160-145	-	-	175-160-145	180-165-135	
115-105-100	105-95-90	-	-	110-100-90	115-100-85	
145-135-125	130-120-110	-	-	135-120-110	135-125-100	
75-65-60	70-65-55	-	-	75-65-60	75-65-55	
55-50-45	50-45-39	-	-	55-50-45	55-50-39	
50-45-40	45-40-37	-	-	50-45-39	50-45-35	
410-380-350	375-345-320	445-380-330	415-375-340	385-350-315	400-360-325	
165-150-140	145-135-125	200-170-145	150-135-125	155-140-125	140-130-115	
125-115-105	110-105-95	155-135-115	125-115-100	135-120-110	120-110-100	

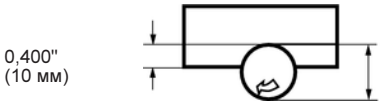
GC4220	GC3040	GC1010	GC1025	GC1030		
Max толщина стружки, h_{ex} дюйм						
.004-.006-.010	..004-.008-.010	.003-.005-.008	.003-.005-.008	.003-.005-.008		
Скорость резания v_c, фут/мин						
175-150-115	140-110-95	360-310-255	130-115-95	130-115-95		
330-285-220	270-205-180	690-600-490	250-215-175	250-215-175		

Фрезерование с малой шириной контакта, значения в дюймах

ISO P			Удельная сила резания k_{c1}	Твердость по Бринеллю		CT530	GC1010
						Мах толщина стружки, h_{ex} дюйм	
	Код CMC					.004-.006-.008	.002-.004-.008
Код MC		Обрабатываемый материал	lbs/in²	HB	mc	Скорость резания v_c, фут/мин	
		Сталь					
		Нелегированная					
P1.1.Z.AN	01.1	C = 0.10 –0.25%	216,500	125	0.25	1650-1600-1550	-
P1.2.Z.AN	01.2	C = 0.25–0.55%	233,000	150	0.25	1450-1450-1400	-
P1.3.Z.AN	01.3	C = 0.55–0.80%	247,000	170	0.25	1400-1350-1350	-
P1.3.Z.AN	01.4		260,500	210	0.25	1200-1200-1150	-
P1.3.Z.HT	01.5		291,500	300	0.25	890-880-860	-
		Низколегированное (легирующих эл-тов ≤5%)					
P2.1.Z.AN	02.1	Незакаленная	246,500	175	0.25	1150-1100-1100	-
P2.5.Z.HT	02.2	Закаленная и отпущенная	278,500	300	0.25	750-730-720	-
		Высоколегированное (легирующих эл-тов >5%)					
P3.0.Z.AN	03.11	Отожженная	282,000	200	0.25	870-850-830	640-630-600
P3.1.Z.AN	03.13	Инструментальная сталь	311,000	200	0.25	720-700-690	530-520-495
P3.0.Z.HT	03.21		420,000	300	0.25	630-620-600	465-455-435
P3.0.Z.HT	03.22		448,500	380	0.25	395-385-380	290-285-270
		Стальное литье					
P1.5.C.UT	06.1	Нелегированное	204,000	150	0.25	1150-1150-1100	860-840-810
P2.6.C.UT	06.2	Низколегированное (легирующих эл-тов ≤5%)	230,500	200	0.25	930-910-890	690-670-640
P3.0.C.UT	06.3	Высоколегированное (легирующих эл-тов >5%)	283,500	200	0.25	680-670-650	500-490-470

ISO M			Удельная сила резания k_{c1}	Твердость по Бринеллю		CT530	GC1025
						Мах толщина стружки, h_{ex} дюйм	
	Код CMC					.004-.006-.008	.004-.006-.008
Код MC		Обрабатываемый материал	lbs/in²	HB	mc	Скорость резания v_c, фут/мин	
		Нержавеющая сталь					
		Ферритная, мартенситная					
P5.0.Z.AN	05.11	Незакаленная	262,000	200	0.21	1100-1100-1050	910-890-840
P5.0.Z.PH	05.12	Дисперсионно-твердеющая	411,500	330	0.21	800-780-760	640-630-590
P5.0.Z.HT	05.13	Закаленная	340,000	330	0.21	830-810-790	660-650-610
		Аустенитная					
M1.0.Z.AQ	05.21	Незакаленная	285,000	200	0.21	1050-1000-990	890-870-830
M1.0.Z.PH	05.22	Дисперсионно-твердеющая	414,000	330	0.21	770-750-730	620-600-570
M2.0.Z.AQ	05.23	Сверхаустенитная	328,000	200		-	-
		Аустенитно-ферритная (Дуплекс)					
M3.1.Z.AQ	05.51	Несвариваемая ≥ 0.05%C	286,500	230	0.21	1000-990-970	740-720-680
M3.2.Z.AQ	05.52	Свариваемая < 0.05%C	356,500	260	0.21	900-880-860	620-610-580
		Нержавеющая сталь (Отливки)					
		Ферритная, мартенситная					
P5.0.C.UT	15.11	Незакаленная	246,500	200	0.25	990-970-940	810-790-750
P5.0c.PH	15.12	Дисперсионно-твердеющая	354,500	330	0.25	700-680-670	560-550-520
P5.0.C.HT	15.13	Закаленная	311,000	330	0.25	760-740-720	610-590-570
		Аустенитная					
M1.0.C.UT	15.21	**Аустенитная**	261,000	200	0.25	990-960-940	850-830-790
M1.0c.PH	15.22	Дисперсионно-твердеющая	356,000	330	0.25	700-690-670	570-550-520
M2.0.C.AQ	15.23	Сверхаустенитная	310,500	200		-	-
		Аустенитно-ферритная (Дуплекс)					
M3.1.C.AQ	15.51	Несвариваемая ≥ 0.05%C	258,000	230	0.25	960-940-910	700-680-650
M3.2.C.AQ	15.52	Свариваемая < 0.05%C	326,500	260	0.25	840-820-800	580-560-540

ISO K			Удельная сила резания k_{c1}	Твердость по Бринеллю		CB50	CC6190
						Мах толщина стружки, h_{ex} дюйм	
	Код CMC					0.004-0.006-0.008	0.004-0.006-0.012
Код MC		Обрабатываемый материал	lbs/in²	HB	mc	Скорость резания v_c, фут/мин	
		Ковкий чугун					
	07.1	Ферритный (элементная стружка)	115,000	130	0.28	-	5000-4800-4550
K1.1.C.NS	07.2	Перлитный (сливная стружка)	131,000	230	0.28	-	4100-3950-3750
		Серый чугун					
K2.1.C.UT	08.1	Низкой прочности на растяжение	130,000	180	0.28	3800-3650-3550	6050-5750-5500
K2.2.C.UT	08.2	Высокой прочности на растяжение	159,500	245	0.28	3550-3400-3300	4600-4400-4200
		Чугун с шаровидным графитом					
K3.1.C.UT	09.1	Ферритный	130,000	160	0.28	-	3850-3700-3550
K3.3.C.UT	09.2	Перлитный	194,500	250	0.28	2050-2000-1900	3200-3050-2900



Условия обработки:

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

GC1025	GC1030	GC4220	GC4230	GC4240	GC3040	GC2030	GC2040	SM30
Max толщина стружки, h_{ex} дюйм								
.002-.004-.008	.002-.004-.008	.004-.006-.012	.004-.006-.012	.004-.008-.012	.004-.006-.012	.004- .006-.010	.004-.008-.012	.004-.008-.012
Скорость резания v_c, фут/мин								
1200-1200-1150	1350-1300-1250	1850-1850-1700	1500-1450-1400	1300-1250-1200	1500-1450-1350	1100-1100-1050	1100-1050-1000	980-950-910
1100-1050-1000	1200-1150-1100	1700-1650-1550	1350-1300-1250	1150-1100-1050	1350-1300-1200	1000-990-940	1000-960-920	880-850-820
1000-1000-960	1150-1100-1050	1600-1550-1450	1300-1250-1200	1100-1050-1000	1250-1250-1150	950-930-880	950-900-860	830-800-780
890-870-830	980-960-920	1400-1350-1250	1150-1100-1050	960-920-880	1100-1050-1000	830-820-780	830-800-760	730-700-680
660-650-620	730-710-680	1000-1000-940	840-800-760	710-680-650	810-800-740	610-600-570	610-590-560	540-520-500
990-970-930	930-910-870	1300-1300-1200	1050-1000-980	910-870-830	1050-1000-950	790-770-740	790-750-720	690-660-640
550-540-520	610-590-570	860-840-780	700-670-640	590-570-540	680-660-620	510-500-480	510-490-470	450-435-420
640-630-600	640-630-600	1150-1100-1050	740-700-670	630-600-570	790-770-720	590-580-550	590-570-540	520-500-485
530-520-495	530-520-495	830-810-760	610-580-560	520-495-475	660-640-600	485-475-450	485-465-440	430-415-405
465-455-435	465-455-435	720-700-660	530-510-485	455-435-415	570-560-520	425-415-400	425-405-390	380-365-355
290-285-270	290-285-270	450-440-410	335-320-305	285-270-260	360-350-330	265-260-250	265-255-240	235-230-220
860-840-810	860-840-810	1350-1300-1200	990-950-910	840-810-770	1050-1050-970	790-780-740	790-760-730	700-680-650
690-670-640	690-670-640	1050-1050-970	790-760-720	670-640-610	850-830-770	640-630-600	640-610-580	560-540-520
500-490-470	500-490-470	780-760-710	580-550-530	490-470-450	620-610-570	465-455-435	465-445-425	410-395-380

GC1030	1040	S30T	S40T	GC2030	GC2040	GC4230	GC4240	SM30
Max толщина стружки, h_{ex} дюйм								
.002-.004-.008	.002-.006-.010	.002-.006.010	.004-.008-.010	.002-.006-.010	.004-.008-.010	.004-.008-.010	.004-.008-.012	.004-.008-.012
Скорость резания v_c, фут/мин								
910-890-840	680-640-600	930-870-810	970-920-900	860-820-780	930-890-860	1050-1000-990	820-780-740	680-660-640
640-630-590	485-450-420	660-610-570	670-630-620	610-580-550	640-610-590	740-700-680	540-520-490	390-375-360
660-650-610	500-470-440	680-540-590	710-670-650	630-600-570	680-640-630	770-730-710	620-590-560	405-390-375
890-870-830	660-640-580	910-850-800	810-770-750	840-800-760	780-740-730	-	730-690-660	630-610-590
620-600-570	465-435-405	630-590-550	640-610-590	580-560-530	620-590-570	-	520-500-475	375-360-350
-	455-425-395	630-590-550	570-540-520	-	-	-	-	-
740-720-680	560-520-490	750-710-660	680-650-630	700-670-630	650-620-610	-	650-620-590	620-600-580
620-610-580	465-435-405	640-600-560	550-520-510	590-560-530	530-500-490	-	530-500-475	475-460-445
810-790-750	610-570-530	830-770-720	860-820-800	770-730-690	830-790-770	950-900-880	730-690-660	610-590-570
560-550-520	420-390-365	580-540-500	580-550-540	530-500-475	560-530-520	650-610-600	475-455-430	340-330-315
610-590-570	455-425-400	620-580-550	650-620-600	580-550-520	620-590-580	710-670-650	570-540-510	370-360-345
850-830-790	640-590-550	870-810-760	780-740-720	800-760-720	750-710-690		690-660-630	600-580-560
570-550-520	420-395-365	580-540-510	590-560-540	530-500-480	560-540-520		480-455-430	340-330-315
-	415-385-360	570-530-495	510-480-470	-	-	-	-	-
700-680-650	530-495-460	710-670-620	640-610-600	670-630-600	620-590-570		620-590-560	590-570-550
580-560-540	430-405-375	590-560-520	520-490-480	540-520-490	495-470-460		490-465-440	440-425-410

GC3220	GC3040	K20W	GC4220	GC4230	GC4240	GC1020	H13A	K20D
Max толщина стружки, h_{ex} дюйм								
.004-.006-.010	.004-.008-.012	.004-.008-.012	.004-.006-.010	.004-.006-.010	.004-.006-.010	.004-.008-.012	.004-.008-.012	.004-.008-.012
Скорость резания v_c, фут/мин								
1000-1000-950	920-880-840	860-820-780	970-950-910	810-800-760	740-730-690	780-750-710	445-430-415	1000-970-930
840-820-790	760-720-690	710-670-650	800-780-740	670-660-630	610-600-570	640-620-590	365-355-340	840-800-770
1100-1100-1050	1000-950-910	930-890-850	1050-1050-980	890-870-830	810-790-760	850-810-780	485-465-450	1100-1050-1000
890-870-830	800-770-730	740-710-680	840-830-790	710-690-660	650-630-610	680-650-620	385-370-360	890-850-810
690-680-650	630-600-570	580-560-530	660-650-620	560-540-520	510-495-475	530-510-485	305-295-285	690-660-630
650-630-600	580-560-530	540-520-495	610-600-570	520-500-480	470-460-440	495-475-455	280-270-260	650-620-590

Фрезерование с малой шириной контакта, значения в дюймах

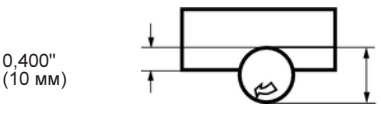
ISO N Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания k_{c1} lbs/in²	Твердость по Бринеллю HB	mc	CD10 Max толщина стружки, h_{ex} дюйм .004-.006-.008 Скорость резания v_c, фут/мин	CT530 Max толщина стружки, h_{ex} дюйм .004-.006-.008 Скорость резания v_c, фут/мин
		Алюминиевые сплавы					
N1.2.Z.UT	30.11	Деформируемые, в т. ч. в холодном состоянии не подвергнутые старению	58,000	60		6950-6800-6700	3800-3750-3700
N1.2.Z.AG	30.12	Деформируемые, в т.ч. подвергнутые старению	94,500	100		6250-6150-6050	3450-3400-3300
		Алюминиевые сплавы					
N1.3.C.UT	30.21	Литье, не подвергнутое старению	87,000	75	0.25	6950-6800-6700	3800-3750-3700
N1.3.C.AG	30.22	Литье, в т. ч. подвергнутое старению	101,500	90	0.25	6250-6150-6050	3450-3400-3300
		Алюминиевые сплавы					
N1.1.Z.UT	30.3	Чистый Al >99%	50,500	30		7000-6850-6750	3850-3750-3700
		Алюминиевые сплавы					
	30.41	Литье, 13–15% Si	101,500	130		2800-2750-2700	1550-1500-1500
N1.4.C.NS	30.42	Литье, 16–22% Si	101,500	130		2100-2050-2000	1150-1150-1100
		Медь и медные сплавы					
N3.3.U.UT	33.1	Легкообрабатываемые сплавы, ≥1% Pb	79,500	110	0.25	3500-3400-3350	1900-1900-1850
N3.2.C.UT	33.2	Латунь, свинцовистая бронза, ≤1% Pb	80,000	90		3450-3400-3350	1900-1900-1850
N3.1.U.UT	33.3	Бронза без добавок свинца и медь, в т.ч. электролитическая	196,000	100	0.25	2450-2400-2350	1350-1300-1300

ISO S Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания k_{c1} lbs/in²	Твердость по Бринеллю HB	mc	GC1025 Max толщина стружки, h_{ex} дюйм .002-.006-.008 Скорость резания v_c, фут/мин	GC1030 Max толщина стружки, h_{ex} дюйм .002-.006-.008 Скорость резания v_c, фут/мин
		Жаропрочные сплавы					
		На основе железа					
S1.0.U.AN	20.11	Отоженные или после отпуска в расплаве солей	348,000	200	0.25	235-225-220	235-225-220
S1.0.U.AG	20.12	Подвергнутые старению, в т.ч. после отжига в расплаве солей	359,000	280	0.25	175-170-165	175-170-165
		На основе никеля					
S2.0.Z.AN	20.21	Отоженные или после отпуска в расплаве солей	383,000	250	0.25	225-215-210	225-215-210
S2.0.Z.AG	20.22	Подвергнутые старению, в т.ч. после отжига в расплаве солей	420,500	350	0.25	140-135-130	140-135-130
S2.0.C.NS	20.24	Литье, в т. ч. подвергнутое старению	436,500	320	0.25	175-165-160	175-165-160
		На основе кобальта					
S3.0.Z.AN	20.31	Отоженные или после отпуска в расплаве солей	391,500	200	0.25	100-95-90	100-95-90
S3.0.Z.AG	20.32	Старение после отжига в расплаве солей	432,000	300	0.25	70-65-65	70-65-65
S3.0.C.NS	20.33	Литье, в т. ч. подвергнутое старению	450,500	320	0.25	65-60-60	65-60-60
		Титановые сплавы[1]		**Rm**[2]			
S4.1.Z.UT	23.1	Технически чистый титан (99.5% Ti) α, близкие к α и α + β	188,500	400	0.23	495-470-460	495-470-460
S4.2.Z.AN	23.21	сплавам, отожженые α + β подвергнутые старению,	203,000	950	0.23	220-210-205	220-210-205
S4.3.Z.AG	23.22	сплавы β, отожженые или подвергнутые старению	203,000	1050	0.23	170-165-160	170-165-160

ISO H Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания k_{c1} lbs/in²	Твердость по Бринеллю HB	mc	CB50 Max толщина стружки, h_{ex} дюйм .003-.005-.008 Скорость резания v_c, фут/мин	CT530 Max толщина стружки, h_{ex} дюйм .003-.004-.008 Скорость резания v_c, фут/мин
		Закаленная сталь					
H1.3.Z.HA	04.1	Закаленная и отпущенная	606,500	59 HRC	0.25	610-600-570	305-300-285
		Отбеленный чугун					
H2.0.C.UT	10.1	Литье, в т. ч. подвергнутое старению	326,500	400	0.28	1150-1150-1100	580-570-540

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:

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

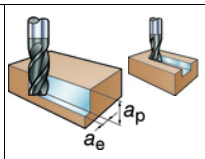
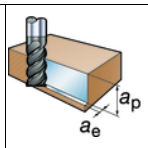
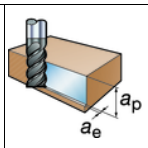
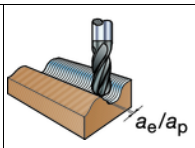
GC1025	GC1030	H10F	H13A					
Max толщина стружки, h_{ex} дюйм								
.004-.006-.008	.004-.006-.008	.004-.006-.008	.004-.006-.008					
Скорость резания v_c, фут/мин								
3650-3600-3500	3650-3600-3500	3450-3400-3350	2750-2700-2700					
3300-3200-3150	3300-3200-3150	3100-3050-3000	2500-2450-2400					
3650-3600-3500	3650-3600-3500	3450-3400-3350	6300-6200-6100					
3650-3600-3500	3650-3600-3500	3150-3050-3000	6360-5300-5200					
3650-3600-3550	3650-3600-3550	3500-3450-3350	2800-2750-2700					
1450-1450-1400	1450-1450-1400	1400-1350-1350	1100-1100-1100					
1100-1100-1050	1100-1100-1050	1050-1050-1000	840-820-810					
1850-1800-1750	1850-1800-1750	1750-1700-1700	1400-1350-1350					
1850-1800-1750	1850-1800-1750	1750-1700-1700	1400-1350-1350					
1250-1250-1250	1250-1250-1250	1200-1200-1150	970-950-940					

H13A	H10F	S30T	S40T	GC2030	GC2040			
Max толщина стружки, h_{ex} дюйм								
.004-.006-.008	.004-.008-.012	.004-.006-.008	.004-.006-.008	.002-.006-.008	.002-.006-.010			
Скорость резания v_c, фут/мин								
220-215-215	200-195-190	-	-	220-210-205	225-215-210			
160-160-155	150-145-140	-	-	165-155-155	165-160-150			
210-210-205	195-185-180	-	-	210-200-195	215-210-200			
130-130-125	115-115-110	-	-	130-125-125	135-130-125			
160-160-155	145-140-135	-	-	160-155-150	165-155-150			
90-90-85	85-80-75	-	-	90-90-85	90-90-85			
65-65-60	60-55-55	-	-	65-65-60	65-65-60			
60-60-60	55-55-50	-	-	60-60-55	60-60-55			
465-455-445	420-405-395	560-540-520	485-470-460	460-440-430	480-455-445			
185-180-175	165-160-155	250-245-235	175-170-170	185-180-175	170-160-160			
140-140-135	125-120-115	195-190-185	145-145-140	160-150-150	145-135-135			

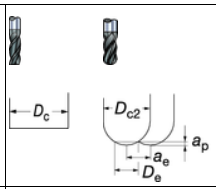
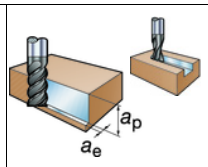
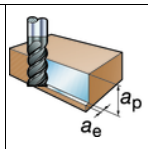
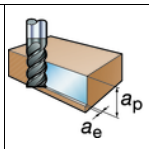
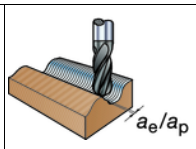
GC4220	GC3040	GC1010	GC1025	GC1030				
Max толщина стружки, h_{ex} дюйм								
.004-.005-.010	.004-.008-.010	.003-.005-.008	.003-.005-.008	.003-.005-.008				
Скорость резания v_c, фут/мин								
215-215-195	175-165-160	420-405-390	155-150-140	155-150-140				
410-400-370	335-315-305	810-790-750	295-285-270	295-285-270				

Режимы резания для фрез CoroMill® Plura

Рекомендации по скорости резания

CoroMill® Plura			GC1620 GC1630 H10F									
					$a_p \times a_e > D_c$		$a_p \times a_e > D_c$		$a_e \le 0.05 \times D_c$		$a_e \le 0.05 \times D_c$ или D_{c2} $a_p \le 0.05 \times D_c$ или D_{c2}	
ISO	**MC**	**CMC**	**HB**	**HRC**	v_e м/мин	v_e фут/мин	v_e м/мин	v_e фут/мин	v_e м/мин	v_e фут/мин	v_e м/мин	v_e фут/мин
P	P1.1.Z.AN	01.1	125		155	510	200	660	375	1230	690	2260
	P1.2.Z.AN	01.2	150		135	440	185	610	340	1120	630	2070
	P1.3.Z.AN	01.4	200		120	390	140	460	255	840	470	1540
	P2.5.Z.HT	02.2	250		100	330	130	430	245	800	450	1480
	P2.5.Z.HT	02.2	300		90	300	120	390	220	720	410	1350
	P3.0.Z.HT	03.22	400		75	250	95	310	180	590	335	1100
	P3.0.Z.HT	03.22	450		65	210	85	280	160	520	300	980
M	P5.0.Z.AN	05.11	200		60	200	90	300	165	540	300	980
	M1.0.Z.AQ	05.21	200		60	200	75	250	145	480	270	890
	M3.1.Z.AQ	05.51	230		45	150	55	180	110	360	200	660
K		07.1	150		135	440	180	590	330	1080	610	2000
	K3.3.C.UT	09.2	200		100	330	130	430	240	790	440	1440
	K2.1.C.UT	08.1	180		85	280	110	360	210	690	385	1260
N	N1.3.C.AG	30.22	90		1000	3280	1100	3610	1250	4100	1300	4270
S	S2.0.Z.AG	20.22	350		50	165	60	195	100	330	150	490
	S4.3.Z.AG	23.22	350		70	230	80	260	160	525	300	985
H	H1.3.Z.HA	04.1		50	55	180	80	260	GC1610			
	H1.3.Z.HA	04.1		55	-	-	55	180				
	H1.3.Z.HA	04.1		60	-	-	40	130				

Рекомендации по подаче

CoroMill® Plura	GC1620 GC1630 H10F											
Метрическое исполнение		D_c или D_{c2}		f_z	f_z	f_z	f_z	f_z	f_z	f_z	f_z	
$n = \frac{1000 \times v_c}{\pi \times D_c}$ (об/мин)		мм	дюйм	мм/зуб	дюйм/зуб	мм/зуб	дюйм/зуб	мм/зуб	дюйм/зуб	мм/зуб	дюйм/зуб	
		0.5	.020	**Plura Guide**								
$v_f = n \times f_z \times z_n$ (мм/мин)		1	.039	0.002	.0001	0.002	.0001	0.013	.0005	0.023	.0009	
		2	.079	0.004	.0002	0.003	.0001	0.032	.0013	0.056	.0022	
$D_e = 2 \times \sqrt{a_p \times (D_{c2} - a_p)}$ (мм)		3	.118	0.006	.0002	0.007	.0003	0.039	.0015	0.07	.0028	
		3.175	.125 (1/8")	0.006	.0003	0.008	.0003	0.040	.0016	0.072	.0028	
Дюймовое исполнение		4	.157	0.008	.0003	0.014	.0006	0.045	.0018	0.08	.0031	
		4.76	.188 (3/	0.010	.0004	0.019	.0008	0.046	.0018	0.078	.0031	
$n = \frac{v_c \times 12}{\pi \times D_e}$ (rpm)		5	.197	0.011	.0004	0.021	.0008	0.046	.0018	0.078	.0031	
		6	.236	0.014	.0006	0.03	.0012	0.055	.0022	0.099	.0039	
$v_f = n \times f_z \times z_n$ (inch/min)		6.35	.250 (1/4")	0.015	.0006	0.031	.0012	0.056	.0022	0.102	.0040	
		8	.315	0.020	.0008	0.033	.0013	0.063	.0025	0.114	.0045	
$D_e = 2 \times \sqrt{a_p \times (D_{c2} - a_p)}$ (inch)		9.525	.375 (3/8")	0.025	.0010	0.050	.0020	0.069	.0027	0.124	.0049	
		10	.394	0.027	.0011	0.055	.0022	0.071	.0028	0.127	.0050	
		12	.472	0.036	.0014	0.071	.0028	0.077	.0030	0.139	.0055	
		12.7	.500 (1/2")	0.039	.0015	0.074	.0029	0.079	.0031	0.143	.0056	
		15.875	.625 (5/8")	0.054	.0021	0.089	.0035	0.089	.0035	0.160	.0063	
		16	.630	0.055	.0022	0.09	.0035	0.089	.0035	0.161	.0063	
		19.05	.750 (3/4")	0.073	.0029	0.105	.0041	0.097	.0038	0.175	.0069	
		20	.787	0.078	.0031	0.11	.0043	0.1	.0039	0.18	.0071	
		25	.787	0.11	.0043	0.11	.0043	0.11	.0043	-	-	

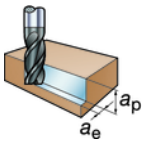
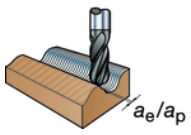
Внимание: В формуле для n значения v_c и D_c могут быть заменены на v_e и D_{c2}.

Plura Guide

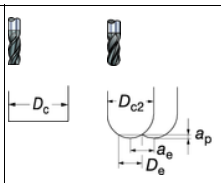
Рекомендуется использовать Plura Guide. Код заказа C-2948-117.

Режимы резания для фрез CoroMill® Plura

Рекомендации по скорости резания

CoroMill® Plura			GC1610							
					$a_e < 0.1 \times D_c$ $a_p < 0.05 \times D_c$		$a_e < 0.05 \times D_c$ $a_p < 0.01 \times D_c$		$a_e \le 0.1$ X D_{c2} или D_e $a_p \le 0.1$ X D_{c2} или D_e		$a_e \le 0.01$ X D_{c2} или D_e $a_p \le 0.1$ X D_{c2} или D_e	
ISO	MC	CMC	HB	HRC	v_e м/мин	v_e фут/мин	v_e м/мин	v_e фут/мин	v_e м/мин	v_e фут/мин	v_e м/мин	v_e фут/мин
P	P3.0.Z.HT	03.22	400		170	560	200	660	320	1050	815	2650
	P3.0.Z.HT	03.22	450		150	490	180	590	280	920	715	2350
K	K2.1.C.UT	08.1	200		265	870	300	980	510	1650	1300	4250
	K3.3.C.UT	09.2	250		220	720	255	840	420	1400	1070	3500
H	H1.3.Z.HA	04.1		48	130	430	170	560	270	890	680	2250
	H1.3.Z.HA	04.1		52	120	390	155	510	210	690	600	1950
	H1.3.Z.HA	04.1		55	105	340	110	360	200	660	425	1400
	H1.3.Z.HA	04.1		58	75	250	90	300	145	480	370	1200
	H1.3.Z.HA	04.1		60	65	210	80	260	130	430	320	1050
	H1.3.Z.HA	04.1		62	60	200	65	210	100	330	265	850

Рекомендации по подаче

CoroMill® Plura GC1610								
					$a_e \le 0.1$ X D_{c2} или D_e $a_p \le 0.1$ X D_{c2} или D_e		$a_e \le 0.01$ X D_{c2} или D_e $a_p \le 0.1$ X D_{c2} или D_e	
Метрическое исполнение	D_c или D_{c2}		f_z	f_z	f_z	f_z	f_z	f_z
$n = \frac{v_e \times 1000}{\pi \times D_e}$ (об/мин)	мм	дюйм	мм/зуб	дюйм/зуб	мм/зуб	дюйм/зуб	мм/зуб	дюйм/зуб
	1	.039	-	-	0.015	.0006	0.040	.0016
$v_f = n \times f_z \times z_n$ (мм/мин)	2	.079	-	-	0.035	.0014	0.055	.0022
	3	.118	0.040	.0016	0.050	.0020	0.070	.0028
$D_e = 2 \times \sqrt{a_p \times (D_{c2} - a_p)}$ (мм)	3.175	.125 (1/8")	0.041	.0016	0.055	.0022	0.072	.0028
	4	.157	0.045	.0018	0.080	.0031	0.080	.0031
	4.76	.188 (3/16")	0.037	.0015	0.088	.0034	0.088	.0034
	5	.197	0.035	.0014	0.090	.0035	0.090	.0035
	6	.236	0.030	.0012	0.100	.0039	0.100	.0039
	6.35	.250 (1/4")	0.034	.0014	0.103	.0040	0.103	.0040
Дюймовое исполнение	8	.315	0.055	.0022	0.115	.0045	0.115	.0045
	9.525	.375 (3/8")	0.066	.0026	0.123	.0048	0.123	.0048
$n = \frac{v_c \times 12}{\pi \times D_e}$ (rpm)	10	.394	0.070	.0028	0.125	.0049	0.125	.0049
	12	.472	0.075	.0030	0.140	.0055	0.140	.0055
$v_f = n \times f_z \times z_n$ (inch/min)	12.7	.500 (1/2")	0.078	.0031	0.144	.0056	0.144	.0056
	15.875	.625 (5/8")	0.090	.0035	-	-	-	-
$D_e = 2 \times \sqrt{a_p \times (D_{c2} - a_p)}$ (inch)	16	.630	0.090	.0035	0.160	.0063	0.160	.0063
	19.05	.750 (3/4")	0.098	.0038	-	-	-	-

Безопасность при высокоскоростном фрезеровании

Станки, на которых производится высокоскоростная обработка, должны иметь ограждение, поскольку в случае поломки инструмента, части фрезы могут нанести серьёзные повреждения.

Отказ от использования охлаждающей жидкости увеличивает стойкость

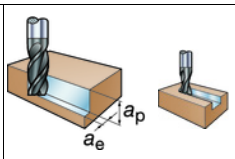
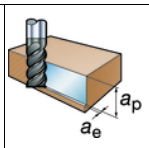
Фрезы CoroMill Plura способны выдерживать высокие скорости резания и значительные температуры. В большинстве случаев, наилучшие результаты получаются при обработке без использования охлаждения. Стойкость инструмента вырастает на 40% и даже больше.

Plura Guide

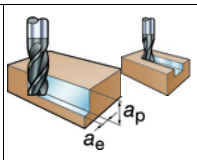
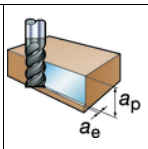
Рекомендуется использовать Plura Guide. Код заказа C-2948-117.

Режимы резания для фрез CoroMill® Plura

Рекомендации по скорости резания

CoroMill® Plura GC1640					 $a_p \times a_e \le D_c$		 $a_p \times a_e < 0.5 \times D_c$	
ISO	MC	**CMC**	**HB**	**HRC**	v_e м/мин	v_c фут/мин	v_e м/мин	v_c фут/мин
P	P1.1.Z.AN	01.1	125		145	475	160	525
	P1.2.Z.AN	01.2	150		135	445	145	475
	P1.3.Z.AN	01.4	200		100	330	110	360
	P2.5.Z.HT	02.2	250		85	280	95	310
	P2.5.Z.HT	02.2	300		80	260	85	280
	P3.0.Z.HT	03.22	350		75	245	80	260
M	P5.0.Z.AN	05.11	200		65	215	70	230
	M1.0.Z.AQ	05.21	200		50	165	55	180
	M3.1.Z.AQ	05.51	230		35	115	40	130
K		07.1	150		130	425	140	450
	K3.3.C.UT	09.2	200		105	345	115	375
	K2.2.C.UT	08.2	250		70	230	75	245
S	S2.0.Z.AG	20.22	350		25	60	25	80
	S4.3.Z.AG	23.22	350		40	130	45	150

Рекомендации по подаче

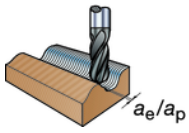
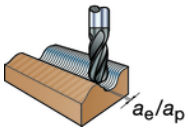
CoroMill® Plura GC1640						
Метрическое исполнение	D_c	D_c	f_z	f_z	f_z	f_z
$n = \frac{v_c \times 1000}{\pi \times D_c}$ (об/мин)	мм	дюйм	мм/зуб	дюйм/зуб	мм/зуб	дюйм/зуб
	6	.236	0.013	.0005	0.019	.0007
	6.35	.250 (1/4")	0.013	.0005	0.022	.0009
	8	.315	0.016	.0006	0.035	.0014
	9.525	.375 (3/8")	0.023	.0009	0.041	.0016
$v_f = n \times f_z \times z_n$ (мм/мин)	10	.394	0.025	.0010	0.043	.0017
Дюймовое исполнение						
	12	.472	0.031	.0012	0.055	.0022
$n = \frac{v_c \times 12}{\pi \times D_e}$ (rpm)	12.7	.500 (1/2")	0.035	.0014	0.057	.0023
	15.875	.625 (5/8")	0.052	.0020	0.068	.0027
$v_f = n \times f_z \times z_n$ (inch/min)	16	.630	0.053	.0021	0.069	.0027
	19.05	.750 (3/4")	0.065	.0026	0.081	.0032
$D_e = 2 \times \sqrt{a_p \times (D_{c2} - a_p)}$ (inch)	20	.787	0.069	.0027	0.085	.0033

Plura Guide

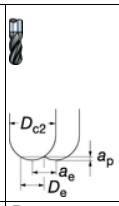
Рекомендуется использовать Plura Guide. Код заказа C-2948-117.

Режимы резания для фрез CoroMill® Plura

Рекомендации по скорости резания

GC1620									GC1610								
					$a_e \le 0.1 \times D_{c2}$ $a_p \le 0.1 \times D_{c2}$		$a_e \le 0.01 \times D_{c2}$ $a_p \le 0.01 \times D_{c2}$							$a_e \le 0.1 \times D_{c2}$ $a_p \le 0.1 \times D_{c2}$		$a_e \le 0.01 \times D_{c2}$ $a_p \le 0.01 \times D_{c2}$	
ISO	**MC**	**CMC**	**HB**	**HRC**	v_e м/мин	v_e фут/мин	v_e м/мин	v_e фут/мин	**ISO**	**MC**	**CMC**	**HB**	**HRC**	v_e м/мин	v_e фут/мин	v_e м/мин	v_e фут/мин
P	P2.5.Z.HT	02.2	300		202	663	315	1033	**P**	P3.0.Z.HT	03.22	400		320	1050	815	2673
	P3.0.Z.HT	03.22	400		162	531	260	853		P3.0.Z.HT	03.22	450		280	918	715	2345
	P3.0.Z.HT	03.22	450		140	459	225	738									
H	H1.3.Z.HA	04.1		50	107	851	171	561	**H**	H1.3.Z.HA	04.1		48	270	886	680	2230
	H1.3.Z.HA	04.1		55	98	321	156	512		H1.3.Z.HA	04.1		52	210	689	600	1968
										H1.3.Z.HA	04.1		55	200	656	425	1394
										H1.3.Z.HA	04.1		58	145	476	370	1214
										H1.3.Z.HA	04.1		60	130	426	320	1050
										H1.3.Z.HA	04.1		62	100	328	265	869

Рекомендации по подаче

GC1610 **GC1620**		 $a_e < 0.1 \times D_{c2}$ $a_p < 0.1 \times D_{c2}$		$a_e < 0.01 \times D_{c2}$ $a_p < 0.01 \times D_{c2}$	
Метрическое исполнение $n = \frac{v_e \times 1000}{\pi \times D_e}$ (об/мин) (мм/мин) $v_f = n \times f_z \times z_n$ (мм) $D_e = 2 \times \sqrt{a_p \times (D_{c2} - a_p)}$	D_{c2} мм	дюйм	f_z мм/зуб	f_z дюйм/зуб	f_z мм/зуб	f_z дюйм/зуб
			Plura Guide			
	1	.039	0.015	.0006	0.040	.0016
	2	.079	0.035	.0014	0.055	.0022
	3	.118	0.050	.0020	0.070	.0028
	3.175	.125	0.055	.0022	0.072	.0028
	4	.157	0.080	.0031	0.080	.0031
	4.76	.188	0.088	.0034	0.088	.0034
Дюймовое исполнение $n = \frac{v_c \times 12}{\pi \times D_e}$ (rpm) $v_f = n \times f_z \times z_n$ (inch/min) $D_e = 2 \times \sqrt{a_p \times (D_{c2} - a_p)}$ (inch)	5	.197	0.090	.0035	0.090	.0035
	6	.236	0.100	.0039	0.100	.0039
	6.35	.250	0.103	.0040	0.103	.0040
	8	.315	0.115	.0045	0.115	.0045
	9.525	.375	0.123	.0048	0.123	.0048
	10	.394	0.125	.0049	0.125	.0049
	12	.472	0.140	.0055	0.140	.0055
	12.7	.500	0.144	.0056	0.144	.0056
	15.875	.625	-	-	-	-
	16	.630	0.160	.0063	0.160	.0063

Plura Guide

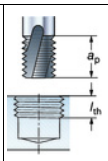
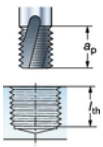
Рекомендуется использовать Plura Guide. Код заказа C-2948-117.

Режимы резания для резьбофрезы CoroMill® Plura

Рекомендации по скоростям резания и подачам

В таблице приведены рекомендуемые начальные значения режимов резания для указанных диаметров резьбы. Для более точной информации используйте Plura Guide вместе с программой для расчета параметров резьбонарезания.

Метрическое исполнение

Обрабатываемый материал				Фрезы для обработки резьбы	Размеры, мм		Внутренний подвод СОЖ	 $l_{Th} = 0.5 \times a_p$		 $l_{Th} = a_p$	
ISO	MC	Код CMC	Твердость HB HRC	Резьба	D_c	z_n		Скорость резания v_c	Подача на зуб f_z, мм/зуб	Скорость резания v_c	Подача на зуб f_z, мм/зуб
P		**Нелегированная сталь**		M4	3.2	3	–	152	0.030	141	0.018
	P1.1.Z.AN	01.1	125	M10	8.2	4	•	132	0.052	124	0.029
				M20	16	5	•	141	0.130	131	0.069
		Низколегированная сталь		M4	3.2	3	–	147	0.012	137	0.006
	P2.5.Z.HT	02.2	300	M10	8.2	4	•	164	0.086	153	0.05
				M20	16	5	•	173	0.089	162	0.118
		Высоколегированная сталь		M4	3.2	3	–	163	0.035	151	0.015
	P3.0.Z.HT	03.21	450	M10	8.2	4	•	164	0.061	153	0.049
				M20	16	5	•	173	0.012	162	0.118
M		**Нержавеющая сталь**		M4	3.2	3	–	81	0.024	75	0.009
	P5.0.Z.AN	05.11	200	M10	8.2	4	•	82	0.052	76	0.036
				M20	16	5	•	86	0.089	93	0.089
				M4	3.2	3	–	53	0.018	49	0.007
	M1.0.Z.AQ	05.21	200	M10	8.2	4	•	53	0.052	50	0.027
				M20	16	5	•	56	0.089	53	0.072
				M4	3.2	3	–	53	0.018	49	0.007
	M3.1.Z.AQ	05.51	230	M10	8.2	4	•	53	0.052	50	0.027
				M20	16	5	•	56	0.131	53	0.074
K		**Ковкий чугун**		M4	3.2	3	–	80	0.020	77	0.016
	K1.1.C.NS	07.2		M10	8.2	4	•	89	0.061	83	0.036
				M20	16	5	•	82	0.084	83	0.089
		Серый чугун		M4	3.2	3	–	76	0.018	73	0.014
	K2.2.C.UT	08.2		M10	8.2	4	•	86	0.038	79	0.034
				M20	16	5	•	79	0.075	80	0.080
		Чугун с шаровидным графитом		M4	3.2	3	–	101	0.027	97	0.020
	K3.1.C.UT	09.1		M10	8.2	4	•	104	0.047	105	0.048
				M20	16	5	•	104	0.089	97	0.067
N		**Алюминий**		M4	3.2	3	–	503	0.040	503	0.035
	N1.2.Z.UT	30.11	60	M10	8.2	4	•	1120	0.089	1060	0.061
				M20	16	5	•	1130	0.089	1060	0.089
	N1.3.C.UT	30.21	95	M4	3.2	3	–	434	0.040	404	0.018
				M10	8.2	4	•	461	0.061	432	0.061
				M20	16	5	•	467	0.089	436	0.089
		33.2	150	M4	3.2	3	–	273	0.028	262	0.021
				M10	8.2	4	•	278	0.053	260	0.026
				M20	16	5	•	282	0.089	263	0.071
S		**Жаропрочные сплавы**		M4	3.2	3	–	35	0.006	35	0.003
	S1.0.U.AN	20.11	200	M10	8.2	4	•	37	0.023	35	0.013
				M20	16	5	•	38	0.066	38	0.063
		Титановые сплавы		M4	3.2	3	–	30	0.030	29	0.020
	S2.0.Z.AG	20.22	300	M10	8,2	4	•	32	0.013	30	0.007
				M20	16	5	•	32	0.037	30	0.018
	S4.2.Z.AN	23.21	300	M4	3.2	3	–	55	0.012	51	0.060
				M10	8.2	4	•	58	0.037	54	0.020
				M20	12	6	•	59	0.089	55	0.051
H		**Закаленная сталь**		M4	4.5	4	–	43	0.010	40	0.005
	H1.3.Z.HA	04.1	55	M10	8.2	5	–	42	0.022	45	0.035*
				M20	12	5	–	45	0.042	42	0.021
	H1.3.Z.HA	04.1	60	M4	4.5	4	–	30	0.005	30	0.003*
				M10	8.2	5	–	29	0.011	28	0.006*
				M20	12	5	–	30	0.022	28	0.010

Режимы резания для резьбофрезы CoroMill® Plura

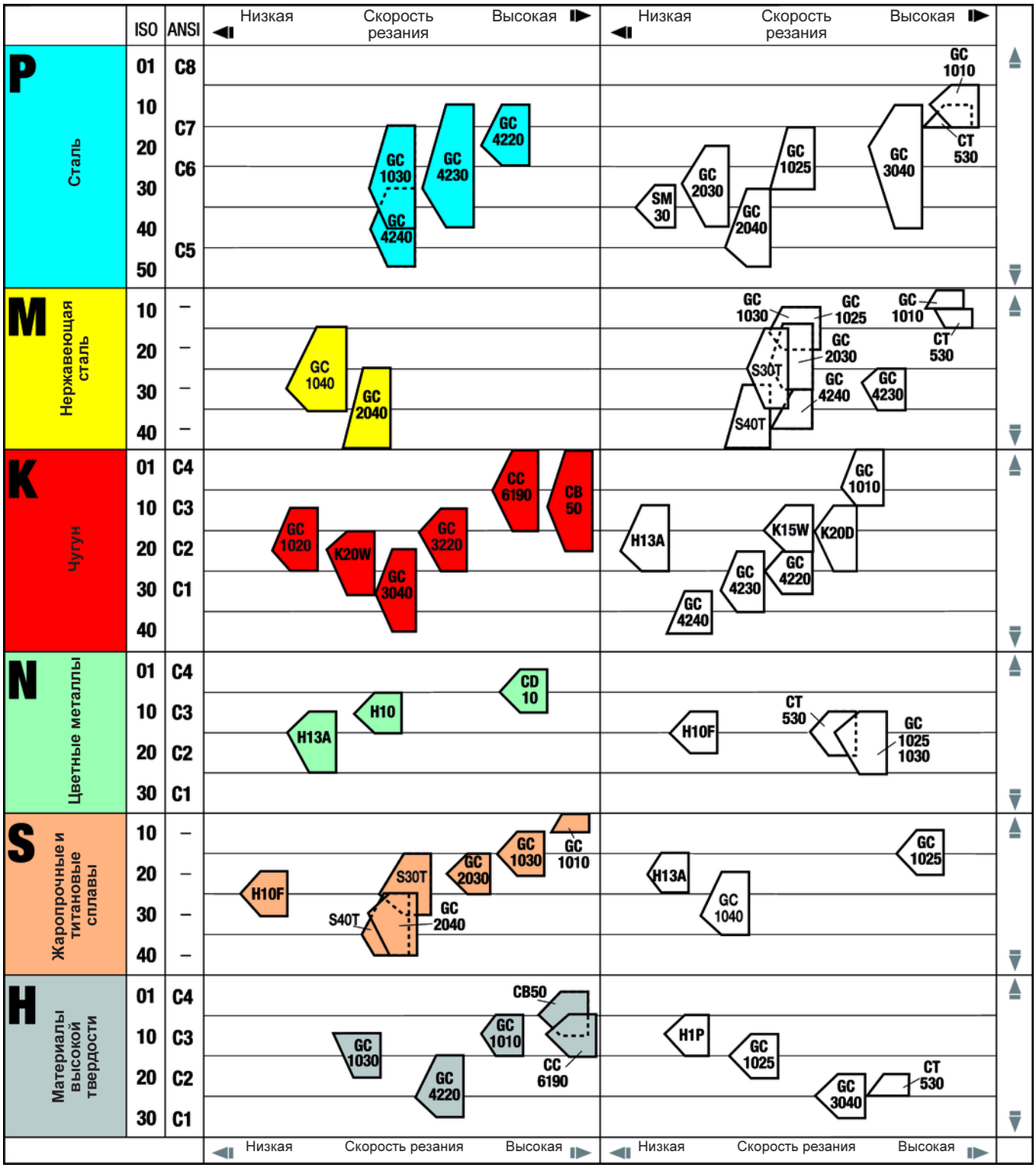
Рекомендации по скоростям резания и подачам

В таблице приведены рекомендуемые начальные значения режимов резания для указанных диаметров резьбы. Для более точной информации используйте Plura Guide вместе с программой для расчета параметров резьбонарезания.

Дюймовое исполнение

ISO	Обрабатываемый материал MC	Код CMC	Твердость HB	Твердость HRC	Фрезы для обработки резьбы Резьба	Размеры, дюйм D_c	z_n	Внутренний подвод СОЖ	$l_{Th} = 0.5 \times a_p$ Скорость резания v_c фут/мин	$l_{Th} = 0.5 \times a_p$ Подача на зуб f_z, дюйм/зуб	$l_{Th} = a_p$ Скорость резания v_c фут/мин	$l_{Th} = a_p$ Подача на зуб f_z, дюйм/зуб
P	**Нелегированная сталь**				M4	.126	3	–	500	.0012	465	.0007
	P1.1.Z.AN	01.1	125		M10	.323	4	•	435	.0020	410	.0012
					M20	.630	5	•	465	.0051	430	.0028
	Низколегированная сталь				M4	.126	3	–	485	.0005	440	.0003
	P2.5.Z.HT	02.2	300		M10	.323	4	•	540	.0034	500	.0020
					M20	.630	5	•	570	.0036	535	.0046
	Высоколегированная сталь				M4	.126	3	–	540	.0014	500	.0006
	P3.0.Z.HT	03.21	450		M10	.323	4	•	550	.0024	520	.0020
					M20	.630	5	•	570	.0005	540	.0046
M	**Нержавеющая сталь**				M4	.126	3	–	265	.0010	245	.0004
	P5.0.Z.AN	05.11	200		M10	.323	4	•	270	.0020	250	.0014
					M20	.630	5	•	280	.0036	310	.0036
					M4	.126	3	–	175	.0007	160	.0007
	M1.0.Z.AQ	05.21	200		M10	.323	4	•	175	.0020	165	.0012
					M20	.630	5	•	185	.0036	175	.0029
					M4	.126	3	–	175	.0008	160	.0003
	M3.1.Z.AQ	05.51	230		M10	.323	4	•	175	.0020	165	.0012
					M20	.630	5	•	185	.0052	175	.0030
K	**Ковкий чугун**				M4	.126	3	–	265	.0008	260	.0006
	K1.1.C.NS	07.2			M10	.323	4	•	290	.0022	275	.0014
					M20	.630	5	•	270	.0032	275	.0036
	Серый чугун				M4	.126	3	–	260	.0007	250	.0006
	K2.2.C.UT	08.2			M10	.323	4	•	310	.0014	285	.0013
					M20	.630	5	•	285	.0030	290	.0032
	Чугун с шаровидным графитом				M4	.126	3	–	340	.0012	330	.0008
	K3.1.C.UT	09.1			M10	.323	4	•	345	.0020	340	.0020
					M20	.630	5	•	345	.0036	330	.0026
N	**Алюминий**				M4	.126	3	–	1660	.0016	1660	.0014
	N1.2.Z.UT	30.11	60		M10	.323	4	•	3700	.0036	3500	.0024
					M20	.630	5	•	3750	.0036	3500	.0036
	N1.3.C.UT	30.21	95		M4	.126	3	–	1430	.0016	1330	.0007
					M10	.323	4	•	1520	.0025	1420	.0034
					M20	.630	5	•	1540	.0036	1445	.0036
	N3.2.C.UT	33.2	150		M4	.126	3	–	900	.0011	890	.0009
					M10	.323	4	•	920	.0021	870	.0012
					M20	.630	5	•	930	.0036	880	.0028
S	**Жаропрочные сплавы**				M4	.126	3	–	115	.0002	115	.0001
	S1.0.U.AN	20.11	200		M10	.323	4	•	120	.0011	115	.0006
					M20	.630	5	•	125	.0026	125	.0025
	Титановые сплавы				M4	.126	3	–	100	.0012	100	.0008
	S2.0.Z.AG	20.22	300		M10	.323	4	•	105	.0006	100	.0003
					M20	.630	5	•	105	.0015	100	.0007
	S4.2.Z.AN	23.21	300		M4	.126	3	–	180	.0005	165	.0022
					M10	.323	4	•	190	.0015	175	.0008
					M20	.472	6	•	195	.0036	180	.0022
H	**Закаленная сталь**				M4	.177	4	–	140	.0004	130	.0002
	H1.3.Z.HA	04.1		55	M10	.323	5	–	135	.0010	150	.0014*
					M20	.472	5	–	150	.0017	135	.0009
	H1.3.Z.HA	04.1		60	M4	.177	4	–	100	.0002	100	.0001*
					M10	.323	5	–	100	.0005	100	.0002*
					M20	.472	5	–	100	.0010	100	.0004

Сплавы для фрезерования



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

= Основные марки сплавов

= Дополнительные марки сплавов

Центр области применения

Рекомендуемая область применения

Стабильные

Нестабильные

SANDVIK Coromant

Сплавы для фрезерования

P Сталь

Основные марки сплавов

GC4230 (HC) - P30 (P10-P40)
Универсальный сплав с покрытием MT-CVD,работа которого характеризуется хорошим сочетанием надежности и производительности. Сплав подходит для операций легкого и тяжелого фрезерования нелегированных и низколегированных сталей. Идеальное решение для торцевого фрезерования и хороший выбор для повышения производительности обработки уступов.
GC4220 (HC) - P20 (P10-P25)
Сплав с покрытием MT-CVD для достижения наивысшей производительности при фрезеровании стали. Рекомендуется при работе без охлаждения, с большой скоростью съема материала.
GC4240 (HC) – P40 (P35 – P50)
Сплав с покрытием MT-CVD для фрезерования стали при повышенных требованиях к прочности. Применение сплава GC4240 для концевых фрез и фрез для обработки уступов возможно в стабильных условиях, для обработки плоскостей и при небольшой высоте уступа. Для других типов фрез сплав GC4240 – первый выбор, обладающий оптимальной прочностью. Отлично подходит для мелкосерийного производства при обработке широкого диапазона материалов. Работает как с применением СОЖ, так и без.
GC1030 (HC) – P30 (P15 – P40)
Твердый сплав с PVD покрытием. GC1030 является первым выбором при обработке в нестабильных условиях, например, при обработке глубоких уступов, при риске пакетирования стружки, при точении фрезерованием, при работе длиннокромочными фрезами и фрезами с большим вылетом. Является альтернативным выбором при повышенных усилиях резания. В сочетании с острой шлифованной режущей кромкой хорошо применим при обработке вязких материалов, таким как низкоуглеродистые стали.
CT530 (HT) – P15 (P10 – P15)
Кермет для чистового фрезерования в основном без использования охлаждения. Обладает высокой стойкостью к пластической деформации и наростообразованию, что позволяет рекомендовать его для работы в широком скоростном диапазоне. Идеальный сплав для пластин с геометрией Wiper.

Дополнительные марки сплавов

GC1010 (HC) – P10 (P05-P15)
Сплав с PVD покрытием для фрезерования сталей повышенной твердости и штамповых сталей твердостью 36HRC и выше.
GC2030 (HC) – P30 (P20 – P40)
Сплав с покрытием PVD рекомендуется для фрезерования низкоуглеродистых сталей, имеющих тенденцию к налипанию. Рекомендуется для фрезерования прямоугольных уступов на деталях из различных материалов.
GC2040 (HC) – P45 (P30 – P50)
Сплав с покрытием для фрезерования сталей, когда необходимо сочетание остроты и прочности режущих кромок при работе на низких скоростях резания. Рекомендуется для обработки мелких партий деталей из различных материалов.
GC3040 (HC) – P20 (P10 – P40)
Сплав с покрытием с хорошей сопротивляемостью абразивному износу. Рекомендуется для чернового фрезерования сталей на средних и высоких скоростях резания.
SM30 (HW) – P35 (P30 – P40)
Сплав без покрытия для получернового и чернового фрезерования на низких и средних скоростях резания. Достаточная надежность режущих кромок при фрезеровании материалов высокой твердости и нестабильных условиях.
GC1025 (HC) – P30 (P15 – P30)
Сплав с покрытием PVD для чистового фрезерования стали. Пластины со шлифованными фасками из этого сплава являются первым выбором для фрезерования вязких низкоуглеродистых сталей.

M Аустенитные, ферритные, мартенситные нержавеющие стали

Основные марки сплавов

GC2040 (HC) – M40 (M25 – M40)
Твердый сплав с покрытием MT-CVD. Первый выбор для обработки нержавеющих сталей торцевым фрезерованием. Используется в тяжелых условиях при скоростях резания в диапазоне от низких до высоких.
GC1040 (HC) – M30 (M15 – M25)
Прочный сплав с покрытием PVD для фрезерования в тяжелых условиях в диапазоне скоростей/подач от низких до средних. Рекомендуется для обработки аустенитных и дуплексных нержавеющих сталей, когда требуется высокая надежность и острота режущей кромки. Первый выбор для обработки без СОЖ, но также применяется и с охлаждением.

Дополнительные марки сплавов

GC1030 (HC) – M15 (M10 – M20)
Сплав с PVD покрытием, который рекомендуется для обработки в стабильных условиях с высокой скоростью резания. Хорошая альтернатива для обработки мартенситных нержавеющих сталей.
GC2030 (HC) – M25 (M15 – M30)
Сплав с PVD покрытием. Рекомендуется для обработки аустенитных нержавеющих сталей с высокой скоростью резания в стабильных условиях.
GC4240 (HC) – M40 (M30 – M40)
Очень прочный сплав с покрытием MT-CVD. Рекомендуется для мелкосерийного производства деталей из различных материалов.
CT530 (HT) – M10 (M10 – M15)
Кермет для чистовой обработки в легких условиях резания. Предпочтителен для обработки без СОЖ.
GC4230 (HC) – M30 (M25 – M35)
Сплав с покрытием MT-CVD для эффективного фрезерования мартенситных нержавеющих сталей с высокой скоростью резания.
GC1025 (HC) – M15 (M10 – M20)
Сплав с PVD покрытием. Рекомендуется для работы в стабильных условиях с высокой скоростью резания.
GC1010 (HC) – M10 (M05 – M10)
Сплав с PVD покрытием для легкой чистовой обработки с высокой скоростью резания в стабильных условиях.
S30T (HC) – M25 (M15 – M35)
Сплав с PVD покрытием для обработки уступов в стабильных условиях. Рекомендуется для обработки аустенитных и дуплексных нержавеющих сталей.
S40T (HC) – M40 (M30 – M40)
Очень прочный сплав с покрытием MT-CVD для обработки нержавеющих сталей в тяжелых условиях. Более прочная альтернатива сплаву GC2040 при торцевом фрезеровании.

Сплавы для фрезерования

K Чугун

Основные марки сплавов

GC3040 K30 – (K20 – K40)
Сплав с покрытием MT-CVD для фрезерования чугунов при повышенных требованиях к прочности режущей кромки (например обработка чугуна с шаровидным графитом, чугуна высокой прочности на растяжение). Высокая предсказуемая стойкость на средних и низких скоростях резания.
GC3220 (HC) – K15 (K10 – K25)
Сплав с покрытием MT-CVD для получернового и чернового фрезерования серого чугуна, главным образом, без применения СОЖ. Хорошая и предсказуемая стойкость при работе на средних и высоких скоростях.
GC1020 (HC) – K20 (K10 – K25)
Сплав с покрытием PVD для получернового и чернового фрезерования серого и чугуна с шаровидным графитом с применения СОЖ. Предсказуемая стойкость при работе на средних и высоких скоростях.
CB50 (BN) – K10 (K01 – K20)
CB50 – марка вставок из кубического нитрида бора. Высокая прочность режущей кромки в сочетании с высокой износостойкостью. CB50 рекомендуется для обработки чугуна в хороших условиях.
K20W (HC) - K20 (K15 - K30)
Сплав с покрытием для получистовой и черновой обработки серого чугуна с использованием охлаждения. Работа на низких и средних скоростях.
CC6190 (CN) – K05 (K01 – K15)
Керамика на основе нитрида кремния для черновой и получистовой обработки серого чугуна на высоких скоростях.

Дополнительные марки сплавов

K20D (HC) - K15 (K10-K25)
Сплав с покрытием MT-CVD для получистового и чернового фрезерования чугуна, главным образом, без применения СОЖ. Продолжительная стойкость с возможностью работать с высокой скоростью резания.
H13A (HW) – K20 (K10 – K25)
Сплав без покрытия с хорошей прочностью и износостойкостью для чистового и получистового фрезерования на средних скоростях резания. Идеальный выбор для фрезерования ферритного чугуна с шаровидным графитом.
GC1010 (HC) – K05 (K01-K10)
Сплав с PVD покрытием для чистового фрезерования серого чугуна и чугуна с шаровидным графитом. Сплав обеспечивает хорошее качество поверхности на протяжении длительного периода стойкости.
GC4220 (HC) – K25 (K20 – K30)
Сплав с покрытием MT-CVD для чистового и чернового фрезерования чугуна со средними скоростями резания. **Дополняет сплавы GC3000 в тех случаях, когда необходима более острая режущая кромка.**
GC4230 (HC) – K30 (K20 – K35)
Твердый сплав с покрытием MT-CVD для фрезерования чугуна в легких и тяжелых условиях.
GC4240 (HC) – K40 (K30 – K40)
Сплав с покрытием MT-CVD для получернового и чернового фрезерования на низких скоростях резания при повышенных требованиях к прочности режущей кромки.
K15W – K15 (K10 – K25)
Твердый сплав с покрытием MT-CVD для фрезерования серого чугуна с применением СОЖ. Подходит для обработки на средних скоростях резания.

N Цветные металлы, пластмассы, дерево

Основные марки сплавов

CD10 (DP) – N05 (N01 – N10)
Поликристаллический алмаз для обработки цветных металлов и неметаллических материалов. Обеспечивает высокую стойкость и чистоту обрабатываемой поверхности.
H10 (HW) – N10 (N05 – N15)
Мелкозернистый твердый сплав без покрытия для чистового фрезерования алюминия, обеспечивающий очень острую режущую кромку.
H13A (HW) – N15 (N10 – N25)
Твердый сплав без покрытия в комбинации с острой режущей кромкой подходит для фрезерования алюминия и алюминиевых сплавов.

Дополнительные марки сплавов

CT530 (HT) – N15 (N10 – N20)
Безвольфрамовый твердый сплав (кермет) для фрезерования алюминия при высокой скорости резания, отличается низкой склонностью к образованию нароста и малым весом пластин.
GC1025 (HC) – N15 (N10 – N25)
Сплав с покрытием PVD для чернового фрезерования алюминиевых сплавов. Рекомендуется для пластин со шлифованными кромками.
H10F (HW) – N15 (N10 – N25)
Твердый сплав без покрытия для фрезерования алюминиевых сплавов, обеспечивающий очень острые режущие кромки.
GC1030 (HC) - N15 (N10-N25)
Сплав с покрытием PVD для чернового фрезерования алюминиевых сплавов. Рекомендуется для пластин со шлифованными режущими кромками.

Сплавы для фрезерования

S Жаропрочные и титановые сплавы

Основные марки сплавов

H10F (HW) – S25 (S20 – S30)
Мелкозернистый сплав без покрытия. Хорошая сопротивляемость образованию проточин позволяет рекомендовать его для фрезерования материалов, применяемых в аэрокосмической промышленности, в том числе титана.
GC2030 (HC) – S20 (S15 – S25)
Сплав с PVD покрытием для получистовой и легкой черновой обработки жаропрочных сплавов.
GC1030 (HC) – S15 (S10 – S20)
Твердый сплав с покрытием PVD для фрезерования жаропрочных сплавов на средних скоростях. Хорошая сопротивляемость к образованию нароста и пластической деформации.
GC2040 (HC) – S30 (S25 – S40)
Сплав с покрытием MT-CVD для фрезерования литейных жаропрочных сплавов и обработки титана в тяжелых условиях. При обработке титана сплав GC2040 является предпочтительным в случае, когда высокие требования по прочности сочетаются с продолжительным временем контакта зуба фрезы с заготовкой (высокая температура в зоне резания), то есть при больших значениях D_c и/или a_e.
S30T (HC) – S25 (S15 – S30)
Сплав с покрытием PVD (TiAlN) является первым выбором для фрезерования титана. Обеспечивает высокую прочность режущей кромки и твердость всей пластины. Обладает хорошей сопротивляемостью микросколам и дольше сохраняет режущую кромку без повреждений. Рекомендуется для высокопроизводительной обработки на высоких скоростях резания.
S40T (HC) – S35 (S25 – S45)
Сплав с покрытием MT-CVD для фрезерования титана. Первый выбор при работе в условиях умеренных и сильных вибраций, а также при работе в условиях, требующих высокой прочности инструмента. Мелкозернистая основа и высокое содержание связки определяют высокую прочность режущей кромки, обеспечивая прогнозируемый постепенный износ, при котором она затупляется, не ломаясь.
GC1010 (HC) – S10 (S05 – S10)
Твердый сплав с покрытием PVD для фрезерования титановых сплавов в хороших условиях. Оптимальный сплав с высокой износостойкостью при обработке на повышенных скоростях резания. Восприимчив к нестабильности резания и вибрациям.

Дополнительные марки сплавов

H13A (HW) – S20 (S15 – S25)
Сплав без покрытия с хорошей прочностью и сопротивлением абразивному износу для фрезерования жаропрочных сплавов на средних скоростях резания и подачах.
GC1025 (HC) – S15 (S10 – S20)
Сплав с PVD покрытием для фрезерования титана с умеренной скоростью резания. Хорошая стойкость к образованию нароста и пластической деформации.
GC1040 (HC) – S30 (S20 – S35)
Прочный сплав с покрытием PVD для фрезерования в тяжелых условиях на средних и высоких скоростях резания и подачах. Рекомендуется при обработке вязких аустенитных и дуплексных нержавеющих сталей, когда необходима высокая прочность и острота режущей кромки.

H Материалы высокой твердости

Основные марки сплавов

CB50 (BN) – H05 (H01 – H10)
CB50 – марка вставок из кубического нитрида бора. Высокая прочность режущей кромки в сочетании с высокой износостойкостью. CB50 рекомендуется для обработки закаленной стали в хороших условиях.
CC6190 (HC) – H10 (H05 – H15)
Керамика из нитрида кремния для получистовой обработки отбеленного чугуна на средних и высоких скоростях.
GC1010 (HC) – H10 (H05-H15)
Сплав с PVD покрытием для фрезерования закаленной стали твердостью 36HRC и выше. Отвечает большому числу требований в диапазоне от черновых до чистовых операций. Сплав обладает чрезвычайной стойкостью к пластической деформации, термическому удару и хорошей износостойкостью.
GC1030 (HC) - H10 (H10-H20)
Сплав с покрытием PVD для фрезерования закаленных деталей с небольшими подачами и умеренными скоростями резания.
GC4220 (HC) – H25 (H15 – H30)
Сплав с покрытием для легких черновых операций.

Дополнительные марки сплавов

CT530 (HT) – H25 (H10 – H25)
Безвольфрамовый твердый сплав (кермет) для чистового фрезерования закаленных деталей на низких и средних скоростях резания.
GC3040 (HC) – H25 (H20 – H30)
Сплав с покрытием для чернового фрезерования закаленных сталей при удовлетворительных условиях на низких и средних скоростях резания.
GC1025 (HC) – H15 (H10 – H20)
Сплав с покрытием PVD для фрезерования закаленных деталей на низких и средних скоростях резания.
H1P (HW) – H10 (H05 – H15)
Твердый сплав без покрытия для чистового фрезерования отбеленного чугуна на средних скоростях резания.

Буквенное обозначение инструментальных материалов:

Твердые сплавы:

HW	Твердые сплавы без покрытия, содержащие в основном карбиды вольфрама (WC).
HT	Безвольфрамовые твердые сплавы без покрытия (керметы), содержащие в основном карбиды (TIC) или нитриды (TIN) титана или и те, и другие вместе.

Керамика:

CA	Окисная керамика, состоящая из окисида алюминия (Al2O3).
CM	Смешанная керамика на основе окисида алюминия (Al_2O_3), но содержащая также другие элементы.
CN	Нитридная керамика, содержащая в основном нитриды кремния (Si_3N_4).
CC	Вышеперечисленные керамические материалы, но с покрытием.

Алмаз:

DP	Поликристаллический алмаз[1)]

Нитриды бора:

BN	Поликристаллический нитрид бора[1)]

[1)] Поликристаллический алмаз и поликристаллический нитрид бора называют сверхтвёрдыми режущими материалами.

Режущие инструменты от Sandvik Coromant

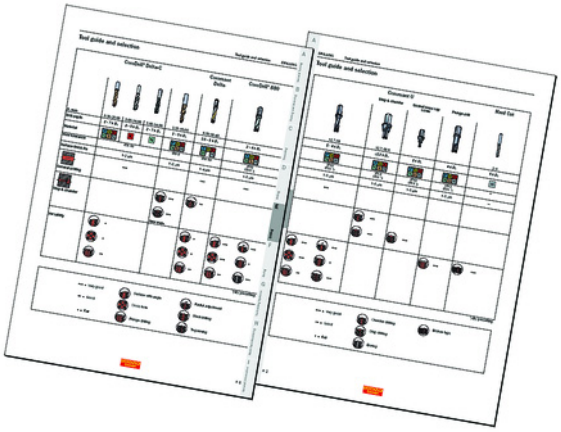
Вращающиеся инструменты

ФРЕЗЕРОВАНИЕ | **СВЕРЛЕНИЕ** | РАСТАЧИВАНИЕ | ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ

2012



Выбор инструмента для сверления

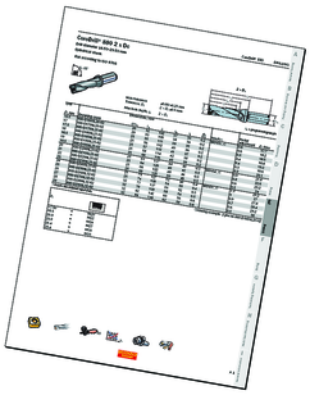


1 Определите диаметр и глубину сверления

Найдите в таблицах диапазоны диаметров и длин.

2 Выберите тип сверла

Выберите сверло для выполняемой операции – черновой или чистовой обработки.
Затем проверьте, подходит ли выбранное сверло для материала, подлежащего обработке.



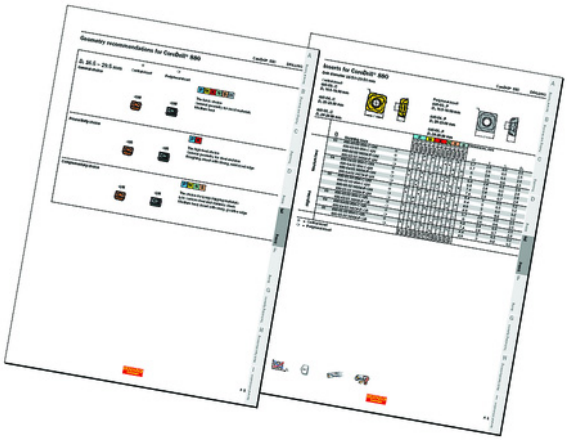
3 Выберите тип хвостовика

Многие типы сверл выполняются с различными хвостовиками.

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

4 Сделайте окончательный выбор сверла

Когда выбран тип сверла, удовлетворяющий требованиям выполняемой операции, найдите тот диапазон диаметров, который нужен, и окончательно определите код сверла.



5 Выберите режущую пластину, если необходимо

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

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

Обозначения ссылок на страницы:

 Сверла с механическим креплением пластин

 Цельные твердосплавные сверла

 Инструментальная оснастка

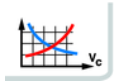
 Пластины

 Tailor Made – система параметрического конструирования

 Комплектующие и принадлежности

 Выбор инструмента

 Описание сплавов

 Режимы резания

 Таблицы пересчета, формулы и определения



Более подробная информация в нашем "Руководстве по металлообработке".

SANDVIK Coromant

СВЕРЛЕНИЕ

Область применения
Рекомендации по выбору инструмента E4

Инструмент

Сверла со сменными головками

CoroDrill® 870
Цилиндрический хвостовик с лыской E88
Сменные головки E90

Сверла с механическим креплением пластин

CoroDrill® 880, винтовая канавка
Цилиндрический хвостовик с лыской E93
Coromant Capto® E106
Эксцентриковая втулка E112
Пластины E123

CoroDrill® 881, винтовая канавка
Цилиндрический хвостовик с лыской E117
Coromant Capto® E123
Пластины E123

Coromant U, прямая канавка
Сверла для обработки отверстий под головки винтов E124
Плунжерное сверло E124
Пластины E125

Регулируемый патрон для сверл
Патроны для сверл с цилиндрическим хвостовиком E128

Цельные твердосплавные сверла
CoroDrill® 860, обработка стали E7
CoroDrill® 861, обработка глубоких отверстий E27
CoroDrill® 862, обработка микроотверстий E34
CoroDrill® Delta-C 840, универсальное применение для всех групп материалов E38
CoroDrill® Delta-C 841, обработка отверстий под резьбу E55
CoroDrill® Delta-C 842, обработка чугуна E56
CoroDrill® Delta-C 846, обработка жаропрочных сплавов E60
CoroDrill® Delta-C 850, обработка алюминия E63
CoroDrill® 854/856, обработка композитов E67
CoroDrill® 452, обработка композитов E70

Сверла с напаянными твердосплавными пластинами
Coromant Delta, высокоточные отверстия E76

Сверла для высверливания
Сверла для удаления сломанных метчиков E85

Режимы резания E134

Информация о сплавах E184

ОБРАБОТКА ГЛУБОКИХ ОТВЕРСТИЙ E191

Рекомендации по выбору инструмента

	CoroDrill® Delta-C Цельные твердосплавные сверла					CoroDrill® 854 и 856	Coromant Delta Сверла с напаянными твердосплавными пластинами
Стр.	E38	E56	E60	E63	E55	E68	E83
D_c, мм	0.30-20.00	3.00-16.00	3.00-12.00	5.00-14.00	3.35-17.50	4.00-12.70	9.50-30.40
D_c, дюйм	.0118-.787	.118-.630	.118-.472	.197-.551	.132-.689	.157-.500	.3740-1.197
	 R840	 R842	 R846	 R850	 R841	 854.1  856.1	 R411.5
Глубина сверления	**2 - 7 x D_c**	**2 - 5 x D_c**	**2 - 5 x D_c**	**2 - 7 x D_c**	**2 - 3 x D_c**	**4 - 5 x D_c**	**3.5 - 5 x D_c**
Обрабатываемый материал	P M K N S H	K	S	N	P M K N S H	N	P M K N H
Точность отверстия:	IT8-10				IT8-9	IT 8-9	IT8-10
Чистота поверхности Ra	1-2 мкм 40-75 µ дюйм				1-2 мкм 40-75 µ дюйм	1-5 мкм 40-200 µ дюйм	1-4 мкм 40-160 µ дюйм
 **Обычное сверление**	•••						•••
 **Ступенчатое сверление и обработка фаски**					 •••  ••• Tailor Made		 ••
Технологические возможности	 •  •  ••					 •  •  ••	 •  •  ••

••• = Лучший выбор
•• = Хороший выбор
• = Допускается использовать

 Сверление наклонной поверхности

 Радиальное смещение

 Сверление неполных отверстий

 Сверление пересекающихся отверстий

 Сверление пакетов

 Трепанирование

SANDVIK Coromant

Рекомендации по выбору инструмента

CoroDrill® 860		CoroDrill® 861	CoroDrill® 862	CoroDrill® 452			
Цельные твердосплавные сверла		Цельные твердосплавные сверла	Цельные твердосплавные сверла	Цельные твердосплавные сверла для обработки композитов			
				Сверло	Пилотное сверло	Развертка	Зенковка
E7		E27	E34	E70			
3.0-20.0	3.35-17.50	3.0-14.0	1.85-2.95	2.50-12.70	4.17-12.70	4.17-12.70	10.00-26.00
.1181-.7874	.1319-.6890	.1181-.5512	.0728-.1161	.0984-.5000	.1642-.5000	.1642-.5000	.3937-1.0236
							
860.1	860.2	861.1	862.1	452.1	452.4	452.R	452.C1
2 - 8 x D_c	**3 x D_c**	**12 - 30 x D_c**	**8 - 12 x D_c**				
P		P M K N	P M K N S	N S		N S	N
IT8 - IT9		IT8 - IT9	IT8 - IT9	IT11		IT8	-
1-2 мкм 40-75 µ дюйм		1-2 мкм 40-75 µ дюйм	1-2 мкм 40-75 µ дюйм	1-2 мкм 40-75 µ дюйм		0.5 мкм 20 µ дюйм	-
•••		•••	•••	•••		•••	
	•••						
 ••  •••  •••		 ••  •••  ••	 •  ••	 •		 •	

••• = Лучший выбор
•• = Хороший выбор
• = Допускается использовать

 Сверление со снятием фаски

 Ступенчатое сверление

 Растачивание

 Высверливание сломанных метчиков

Рекомендации по выбору инструмента

CoroDrill®	CoroDrill® 880		CoroDrill® 881	Coromant U	Сверла для высверливания
Сверло со сменными головками	Сверла с механическим креплением пластин		Сверла с механическим креплением пластин	Сверла с механическим креплением пластин Плунжерное сверло	
		Ступенчатое сверление и обработка фаски			
E86	E93	J4	E116	E124	E85
12.00-20.99	12.00-63.50	12.00-63.50	14.00-23.50	12.70-35.00	2.00-6.00
.4724-.8264	.492-2.500	.422-2.480	.562-.937	.500-1.378	.079-.236
					
870	880		881	R416.22	HC
3 - 5 x D_c	**2 - 5 x D_c**	**<=3.0 x D_c**	**2 - 5 x D_c**	**4 x D_c**	**5 x D_c**
P	P M K N S H	P M K N S H	P M K N S H	P M K N S H	H
IT9 - IT10	IT13 IT11 *)	IT13 IT11 *)	IT13 IT11 *)	IT13 IT11 *)	—
1-2 мкм 40-75 µ дюйм	1-5 мкм 40-200 µ дюйм	1-5 мкм 40-200 µ дюйм	1-5 мкм 40-200 µ дюйм	1-5 мкм 40-200 µ дюйм	1-5 мкм 40-200 µ дюйм
...	...				
		... ...			
.. ..	... ...		... ...	...	...

*) При предварительной настройке.

Сверление наклонной поверхности

Сверление пакетов

Радиальное смещение

Сверление пересекающихся отверстий

Сверление неполных отверстий

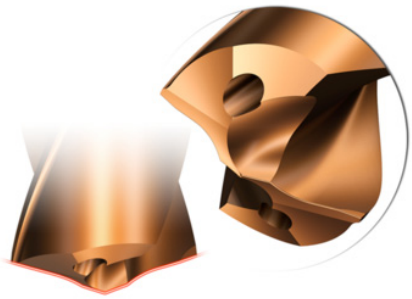
SANDVIK Coromant

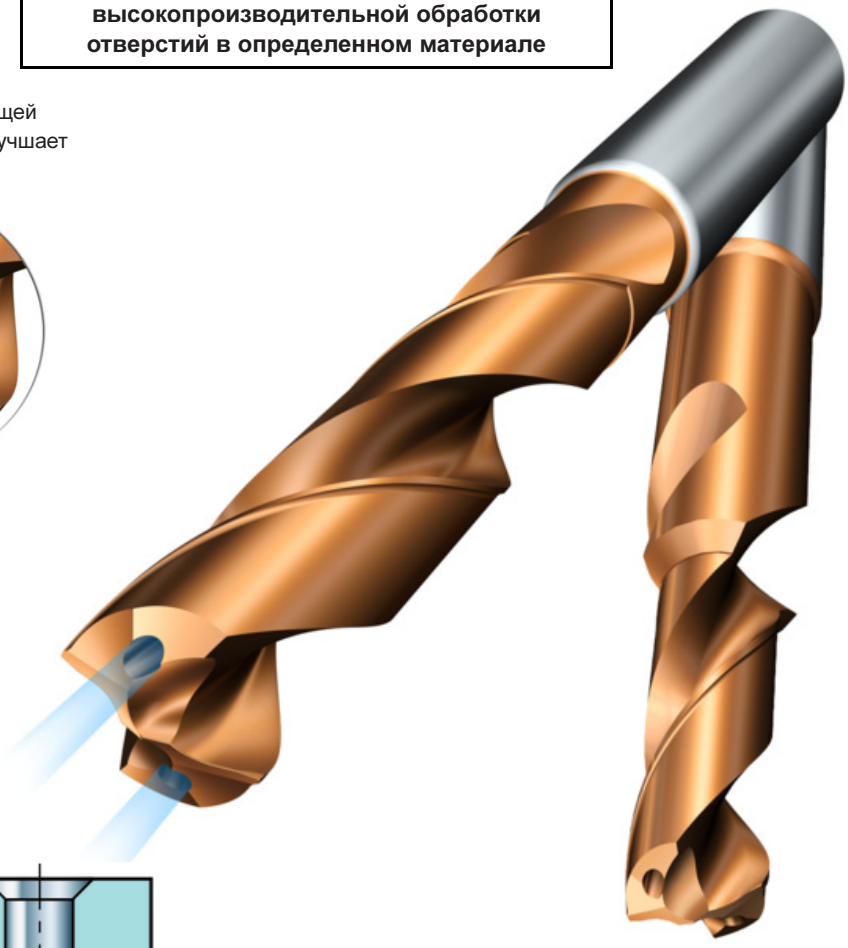
CoroDrill® 860

Цельные твердосплавные сверла

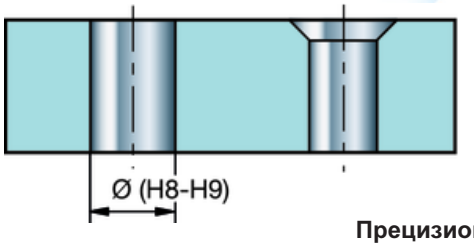
Цельные твердосплавные сверла, оптимизированные для высокопроизводительной обработки отверстий в определенном материале

Новая уникальная геометрия режущей кромки снижает силы резания и улучшает стружкообразование.

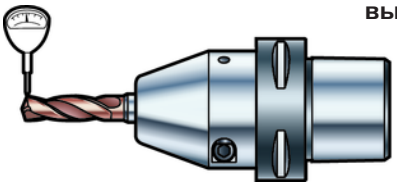




Самое быстрое сверло по стали

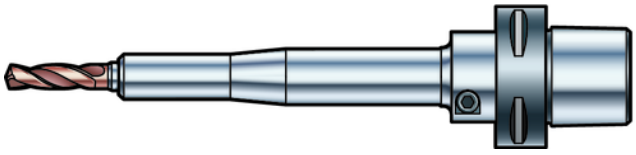


Прецизионный патрон обеспечивает высокоточную обработку



Патрон Hydro-Grip®

большое усилие закрепления и минимальная величина биения



HydroGrip® карандашное исполнение

увеличенные возможности доступа

Области применения по ISO:

Оптимизированная геометрия **P**

Tailor Made

Существует возможность изготовления инструмента с требуемыми изменениями. Подробную информацию о нашей программе Tailor Made смотрите на стр. J3.

Система обозначения сверл CoroDrill® 860

860	.	1	–	0635	–	024	A	1	–	PM
1		2		3		4	5	6		7

1 Семейство продукции

2 Тип инструмента
1 = Сверло
2 = Сверло с фаской

3 Диаметр сверла, в сотых долях мм

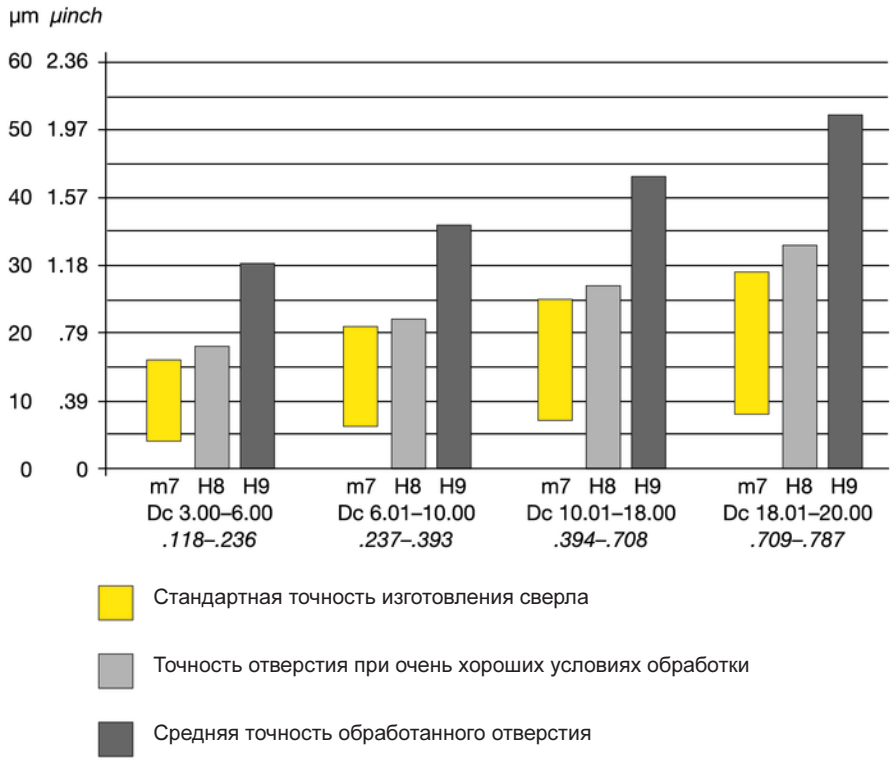
4 Рекомендуемая max глубина сверления, мм (для нового сверла до восстановления)

5 Тип соединения
A = Цилиндрический хвостовик

6 Подвод СОЖ
1 = Внутренний подвод СОЖ
0 = Без внутреннего подвода СОЖ

7 Группа обрабатываемого материала
P = ISO-P
M = Средние условия

Допуски на изготовление сверла и отверстия



Стандартная точность изготовления сверла

Точность отверстия при очень хороших условиях обработки

Средняя точность обработанного отверстия

CoroDrill® 860 2 – 3 x D_c с внутренним подводом СОЖ

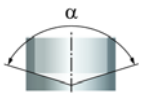
Цилиндрический хвостовик



Диаметр сверла: 3,00-20,00 мм (0,118-0,787")
Max глубина сверления: 2 - 3 × D_c

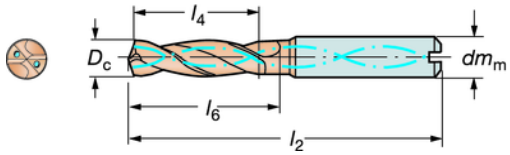
Точность отверстия: H8 - H9 / IT8 - IT9[1)]
Чистота поверхности: R_a 1-2 мкм (40-75 µ дюйм)
СОЖ: Эмульсия или масло

D_c	α
4.00	139°
8.00	143°
16.00	144°



Допуски: dm_m= h6
D_c = m7

Внутренний подвод СОЖ



[1)] IT = допуск ISO. Обозначает ширину поля допуска, а не его положение.

l_4 = рекомендованная max. глубина сверления

D_c, мм	D_c, дюйм	Размер резьбы	Внутренний подвод СОЖ Код заказа	P GC 4234	Размеры, мм, дюйм dm_m мм	l_2 мм	l_2 дюйм	l_4 мм	l_4 дюйм	l_6 мм	l_6 дюйм
3.00	.1181		860.1-0300-016A1-PM	☆	6.00	62	2.441	16	.630	21	.827
3.10	.1220		860.1-0310-016A1-PM	☆	6.00	62	2.441	16	.630	21	.827
3.17	.1248		860.1-0317-016A1-PM	☆	6.00	62	2.441	16	.630	21	.827
3.20	.1260		860.1-0320-016A1-PM	☆	6.00	62	2.441	16	.630	21	.827
3.30	.1299		860.1-0330-016A1-PM	☆	6.00	62	2.441	16	.630	22	.866
3.40	.1339	M4 65%	860.1-0340-016A1-PM	☆	6.00	62	2.441	16	.630	22	.866
3.45	.1358	8-32 UNC	860.1-0345-016A1-PM	☆	6.00	62	2.441	16	.630	22	.866
3.50	.1378		860.1-0350-016A1-PM	☆	6.00	62	2.441	16	.630	22	.866
3.55	.1398		860.1-0355-016A1-PM	☆	6.00	62	2.441	16	.630	22	.866
3.57	.1406		860.1-0357-016A1-PM	☆	6.00	62	2.441	16	.630	22	.866
3.60	.1417		860.1-0360-016A1-PM	☆	6.00	62	2.441	16	.630	22	.866
3.70	.1457		860.1-0370-016A1-PM	☆	6.00	62	2.441	16	.630	23	.906
3.80	.1496		860.1-0380-018A1-PM	☆	6.00	66	2.598	18	.709	25	.984
3.90	.1535	10-24 UNC	860.1-0390-018A1-PM	☆	6.00	66	2.598	18	.709	25	.984
3.97	.1563		860.1-0397-018A1-PM	☆	6.00	66	2.598	18	.709	25	.984
4.00	.1575		860.1-0400-018A1-PM	☆	6.00	66	2.598	18	.709	25	.984
4.10	.1614	10-32 UNF	860.1-0410-018A1-PM	☆	6.00	66	2.598	18	.709	26	1.024
4.20	.1654		860.1-0420-018A1-PM	☆	6.00	66	2.598	18	.709	26	1.024
4.30	.1693		860.1-0430-018A1-PM	☆	6.00	66	2.598	18	.709	26	1.024
4.36	.1717		860.1-0436-018A1-PM	☆	6.00	66	2.598	18	.709	26	1.024
4.40	.1732		860.1-0440-018A1-PM	☆	6.00	66	2.598	18	.709	26	1.024
4.50	.1772	M5 65%	860.1-0450-018A1-PM	☆	6.00	66	2.598	18	.709	27	1.063
4.55	.1791		860.1-0455-018A1-PM	☆	6.00	66	2.598	18	.709	27	1.063
4.60	.1811		860.1-0460-018A1-PM	☆	6.00	66	2.598	18	.709	27	1.063
4.70	.1850		860.1-0470-018A1-PM	☆	6.00	66	2.598	18	.709	27	1.063
4.76	.1874		860.1-0476-019A1-PM	☆	6.00	74	2.913	19	.748	28	1.102
4.80	.1890	12-32 UNF	860.1-0480-019A1-PM	☆	6.00	74	2.913	19	.748	28	1.102
4.90	.1929		860.1-0490-019A1-PM	☆	6.00	74	2.913	19	.748	28	1.102
5.00	.1969	M6 75%	860.1-0500-019A1-PM	☆	6.00	74	2.913	19	.748	29	1.142
5.10	.2008	M6 65%	860.1-0510-019A1-PM	☆	6.00	74	2.913	19	.748	29	1.142
5.16	.2031		860.1-0516-019A1-PM	☆	6.00	74	2.913	19	.748	29	1.142
5.20	.2047		860.1-0520-019A1-PM	☆	6.00	74	2.913	19	.748	29	1.142
5.30	.2087		860.1-0530-019A1-PM	☆	6.00	74	2.913	19	.748	29	1.142
5.40	.2126		860.1-0540-019A1-PM	☆	6.00	74	2.913	19	.748	29	1.142
5.50	.2165		860.1-0550-019A1-PM	☆	6.00	74	2.913	19	.748	29	1.142
5.56	.2189		860.1-0556-019A1-PM	☆	6.00	74	2.913	19	.748	30	1.181
5.60	.2205		860.1-0560-019A1-PM	☆	6.00	74	2.913	19	.748	30	1.181
5.70	.2244		860.1-0570-019A1-PM	☆	6.00	74	2.913	19	.748	30	1.181
5.80	.2283		860.1-0580-019A1-PM	☆	6.00	74	2.913	19	.748	30	1.181
5.90	.2323		860.1-0590-019A1-PM	☆	6.00	74	2.913	19	.748	30	1.181
5.95	.2343		860.1-0595-019A1-PM	☆	6.00	74	2.913	19	.748	30	1.181

E136 J4

CoroDrill® 860 2 – 3 x D_c с внутренним подводом СОЖ

Цилиндрический хвостовик

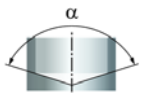


Диаметр сверла: 3,00-20,00 мм (0,118-0,787")
Max глубина сверления: 2 - 3 × D_c

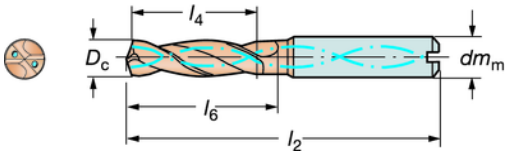
Точность отверстия: H8 - H9 / IT8 - IT9[1)]
Чистота поверхности: R_a 1-2 мкм (40-75 µ дюйм)
СОЖ: Эмульсия или масло

Допуски: dm_m= h6
D_c = m7

D_c	α
4.00	139°
8.00	143°
16.00	144°



Внутренний подвод СОЖ



[1)] IT = допуск ISO. Обозначает ширину поля допуска, а не его положение.

l_4 = рекомендованная max. глубина сверления

D_c, мм	D_c, дюйм	Размер резьбы	Внутренний подвод СОЖ Код заказа	P GC 4234	Размеры, мм, дюйм dm_m мм	l_2 мм	l_2 дюйм	l_4 мм	l_4 дюйм	l_6 мм	l_6 дюйм
6.00	.2362		860.1-0600-019A1-PM	☆	6.00	74	2.913	19	.748	30	1.181
6.10	.2402		860.1-0610-024A1-PM	☆	8.00	79	3.110	24	.945	35	1.378
6.20	.2441		860.1-0620-024A1-PM	☆	8.00	79	3.110	24	.945	36	1.417
6.30	.2480		860.1-0630-024A1-PM	☆	8.00	79	3.110	24	.945	36	1.417
6.35	.2500		860.1-0635-024A1-PM	☆	8.00	79	3.110	24	.945	36	1.417
6.40	.2520		860.1-0640-024A1-PM	☆	8.00	79	3.110	24	.945	36	1.417
6.50	.2559		860.1-0650-024A1-PM	☆	8.00	79	3.110	24	.945	36	1.417
6.60	.2598		860.1-0660-024A1-PM	☆	8.00	79	3.110	24	.945	36	1.417
6.70	.2638	5/16-18 UNC	860.1-0670-024A1-PM	☆	8.00	79	3.110	24	.945	36	1.417
6.75	.2657		860.1-0675-024A1-PM	☆	8.00	79	3.110	24	.945	36	1.417
6.80	.2677		860.1-0680-024A1-PM	☆	8.00	79	3.110	24	.945	36	1.417
6.90	.2717	M8 65%	860.1-0690-024A1-PM	☆	8.00	79	3.110	24	.945	37	1.457
7.00	.2756	5/18-16 UNF	860.1-0700-024A1-PM	☆	8.00	79	3.110	24	.945	37	1.457
7.10	.2795	MF8x1	860.1-0710-028A1-PM	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41	1.614
7.14	.2811		860.1-0714-028A1-PM	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41	1.614
7.20	.2835		860.1-0720-028A1-PM	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41	1.614
7.30	.2874		860.1-0730-028A1-PM	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41	1.614
7.40	.2913		860.1-0740-028A1-PM	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41	1.614
7.50	.2953		860.1-0750-028A1-PM	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41	1.614
7.54	.2969		860.1-0754-028A1-PM	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41	1.614
7.60	.2992		860.1-0760-028A1-PM	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41	1.614
7.70	.3031		860.1-0770-028A1-PM	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	42	1.654
7.80	.3071		860.1-0780-028A1-PM	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	42	1.654
7.90	.3110		860.1-0790-028A1-PM	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	42	1.654
7.94	.3126		860.1-0794-028A1-PM	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	42	1.654
8.00	.3150		860.1-0800-028A1-PM	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	42	1.654
8.10	.3189		860.1-0810-031A1-PM	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	45	1.772
8.20	.3228		860.1-0820-031A1-PM	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	45	1.772
8.30	.3268		860.1-0830-031A1-PM	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	45	1.772
8.40	.3307		860.1-0840-031A1-PM	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	45	1.772
8.50	.3346		860.1-0850-031A1-PM	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	46	1.811
8.60	.3386	M10 70%	860.1-0860-031A1-PM	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	46	1.811
8.70	.3425	M10 65%	860.1-0870-031A1-PM	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	46	1.811
8.73	.3437		860.1-0873-031A1-PM	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	46	1.811
8.80	.3465		860.1-0880-031A1-PM	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	46	1.811
8.90	.3504	MF10x1,25	860.1-0890-031A1-PM	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	46	1.811
9.00	.3543		860.1-0900-031A1-PM	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	46	1.811
9.10	.3583		860.1-0910-031A1-PM	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	46	1.811
9.13	.3594		860.1-0913-031A1-PM	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	46	1.811
9.20	.3622		860.1-0920-031A1-PM	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	46	1.811
9.30	.3661		860.1-0930-031A1-PM	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	46	1.811
9.40	.3701		860.1-0940-031A1-PM	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47	1.850

E136 J4

SANDVIK Coromant

CoroDrill® 860 2 – 3 x D_c с внутренним подводом СОЖ

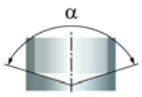
Цилиндрический хвостовик



Диаметр сверла: 3,00-20,00 мм (0,118-0,787")
Max глубина сверления: 2 - 3 × D_c

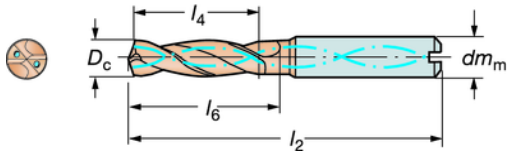
Точность отверстия: H8 - H9 / IT8 - IT9[1)]
Чистота поверхности: R_a 1-2 мкм (40-75 µ дюйм)
СОЖ: Эмульсия или масло

D_c	α
4.00	139°
8.00	143°
16.00	144°



Допуски: dm_m= h6
D_c = m7

Внутренний подвод СОЖ



[1)] IT = допуск ISO. Обозначает ширину поля допуска, а не его положение.

l_4 = рекомендованная max. глубина сверления

D_c, мм	D_c, дюйм	Размер резьбы	Внутренний подвод СОЖ Код заказа	P GC 4234	Размеры, мм, дюйм dm_m мм	l_2 мм	l_2 дюйм	l_4 мм	l_4 дюйм	l_6 мм	l_6 дюйм
9.50	.3740		860.1-0950-031A1-PM	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47	1.850
9.52	.3748		860.1-0952-031A1-PM	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47	1.850
9.60	.3780		860.1-0960-031A1-PM	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47	1.850
9.70	.3819		860.1-0970-031A1-PM	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47	1.850
9.80	.3858		860.1-0980-031A1-PM	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47	1.850
9.90	.3898		860.1-0990-031A1-PM	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47	1.850
9.92	.3906		860.1-0992-031A1-PM	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47	1.850
10.00	.3937	7/16-20 UNF	860.1-1000-031A1-PM	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47	1.850
10.10	.3976		860.1-1010-037A1-PM	☆	12.00	102	4.016	37	1.457	53	2.087
10.20	.4016		860.1-1020-037A1-PM	☆	12.00	102	4.016	37	1.457	53	2.087
10.30	.4055	M12 75%	860.1-1030-037A1-PM	☆	12.00	102	4.016	37	1.457	53	2.087
10.32	.4063	M12	860.1-1032-037A1-PM	☆	12.00	102	4.016	37	1.457	53	2.087
10.40	.4094	M12 70%	860.1-1040-037A1-PM	☆	12.00	102	4.016	37	1.457	54	2.126
10.50	.4134		860.1-1050-037A1-PM	☆	12.00	102	4.016	37	1.457	54	2.126
10.60	.4173		860.1-1060-037A1-PM	☆	12.00	102	4.016	37	1.457	54	2.126
10.70	.4213	MF12x1,5	860.1-1070-037A1-PM	☆	12.00	102	4.016	37	1.457	54	2.126
10.71	.4217		860.1-1071-037A1-PM	☆	12.00	102	4.016	37	1.457	54	2.126
10.80	.4252		860.1-1080-037A1-PM	☆	12.00	102	4.016	37	1.457	54	2.126
10.90	.4291		860.1-1090-037A1-PM	☆	12.00	102	4.016	37	1.457	54	2.126
11.00	.4331	1/2-13 UNC	860.1-1100-037A1-PM	☆	12.00	102	4.016	37	1.457	54	2.126
11.10	.4370		860.1-1110-037A1-PM	☆	12.00	102	4.016	37	1.457	54	2.126
11.11	.4374		860.1-1111-037A1-PM	☆	12.00	102	4.016	37	1.457	54	2.126
11.20	.4409		860.1-1120-037A1-PM	☆	12.00	102	4.016	37	1.457	54	2.126
11.30	.4449		860.1-1130-037A1-PM	☆	12.00	102	4.016	37	1.457	54	2.126
11.40	.4488		860.1-1140-037A1-PM	☆	12.00	102	4.016	37	1.457	54	2.126
11.50	.4528		860.1-1150-037A1-PM	☆	12.00	102	4.016	37	1.457	55	2.165
11.51	.4531		860.1-1151-037A1-PM	☆	12.00	102	4.016	37	1.457	55	2.165
11.60	.4567	1/2-20 UNF	860.1-1160-037A1-PM	☆	12.00	102	4.016	37	1.457	55	2.165
11.70	.4606		860.1-1170-037A1-PM	☆	12.00	102	4.016	37	1.457	55	2.165
11.80	.4646		860.1-1180-037A1-PM	☆	12.00	102	4.016	37	1.457	55	2.165
11.90	.4685		860.1-1190-037A1-PM	☆	12.00	102	4.016	37	1.457	55	2.165
12.00	.4724		860.1-1200-037A1-PM	☆	12.00	102	4.016	37	1.457	55	2.165
12.10	.4764	M14 72%	860.1-1210-040A1-PM	☆	14.00	107	4.213	40	1.575	58	2.284
12.20	.4803	M14 65%	860.1-1220-040A1-PM	☆	14.00	107	4.213	40	1.575	58	2.284
12.30	.4843		860.1-1230-040A1-PM	☆	14.00	107	4.213	40	1.575	58	2.284
12.50	.4921		860.1-1250-040A1-PM	☆	14.00	107	4.213	40	1.575	58	2.284
12.60	.4961		860.1-1260-040A1-PM	☆	14.00	107	4.213	40	1.575	59	2.323
12.70	.5000		860.1-1270-040A1-PM	☆	14.00	107	4.213	40	1.575	59	2.323
12.80	.5039		860.1-1280-040A1-PM	☆	14.00	107	4.213	40	1.575	59	2.323
13.00	.5118		860.1-1300-040A1-PM	☆	14.00	107	4.213	40	1.575	59	2.323
13.10	.5157		860.1-1310-040A1-PM	☆	14.00	107	4.213	40	1.575	59	2.323
13.25	.5217		860.1-1325-040A1-PM	☆	14.00	107	4.213	40	1.575	59	2.323

E136 J4

CoroDrill® 860 2 – 3 x D_c с внутренним подводом СОЖ

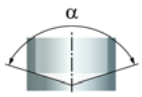
Цилиндрический хвостовик



Диаметр сверла: 3,00-20,00 мм (0,118-0,787")
Max глубина сверления: 2 - 3 × D_c

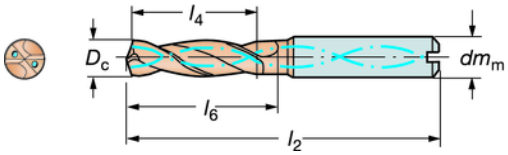
Точность отверстия: H8 - H9 / IT8 - IT9[1)]
Чистота поверхности: R_a 1-2 мкм (40-75 µ дюйм)
СОЖ: Эмульсия или масло

D_c	α
4.00	139°
8.00	143°
16.00	144°



Допуски: dm_m= h6
D_c = m7

Внутренний подвод СОЖ



[1)] IT = допуск ISO. Обозначает ширину поля допуска, а не его положение.

l_4 = рекомендованная max. глубина сверления

D_c, мм	D_c, дюйм	Размер резьбы	Внутренний подвод СОЖ Код заказа	P GC 4234	Размеры, мм, дюйм dm_m мм	l_2 мм	l_2 дюйм	l_4 мм	l_4 дюйм	l_6 мм	l_6 дюйм
13.50	.5315	5/8-11 UNC	**860.1-1350-040A1-PM**	☆	14.00	107	4.213	40	1.575	59	2.323
13.75	.5413		**860.1-1375-040A1-PM**	☆	14.00	107	4.213	40	1.575	59	2.323
13.80	.5433		**860.1-1380-040A1-PM**	☆	14.00	107	4.213	40	1.575	59	2.323
14.00	.5512		**860.1-1400-040A1-PM**	☆	14.00	107	4.213	40	1.575	59	2.323
14.25	.5610	M16 66%	**860.1-1425-044A1-PM**	☆	16.00	115	4.528	44	1.732	64	2.520
14.29	.5626		**860.1-1429-044A1-PM**	☆	16.00	115	4.528	44	1.732	64	2.520
14.50	.5709		**860.1-1450-044A1-PM**	☆	16.00	115	4.528	44	1.732	64	2.520
14.69	.5783		**860.1-1469-044A1-PM**	☆	16.00	115	4.528	44	1.732	64	2.520
15.00	.5906		**860.1-1500-044A1-PM**	☆	16.00	115	4.528	44	1.732	64	2.520
15.50	.6102	M18 76%	**860.1-1550-044A1-PM**	☆	16.00	115	4.528	44	1.732	65	2.559
15.80	.6220		**860.1-1580-044A1-PM**	☆	16.00	115	4.528	44	1.732	65	2.559
15.87	.6248		**860.1-1587-044A1-PM**	☆	16.00	115	4.528	44	1.732	65	2.559
16.00	.6299		**860.1-1600-044A1-PM**	☆	16.00	115	4.528	44	1.732	65	2.559
16.10	.6339		**860.1-1610-050A1-PM**	☆	18.00	123	4.842	50	1.968	71	2.795
16.50	.6496		**860.1-1650-050A1-PM**	☆	18.00	123	4.842	50	1.968	71	2.795
16.67	.6563		**860.1-1667-050A1-PM**	☆	18.00	123	4.842	50	1.968	71	2.795
16.80	.6614		**860.1-1680-050A1-PM**	☆	18.00	123	4.842	50	1.968	72	2.835
17.00	.6693		**860.1-1700-050A1-PM**	☆	18.00	123	4.842	50	1.968	72	2.835
17.50	.6890	M20 76%	**860.1-1750-050A1-PM**	☆	18.00	123	4.842	50	1.968	72	2.835
18.00	.7087		**860.1-1800-050A1-PM**	☆	18.00	123	4.842	50	1.968	72	2.835
18.50	.7283		**860.1-1850-055A1-PM**	☆	20.00	131	5.158	55	2.165	78	3.071
18.80	.7402		**860.1-1880-055A1-PM**	☆	20.00	131	5.158	55	2.165	78	3.071
19.00	.7480		**860.1-1900-055A1-PM**	☆	20.00	131	5.158	55	2.165	78	3.071
19.05	.7500		**860.1-1905-055A1-PM**	☆	20.00	131	5.158	55	2.165	78	3.071
19.80	.7795		**860.1-1980-055A1-PM**	☆	20.00	131	5.158	55	2.165	78	3.071
20.00	.7874		**860.1-2000-055A1-PM**	☆	20.00	131	5.158	55	2.165	78	3.071

E136 J4

CoroDrill® 860 4 – 5 x D_c с внутренним подводом СОЖ

Цилиндрический хвостовик

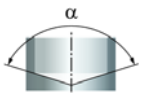


Диаметр сверла: 3,00-20,00 мм (0,118-0,787")
Max глубина сверления: 4 - 5 × D_c

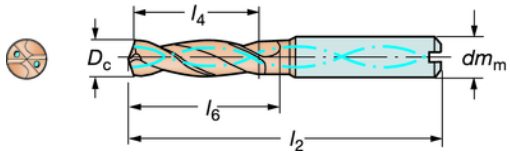
Точность отверстия: H8 - H9 / IT8 - IT9[1)]
Чистота поверхности: R_a 1-2 мкм (40-75 µ дюйм)
СОЖ: Эмульсия или масло

Допуски: dm_m= h6
D_c = m7

D_c	α
4.00	139°
8.00	143°
16.00	144°



Внутренний подвод СОЖ



[1)] IT = допуск ISO. Обозначает ширину поля допуска, а не его положение.

l_4 = рекомендованная max. глубина сверления

D_c, мм	D_c, дюйм	Размер резьбы	Внутренний подвод СОЖ Код заказа	P GC 4234	Размеры, мм, дюйм dm_m мм	l_2 мм	l_2 дюйм	l_4 мм	l_4 дюйм	l_6 мм	l_6 дюйм
3.00	.1181		860.1-0300-021A1-PM	☆	6.00	66	2.598	21	.827	26	1.024
3.10	.1220		860.1-0310-021A1-PM	☆	6.00	66	2.598	21	.827	26	1.024
3.17	.1248		860.1-0317-021A1-PM	☆	6.00	66	2.598	21	.827	26	1.024
3.20	.1260		860.1-0320-021A1-PM	☆	6.00	66	2.598	21	.827	26	1.024
3.30	.1299		860.1-0330-021A1-PM	☆	6.00	66	2.598	21	.827	27	1.063
3.40	.1339	M4 65%	860.1-0340-021A1-PM	☆	6.00	66	2.598	21	.827	27	1.063
3.45	.1358		860.1-0345-021A1-PM	☆	6.00	66	2.598	21	.827	27	1.063
3.50	.1378	8-32 UNC	860.1-0350-021A1-PM	☆	6.00	66	2.598	21	.827	27	1.063
3.57	.1406		860.1-0357-021A1-PM	☆	6.00	66	2.598	21	.827	27	1.063
3.60	.1417		860.1-0360-021A1-PM	☆	6.00	66	2.598	21	.827	27	1.063
3.70	.1457		860.1-0370-021A1-PM	☆	6.00	66	2.598	21	.827	28	1.102
3.80	.1496		860.1-0380-027A1-PM	☆	6.00	74	2.913	27	1.063	34	1.339
3.90	.1535	10-24 UNC	860.1-0390-027A1-PM	☆	6.00	74	2.913	27	1.063	34	1.339
3.97	.1563		860.1-0397-027A1-PM	☆	6.00	74	2.913	27	1.063	34	1.339
4.00	.1575		860.1-0400-027A1-PM	☆	6.00	74	2.913	27	1.063	34	1.339
4.10	.1614	10-32 UNF	860.1-0410-027A1-PM	☆	6.00	74	2.913	27	1.063	35	1.378
4.20	.1654		860.1-0420-027A1-PM	☆	6.00	74	2.913	27	1.063	35	1.378
4.30	.1693	M5 65%	860.1-0430-027A1-PM	☆	6.00	74	2.913	27	1.063	35	1.378
4.36	.1717		860.1-0436-027A1-PM	☆	6.00	74	2.913	27	1.063	35	1.378
4.40	.1732		860.1-0440-027A1-PM	☆	6.00	74	2.913	27	1.063	35	1.378
4.50	.1772		860.1-0450-027A1-PM	☆	6.00	74	2.913	27	1.063	36	1.417
4.55	.1791	12-24 UNC	860.1-0455-027A1-PM	☆	6.00	74	2.913	27	1.063	36	1.417
4.60	.1811		860.1-0460-027A1-PM	☆	6.00	74	2.913	27	1.063	36	1.417
4.70	.1850		860.1-0470-027A1-PM	☆	6.00	74	2.913	27	1.063	36	1.417
4.76	.1874		860.1-0476-037A1-PM	☆	6.00	87	3.425	37	1.457	46	1.811
4.80	.1890	12-32 UNF	860.1-0480-037A1-PM	☆	6.00	87	3.425	37	1.457	46	1.811
4.90	.1929		860.1-0490-037A1-PM	☆	6.00	87	3.425	37	1.457	46	1.811
5.00	.1969	M6 75%	860.1-0500-037A1-PM	☆	6.00	87	3.425	37	1.457	47	1.850
5.10	.2008	M6 65%	860.1-0510-037A1-PM	☆	6.00	87	3.425	37	1.457	47	1.850
5.16	.2031		860.1-0516-037A1-PM	☆	6.00	87	3.425	37	1.457	47	1.850
5.20	.2047		860.1-0520-037A1-PM	☆	6.00	87	3.425	37	1.457	47	1.850
5.25	.2067		860.1-0525-037A1-PM	☆	6.00	87	3.425	37	1.457	47	1.850
5.30	.2087		860.1-0530-037A1-PM	☆	6.00	87	3.425	37	1.457	47	1.850
5.40	.2126		860.1-0540-037A1-PM	☆	6.00	87	3.425	37	1.457	47	1.850
5.50	.2165		860.1-0550-037A1-PM	☆	6.00	87	3.425	37	1.457	47	1.850
5.55	.2185		860.1-0555-037A1-PM	☆	6.00	87	3.425	37	1.457	48	1.890
5.56	.2189		860.1-0556-037A1-PM	☆	6.00	87	3.425	37	1.457	48	1.890
5.60	.2205		860.1-0560-037A1-PM	☆	6.00	87	3.425	37	1.457	48	1.890
5.70	.2244		860.1-0570-037A1-PM	☆	6.00	87	3.425	37	1.457	48	1.890
5.80	.2283		860.1-0580-037A1-PM	☆	6.00	87	3.425	37	1.457	48	1.890
5.90	.2323		860.1-0590-037A1-PM	☆	6.00	87	3.425	37	1.457	48	1.890

E136 J4

CoroDrill® 860 4 – 5 x D_c с внутренним подводом СОЖ

Цилиндрический хвостовик

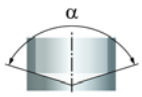


Диаметр сверла: 3,00-20,00 мм (0,118-0,787")
Max глубина сверления: 4 - 5 × D_c

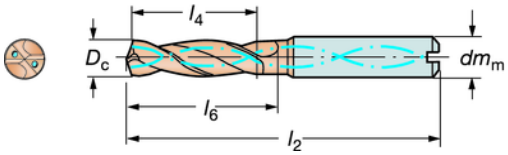
Точность отверстия: H8 - H9 / IT8 - IT9[1)]
Чистота поверхности: R_a 1-2 мкм (40-75 µ дюйм)
СОЖ: Эмульсия или масло

Допуски: dm_m= h6
D_c = m7

D_c	α
4.00	139°
8.00	143°
16.00	144°



Внутренний подвод СОЖ



[1)] IT = допуск ISO. Обозначает ширину поля допуска, а не его положение.

l_4 = рекомендованная max. глубина сверления

D_c, мм	D_c, дюйм	Размер резьбы	Внутренний подвод СОЖ Код заказа	P GC 4234	Размеры, мм, дюйм dm_m мм	l_2 мм	l_2 дюйм	l_4 мм	l_4 дюйм	l_6 мм	l_6 дюйм
5.95	.2343		860.1-0595-037A1-PM	☆	6.00	87	3.425	37	1.457	48	1.890
6.00	.2362		860.1-0600-037A1-PM	☆	6.00	87	3.425	37	1.457	48	1.890
6.10	.2402		860.1-0610-040A1-PM	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	51	2.008
6.20	.2441		860.1-0620-040A1-PM	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	52	2.047
6.30	.2480		860.1-0630-040A1-PM	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	52	2.047
6.35	.2500		860.1-0635-040A1-PM	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	52	2.047
6.40	.2520		860.1-0640-040A1-PM	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	52	2.047
6.50	.2559		860.1-0650-040A1-PM	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	52	2.047
6.60	.2598		860.1-0660-040A1-PM	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	52	2.047
6.70	.2638	5/16-18 UNC	860.1-0670-040A1-PM	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	52	2.047
6.75	.2657		860.1-0675-040A1-PM	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	52	2.047
6.80	.2677		860.1-0680-040A1-PM	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	52	2.047
6.90	.2717	M8 65%	860.1-0690-040A1-PM	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	53	2.087
7.00	.2756	5/18-16 UNF	860.1-0700-040A1-PM	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	53	2.087
7.10	.2795	MF8x1	860.1-0710-040A1-PM	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	53	2.087
7.14	.2811		860.1-0714-040A1-PM	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	53	2.087
7.20	.2835		860.1-0720-040A1-PM	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	53	2.087
7.30	.2874		860.1-0730-040A1-PM	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	53	2.087
7.40	.2913		860.1-0740-040A1-PM	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	53	2.087
7.50	.2953		860.1-0750-040A1-PM	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	53	2.087
7.54	.2969		860.1-0754-040A1-PM	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	53	2.087
7.60	.2992		860.1-0760-040A1-PM	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	53	2.087
7.70	.3031		860.1-0770-040A1-PM	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	54	2.126
7.80	.3071		860.1-0780-040A1-PM	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	54	2.126
7.90	.3110		860.1-0790-040A1-PM	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	54	2.126
7.94	.3126		860.1-0794-040A1-PM	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	54	2.126
8.00	.3150		860.1-0800-040A1-PM	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	54	2.126
8.10	.3189		860.1-0810-045A1-PM	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	59	2.323
8.15	.3209		860.1-0815-045A1-PM	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	59	2.323
8.20	.3228		860.1-0820-045A1-PM	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	59	2.323
8.30	.3268		860.1-0830-045A1-PM	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	59	2.323
8.33	.3280		860.1-0833-045A1-PM	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	59	2.323
8.40	.3307		860.1-0840-045A1-PM	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	59	2.323
8.50	.3346		860.1-0850-045A1-PM	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	60	2.362
8.60	.3386	M10 70%	860.1-0860-045A1-PM	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	60	2.362
8.70	.3425	M10 65%	860.1-0870-045A1-PM	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	60	2.362
8.73	.3437		860.1-0873-045A1-PM	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	60	2.362
8.80	.3465		860.1-0880-045A1-PM	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	60	2.362
8.90	.3504		860.1-0890-045A1-PM	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	60	2.362
9.00	.3543		860.1-0900-045A1-PM	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	60	2.362
9.10	.3583		860.1-0910-045A1-PM	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	60	2.362
9.20	.3622		860.1-0920-045A1-PM	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	60	2.362

E136 J4

SANDVIK Coromant

CoroDrill® 860 4 – 5 x D_c с внутренним подводом СОЖ

Цилиндрический хвостовик

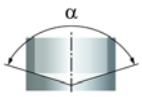


Диаметр сверла: 3,00-20,00 мм (0,118-0,787")
Max глубина сверления: 4 - 5 × D_c

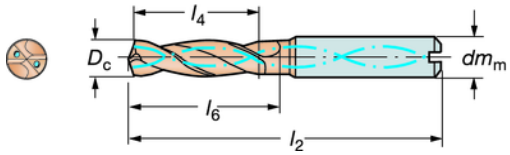
Точность отверстия: H8 - H9 / IT8 - IT9[1)]
Чистота поверхности: R_a 1-2 мкм (40-75 µ дюйм)
СОЖ: Эмульсия или масло

Допуски: dm_m= h6
D_c = m7

D_c	α
4.00	139°
8.00	143°
16.00	144°



Внутренний подвод СОЖ



[1)] IT = допуск ISO. Обозначает ширину поля допуска, а не его положение.

l_4 = рекомендованная max. глубина сверления

D_c, мм	D_c, дюйм	Размер резьбы	Внутренний подвод СОЖ Код заказа	P GC 4234	Размеры, мм, дюйм dm_m мм	l_2 мм	l_2 дюйм	l_4 мм	l_4 дюйм	l_6 мм	l_6 дюйм
9.30	.3661		860.1-0930-045A1-PM	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	60	2.362
9.40	.3701		860.1-0940-045A1-PM	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61	2.402
9.50	.3740		860.1-0950-045A1-PM	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61	2.402
9.52	.3748		860.1-0952-045A1-PM	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61	2.402
9.55	.3760		860.1-0955-045A1-PM	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61	2.402
9.60	.3780		860.1-0960-045A1-PM	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61	2.402
9.70	.3819		860.1-0970-045A1-PM	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61	2.402
9.80	.3858		860.1-0980-045A1-PM	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61	2.402
9.90	.3898		860.1-0990-045A1-PM	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61	2.402
9.92	.3906		860.1-0992-045A1-PM	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61	2.402
10.00	.3937	7/16-20 UNF	860.1-1000-045A1-PM	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	60	2.362
10.10	.3976		860.1-1010-053A1-PM	☆	12.00	118	4.646	53	2.087	69	2.716
10.20	.4016		860.1-1020-053A1-PM	☆	12.00	118	4.646	53	2.087	69	2.716
10.30	.4055	M12 75%	860.1-1030-053A1-PM	☆	12.00	118	4.646	53	2.087	69	2.716
10.32	.4063	M12	860.1-1032-053A1-PM	☆	12.00	118	4.646	53	2.087	69	2.716
10.40	.4094	M12 70%	860.1-1040-053A1-PM	☆	12.00	118	4.646	53	2.087	70	2.756
10.45	.4114		860.1-1045-053A1-PM	☆	12.00	118	4.646	53	2.087	70	2.756
10.50	.4134		860.1-1050-053A1-PM	☆	12.00	118	4.646	53	2.087	70	2.756
10.60	.4173		860.1-1060-053A1-PM	☆	12.00	118	4.646	53	2.087	70	2.756
10.70	.4213	MF12x1,5	860.1-1070-053A1-PM	☆	12.00	118	4.646	53	2.087	70	2.756
10.71	.4217		860.1-1071-053A1-PM	☆	12.00	118	4.646	53	2.087	70	2.756
10.80	.4252		860.1-1080-053A1-PM	☆	12.00	118	4.646	53	2.087	70	2.756
10.90	.4291		860.1-1090-053A1-PM	☆	12.00	118	4.646	53	2.087	70	2.756
11.00	.4331	1/2-13 UNC	860.1-1100-053A1-PM	☆	12.00	118	4.646	53	2.087	70	2.756
11.10	.4370		860.1-1110-053A1-PM	☆	12.00	118	4.646	53	2.087	70	2.756
11.10	.4370		860.1-1130-053A1-PM	☆	12.00	118	4.646	53	2.087	70	2.756
11.11	.4374		860.1-1111-053A1-PM	☆	12.00	118	4.646	53	2.087	70	2.756
11.20	.4409		860.1-1120-053A1-PM	☆	12.00	118	4.646	53	2.087	70	2.756
11.40	.4488		860.1-1140-053A1-PM	☆	12.00	118	4.646	53	2.087	70	2.756
11.50	.4528		860.1-1150-053A1-PM	☆	12.00	118	4.646	53	2.087	71	2.795
11.51	.4531		860.1-1151-053A1-PM	☆	12.00	118	4.646	53	2.087	71	2.795
11.60	.4567		860.1-1160-053A1-PM	☆	12.00	118	4.646	53	2.087	71	2.795
11.70	.4606		860.1-1170-053A1-PM	☆	12.00	118	4.646	53	2.087	71	2.795
11.80	.4646		860.1-1180-053A1-PM	☆	12.00	118	4.646	53	2.087	71	2.795
11.90	.4685		860.1-1190-053A1-PM	☆	12.00	118	4.646	53	2.087	71	2.795
12.00	.4724		860.1-1200-053A1-PM	☆	12.00	118	4.646	53	2.087	71	2.795
12.10	.4764	M14 72%	860.1-1210-057A1-PM	☆	14.00	124	4.882	57	2.244	75	2.953
12.20	.4803	M14 65%	860.1-1220-057A1-PM	☆	14.00	124	4.882	57	2.244	75	2.953
12.30	.4843		860.1-1230-057A1-PM	☆	14.00	124	4.882	57	2.244	75	2.953
12.40	.4882		860.1-1240-057A1-PM	☆	14.00	124	4.882	57	2.244	75	2.953
12.50	.4921		860.1-1250-057A1-PM	☆	14.00	124	4.882	57	2.244	75	2.953
12.70	.5000		860.1-1270-057A1-PM	☆	14.00	124	4.882	57	2.244	76	2.992

E136 J4

CoroDrill® 860 4 – 5 x D_c с внутренним подводом СОЖ

Цилиндрический хвостовик

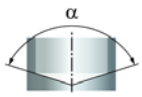


Диаметр сверла: 3,00-20,00 мм (0,118-0,787")
Max глубина сверления: 4 - 5 × D_c

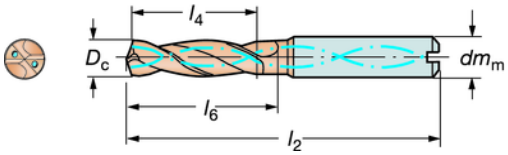
Точность отверстия: H8 - H9 / IT8 - IT9[1)]
Чистота поверхности: R_a 1-2 мкм (40-75 µ дюйм)
СОЖ: Эмульсия или масло

Допуски: dm_m= h6
D_c = m7

D_c	α
4.00	139°
8.00	143°
16.00	144°



Внутренний подвод СОЖ



[1)] IT = допуск ISO. Обозначает ширину поля допуска, а не его положение.

l_4 = рекомендованная max. глубина сверления

D_c, мм	D_c, дюйм	Размер резьбы	Внутренний подвод СОЖ Код заказа	P GC 4234	Размеры, мм, дюйм dm_m мм	l_2 мм	l_2 дюйм	l_4 мм	l_4 дюйм	l_6 мм	l_6 дюйм
12.80	.5039		860.1-1280-057A1-PM	☆	14.00	124	4.882	57	2.244	76	2.992
13.00	.5118		860.1-1300-057A1-PM	☆	14.00	124	4.882	57	2.244	76	2.992
13.10	.5157		860.1-1310-057A1-PM	☆	14.00	124	4.882	57	2.244	76	2.992
13.25	.5217		860.1-1325-057A1-PM	☆	14.00	124	4.882	57	2.244	76	2.992
13.50	.5315	5/8-11 UNC	860.1-1350-057A1-PM	☆	14.00	124	4.882	57	2.244	76	2.992
13.75	.5413		860.1-1375-057A1-PM	☆	14.00	124	4.882	57	2.244	76	2.992
13.80	.5433		860.1-1380-057A1-PM	☆	14.00	124	4.882	57	2.244	76	2.992
13.89	.5469		860.1-1389-057A1-PM	☆	14.00	124	4.882	57	2.244	77	3.032
14.00	.5512		860.1-1400-057A1-PM	☆	14.00	124	4.882	57	2.244	77	3.032
14.25	.5610	M16 66%	860.1-1425-062A1-PM	☆	16.00	133	5.236	62	2.441	82	3.228
14.29	.5626		860.1-1429-062A1-PM	☆	16.00	133	5.236	62	2.441	82	3.228
14.50	.5709		860.1-1450-062A1-PM	☆	16.00	133	5.236	62	2.441	82	3.228
14.69	.5783		860.1-1469-062A1-PM	☆	16.00	133	5.236	62	2.441	82	3.228
14.75	.5807		860.1-1475-062A1-PM	☆	16.00	133	5.236	62	2.441	82	3.228
14.80	.5827		860.1-1480-062A1-PM	☆	16.00	133	5.236	62	2.441	82	3.228
15.00	.5906		860.1-1500-062A1-PM	☆	16.00	133	5.236	62	2.441	82	3.228
15.50	.6102		860.1-1550-062A1-PM	☆	16.00	133	5.236	62	2.441	83	3.268
15.80	.6220		860.1-1580-062A1-PM	☆	16.00	133	5.236	62	2.441	83	3.268
15.87	.6248		860.1-1587-062A1-PM	☆	16.00	133	5.236	62	2.441	83	3.268
16.00	.6299		860.1-1600-062A1-PM	☆	16.00	133	5.236	62	2.441	83	3.268
16.10	.6339		860.1-1610-070A1-PM	☆	18.00	143	5.630	70	2.756	91	3.583
16.50	.6496		860.1-1650-070A1-PM	☆	18.00	143	5.630	70	2.756	91	3.583
16.67	.6563		860.1-1667-070A1-PM	☆	18.00	143	5.630	70	2.756	91	3.583
16.80	.6614		860.1-1680-070A1-PM	☆	18.00	143	5.630	70	2.756	92	3.622
17.00	.6693		860.1-1700-070A1-PM	☆	18.00	143	5.630	70	2.756	92	3.622
17.50	.6890	M20 76%	860.1-1750-070A1-PM	☆	18.00	143	5.630	70	2.756	92	3.622
17.80	.7008		860.1-1780-070A1-PM	☆	18.00	143	5.630	70	2.756	91	3.583
18.00	.7087		860.1-1800-070A1-PM	☆	18.00	143	5.630	70	2.756	91	3.583
18.80	.7402		860.1-1880-077A1-PM	☆	20.00	153	6.024	77	3.032	100	3.937
19.00	.7480		860.1-1900-077A1-PM	☆	20.00	153	6.024	77	3.032	100	3.937
19.05	.7500		860.1-1905-077A1-PM	☆	20.00	153	6.024	77	3.032	100	3.937
20.00	.7874		860.1-2000-077A1-PM	☆	20.00	153	6.024	77	3.032	100	3.937

E136 J4

SANDVIK Coromant

CoroDrill® 860 7 – 8 x D_c с внутренним подводом СОЖ

Цилиндрический хвостовик

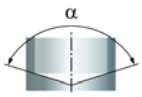


Диаметр сверла: 3.00-16.00 мм (0.118-0.630")
Max глубина сверления: 7 - 8 × D_c

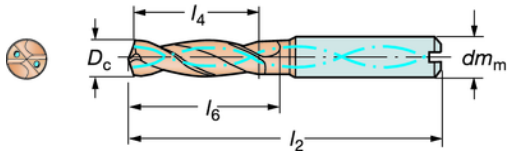
Точность отверстия: H8 - H9 / IT8 - IT9[1)]
Чистота поверхности: R_a 1-2 мкм (40-75 µ дюйм)
СОЖ: Эмульсия или масло

Допуски: dm_m= h6
D_c = m7

D_c	α
4.00	139°
8.00	143°
16.00	144°



Внутренний подвод СОЖ



[1)] IT = допуск ISO. Обозначает ширину поля допуска, а не его положение.

l_4 = рекомендованная max. глубина сверления

D_c, мм	D_c, дюйм	Размер резьбы	Внутренний подвод СОЖ Код заказа	P GC 4234	Размеры, мм, дюйм dm_m мм	l_2 мм	l_2 дюйм	l_4 мм	l_4 дюйм	l_6 мм	l_6 дюйм
3.00	.1181		860.1-0300-029A1-PM	☆	6.00	74	2.913	29	1.142	34	1.339
3.10	.1220		860.1-0310-029A1-PM	☆	6.00	74	2.913	29	1.142	34	1.339
3.17	.1248		860.1-0317-029A1-PM	☆	6.00	74	2.913	29	1.142	34	1.339
3.20	.1260		860.1-0320-029A1-PM	☆	6.00	74	2.913	29	1.142	34	1.339
3.30	.1299		860.1-0330-029A1-PM	☆	6.00	74	2.913	29	1.142	35	1.378
3.40	.1339	M4 65%	860.1-0340-029A1-PM	☆	6.00	74	2.913	29	1.142	35	1.378
3.45	.1358		860.1-0345-029A1-PM	☆	6.00	74	2.913	29	1.142	35	1.378
3.50	.1378	8-32UNC	860.1-0350-029A1-PM	☆	6.00	74	2.913	29	1.142	35	1.378
3.57	.1406		860.1-0357-029A1-PM	☆	6.00	74	2.913	29	1.142	35	1.378
3.60	.1417		860.1-0360-029A1-PM	☆	6.00	74	2.913	29	1.142	35	1.378
3.70	.1457		860.1-0370-029A1-PM	☆	6.00	74	2.913	29	1.142	36	1.417
3.80	.1496		860.1-0380-037A1-PM	☆	6.00	85	3.346	37	1.457	44	1.732
3.90	.1535	10-24 UNC	860.1-0390-037A1-PM	☆	6.00	85	3.346	37	1.457	44	1.732
3.97	.1563		860.1-0397-037A1-PM	☆	6.00	85	3.346	37	1.457	44	1.732
4.00	.1575		860.1-0400-037A1-PM	☆	6.00	85	3.346	37	1.457	44	1.732
4.10	.1614	10-32 UNF	860.1-0410-037A1-PM	☆	6.00	85	3.346	37	1.457	45	1.772
4.20	.1654		860.1-0420-037A1-PM	☆	6.00	85	3.346	37	1.457	45	1.772
4.30	.1693	M5 65%	860.1-0430-037A1-PM	☆	6.00	85	3.346	37	1.457	45	1.772
4.36	.1717		860.1-0436-037A1-PM	☆	6.00	85	3.346	37	1.457	45	1.772
4.40	.1732		860.1-0440-037A1-PM	☆	6.00	85	3.346	37	1.457	45	1.772
4.50	.1772		860.1-0450-037A1-PM	☆	6.00	85	3.346	37	1.457	46	1.811
4.60	.1811		860.1-0460-037A1-PM	☆	6.00	85	3.346	37	1.457	46	1.811
4.70	.1850		860.1-0470-037A1-PM	☆	6.00	85	3.346	37	1.457	46	1.811
4.76	.1874		860.1-0476-047A1-PM	☆	6.00	97	3.819	47	1.850	56	2.205
4.80	.1890	12-32 UNF	860.1-0480-047A1-PM	☆	6.00	97	3.819	47	1.850	56	2.205
4.90	.1929		860.1-0490-047A1-PM	☆	6.00	97	3.819	47	1.850	56	2.205
5.00	.1969	M6 75%	860.1-0500-047A1-PM	☆	6.00	97	3.819	47	1.850	57	2.244
5.10	.2008	M6 65%	860.1-0510-047A1-PM	☆	6.00	97	3.819	47	1.850	57	2.244
5.16	.2031		860.1-0516-047A1-PM	☆	6.00	97	3.819	47	1.850	57	2.244
5.20	.2047		860.1-0520-047A1-PM	☆	6.00	97	3.819	47	1.850	57	2.244
5.30	.2087		860.1-0530-047A1-PM	☆	6.00	97	3.819	47	1.850	57	2.244
5.40	.2126		860.1-0540-047A1-PM	☆	6.00	97	3.819	47	1.850	57	2.244
5.50	.2165		860.1-0550-047A1-PM	☆	6.00	97	3.819	47	1.850	57	2.244
5.56	.2189		860.1-0556-047A1-PM	☆	6.00	97	3.819	47	1.850	58	2.284
5.60	.2205		860.1-0560-047A1-PM	☆	6.00	97	3.819	47	1.850	58	2.284
5.70	.2244		860.1-0570-047A1-PM	☆	6.00	97	3.819	47	1.850	58	2.284
5.80	.2283		860.1-0580-047A1-PM	☆	6.00	97	3.819	47	1.850	58	2.284
5.90	.2323		860.1-0590-047A1-PM	☆	6.00	97	3.819	47	1.850	58	2.284
5.95	.2343		860.1-0595-047A1-PM	☆	6.00	97	3.819	47	1.850	58	2.284
6.00	.2362		860.1-0600-047A1-PM	☆	6.00	97	3.819	47	1.850	58	2.284
6.10	.2402		860.1-0610-055A1-PM	☆	8.00	106	4.173	55	2.165	66	2.598

E136 J4

CoroDrill® 860 7 – 8 x D_c с внутренним подводом СОЖ

Цилиндрический хвостовик

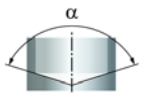


Диаметр сверла: 3.00-16.00 мм (0.118-0.630")
Max глубина сверления: 7 - 8 × D_c

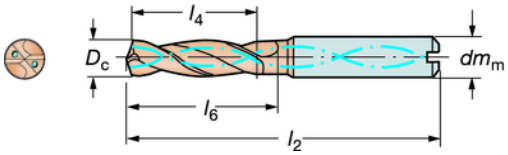
Точность отверстия: H8 - H9 / IT8 - IT9[1)]
Чистота поверхности: R_a 1-2 мкм (40-75 µ дюйм)
СОЖ: Эмульсия или масло

Допуски: dm_m= h6
D_c = m7

D_c	α
4.00	139°
8.00	143°
16.00	144°



Внутренний подвод СОЖ



[1)] IT = допуск ISO. Обозначает ширину поля допуска, а не его положение.

l_4 = рекомендованная max. глубина сверления

D_c, мм	D_c, дюйм	Размер резьбы	Внутренний подвод СОЖ Код заказа	P GC 4234	Размеры, мм, дюйм dm_m мм	l_2 мм	l_2 дюйм	l_4 мм	l_4 дюйм	l_6 мм	l_6 дюйм
6.20	.2441		860.1-0620-055A1-PM	☆	8.00	106	4.173	55	2.165	67	2.638
6.30	.2480		860.1-0630-055A1-PM	☆	8.00	106	4.173	55	2.165	67	2.638
6.35	.2500		860.1-0635-055A1-PM	☆	8.00	106	4.173	55	2.165	67	2.638
6.40	.2520		860.1-0640-055A1-PM	☆	8.00	106	4.173	55	2.165	67	2.638
6.50	.2559		860.1-0650-055A1-PM	☆	8.00	106	4.173	55	2.165	67	2.638
6.60	.2598		860.1-0660-055A1-PM	☆	8.00	106	4.173	55	2.165	67	2.638
6.70	.2638	5/16-18 UNC	860.1-0670-055A1-PM	☆	8.00	106	4.173	55	2.165	67	2.638
6.75	.2657		860.1-0675-055A1-PM	☆	8.00	106	4.173	55	2.165	67	2.638
6.80	.2677		860.1-0680-055A1-PM	☆	8.00	106	4.173	55	2.165	67	2.638
6.90	.2717	M8 65%	860.1-0690-055A1-PM	☆	8.00	106	4.173	55	2.165	68	2.677
7.00	.2756	5/18-16 UNF	860.1-0700-055A1-PM	☆	8.00	106	4.173	55	2.165	68	2.677
7.10	.2795	MF8x1	860.1-0710-064A1-PM	☆	8.00	116	4.567	64	2.520	77	3.032
7.14	.2811		860.1-0714-064A1-PM	☆	8.00	116	4.567	64	2.520	77	3.032
7.20	.2835		860.1-0720-064A1-PM	☆	8.00	116	4.567	64	2.520	77	3.032
7.30	.2874		860.1-0730-064A1-PM	☆	8.00	116	4.567	64	2.520	77	3.032
7.40	.2913		860.1-0740-064A1-PM	☆	8.00	116	4.567	64	2.520	77	3.032
7.50	.2953		860.1-0750-064A1-PM	☆	8.00	116	4.567	64	2.520	77	3.032
7.60	.2992		860.1-0760-064A1-PM	☆	8.00	116	4.567	64	2.520	77	3.032
7.70	.3031		860.1-0770-064A1-PM	☆	8.00	116	4.567	64	2.520	78	3.071
7.80	.3071		860.1-0780-064A1-PM	☆	8.00	116	4.567	64	2.520	78	3.071
7.94	.3126		860.1-0794-064A1-PM	☆	8.00	116	4.567	64	2.520	78	3.071
8.00	.3150		860.1-0800-064A1-PM	☆	8.00	116	4.567	64	2.520	78	3.071
8.10	.3189		860.1-0810-080A1-PM	☆	10.00	139	5.472	80	3.150	94	3.701
8.20	.3228		860.1-0820-080A1-PM	☆	10.00	139	5.472	80	3.150	94	3.701
8.30	.3268		860.1-0830-080A1-PM	☆	10.00	139	5.472	80	3.150	94	3.701
8.40	.3307		860.1-0840-080A1-PM	☆	10.00	139	5.472	80	3.150	94	3.701
8.50	.3346		860.1-0850-080A1-PM	☆	10.00	139	5.472	80	3.150	95	3.740
8.60	.3386	M10 70%	860.1-0860-080A1-PM	☆	10.00	139	5.472	80	3.150	95	3.740
8.70	.3425	M10 65%	860.1-0870-080A1-PM	☆	10.00	139	5.472	80	3.150	95	3.740
8.73	.3437		860.1-0873-080A1-PM	☆	10.00	139	5.472	80	3.150	95	3.740
8.80	.3465		860.1-0880-080A1-PM	☆	10.00	139	5.472	80	3.150	95	3.740
8.90	.3504		860.1-0890-080A1-PM	☆	10.00	139	5.472	80	3.150	95	3.740
9.00	.3543		860.1-0900-080A1-PM	☆	10.00	139	5.472	80	3.150	95	3.740
9.10	.3583		860.1-0910-080A1-PM	☆	10.00	139	5.472	80	3.150	95	3.740
9.20	.3622		860.1-0920-080A1-PM	☆	10.00	139	5.472	80	3.150	95	3.740
9.30	.3661		860.1-0930-080A1-PM	☆	10.00	139	5.472	80	3.150	95	3.740
9.40	.3701		860.1-0940-080A1-PM	☆	10.00	139	5.472	80	3.150	96	3.780
9.50	.3740		860.1-0950-080A1-PM	☆	10.00	139	5.472	80	3.150	96	3.780
9.52	.3748		860.1-0952-080A1-PM	☆	10.00	139	5.472	80	3.150	96	3.780
9.60	.3780		860.1-0960-080A1-PM	☆	10.00	139	5.472	80	3.150	96	3.780
9.70	.3819		860.1-0970-080A1-PM	☆	10.00	139	5.472	80	3.150	96	3.780
9.80	.3858		860.1-0980-080A1-PM	☆	10.00	139	5.472	80	3.150	96	3.780

E136 J4

SANDVIK Coromant

CoroDrill® 860 7 – 8 x D_c с внутренним подводом СОЖ

Цилиндрический хвостовик

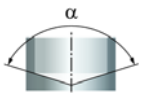


Диаметр сверла: 3.00-16.00 мм (0.118-0.630")
Max глубина сверления: 7 - 8 × D_c

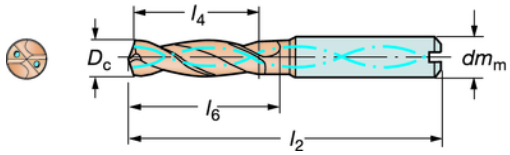
Точность отверстия: H8 - H9 / IT8 - IT9[1)]
Чистота поверхности: R_a 1-2 мкм (40-75 µ дюйм)
СОЖ: Эмульсия или масло

Допуски: dm_m= h6
D_c = m7

D_c	α
4.00	139°
8.00	143°
16.00	144°



Внутренний подвод СОЖ



[1)] IT = допуск ISO. Обозначает ширину поля допуска, а не его положение.

l_4 = рекомендованная max. глубина сверления

D_c, мм	D_c, дюйм	Размер резьбы	Внутренний подвод СОЖ Код заказа	P GC 4234	Размеры, мм, дюйм dm_m мм	l_2 мм	l_2 дюйм	l_4 мм	l_4 дюйм	l_6 мм	l_6 дюйм
9.90	.3898		860.1-0990-080A1-PM	☆	10.00	139	5.472	80	3.150	96	3.780
9.92	.3906		860.1-0992-080A1-PM	☆	10.00	139	5.472	80	3.150	96	3.780
10.00	.3937	7/16-20 UNF	860.1-1000-080A1-PM	☆	10.00	139	5.472	80	3.150	96	3.780
10.10	.3976		860.1-1010-098A1-PM	☆	12.00	163	6.417	98	3.858	114	4.488
10.20	.4016		860.1-1020-098A1-PM	☆	12.00	163	6.417	98	3.858	114	4.488
10.30	.4055	M12 75%	860.1-1030-098A1-PM	☆	12.00	163	6.417	98	3.858	114	4.488
10.32	.4063	M12	860.1-1032-098A1-PM	☆	12.00	163	6.417	98	3.858	114	4.488
10.40	.4094	M12 70%	860.1-1040-098A1-PM	☆	12.00	163	6.417	98	3.858	115	4.528
10.50	.4134		860.1-1050-098A1-PM	☆	12.00	163	6.417	98	3.858	115	4.528
10.70	.4213	MF12x1.5	860.1-1070-098A1-PM	☆	12.00	163	6.417	98	3.858	115	4.528
10.80	.4252		860.1-1080-098A1-PM	☆	12.00	163	6.417	98	3.858	115	4.528
11.00	.4331	1/2-13 UNC	860.1-1100-098A1-PM	☆	12.00	163	6.417	98	3.858	115	4.528
11.10	.4370		860.1-1110-098A1-PM	☆	12.00	163	6.417	98	3.858	115	4.528
11.11	.4374		860.1-1111-098A1-PM	☆	12.00	163	6.417	98	3.858	115	4.528
11.20	.4409		860.1-1120-098A1-PM	☆	12.00	163	6.417	98	3.858	115	4.528
11.30	.4449		860.1-1130-098A1-PM	☆	12.00	163	6.417	98	3.858	115	4.528
11.40	.4488		860.1-1140-098A1-PM	☆	12.00	163	6.417	98	3.858	115	4.528
11.50	.4528		860.1-1150-098A1-PM	☆	12.00	163	6.417	98	3.858	116	4.567
11.70	.4606		860.1-1170-098A1-PM	☆	12.00	163	6.417	98	3.858	116	4.567
11.80	.4646		860.1-1180-098A1-PM	☆	12.00	163	6.417	98	3.858	116	4.567
11.90	.4685		860.1-1190-098A1-PM	☆	12.00	163	6.417	98	3.858	116	4.567
12.00	.4724		860.1-1200-098A1-PM	☆	12.00	163	6.417	98	3.858	116	4.567
12.10	.4764	M14 72%	860.1-1210-115A1-PM	☆	14.00	182	7.165	115	4.528	133	5.236
12.20	.4803	M14 65%	860.1-1220-115A1-PM	☆	14.00	182	7.165	115	4.528	133	5.236
12.30	.4843		860.1-1230-115A1-PM	☆	14.00	182	7.165	115	4.528	133	5.236
12.40	.4882		860.1-1240-115A1-PM	☆	14.00	182	7.165	115	4.528	133	5.236
12.50	.4921		860.1-1250-115A1-PM	☆	14.00	182	7.165	115	4.528	133	5.236
12.70	.5000		860.1-1270-115A1-PM	☆	14.00	182	7.165	115	4.528	134	5.276
12.80	.5039		860.1-1280-115A1-PM	☆	14.00	182	7.165	115	4.528	134	5.276
13.00	.5118		860.1-1300-115A1-PM	☆	14.00	182	7.165	115	4.528	134	5.276
13.10	.5157		860.1-1310-115A1-PM	☆	14.00	182	7.165	115	4.528	134	5.276
13.25	.5217		860.1-1325-115A1-PM	☆	14.00	182	7.165	115	4.528	134	5.276
13.50	.5315	5/8-11 UNC	860.1-1350-115A1-PM	☆	14.00	182	7.165	115	4.528	134	5.276
13.80	.5433		860.1-1380-115A1-PM	☆	14.00	182	7.165	115	4.528	134	5.276
14.00	.5512		860.1-1400-115A1-PM	☆	14.00	182	7.165	115	4.528	134	5.276
16.00	.6299		860.1-1600-133A1-PM	☆	16.00	204	8.031	133	5.236	154	6.063

E136 J4

CoroDrill® 860 3 x D_c для обработки фаски и отверстий под резьбу

Цилиндрический хвостовик

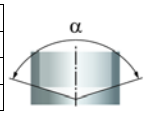


Диаметр сверла: 3,35-17,50 мм (0,132-0,689")
Max глубина сверления: 3 × D_c

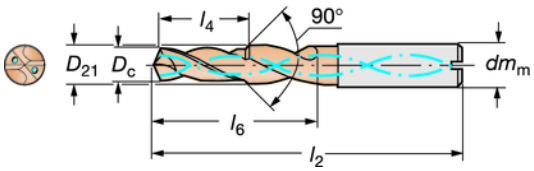
Точность отверстия: H8 - H9 / IT8 - IT9[3)]
Чистота поверхности: R_a 1-2 мкм (40-75 µ дюйм)
СОЖ: Эмульсия или масло

Допуски: dm_m = h6
D_c = m7

D_c	α
4.00	139°
8.00	143°
16.00	144°



Внутренний подвод СОЖ



[3)] IT = допуск ISO. Обозначает ширину поля допуска, а не его положение.

l_4 = рекомендованная max. глубина сверления

D_c, мм	D_c, дюйм	Размер резьбы	Внутренний подвод СОЖ Код заказа	P GC 4234	Размеры, мм, дюйм dm_m мм	D_{21} max	l_2 мм	l_2 дюйм	l_4 мм	l_4 дюйм	l_6 мм	l_6 дюйм
3.35	.1319	M4 75%	860.2-0335-011A1-PM	☆	6.00	4.5	74	2.913	11	.433	17.0	.669
3.40	.1339	M4 65%	860.2-0340-011A1-PM	☆	6.00	4.6	74	2.913	11	.433	17.0	.669
3.70	.1457	M4x0.7[1)]	860.2-0370-012A1-PM	☆	6.00	5.0	74	2.913	12	.472	19.0	.748
4.25	.1673	M5 75%	860.2-0425-013A1-PM	☆	6.00	5.7	74	2.913	13	.512	21.0	.827
4.30	.1693		860.2-0430-013A1-PM	☆	6.00	5.8	74	2.913	13	.512	21.0	.827
4.65	.1831	M5x0.8[1)]	860.2-0465-014A1-PM	☆	6.00	5.9	74	2.913	14	.551	23.0	.906
5.00	.1969	M6 75%	860.2-0500-015A1-PM	☆	8.00	6.8	79	3.110	15	.591	25.0	.984
5.10	.2008	M6 & 1/4-20 UNC	860.2-0510-016A1-PM	☆	8.00	6.9	79	3.110	16	.630	26.0	1.024
5.30	.2087	MF6x0.75	860.2-0530-016A1-PM	☆	8.00	7.2	79	3.110	16	.630	26.0	1.024
5.50	.2165	MF6x0.5[2)]	860.2-0550-017A1-PM	☆	8.00	7.4	79	3.110	17	.669	27.0	1.063
5.55	.2185	M6x1.0[2)]	860.2-0555-017A1-PM	☆	8.00	7.5	79	3.110	17	.669	28.0	1.102
6.60	.2598	5/16-18 UNC	860.2-0660-020A1-PM	☆	10.00	8.9	89	3.504	20	.787	32.0	1.260
6.75	.2657	M8x1.25[2)]	860.2-0675-021A1-PM	☆	10.00	9.1	89	3.504	21	.827	33.0	1.299
6.85	.2697	M8 70%	860.2-0685-021A1-PM	☆	10.00	9.2	89	3.504	21	.827	33.0	1.299
6.90	.2717	M8 65%	860.2-0690-021A1-PM	☆	10.00	9.3	89	3.504	21	.827	34.0	1.339
7.00	.2756	MF8x1.0	860.2-0700-021A1-PM	☆	10.00	9.5	89	3.504	21	.827	34.0	1.339
7.25	.2854	MF8x0.75[2)]	860.2-0725-022A1-PM	☆	10.00	9.5	89	3.504	22	.866	35.0	1.378
7.40	.2913	M8x1.25[1)]	860.2-0740-022A1-PM	☆	10.00	9.8	89	3.504	22	.866	35.0	1.378
8.00	.3150	3/8-16 UNC	860.2-0800-024A1-PM	☆	12.00	10.8	102	4.016	24	.945	38.0	1.496
8.50	.3346	M10[2)]	860.2-0850-026A1-PM	☆	12.00	11.5	102	4.016	26	1.024	41.0	1.614
8.60	.3386	M10 70%	860.2-0860-026A1-PM	☆	12.00	11.6	102	4.016	26	1.024	41.0	1.614
8.70	.3425	M10 65%	860.2-0870-026A1-PM	☆	12.00	11.7	102	4.016	26	1.024	41.0	1.614
9.00	.3543	MF10x1.0	860.2-0900-027A1-PM	☆	12.00	11.8	102	4.016	27	1.063	42.0	1.654
9.25	.3642	M10x0.75	860.2-0925-028A1-PM	☆	14.00	12.5	112	4.409	28	1.102	43.0	1.693
9.30	.3661	M10x1.5[1)]	860.2-0930-028A1-PM	☆	14.00	12.6	112	4.409	28	1.102	43.0	1.693
10.25	.4035	M12x0.75[2)]	860.2-1025-031A1-PM	☆	14.00	13.8	112	4.409	31	1.220	47.0	1.850
10.30	.4055	M12 75%	860.2-1030-031A1-PM	☆	14.00	13.8	112	4.409	31	1.220	47.0	1.850
10.40	.4094	M12 65%	860.2-1040-031A1-PM	☆	14.00	13.8	112	4.409	31	1.220	48.0	1.890
10.50	.4134	MF12x1.5	860.2-1050-032A1-PM	☆	14.00	13.8	112	4.409	32	1.260	49.0	1.929
10.80	.4252	MF12x1.25	860.2-1080-033A1-PM	☆	16.00	14.6	124	4.882	33	1.299	50.0	1.968
11.00	.4331	MF12x1.0[2)]	860.2-1100-033A1-PM	☆	16.00	14.9	124	4.882	33	1.299	50.0	1.968
11.20	.4409	M12x0.75[1)]	860.2-1120-034A1-PM	☆	16.00	15.1	124	4.882	34	1.339	51.0	2.008
11.50	.4528	1/2-20 UNF	860.2-1150-035A1-PM	☆	16.00	15.1	124	4.882	35	1.378	53.0	2.087
12.00	.4724	M14x2.0[2)]	860.2-1200-036A1-PM	☆	16.00	15.8	124	4.882	36	1.417	54.0	2.126
12.10	.4764	M14 72%	860.2-1210-037A1-PM	☆	18.00	16.3	124	4.882	37	1.457	55.0	2.165
12.25	.4823	M14 & 9/16-12 UNC	860.2-1225-037A1-PM	☆	18.00	16.3	124	4.882	37	1.457	55.0	2.165
12.50	.4921	MF14x1.5	860.2-1250-038A1-PM	☆	18.00	16.9	124	4.882	38	1.496	56.0	2.205
13.50	.5315	5/8-11 UNC	860.2-1350-041A1-PM	☆	18.00	17.8	131	5.158	41	1.614	60.0	2.362
14.00	.5512	M16x2.0[2)]	860.2-1400-042A1-PM	☆	20.00	18.9	142	5.591	42	1.654	62.0	2.441
14.10	.5551	M16 75%	860.2-1410-043A1-PM	☆	20.00	19.0	142	5.591	43	1.693	63.0	2.480
14.25	.5610	M16 66%	860.2-1425-043A1-PM	☆	20.00	19.2	142	5.591	43	1.693	63.0	2.480
14.50	.5709	MF16x1.5	860.2-1450-044A1-PM	☆	20.00	19.6	142	5.591	44	1.732	64.0	2.520
15.00	.5906	MF16x1.0	860.2-1500-045A1-PM	☆	20.00	19.6	142	5.591	45	1.772	65.0	2.559
15.10	.5945	M16x2.0[1)]	860.2-1510-046A1-PM	☆	20.00	19.6	142	5.591	46	1.811	66.0	2.598
15.50	.6102	M18 75%	860.2-1550-047A1-PM	☆	20.00	19.6	142	5.591	47	1.850	68.0	2.677
16.50	.6496	3/4-10 UNC	860.2-1650-050A1-PM	☆	20.00	19.6	153	6.024	50	1.968	71.0	2.795
17.50	.6890	3/4-16 UNC	860.2-1750-053A1-PM	☆	20.00	19.6	153	6.024	53	2.087	75.0	2.953

[1)] Накатывание резьбы.
[2)] Резьбофрезерование.

E136 J4

SANDVIK Coromant

CoroDrill® 860 2 – 3 x D_c с наружным подводом СОЖ

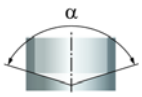
Цилиндрический хвостовик



Диаметр сверла: 3,00-20,00 мм (0,118-0,787")
Max глубина сверления: 2 - 3 × D_c

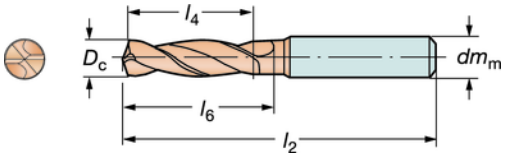
Точность отверстия: H8 - H9 / IT8 - IT9[1)]
Чистота поверхности: R_a 1-2 мкм (40-75 µ дюйм)
СОЖ: Эмульсия или масло

D_c	α
4.00	139°
8.00	143°
16.00	144°



Допуски: dm_m= h6
D_c = m7

Наружный подвод СОЖ



[1)] IT = допуск ISO. Обозначает ширину поля допуска, а не его положение.

l_4 = рекомендованная max. глубина сверления

D_c, мм	D_c, дюйм	Размер резьбы	Наружный подвод СОЖ Код заказа	P GC 4234	Размеры, мм, дюйм dm_m мм	l_2 мм	l_2 дюйм	l_4 мм	l_4 дюйм	l_6 мм	l_6 дюйм
3.00	.1181		860.1-0300-016A0-PM	☆	6.00	62	2.441	16	.630	21	.827
3.10	.1220		860.1-0310-016A0-PM	☆	6.00	62	2.441	16	.630	21	.827
3.20	.1260		860.1-0320-016A0-PM	☆	6.00	62	2.441	16	.630	21	.827
3.30	.1299		860.1-0330-016A0-PM	☆	6.00	62	2.441	16	.630	22	.866
3.40	.1339	M4 65%	860.1-0340-016A0-PM	☆	6.00	62	2.441	16	.630	22	.866
3.50	.1378		860.1-0350-016A0-PM	☆	6.00	62	2.441	16	.630	22	.866
3.60	.1417		860.1-0360-016A0-PM	☆	6.00	62	2.441	16	.630	22	.866
3.70	.1457		860.1-0370-016A0-PM	☆	6.00	62	2.441	16	.630	23	.906
3.80	.1496		860.1-0380-018A0-PM	☆	6.00	66	2.598	18	.709	25	.984
3.90	.1535	10-24 UNC	860.1-0390-018A0-PM	☆	6.00	66	2.598	18	.709	25	.984
4.00	.1575		860.1-0400-018A0-PM	☆	6.00	66	2.598	18	.709	25	.984
4.10	.1614	10-32 UNF	860.1-0410-018A0-PM	☆	6.00	66	2.598	18	.709	26	1.024
4.20	.1654		860.1-0420-018A0-PM	☆	6.00	66	2.598	18	.709	26	1.024
4.30	.1693	M5 65%	860.1-0430-018A0-PM	☆	6.00	66	2.598	18	.709	26	1.024
4.40	.1732		860.1-0440-018A0-PM	☆	6.00	66	2.598	18	.709	26	1.024
4.50	.1772		860.1-0450-018A0-PM	☆	6.00	66	2.598	18	.709	27	1.063
4.60	.1811		860.1-0460-018A0-PM	☆	6.00	66	2.598	18	.709	27	1.063
4.70	.1850		860.1-0470-018A0-PM	☆	6.00	66	2.598	18	.709	27	1.063
4.80	.1890	12-32 UNF	860.1-0480-019A0-PM	☆	6.00	74	2.913	19	.748	28	1.102
4.90	.1929		860.1-0490-019A0-PM	☆	6.00	74	2.913	19	.748	28	1.102
5.00	.1969	M6 75%	860.1-0500-019A0-PM	☆	6.00	74	2.913	19	.748	29	1.142
5.10	.2008	M6 65%	860.1-0510-019A0-PM	☆	6.00	74	2.913	19	.748	29	1.142
5.20	.2047		860.1-0520-019A0-PM	☆	6.00	74	2.913	19	.748	29	1.142
5.30	.2087		860.1-0530-019A0-PM	☆	6.00	74	2.913	19	.748	29	1.142
5.40	.2126		860.1-0540-019A0-PM	☆	6.00	74	2.913	19	.748	29	1.142
5.50	.2165		860.1-0550-019A0-PM	☆	6.00	74	2.913	19	.748	29	1.142
5.60	.2205		860.1-0560-019A0-PM	☆	6.00	74	2.913	19	.748	30	1.181
5.70	.2244		860.1-0570-019A0-PM	☆	6.00	74	2.913	19	.748	30	1.181
5.80	.2283		860.1-0580-019A0-PM	☆	6.00	74	2.913	19	.748	30	1.181
5.90	.2323		860.1-0590-019A0-PM	☆	6.00	74	2.913	19	.748	30	1.181
6.00	.2362		860.1-0600-019A0-PM	☆	6.00	74	2.913	19	.748	30	1.181
6.10	.2402		860.1-0610-024A0-PM	☆	8.00	79	3.110	24	.945	35	1.378
6.20	.2441		860.1-0620-024A0-PM	☆	8.00	79	3.110	24	.945	36	1.417
6.30	.2480		860.1-0630-024A0-PM	☆	8.00	79	3.110	24	.945	36	1.417
6.40	.2520		860.1-0640-024A0-PM	☆	8.00	79	3.110	24	.945	36	1.417
6.50	.2559		860.1-0650-024A0-PM	☆	8.00	79	3.110	24	.945	36	1.417
6.60	.2598		860.1-0660-024A0-PM	☆	8.00	79	3.110	24	.945	36	1.417
6.70	.2638	5/16-18 UNC	860.1-0670-024A0-PM	☆	8.00	79	3.110	24	.945	36	1.417
6.80	.2677		860.1-0680-024A0-PM	☆	8.00	79	3.110	24	.945	36	1.417
6.90	.2717	M8 65%	860.1-0690-024A0-PM	☆	8.00	79	3.110	24	.945	37	1.457
7.00	.2756	5/18-16 UNF	860.1-0700-024A0-PM	☆	8.00	79	3.110	24	.945	37	1.457

E136 J4

CoroDrill® 860 2 – 3 x D_c с наружным подводом СОЖ

Цилиндрический хвостовик

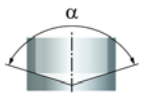


Диаметр сверла: 3,00-20,00 мм (0,118-0,787")
Max глубина сверления: 2 - 3 × D_c

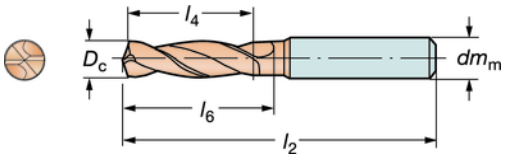
Точность отверстия: H8 - H9 / IT8 - IT9[1)]
Чистота поверхности: R_a 1-2 мкм (40-75 µ дюйм)
СОЖ: Эмульсия или масло

Допуски: dm_m= h6
D_c = m7

D_c	α
4.00	139°
8.00	143°
16.00	144°



Наружный подвод СОЖ



[1)] IT = допуск ISO. Обозначает ширину поля допуска, а не его положение.

l_4 = рекомендованная max. глубина сверления

D_c, мм	D_c, дюйм	Размер резьбы	Наружный подвод СОЖ Код заказа	P GC 4234	dm_m мм	l_2 мм	l_2 дюйм	l_4 мм	l_4 дюйм	l_6 мм	l_6 дюйм
					Размеры, мм, дюйм						
7.10	.2795	MF8x1	860.1-0710-028A0-PM	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41	1.614
7.20	.2835		860.1-0720-028A0-PM	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41	1.614
7.30	.2874		860.1-0730-028A0-PM	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41	1.614
7.40	.2913		860.1-0740-028A0-PM	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41	1.614
7.50	.2953		860.1-0750-028A0-PM	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41	1.614
7.60	.2992		860.1-0760-028A0-PM	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41	1.614
7.70	.3031		860.1-0770-028A0-PM	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	42	1.654
7.80	.3071		860.1-0780-028A0-PM	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	42	1.654
7.90	.3110		860.1-0790-028A0-PM	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	42	1.654
8.00	.3150		860.1-0800-028A0-PM	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	42	1.654
8.10	.3189		860.1-0810-031A0-PM	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	45	1.772
8.20	.3228		860.1-0820-031A0-PM	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	45	1.772
8.30	.3268		860.1-0830-031A0-PM	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	45	1.772
8.40	.3307		860.1-0840-031A0-PM	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	45	1.772
8.50	.3346		860.1-0850-031A0-PM	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	46	1.811
8.60	.3386	M10 70%	860.1-0860-031A0-PM	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	46	1.811
8.70	.3425	M10 65%	860.1-0870-031A0-PM	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	46	1.811
8.80	.3465		860.1-0880-031A0-PM	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	46	1.811
9.00	.3543		860.1-0900-031A0-PM	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	46	1.811
9.10	.3583		860.1-0910-031A0-PM	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	46	1.811
9.20	.3622		860.1-0920-031A0-PM	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	46	1.811
9.30	.3661		860.1-0930-031A0-PM	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	46	1.811
9.40	.3701		860.1-0940-031A0-PM	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47	1.850
9.50	.3740		860.1-0950-031A0-PM	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47	1.850
9.60	.3780		860.1-0960-031A0-PM	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47	1.850
9.70	.3819		860.1-0970-031A0-PM	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47	1.850
9.80	.3858		860.1-0980-031A0-PM	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47	1.850
9.90	.3898		860.1-0990-031A0-PM	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47	1.850
10.00	.3937	7/16-20 UNF	860.1-1000-031A0-PM	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47	1.850
10.10	.3976		860.1-1010-037A0-PM	☆	12.00	102	4.016	37	1.457	53	2.087
10.20	.4016		860.1-1020-037A0-PM	☆	12.00	102	4.016	37	1.457	53	2.087
10.30	.4055	M12 75%	860.1-1030-037A0-PM	☆	12.00	102	4.016	37	1.457	53	2.087
10.40	.4094	M12 70%	860.1-1040-037A0-PM	☆	12.00	102	4.016	37	1.457	54	2.126
10.50	.4134		860.1-1050-037A0-PM	☆	12.00	102	4.016	37	1.457	54	2.126
10.60	.4173		860.1-1060-037A0-PM	☆	12.00	102	4.016	37	1.457	54	2.126
10.70	.4213	MF12x1.5	860.1-1070-037A0-PM	☆	12.00	102	4.016	37	1.457	54	2.126
10.80	.4252		860.1-1080-037A0-PM	☆	12.00	102	4.016	37	1.457	54	2.126
10.90	.4291		860.1-1090-037A0-PM	☆	12.00	102	4.016	37	1.457	54	2.126
11.00	.4331	1/2-13 UNC	860.1-1100-037A0-PM	☆	12.00	102	4.016	37	1.457	54	2.126
11.10	.4370		860.1-1110-037A0-PM	☆	12.00	102	4.016	37	1.457	54	2.126
11.20	.4409		860.1-1120-037A0-PM	☆	12.00	102	4.016	37	1.457	54	2.126
11.50	.4528		860.1-1150-037A0-PM	☆	12.00	102	4.016	37	1.457	55	2.165

E136 J4

SANDVIK Coromant

CoroDrill® 860 2 – 3 x D_c с наружным подводом СОЖ

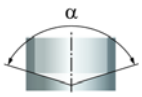
Цилиндрический хвостовик



Диаметр сверла: 3,00-20,00 мм (0,118-0,787")
Max глубина сверления: 2 - 3 × D_c

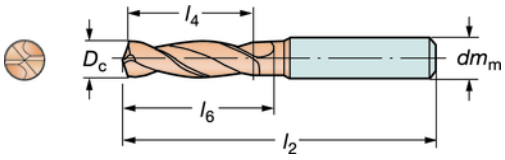
Точность отверстия: H8 - H9 / IT8 - IT9[1)]
Чистота поверхности: R_a 1-2 мкм (40-75 µ дюйм)
СОЖ: Эмульсия или масло

D_c	α
4.00	139°
8.00	143°
16.00	144°



Допуски: dm_m= h6
D_c = m7

Наружный подвод СОЖ



[1)] IT = допуск ISO. Обозначает ширину поля допуска, а не его положение.

l_4 = рекомендованная max. глубина сверления

D_c, мм	D_c, дюйм	Размер резьбы	**Наружный подвод СОЖ** Код заказа	P GC 4234	Размеры, мм, дюйм dm_m мм	l_2 мм	l_2 дюйм	l_4 мм	l_4 дюйм	l_6 мм	l_6 дюйм
11.60	.4567	1/2-20 UNF	860.1-1160-037A0-PM	☆	12.00	102	4.016	37	1.457	55	2.165
11.70	.4606		860.1-1170-037A0-PM	☆	12.00	102	4.016	37	1.457	55	2.165
11.80	.4646		860.1-1180-037A0-PM	☆	12.00	102	4.016	37	1.457	55	2.165
12.00	.4724		860.1-1200-037A0-PM	☆	12.00	102	4.016	37	1.457	55	2.165
12.10	.4764	M14 72%	860.1-1210-040A0-PM	☆	14.00	107	4.213	40	1.575	58	2.284
12.20	.4803	M14 65%	860.1-1220-040A0-PM	☆	14.00	107	4.213	40	1.575	58	2.284
12.30	.4843		860.1-1230-040A0-PM	☆	14.00	107	4.213	40	1.575	58	2.284
12.40	.4882		860.1-1240-040A0-PM	☆	14.00	107	4.213	40	1.575	58	2.284
12.50	.4921		860.1-1250-040A0-PM	☆	14.00	107	4.213	40	1.575	58	2.284
12.60	.4961		860.1-1260-040A0-PM	☆	14.00	107	4.213	40	1.575	59	2.323
12.70	.5000		860.1-1270-040A0-PM	☆	14.00	107	4.213	40	1.575	59	2.323
12.80	.5039		860.1-1280-040A0-PM	☆	14.00	107	4.213	40	1.575	59	2.323
13.00	.5118		860.1-1300-040A0-PM	☆	14.00	107	4.213	40	1.575	59	2.323
13.50	.5315	5/8-11 UNC	860.1-1350-040A0-PM	☆	14.00	107	4.213	40	1.575	59	2.323
13.80	.5433		860.1-1380-040A0-PM	☆	14.00	107	4.213	40	1.575	59	2.323
14.00	.5512		860.1-1400-040A0-PM	☆	14.00	107	4.213	40	1.575	60	2.362
14.25	.5610	M16 66%	860.1-1425-044A0-PM	☆	16.00	115	4.528	44	1.732	64	2.520
14.50	.5709		860.1-1450-044A0-PM	☆	16.00	115	4.528	44	1.732	64	2.520
15.00	.5906		860.1-1500-044A0-PM	☆	16.00	115	4.528	44	1.732	64	2.520
15.50	.6102	M18 76%	860.1-1550-044A0-PM	☆	16.00	115	4.528	44	1.732	65	2.559
15.80	.6220		860.1-1580-044A0-PM	☆	16.00	115	4.528	44	1.732	65	2.559
16.00	.6299		860.1-1600-044A0-PM	☆	16.00	115	4.528	44	1.732	65	2.559
16.50	.6496		860.1-1650-050A0-PM	☆	18.00	123	4.842	50	1.968	71	2.795
17.00	.6693		860.1-1700-050A0-PM	☆	18.00	123	4.842	50	1.968	72	2.835
17.50	.6890	M20 76%	860.1-1750-050A0-PM	☆	18.00	123	4.842	50	1.968	72	2.835
18.00	.7087		860.1-1800-050A0-PM	☆	18.00	123	4.842	50	1.968	72	2.835
18.50	.7283		860.1-1850-055A0-PM	☆	20.00	131	5.158	55	2.165	78	3.071
19.00	.7480		860.1-1900-055A0-PM	☆	20.00	131	5.158	55	2.165	78	3.071
20.00	.7874		860.1-2000-055A0-PM	☆	20.00	131	5.158	55	2.165	78	3.071

E136 J4

CoroDrill® 860 4 – 5 x D_c с наружным подводом СОЖ

Цилиндрический хвостовик

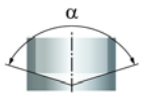


Диаметр сверла: 3,00-20,00 мм (0,118-0,787")
Max глубина сверления: 4 - 5 × D_c

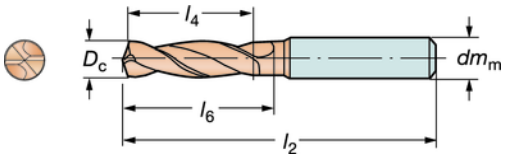
Точность отверстия: H8 - H9 / IT8 - IT9[1)]
Чистота поверхности: R_a 1-2 мкм (40-75 µ дюйм)
СОЖ: Эмульсия или масло

Допуски: dm_m= h6
D_c = m7

D_c	α
4.00	139°
8.00	143°
16.00	144°



Наружный подвод СОЖ



[1)] IT = допуск ISO. Обозначает ширину поля допуска, а не его положение.

l_4 = рекомендованная max. глубина сверления

D_c, мм	D_c, дюйм	Размер резьбы	Наружный подвод СОЖ Код заказа	P GC 4234	Размеры, мм, дюйм dm_m мм	l_2 мм	l_2 дюйм	l_4 мм	l_4 дюйм	l_6 мм	l_6 дюйм
3.00	.1181		860.1-0300-021A0-PM	☆	6.00	66	2.598	21	.827	26	1.024
3.10	.1220		860.1-0310-021A0-PM	☆	6.00	66	2.598	21	.827	26	1.024
3.20	.1260		860.1-0320-021A0-PM	☆	6.00	66	2.598	21	.827	26	1.024
3.30	.1299		860.1-0330-021A0-PM	☆	6.00	66	2.598	21	.827	27	1.063
3.38	.1331	M5	860.1-0338-021A0-PM	☆	6.00	66	2.598	21	.827	27	1.063
3.40	.1339	M4 65%	860.1-0340-021A0-PM	☆	6.00	66	2.598	21	.827	27	1.063
3.50	.1378	8-32 UNC	860.1-0350-021A0-PM	☆	6.00	66	2.598	21	.827	27	1.063
3.60	.1417		860.1-0360-021A0-PM	☆	6.00	66	2.598	21	.827	27	1.063
3.70	.1457		860.1-0370-021A0-PM	☆	6.00	66	2.598	21	.827	28	1.102
3.80	.1496		860.1-0380-027A0-PM	☆	6.00	74	2.913	27	1.063	34	1.339
3.90	.1535	10-24 UNC	860.1-0390-027A0-PM	☆	6.00	74	2.913	27	1.063	34	1.339
4.00	.1575		860.1-0400-027A0-PM	☆	6.00	74	2.913	27	1.063	34	1.339
4.10	.1614	10-32 UNF	860.1-0410-027A0-PM	☆	6.00	74	2.913	27	1.063	35	1.378
4.20	.1654		860.1-0420-027A0-PM	☆	6.00	74	2.913	27	1.063	35	1.378
4.30	.1693	M5 65%	860.1-0430-027A0-PM	☆	6.00	74	2.913	27	1.063	35	1.378
4.40	.1732		860.1-0440-027A0-PM	☆	6.00	74	2.913	27	1.063	35	1.378
4.50	.1772		860.1-0450-027A0-PM	☆	6.00	74	2.913	27	1.063	36	1.417
4.55	.1791	12-24 UNC	860.1-0455-027A0-PM	☆	6.00	74	2.913	27	1.063	36	1.417
4.60	.1811		860.1-0460-027A0-PM	☆	6.00	74	2.913	27	1.063	36	1.417
4.70	.1850		860.1-0470-027A0-PM	☆	6.00	74	2.913	27	1.063	36	1.417
4.80	.1890	12-32 UNF	860.1-0480-037A0-PM	☆	6.00	87	3.425	37	1.457	46	1.811
4.90	.1929		860.1-0490-037A0-PM	☆	6.00	87	3.425	37	1.457	46	1.811
5.00	.1969	M6 75%	860.1-0500-037A0-PM	☆	6.00	87	3.425	37	1.457	47	1.850
5.10	.2008	M6 65%	860.1-0510-037A0-PM	☆	6.00	87	3.425	37	1.457	47	1.850
5.20	.2047		860.1-0520-037A0-PM	☆	6.00	87	3.425	37	1.457	47	1.850
5.30	.2087		860.1-0530-037A0-PM	☆	6.00	87	3.425	37	1.457	47	1.850
5.40	.2126		860.1-0540-037A0-PM	☆	6.00	87	3.425	37	1.457	47	1.850
5.50	.2165		860.1-0550-037A0-PM	☆	6.00	87	3.425	37	1.457	47	1.850
5.60	.2205		860.1-0560-037A0-PM	☆	6.00	87	3.425	37	1.457	48	1.890
5.70	.2244		860.1-0570-037A0-PM	☆	6.00	87	3.425	37	1.457	48	1.890
5.80	.2283		860.1-0580-037A0-PM	☆	6.00	87	3.425	37	1.457	48	1.890
5.90	.2323		860.1-0590-037A0-PM	☆	6.00	87	3.425	37	1.457	48	1.890
6.00	.2362		860.1-0600-037A0-PM	☆	6.00	87	3.425	37	1.457	48	1.890
6.10	.2402		860.1-0610-040A0-PM	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	51	2.008
6.20	.2441		860.1-0620-040A0-PM	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	52	2.047
6.30	.2480		860.1-0630-040A0-PM	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	52	2.047
6.40	.2520		860.1-0640-040A0-PM	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	52	2.047
6.50	.2559		860.1-0650-040A0-PM	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	52	2.047
6.60	.2598		860.1-0660-040A0-PM	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	52	2.047
6.70	.2638	5/16-18 UNF	860.1-0670-040A0-PM	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	52	2.047
6.80	.2677		860.1-0680-040A0-PM	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	52	2.047

E136 J4

SANDVIK Coromant

CoroDrill® 860 4 – 5 x D_c с наружным подводом СОЖ

Цилиндрический хвостовик

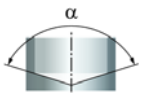


Диаметр сверла: 3,00-20,00 мм (0,118-0,787")
Max глубина сверления: 4 - 5 × D_c

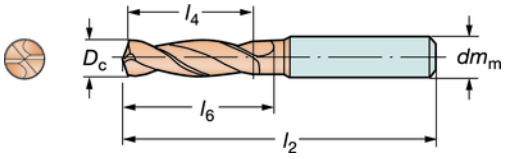
Точность отверстия: H8 - H9 / IT8 - IT9[1)]
Чистота поверхности: R_a 1-2 мкм (40-75 µ дюйм)
СОЖ: Эмульсия или масло

Допуски: dm_m= h6
D_c = m7

D_c	α
4.00	139°
8.00	143°
16.00	144°



Наружный подвод СОЖ



[1)] IT = допуск ISO. Обозначает ширину поля допуска, а не его положение.

l_4 = рекомендованная max. глубина сверления

D_c, мм	D_c, дюйм	Размер резьбы	**Наружный подвод СОЖ** Код заказа	P GC 4234	Размеры, мм, дюйм dm_m мм	l_2 мм	l_2 дюйм	l_4 мм	l_4 дюйм	l_6 мм	l_6 дюйм
6.90	.2717	M8 65%	860.1-0690-040A0-PM	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	53	2.087
7.00	.2756	5/18-16 UNF	860.1-0700-040A0-PM	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	53	2.087
7.10	.2795	MF8x1	860.1-0710-040A0-PM	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	53	2.087
7.20	.2835		860.1-0720-040A0-PM	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	53	2.087
7.30	.2874		860.1-0730-040A0-PM	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	53	2.087
7.40	.2913		860.1-0740-040A0-PM	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	53	2.087
7.50	.2953		860.1-0750-040A0-PM	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	53	2.087
7.70	.3031		860.1-0770-040A0-PM	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	54	2.126
7.80	.3071		860.1-0780-040A0-PM	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	54	2.126
7.90	.3110		860.1-0790-040A0-PM	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	54	2.126
8.00	.3150		860.1-0800-040A0-PM	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	54	2.126
8.10	.3189		860.1-0810-045A0-PM	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	59	2.323
8.10	.3189		860.1-0820-045A0-PM	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	59	2.323
8.30	.3268		860.1-0830-045A0-PM	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	59	2.323
8.40	.3307		860.1-0840-045A0-PM	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	59	2.323
8.50	.3346		860.1-0850-045A0-PM	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	60	2.362
8.60	.3386	M10 70%	860.1-0860-045A0-PM	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	60	2.362
8.70	.3425	M10 65%	860.1-0870-045A0-PM	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	60	2.362
8.80	.3465		860.1-0880-045A0-PM	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	60	2.362
9.00	.3543		860.1-0900-045A0-PM	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	60	2.362
9.20	.3622		860.1-0920-045A0-PM	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	60	2.362
9.30	.3661		860.1-0930-045A0-PM	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	60	2.362
9.50	.3740		860.1-0950-045A0-PM	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61	2.402
9.60	.3780		860.1-0960-045A0-PM	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61	2.402
9.70	.3819		860.1-0970-045A0-PM	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61	2.402
9.80	.3858		860.1-0980-045A0-PM	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61	2.402
9.90	.3898		860.1-0990-045A0-PM	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61	2.402
10.00	.3937	7/16-20 UNF	860.1-1000-045A0-PM	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61	2.402
10.10	.3976		860.1-1010-053A0-PM	☆	12.00	118	4.646	53	2.087	69	2.716
10.20	.4016		860.1-1020-053A0-PM	☆	12.00	118	4.646	53	2.087	69	2.716
10.30	.4055	M12 75%	860.1-1030-053A0-PM	☆	12.00	118	4.646	53	2.087	69	2.716
10.40	.4094	M12 70%	860.1-1040-053A0-PM	☆	12.00	118	4.646	53	2.087	70	2.756
10.50	.4134		860.1-1050-053A0-PM	☆	12.00	118	4.646	53	2.087	70	2.756
10.60	.4173		860.1-1060-053A0-PM	☆	12.00	118	4.646	53	2.087	70	2.756
10.70	.4213	MF12x1,5	860.1-1070-053A0-PM	☆	12.00	118	4.646	53	2.087	70	2.756
10.80	.4252		860.1-1080-053A0-PM	☆	12.00	118	4.646	53	2.087	70	2.756
11.00	.4331	1/2-13 UNC	860.1-1100-053A0-PM	☆	12.00	118	4.646	53	2.087	70	2.756
11.10	.4370		860.1-1110-053A0-PM	☆	12.00	118	4.646	53	2.087	70	2.756
11.20	.4409		860.1-1120-053A0-PM	☆	12.00	118	4.646	53	2.087	70	2.756
11.50	.4528		860.1-1150-053A0-PM	☆	12.00	118	4.646	53	2.087	71	2.795
11.70	.4606		860.1-1170-053A0-PM	☆	12.00	118	4.646	53	2.087	71	2.795
11.80	.4646		860.1-1180-053A0-PM	☆	12.00	118	4.646	53	2.087	71	2.795

E136 J4

CoroDrill® 860 4 – 5 x D_c с наружным подводом СОЖ

Цилиндрический хвостовик

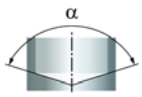


Диаметр сверла: 3,00-20,00 мм (0,118-0,787")
Max глубина сверления: 4 - 5 × D_c

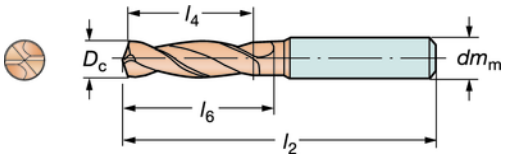
Точность отверстия: H8 - H9 / IT8 - IT9[1)]
Чистота поверхности: R_a 1-2 мкм (40-75 µ дюйм)
СОЖ: Эмульсия или масло

Допуски: dm_m= h6
D_c = m7

D_c	α
4.00	139°
8.00	143°
16.00	144°



Наружный подвод СОЖ



[1)] IT = допуск ISO. Обозначает ширину поля допуска, а не его положение.

l_4 = рекомендованная max. глубина сверления

D_c, мм	D_c, дюйм	Размер резьбы	Наружный подвод СОЖ Код заказа	P GC 4234	Размеры, мм, дюйм dm_m мм	l_2 мм	l_2 дюйм	l_4 мм	l_4 дюйм	l_6 мм	l_6 дюйм
12.00	.4724		860.1-1200-053A0-PM	☆	12.00	118	4.646	53	2.087	71	2.795
12.10	.4764	M14 72%	860.1-1210-057A0-PM	☆	14.00	124	4.882	57	2.244	75	2.953
12.20	.4803	M14 65%	860.1-1220-057A0-PM	☆	14.00	124	4.882	57	2.244	75	2.953
12.30	.4843		860.1-1230-057A0-PM	☆	14.00	124	4.882	57	2.244	75	2.953
12.50	.4921		860.1-1250-057A0-PM	☆	14.00	124	4.882	57	2.244	75	2.953
12.60	.4961		860.1-1260-057A0-PM	☆	14.00	124	4.882	57	2.244	76	2.992
12.70	.5000		860.1-1270-057A0-PM	☆	14.00	124	4.882	57	2.244	76	2.992
13.00	.5118		860.1-1300-057A0-PM	☆	14.00	124	4.882	57	2.244	76	2.992
13.50	.5315	5/8-11 UNC	860.1-1350-057A0-PM	☆	14.00	124	4.882	57	2.244	76	2.992
13.80	.5433		860.1-1380-057A0-PM	☆	14.00	124	4.882	57	2.244	76	2.992
14.00	.5512		860.1-1400-057A0-PM	☆	14.00	124	4.882	57	2.244	77	3.032
14.25	.5610	M16 66%	860.1-1425-062A0-PM	☆	16.00	133	5.236	62	2.441	82	3.228
14.50	.5709		860.1-1450-062A0-PM	☆	16.00	133	5.236	62	2.441	82	3.228
15.00	.5906		860.1-1500-062A0-PM	☆	16.00	133	5.236	62	2.441	82	3.228
15.80	.6220		860.1-1580-062A0-PM	☆	16.00	133	5.236	62	2.441	83	3.268
16.00	.6299		860.1-1600-062A0-PM	☆	16.00	133	5.236	62	2.441	83	3.268
16.50	.6496		860.1-1650-070A0-PM	☆	18.00	143	5.630	70	2.756	91	3.583
17.00	.6693		860.1-1700-070A0-PM	☆	18.00	143	5.630	70	2.756	92	3.622
17.50	.6890	M20 76%	860.1-1750-070A0-PM	☆	18.00	143	5.630	70	2.756	92	3.622
18.00	.7087		860.1-1800-070A0-PM	☆	18.00	143	5.630	70	2.756	92	3.622
20.00	.7874		860.1-2000-077A0-PM	☆	20.00	153	6.024	77	3.032	100	3.937

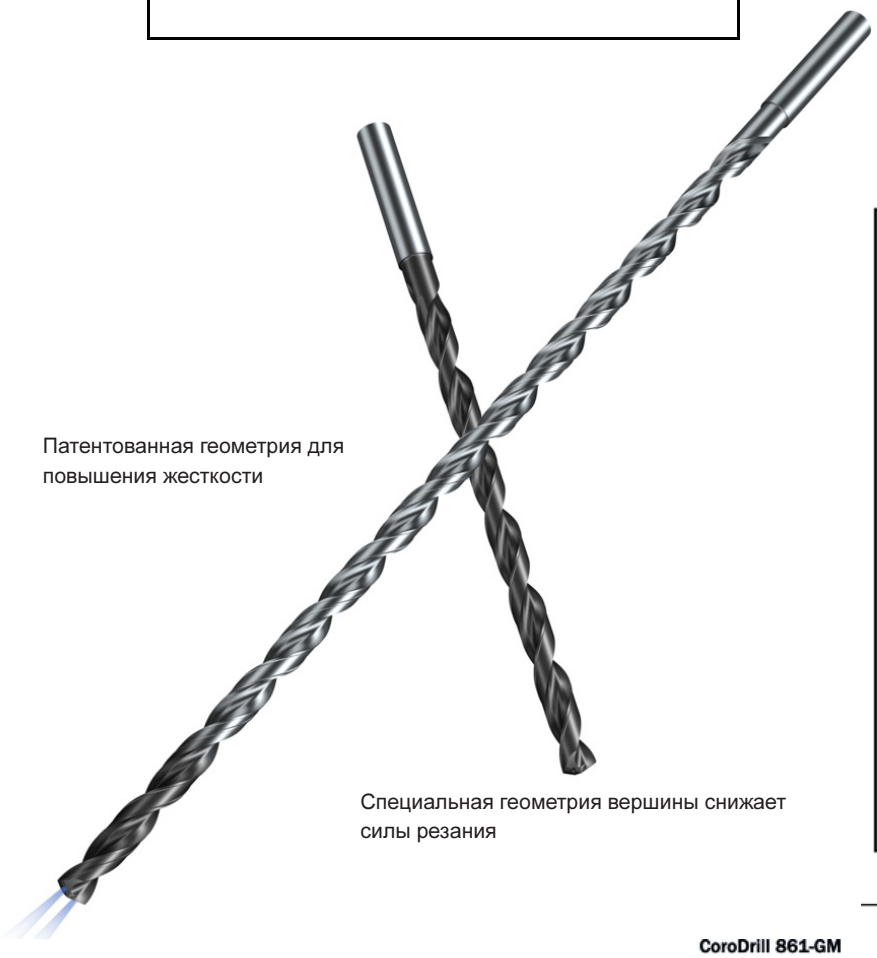
E136 J4

SANDVIK Coromant

CoroDrill® 861

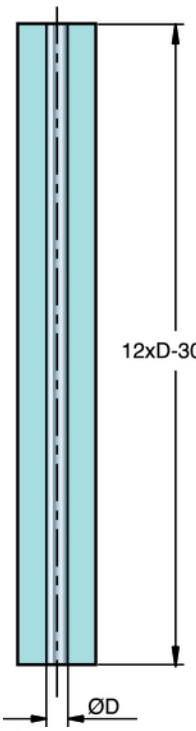
Цельные твердосплавные сверла

Для отверстий глубиной 12 – 30 x D_c



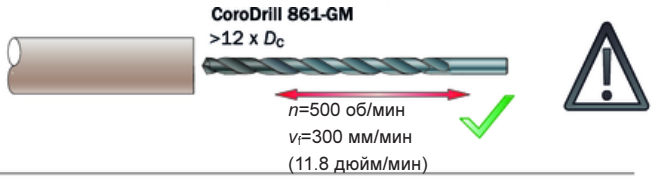
Патентованная геометрия для повышения жесткости

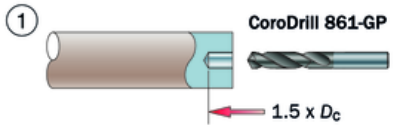
Специальная геометрия вершины снижает силы резания



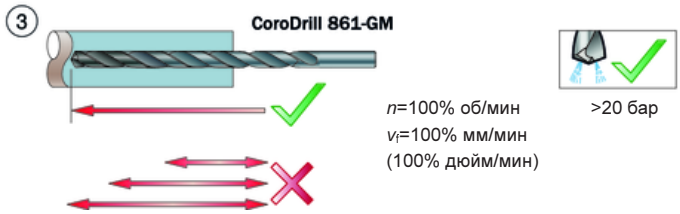
Высокоточные глубокие отверстия

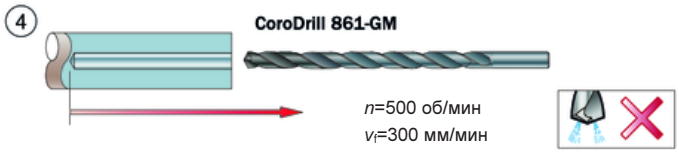
Стратегия обработки сверлами CoroDrill 861 с глубиной сверления более 12 x D_c.











Сплавы:

Области применения по ISO:

Оптимизированная геометрия

P M K N

CoroDrill® 861 3 x D_c

Пилотное сверло

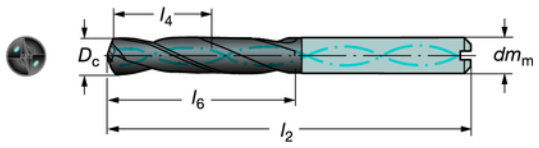


Диаметр сверла: 3,00-12,00 мм (0,118-0,472")
Max глубина сверления: 3 × D_c
Покрытие: многослойное TiAlN
Точность отверстия: H8 - H9

СОЖ: Эмульсия или масло

Допуски: dm_m= h6
D_c = p7

Внутренний подвод СОЖ



Пилотное сверло CoroDrill 861 используется перед обработкой отверстия сверлом CoroDrill 861 с глубиной сверления более 12 x D_c.

l_4 = рекомендованная max. глубина сверления

D_c, мм	D_c, дюйм	Внутренний подвод СОЖ Код заказа	P GC GC34	M GC GC34	K GC GC34	N GC GC34	Размеры, мм, дюйм dm_m мм	l_2 мм	l_2 дюйм	l_4 мм	l_4 дюйм	l_6 мм	l_6 дюйм
3.00	.1181	861.1-0300-009A1-GP	☆	☆	☆	☆	6.00	62	2.441	9	.354	20	.787
3.18	.1252	861.1-0318-010A1-GP	☆	☆	☆	☆	6.00	62	2.441	10	.394	20	.787
3.30	.1299	861.1-0330-010A1-GP	☆	☆	☆	☆	6.00	62	2.441	10	.394	20	.787
3.50	.1378	861.1-0350-011A1-GP	☆	☆	☆	☆	6.00	62	2.441	11	.433	20	.787
3.57	.1406	861.1-0357-011A1-GP	☆	☆	☆	☆	6.00	62	2.441	11	.433	20	.787
3.80	.1496	861.1-0380-011A1-GP	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	11	.433	24	.945
3.97	.1563	861.1-0397-012A1-GP	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	12	.472	24	.945
4.00	.1575	861.1-0400-012A1-GP	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	12	.472	24	.945
4.20	.1654	861.1-0420-013A1-GP	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	13	.512	24	.945
4.36	.1717	861.1-0436-013A1-GP	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	13	.512	24	.945
4.50	.1772	861.1-0450-014A1-GP	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	14	.551	24	.945
4.76	.1874	861.1-0476-014A1-GP	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	14	.551	28	1.102
4.80	.1890	861.1-0480-014A1-GP	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	14	.551	28	1.102
5.00	.1969	861.1-0500-015A1-GP	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	15	.591	28	1.102
5.16	.2031	861.1-0516-015A1-GP	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	15	.591	28	1.102
5.50	.2165	861.1-0550-017A1-GP	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	17	.669	28	1.102
5.56	.2189	861.1-0556-017A1-GP	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	17	.669	28	1.102
5.80	.2283	861.1-0580-017A1-GP	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	17	.669	28	1.102
6.00	.2362	861.1-0600-018A1-GP	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	18	.709	28	1.102
6.35	.2500	861.1-0635-019A1-GP	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	19	.748	34	1.339
6.50	.2559	861.1-0650-020A1-GP	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	20	.787	34	1.339
6.75	.2657	861.1-0675-020A1-GP	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	20	.787	34	1.339
6.80	.2677	861.1-0680-020A1-GP	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	20	.787	34	1.339
7.00	.2756	861.1-0700-021A1-GP	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	21	.827	34	1.339
7.14	.2811	861.1-0714-021A1-GP	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	21	.827	41	1.614
7.50	.2953	861.1-0750-023A1-GP	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	23	.906	41	1.614
7.94	.3126	861.1-0794-024A1-GP	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	24	.945	41	1.614
8.00	.3150	861.1-0800-024A1-GP	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	24	.945	41	1.614
8.50	.3346	861.1-0850-026A1-GP	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	26	1.024	47	1.850
9.00	.3543	861.1-0900-027A1-GP	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	27	1.063	47	1.850
9.50	.3740	861.1-0950-029A1-GP	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	29	1.142	47	1.850
9.53	.3752	861.1-0953-029A1-GP	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	29	1.142	47	1.850
10.00	.3937	861.1-1000-030A1-GP	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	30	1.181	47	1.850
10.50	.4134	861.1-1050-032A1-GP	☆	☆	☆	☆	12.00	102	4.016	32	1.260	55	2.165
11.00	.4331	861.1-1100-033A1-GP	☆	☆	☆	☆	12.00	102	4.016	33	1.299	55	2.165
11.11	.4374	861.1-1111-033A1-GP	☆	☆	☆	☆	12.00	102	4.016	33	1.299	55	2.165
11.50	.4528	861.1-1150-035A1-GP	☆	☆	☆	☆	12.00	102	4.016	35	1.378	55	2.165
12.00	.4724	861.1-1200-036A1-GP	☆	☆	☆	☆	12.00	102	4.016	36	1.417	55	2.165

E138 J4

CoroDrill® 861 12 x D_c

Цилиндрический хвостовик

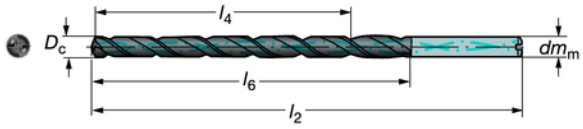


Диаметр сверла: 3.00-14.00 мм (0.118-0.551")
Max глубина сверления: 12 × D_c
Покрытие: многослойное TiAlN
Точность отверстия: H8 - H9

СОЖ: Эмульсия или масло

Допуски: dm_m= h6
D_c = m7

Внутренний подвод СОЖ



l_4 = рекомендованная max. глубина сверления

		Внутренний подвод СОЖ	P	M	K	N	Размеры, мм, дюйм						
			GC	GC	GC	GC							
D_c, мм	D_c, дюйм	**Код заказа**	GC34	GC34	GC34	GC34	dm_m мм	l_2 мм	l_2 дюйм	l_4 мм	l_4 дюйм	l_6 мм	l_6 дюйм
3.00	.1181	**861.1-0300-036A1-GM**	☆	☆	☆	☆	6.00	94	3.701	36	1.417	52	2.047
3.10	.1220	**861.1-0310-037A1-GM**	☆	☆	☆	☆	6.00	94	3.701	37	1.457	52	2.047
3.18	.1252	**861.1-0318-038A1-GM**	☆	☆	☆	☆	6.00	94	3.701	38	1.496	52	2.047
3.20	.1260	**861.1-0320-038A1-GM**	☆	☆	☆	☆	6.00	94	3.701	38	1.496	52	2.047
3.30	.1299	**861.1-0330-040A1-GM**	☆	☆	☆	☆	6.00	94	3.701	40	1.575	52	2.047
3.40	.1339	**861.1-0340-041A1-GM**	☆	☆	☆	☆	6.00	94	3.701	41	1.614	52	2.047
3.50	.1378	**861.1-0350-042A1-GM**	☆	☆	☆	☆	6.00	94	3.701	42	1.654	52	2.047
3.57	.1406	**861.1-0357-043A1-GM**	☆	☆	☆	☆	6.00	94	3.701	43	1.693	52	2.047
3.70	.1457	**861.1-0370-044A1-GM**	☆	☆	☆	☆	6.00	94	3.701	44	1.732	52	2.047
3.80	.1496	**861.1-0380-046A1-GM**	☆	☆	☆	☆	6.00	109	4.291	46	1.811	67	2.638
3.97	.1563	**861.1-0397-048A1-GM**	☆	☆	☆	☆	6.00	109	4.291	48	1.890	67	2.638
4.00	.1575	**861.1-0400-048A1-GM**	☆	☆	☆	☆	6.00	109	4.291	48	1.890	67	2.638
4.10	.1614	**861.1-0410-049A1-GM**	☆	☆	☆	☆	6.00	109	4.291	49	1.929	67	2.638
4.20	.1654	**861.1-0420-050A1-GM**	☆	☆	☆	☆	6.00	109	4.291	50	1.968	67	2.638
4.30	.1693	**861.1-0430-052A1-GM**	☆	☆	☆	☆	6.00	109	4.291	52	2.047	67	2.638
4.37	.1720	**861.1-0437-052A1-GM**	☆	☆	☆	☆	6.00	109	4.291	52	2.047	67	2.638
4.50	.1772	**861.1-0450-054A1-GM**	☆	☆	☆	☆	6.00	109	4.291	54	2.126	67	2.638
4.60	.1811	**861.1-0460-055A1-GM**	☆	☆	☆	☆	6.00	109	4.291	55	2.165	67	2.638
4.76	.1874	**861.1-0476-057A1-GM**	☆	☆	☆	☆	6.00	128	5.039	57	2.244	86	3.386
4.80	.1890	**861.1-0480-058A1-GM**	☆	☆	☆	☆	6.00	128	5.039	58	2.284	86	3.386
5.00	.1969	**861.1-0500-060A1-GM**	☆	☆	☆	☆	6.00	128	5.039	60	2.362	86	3.386
5.10	.2008	**861.1-0510-061A1-GM**	☆	☆	☆	☆	6.00	128	5.039	61	2.402	86	3.386
5.16	.2031	**861.1-0516-062A1-GM**	☆	☆	☆	☆	6.00	128	5.039	62	2.441	86	3.386
5.20	.2047	**861.1-0520-062A1-GM**	☆	☆	☆	☆	6.00	128	5.039	62	2.441	86	3.386
5.50	.2165	**861.1-0550-066A1-GM**	☆	☆	☆	☆	6.00	128	5.039	66	2.598	86	3.386
5.56	.2189	**861.1-0556-067A1-GM**	☆	☆	☆	☆	6.00	128	5.039	67	2.638	86	3.386
5.80	.2283	**861.1-0580-070A1-GM**	☆	☆	☆	☆	6.00	128	5.039	70	2.756	86	3.386
5.95	.2343	**861.1-0595-071A1-GM**	☆	☆	☆	☆	6.00	128	5.039	71	2.795	86	3.386
6.00	.2362	**861.1-0600-072A1-GM**	☆	☆	☆	☆	6.00	128	5.039	72	2.835	86	3.386
6.10	.2402	**861.1-0610-073A1-GM**	☆	☆	☆	☆	8.00	158	6.220	73	2.874	116	4.567
6.20	.2441	**861.1-0620-074A1-GM**	☆	☆	☆	☆	8.00	158	6.220	74	2.913	116	4.567
6.30	.2480	**861.1-0630-076A1-GM**	☆	☆	☆	☆	8.00	158	6.220	76	2.992	116	4.567
6.35	.2500	**861.1-0635-076A1-GM**	☆	☆	☆	☆	8.00	158	6.220	76	2.992	116	4.567
6.50	.2559	**861.1-0650-078A1-GM**	☆	☆	☆	☆	8.00	158	6.220	78	3.071	116	4.567
6.60	.2598	**861.1-0660-079A1-GM**	☆	☆	☆	☆	8.00	158	6.220	79	3.110	116	4.567
6.70	.2638	**861.1-0670-080A1-GM**	☆	☆	☆	☆	8.00	158	6.220	80	3.150	116	4.567
6.75	.2657	**861.1-0675-081A1-GM**	☆	☆	☆	☆	8.00	158	6.220	81	3.189	116	4.567
6.80	.2677	**861.1-0680-082A1-GM**	☆	☆	☆	☆	8.00	158	6.220	82	3.228	116	4.567
6.90	.2717	**861.1-0690-083A1-GM**	☆	☆	☆	☆	8.00	158	6.220	83	3.268	116	4.567
7.00	.2756	**861.1-0700-084A1-GM**	☆	☆	☆	☆	8.00	158	6.220	84	3.307	116	4.567
7.14	.2811	**861.1-0714-086A1-GM**	☆	☆	☆	☆	8.00	158	6.220	86	3.386	116	4.567
7.40	.2913	**861.1-0740-089A1-GM**	☆	☆	☆	☆	8.00	158	6.220	89	3.504	116	4.567
7.50	.2953	**861.1-0750-090A1-GM**	☆	☆	☆	☆	8.00	158	6.220	90	3.543	116	4.567
7.54	.2969	**861.1-0754-090A1-GM**	☆	☆	☆	☆	8.00	158	6.220	90	3.543	116	4.567
7.60	.2992	**861.1-0760-091A1-GM**	☆	☆	☆	☆	8.00	158	6.220	91	3.583	116	4.567

E142 J4

CoroDrill® 861 12 x D_c

Цилиндрический хвостовик

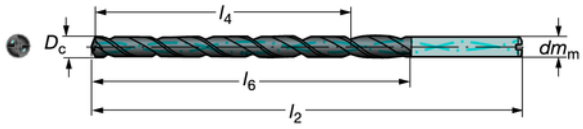


Диаметр сверла: 3.00-14.00 мм (0.118-0.551")
Max глубина сверления: 12 × D_c
Покрытие: многослойное TiAlN
Точность отверстия: H8 - H9

СОЖ: Эмульсия или масло

Допуски: dm_m= h6
D_c = m7

Внутренний подвод СОЖ



l_4 = рекомендованная max. глубина сверления

D_c, мм	D_c, дюйм	Код заказа	P GC34	M GC34	K GC34	N GC34	dm_m мм	l_2 мм	l_2 дюйм	l_4 мм	l_4 дюйм	l_6 мм	l_6 дюйм
		Внутренний подвод СОЖ					Размеры, мм, дюйм						
7.70	.3031	**861.1-0770-092A1-GM**	☆	☆	☆	☆	8.00	158	6.220	92	3.622	116	4.567
7.80	.3071	**861.1-0780-094A1-GM**	☆	☆	☆	☆	8.00	158	6.220	94	3.701	116	4.567
7.94	.3126	**861.1-0794-095A1-GM**	☆	☆	☆	☆	8.00	158	6.220	95	3.740	116	4.567
8.00	.3150	**861.1-0800-096A1-GM**	☆	☆	☆	☆	8.00	158	6.220	96	3.780	116	4.567
8.10	.3189	**861.1-0810-097A1-GM**	☆	☆	☆	☆	10.00	192	7.559	97	3.819	146	5.748
8.20	.3228	**861.1-0820-098A1-GM**	☆	☆	☆	☆	10.00	192	7.559	98	3.858	146	5.748
8.33	.3280	**861.1-0833-100A1-GM**	☆	☆	☆	☆	10.00	192	7.559	100	3.937	146	5.748
8.40	.3307	**861.1-0840-101A1-GM**	☆	☆	☆	☆	10.00	192	7.559	101	3.976	146	5.748
8.50	.3346	**861.1-0850-102A1-GM**	☆	☆	☆	☆	10.00	192	7.559	102	4.016	146	5.748
8.60	.3386	**861.1-0860-103A1-GM**	☆	☆	☆	☆	10.00	192	7.559	103	4.055	146	5.748
8.70	.3425	**861.1-0870-104A1-GM**	☆	☆	☆	☆	10.00	192	7.559	104	4.094	146	5.748
8.73	.3437	**861.1-0873-105A1-GM**	☆	☆	☆	☆	10.00	192	7.559	105	4.134	146	5.748
8.80	.3465	**861.1-0880-106A1-GM**	☆	☆	☆	☆	10.00	192	7.559	106	4.173	146	5.748
9.00	.3543	**861.1-0900-108A1-GM**	☆	☆	☆	☆	10.00	192	7.559	108	4.252	146	5.748
9.13	.3594	**861.1-0913-110A1-GM**	☆	☆	☆	☆	10.00	192	7.559	110	4.331	146	5.748
9.30	.3661	**861.1-0930-112A1-GM**	☆	☆	☆	☆	10.00	192	7.559	112	4.409	146	5.748
9.50	.3740	**861.1-0950-114A1-GM**	☆	☆	☆	☆	10.00	192	7.559	114	4.488	146	5.748
9.53	.3752	**861.1-0953-114A1-GM**	☆	☆	☆	☆	10.00	192	7.559	114	4.488	146	5.748
9.80	.3858	**861.1-0980-118A1-GM**	☆	☆	☆	☆	10.00	192	7.559	118	4.646	146	5.748
9.92	.3906	**861.1-0992-119A1-GM**	☆	☆	☆	☆	10.00	192	7.559	119	4.685	146	5.748
10.00	.3937	**861.1-1000-120A1-GM**	☆	☆	☆	☆	10.00	192	7.559	120	4.724	146	5.748
10.20	.4016	**861.1-1020-122A1-GM**	☆	☆	☆	☆	12.00	228	8.976	122	4.803	176	6.929
10.30	.4055	**861.1-1030-124A1-GM**	☆	☆	☆	☆	12.00	228	8.976	124	4.882	176	6.929
10.32	.4063	**861.1-1032-124A1-GM**	☆	☆	☆	☆	12.00	228	8.976	124	4.882	176	6.929
10.40	.4094	**861.1-1040-125A1-GM**	☆	☆	☆	☆	12.00	228	8.976	125	4.921	176	6.929
10.50	.4134	**861.1-1050-126A1-GM**	☆	☆	☆	☆	12.00	228	8.976	126	4.961	176	6.929
10.72	.4220	**861.1-1072-129A1-GM**	☆	☆	☆	☆	12.00	228	8.976	129	5.079	176	6.929
11.00	.4331	**861.1-1100-132A1-GM**	☆	☆	☆	☆	12.00	228	8.976	132	5.197	176	6.929
11.11	.4374	**861.1-1111-133A1-GM**	☆	☆	☆	☆	12.00	228	8.976	133	5.236	176	6.929
11.20	.4409	**861.1-1120-134A1-GM**	☆	☆	☆	☆	12.00	228	8.976	134	5.276	176	6.929
11.50	.4528	**861.1-1150-138A1-GM**	☆	☆	☆	☆	12.00	228	8.976	138	5.433	176	6.929
11.51	.4531	**861.1-1151-138A1-GM**	☆	☆	☆	☆	12.00	228	8.976	138	5.433	176	6.929
11.80	.4646	**861.1-1180-142A1-GM**	☆	☆	☆	☆	12.00	228	8.976	142	5.591	176	6.929
11.91	.4689	**861.1-1191-143A1-GM**	☆	☆	☆	☆	12.00	228	8.976	143	5.630	176	6.929
12.00	.4724	**861.1-1200-144A1-GM**	☆	☆	☆	☆	12.00	228	8.976	144	5.669	176	6.929
12.30	.4843	**861.1-1230-148A1-GM**	☆	☆	☆	☆	14.00	258	10.158	148	5.827	207	8.150
12.50	.4921	**861.1-1250-150A1-GM**	☆	☆	☆	☆	14.00	258	10.158	150	5.906	207	8.150
12.70	.5000	**861.1-1270-152A1-GM**	☆	☆	☆	☆	14.00	258	10.158	152	5.984	207	8.150
12.80	.5039	**861.1-1280-154A1-GM**	☆	☆	☆	☆	14.00	258	10.158	154	6.063	207	8.150
13.00	.5118	**861.1-1300-156A1-GM**	☆	☆	☆	☆	14.00	258	10.158	156	6.142	207	8.150
13.10	.5157	**861.1-1310-157A1-GM**	☆	☆	☆	☆	14.00	258	10.158	157	6.181	207	8.150
13.49	.5311	**861.1-1349-162A1-GM**	☆	☆	☆	☆	14.00	258	10.158	162	6.378	207	8.150
13.50	.5315	**861.1-1350-162A1-GM**	☆	☆	☆	☆	14.00	258	10.158	162	6.378	207	8.150
13.89	.5469	**861.1-1389-167A1-GM**	☆	☆	☆	☆	14.00	258	10.158	167	6.575	207	8.150
14.00	.5512	**861.1-1400-168A1-GM**	☆	☆	☆	☆	14.00	258	10.158	168	6.614	207	8.150

E142 J4

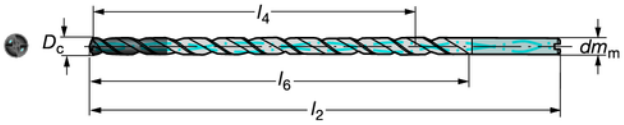
CoroDrill® 861 15 x D_c

Цилиндрический хвостовик



Диаметр сверла:	3,00-12,00 мм (0,118-0,472")
Max глубина сверления:	15 × D_c
Покрытие:	многослойное TiAlN
Точность отверстия:	H8 - H9
СОЖ:	Эмульсия или масло
Допуски:	dm_m= h6 D_c = m7

Внутренний подвод СОЖ



Пилотное сверло CoroDrill 861 используется перед обработкой отверстия сверлом CoroDrill 861 с глубиной сверления более 12 x D_c.

l_4 = рекомендованная max. глубина сверления

D_c, мм	D_c, дюйм	Внутренний подвод СОЖ Код заказа	P GC GC34	M GC GC34	K GC GC34	N GC GC34	Размеры, мм, дюйм dm_m мм	l_2 мм	l_2 дюйм	l_4 мм	l_4 дюйм	l_6 мм	l_6 дюйм
3.00	.1181	861.1-0300-045A1-GM	☆	☆	☆	☆	6.00	96	3.780	45	1.772	54	2.126
3.18	.1252	861.1-0318-048A1-GM	☆	☆	☆	☆	6.00	99	3.898	48	1.890	57	2.244
3.30	.1299	861.1-0330-050A1-GM	☆	☆	☆	☆	6.00	101	3.976	50	1.968	59	2.323
3.50	.1378	861.1-0350-053A1-GM	☆	☆	☆	☆	6.00	105	4.134	53	2.087	63	2.480
3.57	.1406	861.1-0357-054A1-GM	☆	☆	☆	☆	6.00	106	4.173	54	2.126	64	2.520
3.80	.1496	861.1-0380-057A1-GM	☆	☆	☆	☆	6.00	110	4.331	57	2.244	68	2.677
3.97	.1563	861.1-0397-060A1-GM	☆	☆	☆	☆	6.00	113	4.449	60	2.362	71	2.795
4.00	.1575	861.1-0400-060A1-GM	☆	☆	☆	☆	6.00	114	4.488	60	2.362	72	2.835
4.20	.1654	861.1-0420-063A1-GM	☆	☆	☆	☆	6.00	118	4.646	63	2.480	76	2.992
4.37	.1720	861.1-0437-065A1-GM	☆	☆	☆	☆	6.00	121	4.764	65	2.559	79	3.110
4.50	.1772	861.1-0450-068A1-GM	☆	☆	☆	☆	6.00	123	4.842	68	2.677	81	3.189
4.76	.1874	861.1-0476-071A1-GM	☆	☆	☆	☆	6.00	128	5.039	71	2.795	86	3.386
4.80	.1890	861.1-0480-072A1-GM	☆	☆	☆	☆	6.00	128	5.039	72	2.835	86	3.386
5.00	.1969	861.1-0500-075A1-GM	☆	☆	☆	☆	6.00	132	5.197	75	2.953	90	3.543
5.16	.2031	861.1-0516-077A1-GM	☆	☆	☆	☆	6.00	135	5.315	77	3.032	93	3.661
5.50	.2165	861.1-0550-083A1-GM	☆	☆	☆	☆	6.00	141	5.551	83	3.268	99	3.898
5.56	.2189	861.1-0556-083A1-GM	☆	☆	☆	☆	6.00	142	5.591	83	3.268	100	3.937
5.80	.2283	861.1-0580-087A1-GM	☆	☆	☆	☆	6.00	146	5.748	87	3.425	104	4.094
6.00	.2362	861.1-0600-090A1-GM	☆	☆	☆	☆	6.00	150	5.906	90	3.543	108	4.252
6.35	.2500	861.1-0635-095A1-GM	☆	☆	☆	☆	8.00	156	6.142	95	3.740	114	4.488
6.50	.2559	861.1-0650-098A1-GM	☆	☆	☆	☆	8.00	159	6.260	98	3.858	117	4.606
6.75	.2657	861.1-0675-101A1-GM	☆	☆	☆	☆	8.00	163	6.417	101	3.976	121	4.764
6.80	.2677	861.1-0680-102A1-GM	☆	☆	☆	☆	8.00	164	6.457	102	4.016	122	4.803
7.00	.2756	861.1-0700-105A1-GM	☆	☆	☆	☆	8.00	168	6.614	105	4.134	126	4.961
7.14	.2811	861.1-0714-107A1-GM	☆	☆	☆	☆	8.00	171	6.732	107	4.213	129	5.079
7.50	.2953	861.1-0750-113A1-GM	☆	☆	☆	☆	8.00	177	6.968	113	4.449	135	5.315
7.94	.3126	861.1-0794-119A1-GM	☆	☆	☆	☆	8.00	185	7.284	119	4.685	143	5.630
8.00	.3150	861.1-0800-120A1-GM	☆	☆	☆	☆	8.00	186	7.323	120	4.724	144	5.669
8.50	.3346	861.1-0850-128A1-GM	☆	☆	☆	☆	10.00	205	8.071	128	5.039	153	6.024
9.00	.3543	861.1-0900-135A1-GM	☆	☆	☆	☆	10.00	214	8.425	135	5.315	162	6.378
9.50	.3740	861.1-0950-143A1-GM	☆	☆	☆	☆	10.00	223	8.780	143	5.630	171	6.732
9.53	.3752	861.1-0953-143A1-GM	☆	☆	☆	☆	10.00	223	8.780	143	5.630	171	6.732
10.00	.3937	861.1-1000-150A1-GM	☆	☆	☆	☆	10.00	232	9.134	150	5.906	180	7.087
10.50	.4134	861.1-1050-158A1-GM	☆	☆	☆	☆	12.00	241	9.488	158	6.220	189	7.441
11.00	.4331	861.1-1100-165A1-GM	☆	☆	☆	☆	12.00	250	9.842	165	6.496	198	7.795
11.11	.4374	861.1-1111-167A1-GM	☆	☆	☆	☆	12.00	252	9.921	167	6.575	200	7.874
11.50	.4528	861.1-1150-173A1-GM	☆	☆	☆	☆	12.00	259	10.197	173	6.811	207	8.150
12.00	.4724	861.1-1200-180A1-GM	☆	☆	☆	☆	12.00	268	10.551	180	7.087	216	8.504

E142 J4

CoroDrill® 861 20 x D_c

Цилиндрический хвостовик

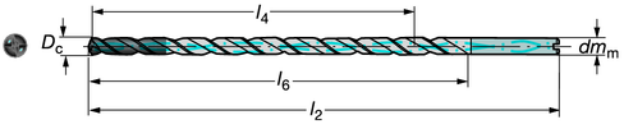


Диаметр сверла: 3,00-12,00 мм (0,118-0,472")
Max глубина сверления: 20 × D_c
Покрытие: многослойное TiAlN
Точность отверстия: H8 - H9

СОЖ: Эмульсия или масло

Допуски: dm_m= h6
D_c = m7

Внутренний подвод СОЖ



Пилотное сверло CoroDrill 861 используется перед обработкой отверстия сверлом CoroDrill 861 с глубиной сверления более 12 x D_c.

l_4 = рекомендованная max. глубина сверления

D_c, мм	D_c, дюйм	Код заказа	Внутренний подвод СОЖ	P	M	K	N	dm_m мм	l_2 мм	l_2 дюйм	l_4 мм	l_4 дюйм	l_6 мм	l_6 дюйм
				GC	GC	GC	GC							
				GC34	GC34	GC34	GC34							
3.00	.1181	861.1-0300-060A1-GM	☆	☆	☆	☆	6.00	111	4.370	60	2.362	69	2.716
3.18	.1252	861.1-0318-064A1-GM	☆	☆	☆	☆	6.00	115	4.528	64	2.520	73	2.874
3.30	.1299	861.1-0330-066A1-GM	☆	☆	☆	☆	6.00	118	4.646	66	2.598	76	2.992
3.50	.1378	861.1-0350-070A1-GM	☆	☆	☆	☆	6.00	122	4.803	70	2.756	80	3.150
3.57	.1406	861.1-0357-071A1-GM	☆	☆	☆	☆	6.00	124	4.882	71	2.795	82	3.228
3.80	.1496	861.1-0380-076A1-GM	☆	☆	☆	☆	6.00	129	5.079	76	2.992	87	3.425
3.97	.1563	861.1-0397-079A1-GM	☆	☆	☆	☆	6.00	133	5.236	79	3.110	91	3.583
4.00	.1575	861.1-0400-080A1-GM	☆	☆	☆	☆	6.00	134	5.276	80	3.150	92	3.622
4.20	.1654	861.1-0420-084A1-GM	☆	☆	☆	☆	6.00	139	5.472	84	3.307	97	3.819
4.37	.1720	861.1-0437-087A1-GM	☆	☆	☆	☆	6.00	142	5.591	87	3.425	100	3.937
4.50	.1772	861.1-0450-090A1-GM	☆	☆	☆	☆	6.00	145	5.709	90	3.543	103	4.055
4.76	.1874	861.1-0476-095A1-GM	☆	☆	☆	☆	6.00	152	5.984	95	3.740	110	4.331
4.80	.1890	861.1-0480-096A1-GM	☆	☆	☆	☆	6.00	152	5.984	96	3.780	110	4.331
5.00	.1969	861.1-0500-100A1-GM	☆	☆	☆	☆	6.00	157	6.181	100	3.937	115	4.528
5.16	.2031	861.1-0516-103A1-GM	☆	☆	☆	☆	6.00	161	6.339	103	4.055	119	4.685
5.50	.2165	861.1-0550-110A1-GM	☆	☆	☆	☆	6.00	168	6.614	110	4.331	126	4.961
5.56	.2189	861.1-0556-111A1-GM	☆	☆	☆	☆	6.00	170	6.693	111	4.370	128	5.039
5.80	.2283	861.1-0580-116A1-GM	☆	☆	☆	☆	6.00	175	6.890	116	4.567	133	5.236
6.00	.2362	861.1-0600-120A1-GM	☆	☆	☆	☆	6.00	180	7.087	120	4.724	138	5.433
6.35	.2500	861.1-0635-127A1-GM	☆	☆	☆	☆	8.00	188	7.402	127	5.000	146	5.748
6.50	.2559	861.1-0650-130A1-GM	☆	☆	☆	☆	8.00	191	7.520	130	5.118	149	5.866
6.75	.2657	861.1-0675-135A1-GM	☆	☆	☆	☆	8.00	197	7.756	135	5.315	155	6.102
6.80	.2677	861.1-0680-136A1-GM	☆	☆	☆	☆	8.00	198	7.795	136	5.354	156	6.142
7.00	.2756	861.1-0700-140A1-GM	☆	☆	☆	☆	8.00	203	7.992	140	5.512	161	6.339
7.14	.2811	861.1-0714-143A1-GM	☆	☆	☆	☆	8.00	206	8.110	143	5.630	164	6.457
7.50	.2953	861.1-0750-150A1-GM	☆	☆	☆	☆	8.00	214	8.425	150	5.906	172	6.772
7.94	.3126	861.1-0794-159A1-GM	☆	☆	☆	☆	8.00	225	8.858	159	6.260	183	7.205
8.00	.3150	861.1-0800-160A1-GM	☆	☆	☆	☆	8.00	226	8.898	160	6.299	184	7.244
8.50	.3346	861.1-0850-170A1-GM	☆	☆	☆	☆	10.00	241	9.488	170	6.693	195	7.677
9.00	.3543	861.1-0900-180A1-GM	☆	☆	☆	☆	10.00	253	9.961	180	7.087	207	8.150
9.50	.3740	861.1-0950-190A1-GM	☆	☆	☆	☆	10.00	264	10.394	190	7.480	218	8.583
9.53	.3752	861.1-0953-191A1-GM	☆	☆	☆	☆	10.00	265	10.433	191	7.520	219	8.622
10.00	.3937	861.1-1000-200A1-GM	☆	☆	☆	☆	10.00	276	10.866	200	7.874	230	9.055
10.50	.4134	861.1-1050-210A1-GM	☆	☆	☆	☆	12.00	295	11.614	210	8.268	241	9.488
11.00	.4331	861.1-1100-220A1-GM	☆	☆	☆	☆	12.00	307	12.087	220	8.661	253	9.961
11.11	.4374	861.1-1111-222A1-GM	☆	☆	☆	☆	12.00	310	12.205	222	8.740	256	10.079
11.50	.4528	861.1-1150-230A1-GM	☆	☆	☆	☆	12.00	318	12.520	230	9.055	264	10.394
12.00	.4724	861.1-1200-240A1-GM	☆	☆	☆	☆	12.00	330	12.992	240	9.449	276	10.866

E142 J4

SANDVIK Coromant

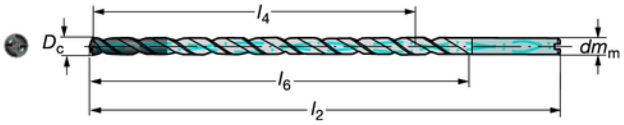
CoroDrill® 861 30 x D_c

Цилиндрический хвостовик



Диаметр сверла:	3.00 - 8.00 мм (0.118-0.315")
Max глубина сверления:	30 × D_c
Покрытие:	многослойное TiAlN
Точность отверстия:	H8 - H9
СОЖ:	Эмульсия или масло
Допуски:	dm_m= h6 D_c = m7

Внутренний подвод СОЖ



Пилотное сверло CoroDrill 861 используется перед обработкой отверстия сверлом CoroDrill 861 с глубиной сверления более 12 x D_c.

l_4 = рекомендованная max. глубина сверления

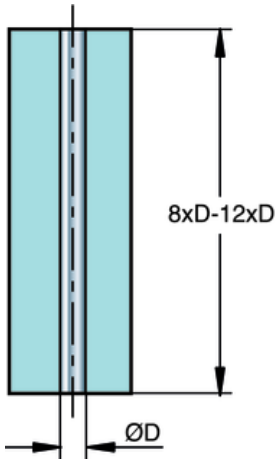
D_c, мм	D_c, дюйм	Внутренний подвод СОЖ Код заказа	P GC GC34	M GC GC34	K GC GC34	N GC GC34	Размеры, мм, дюйм dm_m мм	l_2 мм	l_2 дюйм	l_4 мм	l_4 дюйм	l_6 мм	l_6 дюйм
3.00	.1181	**861.1-0300-090A1-GM**	☆	☆	☆	☆	6.00	141	5.551	90	3.543	99	3.898
3.18	.1252	**861.1-0318-095A1-GM**	☆	☆	☆	☆	6.00	147	5.787	95	3.740	105	4.134
3.50	.1378	**861.1-0350-105A1-GM**	☆	☆	☆	☆	6.00	157	6.181	105	4.134	115	4.528
3.57	.1406	**861.1-0357-107A1-GM**	☆	☆	☆	☆	6.00	160	6.299	107	4.213	118	4.646
3.97	.1563	**861.1-0397-119A1-GM**	☆	☆	☆	☆	6.00	173	6.811	119	4.685	131	5.158
4.00	.1575	**861.1-0400-120A1-GM**	☆	☆	☆	☆	6.00	174	6.850	120	4.724	132	5.197
4.37	.1720	**861.1-0437-131A1-GM**	☆	☆	☆	☆	6.00	186	7.323	131	5.158	144	5.669
4.50	.1772	**861.1-0450-135A1-GM**	☆	☆	☆	☆	6.00	190	7.480	135	5.315	148	5.827
4.76	.1874	**861.1-0476-143A1-GM**	☆	☆	☆	☆	6.00	199	7.835	143	5.630	157	6.181
5.00	.1969	**861.1-0500-150A1-GM**	☆	☆	☆	☆	6.00	207	8.150	150	5.906	165	6.496
5.16	.2031	**861.1-0516-155A1-GM**	☆	☆	☆	☆	6.00	212	8.346	155	6.102	170	6.693
5.50	.2165	**861.1-0550-165A1-GM**	☆	☆	☆	☆	6.00	223	8.780	165	6.496	181	7.126
5.56	.2189	**861.1-0556-167A1-GM**	☆	☆	☆	☆	6.00	225	8.858	167	6.575	183	7.205
6.00	.2362	**861.1-0600-180A1-GM**	☆	☆	☆	☆	6.00	240	9.449	180	7.087	198	7.795
6.35	.2500	**861.1-0635-191A1-GM**	☆	☆	☆	☆	8.00	252	9.921	191	7.520	210	8.268
6.50	.2559	**861.1-0650-195A1-GM**	☆	☆	☆	☆	8.00	256	10.079	195	7.677	214	8.425
6.75	.2657	**861.1-0675-202A1-GM**	☆	☆	☆	☆	8.00	265	10.433	202	7.953	223	8.780
7.00	.2756	**861.1-0700-210A1-GM**	☆	☆	☆	☆	8.00	273	10.748	210	8.268	231	9.094
7.14	.2811	**861.1-0714-214A1-GM**	☆	☆	☆	☆	8.00	278	10.945	214	8.425	236	9.291
7.50	.2953	**861.1-0750-225A1-GM**	☆	☆	☆	☆	8.00	289	11.378	225	8.858	247	9.724
7.94	.3126	**861.1-0794-238A1-GM**	☆	☆	☆	☆	8.00	304	11.968	238	9.370	262	10.315
8.00	.3150	**861.1-0800-240A1-GM**	☆	☆	☆	☆	8.00	306	12.047	240	9.449	264	10.394

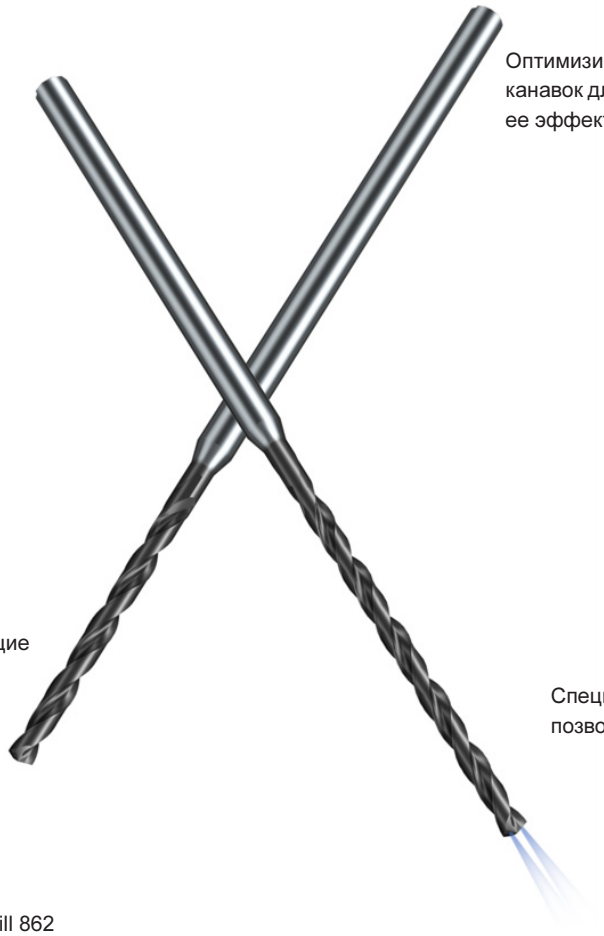
E142 J4

CoroDrill® 862

Цельные твердосплавные сверла

Для обработки отверстий диаметром < 3 мм



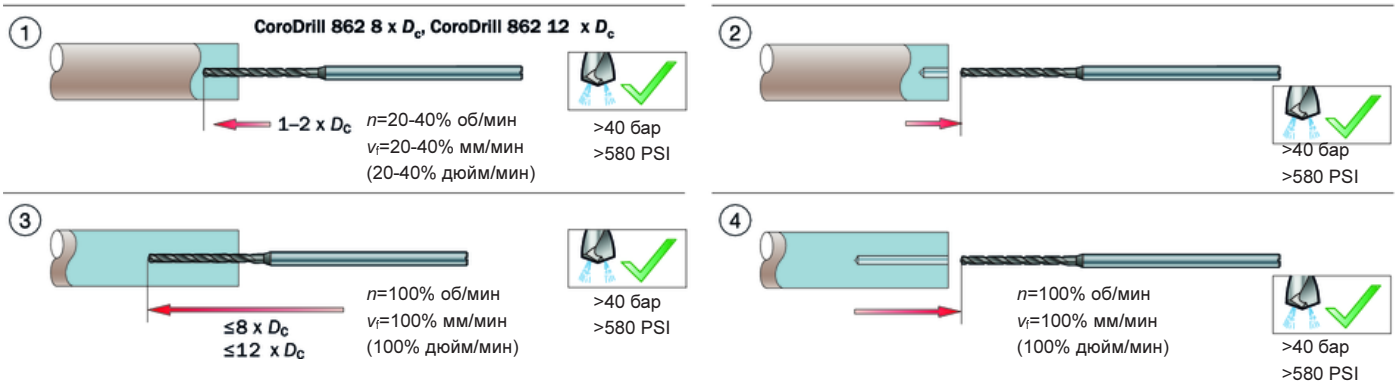


Оптимизированная геометрия стружечных канавок для формирования мелкой стружки и ее эффективной эвакуации

Очень надежные режущие кромки

Специальная геометрия вершины позволяет снизить силы резания

Стратегия обработки сверлами CoroDrill 862



Сплавы: Области применения по ISO:

Оптимизированная геометрия: P M K N S

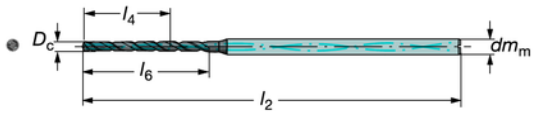
CoroDrill® 862 8 x D_c

Цилиндрический хвостовик



Диаметр сверла:	1.85-2.95 мм (0.073-0.116")
Max глубина сверления:	8 × D_c
Покрытие:	легкое многослойное TiAlN
Точность отверстия:	H8 - H9
Чистота поверхности:	R_a 1-2 мкм (40-75 µ дюйм)
СОЖ:	Эмульсия или масло
Допуски:	dm_m= h6 D_c = m7

Внутренний подвод СОЖ



l_4 = рекомендованная max. глубина сверления

D_c, мм	D_c, дюйм	Внутренний подвод СОЖ Код заказа	P GC GC34	M GC GC34	K GC GC34	N GC GC34	S GC GC34	Размеры, мм, дюйм dm_m мм	l_2 мм	l_2 дюйм	l_4 мм	l_4 дюйм	l_6 мм	l_6 дюйм
1.85	.0728	**862.1-0185-015A1-GM**	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	72	2.835	15	.591	22	.866
1.90	.0748	**862.1-0190-015A1-GM**	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	72	2.835	15	.591	24	.945
1.98	.0780	**862.1-0198-016A1-GM**	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	72	2.835	16	.630	24	.945
2.00	.0787	**862.1-0200-016A1-GM**	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	72	2.835	16	.630	24	.945
2.05	.0807	**862.1-0205-016A1-GM**	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	72	2.835	16	.630	24	.945
2.08	.0819	**862.1-0208-017A1-GM**	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	72	2.835	17	.669	24	.945
2.10	.0827	**862.1-0210-017A1-GM**	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	72	2.835	17	.669	24	.945
2.15	.0846	**862.1-0215-017A1-GM**	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	72	2.835	17	.669	26	1.024
2.18	.0858	**862.1-0218-017A1-GM**	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	72	2.835	17	.669	26	1.024
2.20	.0866	**862.1-0220-018A1-GM**	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	72	2.835	18	.709	26	1.024
2.25	.0886	**862.1-0225-018A1-GM**	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	72	2.835	18	.709	26	1.024
2.26	.0890	**862.1-0226-018A1-GM**	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	72	2.835	18	.709	26	1.024
2.30	.0906	**862.1-0230-018A1-GM**	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	72	2.835	18	.709	26	1.024
2.38	.0937	**862.1-0238-019A1-GM**	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	72	2.835	19	.748	26	1.024
2.40	.0945	**862.1-0240-019A1-GM**	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	72	2.835	19	.748	26	1.024
2.44	.0961	**862.1-0244-020A1-GM**	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	72	2.835	20	.787	26	1.024
2.50	.0984	**862.1-0250-020A1-GM**	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	72	2.835	20	.787	26	1.024
2.58	.1016	**862.1-0258-021A1-GM**	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	80	3.150	21	.827	28	1.102
2.60	.1024	**862.1-0260-021A1-GM**	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	80	3.150	21	.827	28	1.102
2.64	.1039	**862.1-0264-021A1-GM**	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	80	3.150	21	.827	28	1.102
2.70	.1063	**862.1-0270-022A1-GM**	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	80	3.150	22	.866	30	1.181
2.71	.1067	**862.1-0271-022A1-GM**	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	80	3.150	22	.866	30	1.181
2.80	.1102	**862.1-0280-022A1-GM**	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	80	3.150	22	.866	30	1.181
2.82	.1110	**862.1-0282-023A1-GM**	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	80	3.150	23	.906	30	1.181
2.87	.1130	**862.1-0287-023A1-GM**	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	80	3.150	23	.906	30	1.181
2.90	.1142	**862.1-0290-023A1-GM**	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	80	3.150	23	.906	30	1.181
2.95	.1161	**862.1-0295-024A1-GM**	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	80	3.150	24	.945	30	1.181

E150 J4

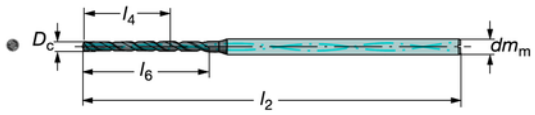
CoroDrill® 862 12 x D_c

Цилиндрический хвостовик



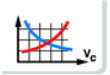
Диаметр сверла:	1.85-2.95 мм (0.073-0.116")
Max глубина сверления:	12 × D_c
Покрытие:	легкое многослойное TiAlN
Точность отверстия:	H8 - H9
Чистота поверхности:	R_a 1-2 мкм (40-75 µ дюйм)
СОЖ:	Эмульсия или масло
Допуски:	dm_m= h6 D_c = m7

Внутренний подвод СОЖ



l_4 = рекомендованная max. глубина сверления

D_c, мм	D_c дюйм	Код заказа	Внутренний подвод СОЖ P GC34	M GC34	K GC34	N GC34	S GC34	dm_m мм	l_2 мм	l_2 дюйм	l_4 мм	l_4 дюйм	l_6 мм	l_6 дюйм
1.85	.0728	**862.1-0185-022A1-GM**	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	72	2.835	22	.866	30	1.181
1.90	.0748	**862.1-0190-023A1-GM**	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	72	2.835	23	.906	32	1.260
1.98	.0780	**862.1-0198-024A1-GM**	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	72	2.835	24	.945	32	1.260
2.00	.0787	**862.1-0200-024A1-GM**	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	72	2.835	24	.945	32	1.260
2.05	.0807	**862.1-0205-025A1-GM**	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	72	2.835	25	.984	32	1.260
2.08	.0819	**862.1-0208-025A1-GM**	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	72	2.835	25	.984	32	1.260
2.10	.0827	**862.1-0210-025A1-GM**	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	72	2.835	25	.984	32	1.260
2.15	.0846	**862.1-0215-026A1-GM**	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	72	2.835	26	1.024	36	1.417
2.18	.0858	**862.1-0218-026A1-GM**	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	72	2.835	26	1.024	36	1.417
2.20	.0866	**862.1-0220-026A1-GM**	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	72	2.835	26	1.024	36	1.417
2.25	.0886	**862.1-0225-027A1-GM**	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	72	2.835	27	1.063	36	1.417
2.26	.0890	**862.1-0226-027A1-GM**	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	72	2.835	27	1.063	36	1.417
2.30	.0906	**862.1-0230-028A1-GM**	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	72	2.835	28	1.102	36	1.417
2.38	.0937	**862.1-0238-029A1-GM**	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	72	2.835	29	1.142	36	1.417
2.40	.0945	**862.1-0240-029A1-GM**	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	72	2.835	29	1.142	36	1.417
2.44	.0961	**862.1-0244-029A1-GM**	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	72	2.835	29	1.142	36	1.417
2.50	.0984	**862.1-0250-030A1-GM**	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	72	2.835	30	1.181	36	1.417
2.58	.1016	**862.1-0258-031A1-GM**	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	80	3.150	31	1.220	36	1.417
2.60	.1024	**862.1-0260-031A1-GM**	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	80	3.150	31	1.220	36	1.417
2.64	.1039	**862.1-0264-032A1-GM**	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	80	3.150	32	1.260	36	1.417
2.70	.1063	**862.1-0270-032A1-GM**	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	80	3.150	32	1.260	42	1.654
2.71	.1067	**862.1-0271-033A1-GM**	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	80	3.150	33	1.299	42	1.654
2.80	.1102	**862.1-0280-034A1-GM**	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	80	3.150	34	1.339	42	1.654
2.82	.1110	**862.1-0282-034A1-GM**	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	80	3.150	34	1.339	42	1.654
2.87	.1130	**862.1-0287-034A1-GM**	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	80	3.150	34	1.339	42	1.654
2.90	.1142	**862.1-0290-035A1-GM**	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	80	3.150	35	1.378	42	1.654
2.95	.1161	**862.1-0295-035A1-GM**	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	80	3.150	35	1.378	42	1.654



E150



J4

SANDVIK Coromant

CoroDrill® Delta-C

Цельные твердосплавные сверла R840/R841, R842 и R846

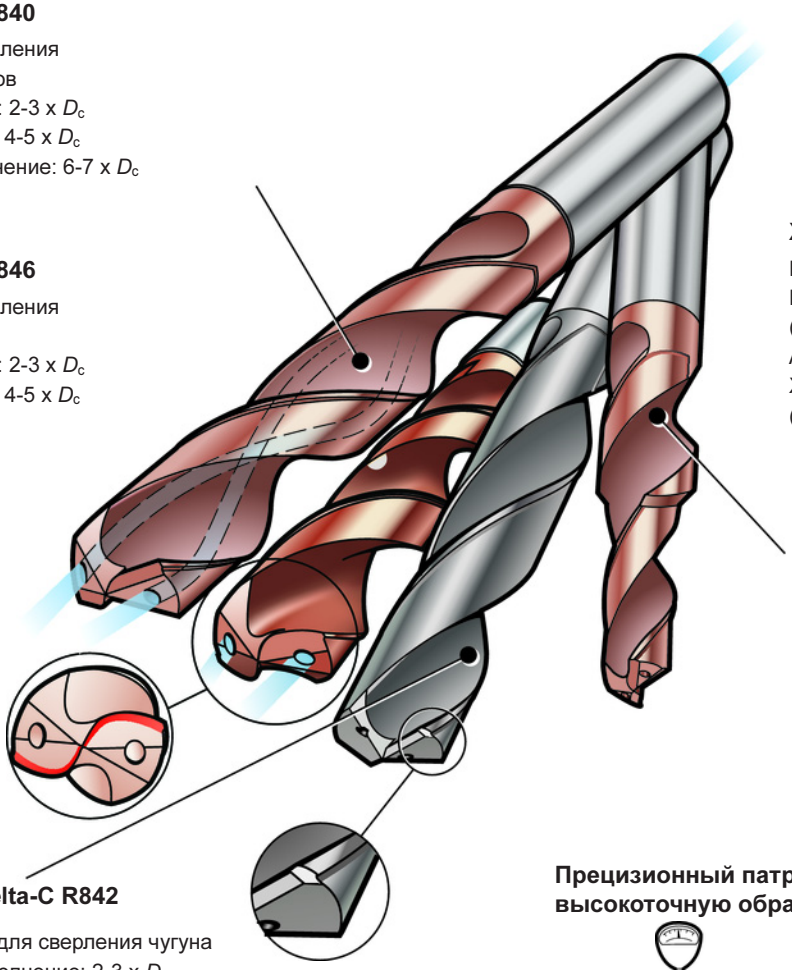
Для высокопроизводительной обработки отверстий

CoroDrill® Delta-C R840

Первый выбор для сверления большинства материалов
- Короткое исполнение: 2-3 x D_c
- Длинное исполнение: 4-5 x D_c
- Сверхдлинное исполнение: 6-7 x D_c
- Простая переточка

CoroDrill® Delta-C R846

Первый выбор для сверления жаропрочных сплавов
- Короткое исполнение: 2-3 x D_c
- Длинное исполнение: 4-5 x D_c
- Надежная геометрия



Хвостовики:

Первый выбор - Цилиндрический хвостовик (DIN 6535HA)
Альтернативный вариант - Хвостовик Whistle Notch (DIN 6535HE)

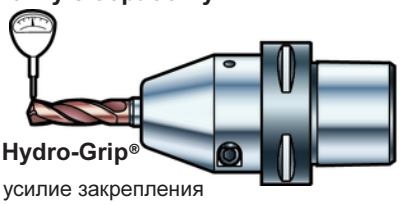
CoroDrill® Delta-C R841 для сверления и обработки фасок под резьбу

для отверстий под резьбу

CoroDrill® Delta-C R842

Первый выбор для сверления чугуна
- Короткое исполнение: 2-3 x D_c
- Длинное исполнение: 4-5 x D_c
- Возможность восстановления

Прецизионный патрон обеспечивает высокоточную обработку



Патрон Hydro-Grip®

большое усилие закрепления и минимальная величина биения



HydroGrip® карандашное исполнение

увеличенные возможности доступа

Сплавы:

GC 1220 Универсальный

GC 1210 Оптимизированный

Области применения по ISO:

P M K N S H

K P Tailor Made

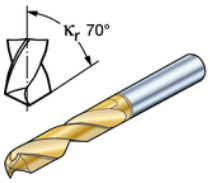
Tailor Made

Существует возможность изготовления инструмента с требуемыми изменениями. Подробную информацию о нашей программе Tailor Made смотрите на стр. J3.

CoroDrill® Delta-C 4 – 5 X D_c для мелкоразмерной обработки

R840

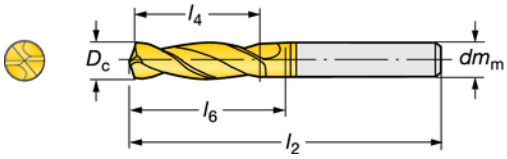
Цилиндрический хвостовик



Диаметр сверла:	1,50-2,90 мм (0,059-0,114")
Max глубина сверления:	4 - 5 × D_c
Покрытие:	TiN
Точность отверстия:	IT8-10
Чистота поверхности:	R_a 1-2 мкм (40-75 µ дюйм)
СОЖ:	Эмульсия или масло
Сверло стандартного исполнения 4-5 X Dc:	DIN 1899
Допуски:	dm_m = h6 Dc = h7

Наружный подвод СОЖ

GC1020



l_4 = рекомендуемая глубина сверления

D_c, мм	D_c, дюйм	Размер резьбы	Наружный подвод СОЖ Код заказа	P GC 1020	P GC 1220	M GC 1220	K GC 1020	K GC 1220	N GC 1020	N GC 1220	S GC 1020	S GC 1220	H GC 1020	H GC 1220	Размеры, мм, дюйм dm_m мм	l_2 мм	l_2 дюйм	l_4 мм	l_4 дюйм	l_6 мм	l_6 дюйм
1.50	.0591		R840-0150-50-A0B	☆			☆		☆		☆		☆		1.50	32	1.260	7	.276	9	.354
1.59	.0626		R840-0159-50-A0B	☆			☆		☆		☆		☆		1.59	34	1.339	8	.315	10	.394
1.60	.0630		R840-0160-50-A0B	☆			☆		☆		☆		☆		1.60	34	1.339	8	.315	10	.394
1.70	.0669		R840-0170-50-A0B	☆			☆		☆		☆		☆		1.70	34	1.339	8	.315	10	.394
1.80	.0709		R840-0180-50-A0B	☆			☆		☆		☆		☆		1.80	36	1.417	9	.354	11	.433
1.90	.0748		R840-0190-50-A0B	☆			☆		☆		☆		☆		1.90	36	1.417	9	.354	11	.433
1.98	.0780		R840-0198-50-A0B	☆			☆		☆		☆		☆		1.98	38	1.496	9	.354	12	.472
2.00	.0787		R840-0200-50-A0B	☆			☆		☆		☆		☆		2.00	38	1.496	9	.354	12	.472
2.10	.0827		R840-0210-50-A0B	☆			☆		☆		☆		☆		2.10	38	1.496	9	.354	12	.472
2.20	.0866		R840-0220-50-A0B	☆			☆		☆		☆		☆		2.20	40	1.575	10	.394	13	.512
2.30	.0906		R840-0230-50-A0B	☆			☆		☆		☆		☆		2.30	40	1.575	10	.394	13	.512
2.38	.0937		R840-0238-50-A0B	☆			☆		☆		☆		☆		2.38	43	1.693	11	.433	14	.551
2.40	.0945		R840-0240-50-A0B	☆			☆		☆		☆		☆		2.40	43	1.693	11	.433	14	.551
2.50	.0984		R840-0250-50-A0B	☆			☆		☆		☆		☆		2.50	43	1.693	11	.433	14	.551
2.60	.1024		R840-0260-50-A0B	☆			☆		☆		☆		☆		2.60	43	1.693	11	.433	14	.551
2.70	.1063		R840-0270-50-A0B	☆			☆		☆		☆		☆		2.70	46	1.811	12	.472	16	.630
2.78	.1094		R840-0278-50-A0B	☆			☆		☆		☆		☆		2.78	46	1.811	12	.472	16	.630
2.80	.1102		R840-0280-50-A0B	☆			☆		☆		☆		☆		2.80	46	1.811	12	.472	16	.630
2.90	.1142		R840-0290-50-A0B	☆			☆		☆		☆		☆		2.90	46	1.811	12	.472	16	.630

E132 E184 E4 G6 E2 J4

SANDVIK Coromant

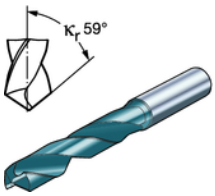
CoroDrill® Delta-C 6 – 7 X D_c для мелкоразмерной обработки

R840

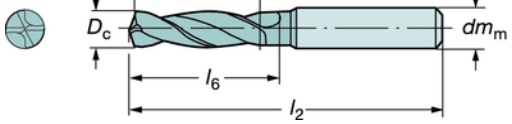
Цилиндрический хвостовик

Наружный подвод СОЖ

H10F



Диаметр сверла:	0,30-1,40 мм (0,0118-0,055")
Max глубина сверления:	6 - 7 × D_c
Покрытие:	-
Точность отверстия:	IT8-10
Чистота поверхности:	R_a 1-2 мкм (40-75 µ дюйм)
СОЖ:	Эмульсия или масло



Сверло стандартного исполнения 6-7 X Dc:	DIN 1897 (диам. 1,5-1,8 мм (0,059-0,071")) DIN 6539 (диам. 1,9-2,9 мм (0,075-0,114"))
Допуски:	dm_m = h6 Dc = h7

l_4 = рекомендуемая глубина сверления

D_c, мм	D_c, дюйм	Размер резьбы	Наружный подвод СОЖ	P		M	K		N		S		H	Размеры, мм, дюйм						
				GC	-	GC	GC	-	GC	-	GC	-	GC							
			Код заказа[1]	1220	H10F	1220	1220	H10F	1220	H10F	1220	H10F	1220	dm_m мм	l_2 мм	l_2 дюйм	l_4 мм	l_4 дюйм	l_6 мм	l_6 дюйм
0.30	.0118		R840-0030-70-A0B		☆			☆		☆		☆		1.00	25	.984	1.5	.059	1.9	.075
0.40	.0157		R840-0040-70-A0B		☆			☆		☆		☆		1.00	25	.984	2.2	.087	3.0	.118
0.50	.0197		R840-0050-70-A0B		☆			☆		☆		☆		1.00	25	.984	2.7	.106	3.4	.134
0.60	.0236		R840-0060-70-A0B		☆			☆		☆		☆		1.00	25	.984	3.1	.122	3.9	.154
0.70	.0276		R840-0070-70-A0B		☆			☆		☆		☆		1.00	25	.984	3.8	.150	4.8	.189
0.80	.0315		R840-0080-70-A0B		☆			☆		☆		☆		1.50	25	.984	4.2	.165	5.3	.209
0.90	.0354		R840-0090-70-A0B		☆			☆		☆		☆		1.50	25	.984	4.8	.189	6.0	.236
1.00	.0394		R840-0100-70-A0B		☆			☆		☆		☆		1.50	25	.984	5.4	.213	6.8	.268
1.10	.0433		R840-0110-70-A0B		☆			☆		☆		☆		1.50	25	.984	6	.236	7.6	.299
1.20	.0472		R840-0120-70-A0B		☆			☆		☆		☆		1.50	25	.984	6.8	.268	8.5	.335
1.30	.0512		R840-0130-70-A0B		☆			☆		☆		☆		1.50	25	.984	6.8	.268	8.5	.335
1.40	.0551		R840-0140-70-A0B		☆			☆		☆		☆		1.50	25	.984	7.6	.299	9.5	.374

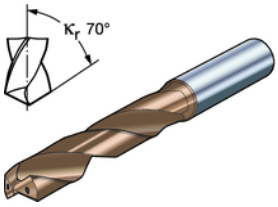
[1] Минимальное количество в заказе 5 штук.

E132 E184 E4 G6 E2 J4

CoroDrill® Delta-C 2 – 3 X D_c

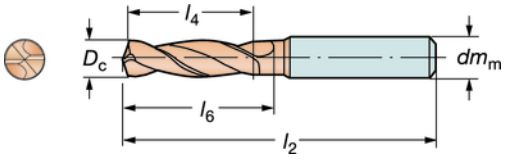
R840

Цилиндрический хвостовик

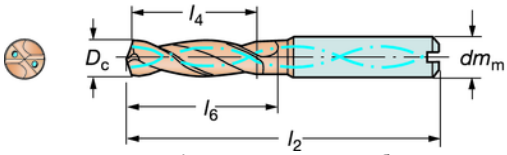


Диаметр сверла:	3,00-20,00 мм (0,118-0,787")
Max глубина сверления:	2 - 3 × D_c
Покрытие:	TiN/TiAlN многослойное
Точность отверстия:	IT8-9
Чистота поверхности:	R_a 1-2 мкм (40-75 µ дюйм)
СОЖ:	Эмульсия или масло
Стандартное исполнение:	DIN 6537
Допуски:	dm_m= h6 D_c = m7

Наружный подвод СОЖ



Внутренний подвод СОЖ



l_4 = рекомендуемая глубина сверления

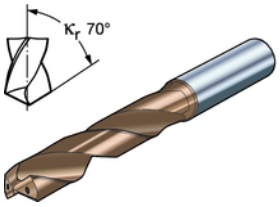
D_c, мм	D_c, дюйм	Размер резьбы	Наружный подвод СОЖ Код заказа	P	M	K	N	S	H	Внутренний подвод СОЖ Код заказа	P	M	K	N	S	H	Размеры, мм, дюйм dm_m мм	l_2 мм	l_2 дюйм	l_4 мм	l_4 дюйм	l_6 мм	l_6 дюйм
				GC	GC	GC	GC	GC	GC		GC	GC	GC	GC	GC	GC							
				1220	1220	1220	1220	1220	1220		1220	1220	1220	1220	1220	1220							
3.00	.1181		R840-0300-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0300-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	62	2.441	13	.512	20	.787
3.10	.1220		R840-0310-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0310-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	62	2.441	13	.512	20	.787
3.17	.1248									R840-0317-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	62	2.441	13	.512	20	.787
3.20	.1260		R840-0320-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0320-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	62	2.441	13	.512	20	.787
3.30	.1299		R840-0330-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0330-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	62	2.441	13	.512	20	.787
3.40	.1339	M4 65%	R840-0340-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0340-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	62	2.441	13	.512	20	.787
3.45	.1358	8-32 UNC								R840-0345-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	62	2.441	14	.551	20	.787
3.50	.1378		R840-0350-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0350-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	62	2.441	14	.551	20	.787
3.55	.1398	8-36 UNF								R840-0355-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	62	2.441	14	.551	20	.787
3.57	.1406									R840-0357-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	62	2.441	14	.551	20	.787
3.60	.1417		R840-0360-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0360-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	62	2.441	14	.551	20	.787
3.70	.1457		R840-0370-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0370-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	62	2.441	14	.551	20	.787
3.80	.1496		R840-0380-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0380-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	62	2.441	14	.551	20	.787
3.90	.1535	10-24 UNC	R840-0390-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0390-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	62	2.441	14	.551	20	.787
3.97	.1563									R840-0397-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	17	.669	24	.945
4.00	.1575		R840-0400-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0400-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	17	.669	24	.945
4.10	.1614	10-32 UNF	R840-0410-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0410-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	17	.669	24	.945
4.20	.1654		R840-0420-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0420-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	17	.669	24	.945
4.30	.1693	M5 65%	R840-0430-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0430-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	17	.669	24	.945
4.36	.1717									R840-0436-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	17	.669	24	.945
4.40	.1732		R840-0440-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0440-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	17	.669	24	.945
4.50	.1772		R840-0450-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0450-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	17	.669	24	.945
4.55	.1791	12-24 UNC								R840-0455-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	17	.669	24	.945
4.60	.1811		R840-0460-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0460-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	17	.669	24	.945
4.70	.1850		R840-0470-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0470-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	17	.669	24	.945
4.76	.1874									R840-0476-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	18	.709	28	1.102
4.80	.1890	12-32 UNF	R840-0480-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0480-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	18	.709	28	1.102
4.90	.1929		R840-0490-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0490-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	18	.709	28	1.102
5.00	.1969	M6 75%	R840-0500-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0500-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	18	.709	28	1.102
5.10	.2008	M6 65%	R840-0510-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0510-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	18	.709	28	1.102
5.16	.2031									R840-0516-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	18	.709	28	1.102
5.20	.2047		R840-0520-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0520-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	18	.709	28	1.102
5.30	.2087		R840-0530-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0530-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	18	.709	28	1.102
5.40	.2126		R840-0540-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0540-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	18	.709	28	1.102
5.50	.2165		R840-0550-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0550-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	19	.748	28	1.102
5.56	.2189									R840-0556-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	19	.748	28	1.102
5.60	.2205		R840-0560-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0560-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	19	.748	28	1.102
5.70	.2244		R840-0570-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0570-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	19	.748	28	1.102
5.80	.2283		R840-0580-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0580-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	19	.748	28	1.102
5.90	.2323		R840-0590-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0590-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	19	.748	28	1.102
5.95	.2343									R840-0595-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	19	.748	28	1.102
6.00	.2362		R840-0600-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0600-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	19	.748	28	1.102

E133 E184 E4 G6 E2 J4

CoroDrill® Delta-C 2 – 3 X D_c

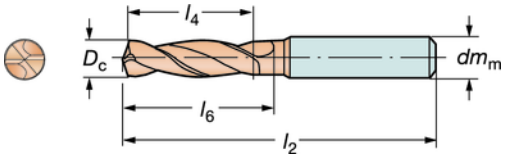
R840

Цилиндрический хвостовик

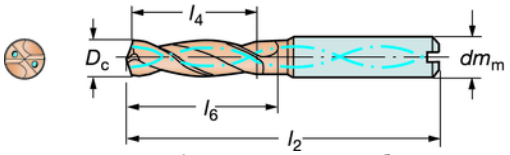


Диаметр сверла:	3,00-20,00 мм (0,118-0,787")
Max глубина сверления:	2 - 3 × D_c
Покрытие:	TiN/TiAlN многослойное
Точность отверстия:	IT8-9
Чистота поверхности:	R_a 1-2 мкм (40-75 µ дюйм)
СОЖ:	Эмульсия или масло
Стандартное исполнение:	DIN 6537
Допуски:	dm_m= h6 D_C = m7

Наружный подвод СОЖ



Внутренний подвод СОЖ



l_4 = рекомендуемая глубина сверления

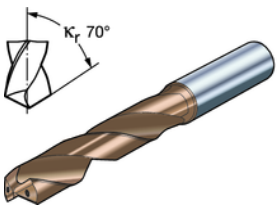
D_c, мм	D_c, дюйм	Размер резьбы	Наружный подвод СОЖ Код заказа	P GC 1220	M GC 1220	K GC 1220	N GC 1220	S GC 1220	H GC 1220	Внутренний подвод СОЖ Код заказа	P GC 1220	M GC 1220	K GC 1220	N GC 1220	S GC 1220	H GC 1220	Размеры, мм, дюйм dm_m мм	l_2 мм	l_2 дюйм	l_4 мм	l_4 дюйм	l_6 мм	l_6 дюйм
6.10	.2402		R840-0610-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0610-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	22	.866	34	1.339
6.20	.2441		R840-0620-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0620-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	22	.866	34	1.339
6.30	.2480		R840-0630-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0630-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	22	.866	34	1.339
6.35	.2500									R840-0635-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	22	.866	34	1.339
6.40	.2520		R840-0640-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0640-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	22	.866	34	1.339
6.50	.2559		R840-0650-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0650-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	22	.866	34	1.339
6.60	.2598		R840-0660-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0660-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	22	.866	34	1.339
6.70	.2638	5/16-18 UNC	R840-0670-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0670-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	22	.866	34	1.339
6.75	.2657									R840-0675-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	22	.866	34	1.339
6.80	.2677		R840-0680-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0680-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	22	.866	34	1.339
6.90	.2717	M8 65%	R840-0690-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0690-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	22	.866	34	1.339
7.00	.2756	5/16-24 UNF	R840-0700-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0700-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	22	.866	34	1.339
7.10	.2795	MF8 x 1	R840-0710-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0710-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41	1.614
7.14	.2811									R840-0714-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41	1.614
7.20	.2835		R840-0720-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0720-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41	1.614
7.30	.2874		R840-0730-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0730-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41	1.614
7.40	.2913		R840-0740-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0740-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41	1.614
7.50	.2953		R840-0750-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0750-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41	1.614
7.54	.2969									R840-0754-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41	1.614
7.60	.2992		R840-0760-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0760-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41	1.614
7.70	.3031		R840-0770-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0770-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41	1.614
7.80	.3071		R840-0780-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0780-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41	1.614
7.90	.3110		R840-0790-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0790-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41	1.614
7.94	.3126									R840-0794-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41	1.614
8.00	.3150		R840-0800-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0800-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41	1.614
8.10	.3189		R840-0810-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0810-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	30	1.181	47	1.850
8.20	.3228		R840-0820-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0820-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	30	1.181	47	1.850
8.30	.3268		R840-0830-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0830-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	30	1.181	47	1.850
8.33	.3280									R840-0833-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	30	1.181	47	1.850
8.40	.3307		R840-0840-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0840-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	30	1.181	47	1.850
8.50	.3346		R840-0850-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0850-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	30	1.181	47	1.850
8.60	.3386	M10 70%	R840-0860-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0860-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	30	1.181	47	1.850
8.70	.3425	M10 65%	R840-0870-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0870-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	30	1.181	47	1.850
8.73	.3437									R840-0873-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	30	1.181	47	1.850
8.80	.3465		R840-0880-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0880-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	30	1.181	47	1.850
8.90	.3504	MF10 x 1.25	R840-0890-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0890-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	30	1.181	47	1.850

E133 E184 E4 G6 E2 J4

CoroDrill® Delta-C 2 – 3 X D_c

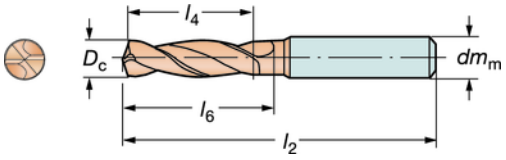
R840

Цилиндрический хвостовик

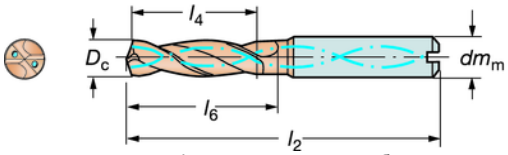


Диаметр сверла:	3,00-20,00 мм (0,118-0,787")
Max глубина сверления:	2 - 3 × D_c
Покрытие:	TiN/TiAlN многослойное
Точность отверстия:	IT8-9
Чистота поверхности:	R_a 1-2 мкм (40-75 µ дюйм)
СОЖ:	Эмульсия или масло
Стандартное исполнение:	DIN 6537
Допуски:	dm_m= h6 D_C = m7

Наружный подвод СОЖ



Внутренний подвод СОЖ



l_4 = рекомендуемая глубина сверления

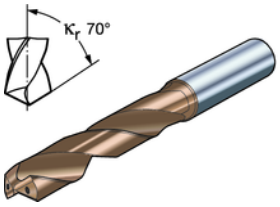
D_c, мм	D_c, дюйм	Размер резьбы	Наружный подвод СОЖ Код заказа	P GC 1220	M GC 1220	K GC 1220	N GC 1220	S GC 1220	H GC 1220	Внутренний подвод СОЖ Код заказа	P GC 1220	M GC 1220	K GC 1220	N GC 1220	S GC 1220	H GC 1220	Размеры, мм, дюйм dm_m мм	l_2 мм	l_2 дюйм	l_4 мм	l_4 дюйм	l_6 мм	l_6 дюйм
9.00	.3543		R840-0900-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0900-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47	1.850
9.10	.3583		R840-0910-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0910-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47	1.850
9.13	.3594									R840-0913-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47	1.850
9.20	.3622		R840-0920-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0920-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47	1.850
9.30	.3661		R840-0930-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0930-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47	1.850
9.40	.3701		R840-0940-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0940-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47	1.850
9.50	.3740		R840-0950-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0950-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47	1.850
9.52	.3748									R840-0952-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47	1.850
9.60	.3780		R840-0960-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0960-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47	1.850
9.70	.3819		R840-0970-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0970-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47	1.850
9.80	.3858		R840-0980-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0980-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47	1.850
9.90	.3898		R840-0990-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0990-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47	1.850
9.92	.3906									R840-0992-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47	1.850
10.00	.3937	7/16-20 UNF	R840-1000-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1000-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47	1.850
10.10	.3976		R840-1010-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1010-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	102	4.016	34	1.339	55	2.165
10.20	.4016		R840-1020-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1020-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	102	4.016	34	1.339	55	2.165
10.30	.4055	M12 75%	R840-1030-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1030-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	102	4.016	34	1.339	55	2.165
10.32	.4063	M12								R840-1032-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	102	4.016	34	1.339	55	2.165
10.40	.4094	M12 70%	R840-1040-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1040-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	102	4.016	34	1.339	55	2.165
10.50	.4134		R840-1050-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1050-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	102	4.016	34	1.339	55	2.165
10.60	.4173		R840-1060-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1060-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	102	4.016	34	1.339	55	2.165
10.70	.4213	MF12 x 1,5	R840-1070-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1070-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	102	4.016	34	1.339	55	2.165
10.71	.4217									R840-1071-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	102	4.016	34	1.339	55	2.165
10.80	.4252		R840-1080-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1080-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	102	4.016	34	1.339	55	2.165
10.90	.4291		R840-1090-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1090-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	102	4.016	34	1.339	55	2.165
11.00	.4331	1/2-13 UNC	R840-1100-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1100-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	102	4.016	35	1.378	55	2.165
11.10	.4370		R840-1110-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1110-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	102	4.016	35	1.378	55	2.165
11.11	.4374									R840-1111-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	102	4.016	35	1.378	55	2.165
11.20	.4409		R840-1120-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1120-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	102	4.016	35	1.378	55	2.165
11.30	.4449		R840-1130-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1130-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	102	4.016	35	1.378	55	2.165
11.40	.4488		R840-1140-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1140-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	102	4.016	35	1.378	55	2.165
11.50	.4528		R840-1150-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1150-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	102	4.016	35	1.378	55	2.165
11.51	.4531									R840-1151-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	102	4.016	35	1.378	55	2.165
11.60	.4567	1/2-20 UNF	R840-1160-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1160-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	102	4.016	35	1.378	55	2.165
11.70	.4606		R840-1170-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1170-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	102	4.016	35	1.378	55	2.165
11.80	.4646		R840-1180-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1180-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	102	4.016	35	1.378	55	2.165
11.90	.4685		R840-1190-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1190-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	102	4.016	35	1.378	55	2.165
12.00	.4724		R840-1200-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1200-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	102	4.016	35	1.378	55	2.165
12.10	.4764	M14 72%	R840-1210-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1210-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	107	4.213	38	1.496	60	2.362
12.20	.4803	M14 65%	R840-1220-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1220-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	107	4.213	38	1.496	60	2.362
12.30	.4843		R840-1230-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1230-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	107	4.213	38	1.496	60	2.362
12.40	.4882		R840-1240-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1240-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	107	4.213	38	1.496	60	2.362
12.50	.4921		R840-1250-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1250-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	107	4.213	38	1.496	60	2.362
12.60	.4961		R840-1260-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1260-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	107	4.213	38	1.496	60	2.362
12.70	.5000		R840-1270-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1270-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	107	4.213	38	1.496	60	2.362
12.80	.5039		R840-1280-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1280-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	107	4.213	38	1.496	60	2.362

E133 E184 E4 G6 E2 J4

CoroDrill® Delta-C 2 – 3 X D_c

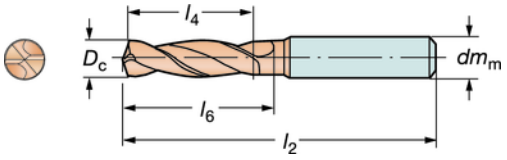
R840

Цилиндрический хвостовик

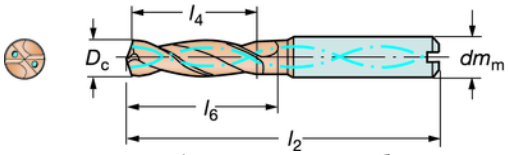


Диаметр сверла:	3,00-20,00 мм (0,118-0,787")
Max глубина сверления:	2 - 3 × D_c
Покрытие:	TiN/TiAlN многослойное
Точность отверстия:	IT8-9
Чистота поверхности:	R_a 1-2 мкм (40-75 µ дюйм)
СОЖ:	Эмульсия или масло
Стандартное исполнение:	DIN 6537
Допуски:	dm_m= h6 D_C = m7

Наружный подвод СОЖ



Внутренний подвод СОЖ



1) Трубные доски

l_4 = рекомендуемая глубина сверления

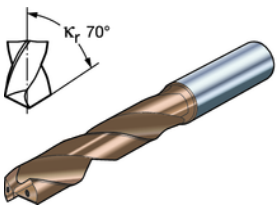
D_c, мм	D_c, дюйм	Размер резьбы	Наружный подвод СОЖ Код заказа	P GC 1220	M GC 1220	K GC 1220	N GC 1220	S GC 1220	H GC 1220	Внутренний подвод СОЖ Код заказа	P GC 1220	M GC 1220	K GC 1220	N GC 1220	S GC 1220	H GC 1220	Размеры, мм, дюйм dm_m мм	l_2 мм	l_2 дюйм	l_4 мм	l_4 дюйм	l_6 мм	l_6 дюйм
13.00	.5118		R840-1300-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1300-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	107	4.213	39	1.535	60	2.362
13.10	.5157									R840-1310-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	107	4.213	39	1.535	60	2.362
13.25	.5217		R840-1325-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1325-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	107	4.213	39	1.535	60	2.362
13.50	.5315	5/8-11UNC	R840-1350-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1350-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	107	4.213	39	1.535	60	2.362
13.75	.5413		R840-1375-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1375-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	107	4.213	39	1.535	60	2.362
13.80	.5433		R840-1380-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1380-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	107	4.213	39	1.535	60	2.362
13.89	.5469									R840-1389-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	107	4.213	39	1.535	60	2.362
14.00	.5512		R840-1400-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1400-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	107	4.213	39	1.535	60	2.362
14.10	.5551									R840-1410-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16.00	115	4.528	41	1.614	65	2.559
14.25	.5610	M16 66%	R840-1425-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1425-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16.00	115	4.528	41	1.614	65	2.559
14.29	.5626									R840-1429-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16.00	115	4.528	41	1.614	65	2.559
14.50	.5709		R840-1450-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1450-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16.00	115	4.528	41	1.614	65	2.559
14.69	.5783									R840-1469-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16.00	115	4.528	41	1.614	65	2.559
14.75	.5807		R840-1475-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1475-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16.00	115	4.528	41	1.614	65	2.559
14.80	.5827	M15 75%	R840-1480-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1480-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16.00	115	4.528	41	1.614	65	2.559
15.00	.5906		R840-1500-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1500-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16.00	115	4.528	42	1.654	65	2.559
15.50	.6102	M18 76%	R840-1550-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1550-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16.00	115	4.528	42	1.654	65	2.559
15.80	.6220		R840-1580-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1580-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16.00	115	4.528	42	1.654	65	2.559
15.87	.6248									R840-1587-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16.00	115	4.528	42	1.654	65	2.559
16.00	.6299		R840-1600-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1600-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16.00	115	4.528	42	1.654	65	2.559
16.08	.6331	1)								R840-1608-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18.00	123	4.842	46	1.811	73	2.874
16.10	.6339									R840-1610-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18.00	123	4.842	46	1.811	73	2.874
16.50	.6496		R840-1650-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1650-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18.00	123	4.842	46	1.811	73	2.874
16.67	.6563									R840-1667-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18.00	123	4.842	46	1.811	73	2.874
16.80	.6614		R840-1680-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1680-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18.00	123	4.842	46	1.811	73	2.874
17.00	.6693		R840-1700-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1700-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18.00	123	4.842	47	1.850	73	2.874
17.46	.6874									R840-1746-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18.00	123	4.842	47	1.850	73	2.874
17.50	.6890	M20 76%	R840-1750-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1750-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18.00	123	4.842	47	1.850	73	2.874
17.80	.7008		R840-1780-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1780-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18.00	123	4.842	47	1.850	73	2.874
18.00	.7087		R840-1800-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1800-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18.00	123	4.842	47	1.850	73	2.874
18.50	.7283		R840-1850-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1850-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	20.00	131	5.158	49	1.929	79	3.110
18.80	.7402		R840-1880-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1880-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	20.00	131	5.158	49	1.929	79	3.110
19.00	.7480		R840-1900-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1900-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	20.00	131	5.158	50	1.968	79	3.110
19.05	.7500									R840-1905-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	20.00	131	5.158	50	1.968	79	3.110
19.25	.7579	1)								R840-1925-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	20.00	131	5.158	50	1.968	79	3.110
19.50	.7677		R840-1950-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1950-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	20.00	131	5.158	50	1.968	79	3.110
19.80	.7795		R840-1980-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1980-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	20.00	131	5.158	50	1.968	79	3.110
20.00	.7874		R840-2000-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-2000-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	20.00	131	5.158	50	1.968	79	3.110

E133 E184 E4 G6 E2 J4

CoroDrill® Delta-C 4 – 5 X D_c

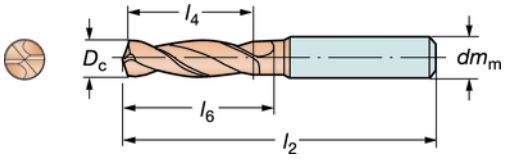
R840

Цилиндрический хвостовик

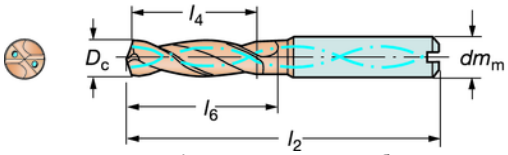


Диаметр сверла:	3,00-20,00 мм (0,118-0,787")
Max глубина сверления:	4 - 5 × D_c
Покрытие:	TiN/TiAlN многослойное
Точность отверстия:	IT8-9-10
Чистота поверхности:	R_a 1-2 мкм (40-75 µ дюйм)
СОЖ:	Эмульсия или масло
Стандартное исполнение:	DIN 6537
Допуски:	dm_m= h6 D_c = m7

Наружный подвод СОЖ



Внутренний подвод СОЖ



l_4 = рекомендуемая глубина сверления

D_c, мм	D_c, дюйм	Размер резьбы	Наружный подвод СОЖ Код заказа	P GC 1220	M GC 1220	K GC 1220	N GC 1220	S GC 1220	H GC 1220	Внутренний подвод СОЖ Код заказа	P GC 1220	M GC 1220	K GC 1220	N GC 1220	S GC 1220	H GC 1220	Размеры, мм, дюйм dm_m мм	l_2 мм	l_2 дюйм	l_4 мм	l_4 дюйм	l_6 мм	l_6 дюйм
3.00	.1181		R840-0300-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0300-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	20	.787	28	1.102
3.10	.1220		R840-0310-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0310-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	20	.787	28	1.102
3.17	.1248									R840-0317-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	20	.787	28	1.102
3.20	.1260		R840-0320-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0320-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	20	.787	28	1.102
3.30	.1299		R840-0330-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0330-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	20	.787	28	1.102
3.38	.1331	M5	R840-0338-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆								6.00	66	2.598	20	.787	28	1.102
3.40	.1339	M4 65%	R840-0340-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0340-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	20	.787	28	1.102
3.45	.1358	8-32 UNC	R840-0345-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0345-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	20	.787	28	1.102
3.50	.1378		R840-0350-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0350-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	20	.787	28	1.102
3.55	.1398	8-36 UNF	R840-0355-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0355-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	20	.787	28	1.102
3.57	.1406									R840-0357-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	20	.787	28	1.102
3.60	.1417		R840-0360-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0360-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	20	.787	28	1.102
3.70	.1457		R840-0370-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0370-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	20	.787	28	1.102
3.80	.1496		R840-0380-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0380-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	20	.787	28	1.102
3.90	.1535	10-24 UNC	R840-0390-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0390-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	20	.787	28	1.102
3.97	.1563									R840-0397-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	20	.787	28	1.102
4.00	.1575		R840-0400-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0400-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	74	2.913	27	1.063	36	1.417
4.10	.1614	10-32 UNF	R840-0410-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0410-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	74	2.913	27	1.063	36	1.417
4.20	.1654		R840-0420-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0420-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	74	2.913	27	1.063	36	1.417
4.30	.1693	M5 65%	R840-0430-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0430-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	74	2.913	27	1.063	36	1.417
4.36	.1717									R840-0436-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	74	2.913	27	1.063	36	1.417
4.40	.1732		R840-0440-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0440-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	74	2.913	27	1.063	36	1.417
4.50	.1772		R840-0450-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0450-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	74	2.913	27	1.063	36	1.417
4.55	.1791	12-24 UNC	R840-0455-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0455-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	74	2.913	27	1.063	36	1.417
4.60	.1811		R840-0460-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0460-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	74	2.913	27	1.063	36	1.417
4.70	.1850		R840-0470-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0470-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	74	2.913	27	1.063	36	1.417
4.76	.1874									R840-0476-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	74	2.913	27	1.063	36	1.417
4.80	.1890	12-32 UNF	R840-0480-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0480-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	74	2.913	27	1.063	36	1.417
4.90	.1929		R840-0490-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0490-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	82	3.228	34	1.339	44	1.732
5.00	.1969	M6 75%	R840-0500-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0500-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	82	3.228	35	1.378	44	1.732
5.10	.2008	M6 65%	R840-0510-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0510-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	82	3.228	35	1.378	44	1.732
5.16	.2031									R840-0516-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	82	3.228	35	1.378	44	1.732
5.20	.2047		R840-0520-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0520-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	82	3.228	35	1.378	44	1.732
5.25	.2067	1/4-20 UNC								R840-0525-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	82	3.228	35	1.378	44	1.732
5.30	.2087		R840-0530-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0530-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	82	3.228	35	1.378	44	1.732
5.40	.2126		R840-0540-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0540-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	82	3.228	35	1.378	44	1.732
5.50	.2165		R840-0550-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0550-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	82	3.228	35	1.378	44	1.732
5.55	.2185	1/4-28 UNF								R840-0555-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	82	3.228	35	1.378	44	1.732
5.56	.2189									R840-0556-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	82	3.228	35	1.378	44	1.732
5.60	.2205		R840-0560-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0560-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	82	3.228	35	1.378	44	1.732
5.70	.2244		R840-0570-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0570-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	82	3.228	35	1.378	44	1.732
5.80	.2283		R840-0580-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0580-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	82	3.228	35	1.378	44	1.732
5.90	.2323		R840-0590-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0590-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	82	3.228	35	1.378	44	1.732
5.95	.2343									R840-0595-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	82	3.228	35	1.378	44	1.732
6.00	.2362		R840-0600-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0600-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	82	3.228	35	1.378	44	1.732
6.10	.2402		R840-0610-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0610-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	91	3.583	39	1.535	53	2.087

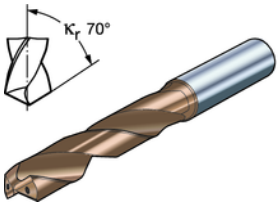
E133 E184 E4 G6 E2 J4

SANDVIK Coromant

CoroDrill® Delta-C 4 – 5 X D_c

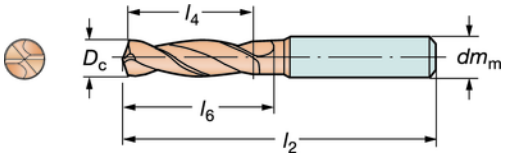
R840

Цилиндрический хвостовик

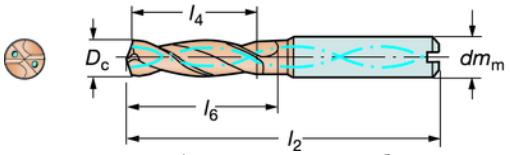


Диаметр сверла:	3,00-20,00 мм (0,118-0,787")
Max глубина сверления:	4 - 5 × D_c
Покрытие:	TiN/TiAlN многослойное
Точность отверстия:	IT8-9-10
Чистота поверхности:	R_a 1-2 мкм (40-75 µ дюйм)
СОЖ:	Эмульсия или масло
Стандартное исполнение:	DIN 6537
Допуски:	dm_m= h6 D_c = m7

Наружный подвод СОЖ



Внутренний подвод СОЖ



l_4 = рекомендуемая глубина сверления

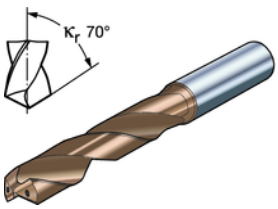
D_c, мм	D_c, дюйм	Размер резьбы	Наружный подвод СОЖ Код заказа	P GC 1220	M GC 1220	K GC 1220	N GC 1220	S GC 1220	H GC 1220	Внутренний подвод СОЖ Код заказа	P GC 1220	M GC 1220	K GC 1220	N GC 1220	S GC 1220	H GC 1220	Размеры, мм, дюйм dm_m мм	l_2 мм	l_2 дюйм	l_4 мм	l_4 дюйм	l_6 мм	l_6 дюйм
6.20	.2441		R840-0620-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0620-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	91	3.583	39	1.535	53	2.087
6.30	.2480		R840-0630-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0630-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	91	3.583	39	1.535	53	2.087
6.35	.2500									R840-0635-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	91	3.583	39	1.535	53	2.087
6.40	.2520		R840-0640-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0640-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	91	3.583	39	1.535	53	2.087
6.50	.2559		R840-0650-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0650-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	91	3.583	39	1.535	53	2.087
6.60	.2598		R840-0660-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0660-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	91	3.583	39	1.535	53	2.087
6.70	.2638	5/16-18 UNC	R840-0670-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0670-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	91	3.583	39	1.535	53	2.087
6.75	.2657									R840-0675-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	91	3.583	39	1.535	53	2.087
6.80	.2677		R840-0680-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0680-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	91	3.583	39	1.535	53	2.087
6.90	.2717	M8 65%	R840-0690-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0690-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	91	3.583	39	1.535	53	2.087
7.00	.2756	5/18-16 UNF	R840-0700-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0700-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	53	2.087
7.10	.2795	MF8 x 1	R840-0710-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0710-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	53	2.087
7.14	.2811									R840-0714-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	53	2.087
7.20	.2835		R840-0720-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0720-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	53	2.087
7.30	.2874		R840-0730-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0730-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	53	2.087
7.40	.2913		R840-0740-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0740-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	53	2.087
7.50	.2953		R840-0750-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0750-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	53	2.087
7.54	.2969									R840-0754-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	53	2.087
7.60	.2992		R840-0760-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0760-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	53	2.087
7.70	.3031		R840-0770-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0770-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	53	2.087
7.80	.3071		R840-0780-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0780-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	53	2.087
7.90	.3110		R840-0790-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0790-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	53	2.087
7.94	.3126									R840-0794-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	53	2.087
8.00	.3150		R840-0800-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0800-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	53	2.087
8.10	.3189		R840-0810-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0810-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	103	4.055	44	1.732	61	2.402
8.15	.3209	3/8-16 UNC								R840-0815-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	103	4.055	44	1.732	61	2.402
8.20	.3228		R840-0820-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0820-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	103	4.055	44	1.732	61	2.402
8.30	.3268		R840-0830-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0830-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	103	4.055	44	1.732	61	2.402
8.33	.3280									R840-0833-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	103	4.055	44	1.732	61	2.402
8.40	.3307		R840-0840-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0840-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	103	4.055	44	1.732	61	2.402
8.50	.3346		R840-0850-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0850-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	103	4.055	44	1.732	61	2.402
8.60	.3386	M10 70%	R840-0860-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0860-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	103	4.055	44	1.732	61	2.402
8.70	.3425	M10 65%	R840-0870-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0870-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	103	4.055	44	1.732	61	2.402
8.73	.3437									R840-0873-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	103	4.055	44	1.732	61	2.402
8.80	.3465		R840-0880-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0880-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	103	4.055	44	1.732	61	2.402
8.90	.3504	MF10 x 1.25	R840-0890-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0890-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	103	4.055	44	1.732	61	2.402
9.00	.3543		R840-0900-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0900-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61	2.402
9.10	.3583		R840-0910-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0910-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61	2.402
9.13	.3594									R840-0913-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61	2.402
9.20	.3622		R840-0920-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0920-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61	2.402
9.30	.3661		R840-0930-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0930-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61	2.402
9.40	.3701		R840-0940-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0940-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61	2.402
9.50	.3740		R840-0950-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0950-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61	2.402
9.52	.3748									R840-0952-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61	2.402
9.55	.3760	7/16-14 UNC								R840-0955-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61	2.402

E133 E184 E4 G6 E2 J4

CoroDrill® Delta-C 4 – 5 X D_c

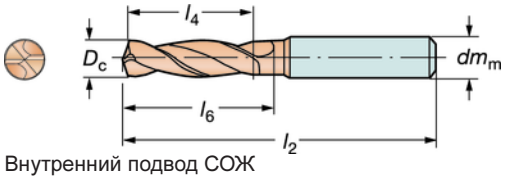
R840

Цилиндрический хвостовик

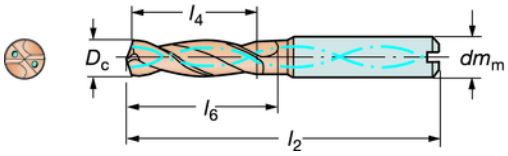


Диаметр сверла:	3,00-20,00 мм (0,118-0,787")
Max глубина сверления:	4 - 5 × D_c
Покрытие:	TiN/TiAlN многослойное
Точность отверстия:	IT8-9-10
Чистота поверхности:	R_a 1-2 мкм (40-75 µ дюйм)
СОЖ:	Эмульсия или масло
Стандартное исполнение:	DIN 6537
Допуски:	dm_m= h6 D_c = m7

Наружный подвод СОЖ



Внутренний подвод СОЖ



l_4 = рекомендуемая глубина сверления

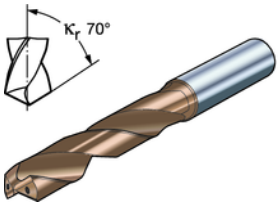
D_c, мм	D_c, дюйм	Размер резьбы	Наружный подвод СОЖ Код заказа	P GC 1220	M GC 1220	K GC 1220	N GC 1220	S GC 1220	H GC 1220	Внутренний подвод СОЖ Код заказа	P GC 1220	M GC 1220	K GC 1220	N GC 1220	S GC 1220	H GC 1220	Размеры, мм, дюйм dm_m мм	l_2 мм	l_2 дюйм	l_4 мм	l_4 дюйм	l_6 мм	l_6 дюйм
9.60	.3780		R840-0960-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0960-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61	2.402
9.70	.3819		R840-0970-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0970-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61	2.402
9.80	.3858		R840-0980-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0980-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61	2.402
9.90	.3898		R840-0990-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0990-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61	2.402
9.92	.3906									R840-0992-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61	2.402
10.00	.3937	7/16-20 UNF	R840-1000-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1000-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61	2.402
10.10	.3976		R840-1010-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1010-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	118	4.646	50	1.968	71	2.795
10.20	.4016		R840-1020-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1020-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	118	4.646	50	1.968	71	2.795
10.30	.4055	M12 75%	R840-1030-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1030-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	118	4.646	50	1.968	71	2.795
10.32	.4063	M12								R840-1032-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	118	4.646	50	1.968	71	2.795
10.40	.4094	M12 70%	R840-1040-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1040-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	118	4.646	50	1.968	71	2.795
10.45	.4114	M12								R840-1045-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	118	4.646	50	1.968	71	2.795
10.50	.4134		R840-1050-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1050-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	118	4.646	50	1.968	71	2.795
10.60	.4173		R840-1060-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1060-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	118	4.646	50	1.968	71	2.795
10.70	.4213	MF12 x 1.5	R840-1070-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1070-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	118	4.646	50	1.968	71	2.795
10.71	.4217									R840-1071-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	118	4.646	50	1.968	71	2.795
10.80	.4252		R840-1080-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1080-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	118	4.646	50	1.968	71	2.795
10.90	.4291									R840-1090-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	118	4.646	50	1.968	71	2.795
11.00	.4331	1/2-13 UNC	R840-1100-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1100-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	118	4.646	51	2.008	71	2.795
11.10	.4370		R840-1110-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1110-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	118	4.646	51	2.008	71	2.795
11.11	.4374									R840-1111-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	118	4.646	51	2.008	71	2.795
11.20	.4409		R840-1120-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1120-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	118	4.646	51	2.008	71	2.795
11.30	.4449		R840-1130-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1130-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	118	4.646	51	2.008	71	2.795
11.40	.4488									R840-1140-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	118	4.646	51	2.008	71	2.795
11.50	.4528		R840-1150-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1150-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	118	4.646	51	2.008	71	2.795
11.51	.4531									R840-1151-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	118	4.646	51	2.008	71	2.795
11.60	.4567	1/2-20 UNF	R840-1160-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1160-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	118	4.646	51	2.008	71	2.795
11.70	.4606		R840-1170-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1170-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	118	4.646	51	2.008	71	2.795
11.80	.4646		R840-1180-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1180-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	118	4.646	51	2.008	71	2.795
11.90	.4685		R840-1190-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1190-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	118	4.646	51	2.008	71	2.795
12.00	.4724		R840-1200-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1200-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	118	4.646	51	2.008	71	2.795
12.10	.4764	M14 72%	R840-1210-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1210-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	124	4.882	55	2.165	77	3.032
12.20	.4803	M14 65%	R840-1220-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1220-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	124	4.882	55	2.165	77	3.032
12.30	.4843		R840-1230-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1230-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	124	4.882	55	2.165	77	3.032
12.40	.4882		R840-1240-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1240-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	124	4.882	55	2.165	77	3.032
12.50	.4921		R840-1250-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1250-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	124	4.882	55	2.165	77	3.032
12.60	.4961		R840-1260-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1260-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	124	4.882	55	2.165	77	3.032
12.70	.5000		R840-1270-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1270-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	124	4.882	55	2.165	77	3.032
12.80	.5039		R840-1280-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1280-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	124	4.882	55	2.165	77	3.032
13.00	.5118		R840-1300-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1300-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	124	4.882	56	2.205	77	3.032
13.10	.5157									R840-1310-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	124	4.882	56	2.205	77	3.032
13.25	.5217		R840-1325-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1325-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	124	4.882	56	2.205	77	3.032
13.50	.5315	5/8-11 UNC	R840-1350-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1350-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	124	4.882	56	2.205	77	3.032
13.75	.5413		R840-1375-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1375-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	124	4.882	56	2.205	77	3.032

E133 E184 E4 G6 E2 J4

CoroDrill® Delta-C 4 – 5 X D_c

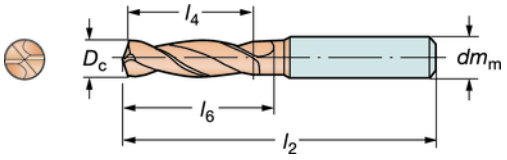
R840

Цилиндрический хвостовик

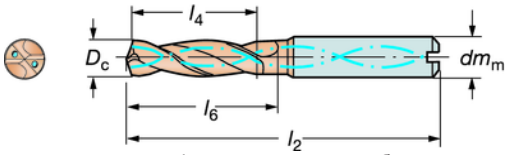


Диаметр сверла:	3,00-20,00 мм (0,118-0,787")
Max глубина сверления:	4 - 5 × D_c
Покрытие:	TiN/TiAlN многослойное
Точность отверстия:	IT8-9-10
Чистота поверхности:	R_a 1-2 мкм (40-75 µ дюйм)
СОЖ:	Эмульсия или масло
Стандартное исполнение:	DIN 6537
Допуски:	dm_m= h6 D_c = m7

Наружный подвод СОЖ



Внутренний подвод СОЖ



1) Трубные доски

l_4 = рекомендуемая глубина сверления

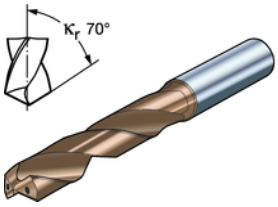
D_c, мм	D_c, дюйм	Размер резьбы	Наружный подвод СОЖ Код заказа	P GC 1220	M GC 1220	K GC 1220	N GC 1220	S GC 1220	H GC 1220	Внутренний подвод СОЖ Код заказа	P GC 1220	M GC 1220	K GC 1220	N GC 1220	S GC 1220	H GC 1220	Размеры, мм, дюйм dm_m мм	l_2 мм	l_2 дюйм	l_4 мм	l_4 дюйм	l_6 мм	l_6 дюйм
13.80	.5433		R840-1380-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1380-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	124	4.882	56	2.205	77	3.032
13.89	.5469									R840-1389-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	124	4.882	56	2.205	77	3.032
14.00	.5512		R840-1400-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1400-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	124	4.882	56	2.205	77	3.032
14.10	.5551									R840-1410-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16.00	133	5.236	59	2.323	83	3.268
14.25	.5610	M16 66%	R840-1425-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1425-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16.00	133	5.236	59	2.323	83	3.268
14.29	.5626									R840-1429-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16.00	133	5.236	59	2.323	83	3.268
14.50	.5709		R840-1450-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1450-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16.00	133	5.236	59	2.323	83	3.268
14.69	.5783									R840-1469-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16.00	133	5.236	59	2.323	83	3.268
14.75	.5807		R840-1475-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1475-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16.00	133	5.236	59	2.323	83	3.268
14.80	.5827	M15 75%	R840-1480-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1480-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16.00	133	5.236	59	2.323	83	3.268
15.00	.5906		R840-1500-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1500-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16.00	133	5.236	60	2.362	83	3.268
15.50	.6102	M18 76%	R840-1550-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1550-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16.00	133	5.236	60	2.362	83	3.268
15.80	.6220		R840-1580-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1580-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16.00	133	5.236	60	2.362	83	3.268
15.87	.6248									R840-1587-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16.00	133	5.236	60	2.362	83	3.268
16.00	.6299		R840-1600-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1600-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16.00	133	5.236	60	2.362	83	3.268
16.10	.6339	1)								R840-1610-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18.00	143	5.630	66	2.598	93	3.661
16.50	.6496		R840-1650-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1650-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18.00	143	5.630	66	2.598	93	3.661
16.67	.6563									R840-1667-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18.00	143	5.630	66	2.598	93	3.661
16.80	.6614		R840-1680-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1680-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18.00	143	5.630	66	2.598	93	3.661
17.00	.6693		R840-1700-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1700-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18.00	143	5.630	67	2.638	93	3.661
17.46	.6874									R840-1746-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18.00	143	5.630	67	2.638	93	3.661
17.50	.6890	M20 76%	R840-1750-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1750-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18.00	143	5.630	67	2.638	93	3.661
17.80	.7008		R840-1780-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1780-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18.00	143	5.630	67	2.638	93	3.661
18.00	.7087		R840-1800-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1800-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18.00	143	5.630	67	2.638	93	3.661
18.50	.7283		R840-1850-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1850-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	20.00	153	6.024	71	2.795	101	3.976
18.80	.7402		R840-1880-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1880-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	20.00	153	6.024	71	2.795	101	3.976
19.00	.7480		R840-1900-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1900-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	20.00	153	6.024	72	2.835	101	3.976
19.05	.7500									R840-1905-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	20.00	153	6.024	72	2.835	101	3.976
19.25	.7579	1)								R840-1925-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	20.00	153	6.024	72	2.835	101	3.976
19.30	.7598									R840-1930-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	20.00	153	6.024	72	2.835	101	3.976
19.50	.7677									R840-1950-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	20.00	153	6.024	72	2.835	101	3.976
19.80	.7795		R840-1980-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1980-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	20.00	153	6.024	72	2.835	101	3.976
20.00	.7874		R840-2000-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-2000-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	20.00	153	6.024	72	2.835	101	3.976

E133 E184 E4 G6 E2 J4

CoroDrill® Delta-C 6 – 7 X D_c

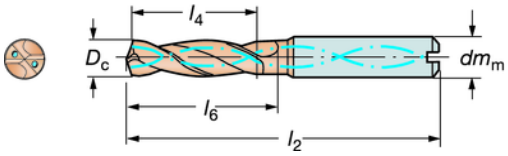
R840

Цилиндрический хвостовик



Диаметр сверла: 5,00-16,30 мм (0,197-0,642")
Max глубина сверления: 6 - 7 × D_c
Покрытие: TiN/TiAlN многослойное
Точность отверстия: IT8-9-10
Чистота поверхности: R_a 1-2 мкм (40-75 µ дюйм)
СОЖ: Эмульсия или масло
Стандартное исполнение: DIN 6537
Допуски: dm_m = h6
Dc = m7

Внутренний подвод СОЖ



l_4 = рекомендуемая глубина сверления

D_c, мм	D_c, дюйм	Размер резьбы	Внутренний подвод СОЖ Код заказа	P GC 1220	P - H10F	M GC 1220	K GC 1220	K - H10F	N GC 1220	N - H10F	S GC 1220	S - H10F	H GC 1220	Размеры, мм, дюйм dm_m мм	l_2 мм	l_2 дюйм	l_4 мм	l_4 дюйм	l_6 мм	l_6 дюйм
5.00	.1969	M6 75%	R840-0500-70-A1A	☆		☆	☆		☆		☆		☆	6.00	93	3.661	42	1.654	50	1.968
5.10	.2008	M6 65%	R840-0510-70-A1A	☆		☆	☆		☆		☆		☆	6.00	93	3.661	42	1.654	50	1.968
5.16	.2031		R840-0516-70-A1A	☆		☆	☆		☆		☆		☆	6.00	93	3.661	42	1.654	50	1.968
5.20	.2047		R840-0520-70-A1A	☆		☆	☆		☆		☆		☆	6.00	93	3.661	42	1.654	50	1.968
5.30	.2087		R840-0530-70-A1A	☆		☆	☆		☆		☆		☆	6.00	93	3.661	42	1.654	50	1.968
5.40	.2126		R840-0540-70-A1A	☆		☆	☆		☆		☆		☆	6.00	93	3.661	42	1.654	50	1.968
5.50	.2165		R840-0550-70-A1A	☆		☆	☆		☆		☆		☆	6.00	93	3.661	42	1.654	50	1.968
5.56	.2189		R840-0556-70-A1A	☆		☆	☆		☆		☆		☆	6.00	93	3.661	42	1.654	50	1.968
5.60	.2205		R840-0560-70-A1A	☆		☆	☆		☆		☆		☆	6.00	93	3.661	42	1.654	50	1.968
5.70	.2244		R840-0570-70-A1A	☆		☆	☆		☆		☆		☆	6.00	93	3.661	42	1.654	50	1.968
5.80	.2283		R840-0580-70-A1A	☆		☆	☆		☆		☆		☆	6.00	93	3.661	42	1.654	50	1.968
5.90	.2323		R840-0590-70-A1A	☆		☆	☆		☆		☆		☆	6.00	93	3.661	42	1.654	50	1.968
5.95	.2343		R840-0595-70-A1A	☆		☆	☆		☆		☆		☆	6.00	93	3.661	42	1.654	50	1.968
6.00	.2362		R840-0600-70-A1A	☆		☆	☆		☆		☆		☆	6.00	93	3.661	42	1.654	50	1.968
6.10	.2402		R840-0610-70-A1A	☆		☆	☆		☆		☆		☆	8.00	105	4.134	49	1.929	59	2.323
6.20	.2441		R840-0620-70-A1A	☆		☆	☆		☆		☆		☆	8.00	105	4.134	49	1.929	59	2.323
6.30	.2480		R840-0630-70-A1A	☆		☆	☆		☆		☆		☆	8.00	105	4.134	49	1.929	59	2.323
6.35	.2500		R840-0635-70-A1A	☆		☆	☆		☆		☆		☆	8.00	105	4.134	49	1.929	59	2.323
6.40	.2520		R840-0640-70-A1A	☆		☆	☆		☆		☆		☆	8.00	105	4.134	49	1.929	59	2.323
6.50	.2559		R840-0650-70-A1A	☆		☆	☆		☆		☆		☆	8.00	105	4.134	49	1.929	59	2.323
6.60	.2598		R840-0660-70-A1A	☆		☆	☆		☆		☆		☆	8.00	105	4.134	49	1.929	59	2.323
6.70	.2638	5/16-18 UNC	R840-0670-70-A1A	☆		☆	☆		☆		☆		☆	8.00	105	4.134	49	1.929	59	2.323
6.75	.2657		R840-0675-70-A1A	☆		☆	☆		☆		☆		☆	8.00	105	4.134	49	1.929	59	2.323
6.80	.2677		R840-0680-70-A1A	☆		☆	☆		☆		☆		☆	8.00	105	4.134	49	1.929	59	2.323
6.90	.2717	M8 65%	R840-0690-70-A1A	☆		☆	☆		☆		☆		☆	8.00	105	4.134	49	1.929	59	2.323
7.00	.2756	5/16-24 UNF	R840-0700-70-A1A	☆		☆	☆		☆		☆		☆	8.00	105	4.134	49	1.929	59	2.323
7.10	.2795	MF8 x 1	R840-0710-70-A1A	☆		☆	☆		☆		☆		☆	8.00	105	4.134	56	2.205	67	2.638
7.14	.2811		R840-0714-70-A1A	☆		☆	☆		☆		☆		☆	8.00	105	4.134	56	2.205	67	2.638
7.20	.2835		R840-0720-70-A1A	☆		☆	☆		☆		☆		☆	8.00	105	4.134	56	2.205	67	2.638
7.30	.2874		R840-0730-70-A1A	☆		☆	☆		☆		☆		☆	8.00	105	4.134	56	2.205	67	2.638
7.40	.2913		R840-0740-70-A1A	☆		☆	☆		☆		☆		☆	8.00	105	4.134	56	2.205	67	2.638
7.50	.2953		R840-0750-70-A1A	☆		☆	☆		☆		☆		☆	8.00	105	4.134	56	2.205	67	2.638
7.54	.2969		R840-0754-70-A1A	☆		☆	☆		☆		☆		☆	8.00	105	4.134	56	2.205	67	2.638
7.60	.2992		R840-0760-70-A1A	☆		☆	☆		☆		☆		☆	8.00	105	4.134	56	2.205	67	2.638
7.70	.3031		R840-0770-70-A1A	☆		☆	☆		☆		☆		☆	8.00	105	4.134	56	2.205	67	2.638
7.80	.3071		R840-0780-70-A1A	☆		☆	☆		☆		☆		☆	8.00	105	4.134	56	2.205	67	2.638
7.90	.3110		R840-0790-70-A1A	☆		☆	☆		☆		☆		☆	8.00	105	4.134	56	2.205	67	2.638
7.94	.3126		R840-0794-70-A1A	☆		☆	☆		☆		☆		☆	8.00	105	4.134	56	2.205	67	2.638
8.00	.3150		R840-0800-70-A1A	☆		☆	☆		☆		☆		☆	8.00	105	4.134	56	2.205	67	2.638
8.10	.3189		R840-0810-70-A1A	☆		☆	☆		☆		☆		☆	10.00	120	4.724	62	2.441	75	2.953
8.20	.3228		R840-0820-70-A1A	☆		☆	☆		☆		☆		☆	10.00	120	4.724	62	2.441	75	2.953
8.30	.3268		R840-0830-70-A1A	☆		☆	☆		☆		☆		☆	10.00	120	4.724	62	2.441	75	2.953
8.33	.3280		R840-0833-70-A1A	☆		☆	☆		☆		☆		☆	10.00	120	4.724	62	2.441	75	2.953
8.40	.3307		R840-0840-70-A1A	☆		☆	☆		☆		☆		☆	10.00	120	4.724	62	2.441	75	2.953
8.50	.3346		R840-0850-70-A1A	☆		☆	☆		☆		☆		☆	10.00	120	4.724	62	2.441	75	2.953
8.60	.3386	M10 70%	R840-0860-70-A1A	☆		☆	☆		☆		☆		☆	10.00	120	4.724	62	2.441	75	2.953
8.70	.3425	M10 65%	R840-0870-70-A1A	☆		☆	☆		☆		☆		☆	10.00	120	4.724	62	2.441	75	2.953
8.73	.3437		R840-0873-70-A1A	☆		☆	☆		☆		☆		☆	10.00	120	4.724	62	2.441	75	2.953
8.80	.3465		R840-0880-70-A1A	☆		☆	☆		☆		☆		☆	10.00	120	4.724	62	2.441	75	2.953
8.90	.3504	MF10 x 1.25	R840-0890-70-A1A	☆		☆	☆		☆		☆		☆	10.00	120	4.724	62	2.441	75	2.953
9.00	.3543		R840-0900-70-A1A	☆		☆	☆		☆		☆		☆	10.00	133	5.236	70	2.756	84	3.307
9.10	.3583		R840-0910-70-A1A	☆		☆	☆		☆		☆		☆	10.00	133	5.236	70	2.756	84	3.307
9.13	.3594		R840-0913-70-A1A	☆		☆	☆		☆		☆		☆	10.00	133	5.236	70	2.756	84	3.307

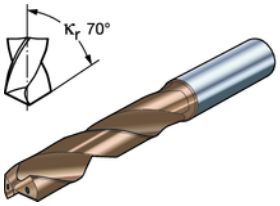
E133 E184 E4 G6 E2 J4

SANDVIK Coromant

CoroDrill® Delta-C 6 – 7 X D_c

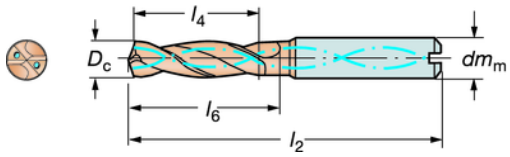
R840

Цилиндрический хвостовик



Диаметр сверла:	5,00-16,30 мм (0,197-0,642")
Max глубина сверления:	6 - 7 × D_c
Покрытие:	TiN/TiAlN многослойное
Точность отверстия:	IT8-9-10
Чистота поверхности:	R_a 1-2 мкм (40-75 µ дюйм)
СОЖ:	Эмульсия или масло
Стандартное исполнение:	DIN 6537
Допуски:	dm_m = h6
	Dc = m7

Внутренний подвод СОЖ



l_4 = рекомендуемая глубина сверления

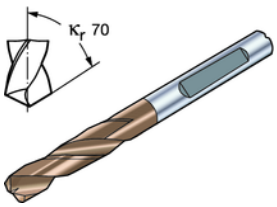
D_c, мм	D_c, дюйм	Размер резьбы	Код заказа	P GC 1220	P - H10F	M GC 1220	K GC 1220	K - H10F	N GC 1220	N - H10F	S GC 1220	S - H10F	H GC 1220	dm_m мм	l_2 мм	l_2 дюйм	l_4 мм	l_4 дюйм	l_6 мм	l_6 дюйм
9.20	.3622		R840-0920-70-A1A	☆		☆	☆		☆		☆		☆	10.00	133	5.236	70	2.756	84	3.307
9.30	.3661		R840-0930-70-A1A	☆		☆	☆		☆		☆		☆	10.00	133	5.236	70	2.756	84	3.307
9.40	.3701		R840-0940-70-A1A	☆		☆	☆		☆		☆		☆	10.00	133	5.236	70	2.756	84	3.307
9.50	.3740		R840-0950-70-A1A	☆		☆	☆		☆		☆		☆	10.00	133	5.236	70	2.756	84	3.307
9.52	.3748		R840-0952-70-A1A	☆		☆	☆		☆		☆		☆	10.00	133	5.236	70	2.756	84	3.307
9.60	.3780		R840-0960-70-A1A	☆		☆	☆		☆		☆		☆	10.00	133	5.236	70	2.756	84	3.307
9.70	.3819		R840-0970-70-A1A	☆		☆	☆		☆		☆		☆	10.00	133	5.236	70	2.756	84	3.307
9.80	.3858		R840-0980-70-A1A	☆		☆	☆		☆		☆		☆	10.00	133	5.236	70	2.756	84	3.307
9.90	.3898		R840-0990-70-A1A	☆		☆	☆		☆		☆		☆	10.00	133	5.236	70	2.756	84	3.307
9.92	.3906		R840-0992-70-A1A	☆		☆	☆		☆		☆		☆	10.00	133	5.236	70	2.756	84	3.307
10.00	.3937	7/16-20 UNF	R840-1000-70-A1A	☆		☆	☆		☆		☆		☆	10.00	133	5.236	70	2.756	84	3.307
10.10	.3976		R840-1010-70-A1A	☆		☆	☆		☆		☆		☆	12.00	140	5.512	76	2.992	91	3.583
10.20	.4016		R840-1020-70-A1A	☆		☆	☆		☆		☆		☆	12.00	140	5.512	76	2.992	91	3.583
10.30	.4055	M12 75%	R840-1030-70-A1A	☆		☆	☆		☆		☆		☆	12.00	140	5.512	76	2.992	91	3.583
10.32	.4063	M12	R840-1032-70-A1A	☆		☆	☆		☆		☆		☆	12.00	140	5.512	76	2.992	91	3.583
10.40	.4094	M12 70%	R840-1040-70-A1A	☆		☆	☆		☆		☆		☆	12.00	140	5.512	76	2.992	91	3.583
10.45	.4114		R840-1045-70-A1A	☆		☆	☆		☆		☆		☆	12.00	140	5.512	76	2.992	91	3.583
10.50	.4134		R840-1050-70-A1A	☆		☆	☆		☆		☆		☆	12.00	140	5.512	76	2.992	91	3.583
10.60	.4173		R840-1060-70-A1A	☆		☆	☆		☆		☆		☆	12.00	140	5.512	76	2.992	91	3.583
10.70	.4213	MF12 x 1,5	R840-1070-70-A1A	☆		☆	☆		☆		☆		☆	12.00	140	5.512	76	2.992	91	3.583
10.71	.4217		R840-1071-70-A1A	☆		☆	☆		☆		☆		☆	12.00	140	5.512	76	2.992	91	3.583
10.80	.4252		R840-1080-70-A1A	☆		☆	☆		☆		☆		☆	12.00	140	5.512	76	2.992	91	3.583
10.90	.4291		R840-1090-70-A1A	☆		☆	☆		☆		☆		☆	12.00	140	5.512	76	2.992	91	3.583
11.00	.4331	1/2-13 UNC	R840-1100-70-A1A	☆		☆	☆		☆		☆		☆	12.00	151	5.945	84	3.307	101	3.976
11.10	.4370		R840-1110-70-A1A	☆		☆	☆		☆		☆		☆	12.00	151	5.945	84	3.307	101	3.976
11.11	.4374		R840-1111-70-A1A	☆		☆	☆		☆		☆		☆	12.00	151	5.945	84	3.307	101	3.976
11.20	.4409		R840-1120-70-A1A	☆		☆	☆		☆		☆		☆	12.00	151	5.945	84	3.307	101	3.976
11.30	.4449		R840-1130-70-A1A	☆		☆	☆		☆		☆		☆	12.00	151	5.945	84	3.307	101	3.976
11.40	.4488		R840-1140-70-A1A	☆		☆	☆		☆		☆		☆	12.00	151	5.945	84	3.307	101	3.976
11.50	.4528		R840-1150-70-A1A	☆		☆	☆		☆		☆		☆	12.00	151	5.945	84	3.307	101	3.976
11.60	.4567	1/2-20 UNF	R840-1160-70-A1A	☆		☆	☆		☆		☆		☆	12.00	151	5.945	84	3.307	101	3.976
11.70	.4606		R840-1170-70-A1A	☆		☆	☆		☆		☆		☆	12.00	151	5.945	84	3.307	101	3.976
11.80	.4646		R840-1180-70-A1A	☆		☆	☆		☆		☆		☆	12.00	151	5.945	84	3.307	101	3.976
11.90	.4685		R840-1190-70-A1A	☆		☆	☆		☆		☆		☆	12.00	151	5.945	84	3.307	101	3.976
12.00	.4724		R840-1200-70-A1A	☆		☆	☆		☆		☆		☆	12.00	151	5.945	84	3.307	101	3.976
12.10	.4764	M14 72%	R840-1210-70-A1A	☆		☆	☆		☆		☆		☆	14.00	160	6.299	89	3.504	107	4.213
12.20	.4803	M14 65%	R840-1220-70-A1A	☆		☆	☆		☆		☆		☆	14.00	160	6.299	89	3.504	107	4.213
12.30	.4843		R840-1230-70-A1A	☆		☆	☆		☆		☆		☆	14.00	160	6.299	89	3.504	107	4.213
12.40	.4882		R840-1240-70-A1A	☆		☆	☆		☆		☆		☆	14.00	160	6.299	89	3.504	107	4.213
12.50	.4921		R840-1250-70-A1A	☆		☆	☆		☆		☆		☆	14.00	160	6.299	89	3.504	107	4.213
12.60	.4961		R840-1260-70-A1A	☆		☆	☆		☆		☆		☆	14.00	160	6.299	89	3.504	107	4.213
12.70	.5000		R840-1270-70-A1A	☆		☆	☆		☆		☆		☆	14.00	160	6.299	89	3.504	107	4.213
12.80	.5039		R840-1280-70-A1A	☆		☆	☆		☆		☆		☆	14.00	160	6.299	89	3.504	107	4.213
13.00	.5118		R840-1300-70-A1A	☆		☆	☆		☆		☆		☆	14.00	160	6.299	89	3.504	107	4.213
13.10	.5157		R840-1310-70-A1A	☆		☆	☆		☆		☆		☆	14.00	160	6.299	89	3.504	107	4.213
13.25	.5217		R840-1325-70-A1A	☆		☆	☆		☆		☆		☆	14.00	160	6.299	89	3.504	107	4.213
13.50	.5315	5/8-11 UNC	R840-1350-70-A1A	☆		☆	☆		☆		☆		☆	14.00	160	6.299	89	3.504	107	4.213
13.75	.5413		R840-1375-70-A1A	☆		☆	☆		☆		☆		☆	14.00	160	6.299	89	3.504	107	4.213
13.80	.5433		R840-1380-70-A1A	☆		☆	☆		☆		☆		☆	14.00	160	6.299	89	3.504	107	4.213
13.89	.5469		R840-1389-70-A1A	☆		☆	☆		☆		☆		☆	14.00	160	6.299	89	3.504	107	4.213
14.00	.5512		R840-1400-70-A1A	☆		☆	☆		☆		☆		☆	14.00	160	6.299	89	3.504	107	4.213
16.00	.6299		R840-1600-70-A1A	☆		☆	☆		☆		☆		☆	16.00	178	7.008	105	4.134	128	5.039
16.30	.6417		R840-1630-70-A1A	☆		☆	☆		☆		☆		☆	18.00	187	7.362	114	4.488	137	5.394

E133 E184 E4 G6 E2 J4

CoroDrill® Delta-C 2 – 3 X D_c

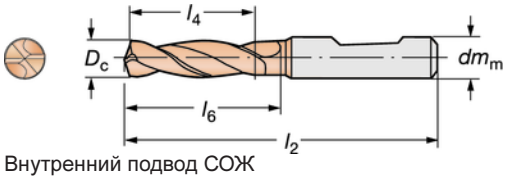
R840

Сверла с хвостовиком Whistle Notch

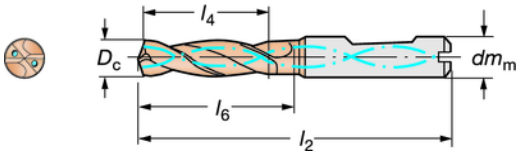


Диаметр сверла:	3,00-20,00 мм (0,118-0,787")
Max глубина сверления:	2 - 3 × D_c
Покрытие:	TiN/TiAlN многослойное
Точность отверстия:	IT8-9-10
Чистота поверхности:	R_a 1-2 мкм (40-75 µ дюйм)
СОЖ:	Эмульсия или масло
Стандартное исполнение:	DIN 6537
Допуски:	dm_m= h6 D_C = m7

Наружный подвод СОЖ



Внутренний подвод СОЖ



l_4 = рекомендуемая глубина сверления

D_c, мм	D_c, дюйм	Наружный подвод СОЖ Код заказа	P GC 1220	M GC 1220	K GC 1220	N GC 1220	S GC 1220	H GC 1220	Внутренний подвод СОЖ Код заказа	P GC 1220	M GC 1220	K GC 1220	N GC 1220	S GC 1220	H GC 1220	Размеры, мм, дюйм dm_m мм	l_2 мм	l_2 дюйм	l_4 мм	l_4 дюйм	l_6 мм	l_6 дюйм
3.00	.1181	R840-0300-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆								6.00	62	2.441	13	.512	20	.787
3.10	.1220	R840-0310-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆								6.00	62	2.441	13	.512	20	.787
3.20	.1260	R840-0320-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆								6.00	62	2.441	13	.512	20	.787
3.30	.1299	R840-0330-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆								6.00	62	2.441	13	.512	20	.787
3.40	.1339	R840-0340-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆								6.00	62	2.441	13	.512	20	.787
3.50	.1378	R840-0350-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆								6.00	62	2.441	14	.551	20	.787
3.60	.1417	R840-0360-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆								6.00	62	2.441	14	.551	20	.787
3.70	.1457	R840-0370-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆								6.00	62	2.441	14	.551	20	.787
3.80	.1496	R840-0380-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆								6.00	62	2.441	14	.551	20	.787
4.00	.1575	R840-0400-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆								6.00	66	2.598	17	.669	24	.945
4.10	.1614	R840-0410-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆								6.00	66	2.598	17	.669	24	.945
4.20	.1654	R840-0420-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆								6.00	66	2.598	17	.669	24	.945
4.30	.1693	R840-0430-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆								6.00	66	2.598	17	.669	24	.945
4.40	.1732	R840-0440-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆								6.00	66	2.598	17	.669	24	.945
4.50	.1772	R840-0450-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆								6.00	66	2.598	17	.669	24	.945
4.70	.1850	R840-0470-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆								6.00	66	2.598	17	.669	24	.945
4.80	.1890	R840-0480-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆								6.00	66	2.598	18	.709	28	1.102
5.00	.1969	R840-0500-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0500-30-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	18	.709	28	1.102
5.10	.2008	R840-0510-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0510-30-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	18	.709	28	1.102
5.20	.2047	R840-0520-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0520-30-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	18	.709	28	1.102
5.30	.2087	R840-0530-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0530-30-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	18	.709	28	1.102
5.40	.2126	R840-0540-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆								6.00	66	2.598	18	.709	28	1.102
5.50	.2165	R840-0550-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0550-30-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	19	.748	28	1.102
5.60	.2205								R840-0560-30-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	19	.748	28	1.102
5.70	.2244								R840-0570-30-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	19	.748	28	1.102
5.80	.2283	R840-0580-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0580-30-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	19	.748	28	1.102
5.90	.2323								R840-0590-30-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	19	.748	28	1.102
6.00	.2362	R840-0600-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0600-30-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	19	.748	28	1.102
6.10	.2402								R840-0610-30-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	22	.866	34	1.339
6.20	.2441	R840-0620-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0620-30-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	22	.866	34	1.339
6.30	.2480	R840-0630-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0630-30-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	22	.866	34	1.339
6.40	.2520	R840-0640-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0640-30-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	22	.866	34	1.339
6.50	.2559	R840-0650-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0650-30-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	22	.866	34	1.339
6.60	.2598	R840-0660-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0660-30-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	22	.866	34	1.339
6.70	.2638								R840-0670-30-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	22	.866	34	1.339
6.80	.2677	R840-0680-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0680-30-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	22	.866	34	1.339
6.90	.2717	R840-0690-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0690-30-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	22	.866	34	1.339
7.00	.2756	R840-0700-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0700-30-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	22	.866	34	1.339
7.10	.2795	R840-0710-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0710-30-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41	1.614
7.20	.2835	R840-0720-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0720-30-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41	1.614

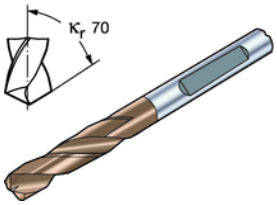
E133 E184 E4 G6 E2 J4

SANDVIK Coromant

CoroDrill® Delta-C 2 – 3 X D_c

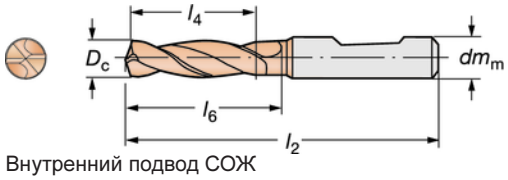
R840

Сверла с хвостовиком Whistle Notch

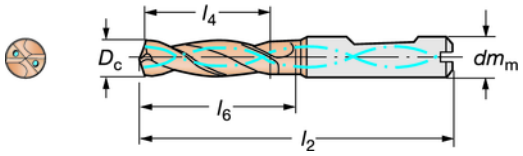


Диаметр сверла:	3,00-20,00 мм (0,118-0,787")
Max глубина сверления:	2 - 3 × D_c
Покрытие:	TiN/TiAlN многослойное
Точность отверстия:	IT8-9-10
Чистота поверхности:	R_a 1-2 мкм (40-75 µ дюйм)
СОЖ:	Эмульсия или масло
Стандартное исполнение:	DIN 6537
Допуски:	dm_m= h6 D_c = m7

Наружный подвод СОЖ



Внутренний подвод СОЖ



l_4 = рекомендуемая глубина сверления

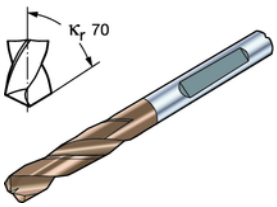
D_c, мм	D_c, дюйм	Наружный подвод СОЖ Код заказа	P GC 1220	M GC 1220	K GC 1220	N GC 1220	S GC 1220	H GC 1220	Внутренний подвод СОЖ Код заказа	P GC 1220	M GC 1220	K GC 1220	N GC 1220	S GC 1220	H GC 1220	Размеры, мм, дюйм dm_m мм	l_2 мм	l_2 дюйм	l_4 мм	l_4 дюйм	l_6 мм	l_6 дюйм
7.30	.2874	R840-0730-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0730-30-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41	1.614
7.40	.2913	R840-0740-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0740-30-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41	1.614
7.50	.2953	R840-0750-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0750-30-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41	1.614
7.60	.2992								R840-0760-30-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41	1.614
7.70	.3031								R840-0770-30-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41	1.614
7.80	.3071	R840-0780-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0780-30-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41	1.614
7.90	.3110	R840-0790-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0790-30-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41	1.614
8.00	.3150	R840-0800-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0800-30-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41	1.614
8.10	.3189	R840-0810-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0810-30-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	30	1.181	47	1.850
8.20	.3228	R840-0820-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0820-30-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	30	1.181	47	1.850
8.30	.3268								R840-0830-30-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	30	1.181	47	1.850
8.40	.3307								R840-0840-30-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	30	1.181	47	1.850
8.50	.3346	R840-0850-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0850-30-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	30	1.181	47	1.850
8.60	.3386	R840-0860-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0860-30-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	30	1.181	47	1.850
8.70	.3425	R840-0870-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0870-30-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	30	1.181	47	1.850
8.80	.3465	R840-0880-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0880-30-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	30	1.181	47	1.850
8.90	.3504	R840-0890-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆								10.00	89	3.504	30	1.181	47	1.850
9.00	.3543	R840-0900-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0900-30-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47	1.850
9.20	.3622	R840-0920-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0920-30-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47	1.850
9.30	.3661	R840-0930-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0930-30-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47	1.850
9.40	.3701	R840-0940-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆								10.00	89	3.504	31	1.220	47	1.850
9.50	.3740	R840-0950-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0950-30-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47	1.850
9.60	.3780								R840-0960-30-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47	1.850
9.70	.3819								R840-0970-30-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47	1.850
9.80	.3858								R840-0980-30-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47	1.850
9.90	.3898								R840-0990-30-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47	1.850
10.00	.3937	R840-1000-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1000-30-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47	1.850
10.10	.3976	R840-1010-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1010-30-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	102	4.016	34	1.339	55	2.165
10.20	.4016	R840-1020-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1020-30-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	102	4.016	34	1.339	55	2.165
10.30	.4055	R840-1030-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1030-30-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	102	4.016	34	1.339	55	2.165
10.40	.4094	R840-1040-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1040-30-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	102	4.016	34	1.339	55	2.165
10.50	.4134	R840-1050-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1050-30-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	102	4.016	34	1.339	55	2.165
10.60	.4173	R840-1060-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1060-30-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	102	4.016	34	1.339	55	2.165
10.70	.4213	R840-1070-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1070-30-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	102	4.016	34	1.339	55	2.165
10.80	.4252	R840-1080-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1080-30-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	102	4.016	34	1.339	55	2.165
11.00	.4331	R840-1100-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1100-30-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	102	4.016	35	1.378	55	2.165
11.10	.4370								R840-1110-30-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	102	4.016	35	1.378	55	2.165
11.20	.4409	R840-1120-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1120-30-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	102	4.016	35	1.378	55	2.165
11.50	.4528	R840-1150-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1150-30-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	102	4.016	35	1.378	55	2.165
11.60	.4567								R840-1160-30-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	102	4.016	35	1.378	55	2.165

E133 E184 E4 G6 E2 J4

CoroDrill® Delta-C 2 – 3 X D_c

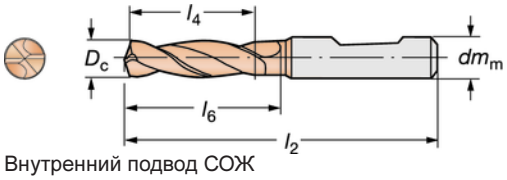
R840

Сверла с хвостовиком Whistle Notch

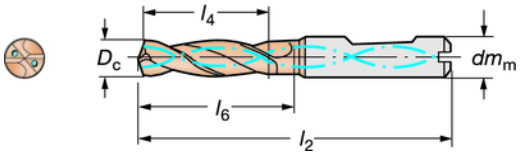


Диаметр сверла:	3,00-20,00 мм (0,118-0,787")
Max глубина сверления:	2 - 3 × D_c
Покрытие:	TiN/TiAlN многослойное
Точность отверстия:	IT8-9-10
Чистота поверхности:	R_a 1-2 мкм (40-75 µ дюйм)
СОЖ:	Эмульсия или масло
Стандартное исполнение:	DIN 6537
Допуск, мм:	dm_m = h6 D_c = m7

Наружный подвод СОЖ



Внутренний подвод СОЖ



l_4 = рекомендуемая глубина сверления

D_c, мм	D_c, дюйм	Наружный подвод СОЖ Код заказа	P GC 1220	M GC 1220	K GC 1220	N GC 1220	S GC 1220	H GC 1220	Внутренний подвод СОЖ Код заказа	P GC 1220	M GC 1220	K GC 1220	N GC 1220	S GC 1220	H GC 1220	Размеры, мм, дюйм dm_m мм	l_2 мм	l_2 дюйм	l_4 мм	l_4 дюйм	l_6 мм	l_6 дюйм
11.70	.4606								R840-1170-30-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	102	4.016	35	1.378	55	2.165
11.80	.4646	R840-1180-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1180-30-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	102	4.016	35	1.378	55	2.165
12.00	.4724	R840-1200-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1200-30-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	102	4.016	35	1.378	55	2.165
12.10	.4764	R840-1210-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1210-30-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	107	4.016	38	1.496	60	2.362
12.20	.4803	R840-1220-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1220-30-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	107	4.213	38	1.496	60	2.362
12.30	.4843	R840-1230-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1230-30-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	107	4.213	38	1.496	60	2.362
12.40	.4882								R840-1240-30-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	107	4.213	38	1.496	60	2.362
12.50	.4921	R840-1250-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1250-30-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	107	4.213	38	1.496	60	2.362
12.60	.4961								R840-1260-30-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	107	4.213	38	1.496	60	2.362
12.70	.5000								R840-1270-30-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	107	4.213	38	1.496	60	2.362
12.80	.5039								R840-1280-30-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	107	4.213	38	1.496	60	2.362
13.00	.5118	R840-1300-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1300-30-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	107	4.213	39	1.535	60	2.362
13.25	.5217								R840-1325-30-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	107	4.213	39	1.535	60	2.362
13.50	.5315	R840-1350-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1350-30-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	107	4.213	39	1.535	60	2.362
13.75	.5413	R840-1375-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1375-30-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	107	4.213	39	1.535	60	2.362
13.80	.5433								R840-1380-30-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	107	4.213	39	1.535	60	2.362
14.00	.5512	R840-1400-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1400-30-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	107	4.213	39	1.535	60	2.362
14.25	.5610	R840-1425-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1425-30-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16.00	115	4.528	41	1.614	65	2.559
14.50	.5709	R840-1450-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1450-30-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16.00	115	4.528	41	1.614	65	2.559
14.75	.5807	R840-1475-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆								16.00	115	4.528	41	1.614	65	2.559
14.80	.5827								R840-1480-30-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16.00	115	4.528	41	1.614	65	2.559
15.00	.5906	R840-1500-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1500-30-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16.00	115	4.528	42	1.654	65	2.559
15.50	.6102	R840-1550-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1550-30-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16.00	115	4.528	42	1.654	65	2.559
15.80	.6220	R840-1580-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1580-30-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16.00	115	4.528	42	1.654	65	2.559
16.00	.6299	R840-1600-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1600-30-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16.00	115	4.528	42	1.654	65	2.559
16.50	.6496	R840-1650-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1650-30-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18.00	123	4.842	46	1.811	73	2.874
16.80	.6614								R840-1680-30-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18.00	123	4.842	46	1.811	73	2.874
17.00	.6693	R840-1700-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1700-30-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18.00	123	4.842	47	1.850	73	2.874
17.50	.6890	R840-1750-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1750-30-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18.00	123	4.842	47	1.850	73	2.874
17.80	.7008								R840-1780-30-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18.00	123	4.842	47	1.850	73	2.874
18.00	.7087	R840-1800-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1800-30-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18.00	123	4.842	47	1.850	73	2.874
18.50	.7283								R840-1850-30-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	20.00	131	5.158	49	1.929	79	3.110
18.80	.7402								R840-1880-30-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	20.00	131	5.158	49	1.929	79	3.110
19.00	.7480								R840-1900-30-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	20.00	131	5.158	50	1.968	79	3.110
19.50	.7677								R840-1950-30-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	20.00	131	5.158	50	1.968	79	3.110
20.00	.7874	R840-2000-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-2000-30-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	20.00	131	5.158	50	1.968	79	3.110

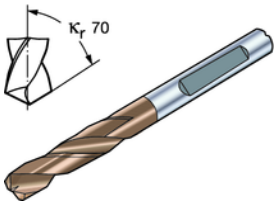
E133 E184 E4 G6 E2 J4

SANDVIK Coromant

CoroDrill® Delta-C 4 – 5 X D_c

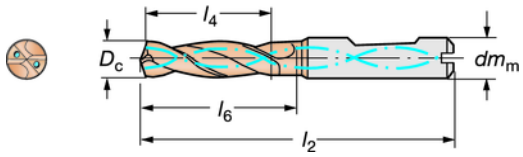
R840

Сверла с хвостовиком Whistle Notch



Диаметр сверла:	5,00-20,00 мм (0,197-0,787")
Max глубина сверления:	4 - 5 × D_c
Покрытие:	TiN/TiAlN многослойное
Точность отверстия:	IT8-9-10
Чистота поверхности:	R_a 1-2 мкм (40-75 µ дюйм)
СОЖ:	Эмульсия или масло
Стандартное исполнение:	DIN 6537
Допуски:	dm_m = h6 D_c = m7

Внутренний подвод СОЖ



l_4 = рекомендуемая глубина сверления

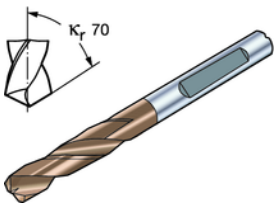
D_c, мм	D_c, дюйм	Размер резьбы	Код заказа	P GC 1220	M GC 1220	K GC 1220	N GC 1220	S GC 1220	H GC 1220	dm_m мм	l_2 мм	l_2 дюйм	l_4 мм	l_4 дюйм	l_6 мм	l_6 дюйм
5.00	.1969		R840-0500-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	82	3.228	35	1.378	44	1.732
5.10	.2008		R840-0510-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	82	3.228	35	1.378	44	1.732
5.20	.2047		R840-0520-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	82	3.228	35	1.378	44	1.732
5.30	.2087		R840-0530-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	82	3.228	35	1.378	44	1.732
5.50	.2165		R840-0550-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	82	3.228	35	1.378	44	1.732
5.60	.2205		R840-0560-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	82	3.228	35	1.378	44	1.732
5.70	.2244		R840-0570-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	82	3.228	35	1.378	44	1.732
5.80	.2283		R840-0580-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	82	3.228	35	1.378	44	1.732
5.90	.2323		R840-0590-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	82	3.228	35	1.378	44	1.732
6.00	.2362		R840-0600-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	82	3.228	35	1.378	44	1.732
6.10	.2402		R840-0610-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	91	3.583	39	1.535	53	2.087
6.20	.2441		R840-0620-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	91	3.583	39	1.535	53	2.087
6.30	.2480		R840-0630-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	91	3.583	39	1.535	53	2.087
6.40	.2520		R840-0640-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	91	3.583	39	1.535	53	2.087
6.50	.2559		R840-0650-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	91	3.583	39	1.535	53	2.087
6.60	.2598		R840-0660-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	91	3.583	39	1.535	53	2.087
6.70	.2638		R840-0670-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	91	3.583	39	1.535	53	2.087
6.80	.2677		R840-0680-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	91	3.583	39	1.535	53	2.087
6.90	.2717		R840-0690-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	91	3.583	39	1.535	53	2.087
7.00	.2756		R840-0700-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	91	3.583	39	1.535	53	2.087
7.10	.2795		R840-0710-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	53	2.087
7.20	.2835		R840-0720-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	53	2.087
7.30	.2874		R840-0730-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	53	2.087
7.40	.2913		R840-0740-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	53	2.087
7.50	.2953		R840-0750-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	53	2.087
7.60	.2992		R840-0760-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	53	2.087
7.70	.3031		R840-0770-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	53	2.087
7.80	.3071		R840-0780-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	53	2.087
7.90	.3110		R840-0790-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	53	2.087
8.00	.3150		R840-0800-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	53	2.087
8.10	.3189		R840-0810-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	103	4.055	44	1.732	61	2.402
8.20	.3228		R840-0820-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	103	4.055	44	1.732	61	2.402
8.30	.3268		R840-0830-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	103	4.055	44	1.732	61	2.402
8.40	.3307		R840-0840-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	103	4.055	44	1.732	61	2.402
8.50	.3346		R840-0850-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	103	4.055	44	1.732	61	2.402
8.60	.3386		R840-0860-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	103	4.055	44	1.732	61	2.402
8.70	.3425		R840-0870-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	103	4.055	44	1.732	61	2.402
8.80	.3465		R840-0880-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	103	4.055	44	1.732	61	2.402
8.90	.3504		R840-0890-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	103	4.055	44	1.732	61	2.402
9.00	.3543		R840-0900-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61	2.402
9.10	.3583		R840-0910-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61	2.402
9.20	.3622		R840-0920-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61	2.402
9.30	.3661		R840-0930-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61	2.402
9.40	.3701		R840-0940-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61	2.402
9.50	.3740		R840-0950-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61	2.402
9.60	.3780		R840-0960-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61	2.402
9.70	.3819		R840-0970-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61	2.402
9.80	.3858		R840-0980-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61	2.402
10.00	.3937		R840-1000-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61	2.402

E133 E184 E4 G6 E2 J4

CoroDrill® Delta-C 4 – 5 X D_c

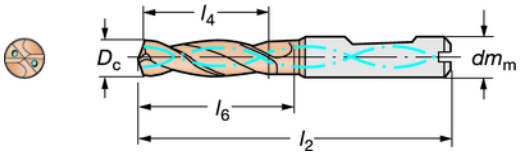
R840

Сверла с хвостовиком Whistle Notch



Диаметр сверла:	5,00-20,00 мм (0,197-0,787")
Max глубина сверления:	4 -5 × D_c
Покрытие:	TiN/TiAlN многослойное
Точность отверстия:	IT8-9-10
Чистота поверхности:	R_a 1-2 мкм (40-75 µ дюйм)
СОЖ:	Эмульсия или масло
Стандартное исполнение:	DIN 6537
Допуски:	dm_m = h6 D_c = m7

Внутренний подвод СОЖ



l_4 = рекомендуемая глубина сверления

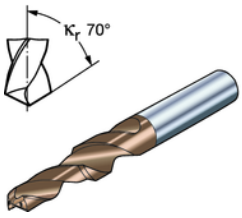
D_c, мм	D_c, дюйм	Размер резьбы	Внутренний подвод СОЖ Код заказа	P GC 1220	M GC 1220	K GC 1220	N GC 1220	S GC 1220	H GC 1220	Размеры, мм, дюйм dm_m мм	l_2 мм	l_2 дюйм	l_4 мм	l_4 дюйм	l_6 мм	l_6 дюйм
10.10	.3976		R840-1010-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	118	4.646	50	1.968	71	2.795
10.20	.4016		R840-1020-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	118	4.646	50	1.968	71	2.795
10.30	.4055		R840-1030-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	118	4.646	50	1.968	71	2.795
10.40	.4094	M12 70%	R840-1040-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	118	4.646	50	1.968	71	2.795
10.50	.4134		R840-1050-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	118	4.646	50	1.968	71	2.795
10.60	.4173		R840-1060-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	118	4.646	50	1.968	71	2.795
10.70	.4213		R840-1070-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	118	4.646	50	1.968	71	2.795
10.80	.4252		R840-1080-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	118	4.646	50	1.968	71	2.795
10.90	.4291		R840-1090-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	118	4.646	50	1.968	71	2.795
11.00	.4331		R840-1100-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	118	4.646	51	2.008	71	2.795
11.10	.4370		R840-1110-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	118	4.646	51	2.008	71	2.795
11.20	.4409		R840-1120-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	118	4.646	51	2.008	71	2.795
11.30	.4449		R840-1130-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	118	4.646	51	2.008	71	2.795
11.50	.4528		R840-1150-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	118	4.646	51	2.008	71	2.795
11.80	.4646		R840-1180-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	118	4.646	51	2.008	71	2.795
11.90	.4685		R840-1190-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	118	4.646	51	2.008	71	2.795
12.00	.4724		R840-1200-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	118	4.646	51	2.008	71	2.795
12.10	.4764		R840-1210-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	124	4.882	55	2.165	77	3.032
12.20	.4803	M14 65%	R840-1220-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	124	4.882	55	2.165	77	3.032
12.30	.4843		R840-1230-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	124	4.882	55	2.165	77	3.032
12.50	.4921		R840-1250-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	124	4.882	55	2.165	77	3.032
12.70	.5000		R840-1270-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	124	4.882	55	2.165	77	3.032
13.00	.5118		R840-1300-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	124	4.882	56	2.205	77	3.032
13.25	.5217		R840-1325-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	124	4.882	56	2.205	77	3.032
13.50	.5315		R840-1350-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	124	4.882	56	2.205	77	3.032
13.75	.5413		R840-1375-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	124	4.882	56	2.205	77	3.032
13.80	.5433		R840-1380-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	124	4.882	56	2.205	77	3.032
14.00	.5512		R840-1400-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	124	4.882	56	2.205	77	3.032
14.25	.5610		R840-1425-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16.00	133	5.236	59	2.323	83	3.268
14.50	.5709		R840-1450-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16.00	133	5.236	59	2.323	83	3.268
14.75	.5807		R840-1475-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16.00	133	5.236	59	2.323	83	3.268
14.80	.5827		R840-1480-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16.00	133	5.236	59	2.323	83	3.268
15.00	.5906		R840-1500-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16.00	133	5.236	60	2.362	83	3.268
15.50	.6102		R840-1550-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16.00	133	5.236	60	2.362	83	3.268
15.80	.6220		R840-1580-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16.00	133	5.236	60	2.362	83	3.268
16.00	.6299		R840-1600-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16.00	133	5.236	60	2.362	83	3.268
16.50	.6496		R840-1650-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18.00	143	5.630	66	2.598	93	3.661
16.80	.6614		R840-1680-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18.00	143	5.630	66	2.598	93	3.661
17.00	.6693		R840-1700-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18.00	143	5.630	67	2.638	93	3.661
17.50	.6890		R840-1750-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18.00	143	5.630	67	2.638	93	3.661
17.80	.7008		R840-1780-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18.00	143	5.630	67	2.638	93	3.661
18.00	.7087		R840-1800-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18.00	143	5.630	67	2.638	93	3.661
18.50	.7283		R840-1850-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	20.00	153	6.024	71	2.795	101	3.976
19.00	.7480		R840-1900-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	20.00	153	6.024	72	2.835	101	3.976
19.50	.7677		R840-1950-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	20.00	153	6.024	72	2.835	101	3.976
19.80	.7795		R840-1980-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	20.00	153	6.024	72	2.835	101	3.976
20.00	.7874		R840-2000-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	20.00	153	6.024	72	2.835	101	3.976

E133 E184 E4 G6 E2 J4

CoroDrill® Delta-C 2 – 3 X D_c для обработки фасок и отверстий под резьбу

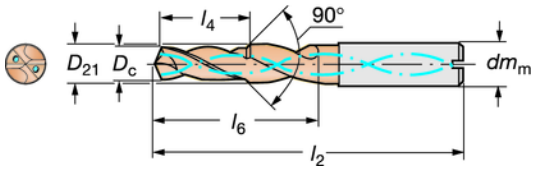
R841

Цилиндрический хвостовик



Диаметр сверла:	3,35-17,50 мм (0,132-0,689")
Max глубина сверления:	2 - 3 × D_c
Покрытие:	TiN/TiAlN многослойное
Точность отверстия:	IT8-9
Чистота поверхности:	R_a 1-2 мкм (40-75 µ дюйм)
СОЖ:	Эмульсия или масло
Стандартное исполнение:	DIN 6537
Допуски:	dm_m = h6
	D_c = m8

Внутренний подвод СОЖ



1) Накатывание резьбы.

2) Резьбофрезерование.

l_4 = рекомендуемая глубина сверления

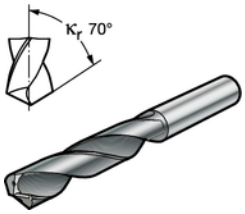
D_c, мм	D_c, дюйм	Размер резьбы	Внутренний подвод СОЖ Код заказа	P GC 1220	M GC 1220	K GC 1220	N GC 1220	S GC 1220	H GC 1220	Размеры, мм, дюйм dm_m мм	D_{21} max	l_2 мм	l_2 дюйм	l_4 мм	l_4 дюйм	l_6 мм	l_6 дюйм
3.35	.1319	M4 75%	R841-0335-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	4.5	62	2.441	10.7	.421	19	.748
3.40	.1339	M4 65%	R841-0340-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	4.6	62	2.441	10.8	.425	19	.748
3.70	.1457	M4x0,7[1]	R841-0370-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	5.0	62	2.441	11.8	.465	19	.748
4.25	.1673	M5 75%	R841-0425-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	5.7	66	2.598	13.5	.532	23	.906
4.30	.1693	M5 75%	R841-0430-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	5.8	66	2.598	13.7	.539	23	.906
4.65	.1831	M5x0,8[1]	R841-0465-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	5.9	66	2.598	14.6	.575	23	.906
5.00	.1969	M6 75%	R841-0500-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	6.8	79	3.110	15.9	.626	28	1.102
5.10	.2008	M6 & 1/4-20 UNC	R841-0510-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	6.9	79	3.110	16.2	.638	28	1.102
5.30	.2087	MF6x0,75	R841-0530-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	7.2	79	3.110	16.9	.665	28	1.102
5.50	.2165	MF6x0,50[2]	R841-0550-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	7.4	79	3.110	17.5	.689	28	1.102
5.55	.2185	M6x1,0[2]	R841-0555-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	7.5	79	3.110	17.7	.697	28	1.102
6.60	.2598	5/16-18 UNC	R841-0660-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	8.9	89	3.504	21	.827	37	1.457
6.75	.2657	M8x1,25[2]	R841-0675-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	9.1	89	3.504	21.5	.846	37	1.457
6.85	.2697	M8 70%	R841-0685-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	9.2	89	3.504	21.8	.858	37	1.457
6.90	.2717	M8 65%	R841-0690-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	9.3	89	3.504	21.9	.862	37	1.457
7.00	.2756	MF8x1,0	R841-0700-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	9.5	89	3.504	22.3	.878	37	1.457
7.25	.2854	MF8x0,75[2]	R841-0725-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	9.8	89	3.504	23.1	.909	37	1.457
7.30	.2874	MF8x0,75	R841-0730-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	9.8	89	3.504	23.2	.913	37	1.457
7.40	.2913	M8x1,25[1]	R841-0740-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	9.8	89	3.504	23.4	.921	37	1.457
8.00	.3150	3/8-16 UNC	R841-0800-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	10.8	102	4.016	25.4	1.000	42	1.654
8.50	.3346	M10[2]	R841-0850-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	11.5	102	4.016	27	1.063	42	1.654
8.60	.3386	M10 70%	R841-0860-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	11.6	102	4.016	27.3	1.075	42	1.654
8.70	.3425	M10 65%	R841-0870-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	11.7	102	4.016	27.6	1.087	42	1.654
9.00	.3543	MF10x1,0	R841-0900-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	11.8	102	4.016	28.4	1.118	42	1.654
9.25	.3642	M10x0,75	R841-0925-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	12.5	107	4.213	29.4	1.158	52	2.047
9.30	.3661	M10x1,5[1]	R841-0930-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	12.6	107	4.213	29.6	1.165	52	2.047
10.25	.4035	M12x1,75[2]	R841-1025-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	13.8	107	4.213	32.6	1.284	52	2.047
10.30	.4055	M12 75%	R841-1030-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	13.8	107	4.213	32.7	1.287	52	2.047
10.40	.4094	M12 65%	R841-1040-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	13.8	107	4.213	32.9	1.295	52	2.047
10.50	.4134	MF12x1,5	R841-1050-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	13.8	107	4.213	33.2	1.307	52	2.047
10.80	.4252	MF12x1,25 & 1/2-13	R841-1080-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16.00	14.6	115	4.528	34.3	1.350	59	2.323
11.00	.4331	MF12x1,0[2]	R841-1100-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16.00	14.9	115	4.528	35	1.378	59	2.323
11.20	.4409	M12x1,75[1]	R841-1120-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16.00	15.1	115	4.528	35.6	1.402	59	2.323
11.50	.4528	1/2-20 UNF	R841-1150-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16.00	15.5	115	4.528	36.5	1.437	59	2.323
12.00	.4724	M14x2,0[2]	R841-1200-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16.00	15.8	115	4.528	37.9	1.492	59	2.323
12.10	.4764	M14 72%	R841-1210-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18.00	16.3	123	4.842	38.4	1.512	67	2.638
12.25	.4823	M14 & 9/16-12 UNC	R841-1225-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18.00	16.5	123	4.842	38.9	1.532	67	2.638
12.50	.4921	MF14x1,5	R841-1250-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18.00	16.9	123	4.842	39.7	1.563	67	2.638
13.10	.5157	M14x2,0[1]	R841-1310-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18.00	17.7	123	4.842	41.6	1.638	67	2.638
13.50	.5315	5/8-11 UNC	R841-1350-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18.00	17.8	123	4.842	42.7	1.681	67	2.638
14.00	.5512	M16x2,0[2]	R841-1400-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	20.00	18.9	131	5.158	44.5	1.752	78	3.071
14.10	.5551	M16 75%	R841-1410-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	20.00	19.0	131	5.158	44.8	1.764	78	3.071
14.25	.5610	M16 66%	R841-1425-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	20.00	19.2	131	5.158	45.3	1.784	78	3.071
14.50	.5709	MF16x1,5	R841-1450-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	20.00	19.6	131	5.158	46.1	1.815	78	3.071
15.00	.5906	MF16x1,0	R841-1500-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	20.00	19.8	131	5.158	47.4	1.866	78	3.071
15.10	.5945	M16x2,0[1]	R841-1510-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	20.00	19.8	131	5.158	47.7	1.878	78	3.071
15.50	.6102	M18 75%	R841-1550-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	20.00	19.8	131	5.158	48.7	1.917	78	3.071
16.50	.6496	3/4-10 UNC	R841-1650-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	20.00	19.8	131	5.158	49.2	1.937	78	3.071
17.50	.6890	3/4-16 UNF	R841-1750-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	20.00	19.8	131	5.158	49.7	1.957	78	3.071

E133 E184 E4 G6 E2 J4

CoroDrill® Delta-C 2 – 3 X D_c

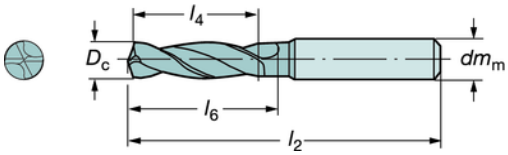
R842

Цилиндрический хвостовик

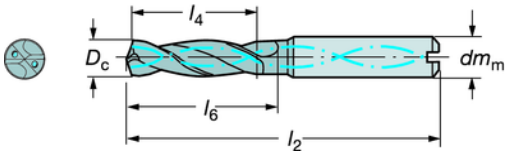


Диаметр сверла:	3,00 - 16,00 мм (0,118-0,630")
Max глубина сверления:	2 - 3 × D_c
Покрытие:	AlCrN (Alcrona)
Точность отверстия:	IT8-9
Чистота поверхности:	R_a 1-2 мкм (40-75 µ дюйм)
СОЖ:	Эмульсия или масло
Стандартное исполнение:	DIN 6537
Допуски:	dm_m = h6 D_c = m7

Наружный подвод СОЖ



Внутренний подвод СОЖ



l_4 = рекомендуемая глубина сверления

P Без фаски в углах (на заказ)

D_c, мм	D_c, дюйм	Размер резьбы	Наружный подвод СОЖ Код заказа	K GC 1210	Внутренний подвод СОЖ Код заказа	K GC 1210	Размеры, мм, дюйм dm_m мм	l_2 мм	l_2 дюйм	l_4 мм	l_4 дюйм	l_6 мм	l_6 дюйм
3.00	.1181		R842-0300-30-A0A	☆			6.00	62	2.441	13	.512	20	.787
3.20	.1260		R842-0320-30-A0A	☆			6.00	62	2.441	13	.512	20	.787
3.30	.1299		R842-0330-30-A0A	☆			6.00	62	2.441	13	.512	20	.787
3.38	.1331	M4 65%	R842-0338-30-A0A	☆			6.00	62	2.441	13	.512	20	.787
3.50	.1378		R842-0350-30-A0A	☆			6.00	62	2.441	14	.551	20	.787
4.00	.1575		R842-0400-30-A0A	☆			6.00	66	2.598	17	.669	24	.945
4.10	.1614	10-32 UNF	R842-0410-30-A0A	☆			6.00	66	2.598	17	.669	24	.945
4.20	.1654		R842-0420-30-A0A	☆			6.00	66	2.598	17	.669	24	.945
4.30	.1693	M5 65%	R842-0430-30-A0A	☆			6.00	66	2.598	17	.669	24	.945
4.50	.1772		R842-0450-30-A0A	☆			6.00	66	2.598	17	.669	24	.945
4.80	.1890	12-28 UNF	R842-0480-30-A0A	☆			6.00	66	2.598	18	.709	28	1.102
5.00	.1969	M6 75%	R842-0500-30-A0A	☆			6.00	66	2.598	18	.709	28	1.102
5.10	.2008	M6 65%	R842-0510-30-A0A	☆			6.00	66	2.598	18	.709	28	1.102
5.20	.2047		R842-0520-30-A0A	☆			6.00	66	2.598	18	.709	28	1.102
5.30	.2087		R842-0530-30-A0A	☆			6.00	66	2.598	18	.709	28	1.102
5.50	.2165		R842-0550-30-A0A	☆			6.00	66	2.598	19	.748	28	1.102
5.56	.2189		R842-0556-30-A0A	☆			6.00	66	2.598	19	.748	28	1.102
6.00	.2362		R842-0600-30-A0A	☆			6.00	66	2.598	19	.748	28	1.102
6.30	.2480				R842-0630-30-A1A	☆	8.00	79	3.110	22	.866	34	1.339
6.50	.2559				R842-0650-30-A1A	☆	8.00	79	3.110	22	.866	34	1.339
6.70	.2638	5/16-18 UNF			R842-0670-30-A1A	☆	8.00	79	3.110	22	.866	34	1.339
6.80	.2677				R842-0680-30-A1A	☆	8.00	79	3.110	22	.866	34	1.339
6.90	.2717	M8 65%			R842-0690-30-A1A	☆	8.00	79	3.110	22	.866	34	1.339
7.00	.2756	5/16-24 UNF			R842-0700-30-A1A	☆	8.00	79	3.110	22	.866	34	1.339
7.50	.2953				R842-0750-30-A1A	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41	1.614
7.94	.3126				R842-0794-30-A1A	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41	1.614
8.00	.3150	3/8-16 UNC			R842-0800-30-A1A	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41	1.614
8.20	.3228				R842-0820-30-A1A	☆	10.00	89	3.504	30	1.181	47	1.850
8.30	.3268				R842-0830-30-A1A	☆	10.00	89	3.504	30	1.181	47	1.850
8.40	.3307				R842-0840-30-A1A	☆	10.00	89	3.504	30	1.181	47	1.850
8.50	.3346	3/8-24 UNF			R842-0850-30-A1A	☆	10.00	89	3.504	30	1.181	47	1.850
8.60	.3386	M10 70%			R842-0860-30-A1A	☆	10.00	89	3.504	30	1.181	47	1.850
8.70	.3425	M10 65%			R842-0870-30-A1A	☆	10.00	89	3.504	30	1.181	47	1.850
8.90	.3504	MF10x1.25			R842-0890-30-A1A	☆	10.00	89	3.504	30	1.181	47	1.850

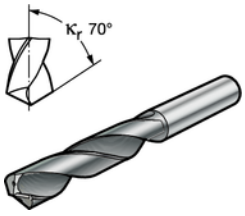
E133 E184 E4 G6 E2 J4

SANDVIK Coromant

CoroDrill® Delta-C 2 – 3 X D_c

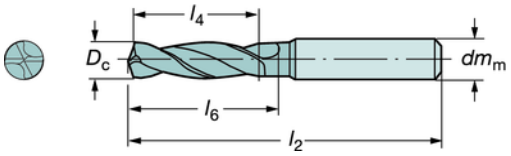
R842

Цилиндрический хвостовик

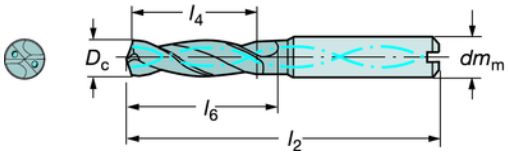


Диаметр сверла:	3,00 - 16,00 мм (0,118-0,630")
Max глубина сверления:	2 - 3 × D_c
Покрытие:	AlCrN (Alcrona)
Точность отверстия:	IT8-9
Чистота поверхности:	R_a 1-2 мкм (40-75 µ дюйм)
СОЖ:	Эмульсия или масло
Стандартное исполнение:	DIN 6537
Допуски:	dm_m = h6 D_c = m7

Наружный подвод СОЖ



Внутренний подвод СОЖ



l_4 = рекомендуемая глубина сверления

P Без фаски в углах (на заказ)

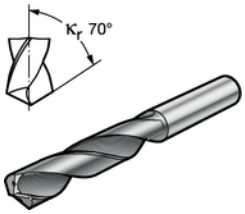
D_c, мм	D_c дюйм	Размер резьбы	Наружный подвод СОЖ Код заказа	K GC 1210	Внутренний подвод СОЖ Код заказа	K GC 1210	Размеры, мм, дюйм dm_m мм	l_2 мм	l_2 дюйм	l_4 мм	l_4 дюйм	l_6 мм	l_6 дюйм
9.00	.3543				R842-0900-30-A1A	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47	1.850
9.50	.3740	7/16-14 UNC			R842-0950-30-A1A	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47	1.850
9.80	.3858				R842-0980-30-A1A	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47	1.850
10.00	.3937	7/16-20 UNF			R842-1000-30-A1A	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47	1.850
10.10	.3976				R842-1010-30-A1A	☆	12.00	102	4.016	34	1.339	55	2.165
10.20	.4016				R842-1020-30-A1A	☆	12.00	102	4.016	34	1.339	55	2.165
10.30	.4055	M12 75%			R842-1030-30-A1A	☆	12.00	102	4.016	34	1.339	55	2.165
10.40	.4094	M12 70%			R842-1040-30-A1A	☆	12.00	102	4.016	34	1.339	55	2.165
10.50	.4134	MF12x1.5			R842-1050-30-A1A	☆	12.00	102	4.016	34	1.339	55	2.165
10.70	.4213				R842-1070-30-A1A	☆	12.00	102	4.016	34	1.339	55	2.165
10.80	.4252	1/2-13 UNC			R842-1080-30-A1A	☆	12.00	102	4.016	34	1.339	55	2.165
11.00	.4331				R842-1100-30-A1A	☆	12.00	102	4.016	35	1.378	55	2.165
11.50	.4528	1/2-20 UNF			R842-1150-30-A1A	☆	12.00	102	4.016	35	1.378	55	2.165
12.00	.4724				R842-1200-30-A1A	☆	12.00	102	4.016	35	1.378	55	2.165
12.10	.4764	M14 72%			R842-1210-30-A1A	☆	14.00	107	4.213	38	1.496	60	2.362
12.20	.4803	9/16-12 UNC			R842-1220-30-A1A	☆	14.00	107	4.213	38	1.496	60	2.362
12.30	.4843				R842-1230-30-A1A	☆	14.00	107	4.213	38	1.496	60	2.362
12.50	.4921				R842-1250-30-A1A	☆	14.00	107	4.213	38	1.496	60	2.362
12.70	.5000				R842-1270-30-A1A	☆	14.00	107	4.213	38	1.496	60	2.362
13.00	.5118				R842-1300-30-A1A	☆	14.00	107	4.213	39	1.535	60	2.362
13.10	.5157				R842-1310-30-A1A	☆	14.00	107	4.213	39	1.535	60	2.362
13.50	.5315	5/8-11 UNC			R842-1350-30-A1A	☆	14.00	107	4.213	39	1.535	60	2.362
14.00	.5512				R842-1400-30-A1A	☆	14.00	107	4.213	39	1.535	60	2.362
14.10	.5551	M16			R842-1410-30-A1A	☆	16.00	115	4.528	41	1.614	65	2.559
14.50	.5709	5/8-18 UNF			R842-1450-30-A1A	☆	16.00	115	4.528	41	1.614	65	2.559
15.00	.5906				R842-1500-30-A1A	☆	16.00	115	4.528	42	1.654	65	2.559
15.50	.6102	M18 75%			R842-1550-30-A1A	☆	16.00	115	4.528	42	1.654	65	2.559
15.87	.6248				R842-1587-30-A1A	☆	16.00	115	4.528	42	1.654	65	2.559
16.00	.6299				R842-1600-30-A1A	☆	16.00	115	4.528	42	1.654	65	2.559

E133 E184 E4 G6 E2 J4

CoroDrill® Delta-C 4 – 5 X D_c

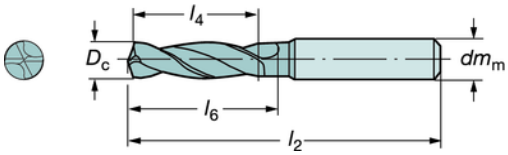
R842

Цилиндрический хвостовик

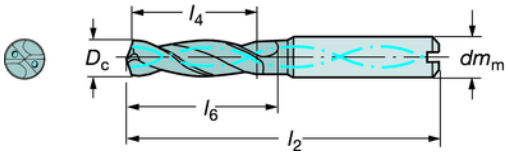


Диаметр сверла:	3,00 - 16,00 мм (0,118-0,630")
Max глубина сверления:	4 - 5 × D_c
Покрытие:	AlCrN (Alcrona)
Точность отверстия:	IT8-9
Чистота поверхности:	R_a 1-2 мкм (40-75 µ дюйм)
СОЖ:	Эмульсия или масло
Стандартное исполнение:	DIN 6537
Допуски:	dm_m = h6 D_c = m7

Наружный подвод СОЖ



Внутренний подвод СОЖ



l_4 = рекомендуемая глубина сверления

P Без фаски в углах (на заказ)

D_c, мм	D_c, дюйм	Размер резьбы	Наружный подвод СОЖ Код заказа	K GC 1210	Внутренний подвод СОЖ Код заказа	K GC 1210	Размеры, мм, дюйм dm_m мм	l_2 мм	l_2 дюйм	l_4 мм	l_4 дюйм	l_6 мм	l_6 дюйм
3.00	.1181		R842-0300-50-A0A	☆			6.00	66	2.598	20	.787	28	1.102
3.20	.1260		R842-0320-50-A0A	☆			6.00	66	2.598	20	.787	28	1.102
3.30	.1299		R842-0330-50-A0A	☆			6.00	66	2.598	20	.787	28	1.102
3.38	.1331	M4 65%	R842-0338-50-A0A	☆			6.00	66	2.598	20	.787	28	1.102
3.50	.1378		R842-0350-50-A0A	☆			6.00	66	2.598	20	.787	28	1.102
4.00	.1575		R842-0400-50-A0A	☆			6.00	74	2.913	27	1.063	36	1.417
4.10	.1614	10-32 UNF	R842-0410-50-A0A	☆			6.00	74	2.913	27	1.063	36	1.417
4.20	.1654		R842-0420-50-A0A	☆			6.00	74	2.913	27	1.063	36	1.417
4.30	.1693	M5 65%	R842-0430-50-A0A	☆			6.00	74	2.913	27	1.063	36	1.417
4.50	.1772		R842-0450-50-A0A	☆			6.00	74	2.913	27	1.063	36	1.417
4.80	.1890	12-28 UNF	R842-0480-50-A0A	☆			6.00	74	2.913	27	1.063	36	1.417
5.00	.1969	M6 75%	R842-0500-50-A0A	☆			6.00	82	3.228	35	1.378	44	1.732
5.10	.2008	M6 65%	R842-0510-50-A0A	☆			6.00	82	3.228	35	1.378	44	1.732
5.20	.2047		R842-0520-50-A0A	☆			6.00	82	3.228	35	1.378	44	1.732
5.30	.2087		R842-0530-50-A0A	☆			6.00	82	3.228	35	1.378	44	1.732
5.50	.2165		R842-0550-50-A0A	☆			6.00	82	3.228	35	1.378	44	1.732
5.56	.2189		R842-0556-50-A0A	☆			6.00	82	3.228	35	1.378	44	1.732
6.00	.2362		R842-0600-50-A0A	☆			6.00	82	3.228	35	1.378	44	1.732
6.10	.2402				R842-0610-50-A1A	☆	8.00	91	3.583	39	1.535	53	2.087
6.20	.2441				R842-0620-50-A1A	☆	8.00	91	3.583	39	1.535	53	2.087
6.30	.2480				R842-0630-50-A1A	☆	8.00	91	3.583	39	1.535	53	2.087
6.35	.2500				R842-0635-50-A1A	☆	8.00	91	3.583	39	1.535	53	2.087
6.50	.2559				R842-0650-50-A1A	☆	8.00	91	3.583	39	1.535	53	2.087
6.60	.2598				R842-0660-50-A1A	☆	8.00	91	3.583	39	1.535	53	2.087
6.70	.2638	5/16-18 UNF			R842-0670-50-A1A	☆	8.00	91	3.583	39	1.535	53	2.087
6.80	.2677				R842-0680-50-A1A	☆	8.00	91	3.583	39	1.535	53	2.087
6.90	.2717	M8 65%			R842-0690-50-A1A	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	53	2.087
7.00	.2756	5/16-24 UNC			R842-0700-50-A1A	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	53	2.087
7.10	.2795	MF8x1			R842-0710-50-A1A	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	53	2.087
7.14	.2811				R842-0714-50-A1A	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	53	2.087
7.40	.2913				R842-0740-50-A1A	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	53	2.087
7.50	.2953				R842-0750-50-A1A	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	53	2.087
7.80	.3071				R842-0780-50-A1A	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	53	2.087
7.94	.3126				R842-0794-50-A1A	☆	8.00	91	3.583	44	1.732	53	2.087
8.00	.3150	3/8-16 UNC			R842-0800-50-A1A	☆	8.00	91	3.583	44	1.732	53	2.087
8.10	.3189				R842-0810-50-A1A	☆	10.00	103	4.055	44	1.732	61	2.402
8.20	.3228				R842-0820-50-A1A	☆	10.00	103	4.055	44	1.732	61	2.402
8.30	.3268				R842-0830-50-A1A	☆	10.00	103	4.055	44	1.732	61	2.402
8.40	.3307				R842-0840-50-A1A	☆	10.00	103	4.055	44	1.732	61	2.402
8.50	.3346	3/8-24 UNF			R842-0850-50-A1A	☆	10.00	103	4.055	44	1.732	61	2.402
8.60	.3386	M10 70%			R842-0860-50-A1A	☆	10.00	103	4.055	44	1.732	61	2.402
8.70	.3425	M10 65%			R842-0870-50-A1A	☆	10.00	103	4.055	44	1.732	61	2.402
8.80	.3465				R842-0880-50-A1A	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61	2.402
8.90	.3504	MF10x1,25			R842-0890-50-A1A	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61	2.402

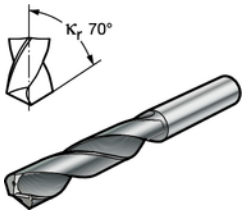
E133 E184 E4 G6 E2 J4

SANDVIK Coromant

CoroDrill® Delta-C 4 – 5 X D_c

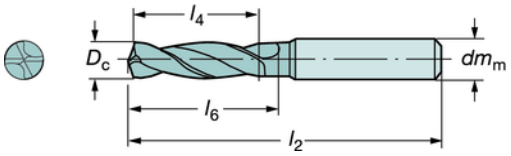
R842

Цилиндрический хвостовик

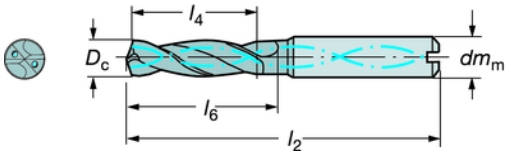


Диаметр сверла:	3,00 - 16,00 мм (0,118-0,630")
Max глубина сверления:	4 - 5 × D_c
Покрытие:	AlCrN (Alcrona)
Точность отверстия:	IT8-9
Чистота поверхности:	R_a 1-2 мкм (40-75 µ дюйм)
СОЖ:	Эмульсия или масло
Стандартное исполнение:	DIN 6537
Допуски:	dm_m = h6 D_c = m7

Наружный подвод СОЖ



Внутренний подвод СОЖ



l_4 = рекомендуемая глубина сверления

P Без фаски в углах (на заказ)

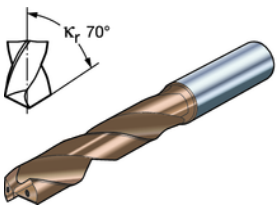
D_c, мм	D_c дюйм	Размер резьбы	Наружный подвод СОЖ Код заказа	K GC 1210	Внутренний подвод СОЖ Код заказа	K GC 1210	Размеры, мм, дюйм dm_m мм	l_2 мм	l_2 дюйм	l_4 мм	l_4 дюйм	l_6 мм	l_6 дюйм
9.00	.3543				R842-0900-50-A1A	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61	2.402
9.10	.3583				R842-0910-50-A1A	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61	2.402
9.30	.3661				R842-0930-50-A1A	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61	2.402
9.40	.3701	7/16-14 UNC			R842-0940-50-A1A	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61	2.402
9.50	.3740				R842-0950-50-A1A	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61	2.402
9.52	.3748				R842-0952-50-A1A	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61	2.402
9.60	.3780				R842-0960-50-A1A	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61	2.402
9.80	.3858				R842-0980-50-A1A	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61	2.402
10.00	.3937	7/16-20 UNF			R842-1000-50-A1A	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61	2.402
10.10	.3976				R842-1010-50-A1A	☆	12.00	118	4.646	50	1.968	71	2.795
10.20	.4016				R842-1020-50-A1A	☆	12.00	118	4.646	50	1.968	71	2.795
10.30	.4055	M 12 75%			R842-1030-50-A1A	☆	12.00	118	4.646	50	1.968	71	2.795
10.40	.4094	M10 70%			R842-1040-50-A1A	☆	12.00	118	4.646	50	1.968	71	2.795
10.50	.4134	MF 12x1,5			R842-1050-50-A1A	☆	12.00	118	4.646	50	1.968	71	2.795
10.60	.4173				R842-1060-50-A1A	☆	12.00	118	4.646	50	1.968	71	2.795
10.70	.4213				R842-1070-50-A1A	☆	12.00	118	4.646	50	1.968	71	2.795
10.80	.4252	1/2-13 UNC			R842-1080-50-A1A	☆	12.00	118	4.646	50	1.968	71	2.795
11.00	.4331				R842-1100-50-A1A	☆	12.00	118	4.646	51	2.008	71	2.795
11.10	.4370				R842-1110-50-A1A	☆	12.00	118	4.646	51	2.008	71	2.795
11.20	.4409				R842-1120-50-A1A	☆	12.00	118	4.646	51	2.008	71	2.795
11.50	.4528	1/2-20 UNF			R842-1150-50-A1A	☆	12.00	118	4.646	51	2.008	71	2.795
11.70	.4606				R842-1170-50-A1A	☆	12.00	118	4.646	51	2.008	71	2.795
11.80	.4646				R842-1180-50-A1A	☆	12.00	118	4.646	51	2.008	71	2.795
12.00	.4724				R842-1200-50-A1A	☆	12.00	118	4.646	51	2.008	71	2.795
12.10	.4764	M14 72%			R842-1210-50-A1A	☆	14.00	124	4.882	55	2.165	77	3.032
12.20	.4803	9/16-12 UNC			R842-1220-50-A1A	☆	14.00	124	4.882	55	2.165	77	3.032
12.30	.4843				R842-1230-50-A1A	☆	14.00	124	4.882	55	2.165	77	3.032
12.50	.4921				R842-1250-50-A1A	☆	14.00	124	4.882	55	2.165	77	3.032
12.70	.5000				R842-1270-50-A1A	☆	14.00	124	4.882	55	2.165	77	3.032
13.00	.5118				R842-1300-50-A1A	☆	14.00	124	4.882	56	2.205	77	3.032
13.10	.5157				R842-1310-50-A1A	☆	14.00	124	4.882	56	2.205	77	3.032
13.25	.5217				R842-1325-50-A1A	☆	14.00	124	4.882	56	2.205	77	3.032
13.50	.5315	5/8-11 UNC			R842-1350-50-A1A	☆	14.00	124	4.882	56	2.205	77	3.032
14.00	.5512				R842-1400-50-A1A	☆	14.00	124	4.882	56	2.205	77	3.032
14.10	.5551	M16 75%			R842-1410-50-A1A	☆	16.00	133	5.236	59	2.323	83	3.268
14.25	.5610	M16 66%			R842-1425-50-A1A	☆	16.00	133	5.236	59	2.323	83	3.268
14.29	.5626				R842-1429-50-A1A	☆	16.00	133	5.236	59	2.323	83	3.268
14.50	.5709	5/8-18 UNF			R842-1450-50-A1A	☆	16.00	133	5.236	59	2.323	83	3.268
15.00	.5906				R842-1500-50-A1A	☆	16.00	133	5.236	60	2.362	83	3.268
15.50	.6102	M18 76%			R842-1550-50-A1A	☆	16.00	133	5.236	60	2.362	83	3.268
15.87	.6248				R842-1587-50-A1A	☆	16.00	133	5.236	60	2.362	83	3.268
16.00	.6299				R842-1600-50-A1A	☆	16.00	133	5.236	60	2.362	83	3.268

E133 E184 E4 G6 E2 J4

CoroDrill® Delta-C 2 – 3 X D_c

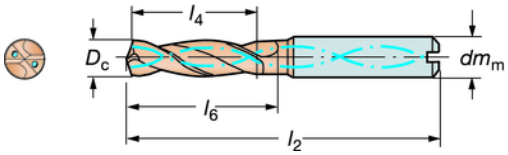
R846

Цилиндрический хвостовик



Диаметр сверла:	3,00-12,00 мм (0,118-0,472")
Max глубина сверления:	2 - 3 × D_c
Покрытие:	TiN/TiAlN многослойное
Точность отверстия:	IT8-9
Чистота поверхности:	R_a 1-2 мкм (40-75 µ дюйм)
СОЖ:	Эмульсия или масло
Стандартное исполнение:	DIN 6537
Допуски:	dm_m= h6 D_c = m7

Внутренний подвод СОЖ



l_4 = рекомендуемая глубина сверления

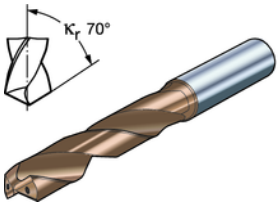
D_c, мм	D_c, дюйм	Код заказа	Внутренний подвод СОЖ	P GC 1220	M GC 1220	K GC 1220	N GC 1220	S GC 1220	H GC 1220	Размеры, мм, дюйм dm_m мм	l_2 мм	l_2 дюйм	l_4 мм	l_4 дюйм	l_6 мм	l_6 дюйм
3.00	.1181	R846-0300-30-A1A		☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	62	2.441	13	.512	20	.787
4.00	.1575	R846-0400-30-A1A		☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	17	.669	24	.945
4.30	.1693	R846-0430-30-A1A		☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	17	.669	24	.945
4.50	.1772	R846-0450-30-A1A		☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	17	.669	24	.945
4.80	.1890	R846-0480-30-A1A		☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	18	.709	28	1.102
5.00	.1969	R846-0500-30-A1A		☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	18	.709	28	1.102
5.10	.2008	R846-0510-30-A1A		☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	18	.709	28	1.102
5.50	.2165	R846-0550-30-A1A		☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	19	.748	28	1.102
5.55	.2185	R846-0555-30-A1A		☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	19	.748	28	1.102
5.60	.2205	R846-0560-30-A1A		☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	19	.748	28	1.102
5.80	.2283	R846-0580-30-A1A		☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	19	.748	28	1.102
6.00	.2362	R846-0600-30-A1A		☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	19	.748	28	1.102
6.50	.2559	R846-0650-30-A1A		☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	22	.866	34	1.339
6.60	.2598	R846-0660-30-A1A		☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	22	.866	34	1.339
6.70	.2638	R846-0670-30-A1A		☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	22	.866	34	1.339
6.90	.2717	R846-0690-30-A1A		☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	22	.866	34	1.339
7.00	.2756	R846-0700-30-A1A		☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	22	.866	34	1.339
7.10	.2795	R846-0710-30-A1A		☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41	1.614
7.30	.2874	R846-0730-30-A1A		☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41	1.614
7.40	.2913	R846-0740-30-A1A		☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41	1.614
7.50	.2953	R846-0750-30-A1A		☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41	1.614
8.00	.3150	R846-0800-30-A1A		☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41	1.614
8.10	.3189	R846-0810-30-A1A		☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	30	1.181	47	1.850
8.20	.3228	R846-0820-30-A1A		☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	30	1.181	47	1.850
8.50	.3346	R846-0850-30-A1A		☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	30	1.181	47	1.850
8.60	.3386	R846-0860-30-A1A		☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	30	1.181	47	1.850
8.70	.3425	R846-0870-30-A1A		☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	30	1.181	47	1.850
9.00	.3543	R846-0900-30-A1A		☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47	1.850
9.50	.3740	R846-0920-30-A1A		☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47	1.850
9.50	.3740	R846-0950-30-A1A		☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47	1.850
9.60	.3780	R846-0960-30-A1A		☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47	1.850
10.00	.3937	R846-1000-30-A1A		☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47	1.850
10.20	.4016	R846-1020-30-A1A		☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	102	4.016	34	1.339	55	2.165
10.50	.4134	R846-1050-30-A1A		☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	102	4.016	34	1.339	55	2.165
11.00	.4331	R846-1100-30-A1A		☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	102	4.016	35	1.378	55	2.165
12.00	.4724	R846-1200-30-A1A		☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	102	4.016	35	1.378	55	2.165

E133 E184 E4 G6 E2 J4

CoroDrill® Delta-C 4 – 5 X D_c

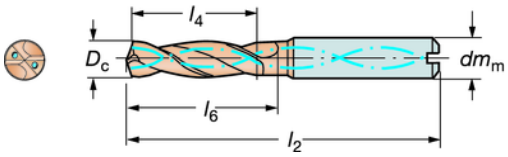
R846

Цилиндрический хвостовик



Диаметр сверла:	3,00-12,00 мм (0,118-0,472")
Max глубина сверления:	4 - 5 × D_c
Покрытие:	TiN/TiAlN многослойное
Точность отверстия:	IT8-9-10
Чистота поверхности:	R_a 1-2 мкм (40-75 µ дюйм)
СОЖ:	Эмульсия или масло
Стандартное исполнение:	DIN 6537
Допуски:	dm_m= h6
	D_c = m7

Внутренний подвод СОЖ



l_4 = рекомендуемая глубина сверления

D_c, мм	D_c, дюйм	Код заказа	Внутренний подвод СОЖ	P GC 1220	M GC 1220	K GC 1220	N GC 1220	S GC 1220	H GC 1220	Размеры, мм, дюйм dm_m мм	l_2 мм	l_2 дюйм	l_4 мм	l_4 дюйм	l_6 мм	l_6 дюйм
3.00	.1181	R846-0300-50-A1A		☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	20	.787	28	1.102
4.00	.1575	R846-0400-50-A1A		☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	74	2.913	27	1.063	36	1.417
4.30	.1693	R846-0430-50-A1A		☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	74	2.913	27	1.063	36	1.417
4.50	.1772	R846-0450-50-A1A		☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	74	2.913	27	1.063	36	1.417
4.80	.1890	R846-0480-50-A1A		☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	74	2.913	27	1.063	36	1.417
5.00	.1969	R846-0500-50-A1A		☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	82	3.228	35	1.378	44	1.732
5.80	.2283	R846-0580-50-A1A		☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	82	3.228	35	1.378	44	1.732
6.00	.2362	R846-0600-50-A1A		☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	82	3.228	35	1.378	44	1.732
6.80	.2677	R846-0680-50-A1A		☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	91	3.583	39	1.535	53	2.087
7.00	.2756	R846-0700-50-A1A		☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	53	2.087
8.00	.3150	R846-0800-50-A1A		☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	53	2.087
8.50	.3346	R846-0850-50-A1A		☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	103	4.055	44	1.732	61	2.402
9.00	.3543	R846-0900-50-A1A		☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61	2.402
9.30	.3661	R846-0930-50-A1A		☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61	2.402
9.60	.3780	R846-0960-50-A1A		☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61	2.402
9.80	.3858	R846-0980-50-A1A		☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61	2.402
10.00	.3937	R846-1000-50-A1A		☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61	2.402
10.20	.4016	R846-1020-50-A1A		☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	118	4.646	50	1.968	71	2.795
11.00	.4331	R846-1100-50-A1A		☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	118	4.646	51	2.008	71	2.795
12.00	.4724	R846-1200-50-A1A		☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	118	4.646	51	2.008	71	2.795

Рекомендации по диаметрам сверл Coromant Delta-C при сверлении отверстий под резьбу

Рекомендации, приведенные в различных таблицах, не всегда подходят, когда сверление отверстий под резьбу производится сверлами Coromant Delta-C. Отверстия, просверленные этими сверлами, несколько меньше по диаметру, чем при использовании быстрорежущих сверл того же номинального диаметра, а также более точные. Поэтому необходимо руководствоваться величинами, приведенными в данной таблице, чтобы не произошла поломка метчика.

Рекомендуемый тип сверла	Резьба	Диаметр отверстия	Шаг мм
CoroDrill® Delta-C	M4	3.35 - 3.4	0.7
	M5	4.25 - 4.3	0.8
	M6	5.0 - 5.1	1
	M7	6.9 - 7.55	1
	M8	8.55 - 8.7	1.25
	M10	10.32 - 10.4	1.5
	M12	12.1 - 12.2	1.75
	M14	12.25	2
	M16	14.25	2
	M18	15.5	
	M20	17.5	

Диаметр свёрл выбирается для глубины зацепления резьбы 75 - 66 %.

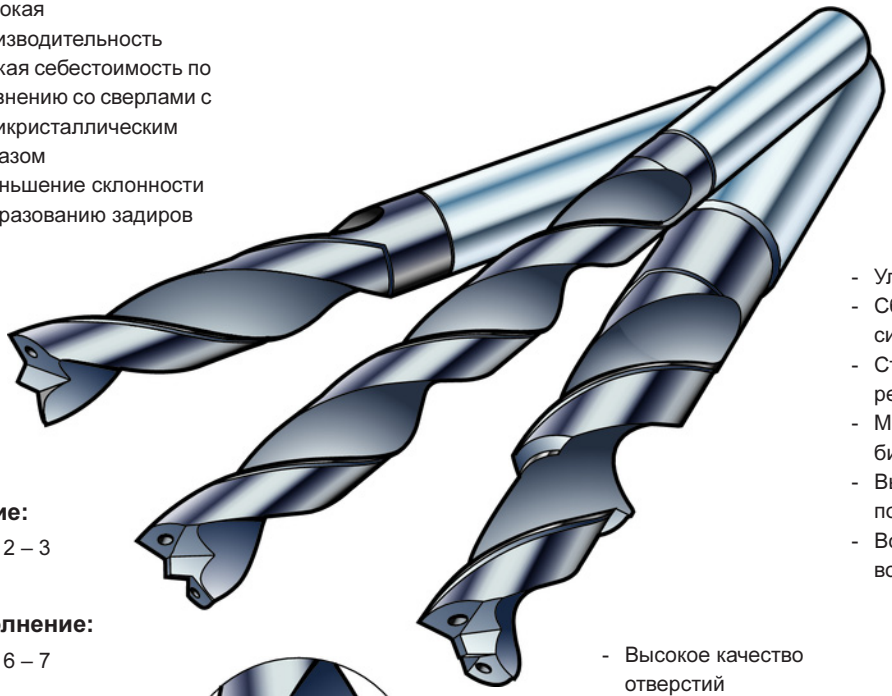
E133 E184 E4 G6 E2 J4

CoroDrill® Delta-C R850

Цельные твердосплавные сверла для обработки алюминия

Высокое качество отверстий с большими значениями подач

- Экономическая эффективность обработки
- Высокая производительность
- Низкая себестоимость по сравнению со сверлами с поликристаллическим алмазом
- Уменьшение склонности к образованию задиров



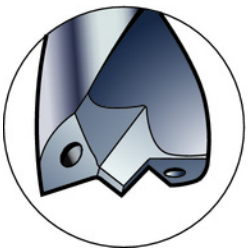
- Улучшенная геометрия
- Сбалансированность сил резания
- Стабильность процесса резания
- Минимальная величина биения
- Высокая скорость подачи
- Возможность восстановления

Короткое исполнение:

Max глубина сверления 2 – 3 диаметра

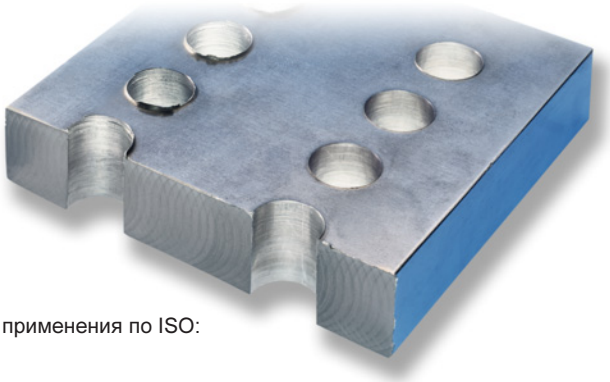
Сверхдлинное исполнение:

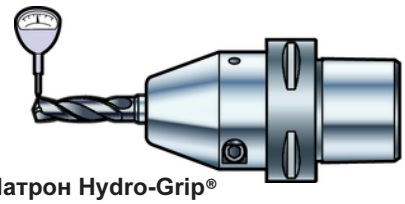
Max глубина сверления 6 – 7 диаметров



- Высокое качество отверстий
- Уменьшение заусенцев
- Низкая шероховатость поверхности

Обычное сверло Delta-C R850





Патрон Hydro-Grip®

большое усилие закрепления и минимальная величина биения

Области применения по ISO:

N

Tailor Made

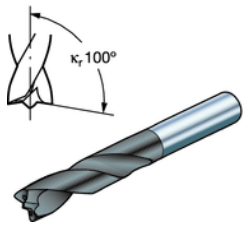
Существует возможность изготовления инструмента с требуемыми изменениями. Подробную информацию о нашей программе Tailor Made смотрите на стр. J3.

SANDVIK Coromant

CoroDrill® Delta-C 2 – 3 X D_c

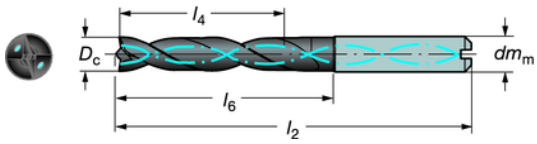
R850

Алюминий



Диаметр сверла:	5,0-14,00 мм (0,197-0,551")
Max глубина сверления:	2 - 3 × D_c
Покрытие:	TiAlN
Точность отверстия:	IT8-9-10
Чистота поверхности:	R_a 1-2 мкм (40-75 µ дюйм)
СОЖ:	Эмульсия или масло
Стандартное исполнение:	DIN 6537
Допуск, мм:	dm_m = h6
	D_c = m7

Внутренний подвод СОЖ



l_4 = рекомендуемая глубина сверления

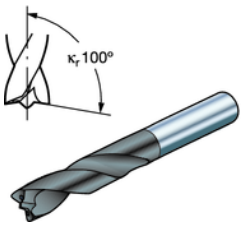
D_c, мм	D_c дюйм	Размер резьбы	Внутренний подвод СОЖ Код заказа	N - N20D	Размеры, мм, дюйм dm_m мм	l_2 мм	l_2 дюйм	l_4 мм	l_4 дюйм	l_6 мм	l_6 дюйм
5.00	.1969	M6 75%	R850-0500-30-A1A	☆	6.00	66	2.598	18	.709	28	1.102
5.10	.2008	M6 65%	R850-0510-30-A1A	☆	6.00	66	2.598	18	.709	28	1.102
5.16	.2031		R850-0516-30-A1A	☆	6.00	66	2.598	18	.709	28	1.102
5.20	.2047		R850-0520-30-A1A	☆	6.00	66	2.598	18	.709	28	1.102
5.30	.2087		R850-0530-30-A1A	☆	6.00	66	2.598	18	.709	28	1.102
5.40	.2126		R850-0540-30-A1A	☆	6.00	66	2.598	18	.709	28	1.102
5.50	.2165		R850-0550-30-A1A	☆	6.00	66	2.598	19	.748	28	1.102
5.56	.2189		R850-0556-30-A1A	☆	6.00	66	2.598	19	.748	28	1.102
5.60	.2205		R850-0560-30-A1A	☆	6.00	66	2.598	19	.748	28	1.102
5.70	.2244		R850-0570-30-A1A	☆	6.00	66	2.598	19	.748	28	1.102
5.80	.2283		R850-0580-30-A1A	☆	6.00	66	2.598	19	.748	28	1.102
5.90	.2323		R850-0590-30-A1A	☆	6.00	66	2.598	19	.748	28	1.102
5.95	.2343		R850-0595-30-A1A	☆	6.00	66	2.598	19	.748	28	1.102
6.00	.2362		R850-0600-30-A1A	☆	6.00	66	2.598	19	.748	28	1.102
6.10	.2402		R850-0610-30-A1A	☆	8.00	79	3.110	22	.866	34	1.339
6.20	.2441		R850-0620-30-A1A	☆	8.00	79	3.110	22	.866	34	1.339
6.30	.2480		R850-0630-30-A1A	☆	8.00	79	3.110	22	.866	34	1.339
6.35	.2500		R850-0635-30-A1A	☆	8.00	79	3.110	22	.866	34	1.339
6.40	.2520		R850-0640-30-A1A	☆	8.00	79	3.110	22	.866	34	1.339
6.50	.2559		R850-0650-30-A1A	☆	8.00	79	3.110	22	.866	34	1.339
6.60	.2598		R850-0660-30-A1A	☆	8.00	79	3.110	22	.866	34	1.339
6.70	.2638	5/16-18 UNC	R850-0670-30-A1A	☆	8.00	79	3.110	22	.866	34	1.339
6.75	.2657		R850-0675-30-A1A	☆	8.00	79	3.110	22	.866	34	1.339
6.80	.2677		R850-0680-30-A1A	☆	8.00	79	3.110	22	.866	34	1.339
6.90	.2717	M8 65%	R850-0690-30-A1A	☆	8.00	79	3.110	22	.866	34	1.339
7.00	.2756	5/16-24 UNF	R850-0700-30-A1A	☆	8.00	79	3.110	22	.866	34	1.339
7.10	.2795		R850-0710-30-A1A	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41	1.614
7.14	.2811		R850-0714-30-A1A	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41	1.614
7.20	.2835		R850-0720-30-A1A	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41	1.614
7.30	.2874		R850-0730-30-A1A	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41	1.614
7.40	.2913		R850-0740-30-A1A	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41	1.614
7.50	.2953		R850-0750-30-A1A	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41	1.614
7.60	.2992		R850-0760-30-A1A	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41	1.614
7.70	.3031		R850-0770-30-A1A	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41	1.614
7.80	.3071		R850-0780-30-A1A	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41	1.614
7.90	.3110		R850-0790-30-A1A	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41	1.614
7.94	.3126		R850-0794-30-A1A	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41	1.614
8.00	.3150		R850-0800-30-A1A	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41	1.614
8.10	.3189		R850-0810-30-A1A	☆	10.00	89	3.504	30	1.181	47	1.850
8.20	.3228		R850-0820-30-A1A	☆	10.00	89	3.504	30	1.181	47	1.850
8.30	.3268		R850-0830-30-A1A	☆	10.00	89	3.504	30	1.181	47	1.850
8.33	.3280		R850-0833-30-A1A	☆	10.00	89	3.504	30	1.181	47	1.850
8.40	.3307		R850-0840-30-A1A	☆	10.00	89	3.504	30	1.181	47	1.850
8.50	.3346		R850-0850-30-A1A	☆	10.00	89	3.504	30	1.181	47	1.850
8.60	.3386	3/8-24 UNF	R850-0860-30-A1A	☆	10.00	89	3.504	30	1.181	47	1.850
8.70	.3425	M10 65%	R850-0870-30-A1A	☆	10.00	89	3.504	30	1.181	47	1.850
8.73	.3437		R850-0873-30-A1A	☆	10.00	89	3.504	30	1.181	47	1.850
8.80	.3465		R850-0880-30-A1A	☆	10.00	89	3.504	30	1.181	47	1.850

E133 E184 E4 G6 E2 J4

CoroDrill® Delta-C 2 – 3 X D_c

R850

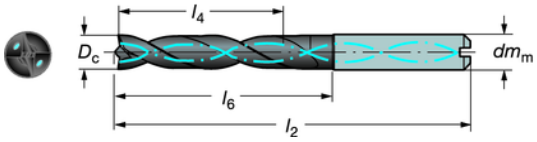
Алюминий



Диаметр сверла: 5,0-14,00 мм (0,197-0,551")
Max глубина сверления: 2 - 3 × D_c
Покрытие: TiAlN
Точность отверстия: IT8-9-10
Чистота поверхности: R_a 1-2 мкм (40-75 µ дюйм)
СОЖ: Эмульсия или масло

Стандартное исполнение: DIN 6537
Допуск, мм: dm_m = h6
D_c = m7

Внутренний подвод СОЖ



l_4 = рекомендуемая глубина сверления

D_c, мм	D_c, дюйм	Размер резьбы	Код заказа	N	dm_m мм	l_2 мм	l_2 дюйм	l_4 мм	l_4 дюйм	l_6 мм	l_6 дюйм
			Внутренний подвод СОЖ	N20D	Размеры, мм, дюйм						
9.00	.3543		**R850-0900-30-A1A**	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47	1.850
9.10	.3583		**R850-0910-30-A1A**	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47	1.850
9.13	.3594		**R850-0913-30-A1A**	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47	1.850
9.20	.3622		**R850-0920-30-A1A**	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47	1.850
9.30	.3661		**R850-0930-30-A1A**	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47	1.850
9.40	.3701		**R850-0940-30-A1A**	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47	1.850
9.50	.3740		**R850-0950-30-A1A**	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47	1.850
9.52	.3748		**R850-0952-30-A1A**	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47	1.850
9.60	.3780		**R850-0960-30-A1A**	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47	1.850
9.70	.3819		**R850-0970-30-A1A**	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47	1.850
9.80	.3858		**R850-0980-30-A1A**	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47	1.850
9.90	.3898		**R850-0990-30-A1A**	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47	1.850
10.00	.3937	7/16-20 UNF	**R850-1000-30-A1A**	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47	1.850
10.10	.3976		**R850-1010-30-A1A**	☆	12.00	102	4.016	34	1.339	55	2.165
10.20	.4016		**R850-1020-30-A1A**	☆	12.00	102	4.016	34	1.339	55	2.165
10.30	.4055	M12 75%	**R850-1030-30-A1A**	☆	12.00	102	4.016	34	1.339	55	2.165
10.32	.4063		**R850-1032-30-A1A**	☆	12.00	102	4.016	34	1.339	55	2.165
10.40	.4094	M12 70%	**R850-1040-30-A1A**	☆	12.00	102	4.016	34	1.339	55	2.165
10.45	.4114		**R850-1045-30-A1A**	☆	12.00	102	4.016	34	1.339	55	2.165
10.50	.4134		**R850-1050-30-A1A**	☆	12.00	102	4.016	34	1.339	55	2.165
10.60	.4173		**R850-1060-30-A1A**	☆	12.00	102	4.016	34	1.339	55	2.165
10.70	.4213		**R850-1070-30-A1A**	☆	12.00	102	4.016	34	1.339	55	2.165
10.71	.4217		**R850-1071-30-A1A**	☆	12.00	102	4.016	34	1.339	55	2.165
10.90	.4291		**R850-1090-30-A1A**	☆	12.00	102	4.016	34	1.339	55	2.165
11.00	.4331	1/2-13 UNC	**R850-1100-30-A1A**	☆	12.00	102	4.016	35	1.378	55	2.165
11.10	.4370		**R850-1110-30-A1A**	☆	12.00	102	4.016	35	1.378	55	2.165
11.11	.4374		**R850-1111-30-A1A**	☆	12.00	102	4.016	35	1.378	55	2.165
11.20	.4409		**R850-1120-30-A1A**	☆	12.00	102	4.016	35	1.378	55	2.165
11.50	.4528		**R850-1150-30-A1A**	☆	12.00	102	4.016	35	1.378	55	2.165
11.60	.4567	1/2-20 UNF	**R850-1160-30-A1A**	☆	12.00	102	4.016	35	1.378	55	2.165
11.80	.4646		**R850-1180-30-A1A**	☆	12.00	102	4.016	35	1.378	55	2.165
11.90	.4685		**R850-1190-30-A1A**	☆	12.00	102	4.016	35	1.378	55	2.165
12.00	.4724		**R850-1200-30-A1A**	☆	12.00	102	4.016	35	1.378	55	2.165
12.10	.4764	M14 72%	**R850-1210-30-A1A**	☆	14.00	107	4.213	38	1.496	60	2.362
12.20	.4803	M14	**R850-1220-30-A1A**	☆	14.00	107	4.213	38	1.496	60	2.362
12.30	.4843		**R850-1230-30-A1A**	☆	14.00	107	4.213	38	1.496	60	2.362
12.40	.4882		**R850-1240-30-A1A**	☆	14.00	107	4.213	38	1.496	60	2.362
12.50	.4921		**R850-1250-30-A1A**	☆	14.00	107	4.213	38	1.496	60	2.362
12.60	.4961		**R850-1260-30-A1A**	☆	14.00	107	4.213	38	1.496	60	2.362
12.70	.5000		**R850-1270-30-A1A**	☆	14.00	107	4.213	38	1.496	60	2.362
12.80	.5039		**R850-1280-30-A1A**	☆	14.00	107	4.213	38	1.496	60	2.362
13.00	.5118		**R850-1300-30-A1A**	☆	14.00	107	4.213	39	1.535	60	2.362
13.10	.5157		**R850-1310-30-A1A**	☆	14.00	107	4.213	39	1.535	60	2.362
13.25	.5217		**R850-1325-30-A1A**	☆	14.00	107	4.213	39	1.535	60	2.362
13.50	.5315		**R850-1350-30-A1A**	☆	14.00	107	4.213	39	1.535	60	2.362
13.80	.5433		**R850-1380-30-A1A**	☆	14.00	107	4.213	39	1.535	60	2.362
14.00	.5512		**R850-1400-30-A1A**	☆	14.00	107	4.213	39	1.535	60	2.362

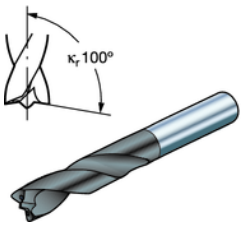
E133 E184 E4 G6 E2 J4

SANDVIK Coromant

CoroDrill® Delta-C 6 – 7 X D_c

R850

Алюминий

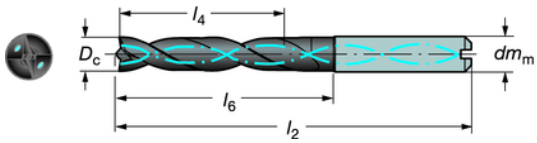


Диаметр сверла: 5,0-14,00 мм (0,197-0,551")
Max глубина сверления: 6 - 7 × D_c
Покрытие: TiAlN

Точность отверстия: IT8-9-10
Чистота поверхности: R_a 1-2 мкм (40-75 µ дюйм)
СОЖ: Эмульсия или масло

Стандартное исполнение: DIN 6537
Допуск, мм: dm_m = h6
D_c = m7

Внутренний подвод СОЖ



l_4 = рекомендуемая глубина сверления

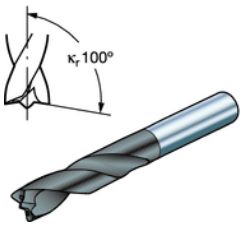
D_c, мм	D_c дюйм	Размер резьбы	Код заказа	N - N20D	dm_m мм	l_2 мм	l_2 дюйм	l_4 мм	l_4 дюйм	l_6 мм	l_6 дюйм
			Внутренний подвод СОЖ		Размеры, мм, дюйм						
5.00	.1969	M6 75%	R850-0500-70-A1A	☆	6.00	93	3.661	42	1.654	50	1.968
5.10	.2008	M6 65%	R850-0510-70-A1A	☆	6.00	93	3.661	42	1.654	50	1.968
5.16	.2031		R850-0516-70-A1A	☆	6.00	93	3.661	42	1.654	50	1.968
5.20	.2047		R850-0520-70-A1A	☆	6.00	93	3.661	42	1.654	50	1.968
5.30	.2087		R850-0530-70-A1A	☆	6.00	93	3.661	42	1.654	50	1.968
5.40	.2126		R850-0540-70-A1A	☆	6.00	93	3.661	42	1.654	50	1.968
5.50	.2165		R850-0550-70-A1A	☆	6.00	93	3.661	42	1.654	50	1.968
5.56	.2189		R850-0556-70-A1A	☆	6.00	93	3.661	42	1.654	50	1.968
5.60	.2205		R850-0560-70-A1A	☆	6.00	93	3.661	42	1.654	50	1.968
5.70	.2244		R850-0570-70-A1A	☆	6.00	93	3.661	42	1.654	50	1.968
5.80	.2283		R850-0580-70-A1A	☆	6.00	93	3.661	42	1.654	50	1.968
5.90	.2323		R850-0590-70-A1A	☆	6.00	93	3.661	42	1.654	50	1.968
5.95	.2343		R850-0595-70-A1A	☆	6.00	93	3.661	42	1.654	50	1.968
6.00	.2362		R850-0600-70-A1A	☆	6.00	93	3.661	42	1.654	50	1.968
6.10	.2402		R850-0610-70-A1A	☆	8.00	105	4.134	49	1.929	59	2.323
6.20	.2441		R850-0620-70-A1A	☆	8.00	105	4.134	49	1.929	59	2.323
6.30	.2480		R850-0630-70-A1A	☆	8.00	105	4.134	49	1.929	59	2.323
6.35	.2500		R850-0635-70-A1A	☆	8.00	105	4.134	49	1.929	59	2.323
6.40	.2520		R850-0640-70-A1A	☆	8.00	105	4.134	49	1.929	59	2.323
6.50	.2559		R850-0650-70-A1A	☆	8.00	105	4.134	49	1.929	59	2.323
6.60	.2598		R850-0660-70-A1A	☆	8.00	105	4.134	49	1.929	59	2.323
6.70	.2638	5/16-18 UNC	R850-0670-70-A1A	☆	8.00	105	4.134	49	1.929	59	2.323
6.75	.2657		R850-0675-70-A1A	☆	8.00	105	4.134	49	1.929	59	2.323
6.80	.2677		R850-0680-70-A1A	☆	8.00	105	4.134	49	1.929	59	2.323
6.90	.2717	M8 65%	R850-0690-70-A1A	☆	8.00	105	4.134	49	1.929	59	2.323
7.00	.2756	5/16-24 UNF	R850-0700-70-A1A	☆	8.00	105	4.134	49	1.929	59	2.323
7.10	.2795		R850-0710-70-A1A	☆	8.00	105	4.134	56	2.205	67	2.638
7.14	.2811		R850-0714-70-A1A	☆	8.00	105	4.134	56	2.205	67	2.638
7.20	.2835		R850-0720-70-A1A	☆	8.00	105	4.134	56	2.205	67	2.638
7.30	.2874		R850-0730-70-A1A	☆	8.00	105	4.134	56	2.205	67	2.638
7.40	.2913		R850-0740-70-A1A	☆	8.00	105	4.134	56	2.205	67	2.638
7.50	.2953		R850-0750-70-A1A	☆	8.00	105	4.134	56	2.205	67	2.638
7.60	.2992		R850-0760-70-A1A	☆	8.00	105	4.134	56	2.205	67	2.638
7.80	.3071		R850-0780-70-A1A	☆	8.00	105	4.134	56	2.205	67	2.638
7.90	.3110		R850-0790-70-A1A	☆	8.00	105	4.134	56	2.205	67	2.638
7.94	.3126		R850-0794-70-A1A	☆	8.00	105	4.134	56	2.205	67	2.638
8.00	.3150		R850-0800-70-A1A	☆	8.00	105	4.134	56	2.205	67	2.638
8.10	.3189		R850-0810-70-A1A	☆	10.00	120	4.724	62	2.441	75	2.953
8.20	.3228		R850-0820-70-A1A	☆	10.00	120	4.724	62	2.441	75	2.953
8.30	.3268		R850-0830-70-A1A	☆	10.00	120	4.724	62	2.441	75	2.953
8.40	.3307		R850-0840-70-A1A	☆	10.00	120	4.724	62	2.441	75	2.953
8.50	.3346		R850-0850-70-A1A	☆	10.00	120	4.724	62	2.441	75	2.953
8.60	.3386	M10 70% & 3/8-24 UNF	R850-0860-70-A1A	☆	10.00	120	4.724	62	2.441	75	2.953
8.70	.3425	M10 65%	R850-0870-70-A1A	☆	10.00	120	4.724	62	2.441	75	2.953
8.73	.3437		R850-0873-70-A1A	☆	10.00	120	4.724	62	2.441	75	2.953
8.80	.3465		R850-0880-70-A1A	☆	10.00	120	4.724	62	2.441	75	2.953
8.90	.3504		R850-0890-70-A1A	☆	10.00	120	4.724	62	2.441	75	2.953
9.00	.3543		R850-0900-70-A1A	☆	10.00	133	5.236	70	2.756	84	3.307

E133 E184 E4 G6 E2 J4

CoroDrill® Delta-C 6 – 7 X D_c

R850

Алюминий

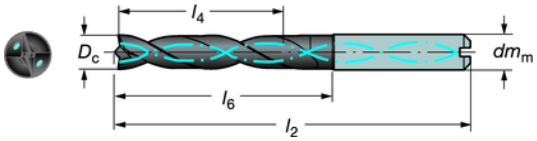


Диаметр сверла: 5,0-14,00 мм (0,197-0,551")
Max глубина сверления: 6 - 7 × D_c
Покрытие: TiAlN

Точность отверстия: IT8-9-10
Чистота поверхности: R_a 1-2 мкм (40-75 µ дюйм)
СОЖ: Эмульсия или масло

Стандартное исполнение: DIN 6537
Допуск, мм: dm_m = h6
D_c = m7

Внутренний подвод СОЖ



l_4 = рекомендуемая глубина сверления

D_c, мм	D_c, дюйм	Размер резьбы	Внутренний подвод СОЖ Код заказа	N - N20D	Размеры, мм, дюйм dm_m мм	l_2 мм	l_2 дюйм	l_4 мм	l_4 дюйм	l_6 мм	l_6 дюйм
9.10	.3583		R850-0910-70-A1A	☆	10.00	133	5.236	70	2.756	84	3.307
9.13	.3594		R850-0913-70-A1A	☆	10.00	133	5.236	70	2.756	84	3.307
9.20	.3622		R850-0920-70-A1A	☆	10.00	133	5.236	70	2.756	84	3.307
9.30	.3661		R850-0930-70-A1A	☆	10.00	133	5.236	70	2.756	84	3.307
9.40	.3701		R850-0940-70-A1A	☆	10.00	133	5.236	70	2.756	84	3.307
9.50	.3740		R850-0950-70-A1A	☆	10.00	133	5.236	70	2.756	84	3.307
9.52	.3748		R850-0952-70-A1A	☆	10.00	133	5.236	70	2.756	84	3.307
9.60	.3780		R850-0960-70-A1A	☆	10.00	133	5.236	70	2.756	84	3.307
9.70	.3819		R850-0970-70-A1A	☆	10.00	133	5.236	70	2.756	84	3.307
9.80	.3858		R850-0980-70-A1A	☆	10.00	133	5.236	70	2.756	84	3.307
9.90	.3898		R850-0990-70-A1A	☆	10.00	133	5.236	70	2.756	84	3.307
9.92	.3906		R850-0992-70-A1A	☆	10.00	133	5.236	70	2.756	84	3.307
10.00	.3937	7/16-20 UNF	R850-1000-70-A1A	☆	10.00	133	5.236	70	2.756	84	3.307
10.10	.3976		R850-1010-70-A1A	☆	12.00	140	5.512	76	2.992	91	3.583
10.20	.4016		R850-1020-70-A1A	☆	12.00	140	5.512	76	2.992	91	3.583
10.30	.4055	M12 75%	R850-1030-70-A1A	☆	12.00	140	5.512	76	2.992	91	3.583
10.32	.4063		R850-1032-70-A1A	☆	12.00	140	5.512	76	2.992	91	3.583
10.40	.4094	M12 70%	R850-1040-70-A1A	☆	12.00	140	5.512	76	2.992	91	3.583
10.50	.4134		R850-1050-70-A1A	☆	12.00	140	5.512	76	2.992	91	3.583
10.60	.4173		R850-1060-70-A1A	☆	12.00	140	5.512	76	2.992	91	3.583
10.70	.4213		R850-1070-70-A1A	☆	12.00	140	5.512	76	2.992	91	3.583
10.71	.4217		R850-1071-70-A1A	☆	12.00	140	5.512	76	2.992	91	3.583
10.80	.4252		R850-1080-70-A1A	☆	12.00	140	5.512	76	2.992	91	3.583
11.00	.4331	1/2-13 UNC	R850-1100-70-A1A	☆	12.00	151	5.945	84	3.307	101	3.976
11.10	.4370		R850-1110-70-A1A	☆	12.00	151	5.945	84	3.307	101	3.976
11.11	.4374		R850-1111-70-A1A	☆	12.00	151	5.945	84	3.307	101	3.976
11.20	.4409		R850-1120-70-A1A	☆	12.00	151	5.945	84	3.307	101	3.976
11.50	.4528		R850-1150-70-A1A	☆	12.00	151	5.945	84	3.307	101	3.976
11.60	.4567	1/2-20 UNF	R850-1160-70-A1A	☆	12.00	151	5.945	84	3.307	101	3.976
11.70	.4606		R850-1170-70-A1A	☆	12.00	151	5.945	84	3.307	101	3.976
11.80	.4646		R850-1180-70-A1A	☆	12.00	151	5.945	84	3.307	101	3.976
11.90	.4685		R850-1190-70-A1A	☆	12.00	151	5.945	84	3.307	101	3.976
12.00	.4724		R850-1200-70-A1A	☆	12.00	151	5.945	84	3.307	101	3.976
12.10	.4764	M14 72%	R850-1210-70-A1A	☆	14.00	160	6.299	89	3.504	107	4.213
12.20	.4803	M14	R850-1220-70-A1A	☆	14.00	160	6.299	89	3.504	107	4.213
12.30	.4843		R850-1230-70-A1A	☆	14.00	160	6.299	89	3.504	107	4.213
12.50	.4921		R850-1250-70-A1A	☆	14.00	160	6.299	89	3.504	107	4.213
12.70	.5000		R850-1270-70-A1A	☆	14.00	160	6.299	89	3.504	107	4.213
13.00	.5118		R850-1300-70-A1A	☆	14.00	160	6.299	89	3.504	107	4.213
13.25	.5217		R850-1325-70-A1A	☆	14.00	160	6.299	89	3.504	107	4.213
13.50	.5315		R850-1350-70-A1A	☆	14.00	160	6.299	89	3.504	107	4.213
14.00	.5512		R850-1400-70-A1A	☆	14.00	160	6.299	89	3.504	107	4.213

E133 E184 E4 G6 E2 J4

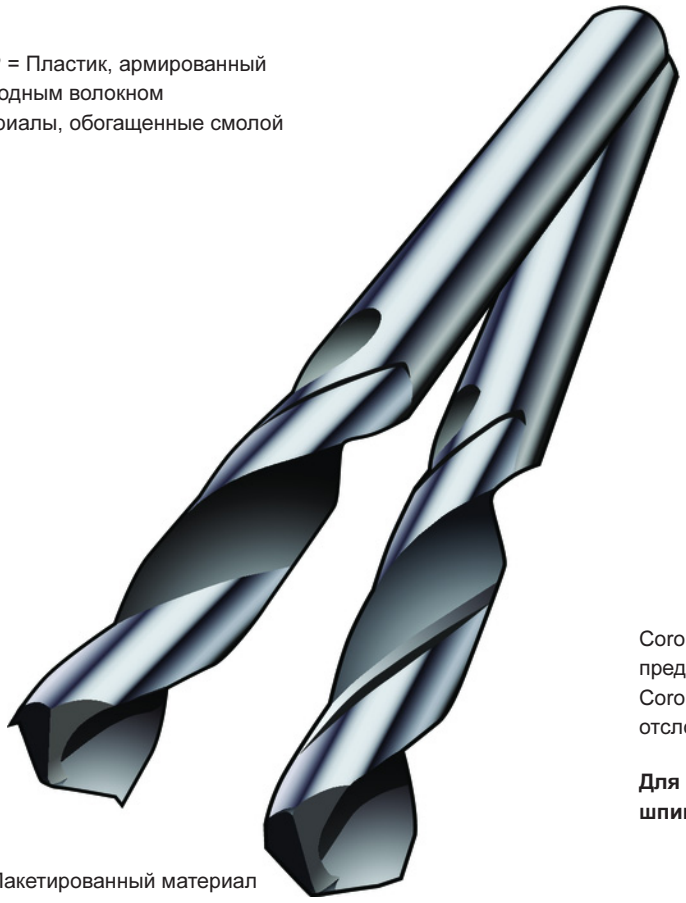
SANDVIK Coromant

CoroDrill® 854/856

Цельные твердосплавные сверла для обработки композитов

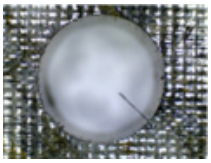
Высокое качество отверстий в композитах

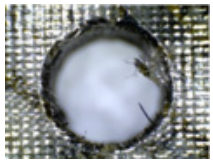
CFRP = Пластик, армированный углеродным волокном
Материалы, обогащенные смолой



Пакетированный материал

Сплав N20C







CoroDrill 854



CoroDrill 856

CoroDrill 854: Оптимизированная геометрия для предотвращения сколов и затирания материала
CoroDrill 856: Геометрия, оптимизированная для снижения отслоения материала

Для обработки на станках с жесткой фиксацией шпинделя



CoroDrill 854



CoroDrill 855



CoroDrill 856

Области применения по ISO:

N

Композиционные материалы

Tailor Made

Существует возможность изготовления инструмента с требуемыми изменениями. Подробную информацию о нашей программе Tailor Made смотрите на стр. J3.

CoroDrill® 854

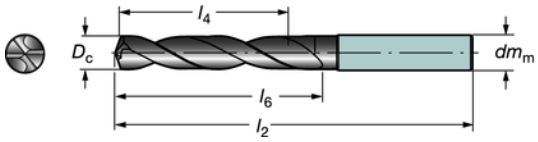
4 – 5 X D_c

854.1 - для обработки материалов с повышенным содержанием волокна
Цилиндрический хвостовик по DIN 6535 HA



Диаметр сверла:	4,0-12,7 мм (0,157-0,500")
Max глубина сверления:	4 - 5 × D_c
Покрытие:	Алмаз
Точность отверстия:	IT 8-9
Чистота поверхности:	R_a 1-5 мкм (40-200 µ дюйм)
СОЖ:	Эмульсия или масло
Стандартное исполнение:	DIN 6537
Допуск, мм:	dm_m = h6 D_c = m7

Наружный подвод СОЖ



l_4 = рекомендованная max. глубина сверления

D_c, мм	D_c дюйм	Код заказа	N	N20C	dm_m мм	l_2 мм	l_2 дюйм	l_4 мм	l_4 дюйм	l_6 [1] мм	l_6 [1] дюйм
		Наружный подвод СОЖ			Размеры, мм, дюйм						
4.00	.1575	**854.1-0400-05-A0**		☆	6.00	74	2.913	27	1.063	36	1.417
4.76	.1874	**854.1-0476-05-A0**		☆	6.00	74	2.913	27	1.063	36	1.417
5.00	.1969	**854.1-0500-05-A0**		☆	6.00	82	3.228	35	1.378	44	1.732
6.00	.2362	**854.1-0600-05-A0**		☆	6.00	82	3.228	35	1.378	44	1.732
6.35	.2500	**854.1-0635-05-A0**		☆	8.00	91	3.583	39	1.535	53	2.087
7.00	.2756	**854.1-0700-05-A0**		☆	8.00	91	3.583	40	1.575	53	2.087
7.94	.3126	**854.1-0794-05-A0**		☆	8.00	91	3.583	40	1.575	53	2.087
8.00	.3150	**854.1-0800-05-A0**		☆	8.00	91	3.583	40	1.575	53	2.087
9.00	.3543	**854.1-0900-05-A0**		☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61	2.402
9.52	.3748	**854.1-0952-05-A0**		☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61	2.402
11.11	.4374	**854.1-1111-05-A0**		☆	12.00	118	4.646	51	2.008	71	2.795
12.70	.5000	**854.1-1270-05-A0**		☆	14.00	124	4.882	55	2.165	77	3.032

[1] Длина винтовой канавки

E184 E4 G6 E2 J4

SANDVIK Coromant

CoroDrill® 856

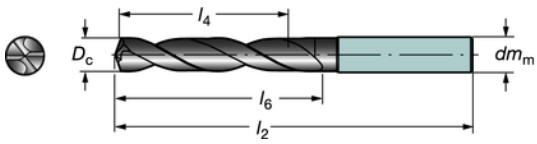
4 – 5 X D_c

856.1 - для обработки материалов с повышенным содержанием полимеров
Цилиндрический хвостовик по DIN 6535 HA



Диаметр сверла:	4,0-12,7 мм (0,157-0,500")
Max глубина сверления:	4 - 5 × D_c
Покрытие:	Алмаз
Точность отверстия:	IT 8-9
Чистота поверхности:	R_a 1-5 мкм (40-200 µ дюйм)
СОЖ:	Эмульсия или масло
Стандартное исполнение:	DIN 6537
Допуск, мм:	dm_m = h6 D_c = m7

Наружный подвод СОЖ



l_4 = рекомендованная max. глубина сверления

D_c, мм	D_c, дюйм	Код заказа	N	Размеры, мм, дюйм						
		Наружный подвод СОЖ	N20C	dm_m мм	l_2 мм	l_2 дюйм	l_4 мм	l_4 дюйм	l_6 [1] мм	l_6 [1] дюйм
4.00	.1575	**856.1-0400-05-A0**	☆	6.00	74	2.913	27	1.063	36	1.417
4.76	.1874	**856.1-0476-05-A0**	☆	6.00	74	2.913	27	1.063	36	1.417
5.00	.1969	**856.1-0500-05-A0**	☆	6.00	82	3.228	35	1.378	44	1.732
6.00	.2362	**856.1-0600-05-A0**	☆	6.00	82	3.228	35	1.378	44	1.732
6.35	.2500	**856.1-0635-05-A0**	☆	8.00	91	3.583	39	1.535	53	2.087
7.00	.2756	**856.1-0700-05-A0**	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	53	2.087
7.94	.3126	**856.1-0794-05-A0**	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	53	2.087
8.00	.3150	**856.1-0800-05-A0**	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	53	2.087
9.00	.3543	**856.1-0900-05-A0**	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61	2.402
9.52	.3748	**856.1-0952-05-A0**	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61	2.402
11.11	.4374	**856.1-1111-05-A0**	☆	12.00	118	4.646	51	2.008	71	2.795
12.70	.5000	**856.1-1270-05-A0**	☆	14.00	124	4.882	55	2.165	77	3.032

[1] Длина винтовой канавки

E184 E4 G6 E2 J4

CoroDrill® 452

Инструмент для обработки композитов и пакетов "композит-металл"

Обработка высокоточных отверстий ручным инструментом



При сотрудничестве с

PRECORP



Области применения по ISO:
ISO N - включая композиты
ISO S - в основном титановые сплавы

N S

Точность

При сверлении и развертывании отверстий высокой точности рекомендуется использовать портативные кондукторные втулки.

Пример выбора инструмента семейства CoroDrill® 452*

- Шаг 1: выберите материал
- Шаг 2: выберите необходимый диаметр
- Шаг 3: определите требуемые допуск на отверстие и шероховатость поверхности

Обрабатываемый материал	Диаметр	IT+/H11		IT++/H8	
		Ra+	Ra++	Ra+	Ra++
Углепластик (CFRP)		452.1-C	452.1-C + 452.R	452.1-C + 452.R	452.1-C + 452.R
Пакет "углепластик/металл"	≤ 6.35	452.1-CM	452.1-CM + 452.R-CM	452.1-CM	452.1-CM + 452.R-CM
Пакет "углепластик/металл"	> 6.35	452.4-CM	452.4-CM + 452.R-CM	452.4-CM	452.4-CM + 452.R-CM
Титан/Алюминий	≤ 6.35	452.1-CM	452.1-CM + 452.R-CM	452.1-CM	452.1-CM + 452.R-CM
Титан/Алюминий	> 6.35	452.4-CM	452.4-CM + 452.R-CM	452.4-CM	452.4-CM + 452.R-CM

* относится только к первому выбору, другие варианты также возможны.

IT + = Нормальные требования к точности

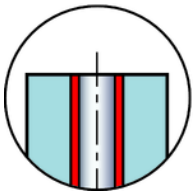
IT ++ = Высокие требования к точности

RA + = Нормальные требования к шероховатости

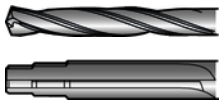
RA ++ = Высокие требования к шероховатости

Сквозное отверстие

Выбор инструментов для сверления сквозных отверстий в зависимости от требуемых результатов обработки.



Пример относится к сверлению отверстия диаметром 6.35 мм (0.249")

Пример 6.35 мм	Нормальные требования (сверление)	Высокие требования (сверление)	Чрезвычайно высокие требования (сверление+развертывание)
Углепластики	452.1-0635-044AO-C H10F (сверло)	-	452.1-0483-044AO-C H10F (сверло) 452.R-0635-032AO-C H10F[1] (развертка)
Углепластик и металл	452.1-0635-044AO-CM H10F (сверло)	452.4-0635-034AO-CM H10F (сверло с направляющей частью)	452.1-0483-044AO-CM H10F (сверло) 452.R-0635-032AO-CM H10F (развертка)
			

[1] Диаметр направляющей части развертки (PHD) должен соответствовать диаметру предварительно просверленного отверстия.

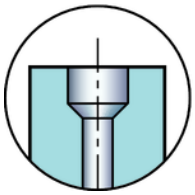
Режимы резания

Применение	Обрабатываемый материал	V_c м/мин	фут/мин	f_n мм	дюйм
Сверление/развертывание	Углепластик (CFRP)	60	197	0.08	.003
	Углепластик/Алюминий	120	394	0.05	.002
	Углепластик/Титан	20		0.05	.002
	Алюминий	60		0.08	.003
	Титан	15		0.05	.002
	Нержавеющая сталь	15		0.05	.002
Зенковка	Углепластик (CFRP)	60		0.08	.003

CFRP = Пластик, армированный углеродным волокном

Зенковки

Используются совместно с ограничительным устройством



Режущая кромка из поликристаллического алмаза обеспечивает повышенную стойкость и возможность переточки.



Твердосплавная направляющая часть обеспечивает точность и долговечность инструмента.

Резьбовое соединение с шагом резьбы 1/4" и 3/8" для работы с ограничительным адаптером.



Ограничительный адаптер



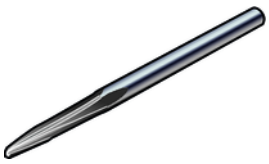
Комплексное предложение, включая специальные решения и поддержку.

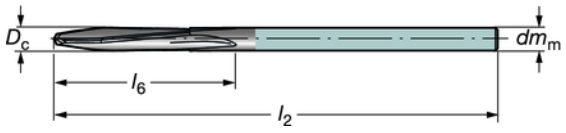
Sandvik Coromant и Precorp предлагают специальные решения и техническую поддержку специалистов по всему миру. Помимо стандартной продукции доступны специальные решения по проекту заказчиков. Для получения дополнительной информации обращайтесь к региональным представителям компании и посетите наш сайт www.sandvik.coromant.com/composites.

CoroDrill® 452

Сверло для обработки углепластиков

452.1-C



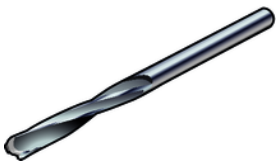


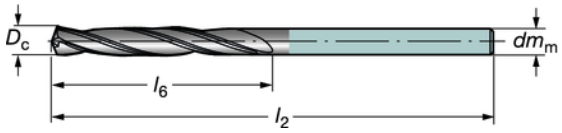
Точность отверстия: допуск IT (+/-0.025 мм)
Чистота поверхности: Стандартная

D_c мм	D_c дюйм	Код заказа	P - H10F	K - H10F	N - H10F	S - H10F	dm_m мм	dm_m дюйм	l_2 мм	l_2 дюйм	l_6 мм	l_6 дюйм
			Размеры, мм, дюйм									
2.50	.098	452.1-0250-044A0-C	☆	☆	☆	☆	2.50	.098	101.6	4.000	50.8	2.000
3.26	.128	452.1-0326-044A0-C	☆	☆	☆	☆	3.26	.128	101.6	4.000	50.8	2.000
4.17	.164	452.1-0417-044A0-C	☆	☆	☆	☆	4.17	.164	101.6	4.000	50.8	2.000
4.83	.190	452.1-0483-044A0-C	☆	☆	☆	☆	4.83	.190	101.6	4.000	50.8	2.000
5.56	.219	452.1-0556-044A0-C	☆	☆	☆	☆	5.56	.219	101.6	4.000	50.8	2.000
6.35	.250	452.1-0635-044A0-C	☆	☆	☆	☆	6.35	.250	101.6	4.000	50.8	2.000
7.94	.313	452.1-0794-044A0-C	☆	☆	☆	☆	7.94	.312	101.6	4.000	50.8	2.000
9.53	.375	452.1-0953-044A0-C	☆	☆	☆	☆	9.52	.375	101.6	4.000	50.8	2.000
11.12	.438	452.1-1112-044A0-C	☆	☆	☆	☆	11.11	.438	101.6	4.000	50.8	2.000
12.70	.500	452.1-1270-044A0-C	☆	☆	☆	☆	12.70	.500	101.6	4.000	50.8	2.000

Сверло для обработки пакетов "углепластик-металл"

452.1-CM





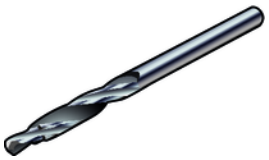
Точность отверстия: допуск IT (+/-0.025 мм)
Чистота поверхности: Стандартная

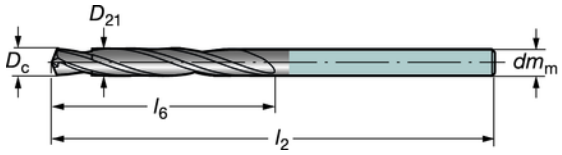
D_c мм	D_c дюйм	Код заказа	P - H10F	K - H10F	N - H10F	S - H10F	dm_m мм	dm_m дюйм	l_2 мм	l_2 дюйм	l_6 мм	l_6 дюйм
			Размеры, мм, дюйм									
2.50	.098	452.1-0250-044A0-CM	☆	☆	☆	☆	2.50	.098	101.6	4.000	50.8	2.000
3.26	.128	452.1-0326-044A0-CM	☆	☆	☆	☆	3.26	.128	101.6	4.000	50.8	2.000
4.17	.164	452.1-0417-044A0-CM	☆	☆	☆	☆	4.17	.164	101.6	4.000	50.8	2.000
4.83	.190	452.1-0483-044A0-CM	☆	☆	☆	☆	4.83	.190	101.6	4.000	50.8	2.000
5.56	.219	452.1-0556-044A0-CM	☆	☆	☆	☆	5.56	.219	101.6	4.000	50.8	2.000
6.35	.250	452.1-0635-044A0-CM	☆	☆	☆	☆	6.35	.250	101.6	4.000	50.8	2.000
7.94	.313	452.1-0794-044A0-CM	☆	☆	☆	☆	7.94	.312	101.6	4.000	50.8	2.000
9.53	.375	452.1-0953-044A0-CM	☆	☆	☆	☆	9.52	.375	101.6	4.000	50.8	2.000
11.12	.438	452.1-1112-044A0-CM	☆	☆	☆	☆	11.11	.438	101.6	4.000	50.8	2.000
12.70	.500	452.1-1270-044A0-CM	☆	☆	☆	☆	12.70	.500	101.6	4.000	50.8	2.000

CoroDrill® 452

Высокоточное сверло для обработки пакетов "углепластик-металл"

452.4





Точность отверстия: +/- 0.025 мм, при использовании высокоточной кондукторной втулки
Чистота поверхности: Высокая

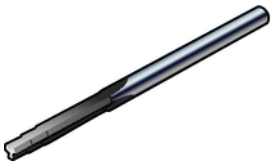
			P	K	N	S	Размеры, мм, дюйм							
			-	-	-	-								
D_{21} мм	D_{21} дюйм	**Код заказа**	H10F	H10F	H10F	H10F	D_c мм	D_c дюйм	dm_m мм	dm_m дюйм	l_2 мм	l_2 дюйм	l_6 мм	l_6 дюйм
4.17	.164	**452.4-0417-034A0-CM**	☆	☆	☆	☆	3.37	.133	3.97	.156	101.6	4.000	50.8	2.000
4.83	.190	**452.4-0483-034A0-CM**	☆	☆	☆	☆	4.06	.160	4.76	.188	101.6	4.000	50.8	2.000
5.56	.219	**452.4-0556-034A0-CM**	☆	☆	☆	☆	4.76	.188	5.56	.219	101.6	4.000	50.8	2.000
6.35	.250	**452.4-0635-034A0-CM**	☆	☆	☆	☆	5.56	.219	6.35	.250	101.6	4.000	50.8	2.000
7.94	.313	**452.4-0794-034A0-CM**	☆	☆	☆	☆	7.15	.281	7.94	.312	101.6	4.000	50.8	2.000
9.53	.375	**452.4-0953-034A0-CM**	☆	☆	☆	☆	8.73	.344	9.52	.375	101.6	4.000	50.8	2.000
11.12	.438	**452.4-1112-034A0-CM**	☆	☆	☆	☆	10.32	.406	11.11	.438	101.6	4.000	50.8	2.000
12.70	.500	**452.4-1270-034A0-CM**	☆	☆	☆	☆	11.91	.469	12.70	.500	101.6	4.000	50.8	2.000

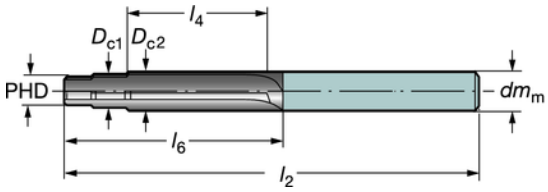
CoroDrill® 452

РАЗВЕРТКА

Для углепластиков: геометрия -C
Для пакетов "углепластик-металл": геометрия -CM

452.R





Точность отверстия: +/- 0.010 мм, при использовании высокоточной кондукторной втулки
Чистота поверхности: Очень высокая

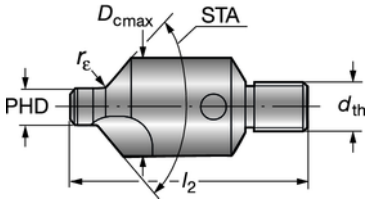
			P	K	N	S	Размеры, мм, дюйм											
			-	-	-	-												
D_{c2} мм	D_{c2} дюйм	Код заказа	H10F	H10F	H10F	H10F	PHD мм	PHD дюйм	dm_m мм	dm_m дюйм	D_{c1} мм	D_{c1} дюйм	l_2 мм	l_2 дюйм	l_4 мм	l_4 дюйм	l_6 мм	l_6 дюйм
4.17	.164	452.R-0417-032A0-C	☆	☆	☆	☆	2.57	.101	4.17	.164	3.36	.132	101.6	4.000	30.3	1.193	50.8	2.000
4.83	.190	452.R-0483-032A0-C	☆	☆	☆	☆	3.23	.127	4.83	.190	4.01	.158	101.6	4.000	30.3	1.193	50.8	2.000
5.56	.219	452.R-0556-032A0-C	☆	☆	☆	☆	3.96	.156	5.56	.219	4.74	.187	101.6	4.000	30.3	1.193	50.8	2.000
6.35	.250	452.R-0635-032A0-C	☆	☆	☆	☆	4.75	.187	6.35	.250	5.54	.218	101.6	4.000	30.3	1.193	50.8	2.000
7.94	.313	452.R-0794-029A0-C	☆	☆	☆	☆	6.34	.250	7.94	.312	7.13	.281	101.6	4.000	27.1	1.067	50.8	2.000
9.53	.375	452.R-0953-025A0-C	☆	☆	☆	☆	7.93	.312	9.52	.375	8.71	.343	101.6	4.000	23.9	.941	50.8	2.000
11.12	.438	452.R-1112-025A0-C	☆	☆	☆	☆	9.52	.375	11.11	.438	10.31	.406	101.6	4.000	23.9	.941	50.8	2.000
12.70	.500	452.R-1270-025A0-C	☆	☆	☆	☆	11.10	.437	12.70	.500	11.89	.468	101.6	4.000	23.9	.941	50.8	2.000
4.17	.164	452.R-0417-032A0-CM	☆	☆	☆	☆	2.57	.101	4.17	.164	3.36	.132	101.6	4.000	31.4	1.236	50.8	2.000
4.83	.190	452.R-0483-032A0-CM	☆	☆	☆	☆	3.23	.127	4.83	.190	4.01	.158	101.6	4.000	31.4	1.236	50.8	2.000
5.56	.219	452.R-0556-032A0-CM	☆	☆	☆	☆	3.96	.156	5.56	.219	4.74	.187	101.6	4.000	31.4	1.236	50.8	2.000
6.35	.250	452.R-0635-032A0-CM	☆	☆	☆	☆	4.75	.187	6.35	.250	5.54	.218	101.6	4.000	31.4	1.236	50.8	2.000
7.94	.313	452.R-0794-029A0-CM	☆	☆	☆	☆	6.34	.250	7.94	.312	7.13	.281	101.6	4.000	28.2	1.110	50.8	2.000
9.53	.375	452.R-0953-025A0-CM	☆	☆	☆	☆	7.93	.312	9.52	.375	8.71	.343	101.6	4.000	25.0	.984	50.8	2.000
11.12	.438	452.R-1112-025A0-CM	☆	☆	☆	☆	9.52	.375	11.11	.438	10.31	.406	101.6	4.000	25.0	.984	50.8	2.000
12.70	.500	452.R-1270-025A0-CM	☆	☆	☆	☆	11.10	.437	12.70	.500	11.89	.468	101.6	4.000	25.0	.984	50.8	2.000

[1] PHD - диаметр направляющей части

Однокромочная зенковка с покрытием PCD для обработки углепластика

452.C1





			N	Размеры, мм, дюйм					
			CD						
STA	PHD мм	PHD дюйм	CD10	D_{cmax} мм	D_{cmax} дюйм	d_{th}	l_2 мм	l_2 дюйм	r_ε
100	4.14	.163	452.C1-0414-100T-C	☆	10	.394	1/4 x 24	36.0	1.417	0.9
	4.80	.189	452.C1-0480-100T-C	☆	10	.394		36.6	1.441	0.9
	5.53	.218	452.C1-0553-100T-C	☆	10	.394		36.6	1.441	0.9
	6.33	.249	452.C1-0632-100T-C	☆	14	.551		37.8	1.488	0.9
	7.91	.312	452.C1-0791-100T-C	☆	18	.709		39.7	1.563	1.15
	9.50	.374	452.C1-0950-100T-C	☆	20	.787		49.5	1.949	1.15
	11.09	.437	452.C1-1109-100T-C	☆	23	.906		51.0	2.008	1.4
	12.68	.499	452.C1-1268-100T-C	☆	26	1.024		49.0	1.929	1.4
130	4.14	.163	452.C1-0414-130T-C	☆	10	.394	3/8 x 28	36.0	1.417	0.9
	4.80	.189	452.C1-0480-130T-C	☆	10	.394		36.6	1.441	0.9
	5.53	.218	452.C1-0553-130T-C	☆	10	.394		36.6	1.441	0.9
	6.33	.249	452.C1-0632-130T-C	☆	14	.551		37.8	1.488	0.9
	7.91	.312	452.C1-0791-130T-C	☆	18	.709		39.7	1.563	1.15
	9.50	.374	452.C1-0950-130T-C	☆	20	.787		49.5	1.949	1.15
	11.09	.437	452.C1-1109-130T-C	☆	23	.906		51.0	2.008	1.4
	12.68	.499	452.C1-1268-130T-C	☆	26	1.024		49.0	1.929	1.4

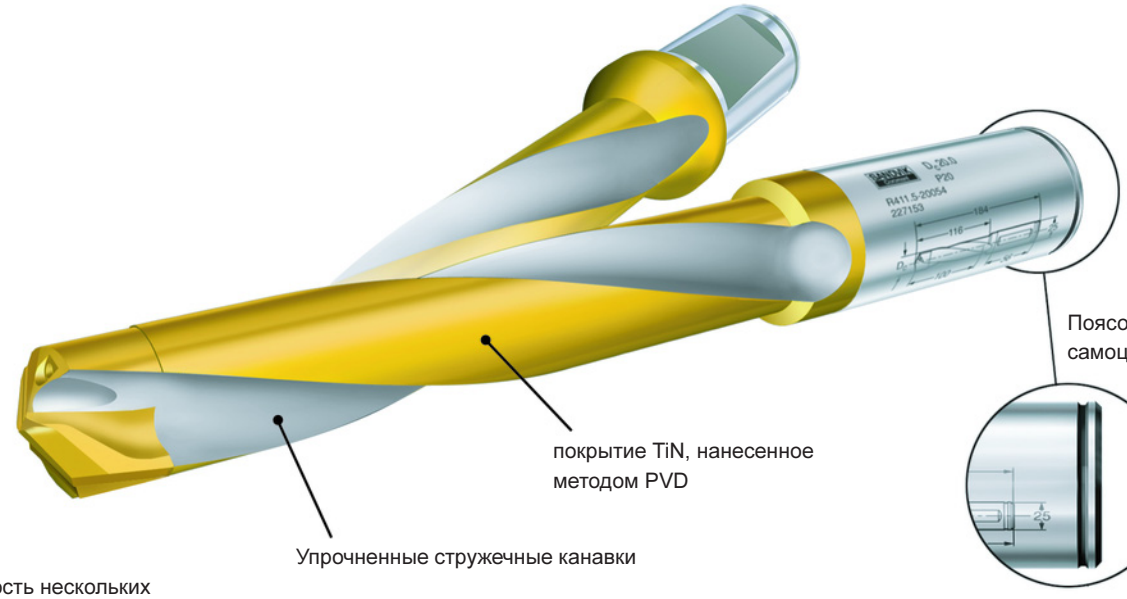
Coromant Delta

Сверла с напаянной твердосплавной пластиной

Высокопроизводительное сверление высокоточных отверстий

Короткое и удлиненное исполнение: 3.5-5.0 x D_c

Лазерная маркировка содержит информацию о диаметре сверла, марке твердого сплава, коде и номере партии



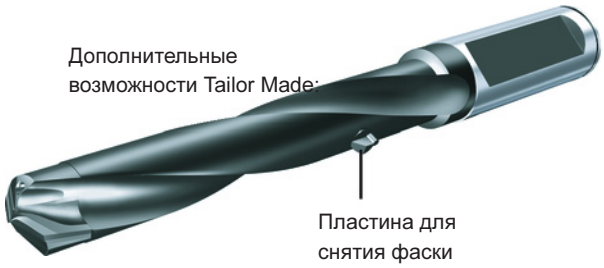
Поясок для самоцентрирования

покрытие TiN, нанесенное методом PVD

Упрочненные стружечные канавки

Возможность нескольких переточек.

Дополнительные возможности Tailor Made:



Пластина для снятия фаски

- Широкий выбор покрытий
- Изготовление отверстий с фаской под резьбу
- Предварительное засверливание отверстий под резьбу



Цилиндрический хвостовик с лыской



Whistle Notch

Области применения по ISO:

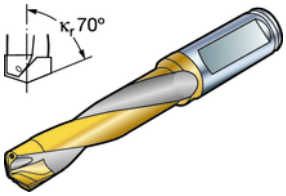
P M K N H

Tailor Made

Существует возможность изготовления инструмента с требуемыми изменениями. Подробную информацию о нашей программе Tailor Made смотрите на стр. J3.

Coromant Delta 3.5 X D_c

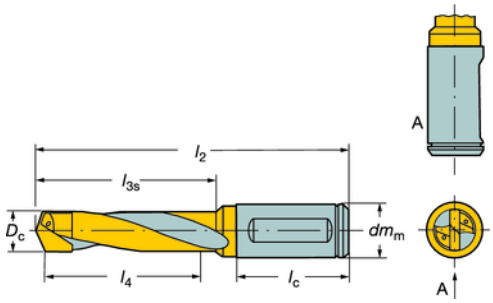
Сверла с цилиндрическим хвостовиком и лыской по ISO 9766



Диаметр сверла: 9,50-30,40 мм (0,374-1,197")

Глубина сверления: 3.5 × D_c
Точность отверстия: IT8-9
Чистота поверхности: R_a 1-2 мкм (40-80 µ дюйм)
СОЖ: Эмульсия или масло

Допуск, мм: D_c = js7
dm_m h6



l_4 = рекомендуемая глубина сверления

Метрическое исполнение

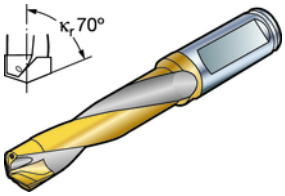
Складская продукция		Сверла по запросу		P	M	K	N	H	Размеры, мм					
				-	-	-	-	-						
D_c, мм	**Код заказа**	Диапазон диаметров	**Код заказа**	P20	K20	K20	K20	K20	dm_m	l_2	l_{3s}	l_4	l_c	KG
9.75	**R411.5-10034D9.75**	9.50-10.00	**R411.5-10034Dxx.xx**		☆	☆	☆	☆	16	98	39	35	48	0.1
10.00	**R411.5-10034D10.00**			☆	☆	☆	☆	☆	16	98	39	35	48	0.1
10.25	**R411.5-10534D10.25**	10.01-10.50	**R411.5-10534Dxx.xx**	☆	☆	☆	☆	☆	16	100	41	37	48	0.1
10.50	**R411.5-10534D10.50**			☆	☆	☆	☆	☆	16	100	41	37	48	0.1
10.75	**R411.5-11034D10.75**			☆					16	103	44	39	48	0.1
11.00	**R411.5-11034D11.00**			☆					16	103	44	39	48	0.1
11.25	**R411.5-11534D11.25**	11.01-11.50	**R411.5-11534Dxx.xx**	☆					16	105	46	40	48	0.1
11.50	**R411.5-11534D11.50**			☆					16	105	46	40	48	0.1
11.75	**R411.5-12034D11.75**	11.51-12.00	**R411.5-12034Dxx.xx**	☆	☆	☆	☆	☆	16	108	49	42	48	0.1
12.00	**R411.5-12034D12.00**			☆	☆	☆	☆	☆	16	108	49	42	48	0.1
12.50	**R411.5-12534D12.50**			☆	☆	☆	☆	☆	16	113	54	44	48	0.1
12.75	**R411.5-13034D12.75**			☆					16	113	54	46	48	0.1
13.00	**R411.5-13034D13.00**			☆	☆	☆	☆	☆	16	113	54	46	48	0.1
13.25	**R411.5-13534D13.25**			☆					16	118	59	47	48	0.1
13.50	**R411.5-13534D13.50**			☆	☆	☆	☆	☆	16	118	59	47	48	0.1
14.00	**R411.5-14034D14.00**				☆	☆	☆	☆	16	118	59	49	48	0.1
14.25	**R411.5-14534D14.25**	14.01-14.50	**R411.5-14534Dxx.xx**		☆	☆	☆	☆	20	123	63	51	50	0.2
14.50	**R411.5-14534D14.50**			☆	☆	☆	☆	☆	20	123	63	51	50	0.2
15.00	**R411.5-15034D15.00**			☆	☆	☆	☆	☆	20	123	63	53	50	0.2
15.25	**R411.5-15534D15.25**	15.01-15.50	**R411.5-15534Dxx.xx**	☆	☆	☆	☆	☆	20	128	68	54	50	0.2
15.50	**R411.5-15534D15.50**			☆					20	128	68	54	50	0.2
15.75	**R411.5-16034D15.75**	15.51-16.00	**R411.5-16034Dxx.xx**	☆					20	128	68	56	50	0.2
16.00	**R411.5-16034D16.00**			☆	☆	☆	☆	☆	20	128	68	56	50	0.2
16.25	**R411.5-16534D16.25**	16.01-16.50	**R411.5-16534Dxx.xx**	☆					20	133	73	58	50	0.2
16.50	**R411.5-16534D16.50**			☆	☆	☆	☆	☆	20	133	73	58	50	0.2

Пример заказа сверла складской продукции: 2 шт. R411.5-10034 D9.75 P20
Пример заказа: 2 шт. R411.5-10034 D*9.80* P20

E152 E184 E4 G6 E2 J4

Coromant Delta 3.5 X D_c

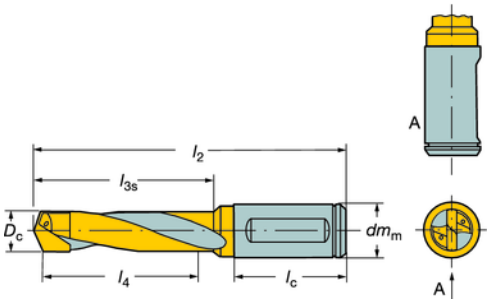
Сверла с цилиндрическим хвостовиком и лыской по ISO 9766



Диаметр сверла: 9,50-30,40 мм (0,374-1,197")

Глубина сверления: 3.5 × D_c
Точность отверстия: IT8-9
Чистота поверхности: R_a 1-2 мкм (40-80 µ дюйм)
СОЖ: Эмульсия или масло

Допуск, мм: D_c = js7
dm_m h6



l_4 = рекомендуемая глубина сверления

Метрическое исполнение

Складская продукция		Сверла по запросу		P	M	K	N	H	Размеры, мм					
				-	-	-	-	-						
D_c, мм	**Код заказа**	Диапазон диаметров	**Код заказа**	P20	K20	K20	K20	K20	dm_m	l_2	l_{3s}	l_4	l_c	kg
16.75	**R411.5-17034D16.75**			☆	☆	☆	☆	☆	20	133	73	60	50	0.2
17.00	**R411.5-17034D17.00**			☆	☆	☆	☆	☆	20	133	73	60	50	0.2
17.50	**R411.5-17534D17.50**			☆	☆	☆	☆	☆	20	136	76	61	50	0.3
17.75	**R411.5-18034D17.75**	17.51-18.00	**R411.5-18034Dxx.xx**	☆					20	136	76	63	50	0.3
18.00	**R411.5-18034D18.00**			☆	☆	☆	☆	☆	20	136	76	63	50	0.2
18.50	**R411.5-18534D18.50**	18.01-18.50	**R411.5-18534Dxx.xx**	☆	☆	☆	☆	☆	20	139	79	65	50	0.3
18.75	**R411.5-19034D18.75**			☆					25	149	81	67	56	0.3
19.00	**R411.5-19034D19.00**			☆					25	149	81	67	56	0.3
19.25	**R411.5-19534D19.25**	19.01-19.50	**R411.5-19534Dxx.xx**	☆					25	154	86	68	56	0.3
19.50	**R411.5-19534D19.50**			☆					25	154	86	68	56	0.3
19.75	**R411.5-20034D19.75**			☆	☆	☆	☆	☆	25	154	86	70	56	0.3
20.00	**R411.5-20034D20.00**			☆	☆	☆	☆	☆	25	154	86	70	56	0.3
20.50	**R411.5-20534D20.50**	20.01-20.50	**R411.5-20534Dxx.xx**	☆	☆	☆	☆	☆	25	159	91	72	56	0.4
21.00	**R411.5-21034D21.00**	20.51-21.00	**R411.5-21034Dxx.xx**	☆	☆	☆	☆	☆	25	159	91	74	56	0.4
21.50	**R411.5-21534D21.50**	21.01-21.50	**R411.5-21534Dxx.xx**	☆	☆	☆	☆	☆	25	164	96	75	56	0.4
22.00	**R411.5-22034D22.00**	21.51-22.00	**R411.5-22034Dxx.xx**	☆	☆	☆	☆	☆	25	164	96	77	56	0.4
22.50	**R411.5-22534D22.50**	22.01-22.50	**R411.5-22534Dxx.xx**	☆	☆	☆	☆	☆	25	168	96	79	56	0.4
23.00	**R411.5-23034D23.00**	22.51-23.00	**R411.5-23034Dxx.xx**	☆					25	168	100	81	56	0.4
23.50	**R411.5-23534D23.50**			☆					25	174	106	82	56	0.4
24.00	**R411.5-24034D24.00**	23.51-24.00	**R411.5-24034Dxx.xx**	☆	☆	☆	☆	☆	25	174	106	84	56	0.4
24.50	**R411.5-24534D24.50**			☆	☆	☆	☆	☆	32	183	110	86	60	0.4
25.00	**R411.5-25034D25.00**	24.51-25.00	**R411.5-25034Dxx.xx**	☆					32	183	110	88	60	0.4
25.50	**R411.5-25534D25.50**	25.01-25.50	**R411.5-25534Dxx.xx**	☆					32	189	116	89	60	0.4
26.00	**R411.5-26034D26.00**	25.51-26.00	**R411.5-26034Dxx.xx**	☆	☆	☆	☆	☆	32	189	116	91	60	0.4
26.50	**R411.5-26534D26.50**			☆	☆	☆	☆	☆	32	193	120	93	60	0.4
27.00	**R411.5-27034D27.00**			☆					32	193	120	95	60	0.4
28.00	**R411.5-28034D28.00**			☆					32	199	126	98	60	0.4
28.50	**R411.5-28534D28.50**			☆	☆	☆	☆	☆	32	204	131	100	60	0.4
30.00	**R411.5-30034D30.00**			☆					32	208	135	105	60	0.4

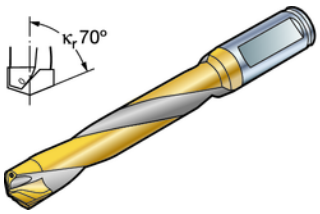
Пример заказа сверла складской продукции: 2 шт. R411.5-25034 D25.00 P20
Пример заказа: 2 шт. R411.5-18034D*17.80*

E152 E184 E4 G6 E2 J4

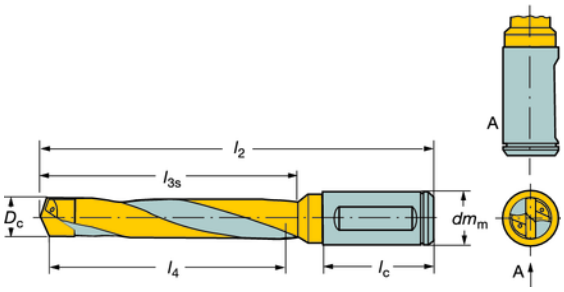
SANDVIK Coromant

Coromant Delta 5 X D_c

Сверла с цилиндрическим хвостовиком и лыской по ISO 9766



Диаметр сверла:	9,50-20,00 мм (0,374-0,787 ")
Глубина сверления:	5 × D_c
Точность отверстия:	IT9-10
Чистота поверхности:	R_a 2-4 мкм (80-160 µ дюйм)
СОЖ:	Эмульсия или масло
Допуск, мм:	D_c = js7 dm_m h6



l_4 = рекомендуемая глубина сверления

Метрическое исполнение

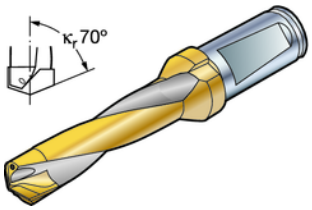
Складская продукция		Сверла по запросу		P	M	K	N	H	Размеры, мм					
				-	-	-	-	-						
D_c, мм	**Код заказа**	Диапазон диаметров	**Код заказа**	P20	K20	K20	K20	K20	dm_m	l_2	l_{3s}	l_4	l_c	KG
10.20	**R411.5-10554D10.20**	10.01-10.50	**R411.5-10554Dxx.xx**	☆					16	116	57	53	48	0.1
10.50	**R411.5-10554D10.50**			☆					16	116	57	53	48	0.1
11.00	**R411.5-11054D11.00**			☆					16	120	61	55	48	0.1
11.50	**R411.5-11554D11.50**			☆					16	122	63	58	48	0.1
12.00	**R411.5-12054D12.00**			☆	☆	☆	☆	☆	16	126	67	60	48	0.1
12.25	**R411.5-12554D12.25**			☆					16	133	74	63	48	0.1
12.50	**R411.5-12554D12.50**			☆					16	133	74	63	48	0.1
13.00	**R411.5-13054D13.00**			☆	☆	☆	☆	☆	16	133	74	65	48	0.1
13.50	**R411.5-13554D13.50**	13.01-13.50	**R411.5-13554Dxx.xx**	☆					16	139	80	68	48	0.1
14.00	**R411.5-14054D14.00**			☆	☆	☆	☆	☆	16	139	80	70	48	0.1
14.50	**R411.5-14554D14.50**	14.01-14.50	**R411.5-14554Dxx.xx**	☆					20	146	86	73	50	0.2
15.00	**R411.5-15054D15.00**			☆	☆	☆	☆	☆	20	146	86	75	50	0.2
15.10	**R411.5-15554D15.10**				☆	☆	☆	☆	20	152	92	78	50	0.2
15.25	**R411.5-15554D15.25**			☆					20	152	92	78	50	0.2
15.50	**R411.5-15554D15.50**			☆	☆	☆	☆	☆	20	152	92	78	50	0.2
16.00	**R411.5-16054D16.00**			☆	☆	☆	☆	☆	20	152	92	80	50	0.2
16.50	**R411.5-16554D16.50**	16.01-16.50	**R411.5-16554Dxx.xx**	☆	☆	☆	☆	☆	20	159	99	83	50	0.2
17.00	**R411.5-17054D17.00**	16.51-17.00	**R411.5-17054Dxx.xx**	☆	☆	☆	☆	☆	20	159	99	85	50	0.2
17.50	**R411.5-17554D17.50**	17.01-17.50	**R411.5-17554Dxx.xx**	☆	☆	☆	☆	☆	20	163	99	85	50	0.2
18.00	**R411.5-18054D18.00**			☆					20	163	103	90	50	0.2
18.50	**R411.5-18554D18.50**			☆					20	167	107	93	50	0.3
19.00	**R411.5-19054D19.00**			☆					25	178	110	95	56	0.3
19.50	**R411.5-19554D19.50**			☆	☆	☆	☆	☆	25	184	86	98	56	0.3
20.00	**R411.5-20054D20.00**			☆					25	184	116	100	56	0.3

Пример заказа сверла складской продукции: 2 шт. R411.5-10554D10.20 P20
Пример заказа: 2 шт. R411.5-10554D*10.30* P20

E152 E184 E4 G6 E2 J4

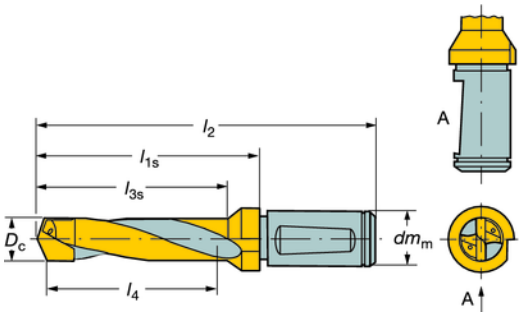
Coromant Delta 3.5 X D_c

Сверла с хвостовиком Whistle Notch



Диаметр сверла: 10.00-30.40 мм (.394-1.197")
Глубина сверления: 3.5 × D_c
Точность отверстия: IT8-9
Чистота поверхности: R_a 1-2 мкм (40-80 µ дюйм)
СОЖ: Эмульсия или масло

Допуски: D_c = js7
dm_m h6



l_{1s} = программируемая длина
l_4 = рекомендуемая глубина сверления

Метрическое исполнение

Складская продукция		Сверла по запросу		P	Размеры, мм					
				-						
D_c, мм	**Код заказа**	Диапазон диаметров	**Код заказа**	P20	dm_m	l_2	l_{3s}	l_{1s}	l_4	KG
10.00	**R411.5-10032D10.00**			☆	16	92	39	52	35	0.1
10.20	**R411.5-10232D10.20**			☆	16	94	41	54	36	0.1
10.25	**R411.5-10232D10.25**			☆	16	94	41	54	36	0.1
10.50	**R411.5-10532D10.50**			☆	16	94	41	54	37	0.1
10.75	**R411.5-10732D10.75**			☆	16	97	44	57	38	0.1
11.00	**R411.5-11032D11.00**	10.76-11.00	**R411.5-11032Dxx.xx**	☆	16	97	44	57	39	0.1
11.11	**R411.5-11232D11.11**	11.01-11.25	**R411.5-11232Dxx.xx**	☆	16	99	46	59	39	0.1
11.25	**R411.5-11232D11.25**			☆	16	99	46	59	40	0.1
11.50	**R411.5-11532D11.50**	11.26-11.50	**R411.5-11532Dxx.xx**	☆	16	99	46	59	40	0.1
11.75	**R411.5-11732D11.75**			☆	16	102	49	62	41	0.1
12.00	**R411.5-12032D12.00**			☆	16	102	49	62	42	0.1
12.10	**R411.5-12232D12.10**	12.01-12.25	**R411.5-12232Dxx.xx**	☆	16	107	54	67	43	0.1
12.25	**R411.5-12232D12.25**			☆	16	107	54	67	43	0.1
12.50	**R411.5-12532D12.50**			☆	16	107	54	67	44	0.1
12.70	**R411.5-12732D12.70**	12.51-12.75	**R411.5-12732Dxx.xx**	☆	16	107	54	67	45	0.1
12.75	**R411.5-12732D12.75**			☆	16	107	54	67	46	0.1
12.80	**R411.5-13032D12.80**			☆	16	107	54	67	46	0.1
13.00	**R411.5-13032D13.00**			☆	16	107	54	67	46	0.1
13.25	**R411.5-13232D13.25**	13.01-13.25	**R411.5-13232Dxx.xx**	☆	16	112	59	72	46	0.1
13.50	**R411.5-13532D13.50**			☆	16	112	59	72	47	0.1
13.75	**R411.5-13732D13.75**	13.51-13.75	**R411.5-13732Dxx.xx**	☆	16	112	59	72	49	0.1
14.00	**R411.5-14032D14.00**	13.76-14.00	**R411.5-14032Dxx.xx**	☆	16	112	59	72	49	0.1
14.10	**R411.5-14232D14.10**			☆	20	115	63	77	50	0.1
14.20	**R411.5-14232D14.20**			☆	20	117	63	77	50	0.1
14.25	**R411.5-14232D14.25**			☆	20	117	63	77	50	0.1
14.50	**R411.5-14532D14.50**	14.26-14.50	**R411.5-14532Dxx.xx**	☆	20	117	63	77	51	0.2
14.75	**R411.5-14732D14.75**	14.51-14.75	**R411.5-14732Dxx.xx**	☆	20	117	63	77	53	0.2
15.00	**R411.5-15032D15.00**			☆	20	117	63	77	53	0.2
15.25	**R411.5-15232D15.25**			☆	20	122	68	82	53	0.2
15.50	**R411.5-15532D15.50**			☆	20	122	68	82	54	0.2
15.75	**R411.5-15732D15.75**			☆	20	122	68	82	56	0.2
15.88	**R411.5-16032D15.88**	15.76-16.00	**R411.5-16032Dxx.xx**	☆	20	122	68	82	56	0.2
16.00	**R411.5-16032D16.00**			☆	20	122	68	82	56	0.2
16.10	**R411.5-16232D16.10**	16.01-16.25	**R411.5-16232Dxx.xx**	☆	20	127	73	87	57	0.2
16.25	**R411.5-16232D16.25**			☆	20	127	73	87	57	0.2
16.50	**R411.5-16532D16.50**			☆	20	127	73	87	58	0.2
16.60	**R411.5-16732D16.60**			☆	20	127	73	87	59	0.2
16.75	**R411.5-16732D16.75**			☆	20	127	73	87	60	0.2
17.00	**R411.5-17032D17.00**	16.76-17.00	**R411.5-17032Dxx.xx**	☆	20	127	73	87	60	0.2
17.50	**R411.5-17532D17.50**			☆	25	137	76	92	61	0.3
17.75	**R411.5-17732D17.75**			☆	25	137	76	92	63	0.3
18.00	**R411.5-18032D18.00**			☆	25	137	76	92	63	0.3
18.04	**R411.5-18232D18.04**	18.01-18.25	**R411.5-18232Dxx.xx**	☆	20	142	81	97	64	0.3
18.50	**R411.5-18532D18.50**			☆	25	142	81	97	65	0.3
18.75	**R411.5-18732D18.75**			☆	25	142	81	97	66	0.3

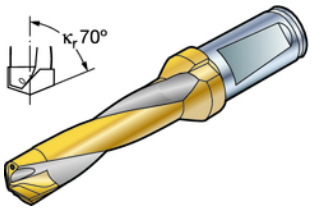
Пример заказа сверла складской продукции: 2 шт. R411.5-11032 D11.00 P20
Пример заказа: 2 шт. R411.5-11032 D*10.80* P20

E152 E184 E4 G6 E2 J4

SANDVIK Coromant

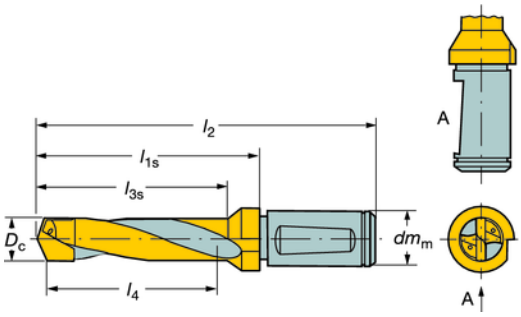
Coromant Delta 3.5 X D_c

Сверла с хвостовиком Whistle Notch



Диаметр сверла: 10.00-30.40 мм (.394-1.197")
Глубина сверления: 3.5 × D_c
Точность отверстия: IT8-9
Чистота поверхности: R_a 1-2 мкм (40-80 µ дюйм)
СОЖ: Эмульсия или масло

Допуски: D_c = js7
dm_m h6



l_{1s} = программируемая длина
l_4 = рекомендуемая глубина сверления

Метрическое исполнение

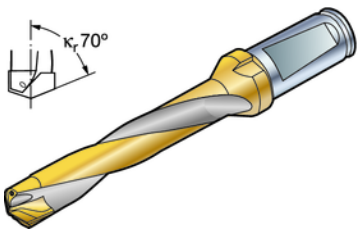
Складская продукция		Сверла по запросу		P	Размеры, мм					
				-						
D_c, мм	**Код заказа**	Диапазон диаметров	**Код заказа**	P20	dm_m	l_2	l_{3s}	l_{1s}	l_4	KG
19.00	**R411.5-19032D19.00**			☆	25	142	81	97	67	0.3
19.05	**R411.5-19232D19.05**			☆	25	147	86	102	67	0.3
19.25	**R411.5-19232D19.25**			☆	25	147	86	102	67	0.3
19.50	**R411.5-19532D19.50**			☆	25	147	86	102	68	0.3
19.75	**R411.5-19732D19.75**			☆	25	147	86	102	70	0.3
20.00	**R411.5-20032D20.00**	19.76-20.00	**R411.5-20032Dxx.xx**	☆	25	147	86	102	70	0.3
20.50	**R411.5-20532D20.50**	20.01-20.50	**R411.5-20532Dxx.xx**	☆	25	152	91	107	72	0.4
21.00	**R411.5-21032D21.00**			☆	25	152	91	107	74	0.4
21.20	**R411.5-21532D21.20**			☆	25	155	96	112	75	0.4
21.50	**R411.5-21532D21.50**			☆	25	157	96	112	75	0.4
22.00	**R411.5-22032D22.00**			☆	25	157	96	112	77	0.4
22.50	**R411.5-22532D22.50**	22.01-22.50	**R411.5-22532Dxx.xx**	☆	25	161	100	116	79	0.4
23.00	**R411.5-23032D23.00**			☆	25	161	100	116	81	0.4
23.50	**R411.5-23532D23.50**			☆	25	167	106	122	82	0.4
24.00	**R411.5-24032D24.00**			☆	25	167	106	122	84	0.4
24.50	**R411.5-24532D24.50**	24.01-24.50	**R411.5-24532Dxx.xx**	☆	25	171	110	126	86	0.4
25.00	**R411.5-25032D25.00**	24.51-25.00	**R411.5-25032Dxx.xx**	☆	25	171	110	126	88	0.4
25.50	**R411.5-25532D25.50**	25.01-25.50	**R411.5-25532Dxx.xx**	☆	25	178	116	133	89	0.4
26.00	**R411.5-26032D26.00**			☆	25	178	116	133	91	0.4
26.50	**R411.5-26532D26.50**			☆	25	182	120	137	93	0.4
27.00	**R411.5-27032D27.00**			☆	25	182	120	137	95	0.4
27.50	**R411.5-27532D27.50**			☆	25	188	126	143	96	0.4
28.00	**R411.5-28032D28.00**			☆	25	188	126	143	98	0.4
28.50	**R411.5-28532D28.50**			☆	25	193	131	148	100	0.4
30.00	**R411.5-30032D30.00**			☆	25	197	135	152	105	0.4

Пример заказа сверла складской продукции: 2 шт. R411.5-20032 D20.00 P20
Пример заказа: 2 шт. R411.5-20032 D*19.90* P20

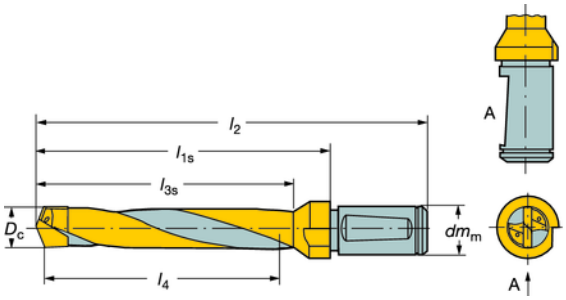
E152 E184 E4 G6 E2 J4

Coromant Delta 5 X D_c

Сверла с хвостовиком Whistle Notch



Диаметр сверла:	9,50-20,00 мм (0,374-0,787 ")
Глубина сверления:	5 × D_c
Точность отверстия:	IT9-10
Чистота поверхности:	R_a 2-4 мкм (80-160 µ дюйм)
СОЖ:	Эмульсия или масло
Допуск, мм:	D_c = js7 dm_m h6



l_{1s} = программируемая длина
l_4 = рекомендуемая глубина сверления

Метрическое исполнение

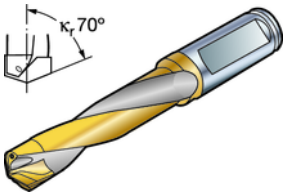
Складская продукция		Сверла по запросу		P	Размеры, мм					
				-						
D_c, мм	**Код заказа**	Диапазон диаметров	**Код заказа**	P20	dm_m	l_2	l_{3s}	l_{1s}	l_4	KG
10.00	**R411.5-10052D10.00**	9.50-10.00	**R411.5-10052Dxx.xx**	☆	16	107	54	67	50	0.1
10.25	**R411.5-10552D10.25**	10.01-10.50	**R411.5-10552Dxx.xx**	☆	16	110	57	70	53	0.1
10.50	**R411.5-10552D10.50**			☆	16	110	57	70	53	0.1
11.00	**R411.5-11052D11.00**	10.51-11.00	**R411.5-11052Dxx.xx**	☆	16	114	61	74	55	0.1
11.50	**R411.5-11552D11.50**			☆	16	116	63	76	58	0.1
12.00	**R411.5-12052D12.00**			☆	16	120	67	80	60	0.1
12.50	**R411.5-12552D12.50**			☆	16	127	74	87	63	0.1
13.00	**R411.5-13052D13.00**			☆	16	127	74	87	65	0.1
13.50	**R411.5-13552D13.50**	13.01-13.50	**R411.5-13552Dxx.xx**	☆	16	133	80	93	68	0.1
14.00	**R411.5-14052D14.00**	13.51-14.00	**R411.5-14052Dxx.xx**	☆	16	133	80	93	70	0.1
14.25	**R411.5-14552D14.25**			☆	20	137	86	100	73	0.2
14.50	**R411.5-14552D14.50**			☆	20	140	86	100	73	0.2
15.00	**R411.5-15052D15.00**	14.51-15.00	**R411.5-15052Dxx.xx**	☆	20	140	92	100	75	0.2
15.50	**R411.5-15552D15.50**			☆	20	146	92	106	78	0.2
16.00	**R411.5-16052D16.00**			☆	20	146	92	106	80	0.2
16.50	**R411.5-16552D16.50**			☆	20	153	99	113	83	0.2
17.00	**R411.5-17052D17.00**	16.51-17.00	**R411.5-17052Dxx.xx**	☆	20	153	99	113	85	0.2
17.50	**R411.5-17552D17.50**			☆	25	164	103	119	88	0.3
18.00	**R411.5-18052D18.00**			☆	25	164	103	119	90	0.2
18.50	**R411.5-18552D18.50**			☆	25	171	110	126	93	0.3
19.00	**R411.5-19052D19.00**			☆	25	171	110	126	95	0.3
19.50	**R411.5-19552D19.50**			☆	25	177	116	132	98	0.3
20.00	**R411.5-20052D20.00**			☆	25	177	116	132	100	0.3

Пример заказа сверла складской продукции: 2 шт. R411.5-10052 D10.00 P20
Пример заказа: 2 шт. R411.5-10052 D*9.80* P20

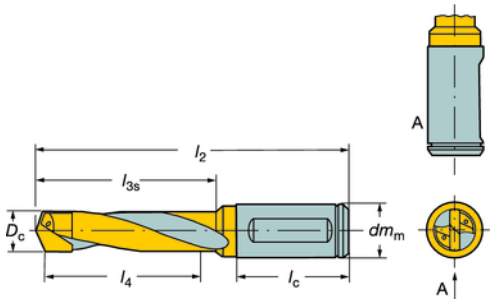
E152 E184 E4 G6 E2 J4

Coromant Delta 3.5 X D_c

Сверла с цилиндрическим хвостовиком и лыской по ISO 9766



Диаметр сверла:	9.525-25.80 мм (.375-1.0156")
Глубина сверления:	3.5 × D_c
Точность отверстия:	0 / 0,0015"
Чистота поверхности:	R_a 1-2 мкм (40-80 µ дюйм)
СОЖ:	Эмульсия или масло
Допуски:	D_c = js7 dm_m h6



l_4 = рекомендуемая глубина сверления

Дюймовое исполнение

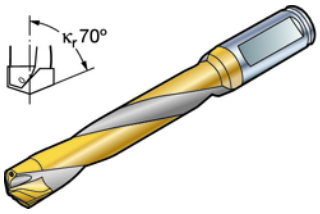
Складская продукция		P	M	K	N	H	Размеры, дюйм					
		-	-	-	-	-						
D_c, дюйм	**Код заказа**	P20	K20	K20	K20	K20	dm_m	l_2	l_{3s}	l_4	l_c	Lbs
.3750	**RA411.5-2534D0.3750**	☆	☆	☆	☆	☆	.625	3.860	1.530	1.380	1.890	.4409
.4062	**RA411.5-2634D0.4062**	☆					.625	3.940	1.610	1.460	1.890	.4409
.4219	**RA411.5-2734D0.4219**	☆	☆	☆	☆	☆	.625	4.060	1.730	1.540	1.890	.4409
.4375	**RA411.5-2834D0.4375**	☆	☆	☆	☆	☆	.625	4.130	1.810	1.570	1.890	.4409
.4531	**RA411.5-3034D0.4531**		☆	☆	☆	☆	.625	4.250	1.930	1.650	1.890	.4409
.4688	**RA411.5-3034D0.4688**	☆					.625	4.250	1.930	1.650	1.890	.4409
.4844	**RA411.5-3134D0.4844**	☆					.625	4.450	2.130	1.730	1.890	.4409
.5000	**RA411.5-3234D0.5000**	☆					.625	4.450	2.130	1.810	1.890	.4409
.5312	**RA411.5-3434D0.5312**	☆	☆	☆	☆	☆	.625	4.650	2.320	1.850	1.890	.4409
.5469	**RA411.5-3534D0.5469**	☆					.625	4.650	2.320	1.930	1.890	.4409
.5625	**RA411.5-3634D0.5625**	☆					.750	4.840	2.480	2.010	1.970	.8818
.6250	**RA411.5-4034D0.6250**	☆					.750	5.040	2.680	2.200	1.970	.8818
.6406	**RA411.5-4134D0.6406**	☆					.750	5.240	2.870	2.280	1.970	.8818
.6562	**RA411.5-4234D0.6562**	☆	☆	☆	☆	☆	.750	5.240	2.870	2.360	1.970	.8818
.6719	**RA411.5-4434D0.6719**	☆					.750	5.350	2.990	2.400	1.970	1.5432
.6875	**RA411.5-4434D0.6875**	☆	☆	☆	☆	☆	.750	5.350	2.990	2.400	1.970	1.5432
.7188	**RA411.5-4634D0.7188**	☆					.750	5.470	3.110	2.560	1.970	1.5432
.7500	**RA411.5-4934D0.7500**	☆					1.000	6.060	3.390	2.680	2.200	1.5432
.7656	**RA411.5-4934D0.7656**	☆					1.000	6.060	3.390	2.680	2.200	1.5432
.7812	**RA411.5-5034D0.7812**	☆					1.000	6.060	3.390	2.760	2.200	1.5432
.8125	**RA411.5-5234D0.8125**	☆	☆	☆	☆	☆	1.000	6.260	3.580	2.910	2.200	1.9841
.8437	**RA411.5-5434D0.8437**	☆					1.000	6.460	3.780	2.950	2.200	1.9841
.8750	**RA411.5-5634D0.8750**	☆	☆	☆	☆	☆	1.000	6.610	3.940	3.110	2.200	1.9841
.8906	**RA411.5-5734D0.8906**	☆					1.000	6.610	3.940	3.190	2.200	1.9841
.9375	**RA411.5-6034D0.9375**	☆					1.000	6.850	4.170	3.310	2.200	1.9841
.9844	**RA411.5-6434D0.9844**	☆					1.250	7.440	4.570	3.500	2.360	1.9841
1.0000	**RA411.5-6434D1.0000**	☆					1.250	7.440	4.570	3.500	2.360	1.9841
1.0156	**RA411.5-6534D1.0156**	☆					1.250	7.440	4.570	3.580	2.360	1.9841

Пример заказа сверла складской продукции: 2 шт. RA411.5-2534D0.3750 P20

E152 E184 E4 G6 E2

Coromant Delta 5 X D_c

Сверла с цилиндрическим хвостовиком и лыской по ISO 9766



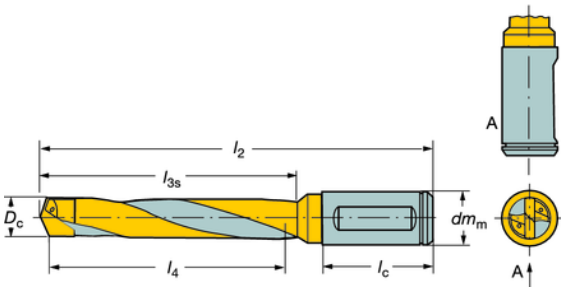
Диаметр сверла: 9.525-19.05 мм (.375-.750")

Глубина сверления: 5 × D_c

Точность отверстия: 0 / 0,0015"

Чистота поверхности: R_a 2-4 мкм (80-160 µ дюйм)

СОЖ: Эмульсия или масло



l_4 = рекомендуемая глубина сверления

Дюймовое исполнение

Складская продукция		P	M	K	N	H	Размеры, дюйм					
		-	-	-	-	-						
D_c, дюйм	**Код заказа**	P20	K20	K20	K20	K20	dm_m	l_2	l_{3s}	l_4	l_c	Lbs
.3750	**RA411.5-2554D0.3750**	☆					.625	4.450	2.130	1.970	1.890	.4409
.4062	**RA411.5-2654D0.4062**	☆					.625	4.570	2.240	2.090	1.890	.4409
.4219	**RA411.5-2754D0.4219**	☆	☆	☆	☆	☆	.625	4.720	2.400	2.170	1.890	.4409
.4375	**RA411.5-2854D0.4375**	☆	☆	☆	☆	☆	.625	4.800	2.480	2.280	1.890	.4409
.4531	**RA411.5-3054D0.4531**	☆					.625	4.960	2.640	2.360	1.890	.4409
.4688	**RA411.5-3054D0.4688**	☆					.625	4.960	2.640	2.360	1.890	.4409
.4844	**RA411.5-3154D0.4844**	☆					.625	5.240	2.910	2.480	1.890	.4409
.5000	**RA411.5-3254D0.5000**	☆					.625	5.240	2.910	2.560	1.890	.4409
.5312	**RA411.5-3454D0.5312**	☆	☆	☆	☆	☆	.625	5.310	2.990	2.680	1.890	.4409
.5469	**RA411.5-3554D0.5469**	☆					.625	5.470	3.150	2.760	1.890	.4409
.5625	**RA411.5-3654D0.5625**	☆	☆	☆	☆	☆	.750	5.750	3.390	2.870	1.970	.8818
.6250	**RA411.5-4054D0.6250**	☆					.750	5.980	3.620	3.150	1.970	.8818
.6562	**RA411.5-4254D0.6562**	☆	☆	☆	☆	☆	.750	6.260	3.900	3.350	1.970	.8818
.6875	**RA411.5-4454D0.6875**	☆	☆	☆	☆	☆	.750	6.260	3.900	3.460	1.970	1.5432
.7031	**RA411.5-4554D0.7031**		☆	☆	☆	☆	.750	6.420	4.060	3.540	1.970	1.5432
.7188	**RA411.5-4654D0.7188**		☆	☆	☆	☆	.750	6.570	4.210	3.660	1.970	1.5432
.7344	**RA411.5-4754D0.7344**	☆					1.000	7.010	4.330	3.740	2.200	1.5432
.7500	**RA411.5-4954D0.7500**	☆	☆	☆	☆	☆	1.000	7.240	4.570	3.860	2.200	1.5432

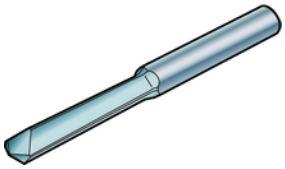
Пример заказа сверла складской продукции: 2 шт. RA411.5-2554D0.3750 P20

E152 E184 E4 G6 E2

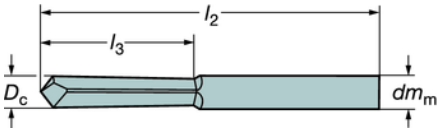
SANDVIK Coromant

Сверла для высверливания

Для удаления сломанных метчиков или сверления особо твердых материалов







5 × D_c

Область применения: Высверливание сломанных метчиков

Диаметр отверстия			Размеры, мм, дюйм						Для высверливания метчиков	
D_c, мм	D_c дюйм	**Код заказа**	l_2 мм	l_2 дюйм	l_3 мм	l_3 дюйм	dm_m мм	dm_m дюйм		
2	.079	**HC2**	30	1.181	10	.394	2	.079	M3	4-40 UNC, 6-40 UNF, 6 BA-4 BA
3	.118	**HC3**	40	1.575	15	.591	3	.118	M4, M5	8-32 UNC, 10-32 UNF, 3 BA-2 BA
4	.157	**HC4**	45	1.772	20	.787	4	.157	M6	1/4-5/16 UNC, 1/4-5/16 UNF, 1 BA-0 BA
5	.197	**HC5**	50	1.969	25	.984	5	.197	M8, M10	5/16-3/8 UNC, 5/16-3/8 UNF
6	.236	**HC6**	60	2.362	30	1.181	6	.236	M10, M12	3/8-1/2 UNC, 3/8-1/2 UNF
		HC23456; набор сверл диаметром 2-6 мм								

Геометрия
- Большие отрицательные углы, высокая температура в зоне резания приводят к отпуску метчика.
- Геометрия подлежит восстановлению.
- Обработка всухую, СОЖ не требуется.

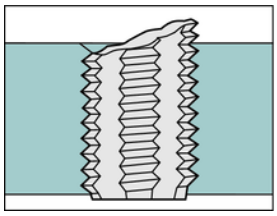
Применение
- Сверла предназначены для высверливания сломанных метчиков, закаленных болтов и т.п.
- Возможно использовать для сверления особо труднообрабатываемых материалов, например, отбеленного чугуна, стеллита и стекла.

Используйте станки с жестким шпинделем
- Фрезерные обрабатывающие центры, фрезерные и токарные станки с ЧПУ, станки-автоматы, центровые и револьверные токарные станки и универсально-фрезерные станки.

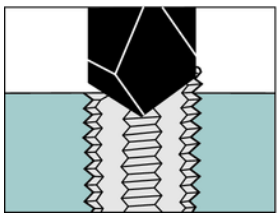
ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ
Основные правила безопасности при заточке и напайке твердого сплава приведены на стр. J8.

Последовательность операций при высверливании

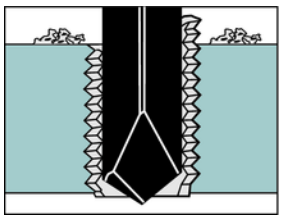
1. Надежно закрепите деталь в тисках или подобном жестком приспособлении. Сцентрируйте установленное сверло по оси высверливаемого метчика.



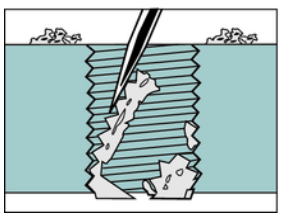
2. Сделайте центровое отверстие на наклонной поверхности излома сверлом большего размера, чем сверло для высверливания.



3. Установите сверло диаметром, соответствующим рекомендациям таблицы, расположенной выше. Рекомендуемая скорость вращения шпинделя 1500-3500 об/мин. Плавно подавайте сверло вручную. Делайте частые остановки для удаления стружки из отверстия.



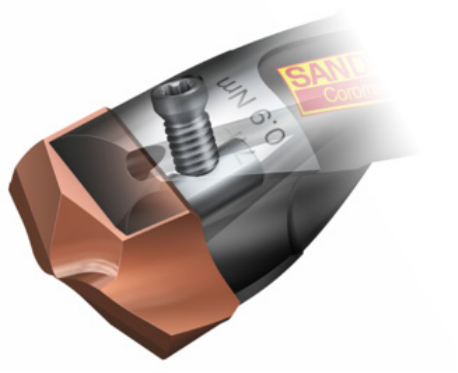
4. После высверливания основной части метчика удалите остатки каким-нибудь остроконечным инструментом.



CoroDrill® 870

Сверло со сменными головками

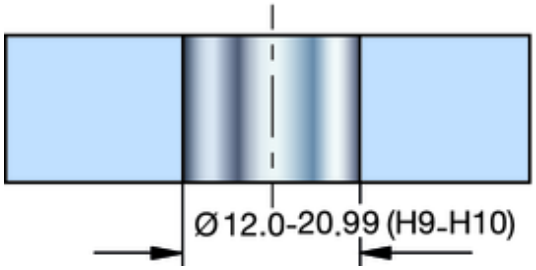
Надежное высокопроизводительное сверление





Высокоточное соединение между головкой и корпусом сверла обеспечивает дополнительную жесткость и простоту смены головок.

Оптимизированные форма, размер и угол подъема стружечных канавок обеспечивают беспрепятственную эвакуацию стружки и общую жесткость инструмента.





Инструкция по эксплуатации

Установите головку в посадочное гнездо сверла и, слегка придавливая ее вниз и к корпусу, затяните винт, приложив момент, указанный на корпусе сверла.

Области применения по ISO:

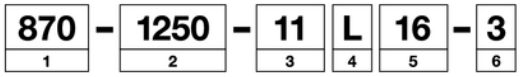
P

Tailor Made

Существует возможность изготовления инструмента с требуемыми изменениями. Подробную информацию о нашей программе Tailor Made смотрите на стр. J3.

Система обозначения сверл CoroDrill® 870

Корпус сверла



1 Семейство продукта

2 Диаметр корпуса (в сотых долях мм)

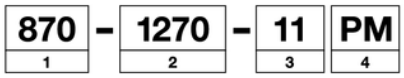
3 Посадочный размер головки

4 Тип хвостовика
L = ISO 9766, LX = ISO 9766 дюймового исполнения

5 Диаметр хвостовика (мм или дюйм)

6 Max глубина сверления (x D_c)

Сменная головка



1 Семейство продукта

2 Диаметр сменной головки (в сотых долях мм)

3 Посадочный размер головки

4 Геометрия
PM = ISO P, получистовая обработка

CoroDrill® 870 3 – 5 x D_c

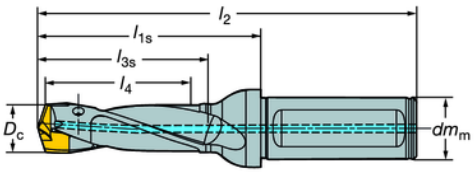
Корпуса сверл для сменных головок диаметром 12.00 - 20.99 мм (0.472 - 0.826")

Цилиндрический хвостовик

Лыска по ISO 9766

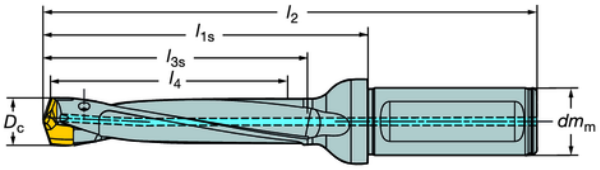
3 X D_c





5 X D_c





Диаметр головки, мм	12.00 - 18.00	18.01 - 20.99
Точность отверстия, мм	0/+0.043	0/+0.052
Max глубина сверления, l_4:	3 - 5 x D_c	3 - 5 x D_c

Метрическое исполнение

l_{1s} = программируемая длина

3 X D_c

Посадочный размер головки	Диапазон диаметров головок (мм) D_c min	D_c max	Код заказа	Размеры, мм dm_m	l_{1s}	l_2	l_{3s}	l_4	KG
10	12.00	12.49	**870-1200-10L16-3**	16	55	103	42	37.5	0.1
11	12.50	12.99	**870-1250-11L16-3**	16	56	104	43	39.0	0.1
12	13.00	13.49	**870-1300-12L16-3**	16	58	106	45	40.5	0.1
13	13.50	13.99	**870-1350-13L16-3**	16	60	108	47	42.0	0.1
14	14.00	14.99	**870-1400-14L20-3**	20	66	116	50	45.0	0.2
15	15.00	15.99	**870-1500-15L20-3**	20	69	119	53	48.0	0.2
16	16.00	16.99	**870-1600-16L20-3**	20	72	122	56	51.0	0.2
17	17.00	17.99	**870-1700-17L20-3**	20	76	126	59	54.0	0.2
18	18.00	18.99	**870-1800-18L20-3**	20	79	129	62	57.0	0.2
19	19.00	19.99	**870-1900-19L25-3**	25	86	142	66	60.0	0.4
20	20.00	20.99	**870-2000-20L25-3**	25	90	146	69	63.0	0.4

5 X D_c

Посадочный размер головки	Диапазон диаметров головок (мм) D_c min	D_c max	Код заказа	Размеры, мм dm_m	l_{1s}	l_2	l_{3s}	l_4	KG
10	12.00	12.49	**870-1200-10L16-5**	16	79	127	66	62.5	0.1
11	12.50	12.99	**870-1250-11L16-5**	16	82	130	69	65.0	0.1
12	13.00	13.49	**870-1300-12L16-5**	16	85	133	72	67.5	0.1
13	13.50	13.99	**870-1350-13L16-5**	16	87	135	74	70.0	0.1
14	14.00	14.99	**870-1400-14L20-5**	20	96	146	80	75.0	0.2
15	15.00	15.99	**870-1500-15L20-5**	20	101	151	85	80.0	0.2
16	16.00	16.99	**870-1600-16L20-5**	20	106	156	90	85.0	0.2
17	17.00	17.99	**870-1700-17L20-5**	20	112	162	95	90.0	0.2
18	18.00	18.99	**870-1800-18L20-5**	20	117	166	100	95.0	0.2
19	19.00	19.99	**870-1900-19L25-5**	25	126	182	106	100.0	0.4
20	20.00	20.99	**870-2000-20L25-5**	25	132	188	111	105.0	0.4

E154 J4

CoroDrill® 870 3 – 5 x D_c

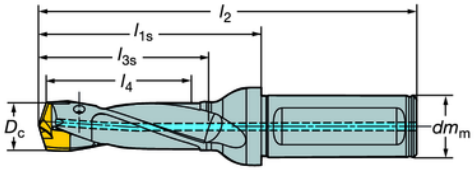
Корпуса сверл для сменных головок диаметром 0.472 - 0.826"

Цилиндрический хвостовик

Лыска по ISO 9766

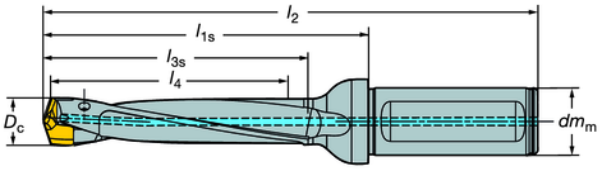
3 X D_c





5 X D_c





Диаметр головки, дюйм	.472 - .709	.709 - .826
Точность отверстия, дюйм	0/+0.0017	0/+0.0020
Max глубина сверления, l_4:	3 - 5 x D_c	3 - 5 x D_c

Дюймовое исполнение

l_{1s} = программируемая длина

3 X D_c

Посадочный размер головки	Диапазон диаметров головок (дюйм) D_c min	D_c max	Код заказа	Размеры, дюйм dm_m	l_{1s}	l_2	l_{3s}	l_4	Lbs
10	.4724	.4917	**870-1200-10LX063-3**	.625	2.165	4.055	1.654	1.476	.2
11	.4921	.5114	**870-1250-11LX063-3**	.625	2.205	4.094	1.693	1.535	.2
12	.5118	.5311	**870-1300-12LX063-3**	.625	2.284	4.173	1.772	1.594	.2
13	.5315	.5508	**870-1350-13LX063-3**	.625	2.362	4.252	1.850	1.654	.2
14	.5512	.5902	**870-1400-14LX075-3**	.750	2.598	4.567	1.968	1.772	.4
15	.5905	.6295	**870-1500-15LX075-3**	.750	2.716	4.685	2.087	1.890	.4
16	.6299	.6689	**870-1600-16LX075-3**	.750	2.835	4.803	2.205	2.008	.4
17	.6693	.7083	**870-1700-17LX075-3**	.750	2.992	4.961	2.323	2.126	.5
18	.7087	.7476	**870-1800-18LX075-3**	.750	3.110	5.079	2.441	2.244	.5
19	.7480	.7870	**870-1900-19LX1-3**	1.000	3.386	5.591	2.598	2.362	.8
20	.7874	.8264	**870-2000-20LX1-3**	1.000	3.543	5.748	2.716	2.480	.8

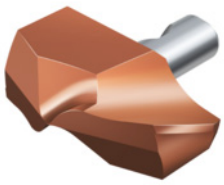
5 X D_c

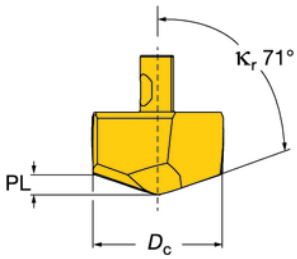
Посадочный размер головки	Диапазон диаметров головок (дюйм) D_c min	D_c max	Код заказа	Размеры, дюйм dm_m	l_{1s}	l_2	l_{3s}	l_4	Lbs
10	.4724	.4917	**870-1200-10LX063-5**	.625	3.110	5.000	2.598	2.461	.2
11	.4921	.5114	**870-1250-11LX063-5**	.625	3.228	5.118	2.716	2.559	.3
12	.5118	.5311	**870-1300-12LX063-5**	.625	3.346	5.236	2.835	2.658	.3
13	.5315	.5508	**870-1350-13LX063-5**	.625	3.425	5.315	2.913	2.756	.3
14	.5512	.5902	**870-1400-14LX075-5**	.750	3.780	5.748	3.150	2.953	.4
15	.5905	.6295	**870-1500-15LX075-5**	.750	3.976	5.945	3.346	3.150	.5
16	.6299	.6689	**870-1600-16LX075-5**	.750	4.173	6.142	3.543	3.346	.5
17	.6693	.7083	**870-1700-17LX075-5**	.750	4.409	6.378	3.740	3.543	.5
18	.7087	.7476	**870-1800-18LX075-5**	.750	4.606	6.535	3.937	3.740	.6
19	.7480	.7870	**870-1900-19LX1-5**	1.000	4.961	7.165	4.173	3.937	.9
20	.7874	.8264	**870-2000-20LX1-5**	1.000	5.197	7.402	4.370	4.134	.9

E154 J4

Сменные головки для сверл CoroDrill® 870

Диаметр головок 12.00 - 20.90 мм (0.472 - 0.823")





Диапазон диаметров, мм (дюйм)	12.00 - 18.00 (.472 - .709)	18.01 - 20.90 (.709 - .823)
Точность отверстия, мм (дюйм)	0/+0.043 (0/+0.0017)	0/+0.052 (0/+0.0020)

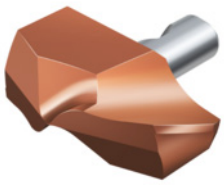
Диаметр головки				P	Размеры, мм, дюйм	
Посадочный размер головки	D_c, мм	D_c, дюйм	**Код заказа**	GC 4234	PL, мм	PL, дюйм
10	12.00	.472	**870-1200-10-PM**	★	1.8	.072
10	12.10	.476	**870-1210-10-PM**	★	1.8	.073
10	12.20	.480	**870-1220-10-PM**	★	1.9	.073
10	12.30	.484	**870-1230-10-PM**	★	1.9	.074
10	12.40	.488	**870-1240-10-PM**	★	1.9	.075
11	12.50	.492	**870-1250-11-PM**	★	1.9	.075
11	12.60	.496	**870-1260-11-PM**	★	1.9	.076
11	12.70	.500	**870-1270-11-PM**	★	2.0	.077
11	12.80	.504	**870-1280-11-PM**	★	2.0	.078
11	12.90	.508	**870-1290-11-PM**	★	2.0	.078
12	13.00	.512	**870-1300-12-PM**	★	2.0	.078
12	13.10	.516	**870-1310-12-PM**	★	2.0	.079
12	13.20	.520	**870-1320-12-PM**	★	2.0	.080
12	13.30	.524	**870-1330-12-PM**	★	2.0	.080
12	13.40	.528	**870-1340-12-PM**	★	2.1	.081
13	13.50	.532	**870-1350-13-PM**	★	2.1	.082
13	13.60	.535	**870-1360-13-PM**	★	2.1	.082
13	13.70	.539	**870-1370-13-PM**	★	2.1	.083
13	13.80	.543	**870-1380-13-PM**	★	2.1	.084
13	13.90	.547	**870-1390-13-PM**	★	2.1	.084
14	14.00	.551	**870-1400-14-PM**	★	2.1	.084
14	14.10	.555	**870-1410-14-PM**	★	2.2	.085
14	14.20	.559	**870-1420-14-PM**	★	2.2	.085
14	14.29	.563	**870-1429-14-PM**	★	2.2	.086
14	14.30	.563	**870-1430-14-PM**	★	2.2	.086
14	14.40	.567	**870-1440-14-PM**	★	2.2	.087
14	14.50	.571	**870-1450-14-PM**	★	2.2	.087
14	14.60	.575	**870-1460-14-PM**	★	2.2	.088
14	14.70	.579	**870-1470-14-PM**	★	2.2	.089
14	14.80	.583	**870-1480-14-PM**	★	2.3	.089
14	14.90	.587	**870-1490-14-PM**	★	2.3	.090
15	15.00	.591	**870-1500-15-PM**	★	2.3	.090
15	15.10	.594	**870-1510-15-PM**	★	2.3	.091
15	15.20	.598	**870-1520-15-PM**	★	2.3	.091
15	15.30	.602	**870-1530-15-PM**	★	2.3	.092
15	15.40	.606	**870-1540-15-PM**	★	2.4	.092
15	15.50	.610	**870-1550-15-PM**	★	2.4	.093
15	15.60	.614	**870-1560-15-PM**	★	2.4	.094
15	15.70	.618	**870-1570-15-PM**	★	2.4	.094
15	15.80	.622	**870-1580-15-PM**	★	2.4	.095
15	15.88	.625	**870-1588-15-PM**	★	2.4	.096
15	15.90	.626	**870-1590-15-PM**	★	2.4	.096
				P30		

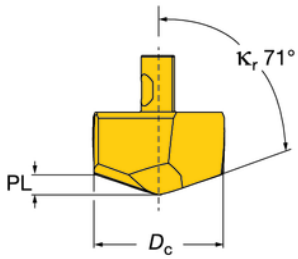
E154 J4

SANDVIK Coromant

Сменные головки для сверл CoroDrill® 870

Диаметр головок 12.00 - 20.90 мм (0.472 - 0.823")





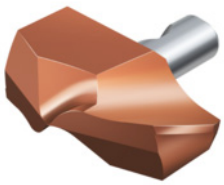
Диапазон диаметров, мм (дюйм)	12.00 - 18.00 (.472 - .709)	18.01 - 20.90 (.709 - .823)
Точность отверстия, мм (дюйм)	0/+0.043 (0/+0.0017)	0/+0.052 (0/+0.0020)

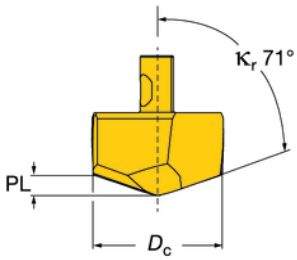
Посадочный размер головки	Диаметр головки D_c, мм	Диаметр головки D_c, дюйм	Код заказа	P GC 4234	Размеры, мм, дюйм PL, мм	PL, дюйм
16	16.00	.630	**870-1600-16-PM**	★	2.4	.096
16	16.10	.634	**870-1610-16-PM**	★	2.4	.096
16	16.13	.635	**870-1613-16-PM**	★	2.4	.096
16	16.20	.638	**870-1620-16-PM**	★	2.5	.097
16	16.30	.642	**870-1630-16-PM**	★	2.5	.098
16	16.40	.646	**870-1640-16-PM**	★	2.5	.098
16	16.50	.650	**870-1650-16-PM**	★	2.5	.099
16	16.60	.654	**870-1660-16-PM**	★	2.5	.100
16	16.70	.658	**870-1670-16-PM**	★	2.5	.100
16	16.80	.661	**870-1680-16-PM**	★	2.6	.101
16	16.90	.665	**870-1690-16-PM**	★	2.6	.102
17	17.00	.669	**870-1700-17-PM**	★	2.6	.102
17	17.10	.673	**870-1710-17-PM**	★	2.6	.102
17	17.20	.677	**870-1720-17-PM**	★	2.6	.103
17	17.30	.681	**870-1730-17-PM**	★	2.6	.104
17	17.40	.685	**870-1740-17-PM**	★	2.6	.104
17	17.46	.687	**870-1746-17-PM**	★	2.7	.105
17	17.50	.689	**870-1750-17-PM**	★	2.7	.105
17	17.60	.693	**870-1760-17-PM**	★	2.7	.106
17	17.70	.697	**870-1770-17-PM**	★	2.7	.106
17	17.80	.701	**870-1780-17-PM**	★	2.7	.107
17	17.90	.705	**870-1790-17-PM**	★	2.7	.108
18	18.00	.709	**870-1800-18-PM**	★	2.7	.107
18	18.10	.713	**870-1810-18-PM**	★	2.7	.108
18	18.20	.716	**870-1820-18-PM**	★	2.8	.108
18	18.30	.720	**870-1830-18-PM**	★	2.8	.109
18	18.40	.724	**870-1840-18-PM**	★	2.8	.110
18	18.50	.728	**870-1850-18-PM**	★	2.8	.110
18	18.60	.732	**870-1860-18-PM**	★	2.8	.111
18	18.70	.736	**870-1870-18-PM**	★	2.8	.112
18	18.80	.740	**870-1880-18-PM**	★	2.8	.112
18	18.90	.744	**870-1890-18-PM**	★	2.9	.113
				P30		

E154 J4

Сменные головки для сверл CoroDrill® 870

Диаметр головок 12.00 - 20.90 мм (0.472 - 0.823")

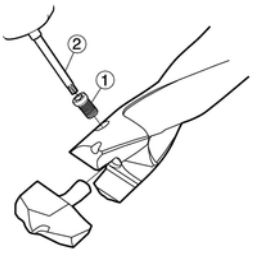




Диапазон диаметров, мм (дюйм)	12.00 - 18.00 (.472 - .709)	18.01 - 20.90 (.709 - .823)
Точность отверстия, мм (дюйм)	0/+0.043 (0/+0.0017)	0/+0.052 (0/+0.0020)

Диаметр головки				P	Размеры, мм, дюйм	
Посадочный размер головки	D_c, мм	D_c, дюйм	**Код заказа**	GC 4234	PL, мм	PL, дюйм
19	19.00	.748	**870-1900-19-PM**	★	2.9	.113
19	19.05	.750	**870-1905-19-PM**	★	2.9	.113
19	19.10	.752	**870-1910-19-PM**	★	2.9	.114
19	19.20	.756	**870-1920-19-PM**	★	2.9	.115
19	19.25	.758	**870-1925-19-PM**	★	2.9	.115
19	19.30	.760	**870-1930-19-PM**	★	2.9	.115
19	19.40	.764	**870-1940-19-PM**	★	2.9	.116
19	19.50	.768	**870-1950-19-PM**	★	3.0	.116
19	19.60	.772	**870-1960-19-PM**	★	3.0	.117
19	19.70	.776	**870-1970-19-PM**	★	3.0	.118
19	19.80	.780	**870-1980-19-PM**	★	3.0	.118
19	19.90	.784	**870-1990-19-PM**	★	3.0	.119
20	20.00	.787	**870-2000-20-PM**	★	3.0	.119
20	20.10	.791	**870-2010-20-PM**	★	3.0	.120
20	20.20	.795	**870-2020-20-PM**	★	3.1	.120
20	20.30	.799	**870-2030-20-PM**	★	3.1	.121
20	20.40	.803	**870-2040-20-PM**	★	3.1	.122
20	20.50	.807	**870-2050-20-PM**	★	3.1	.122
20	20.60	.811	**870-2060-20-PM**	★	3.1	.123
20	20.64	.813	**870-2064-20-PM**	★	3.1	.123
20	20.70	.815	**870-2070-20-PM**	★	3.1	.124
20	20.80	.819	**870-2080-20-PM**	★	3.2	.124
20	20.90	.823	**870-2090-20-PM**	★	3.2	.125
				P30		

Комплектующие для CoroDrill® 870



Посадочный размер головки	1 Винт пластины	2 Отвертка (Torx Plus)	Динамометрический ключ[1]	Момент затяжки Нм (in-lbs)
10-15	5513 031-02	5680 046-03 (7IP)	5680 100-02	0.9 (8)
16-19	5513 031-03	5680 046-01 (8IP)	5680 100-03	1.2 (10)
20	5513 031-04	5680 046-04 (9IP)	5680 100-04	1.4 (12)

[1] Принадлежности, заказываются отдельно

E154 J4

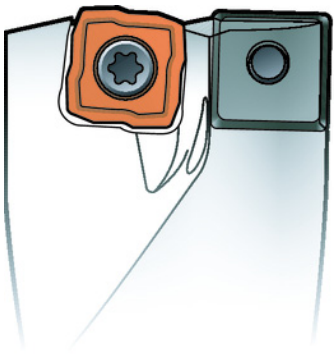
SANDVIK Coromant

CoroDrill® 880

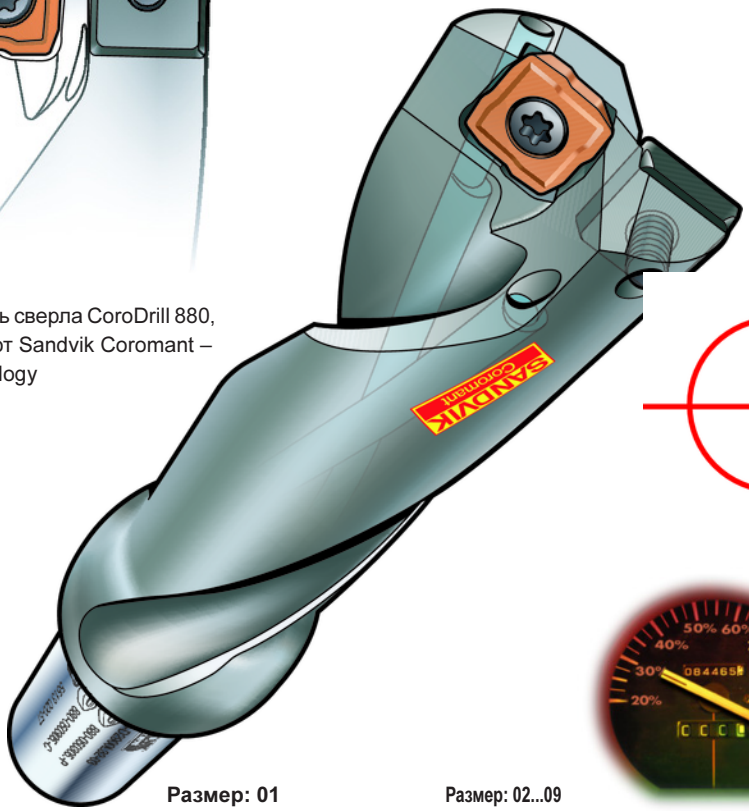
Сверла с механическим креплением пластин

Высокопроизводительная и экономичная обработка отверстий

Step Technology™



Особенность сверла CoroDrill 880, инновация от Sandvik Coromant – Step Technology





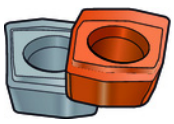
Точные отверстия. Точное позиционирование пластин. Технология Wiper. Отличное качество обработки.



Пошаговый вход в заготовку. Отличный баланс сил резания. Повышает производительность на 100%

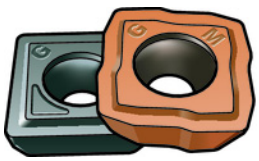
Размер: 01

Две режущие кромки



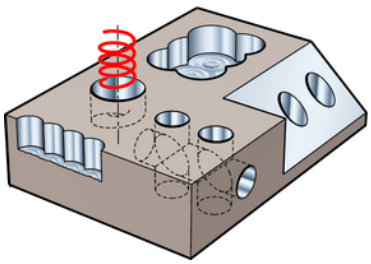
Размер: 02...09

Четыре режущие кромки

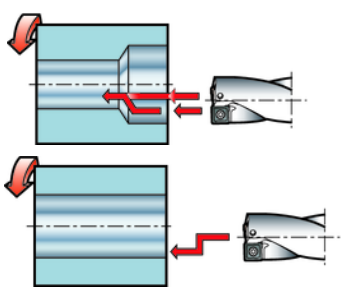


Сплавы и геометрии специально разработаны для сверления. Высокая производительность при обработке всех материалов.

Технологические возможности вращающегося сверла



Технологические возможности стационарного сверла



Tailor Made

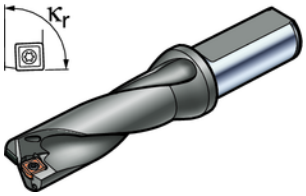
Существует возможность изготовления инструмента с требуемыми изменениями. Подробную информацию о нашей программе Tailor Made смотрите на стр. J3.

CoroDrill® 880 2xD_c

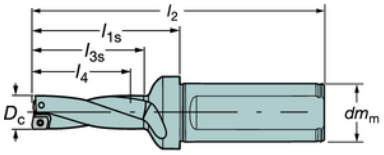
Диаметр сверла 12.00 - 63.00 мм

Цилиндрический хвостовик

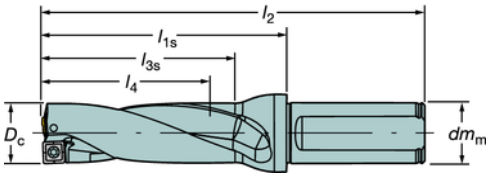
Лыска по ISO 9766



D_c 12.00 - 13.99 мм, κ_r 79°



D_c 14.00 - 63.00 мм, κ_r 88°

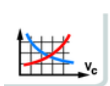


l_{1s} = программируемая длина

Метрическое исполнение

Диаметр сверла, мм	12.00 - 43.99	44.00 - 52.99	53.00 - 63.00
Точность отверстия, мм	0/+0.25	0/+0.28	0/+0.30
Точность, D_c мм	0/+0.20	0/+0.25	0/+0.28
Max глубина сверления, l_4:	2 x D_c		

	Диаметр отверстия		Размеры, мм						Радиальное смещение	
	D_c, мм	**Код заказа**	dm_m	l_{1s}	l_2	l_{3s}	l_4	kg		D_c Max
01	12.0	**880-D1200L20-02**	20	39	89	27	24	0.2	0.25	12.5
	12.5	**880-D1250L20-02**	20	41	91	28	25	0.2	0.25	13.0
	12.7	**880-D1270L20-02**	20	41	91	28	25	0.2	0.25	13.2
	13.0	**880-D1300L20-02**	20	42	92	29	26	0.2	0.25	13.5
	13.5	**880-D1350L20-02**	20	43	93	30	27	0.2	0.25	14.0
02	14.0	**880-D1400L20-02**	20	44	95	31	28	0.2	0.50	15.0
	14.5	**880-D1450L20-02**	20	46	96	32	29	0.2	0.45	15.4
	15.0	**880-D1500L20-02**	20	47	97	33	30	0.2	0.40	15.8
	15.5	**880-D1550L20-02**	20	49	99	35	31	0.2	0.30	16.1
	16.0	**880-D1600L20-02**	20	51	101	36	32	0.2	0.30	16.6
03	16.5	**880-D1650L20-02**	20	52	102	37	33	0.2	0.60	17.7
	17.0	**880-D1700L20-02**	20	53	103	38	34	0.2	0.60	18.2
	17.5	**880-D1750L25-02**	25	55	111	39	35	0.3	0.50	18.5
	18.0	**880-D1800L25-02**	25	56	112	40	36	0.3	0.40	18.8
	18.5	**880-D1850L25-02**	25	57	113	41	37	0.3	0.40	19.3
	19.0	**880-D1900L25-02**	25	58	114	42	38	0.3	0.30	19.6
	19.5	**880-D1950L25-02**	25	60	116	43	39	0.3	0.30	20.1
04	20.0	**880-D2000L25-02**	25	61	117	44	40	0.3	0.90	21.8
	21.0	**880-D2100L25-02**	25	64	120	46	42	0.3	0.80	22.6
	22.0	**880-D2200L25-02**	25	66	122	48	44	0.3	0.60	23.2
	23.0	**880-D2300L25-02**	25	69	125	50	46	0.3	0.50	24.0
05	24.0	**880-D2400L25-02**	25	71	127	52	48	0.4	1.10	26.2
	25.0	**880-D2500L25-02**	25	74	130	54	50	0.4	1.00	27.0
	26.0	**880-D2600L32-02**	32	77	137	56	52	0.5	0.90	27.8
	27.0	**880-D2700L32-02**	32	79	139	58	54	0.5	0.70	28.4
	28.0	**880-D2800L32-02**	32	82	142	60	56	0.6	0.60	29.2
	29.0	**880-D2900L32-02**	32	84	144	62	58	0.6	0.50	30.0
06	30.0	**880-D3000L32-02**	32	87	147	64	60	0.6	1.12	32.2
	31.0	**880-D3100L40-02**	40	90	160	66	62	1.0	0.99	33.0
	32.0	**880-D3200L40-02**	40	92	162	68	64	1.0	0.87	33.7
	33.0	**880-D3300L40-02**	40	95	165	70	66	1.1	0.75	34.5
	34.0	**880-D3400L40-02**	40	98	168	73	68	1.1	0.62	35.2
	35.0	**880-D3500L40-02**	40	101	171	75	70	1.1	0.50	36.0
07	36.0	**880-D3600L40-02**	40	104	174	77	72	1.2	1.38	38.8
	37.0	**880-D3700L40-02**	40	105	175	78	74	1.2	1.25	39.5
	38.0	**880-D3800L40-02**	40	108	178	80	76	1.2	1.13	40.2
	39.0	**880-D3900L40-02**	40	110	178	82	78	1.2	1.00	41.0
	40.0	**880-D4000L40-02**	40	113	183	84	80	1.3	0.88	41.8
	41.0	**880-D4100L40-02**	40	117	187	87	82	1.3	0.75	42.5
	42.0	**880-D4200L40-02**	40	119	189	89	84	1.4	0.63	43.2
	43.0	**880-D4300L40-02**	40	122	192	91	86	1.4	0.50	44.0

 E113
 E5
 E111
 E156
 G6
 E2
 J4
 J3

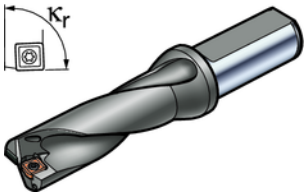
SANDVIK Coromant

CoroDrill® 880 2xD_c

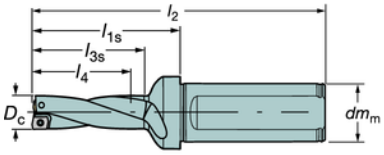
Диаметр сверла 12.00 - 63.00 мм

Цилиндрический хвостовик

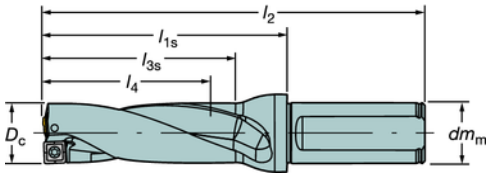
Лыска по ISO 9766



D_c 12.00 - 13.99 мм, κ_r 79°



D_c 14.00 - 63.00 мм, κ_r 88°



l_{1s} = программируемая длина

Метрическое исполнение

Диаметр сверла, мм	12.00 - 43.99	44.00 - 52.99	53.00 - 63.00
Точность отверстия, мм	0/+0.25	0/+0.28	0/+0.30
Точность, D_c мм	0/+0.20	0/+0.25	0/+0.28
Max глубина сверления, l_4:	2 x D_c		

	Диаметр отверстия		Размеры, мм						Радиальное смещение	
	D_c, мм	**Код заказа**	dm_m	l_{1s}	l_2	l_{3s}	l_4	KG		D_c Max
08	44.0	**880-D4400L40-02**	40	124	194	93	88	1.4	1.50	47.0
	45.0	**880-D4500L40-02**	40	127	197	95	90	1.5	1.40	47.8
	46.0	**880-D4600L40-02**	40	130	200	97	92	1.5	1.30	48.6
	47.0	**880-D4700L40-02**	40	132	202	99	94	1.8	1.10	49.2
	48.0	**880-D4800L40-02**	40	135	205	101	96	1.9	1.00	50.0
	49.0	**880-D4900L40-02**	40	137	207	103	98	1.9	0.90	50.8
	50.0	**880-D5000L40-02**	40	140	210	105	100	2.0	0.80	51.6
	51.0	**880-D5100L40-02**	40	144	214	108	102	2.1	0.60	52.2
	52.0	**880-D5200L40-02**	40	146	216	110	104	2.1	0.50	53.0
09	53.0	**880-D5300L40-02**	40	149	219	112	106	2.2	2.00	57.0
	54.0	**880-D5400L40-02**	40	151	221	114	108	2.2	1.90	57.8
	55.0	**880-D5500L40-02**	40	154	224	116	110	2.3	1.70	58.4
	56.0	**880-D5600L40-02**	40	157	227	118	112	2.4	1.60	59.2
	57.0	**880-D5700L40-02**	40	159	229	120	114	2.4	1.50	60.0
	58.0	**880-D5800L40-02**	40	162	232	122	116	2.5	1.40	60.8
	59.0	**880-D5900L40-02**	40	164	234	124	118	2.6	1.20	61.4
	60.0	**880-D6000L40-02**	40	167	237	126	120	2.7	1.10	62.2
	61.0	**880-D6100L40-02**	40	171	241	129	122	2.8	1.00	63.0
	62.0	**880-D6200L40-02**	40	173	243	131	124	2.8	0.80	63.6
	63.0	**880-D6300L40-02**	40	176	246	133	126	2.9	0.70	64.4

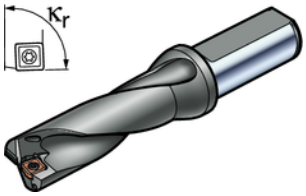
E113 E5 E111 E156 G6 E2 J4 J3

CoroDrill® 880 3xD_c

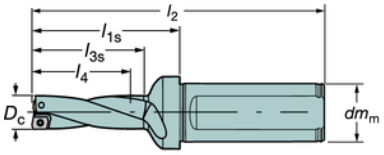
Диаметр сверла 12.00 - 63.00 мм

Цилиндрический хвостовик

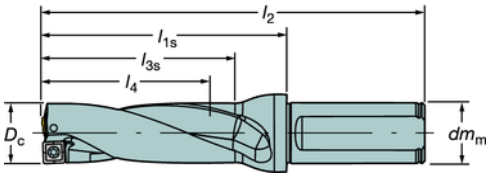
Лыска по ISO 9766



D_c 12.00 - 13.99 мм, κ_r 79°



D_c 14.00 - 63.00 мм, κ_r 88°



l_{1s} = программируемая длина

Метрическое исполнение

Диаметр сверла, мм	12.00 - 43.99	44.00 - 52.99	53.00 - 63.00
Точность отверстия, мм	0/+0.25	0/+0.28	0/+0.30
Точность, D_c мм	0/+0.20	0/+0.25	0/+0.28
Max глубина сверления, l_4:	3 x D_c		

	Диаметр отверстия		Размеры, мм						Радиальное смещение	
	D_c, мм	**Код заказа**	dm_m	l_{1s}	l_2	l_{3s}	l_4	kg		D_c Max
01	12.0	**880-D1200L20-03**	20	51	101	39	36	0.2	0.25	12.5
	12.5	**880-D1250L20-03**	20	53	103	40	38	0.2	0.25	13.0
	12.7	**880-D1270L20-03**	20	54	104	41	38	0.2	0.25	13.2
	13.0	**880-D1300L20-03**	20	55	105	42	39	0.2	0.25	13.5
	13.5	**880-D1350L20-03**	20	56	106	43	41	0.2	0.25	14.0
02	14.0	**880-D1400L20-03**	20	58	108	45	42	0.2	0.50	15.0
	14.5	**880-D1450L20-03**	20	60	110	46	44	0.2	0.45	15.4
	15.0	**880-D1500L20-03**	20	62	112	48	45	0.2	0.40	15.8
	15.5	**880-D1550L20-03**	20	64	114	50	47	0.2	0.30	16.1
	16.0	**880-D1600L20-03**	20	66	116	51	48	0.2	0.30	16.6
03	16.5	**880-D1650L20-03**	20	68	118	53	50	0.2	0.60	17.7
	17.0	**880-D1700L20-03**	20	69	119	54	51	0.2	0.60	18.2
	17.5	**880-D1750L25-03**	25	72	128	56	53	0.3	0.50	18.5
	18.0	**880-D1800L25-03**	25	73	129	57	54	0.3	0.40	18.8
	18.5	**880-D1850L25-03**	25	75	131	59	56	0.3	0.40	19.3
	19.0	**880-D1900L25-03**	25	76	132	60	57	0.3	0.30	19.6
	19.5	**880-D1950L25-03**	25	79	135	62	59	0.3	0.30	20.1
04	20.0	**880-D2000L25-03**	25	81	137	64	60	0.3	0.90	21.8
	20.5	**880-D2050L25-03**	25	82	138	65	62	0.3	0.80	22.1
	20.9	**880-D2090L25-03**	25	84	140	66	63	0.3	0.80	22.5
	21.0	**880-D2100L25-03**	25	84	140	66	63	0.3	0.80	22.6
	21.5	**880-D2150L25-03**	25	86	142	68	65	0.3	0.70	22.9
	22.0	**880-D2200L25-03**	25	87	143	69	66	0.3	0.60	23.2
	22.5	**880-D2250L25-03**	25	90	146	71	68	0.3	0.50	23.5
	23.0	**880-D2300L25-03**	25	91	147	72	69	0.3	0.50	24.0
	23.5	**880-D2350L25-03**	25	93	149	74	71	0.3	0.40	24.3
	23.9	**880-D2390L25-03**	25	95	151	76	72	0.3	0.30	24.5
05	24.0	**880-D2400L25-03**	25	95	151	76	72	0.4	1.10	26.2
	24.5	**880-D2450L25-03**	25	97	153	77	74	0.4	1.00	26.5
	25.0	**880-D2500L25-03**	25	99	155	79	75	0.4	1.00	27.0
	25.5	**880-D2550L25-03**	25	100	156	80	77	0.4	0.90	27.4
	26.0	**880-D2600L32-03**	32	102	162	81	78	0.5	0.90	27.8
	26.4	**880-D2640L32-03**	32	104	164	83	79	0.5	0.80	28.0
	26.5	**880-D2650L32-03**	32	104	164	83	80	0.5	0.80	28.1
	27.0	**880-D2700L32-03**	32	105	165	84	81	0.5	0.70	28.4
	27.5	**880-D2750L32-03**	32	108	168	86	83	0.5	0.60	28.7
	28.0	**880-D2800L32-03**	32	109	169	87	84	0.6	0.60	29.2
	28.5	**880-D2850L32-03**	32	111	171	89	86	0.6	0.50	29.5
	29.0	**880-D2900L32-03**	32	112	172	90	87	0.6	0.50	30.0
	29.4	**880-D2940L32-03**	32	115	175	92	88	0.6	0.40	30.2
	29.5	**880-D2950L32-03**	32	115	175	92	89	0.6	0.40	30.3

Диаметр сверл для сверления отверстий под резьбу

D_c		
20.9	=	M24
23.9	=	M27
26.4	=	M30
29.4	=	M33

E113 E5 E111 E156 G6 E2 J4 J3

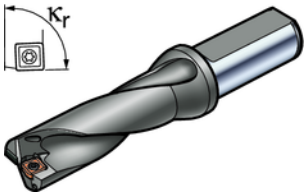
SANDVIK Coromant

CoroDrill® 880 3xDc

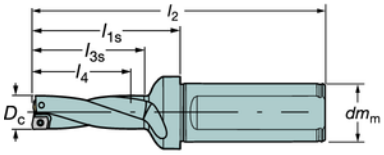
Диаметр сверла 12.00 - 63.00 мм

Цилиндрический хвостовик

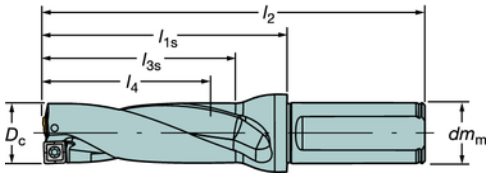
Лыска по ISO 9766



D_c 12.00 - 13.99 мм, κ_r 79°



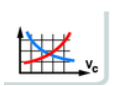
D_c 14.00 - 63.00 мм, κ_r 88°



l_{1s} = программируемая длина

	Диаметр сверла, мм	12.00 - 43.99	44.00 - 52.99	53.00 - 63.00
	Точность отверстия, мм	0/+0.25	0/+0.28	0/+0.30
Метрическое исполнение	Точность, D_c мм	0/+0.20	0/+0.25	0/+0.28
	Max глубина сверления, l_4:	3 x D_c		

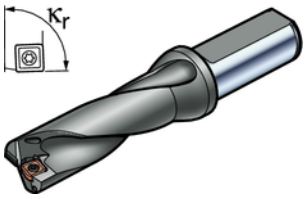
	Диаметр отверстия		Размеры, мм						Радиальное смещение	
	D_c, мм	**Код заказа**	dm_m	l_{1s}	l_2	l_{3s}	l_4	KG		D_c Max
06	30.0	**880-D3000L32-03**	32	117	177	94	90	0.7	1.12	32.2
	30.5	**880-D3050L32-03**	32	118	178	95	92	0.7	1.05	32.6
	31.0	**880-D3100L40-03**	40	121	191	97	93	1.1	0.99	33.0
	31.5	**880-D3150L40-03**	40	122	192	98	95	1.1	0.93	33.4
	32.0	**880-D3200L40-03**	40	124	194	100	96	1.1	0.87	33.7
	32.5	**880-D3250L40-03**	40	126	196	101	98	1.1	0.81	34.1
	33.0	**880-D3300L40-03**	40	128	198	103	99	1.2	0.75	34.5
	33.5	**880-D3350L40-03**	40	130	200	105	101	1.2	0.68	34.9
	34.0	**880-D3400L40-03**	40	131	201	106	102	1.2	0.62	35.2
	34.5	**880-D3450L40-03**	40	134	204	108	104	1.2	0.56	35.6
	35.0	**880-D3500L40-03**	40	135	205	109	105	1.2	0.50	36.0
	35.5	**880-D3550L40-03**	40	137	207	111	107	1.3	0.44	36.4
07	36.0	**880-D3600L40-03**	40	139	209	112	108	1.3	1.38	38.8
	37.0	**880-D3700L40-03**	40	142	212	115	111	1.3	1.25	39.5
	38.0	**880-D3800L40-03**	40	146	216	118	114	1.4	1.13	40.2
	39.0	**880-D3900L40-03**	40	149	219	121	117	1.4	1.00	41.0
	40.0	**880-D4000L40-03**	40	153	223	124	120	1.5	0.88	41.8
	41.0	**880-D4100L40-03**	40	157	227	127	123	1.5	0.75	42.5
	42.0	**880-D4200L40-03**	40	160	230	130	126	1.6	0.63	43.2
	43.0	**880-D4300L40-03**	40	164	234	133	129	1.6	0.50	44.0
08	44.0	**880-D4400L40-03**	40	167	237	136	132	1.7	1.50	47.0
	45.0	**880-D4500L40-03**	40	172	242	140	135	1.7	1.40	47.8
	46.0	**880-D4600L40-03**	40	176	246	143	138	1.8	1.30	48.6
	47.0	**880-D4700L40-03**	40	179	249	146	141	2.1	1.10	49.2
	48.0	**880-D4800L40-03**	40	183	253	149	144	2.2	1.00	50.0
	49.0	**880-D4900L40-03**	40	186	256	152	147	2.3	0.90	50.8
	50.0	**880-D5000L40-03**	40	190	260	155	150	2.3	0.80	51.6
	51.0	**880-D5100L40-03**	40	194	264	158	153	2.4	0.60	52.2
	52.0	**880-D5200L40-03**	40	197	267	161	156	2.5	0.50	53.0
09	53.0	**880-D5300L40-03**	40	201	271	164	159	2.6	2.00	57.0
	54.0	**880-D5400L40-03**	40	204	274	167	162	2.7	1.90	57.8
	55.0	**880-D5500L40-03**	40	209	279	171	165	2.8	1.70	58.4
	56.0	**880-D5600L40-03**	40	213	283	174	168	2.9	1.60	59.2
	57.0	**880-D5700L40-03**	40	216	286	177	171	3.0	1.50	60.0
	58.0	**880-D5800L40-03**	40	220	290	180	174	3.1	1.40	60.8
	59.0	**880-D5900L40-03**	40	223	293	183	177	3.2	1.20	61.4
	60.0	**880-D6000L40-03**	40	227	297	186	180	3.3	1.10	62.2
	61.0	**880-D6100L40-03**	40	232	302	190	183	3.4	1.00	63.0
	62.0	**880-D6200L40-03**	40	235	305	193	186	3.5	0.80	63.6
	63.0	**880-D6300L40-03**	40	239	309	196	189	3.6	0.70	64.4

 E113
 E5
 E111
 E156
 G6
 E2
 J4
 J3

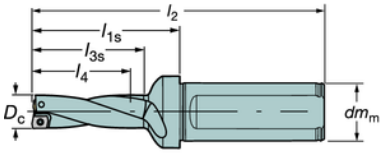
CoroDrill® 880 4xDc

Диаметр сверла 12,00 - 58,00 мм

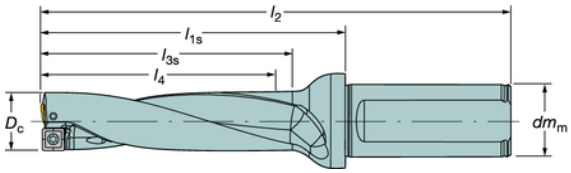
Цилиндрический хвостовик
Лыска по ISO 9766



D_c 12.00 - 13.99 мм, κ_r 79°



D_c 14,00 - 58,00 мм κ_r 88°

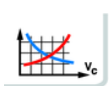


Диаметр сверла, мм	12.00 - 43.99	44.00 - 52.99	53.00 - 58.00
Точность отверстия, мм	0/+0.40	0/+0.43	0/+0.45
Точность, D_c мм	+0.04/+0.24	+0.04/+0.29	+0.04/+0.32
Max глубина сверления, l_4:	4 x D_c		

l_{1s} = программируемая длина

Метрическое исполнение

	Диаметр отверстия			Размеры, мм						Радиальное смещение	
	D_c, мм	**Код заказа**		dm_m	l_{1s}	l_2	l_{3s}	l_4	KG		D_c Max
01	12.0	**880-D1200L20-04**		20	63	113	51	48	0.2	0.25	12.5
	12.5	**880-D1250L20-04**		20	66	116	53	50	0.2	0.25	13.0
	12.7	**880-D1270L20-04**		20	66	116	53	51	0.2	0.25	13.2
	13.0	**880-D1300L20-04**		20	68	118	55	52	0.2	0.25	13.5
	13.5	**880-D1350L20-04**		20	70	120	57	54	0.2	0.25	14.0
02	14.0	**880-D1400L20-04**		20	72	122	59	56	0.2	0.50	15.0
	14.5	**880-D1450L20-04**		20	75	125	61	58	0.2	0.45	15.4
	15.0	**880-D1500L20-04**		20	77	127	63	60	0.2	0.40	15.8
	15.5	**880-D1550L20-04**		20	79	129	65	62	0.2	0.30	16.1
	16.0	**880-D1600L20-04**		20	82	132	67	64	0.2	0.30	16.6
03	16.5	**880-D1650L20-04**		20	84	134	69	66	0.2	0.60	17.7
	17.0	**880-D1700L20-04**		20	86	136	71	68	0.2	0.60	18.2
	17.5	**880-D1750L25-04**		25	89	145	73	70	0.3	0.50	18.5
	18.0	**880-D1800L25-04**		25	91	147	75	72	0.3	0.40	18.8
	18.5	**880-D1850L25-04**		25	93	149	77	74	0.3	0.40	19.3
	19.0	**880-D1900L25-04**		25	95	151	79	76	0.3	0.30	19.6
	19.5	**880-D1950L25-04**		25	99	155	82	78	0.3	0.30	20.1
04	20.0	**880-D2000L25-04**		25	101	157	84	80	0.3	0.90	21.8
	21.0	**880-D2100L25-04**		25	105	161	87	84	0.3	0.80	22.6
	22.0	**880-D2200L25-04**		25	109	165	91	88	0.3	0.60	23.2
	23.0	**880-D2300L25-04**		25	114	170	95	92	0.3	0.50	24.0
05	24.0	**880-D2400L25-04**		25	119	175	100	96	0.4	1.10	26.2
	25.0	**880-D2500L25-04**		25	124	180	104	100	0.4	1.00	27.0
	26.0	**880-D2600L32-04**		32	128	188	107	104	0.5	0.90	27.8
	27.0	**880-D2700L32-04**		32	132	192	111	108	0.5	0.70	28.4
	28.0	**880-D2800L32-04**		32	137	197	115	112	0.6	0.60	29.2
	29.0	**880-D2900L32-04**		32	141	201	119	116	0.6	0.50	30.0
06	30.0	**880-D3000L32-04**		32	147	207	124	120	0.8	1.12	32.2
	31.0	**880-D3100L40-04**		40	152	222	128	124	1.2	0.99	33.0
	32.0	**880-D3200L40-04**		40	156	226	132	128	1.2	0.87	33.7
	33.0	**880-D3300L40-04**		40	161	231	136	132	1.3	0.75	34.5
	34.0	**880-D3400L40-04**		40	165	235	140	136	1.3	0.62	35.2
	35.0	**880-D3500L40-04**		40	170	240	144	140	1.4	0.50	36.0
07	36.0	**880-D3600L40-04**		40	175	245	148	144	1.4	1.38	38.8
	37.0	**880-D3700L40-04**		40	179	249	152	148	1.5	1.25	39.5
	38.0	**880-D3800L40-04**		40	184	254	156	152	1.5	1.13	40.2
	39.0	**880-D3900L40-04**		40	188	258	160	156	1.6	1.00	41.0
	40.0	**880-D4000L40-04**		40	193	263	164	160	1.7	0.88	41.8
	41.0	**880-D4100L40-04**		40	198	268	168	164	1.7	0.75	42.5
	42.0	**880-D4200L50-04**		50	202	282	172	168	2.4	0.63	43.2
	43.0	**880-D4300L50-04**		50	207	287	176	172	2.5	0.50	44.0
08	44.0	**880-D4400L50-04**		50	211	291	180	176	2.6	1.50	47.0
	45.0	**880-D4500L50-04**		50	217	297	185	180	2.6	1.40	47.8
	46.0	**880-D4600L50-04**		50	222	302	189	184	2.7	1.30	48.6
	47.0	**880-D4700L50-04**		50	226	306	193	188	2.8	1.10	49.2
	48.0	**880-D4800L50-04**		50	231	311	197	192	2.9	1.00	50.0
	49.0	**880-D4900L50-04**		50	235	315	201	196	3.0	0.90	50.8
	50.0	**880-D5000L50-04**		50	240	320	205	200	3.1	0.80	51.6
	51.0	**880-D5100L50-04**		50	245	325	209	204	3.2	0.60	52.2
	52.0	**880-D5200L50-04**		50	249	329	213	208	3.3	0.50	53.0
09	53.0	**880-D5300L50-04**		50	254	334	217	212	3.4	2.00	57.0
	54.0	**880-D5400L50-04**		50	258	338	221	216	3.5	1.90	57.8
	55.0	**880-D5500L50-04**		50	264	344	226	220	3.7	1.70	58.4
	56.0	**880-D5600L50-04**		50	269	349	230	224	3.8	1.60	59.2
	57.0	**880-D5700L50-04**		50	273	353	234	228	3.9	1.50	60.0
	58.0	**880-D5800L50-04**		50	278	358	238	232	4.0	1.40	60.8

 E113
 E5
 E111
 E156
 G6
 E2
 J4
 J3

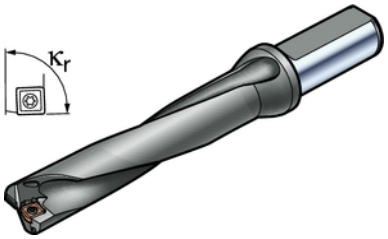
SANDVIK Coromant

CoroDrill® 880 5xDc

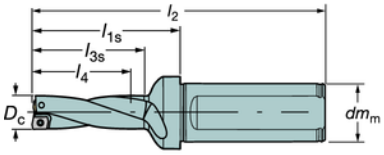
Диаметр сверла 12.00 - 43.00 мм

Цилиндрический хвостовик

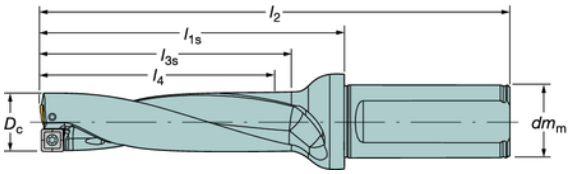
Лыска по ISO 9766



D_c 12.00 - 13.99 мм, κ_r 79°



D_c 14.00 - 43.00 мм, κ_r 88°



l_{1s} = программируемая длина

	Диаметр сверла, мм	12.00 - 43.00
	Точность отверстия, мм	0/+0.40
	Точность, D_c мм	+0.4/+0.24
Метрическое исполнение	Max глубина сверления, l_4:	5 x D_c

	Диаметр отверстия		Размеры, мм						Радиальное смещение	
	D_c, мм	**Код заказа**	dm_m	l_{1s}	l_2	l_{3s}	l_4	KG		D_c Max
01	12.0	**880-D1200L20-05**	20	75	125	63	60	0.2	0.25	12.5
	12.5	**880-D1250L20-05**	20	78	128	65	63	0.2	0.25	13.0
	12.7	**880-D1270L20-05**	20	79	129	66	64	0.2	0.25	13.2
	13.0	**880-D1300L20-05**	20	81	131	68	65	0.2	0.25	13.5
	13.5	**880-D1350L20-05**	20	84	134	71	68	0.2	0.25	14.0
02	14.0	**880-D1400L20-05**	20	86	136	73	70	0.2	0.50	15.0
	14.5	**880-D1450L20-05**	20	89	139	75	72	0.2	0.45	15.4
	15.0	**880-D1500L20-05**	20	92	142	78	75	0.2	0.40	15.8
	15.5	**880-D1550L20-05**	20	95	145	81	78	0.2	0.30	16.1
	16.0	**880-D1600L20-05**	20	98	148	83	80	0.2	0.30	16.6
03	16.5	**880-D1650L20-05**	20	101	151	86	83	0.2	0.60	17.7
	17.0	**880-D1700L20-05**	20	103	153	88	85	0.2	0.60	18.2
	17.5	**880-D1750L25-05**	25	107	163	91	88	0.3	0.50	18.5
	18.0	**880-D1800L25-05**	25	109	165	93	90	0.3	0.40	18.8
	18.5	**880-D1850L25-05**	25	112	168	96	93	0.3	0.40	19.3
	19.0	**880-D1900L25-05**	25	114	170	98	95	0.3	0.30	19.6
	19.5	**880-D1950L25-05**	25	118	174	101	97	0.4	0.30	20.1
04	20.0	**880-D2000L25-05**	25	121	177	104	100	0.4	0.90	21.8
	21.0	**880-D2100L25-05**	25	126	182	108	105	0.4	0.80	22.6
	22.0	**880-D2200L25-05**	25	131	187	113	110	0.4	0.60	23.2
	23.0	**880-D2300L25-05**	25	138	194	119	116	0.4	0.50	24.0
05	24.0	**880-D2400L25-05**	25	143	199	124	120	0.5	1.10	26.2
	25.0	**880-D2500L25-05**	25	149	205	129	125	0.5	1.00	27.0
	26.0	**880-D2600L32-05**	32	154	214	133	130	0.7	0.90	27.8
	27.0	**880-D2700L32-05**	32	159	219	138	135	0.7	0.70	28.4
	28.0	**880-D2800L32-05**	32	165	225	143	140	0.8	0.60	29.2
	29.0	**880-D2900L32-05**	32	171	231	149	146	0.8	0.50	30.0
06	30.0	**880-D3000L32-05**	32	177	237	154	150	0.9	1.12	32.2
	31.0	**880-D3100L40-05**	40	183	253	159	155	1.3	0.99	33.0
	32.0	**880-D3200L40-05**	40	188	258	164	160	1.3	0.87	33.7
	33.0	**880-D3300L40-05**	40	194	264	169	165	1.4	0.75	34.5
	34.0	**880-D3400L40-05**	40	200	270	175	170	1.4	0.62	35.2
	35.0	**880-D3500L40-05**	40	206	276	180	175	1.5	0.50	36.0
07	36.0	**880-D3600L40-05**	40	212	282	185	180	1.5	1.38	38.8
	37.0	**880-D3700L40-05**	40	216	286	189	185	1.6	1.25	39.5
	38.0	**880-D3800L40-05**	40	222	292	194	190	1.7	1.13	40.2
	39.0	**880-D3900L40-05**	40	228	298	200	195	1.7	1.00	41.0
	40.0	**880-D4000L40-05**	40	234	304	205	200	1.8	0.88	41.8
	41.0	**880-D4100L40-05**	40	240	310	210	205	1.9	0.75	42.5
	42.0	**880-D4200L50-05**	50	245	325	215	210	2.6	0.63	43.2
	43.0	**880-D4300L50-05**	50	251	331	220	215	2.7	0.50	44.0

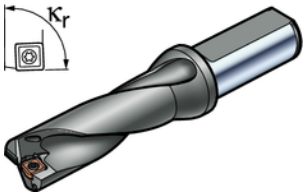
E113 E5 E111 E156 G6 E2 J4 J3

CoroDrill® 880 2xDc

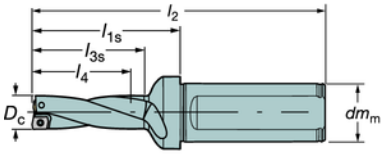
Диаметр сверла 0,500 - 2,500"

Цилиндрический хвостовик

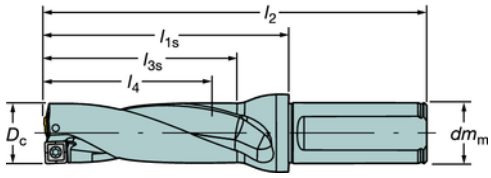
Лыска по ISO 9766



D_c 0,500 - 0,531" κ_r 79°



D_c 0,562 - 2,500" κ_r 88°



l_{1s} = программируемая длина

	Диаметр сверла, дюйм	.500 - 1.687	1.750 - 2.000	2.125 - 2.500
	Точность отверстия, дюйм	0/+.010	0/+.011	0/+.012
	Точность, D_c дюйм	0/+.008	0/+.010	0/+.011
Дюймовое исполнение	Max глубина сверления, l_4:	2 x D_c		

	Диаметр отверстия		Размеры, дюйм						Радиальное смещение (+)	
	D_c, дюйм	**Код заказа**	dm_m	l_{1s}	l_2	l_{3s}	l_4	Lbs		D_c Max
01	.500	**A880-D0500LX19-02**	.750	1.582	3.550	1.100	1.000	.4	.010	.520
	.531	**A880-D0531LX19-02**	.750	1.668	3.636	1.168	1.062	.4	.010	.551
02	.562	**A880-D0562LX19-02**	.750	1.756	3.724	1.237	1.124	.4	.018	.597
	.625	**A880-D0625LX19-02**	.750	1.932	3.900	1.375	1.250	.4	.010	.646
03	.656	**A880-D0656LX19-02**	.750	2.018	3.986	1.443	1.312	.4	.023	.702
	.687	**A880-D0687LX25-02**	1.000	2.092	4.297	1.498	1.374	.7	.020	.727
	.750	**A880-D0750LX25-02**	1.000	2.267	4.472	1.635	1.500	.7	.010	.770
04	.812	**A880-D0812LX25-02**	1.000	2.439	4.644	1.770	1.624	.7	.032	.875
	.875	**A880-D0875LX25-02**	1.000	2.636	4.841	1.929	1.750	.7	.023	.921
	.937	**A880-D0937LX25-02**	1.000	2.787	4.992	2.043	1.874	.7	.014	.965
05	1.000	**A880-D1000LX25-02**	1.000	2.962	5.167	2.180	2.000	.9	.037	1.075
	1.062	**A880-D1062LX31-02**	1.250	3.102	5.464	2.283	2.124	.9	.030	1.121
	1.125	**A880-D1125LX31-02**	1.250	3.297	5.659	2.440	2.250	.9	.020	1.164
06	1.187	**A880-D1187LX31-02**	1.250	3.411	5.773	2.517	2.374	1.3	.043	1.274
	1.250	**A880-D1250LX38-02**	1.500	3.582	6.338	2.650	2.500	2.2	.035	1.321
	1.312	**A880-D1312LX38-02**	1.500	3.751	6.507	2.782	2.624	2.2	.028	1.368
	1.375	**A880-D1375LX38-02**	1.500	3.922	6.678	2.915	2.750	2.4	.020	1.415
07	1.437	**A880-D1437LX38-02**	1.500	4.091	6.847	3.047	2.874	2.4	.052	1.540
	1.500	**A880-D1500LX38-02**	1.500	4.232	6.988	3.150	3.000	2.6	.044	1.588
	1.562	**A880-D1562LX38-02**	1.500	4.399	7.155	3.280	3.124	2.6	.036	1.634
	1.625	**A880-D1625LX38-02**	1.500	4.570	7.326	3.413	3.250	2.9	.028	1.681
	1.687	**A880-D1687LX38-02**	1.500	4.737	7.493	3.543	3.374	2.9	.020	1.728
08	1.750	**A880-D1750LX38-02**	1.500	4.907	7.663	3.675	3.500	3.1	.057	1.864
	1.875	**A880-D1875LX38-02**	1.500	5.245	8.001	3.938	3.750	4.0	.041	1.957
	2.000	**A880-D2000LX38-02**	1.500	5.582	8.338	4.200	4.000	4.4	.026	2.051
09	2.125	**A880-D2125LX38-02**	1.500	5.920	8.676	4.463	4.250	4.9	.074	2.273
	2.250	**A880-D2250LX38-02**	1.500	6.257	9.013	4.725	4.500	5.3	.061	2.372
	2.375	**A880-D2375LX38-02**	1.500	6.595	9.351	4.988	4.750	5.7	.042	2.458
	2.500	**A880-D2500LX38-02**	1.500	6.932	9.688	5.250	5.000	6.4	.026	2.551

E113 E5 E111 E156 G6 E2 J4 J3

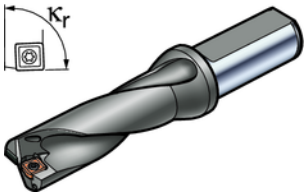
SANDVIK Coromant

CoroDrill® 880 3xDc

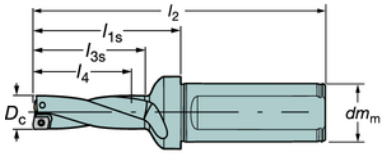
Диаметр сверла 0,500 - 2,500"

Цилиндрический хвостовик

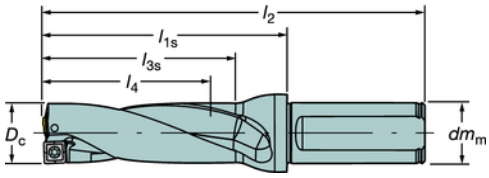
Лыска по ISO 9766



D_c 0,500 - 0,531" κ_r 79°



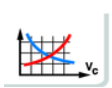
D_c 0,562 - 2,500" κ_r 88°



l_{1s} = программируемая длина

	Диаметр сверла, дюйм	.500 - 1.687	1.750 - 2.000	2.125 - 2.500
	Точность отверстия, дюйм	0/+.010	0/+.011	0/+.012
	Точность, D_c дюйм	0/+.008	0/+.010	0/+.011
Дюймовое исполнение	Max глубина сверления, l_4:	3 x D_c		

	Диаметр отверстия		Размеры, дюйм						Радиальное смещение (+)
	D_c, дюйм	**Код заказа**	dm_m	l_{1s}	l_2	l_{3s}	l_4	Lbs	D_c Max
01	.500	**A880-D0500LX19-03**	.750	2.082	4.051	1.600	1.500	.4	.010	.520
	.531	**A880-D0531LX19-03**	.750	2.199	4.168	1.699	1.593	.4	.010	.551
02	.562	**A880-D0562LX19-03**	.750	2.330	4.298	1.811	1.686	.4	.018	.597
	.625	**A880-D0625LX19-03**	.750	2.565	4.534	2.008	1.875	.4	.010	.646
03	.656	**A880-D0656LX19-03**	.750	2.701	4.670	2.126	1.968	.4	.023	.702
	.687	**A880-D0687LX25-03**	1.000	2.799	5.004	2.205	2.061	.7	.020	.727
	.750	**A880-D0750LX25-03**	1.000	3.034	5.239	2.402	2.250	.7	.010	.770
04	.812	**A880-D0812LX25-03**	1.000	3.267	5.472	2.598	2.436	.7	.032	.875
	.875	**A880-D0875LX25-03**	1.000	3.463	5.668	2.756	2.625	.7	.023	.921
	.937	**A880-D0937LX25-03**	1.000	3.697	5.902	2.953	2.811	.7	.014	.965
05	1.000	**A880-D1000LX25-03**	1.000	3.932	6.137	3.150	3.000	.9	.037	1.075
	1.062	**A880-D1062LX31-03**	1.250	4.164	6.526	3.345	3.186	.9	.030	1.121
	1.125	**A880-D1125LX31-03**	1.250	4.401	6.763	3.544	3.375	.9	.020	1.164
06	1.187	**A880-D1187LX31-03**	1.250	4.598	6.960	3.704	3.561	1.5	.043	1.274
	1.250	**A880-D1250LX38-03**	1.500	4.832	7.588	3.900	3.750	2.4	.035	1.321
	1.312	**A880-D1312LX38-03**	1.500	5.063	7.819	4.094	3.936	2.4	.028	1.368
	1.375	**A880-D1375LX38-03**	1.500	5.297	8.053	4.290	4.125	2.6	.020	1.415
07	1.437	**A880-D1437LX38-03**	1.500	5.527	8.283	4.483	4.311	2.9	.052	1.540
	1.500	**A880-D1500LX38-03**	1.500	5.732	8.488	4.650	4.500	2.9	.044	1.588
	1.562	**A880-D1562LX38-03**	1.500	5.961	8.717	4.842	4.686	2.6	.036	1.634
	1.625	**A880-D1625LX38-03**	1.500	6.194	8.950	5.037	4.875	3.3	.028	1.681
	1.687	**A880-D1687LX38-03**	1.500	6.423	9.179	5.229	5.061	3.5	.020	1.728
08	1.750	**A880-D1750LX38-03**	1.500	6.657	9.413	5.425	5.250	4.0	.057	1.864
	1.875	**A880-D1875LX38-03**	1.500	7.120	9.876	5.813	5.625	4.6	.041	1.957
	2.000	**A880-D2000LX38-03**	1.500	7.582	10.338	6.200	6.000	5.3	.026	2.051
09	2.125	**A880-D2125LX38-03**	1.500	8.045	10.801	6.588	6.375	5.7	.074	2.273
	2.250	**A880-D2250LX38-03**	1.500	8.507	11.263	6.975	6.750	6.4	.061	2.372
	2.375	**A880-D2375LX38-03**	1.500	8.970	11.726	7.363	7.125	7.3	.042	2.458
	2.500	**A880-D2500LX38-03**	1.500	9.432	12.188	7.750	7.500	7.9	.026	2.551

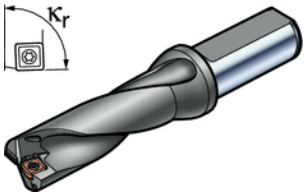
 E113  E5  E111  E156  G6  E2  J4  J3

CoroDrill® 880 4xDc

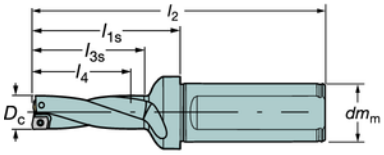
Диаметр сверла 0,500 - 2,250"

Цилиндрический хвостовик

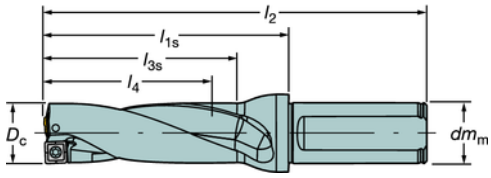
Лыска по ISO 9766



D_c 0,500 - 0,531" κ_r 79°



D_c 0,562 - 2,250" κ_r 88°



l_{1s} = программируемая длина

Диаметр сверла, дюйм	.500 - 1.687	1.750 - 2.000	2.125 - 2.250
Точность отверстия, дюйм	0/+.016	0/+.017	0/+.018
Точность, D_c дюйм	+.0016/+.009	+.0016/+.011	.0016/+.013
Дюймовое исполнение Max глубина сверления, l_4:	4 x D_c		

	Диаметр отверстия		Размеры, дюйм						Радиальное смещение (+)	
	D_c, дюйм	**Код заказа**	dm_m	l_{1s}	l_2	l_{3s}	l_4	Lbs		D_c Max
01	.500	**A880-D0500LX19-04**	.750	2.582	4.550	2.100	2.000	.4	.010	.520
	.531	**A880-D0531LX19-04**	.750	2.720	4.688	2.230	2.124	.4	.010	.551
02	.562	**A880-D0562LX19-04**	.750	2.881	4.850	2.362	2.248	.4	.018	.597
	.625	**A880-D0625LX19-04**	.750	3.195	5.164	2.638	2.500	.4	.010	.646
03	.656	**A880-D0656LX19-04**	.750	3.331	5.300	2.756	2.624	.4	.024	.703
	.687	**A880-D0687LX25-04**	1.000	3.468	5.673	2.874	2.748	.7	.020	.727
	.750	**A880-D0750LX25-04**	1.000	3.781	5.986	3.149	3.000	.7	.010	.770
04	.812	**A880-D0812LX25-04**	1.000	4.054	6.259	3.385	3.248	.9	.032	.875
	.875	**A880-D0875LX25-04**	1.000	4.329	6.534	3.622	3.500	.9	.023	.921
	.937	**A880-D0937LX25-04**	1.000	4.602	6.807	3.858	3.748	.9	.014	.965
05	1.000	**A880-D1000LX25-04**	1.000	4.915	7.120	4.133	4.000	1.1	.037	1.075
	1.062	**A880-D1062LX31-04**	1.250	5.189	7.551	4.370	4.248	1.5	.030	1.121
	1.125	**A880-D1125LX31-04**	1.250	5.502	7.864	4.645	4.500	1.5	.020	1.164
06	1.187	**A880-D1187LX31-04**	1.250	5.785	8.147	4.891	4.748	1.8	.043	1.274
	1.250	**A880-D1250LX38-04**	1.500	6.082	8.838	5.150	5.000	2.6	.035	1.321
	1.312	**A880-D1312LX38-04**	1.500	6.375	9.131	5.406	5.248	2.6	.028	1.368
	1.375	**A880-D1375LX38-04**	1.500	6.672	9.428	5.665	5.500	2.9	.020	1.415
07	1.437	**A880-D1437LX38-04**	1.500	6.964	9.720	5.920	5.748	3.1	.052	1.540
	1.500	**A880-D1500LX38-04**	1.500	7.232	9.988	6.150	6.000	3.3	.044	1.588
	1.562	**A880-D1562LX38-04**	1.500	7.523	10.279	6.404	6.248	3.5	.036	1.634
	1.625	**A880-D1625LX38-04**	1.500	7.819	10.575	6.662	6.500	3.7	.028	1.681
	1.687	**A880-D1687LX38-04**	1.500	8.110	10.866	6.916	6.748	4.0	.020	1.728
08	1.750	**A880-D1750LX38-04**	1.500	8.407	11.163	7.175	7.000	4.2	.057	1.864
	1.875	**A880-D1875LX38-04**	1.500	8.993	11.749	7.686	7.500	5.3	.041	1.957
	2.000	**A880-D2000LX38-04**	1.500	9.582	12.338	8.200	8.000	6.0	.026	2.051
09	2.125	**A880-D2125LX38-04**	1.500	10.170	12.926	8.713	8.500	6.8	.074	2.273
	2.250	**A880-D2250LX38-04**	1.500	10.757	13.513	9.225	9.000	7.7	.061	2.372

 E113
 E5
 E111
 E156
 G6
 E2
 J4
 J3

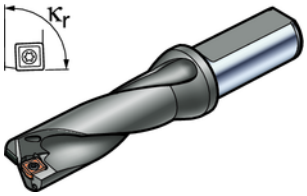
SANDVIK Coromant

CoroDrill® 880 5xDc

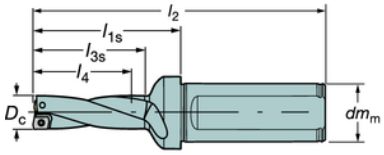
Диаметр сверла 0,500 - 1,687"

Цилиндрический хвостовик

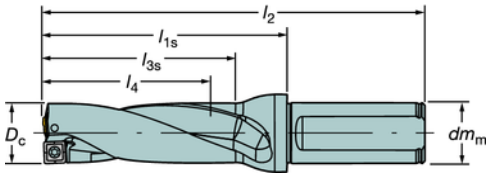
Лыска по ISO 9766



D_c 0,500 - 0,531" κ_r 79°



D_c 0,562 - 1,687" κ_r 88°



l_{1s} = программируемая длина

	Диаметр сверла, дюйм	.500 - 1.687
	Точность отверстия, дюйм	0/+.016
	Точность, D_c дюйм	+.0016/+.009
Дюймовое исполнение	Max глубина сверления, l_4:	5 x D_c

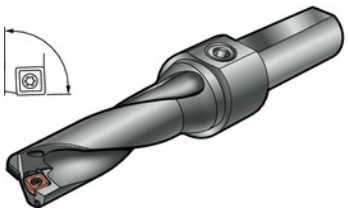
	Диаметр отверстия		Размеры, дюйм						Радиальное смещение (+)	
	D_c, дюйм	**Код заказа**	dm_m	l_{1s}	l_2	l_{3s}	l_4	Lbs		D_c Max
01	.500	**A880-D0500LX19-05**	.750	3.082	5.050	2.600	2.500	.4	.010	.520
	.531	**A880-D0531LX19-05**	.750	3.255	5.224	2.755	2.655	.4	.010	.551
02	.562	**A880-D0562LX19-05**	.750	3.441	5.410	2.922	2.810	.4	.018	.597
	.625	**A880-D0625LX19-05**	.750	3.807	5.776	3.250	3.125	.4	.010	.646
03	.656	**A880-D0656LX19-05**	.750	3.986	5.954	3.411	3.280	.4	.024	.703
	.687	**A880-D0687LX25-05**	1.000	4.166	6.371	3.572	3.435	.7	.020	.727
	.750	**A880-D0750LX25-05**	1.000	4.517	6.722	3.885	3.750	.7	.010	.770
04	.812	**A880-D0812LX25-05**	1.000	4.875	7.080	4.206	4.060	.9	.032	.875
	.875	**A880-D0875LX25-05**	1.000	5.213	7.418	4.506	4.375	.9	.023	.921
	.937	**A880-D0937LX25-05**	1.000	5.569	7.774	4.825	4.685	1.1	.014	.965
05	1.000	**A880-D1000LX25-05**	1.000	5.932	8.137	5.150	5.000	1.3	.037	1.075
	1.062	**A880-D1062LX31-05**	1.250	6.256	8.618	5.437	5.310	1.5	.030	1.121
	1.125	**A880-D1125LX31-05**	1.250	6.617	8.979	5.760	5.625	1.8	.020	1.164
06	1.187	**A880-D1187LX31-05**	1.250	6.971	9.333	6.077	5.935	2.0	.043	1.274
	1.250	**A880-D1250LX38-05**	1.500	7.332	10.088	6.400	6.250	2.6	.035	1.321
	1.312	**A880-D1312LX38-05**	1.500	7.686	10.442	6.717	6.560	2.9	.028	1.368
	1.375	**A880-D1375LX38-05**	1.500	8.047	10.803	7.040	6.875	2.9	.020	1.415
07	1.437	**A880-D1437LX38-05**	1.500	8.401	11.157	7.357	7.185	3.3	.052	1.540
	1.500	**A880-D1500LX38-05**	1.500	8.732	11.488	7.650	7.500	3.5	.044	1.588
	1.562	**A880-D1562LX38-05**	1.500	9.085	11.841	7.966	7.810	3.7	.036	1.634
	1.625	**A880-D1625LX38-05**	1.500	9.445	12.201	8.288	8.125	4.2	.028	1.681
	1.687	**A880-D1687LX38-05**	1.500	9.798	12.554	8.604	8.435	4.4	.020	1.728

E113 E5 E111 E156 G6 E2 J4 J3

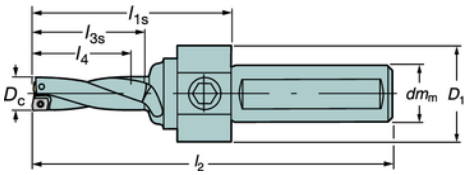
CoroDrill® 880 3xDc

Диаметр сверла 0,500 - 2,500"

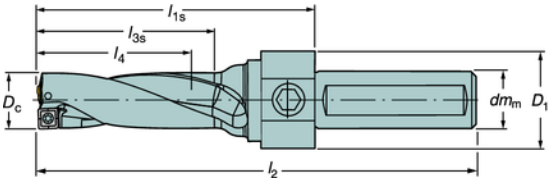
Цилиндрический хвостовик с лыской US P



D_c 0,500 - 0,531" κ_r 79°



D_c 0,562 - 2,500" κ_r 88°



l_{1s} = программируемая длина

Диаметр сверла, дюйм		.500 - 1.687	1.750 - 2.000	2.125 - 2.500
	Точность отверстия, дюйм	0/+.010	0/+.011	0/+.012
	Точность, D_c дюйм	0/+.008	0/+.010	0/+.011
Дюймовое исполнение	Max глубина сверления, l_4:	3 x D_c		

	Диаметр отверстия		Размеры, дюйм							Радиальное смещение (+)	
	D_c, дюйм	**Код заказа**	dm_m	D_1	l_{1s}	l_2	l_{3s}	l_4	Lbs		D_c Max
01	.500	**A880-D0500P19-03**	.750		3.263	6.243	1.600	1.500	.4	.010	.520
	.531	**A880-D0531P19-03**	.750		3.380	6.360	1.699	1.593	.4	.010	.551
02	.562	**A880-D0562P19-03**	.750	1.287	3.511	6.491	1.811	1.686	.4	.018	.597
	.625	**A880-D0625P19-03**	.750	1.287	3.746	6.726	2.008	1.875	.4	.010	.646
03	.656	**A880-D0656P19-03**	.750	1.287	3.843	6.823	2.126	1.968	.4	.023	.702
	.687	**A880-D0687P25-03**	1.000	1.750	4.059	7.039	2.205	2.061	.7	.020	.727
	.750	**A880-D0750P25-03**	1.000	1.750	4.293	7.273	2.402	2.250	.7	.010	.770
04	.812	**A880-D0812P25-03**	1.000	1.750	4.527	7.507	2.598	2.436	.7	.032	.875
	.875	**A880-D0875P31-03**	1.250	1.750	4.722	7.702	2.756	2.625	.9	.023	.921
	.937	**A880-D0937P31-03**	1.250	1.750	4.957	7.937	2.953	2.811	.9	.014	.965
05	1.000	**A880-D1000P31-03**	1.250	1.750	5.191	8.171	3.150	3.000	1.0	.037	1.075
	1.062	**A880-D1062P31-03**	1.250	1.750	5.386	8.366	3.345	3.186	1.1	.030	1.121
	1.125	**A880-D1125P31-03**	1.250	1.750	5.620	8.600	3.544	3.375	1.1	.020	1.164
06	1.187	**A880-D1187P31-03**	1.250	1.750	5.854	8.834	3.700	3.561	1.1	.043	1.274
	1.250	**A880-D1250P38-03**	1.500	2.126	6.089	9.069	3.898	3.750	1.6	.035	1.321
	1.312	**A880-D1312P38-03**	1.500	2.126	6.324	9.304	4.095	3.936	1.6	.028	1.368
	1.375	**A880-D1375P38-03**	1.500	2.126	6.557	9.537	4.291	4.125	1.7	.020	1.415
07	1.437	**A880-D1437P38-03**	1.500	2.126	6.792	9.772	4.488	4.311	1.8	.052	1.540
	1.500	**A880-D1500P38-03**	1.500	2.126	6.987	9.967	4.646	4.500	1.8	.044	1.588
	1.562	**A880-D1562P38-03**	1.500	2.126	7.222	10.202	4.843	4.686	1.9	.036	1.634
	1.625	**A880-D1625P38-03**	1.500	2.126	7.455	10.435	5.039	4.875	2.0	.028	1.681
	1.687	**A880-D1687P38-03**	1.500	2.618	7.886	10.866	5.236	5.061	2.0	.020	1.728
08	1.750	**A880-D1750P38-03**	1.500	2.618	8.121	11.101	5.433	5.250	2.7	.057	1.864
	1.875	**A880-D1875P38-03**	1.500	2.618	8.590	11.570	5.827	5.625	2.9	.041	1.957
	2.000	**A880-D2000P38-03**	1.500	2.618	9.058	12.038	6.220	6.000	3.1	.026	2.051
09	2.125	**A880-D2125P38-03**	1.500	2.618	9.488	12.468	6.575	6.375	3.4	.074	2.273
	2.250	**A880-D2250P38-03**	1.500	2.618	9.957	12.937	6.969	6.750	3.7	.061	2.372
	2.375	**A880-D2375P38-03**	1.500	2.618	10.426	13.406	7.363	7.125	4.0	.042	2.458
	2.500	**A880-D2500P38-03**	1.500	2.618	10.888	13.868	7.750	7.500	4.4	.026	2.551

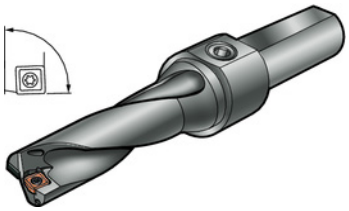
 E113
 E5
 E111
 E156
 G6
 E2
 J4
 J3

SANDVIK Coromant

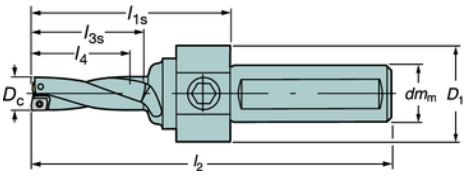
CoroDrill® 880 4xDc

Диаметр сверла 0,500 - 2,250"

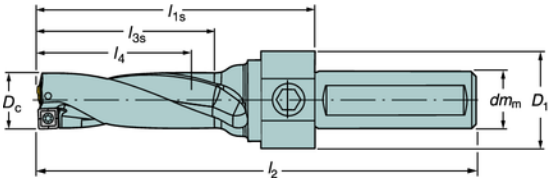
Цилиндрический хвостовик с лыской US P



D_c 0,500 - 0,531" κ_r 79°



D_c 0,562 - 2,250" κ_r 88°



l_{1s} = программируемая длина

	Диаметр сверла, дюйм	.500 - 1.687	1.750 - 2.000	2.125 - 2.250
	Точность отверстия, дюйм	0/+.016	0/+.017	0/+.018
	Точность, D_c дюйм	+.0016/+.009	+.0016/+.011	.0016/+.013
Дюймовое исполнение	Max глубина сверления, l_4:	4 x D_c		

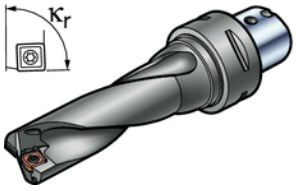
	Диаметр отверстия		Размеры, дюйм							Радиальное смещение (+)	
	D_c, дюйм	**Код заказа**	dm_m	D_1	l_{1s}	l_2	l_{3s}	l_4	Lbs		D_c Max
01	.500	**A880-D0500P19-04**	.750		3.763	6.743	2.100	2.000	.4	.010	.520
	.531	**A880-D0531P19-04**	.750		3.911	6.891	2.230	2.124	.4	.010	.551
02	.562	**A880-D0562P19-04**	.750	1.287	4.062	7.042	2.362	2.248	.4	.018	.597
	.625	**A880-D0625P19-04**	.750	1.287	4.376	7.356	2.638	2.500	.4	.010	.646
03	.656	**A880-D0656P19-04**	.750	1.750	4.512	7.492	2.756	2.624	.4	.023	.702
	.687	**A880-D0687P25-04**	1.000	1.750	4.728	7.708	2.874	2.748	.7	.020	.727
	.750	**A880-D0750P25-04**	1.000	1.750	5.040	8.020	3.149	3.000	.7	.010	.770
04	.812	**A880-D0812P25-04**	1.000	1.750	5.314	8.294	3.385	3.248	.7	.032	.875
	.875	**A880-D0875P31-04**	1.250	1.750	5.588	8.568	3.622	3.500	.9	.023	.921
	.937	**A880-D0937P31-04**	1.250	1.750	5.862	8.842	3.858	3.748	1.0	.014	.965
05	1.000	**A880-D1000P31-04**	1.250	1.750	6.174	9.154	4.133	4.000	1.0	.037	1.075
	1.062	**A880-D1062P31-04**	1.250	1.750	6.449	9.429	4.370	4.248	1.1	.030	1.121
	1.125	**A880-D1125P31-04**	1.250	1.750	6.761	9.741	4.645	4.500	1.2	.020	1.164
06	1.187	**A880-D1187P31-04**	1.250	1.750	7.035	10.015	4.881	4.748	1.2	.043	1.274
	1.250	**A880-D1250P38-04**	1.500	2.126	7.348	10.328	5.157	5.000	1.7	.035	1.321
	1.312	**A880-D1312P38-04**	1.500	2.126	7.622	10.602	5.393	5.248	1.7	.028	1.368
	1.375	**A880-D1375P38-04**	1.500	2.126	7.931	10.911	5.665	5.500	1.8	.020	1.415
07	1.437	**A880-D1437P38-04**	1.500	2.126	8.209	11.189	5.905	5.748	1.9	.052	1.540
	1.500	**A880-D1500P38-04**	1.500	2.126	8.483	11.463	6.142	6.000	2.0	.044	1.588
	1.562	**A880-D1562P38-04**	1.500	2.126	8.796	11.776	6.417	6.248	2.1	.036	1.634
	1.625	**A880-D1625P38-04**	1.500	2.126	9.070	12.050	6.654	6.500	2.2	.028	1.681
	1.687	**A880-D1687P38-04**	1.500	2.618	9.579	12.559	6.929	6.748	2.8	.020	1.728
08	1.750	**A880-D1750P38-04**	1.500	2.618	9.853	12.833	7.165	7.000	2.9	.057	1.864
	1.875	**A880-D1875P38-04**	1.500	2.618	10.440	13.420	7.677	7.500	3.2	.041	1.957
	2.000	**A880-D2000P38-04**	1.500	2.618	11.027	14.007	8.189	8.000	3.5	.026	2.051
09	2.125	**A880-D2125P38-04**	1.500	2.618	11.614	14.594	8.701	8.500	3.8	.074	2.273
	2.250	**A880-D2250P38-04**	1.500	2.618	12.201	15.181	9.213	9.000	4.2	.061	2.372

E113 E5 E111 E156 G6 E2 J4 J3

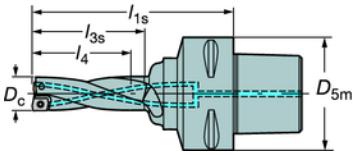
CoroDrill® 880 3xDc

Диаметр сверла 12,00 - 30,00 мм (0,472 - 1,181")

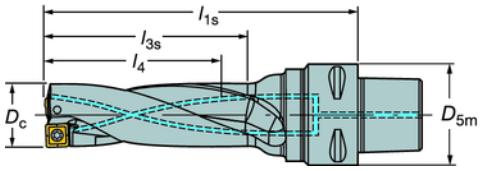
Coromant Capto®



D_c 12,00 - 13,99 мм (0,472 - 0,550") κ_r 79°



D_c 14,00 - 30,00 мм (0,551 - 1,181") κ_r 88°



Точность отверстия: 0/+0,25 мм (+0,010")
Точность, D_c: 0/+0,20 мм (+0,008")
Max глубина сверления, l_4: 3 × D_c

l_{1s} = программируемая длина

Диаметр отверстия					Размеры, мм, дюйм								Радиальное смещение	
	D_c, мм	D_c дюйм	Размер соединения	**Код заказа**	dm_m	D_{5m} мм	l_{1s} мм	l_{3s} мм	l_{3s} дюйм	l_4 мм	l_4 дюйм	KG		D_c Max
01	12.0	.472	C4	**880-D1200C4-03**	28	40	71	39	1.535	36	1.417	0.3	0.25	12.5
	12.5	.492	C4	**880-D1250C4-03**	28	40	73	40	1.575	38	1.496	0.3	0.25	13.0
	12.7	.500	C4	**880-D1270C4-03**	28	40	74	41	1.614	38	1.496	0.3	0.25	13.2
	13.0	.512	C4	**880-D1300C4-03**	28	40	75	42	1.654	39	1.535	0.3	0.25	13.5
	13.5	.532	C4	**880-D1350C4-03**	28	40	77	44	1.732	41	1.614	0.3	0.25	14.0
02	14.0	.551	C4	**880-D1400C4-03**	28	40	78	45	1.772	42	1.654	0.3	0.50	15.0
	14.5	.571	C4	**880-D1450C4-03**	28	40	80	46	1.811	44	1.732	0.3	0.45	15.4
	15.0	.591	C4	**880-D1500C4-03**	28	40	82	48	1.890	45	1.772	0.3	0.40	15.8
	15.5	.610	C4	**880-D1550C4-03**	28	40	84	50	1.968	47	1.850	0.3	0.30	16.1
	16.0	.630	C4	**880-D1600C4-03**	28	40	86	51	2.008	48	1.890	0.3	0.30	16.6
03	16.5	.650	C4	**880-D1650C4-03**	28	40	88	53	2.087	50	1.968	0.3	0.60	17.7
	17.0	.669	C4	**880-D1700C4-03**	28	40	89	54	2.126	51	2.008	0.3	0.60	18.2
	17.5	.689	C4	**880-D1750C4-03**	28	40	92	56	2.205	53	2.087	0.3	0.50	18.5
	18.0	.709	C4	**880-D1800C4-03**	28	40	93	57	2.244	54	2.126	0.3	0.40	18.8
	18.5	.728	C4	**880-D1850C4-03**	28	40	95	59	2.323	56	2.205	0.4	0.40	19.3
	19.0	.748	C4	**880-D1900C4-03**	28	40	96	60	2.362	57	2.244	0.4	0.30	19.6
	19.5	.768	C4	**880-D1950C4-03**	28	40	99	62	2.441	59	2.323	0.4	0.30	20.1
04	20.0	.787	C4	**880-D2000C4-03**	28	40	101	64	2.520	60	2.362	0.4	0.90	21.8
	21.0	.827	C4	**880-D2100C4-03**	28	40	104	66	2.598	63	2.480	0.4	0.80	22.6
	22.0	.866	C4	**880-D2200C4-03**	28	40	107	69	2.716	66	2.598	0.4	0.60	23.2
	23.0	.906	C4	**880-D2300C4-03**	28	40	111	72	2.835	69	2.716	0.4	0.50	24.0
05	24.0	.945	C4	**880-D2400C4-03**	28	40	115	76	2.992	72	2.835	0.4	1.10	26.2
	25.0	.984	C4	**880-D2500C4-03**	28	40	119	79	3.110	75	2.953	0.5	1.00	27.0
	26.0	1.024	C4	**880-D2600C4-03**	28	40	122	81	3.189	78	3.071	0.5	0.90	27.8
	27.0	1.063	C4	**880-D2700C4-03**	28	40	125	84	3.307	81	3.189	0.5	0.70	28.4
	28.0	1.102	C4	**880-D2800C4-03**	28	40	129	87	3.425	84	3.307	0.5	0.60	29.2
	29.0	1.142	C4	**880-D2900C4-03**	28	40	132	90	3.543	87	3.425	0.6	0.50	30.0
06	30.0	1.181	C4	**880-D3000C4-03**	28	40	137	94	3.701	90	3.543	0.6	1.12	32.2

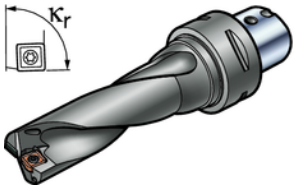
 E113
 E5
 E111
 E156
 G6
 E2
 J4
 J3

SANDVIK Coromant

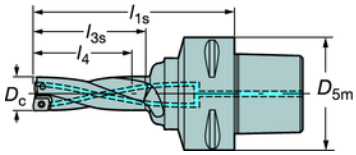
CoroDrill® 880 3xDc

Диаметр сверла 12,00 - 43,00 мм (0,472 - 1,693")

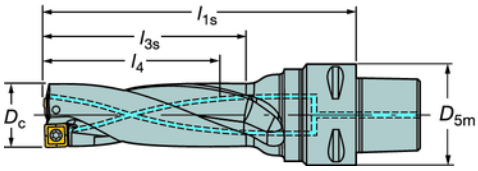
Coromant Capto®



D_c 12,00 - 13,99 мм (0,472 - 0,550") κ_r 79°



D_c 14,00 - 43,00 мм (0,551 - 1,693") κ_r 88°



Точность отверстия: 0/+0,25 мм (+0,010")
Точность, D_c: 0/+0,20 мм (+0,008")
Max глубина сверления, l_4: 3 × D_c

l_{1s} = программируемая длина

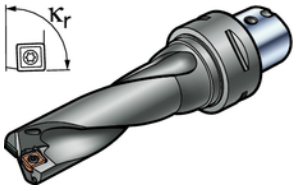
	Диаметр отверстия				Размеры, мм, дюйм								Радиальное смещение	
	D_c, мм	D_c, дюйм	Размер соединения	**Код заказа**	dm_m	D_{5m} мм	l_{1s} мм	l_{3s} мм	l_{3s} дюйм	l_4 мм	l_4 дюйм	kg		D_c Max
01	12.0	.472	C5	**880-D1200C5-03**	35	50	71	39	1.535	36	1.417	0.5	0.25	12.5
	12.5	.492	C5	**880-D1250C5-03**	35	50	73	40	1.575	38	1.496	0.5	0.25	13.0
	12.7	.500	C5	**880-D1270C5-03**	35	50	74	41	1.614	38	1.496	0.5	0.25	13.2
	13.0	.512	C5	**880-D1300C5-03**	35	50	75	42	1.654	39	1.535	0.5	0.25	13.5
	13.5	.532	C5	**880-D1350C5-03**	35	50	77	44	1.732	41	1.614	0.5	0.25	14.0
02	14.0	.551	C5	**880-D1400C5-03**	35	50	78	45	1.772	42	1.654	0.5	0.50	15.0
	14.5	.571	C5	**880-D1450C5-03**	35	50	80	46	1.811	44	1.732	0.5	0.45	15.4
	15.0	.591	C5	**880-D1500C5-03**	35	50	82	48	1.890	45	1.772	0.5	0.40	15.8
	15.5	.610	C5	**880-D1550C5-03**	35	50	84	50	1.968	47	1.850	0.5	0.30	16.1
	16.0	.630	C5	**880-D1600C5-03**	35	50	86	51	2.008	48	1.890	0.5	0.30	16.6
03	16.5	.650	C5	**880-D1650C5-03**	35	50	88	53	2.087	50	1.968	0.5	0.60	17.7
	17.0	.669	C5	**880-D1700C5-03**	35	50	89	54	2.126	51	2.008	0.5	0.60	18.2
	17.5	.689	C5	**880-D1750C5-03**	35	50	92	56	2.205	53	2.087	0.5	0.50	18.5
	18.0	.709	C5	**880-D1800C5-03**	35	50	93	57	2.244	54	2.126	0.5	0.40	18.8
	18.5	.728	C5	**880-D1850C5-03**	35	50	95	59	2.323	56	2.205	0.6	0.40	19.3
	19.0	.748	C5	**880-D1900C5-03**	35	50	96	60	2.362	57	2.244	0.6	0.30	19.6
	19.5	.768	C5	**880-D1950C5-03**	35	50	99	62	2.441	59	2.323	0.6	0.30	20.1
04	20.0	.787	C5	**880-D2000C5-03**	35	50	101	64	2.520	60	2.362	0.6	0.90	21.8
	21.0	.827	C5	**880-D2100C5-03**	35	50	104	66	2.598	63	2.480	0.6	0.80	22.6
	22.0	.866	C5	**880-D2200C5-03**	35	50	107	69	2.716	66	2.598	0.6	0.60	23.2
	23.0	.906	C5	**880-D2300C5-03**	35	50	111	72	2.835	69	2.716	0.6	0.50	24.0
05	24.0	.945	C5	**880-D2400C5-03**	35	50	115	76	2.992	72	2.835	0.6	1.10	26.2
	25.0	.984	C5	**880-D2500C5-03**	35	50	119	79	3.110	75	2.953	0.7	1.00	27.0
	26.0	1.024	C5	**880-D2600C5-03**	35	50	122	81	3.189	78	3.071	0.7	0.90	27.8
	27.0	1.063	C5	**880-D2700C5-03**	35	50	125	84	3.307	81	3.189	0.8	0.70	28.4
	28.0	1.102	C5	**880-D2800C5-03**	35	50	129	87	3.425	84	3.307	0.8	0.60	29.2
	29.0	1.142	C5	**880-D2900C5-03**	35	50	132	90	3.543	87	3.425	0.8	0.50	30.0
06	30.0	1.181	C5	**880-D3000C5-03**	35	50	137	94	3.701	90	3.543	0.8	1.12	32.2
	31.0	1.220	C5	**880-D3100C5-03**	35	50	141	97	3.819	93	3.661	0.9	0.99	33.0
	32.0	1.260	C5	**880-D3200C5-03**	35	50	144	100	3.937	96	3.780	0.9	0.87	33.7
	33.0	1.299	C5	**880-D3300C5-03**	35	50	148	103	4.055	99	3.898	1.0	0.75	34.5
	34.0	1.339	C5	**880-D3400C5-03**	35	50	151	106	4.173	102	4.016	1.0	0.62	35.2
	35.0	1.378	C5	**880-D3500C5-03**	35	50	155	109	4.291	105	4.134	1.1	0.50	36.0
07	36.0	1.417	C5	**880-D3600C5-03**	35	50	159	112	4.409	108	4.252	1.1	1.38	38.8
	37.0	1.457	C5	**880-D3700C5-03**	35	50	162	115	4.528	111	4.370	1.1	1.25	39.5
	38.0	1.496	C5	**880-D3800C5-03**	35	50	166	118	4.646	114	4.488	1.2	1.13	40.2
	39.0	1.535	C5	**880-D3900C5-03**	35	50	169	121	4.764	117	4.606	1.2	1.00	41.0
	40.0	1.575	C5	**880-D4000C5-03**	35	50	173	124	4.882	120	4.724	1.3	0.88	41.8
	41.0	1.614	C5	**880-D4100C5-03**	35	50	177	127	5.000	123	4.842	1.3	0.75	42.5
	42.0	1.654	C5	**880-D4200C5-03**	35	50	186	130	5.118	126	4.961	1.6	0.63	43.2
	43.0	1.693	C5	**880-D4300C5-03**	35	50	190	133	5.236	129	5.079	1.7	0.50	44.0

E113 E5 E111 E156 G6 E2 J4 J3

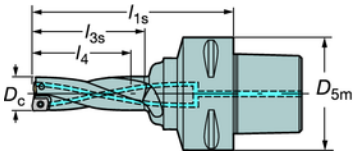
CoroDrill® 880 3xDc

Диаметр сверла 12,00 - 43,00 мм (0,472 - 1,693")

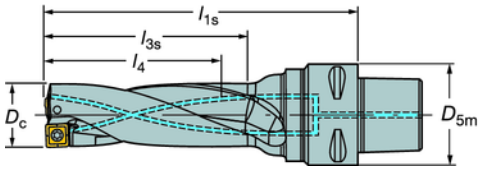
Coromant Capto®



D_c 12,00 - 13,99 мм (0,472 - 0,550") κ_r 79°



D_c 14,00 - 43,00 мм (0,551 - 1,693") κ_r 88°



Точность отверстия: 0/+0,25 мм (+0,010")
Точность, D_c: 0/+0,20 мм (+0,008")
Max глубина сверления, l_4: 3 × D_c

l_{1s} = программируемая длина

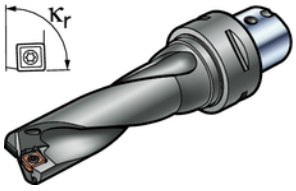
	Диаметр отверстия				Размеры, мм, дюйм								Радиальное смещение	
	D_c, мм	D_c дюйм	Размер соединения	**Код заказа**	dm_m	D_{5m} мм	l_{1s} мм	l_{3s} мм	l_{3s} дюйм	l_4 мм	l_4 дюйм	kg		D_c Max
01	12.0	.472	C6	**880-D1200C6-03**	44	63	73	39	1.535	36	1.417	0.9	0.25	12.5
	12.5	.492	C6	**880-D1250C6-03**	44	63	75	40	1.575	38	1.496	0.9	0.25	13.0
	12.7	.500	C6	**880-D1270C6-03**	44	63	76	41	1.614	38	1.496	0.9	0.25	13.2
	13.0	.512	C6	**880-D1300C6-03**	44	63	77	42	1.654	39	1.535	0.9	0.25	13.5
	13.5	.532	C6	**880-D1350C6-03**	44	63	79	44	1.732	41	1.614	0.9	0.25	14.0
02	14.0	.551	C6	**880-D1400C6-03**	44	63	80	45	1.772	42	1.654	0.9	0.50	15.0
	14.5	.571	C6	**880-D1450C6-03**	44	63	82	46	1.811	44	1.732	0.9	0.45	15.4
	15.0	.591	C6	**880-D1500C6-03**	44	63	84	48	1.890	45	1.772	0.9	0.40	15.8
	15.5	.610	C6	**880-D1550C6-03**	44	63	86	50	1.968	47	1.850	0.9	0.30	16.1
	16.0	.630	C6	**880-D1600C6-03**	44	63	88	51	2.008	48	1.890	0.9	0.30	16.6
03	16.5	.650	C6	**880-D1650C6-03**	44	63	90	53	2.087	50	1.968	0.9	0.60	17.7
	17.0	.669	C6	**880-D1700C6-03**	44	63	91	54	2.126	51	2.008	0.9	0.60	18.2
	17.5	.689	C6	**880-D1750C6-03**	44	63	94	56	2.205	53	2.087	0.9	0.50	18.5
	18.0	.709	C6	**880-D1800C6-03**	44	63	95	57	2.244	54	2.126	1.0	0.40	18.8
	18.5	.728	C6	**880-D1850C6-03**	44	63	97	59	2.323	56	2.205	1.0	0.40	19.3
	19.0	.748	C6	**880-D1900C6-03**	44	63	98	60	2.362	57	2.244	1.0	0.30	19.6
	19.5	.768	C6	**880-D1950C6-03**	44	63	101	62	2.441	59	2.323	1.0	0.30	20.1
04	20.0	.787	C6	**880-D2000C6-03**	44	63	103	64	2.520	60	2.362	1.0	0.90	21.8
	21.0	.827	C6	**880-D2100C6-03**	44	63	106	66	2.598	63	2.480	1.0	0.80	22.6
	22.0	.866	C6	**880-D2200C6-03**	44	63	109	69	2.716	66	2.598	1.0	0.60	23.2
	23.0	.906	C6	**880-D2300C6-03**	44	63	113	72	2.835	69	2.716	1.1	0.50	24.0
05	24.0	.945	C6	**880-D2400C6-03**	44	63	117	76	2.992	72	2.835	1.0	1.10	26.2
	25.0	.984	C6	**880-D2500C6-03**	44	63	121	79	3.110	75	2.953	1.1	1.00	27.0
	26.0	1.024	C6	**880-D2600C6-03**	44	63	124	81	3.189	78	3.071	1.1	0.90	27.8
	27.0	1.063	C6	**880-D2700C6-03**	44	63	127	84	3.307	81	3.189	1.2	0.70	28.4
	28.0	1.102	C6	**880-D2800C6-03**	44	63	131	87	3.425	84	3.307	1.2	0.60	29.2
	29.0	1.142	C6	**880-D2900C6-03**	44	63	134	90	3.543	87	3.425	1.2	0.50	30.0
06	30.0	1.181	C6	**880-D3000C6-03**	44	63	139	94	3.701	90	3.543	1.2	1.12	32.2
	31.0	1.220	C6	**880-D3100C6-03**	44	63	143	97	3.819	93	3.661	1.3	0.99	33.0
	32.0	1.260	C6	**880-D3200C6-03**	44	63	146	100	3.937	96	3.780	1.3	0.87	33.7
	33.0	1.299	C6	**880-D3300C6-03**	44	63	150	103	4.055	99	3.898	1.4	0.75	34.5
	34.0	1.339	C6	**880-D3400C6-03**	44	63	153	106	4.173	102	4.016	1.4	0.62	35.2
	35.0	1.378	C6	**880-D3500C6-03**	44	63	157	109	4.291	105	4.134	1.5	0.50	36.0
07	36.0	1.417	C6	**880-D3600C6-03**	44	63	161	112	4.409	108	4.252	1.5	1.38	38.8
	37.0	1.457	C6	**880-D3700C6-03**	44	63	164	115	4.528	111	4.370	1.5	1.25	39.5
	38.0	1.496	C6	**880-D3800C6-03**	44	63	168	118	4.646	114	4.488	1.6	1.13	40.2
	39.0	1.535	C6	**880-D3900C6-03**	44	63	171	121	4.764	117	4.606	1.6	1.00	41.0
	40.0	1.575	C6	**880-D4000C6-03**	44	63	175	124	4.882	120	4.724	1.7	0.88	41.8
	41.0	1.614	C6	**880-D4100C6-03**	44	63	179	127	5.000	123	4.842	1.7	0.75	42.5
	42.0	1.654	C6	**880-D4200C6-03**	44	63	182	130	5.118	126	4.961	1.9	0.63	43.2
	43.0	1.693	C6	**880-D4300C6-03**	44	63	186	133	5.236	129	5.079	2.0	0.50	44.0

E113 E5 E111 E156 G6 E2 J4 J3

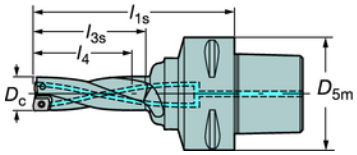
CoroDrill® 880 4xDc

Диаметр сверла 12,00 - 30,00 мм (0,472 - 1,181")

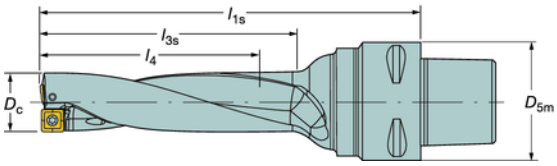
Coromant Capto®



D_c 12,00 - 13,99 мм (0,472 - 0,550") κ_r 79°



D_c 14,00 - 30,00 мм (0,551 - 1,181") κ_r 88°



Точность отверстия: 0/+0,40 мм (+0,016")
Точность, D_c: +0,04/+0,24 мм (+0,0016/+0,009")
Мах глубина сверления, l_4: 4 × D_c

l_{1s} = программируемая длина

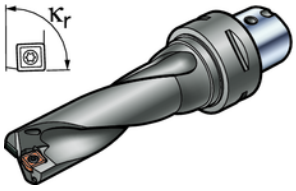
Диаметр отверстия					Размеры, мм, дюйм								Радиальное смещение	
	D_c, мм	D_c, дюйм	Размер соединения	**Код заказа**	dm_m	D_{5m} мм	l_{1s} мм	l_{3s} мм	l_{3s} дюйм	l_4 мм	l_4 дюйм	kg		D_c Max
01	12.0	.472	C4	**880-D1200C4-04**	28	40	83	51	2.008	48	1.890	0.3	0.25	12.5
	12.5	.492	C4	**880-D1250C4-04**	28	40	86	53	2.087	50	1.968	0.3	0.25	13.0
	12.7	.500	C4	**880-D1270C4-04**	28	40	86	53	2.087	51	2.008	0.3	0.25	13.2
	13.0	.512	C4	**880-D1300C4-04**	28	40	88	55	2.165	52	2.047	0.3	0.25	13.5
	13.5	.532	C4	**880-D1350C4-04**	28	40	90	57	2.244	54	2.126	0.3	0.25	14.0
02	14.0	.551	C4	**880-D1400C4-04**	28	40	92	59	2.323	56	2.205	0.3	0.50	15.0
	14.5	.571	C4	**880-D1450C4-04**	28	40	95	61	2.402	58	2.284	0.3	0.45	15.4
	15.0	.591	C4	**880-D1500C4-04**	28	40	97	63	2.480	60	2.362	0.3	0.40	15.8
	15.5	.610	C4	**880-D1550C4-04**	28	40	99	65	2.559	62	2.441	0.3	0.30	16.1
	16.0	.630	C4	**880-D1600C4-04**	28	40	102	67	2.638	64	2.520	0.3	0.30	16.6
03	16.5	.650	C4	**880-D1650C4-04**	28	40	104	69	2.716	66	2.598	0.4	0.60	17.7
	17.0	.669	C4	**880-D1700C4-04**	28	40	106	71	2.795	68	2.677	0.3	0.60	18.2
	17.5	.689	C4	**880-D1750C4-04**	28	40	109	73	2.874	70	2.756	0.4	0.50	18.5
	18.0	.709	C4	**880-D1800C4-04**	28	40	111	75	2.953	72	2.835	0.4	0.40	18.8
	18.5	.728	C4	**880-D1850C4-04**	28	40	113	77	3.032	74	2.913	0.4	0.40	19.3
	19.0	.748	C4	**880-D1900C4-04**	28	40	115	79	3.110	76	2.992	0.4	0.30	19.6
	19.5	.768	C4	**880-D1950C4-04**	28	40	119	82	3.228	78	3.071	0.4	0.30	20.1
04	20.0	.787	C4	**880-D2000C4-04**	28	40	121	84	3.307	80	3.150	0.4	0.90	21.8
	21.0	.827	C4	**880-D2100C4-04**	28	40	125	87	3.425	84	3.307	0.4	0.80	22.6
	22.0	.866	C4	**880-D2200C4-04**	28	40	129	91	3.583	88	3.465	0.4	0.60	23.2
	23.0	.906	C4	**880-D2300C4-04**	28	40	134	95	3.740	92	3.622	0.5	0.50	24.0
05	24.0	.945	C4	**880-D2400C4-04**	28	40	139	100	3.937	96	3.780	0.5	1.10	26.2
	25.0	.984	C4	**880-D2500C4-04**	28	40	144	104	4.094	100	3.937	0.5	1.00	27.0
	26.0	1.024	C4	**880-D2600C4-04**	28	40	148	107	4.213	104	4.094	0.6	0.90	27.8
	27.0	1.063	C4	**880-D2700C4-04**	28	40	152	111	4.370	108	4.252	0.6	0.70	28.4
	28.0	1.102	C4	**880-D2800C4-04**	28	40	157	115	4.528	112	4.409	0.6	0.60	29.2
	29.0	1.142	C4	**880-D2900C4-04**	28	40	161	119	4.685	116	4.567	0.7	0.50	30.0
06	30.0	1.181	C4	**880-D3000C4-04**	28	40	167	124	4.882	120	4.724	0.7	1.12	32.2

E113 E5 E111 E156 G6 E2 J4 J3

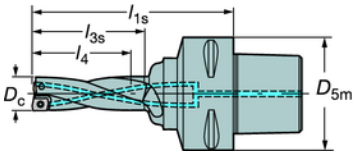
CoroDrill® 880 4xDc

Диаметр сверла 12,00 - 43,00 мм (0,472 - 1,693")

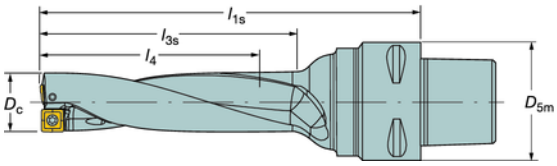
Coromant Capto®



D_c 12,00 - 13,99 мм (0,472 - 0,550") κ_r 79°



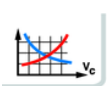
D_c 14,00 - 43,00 мм (0,551 - 1,693") κ_r 88°



Точность отверстия: 0/+0,40 мм (+0,016")
Точность, D_c: +0,04/+0,24 мм (+0,0016/+0,009")
Max глубина сверления, l_4: 4 × D_c

l_{1s} = программируемая длина

Диаметр отверстия			Размер соединения	Код заказа	Размеры, мм, дюйм								Радиальное смещение
	D_c, мм	D_c, дюйм			dm_m	D_{5m} мм	l_{1s} мм	l_{3s} мм	l_{3s} дюйм	l_4 мм	l_4 дюйм	kg	D_c Max
01	12.0	.472	C5	880-D1200C5-04	35	50	83	51	2.008	48	1.890	0.5	0.25
	12.5	.492	C5	880-D1250C5-04	35	50	86	53	2.087	50	1.968	0.5	0.25 13.0
	12.7	.500	C5	880-D1270C5-04	35	50	86	53	2.087	51	2.008	0.5	0.25 13.2
	13.0	.512	C5	880-D1300C5-04	35	50	88	55	2.165	52	2.047	0.5	0.25 13.5
	13.5	.532	C5	880-D1350C5-04	35	50	90	57	2.244	54	2.126	0.5	0.25 14.0
02	14.0	.551	C5	880-D1400C5-04	35	50	92	59	2.323	56	2.205	0.5	0.50 15.0
	14.5	.571	C5	880-D1450C5-04	35	50	95	61	2.402	58	2.284	0.5	0.45 15.4
	15.0	.591	C5	880-D1500C5-04	35	50	97	63	2.480	60	2.362	0.5	0.40 15.8
	15.5	.610	C5	880-D1550C5-04	35	50	99	65	2.559	62	2.441	0.5	0.30 16.1
	16.0	.630	C5	880-D1600C5-04	35	50	102	67	2.638	64	2.520	0.5	0.30 16.6
03	16.5	.650	C5	880-D1650C5-04	35	50	104	69	2.716	66	2.598	0.5	0.60 17.7
	17.0	.669	C5	880-D1700C5-04	35	50	106	71	2.795	68	2.677	0.5	0.60 18.2
	17.5	.689	C5	880-D1750C5-04	35	50	109	73	2.874	70	2.756	0.6	0.50 18.5
	18.0	.709	C5	880-D1800C5-04	35	50	111	75	2.953	72	2.835	0.6	0.40 18.8
	18.5	.728	C5	880-D1850C5-04	35	50	113	77	3.032	74	2.913	0.6	0.40 19.3
	19.0	.748	C5	880-D1900C5-04	35	50	115	79	3.110	76	2.992	0.6	0.30 19.6
	19.5	.768	C5	880-D1950C5-04	35	50	119	82	3.228	78	3.071	0.6	0.30 20.1
04	20.0	.787	C5	880-D2000C5-04	35	50	121	84	3.307	80	3.150	0.6	0.90 21.8
	21.0	.827	C5	880-D2100C5-04	35	50	125	87	3.425	84	3.307	0.6	0.80 22.6
	22.0	.866	C5	880-D2200C5-04	35	50	129	91	3.583	88	3.465	0.6	0.60 23.2
	23.0	.906	C5	880-D2300C5-04	35	50	134	95	3.740	92	3.622	0.7	0.50 24.0
05	24.0	.945	C5	880-D2400C5-04	35	50	139	100	3.937	96	3.780	0.7	1.10 26.2
	25.0	.984	C5	880-D2500C5-04	35	50	144	104	4.094	100	3.937	0.7	1.00 27.0
	26.0	1.024	C5	880-D2600C5-04	35	50	148	107	4.213	104	4.094	0.8	0.90 27.8
	27.0	1.063	C5	880-D2700C5-04	35	50	152	111	4.370	108	4.252	0.8	0.70 28.4
	28.0	1.102	C5	880-D2800C5-04	35	50	157	115	4.528	112	4.409	0.8	0.60 29.2
	29.0	1.142	C5	880-D2900C5-04	35	50	161	119	4.685	116	4.567	0.9	0.50 30.0
06	30.0	1.181	C5	880-D3000C5-04	35	50	167	124	4.882	120	4.724	0.9	1.12 32.2
	31.0	1.220	C5	880-D3100C5-04	35	50	172	128	5.039	124	4.882	1.0	0.99 33.0
	32.0	1.260	C5	880-D3200C5-04	35	50	176	132	5.197	128	5.039	1.0	0.87 33.7
	33.0	1.299	C5	880-D3300C5-04	35	50	181	136	5.354	132	5.197	1.1	0.75 34.5
	34.0	1.339	C5	880-D3400C5-04	35	50	185	140	5.512	136	5.354	1.1	0.62 35.2
	35.0	1.378	C5	880-D3500C5-04	35	50	190	144	5.669	140	5.512	1.2	0.50 36.0
07	36.0	1.417	C5	880-D3600C5-04	35	50	195	148	5.827	144	5.669	1.2	1.38 38.8
	37.0	1.457	C5	880-D3700C5-04	35	50	199	152	5.984	148	5.827	1.3	1.25 39.5
	38.0	1.496	C5	880-D3800C5-04	35	50	204	156	6.142	152	5.984	1.4	1.13 40.2
	39.0	1.535	C5	880-D3900C5-04	35	50	208	160	6.299	156	6.142	1.4	1.00 41.0
	40.0	1.575	C5	880-D4000C5-04	35	50	213	164	6.457	160	6.299	1.5	0.88 41.8
	41.0	1.614	C5	880-D4100C5-04	35	50	218	168	6.614	164	6.457	1.6	0.75 42.5
	42.0	1.654	C5	880-D4200C5-04	35	50	228	172	6.772	168	6.614	1.8	0.63 43.2
	43.0	1.693	C5	880-D4300C5-04	35	50	233	176	6.929	172	6.772	1.9	0.50 44.0

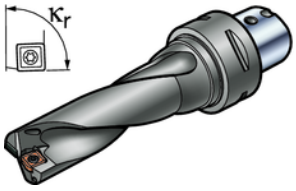
 E113
 E5
 E111
 E156
 G6
 E2
 J4
 J3

SANDVIK Coromant

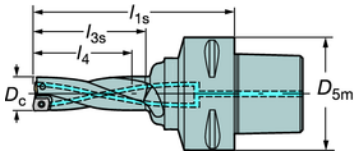
CoroDrill® 880 4xDc

Диаметр сверла 12,00 - 43,00 мм (0,472 - 1,693")

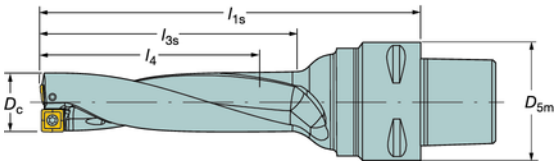
Coromant Capto®



D_c 12,00 - 13,99 мм (0,472 - 0,550") κ_r 79°



D_c 14,00 - 43,00 мм (0,551 - 1,693") κ_r 88°

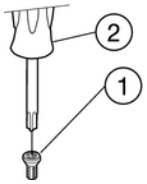


Точность отверстия: 0/+0,40 мм (+0,016")
Точность, D_c: +0,04/+0,24 мм (+0,0016/+0,009")
Max глубина сверления, l_4: 4 × D_c

l_{1s} = программируемая длина

	Диаметр отверстия				Размеры, мм, дюйм								Радиальное смещение	
	D_c, мм	D_c, дюйм	Размер соединения	**Код заказа**	dm_m	D_{5m} мм	l_{1s} мм	l_{3s} мм	l_{3s} дюйм	l_4 мм	l_4 дюйм	kg		D_c Max
01	12.0	.472	C6	**880-D1200C6-04**	44	63	85	51	2.008	48	1.890	0.9	0.25	12.5
	12.5	.492	C6	**880-D1250C6-04**	44	63	88	53	2.087	50	1.968	0.9	0.25	13.0
	12.7	.500	C6	**880-D1270C6-04**	44	63	88	53	2.087	51	2.008	0.9	0.25	13.2
	13.0	.512	C6	**880-D1300C6-04**	44	63	90	55	2.165	52	2.047	0.9	0.25	13.5
	13.5	.532	C6	**880-D1350C6-04**	44	63	92	57	2.244	54	2.126	0.9	0.25	14.0
02	14.0	.551	C6	**880-D1400C6-04**	44	63	94	59	2.323	56	2.205	0.9	0.50	15.0
	14.5	.571	C6	**880-D1450C6-04**	44	63	97	61	2.402	58	2.284	0.9	0.45	15.4
	15.0	.591	C6	**880-D1500C6-04**	44	63	99	63	2.480	60	2.362	0.9	0.40	15.8
	15.5	.610	C6	**880-D1550C6-04**	44	63	101	65	2.559	62	2.441	0.9	0.30	16.1
	16.0	.630	C6	**880-D1600C6-04**	44	63	104	67	2.638	64	2.520	0.9	0.30	16.6
03	16.5	.650	C6	**880-D1650C6-04**	44	63	106	69	2.716	66	2.598	0.9	0.60	17.7
	17.0	.669	C6	**880-D1700C6-04**	44	63	108	71	2.795	68	2.677	1.0	0.60	18.2
	17.5	.689	C6	**880-D1750C6-04**	44	63	111	73	2.874	70	2.756	1.0	0.50	18.5
	18.0	.709	C6	**880-D1800C6-04**	44	63	113	75	2.953	72	2.835	1.0	0.40	18.8
	18.5	.728	C6	**880-D1850C6-04**	44	63	115	77	3.032	74	2.913	1.0	0.40	19.3
	19.0	.748	C6	**880-D1900C6-04**	44	63	117	79	3.110	76	2.992	1.0	0.30	19.6
	19.5	.768	C6	**880-D1950C6-04**	44	63	121	82	3.228	78	3.071	1.0	0.30	20.1
04	20.0	.787	C6	**880-D2000C6-04**	44	63	123	84	3.307	80	3.150	1.0	0.90	21.8
	21.0	.827	C6	**880-D2100C6-04**	44	63	127	87	3.425	84	3.307	1.0	0.80	22.6
	22.0	.866	C6	**880-D2200C6-04**	44	63	131	91	3.583	88	3.465	1.0	0.60	23.2
	23.0	.906	C6	**880-D2300C6-04**	44	63	136	95	3.740	92	3.622	1.1	0.50	24.0
05	24.0	.945	C6	**880-D2400C6-04**	44	63	141	100	3.937	96	3.780	1.1	1.10	26.2
	25.0	.984	C6	**880-D2500C6-04**	44	63	146	104	4.094	100	3.937	1.1	1.00	27.0
	26.0	1.024	C6	**880-D2600C6-04**	44	63	150	107	4.213	104	4.094	1.2	0.90	27.8
	27.0	1.063	C6	**880-D2700C6-04**	44	63	154	111	4.370	108	4.252	1.2	0.70	28.4
	28.0	1.102	C6	**880-D2800C6-04**	44	63	159	115	4.528	112	4.409	1.2	0.60	29.2
	29.0	1.142	C6	**880-D2900C6-04**	44	63	163	119	4.685	116	4.567	1.3	0.50	30.0
06	30.0	1.181	C6	**880-D3000C6-04**	44	63	169	124	4.882	120	4.724	1.3	1.12	32.2
	31.0	1.220	C6	**880-D3100C6-04**	44	63	174	128	5.039	124	4.882	1.4	0.99	33.0
	32.0	1.260	C6	**880-D3200C6-04**	44	63	178	132	5.197	128	5.039	1.4	0.87	33.7
	33.0	1.299	C6	**880-D3300C6-04**	44	63	183	136	5.354	132	5.197	1.5	0.75	34.5
	34.0	1.339	C6	**880-D3400C6-04**	44	63	187	140	5.512	136	5.354	1.5	0.62	35.2
	35.0	1.378	C6	**880-D3500C6-04**	44	63	192	144	5.669	140	5.512	1.6	0.50	36.0
07	36.0	1.417	C6	**880-D3600C6-04**	44	63	197	148	5.827	144	5.669	1.6	1.38	38.8
	37.0	1.457	C6	**880-D3700C6-04**	44	63	201	152	5.984	148	5.827	1.7	1.25	39.5
	38.0	1.496	C6	**880-D3800C6-04**	44	63	206	156	6.142	152	5.984	1.8	1.13	40.2
	39.0	1.535	C6	**880-D3900C6-04**	44	63	210	160	6.299	156	6.142	1.8	1.00	41.0
	40.0	1.575	C6	**880-D4000C6-04**	44	63	215	164	6.457	160	6.299	1.9	0.88	41.8
	41.0	1.614	C6	**880-D4100C6-04**	44	63	220	168	6.614	164	6.457	2.0	0.75	42.5
	42.0	1.654	C6	**880-D4200C6-04**	44	63	224	172	6.772	168	6.614	2.1	0.63	43.2
	43.0	1.693	C6	**880-D4300C6-04**	44	63	229	176	6.929	172	6.772	2.2	0.50	44.0

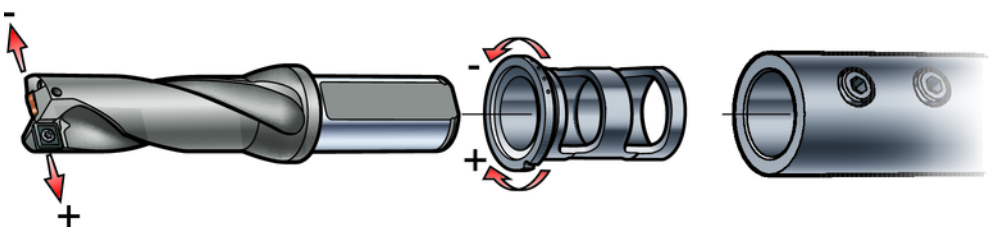
Комплектующие для сверл CoroDrill® 880



Размер пластины	1	2	
	Винт пластины	Отвертка (Torx Plus)	Момент затяжки Нм (in-lbs)
880-01	5513 020-28	5680 046-08 (6IP)	0.6 (5)
880-02	5513 020-28	5680 046-08 (6IP)	0.6 (5)
880-03	5513 020-33	5680 046-03 (7IP)	0.8 (7)
880-04	5513 020-58	5680 046-03 (7IP)	0.8 (7)
880-05	5513 020-57	5680 046-04 (9IP)	1.4 (12)
880-06	416.1-833	5680 046-05 (10IP)	2.0 (18)
880-07	416.1-833	5680 046-05 (10IP)	2.0 (18)
880-08	416.1-834	5680 046-02 (15IP)	3.0 (26)
880-09	416.1-834	5680 046-02 (15IP)	3.0 (26)

E113 E5 E156 G6 E2 J4 J3

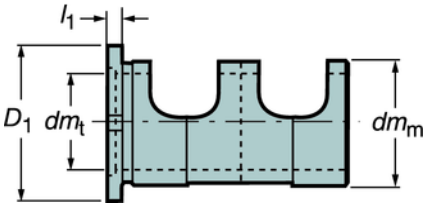
Эксцентриковая втулка для сверл CoroDrill® 880



Простые и удобные в использовании универсальные регулировочные втулки подходят ко всем хвостовикам, выполненным по ISO 9766. При помощи этих втулок можно изменять диаметр сверления в диапазоне +/-0,3 мм (+/-0,012") для обработки более точных отверстий. Максимальная регулировка ниже номинального диаметра -0,10 мм (0,004"). Обратите внимание, что при использовании втулки вылет сверла увеличивается на 2,5 - 3,5 мм (0,098 -0,128").

Подходят также для сверл Coromant U

Для сверл диаметром 12 – 63 мм (0,472 - 2,480")



Диаметр сверления		**Код заказа**	Размеры, мм, дюйм							
D_c, мм	D_c, дюйм		D_1 мм	D_1 дюйм	dm_m мм	dm_m дюйм	dm_t мм	dm_t дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм
12-17.49	.472 - .689	**416.2-L20-25**	33	1.299	25	.984	20	.787	5	.197
17.5-25.99	.690 - 1.023	**416.2-L25-32**	40	1.575	32	1.260	25	.984	5	.197
26.0-30.99	1.024 - 1.220	**416.2-L32-40**	50	1.969	40	1.575	32	1.260	5	.197
31.0-63	1.220 - 2.480	**416.2-L40-50**	60	2.362	50	1.969	40	1.575	5	.197

Пластины для сверл CoroDrill® 880

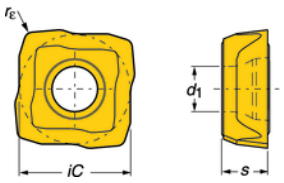
Диаметр сверла 12.00 - 63.00 мм (.472 - 2.500")

Центральная пластина

Размер: 01

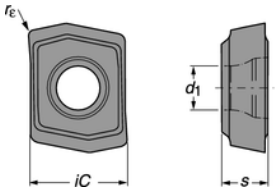


Размер: 02...09

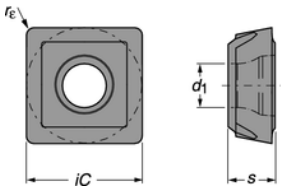


Периферийная пластина

Размер: 01



Размер: 02...09



	□	Код заказа	Тип пластины	P					M					K					N			S					H			Размеры, мм, дюйм	
				GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	-	GC	GC	GC	GC	-	GC	GC	GC		
				1044	4014	4024	4034	4044	1044	1144	2044	4024	4034	4044	1044	4014	4024	4034	4044	1044	4044	H13A	1044	1144	2044	4044	H13A	1044	4024	4044	r_ε мм	r_ε дюйм
Средние подачи	01	880-01 02 03H-C-LM	⊙	★					★						☆					★			★					☆			0.3	.012
		880-01 02 W04H-P-LM	◔			☆	☆	★				☆	☆	★			☆	☆	☆		★					★			☆	☆	0.4	.016
	02	880-02 02 04H-C-GM	⊙	☆					☆						☆					☆			☆					★			0.4	.016
		880-02 02 04H-C-LM	⊙	★					☆	★					☆					★			★	☆				☆			0.4	.016
		880-02 02 W04H-P-GM	◔			☆		☆				☆		☆			☆		☆		☆					☆				☆	★	0.4	.016
		880-02 02 W05H-P-GT	◔			☆	☆	☆				☆	☆	☆			☆	☆	☆		☆					☆				☆	☆	0.5	.020
		880-02 02 W05H-P-LM	◔			☆	☆	★				☆	☆	☆			☆	☆	☆		★					★				☆	☆	0.5	.020
		880-02 02 W05H-P-MS	◔								★														☆						0.5	.020
	03	880-03 03 05H-C-GM	⊙	☆					☆						☆					☆			☆					★			0.5	.020
		880-03 03 05H-C-LM	⊙	★					☆	★					☆					☆	★		☆	☆			★	☆			0.5	.020
		880-03 03 W05H-P-GM	◔		☆	☆		☆				☆		☆		☆	☆		☆		☆					☆				☆	★	0.5	.020
		880-03 03 W06H-P-GT	◔			☆	☆	☆				☆	☆	☆			☆	☆	☆		☆					☆				☆	☆	0.6	.024
		880-03 03 W06H-P-LM	◔		☆	☆	☆	★				☆	☆	☆		☆	☆	☆	☆		☆	★					☆	★			☆	☆	0.6	.024
		880-03 03 W06H-P-MS	◔								★														☆						0.6	.024
	04	880-04 03 05H-C-GM	⊙	☆					☆						☆					☆			☆					★			0.5	.020
		880-04 03 05H-C-LM	⊙	★					☆	★					☆					☆	★		☆	☆			★	☆			0.5	.020
		880-04 03 W05H-P-GM	◔		☆	☆		☆				☆		☆		☆	☆		☆		☆					☆				☆	★	0.5	.020
		880-04 03 W07H-P-GT	◔			☆	☆	☆				☆	☆	☆			☆	☆	☆		☆					☆				☆	☆	0.7	.028
		880-04 03 W07H-P-LM	◔		☆	★	☆	☆				☆	☆	☆		☆	☆	☆	☆		☆	★					☆	★			☆	☆	0.7	.028
		880-04 03 W07H-P-MS	◔								★														☆						0.7	.028
	05	880-05 03 05H-C-GM	⊙	☆					☆						☆					☆			☆					★			0.5	.020
		880-05 03 05H-C-LM	⊙	★					☆	★					☆					☆	★		☆	☆			★	☆			0.5	.020
		880-05 03 W05H-P-GM	◔		☆	☆		☆				☆		☆		☆	☆		☆		☆					☆				☆	★	0.5	.020
		880-05 03 W08H-P-GT	◔			☆	☆	☆				☆	☆	☆			☆	☆	☆		☆					☆				☆	☆	0.8	.032
		880-05 03 W08H-P-LM	◔		☆	★	☆	☆				☆	☆	☆		☆	☆	☆	☆		☆	★					☆	★			☆	☆	0.8	.032
		880-05 03 W08H-P-MS	◔								★														☆						0.8	.032
	06	880-06 04 06H-C-GM	⊙	☆					☆						☆					☆			☆					★			0.6	.024
		880-06 04 06H-C-LM	⊙	★					☆	★					☆					☆	★		☆	☆			★	☆			0.6	.024
		880-06 04 W06H-P-GM	◔		☆	☆		☆				☆		☆		☆	☆		☆		☆					☆				☆	★	0.6	.024
		880-06 04 W08H-P-LM	◔		☆	★		☆				☆		☆		☆	☆		☆		☆	★					☆	★			☆	☆	0.8	.032
		880-06 04 W08H-P-MS	◔								★														☆						0.8	.032
	07	880-07 04 06H-C-GM	⊙	☆					☆						☆					☆			☆					★			0.6	.024
		880-07 04 06H-C-LM	⊙	★					★						☆					☆	★		☆				★	☆			0.6	.024
		880-07 04 W06H-P-GM	◔		☆	☆		☆				☆		☆		☆	☆		☆		☆					☆				☆	★	0.6	.024
		880-07 04 W10H-P-LM	◔		☆	★		☆				★		☆		☆	☆		☆		☆	★					☆	★			☆	☆	1.0	.039
	08	880-08 05 08H-C-GM	⊙	☆					☆						☆					☆			☆					★			0.8	.032
		880-08 05 08H-C-LM	⊙	★					★						☆					☆	★		☆				★	☆			0.8	.032
		880-08 05 W08H-P-GM	◔		☆	☆		☆				☆		☆		☆	☆		☆		☆					☆				☆	★	0.8	.032
		880-08 05 W10H-P-LM	◔		☆	★		☆				★		☆		☆	☆		☆		☆	★					☆	★			☆	☆	1.0	.039
	09	880-09 06 08H-C-GM	⊙	☆					☆						☆					☆			☆					★			0.8	.032
		880-09 06 08H-C-LM	⊙	★					★						☆					☆	★		☆				★	☆			0.8	.032
		880-09 06 W08H-P-GM	◔		☆	☆		☆				☆		☆		☆	☆		☆		☆					☆				☆	★	0.8	.032
		880-09 06 W10H-P-LM	◔		☆	★		☆				★		☆		☆	☆		☆		☆	★					☆	★			☆	☆	1.0	.039
				P40	P15	P20	P30	P40	M35	M35	M35	M20	M30	M35	K25	K15	K20	K20	K25	N20	N20	N20	S30	S35	S30	S30	S20	H20	H15	H20		

⊙ = Центральная пластина
◔ = Периферийная пластина

★= Первый выбор

E156

Пластины для сверл CoroDrill® 880

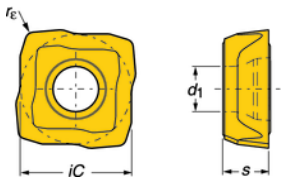
Диаметр сверла 12.00 - 63.00 мм (.472 - 2.500")

Центральная пластина

Размер: 01

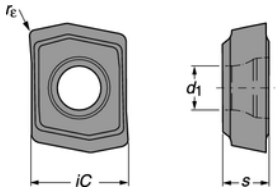


Размер: 02...09

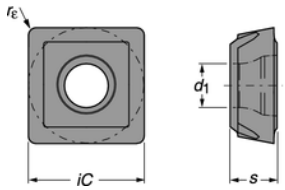


Периферийная пластина

Размер: 01



Размер: 02...09



				P					M						K					N			S					H			Размеры, мм, дюйм	
				GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	-	GC	GC	GC	GC	-	GC	GC	GC		
	□	Код заказа	Тип пластины	1044	4014	4024	4034	4044	1044	1144	2044	4024	4034	4044	1044	4014	4024	4034	4044	1044	4044	H13A	1044	1144	2044	4044	H13A	1044	4024	4044	r_ε мм	r_ε дюйм
Высокие подачи	01	880-01 02 03H-C-GR	⊙	★					☆						★					☆			☆					★			0.3	.012
		880-01 02 W04H-P-GR	❍			☆	☆	★				☆	☆	☆			☆	☆	★		☆					☆			☆	★	0.4	.016
	02	880-02 02 04H-C-GR	⊙	★					☆						★					☆			☆					☆			0.4	.016
		880-02 02 W05H-P-GR	❍				☆	★					☆	☆				☆	★		☆					☆				☆	0.5	.020
	03	880-03 03 05H-C-GR	⊙	★					☆						★					☆			☆					☆			0.5	.020
		880-03 03 W06H-P-GR	❍				☆	★					☆	☆				☆	★		☆					☆				☆	0.6	.024
	04	880-04 03 05H-C-GR	⊙	★					☆						★					☆			☆					☆			0.5	.020
		880-04 03 W07H-P-GR	❍			★	☆	☆				☆	☆	☆			★	☆	☆		☆					☆				☆	☆	0.7	.028
	05	880-05 03 05H-C-GR	⊙	★					☆						★					☆			☆					☆			0.5	.020
		880-05 03 W08H-P-GR	❍			★	☆	☆				☆	☆	☆			★	☆	☆		☆					☆				☆	☆	0.8	.032
	06	880-06 04 06H-C-GR	⊙	★					☆						★					☆			☆					☆			0.6	.024
		880-06 04 W10H-P-GR	❍			★		☆				☆		☆			★		☆		☆					☆				☆	☆	1.0	.039
	07	880-07 04 06H-C-GR	⊙	★					☆						★					☆			☆					☆			0.6	.024
		880-07 04 W12H-P-GR	❍			★		☆				☆		☆			★		☆		☆					☆				☆	☆	1.2	.047
	08	880-08 05 08H-C-GR	⊙	★					☆						★					☆			☆					☆			0.8	.032
		880-08 05 W12H-P-GR	❍			★		☆				☆		☆			★		☆		☆					☆				☆	☆	1.2	.047
	09	880-09 06 08H-C-GR	⊙	★					☆						★					☆			☆					☆			0.8	.032
		880-09 06 W12H-P-GR	❍			★		☆				☆		☆			★		☆		☆					☆				☆	☆	1.2	.047
				P40	P15	P20	P30	P40	M35	M35	M35	M20	M30	M35	K25	K15	K20	K20	K25	N20	N20	N20	S30	S35	S30	S30	S20	H20	H15	H20		

⊙ = Центральная пластина

❍ = Периферийная пластина

★= Первый выбор

Размер пластины	Размеры D_c, мм	D_c, дюйм	iC мм	iC дюйм	s мм	s дюйм	D_1 мм	D_1 дюйм
880-01…C	12.00-13.99	.472-.550	4.8	.189	2.2	.087	2.2	.087
880-01…P			4.8	.189				
880-02…C	14.00-16.49	.551-.649	4.9	.193	2.4	.094	2.2	.087
880-02…P			5.1	.201				
880-03…C	16.50-19.99	.650-.786	5.7	.224	2.6	.102	2.5	.098
880-03…P			6.0	.236				
880-04…C	20.00-23.99	.787-.944	6.8	.268	2.8	.110	2.5	.098
880-04…P			7.4	.291			2.8	.110
880-05…C	24.00-29.99	.945-1.181	8.4	.331	3.0	.118	3.2	.120
880-05…P			8.9	.350				
880-06…C	30.00-35.99	1.182-1.416	10.2	.402	3.5	.138	4.0	.157
880-06…P			10.6	.419				
880-07…C	36.00-43.99	1.417-1.731	12.4	.486	4.0	.157	4.0	.157
880-07…P			12.6	.498				
880-08…C	44.00-52.99	1.732-2.086	14.8	.585	4.5	.177	4.7	.185
880-08…P			15.4	.608				
880-09…C	53.00-63.50	2.087-2.500	17.9	.705	5.5	.216	4.7	.185
880-09…P			18.6	.732				

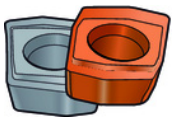
E156

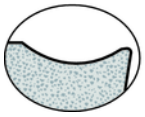
SANDVIK Coromant

CoroDrill® 880

Геометрии пластин

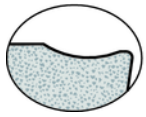
D_c 12,00 - 13,99 мм (0,472 - 0,550")





-LM

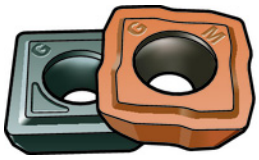
P M N S

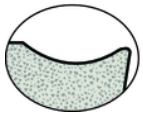


-GR

P M K N S H

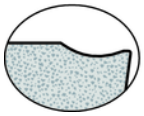
D_c 14,00 - 63,00 мм (0,550 - 2,500")





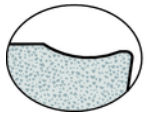
-LM **-MS**

P M N S M S



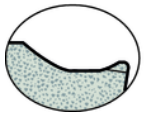
-GM

P M K N S H



-GR

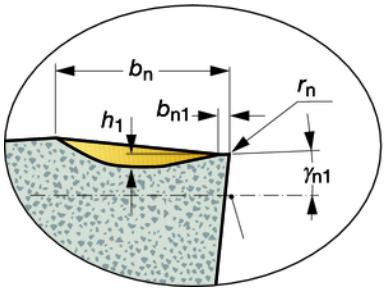
P K



-GT

P M K N S H

Характеристики



- Низкие и средние подачи
- Ненагруженное резание
- Превосходное стружкодробление при обработке вязких материалов
- LM - первый выбор для вязких материалов
- MS - острые режущие кромки, оптимизированные для нержавеющих сталей

- Работа с низкими и средними подачами
- Низкие усилия резания
- Контроль над стружкообразованием
- Минимальное отклонение оси сверла под действием сил резания

- Широкий диапазон подач: от низких до высоких
- Очень прочная, усиленная режущая кромка
- Хорошее стружкообразование при обработке большинства материалов

- Широкий диапазон подач: от низких до высоких
- Очень прочная, усиленная режущая кромка
- Хорошее стружкообразование при обработке большинства материалов
- Первый выбор при работе в нестабильных условиях обработки, а также при прерывистом резании

Характеристики		-LM	-MS			
Радиус при вершине (периферийная пластина)	r_e	Большой	Большой	**Средний**	Большой	Большой
Ширина стружколома	b_n	Большая	Большая	Небольшая	**Средняя**	**Средняя**
Глубина стружколома	h_1	Глубокая	Глубокая	**Средняя**	**Средняя**	**Средняя**
Ширина упрочняющей фаски	b_{n1}	Большая	Большая	Небольшая	**Средняя**	Средняя/Большая
Угол упрочняющей фаски	γ_{n1}	Положительный	Положительный	Нейтральный	Нейтральный	Нейтральный
Радиус округления режущей кромки	r_n	**Средний**	Небольшой	Небольшой	Большой	**Средний**

		Легкая	**Первый выбор**	Прочная
P	Низкоуглеродистая сталь Высокоуглеродистая сталь	GM GM	LM GR	GT*
M		GM	LM/MS***	GT*
K		GM	GR	GT*
N		GM	LM	GT*
S		GM	LM	GT*
H		GM	GM**	GT*

* Внимание: с геометрией -GT изготавливаются только пластины размером 02-05. Для сверл с пластинами других размеров (01, 06, 07, 08 и 09) следует выбирать геометрию -GR с повышенной прочностью.

** Внимание: геометрия -GR – первый выбор для пластин размером 01.

*** Периферийные пластины с геометрией MS выполняются размером 02-06.

Описание

Легкая

- Низкие значения подач
- Операции, требующие низких величин сил резания, например, сверление длинным сверлом 4-5 x Dc

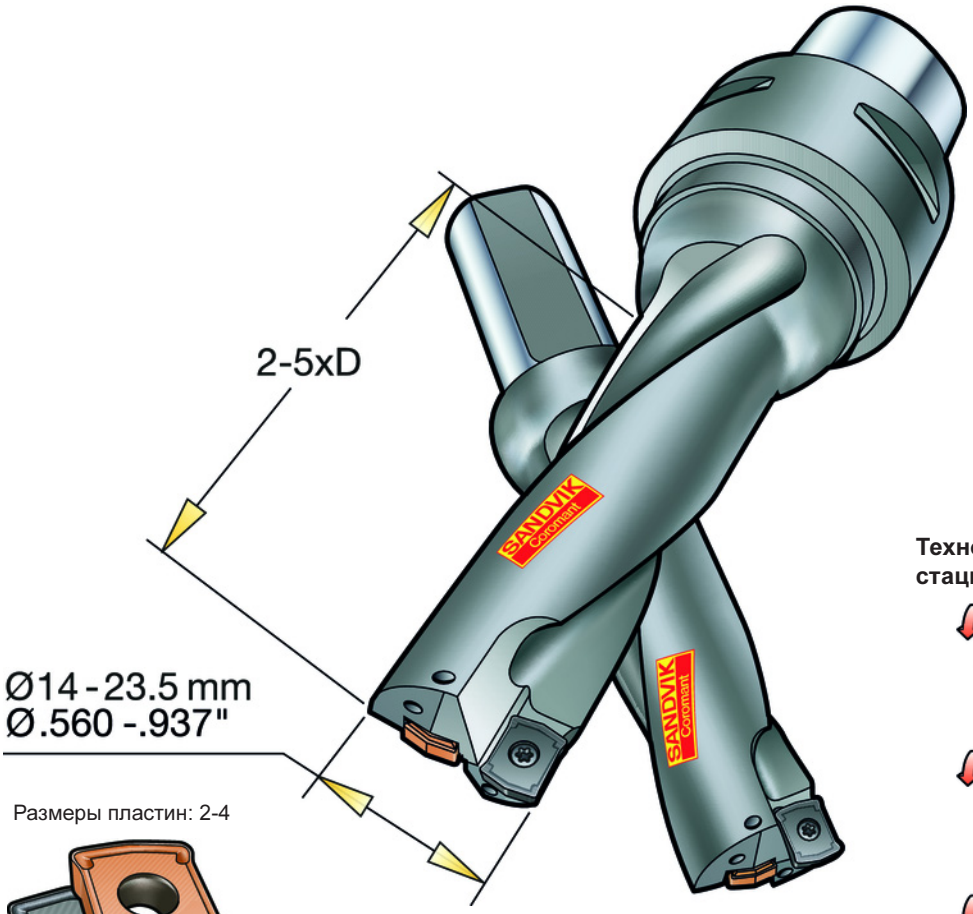
Прочная

- нестабильные условия и прерывистое резание

CoroDrill® 881

Сверла с механическим креплением пластин

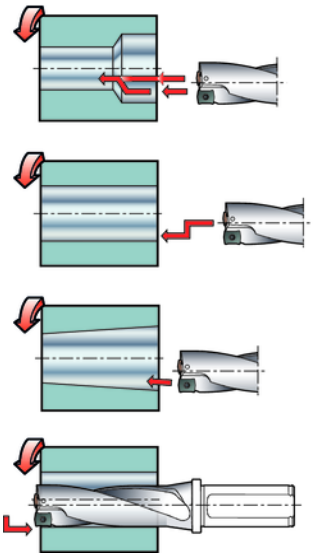
Обработка отверстий в тяжелых условиях



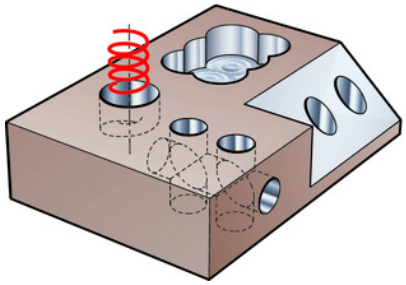
Размеры пластин: 2-4



Технологические возможности стационарного сверла



Технологические возможности вращающегося сверла



Области применения по ISO:

P M K N S H

Tailor Made

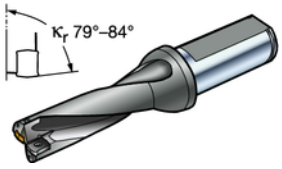
Существует возможность изготовления инструмента с требуемыми изменениями. Подробную информацию о нашей программе Tailor Made смотрите на стр. J3.

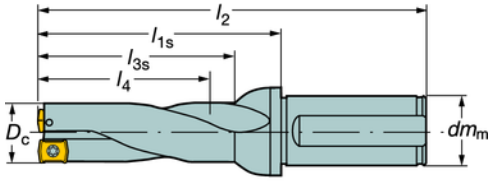
CoroDrill® 881 2 – 3 x Dc

Диаметр сверла 14.00 - 23.50 мм (.562 - .937")

Цилиндрический хвостовик

Лыска по ISO 9766





l_{1s} = программируемая длина

Метрическое исполнение

Точность отверстия:	+0.3 мм -0.1 мм (+.008" -.004")
Точность, D_c мм	±0.15 мм (±.006")
Max глубина сверления, l_4:	2 – 3 X D_c

2 X D_c

	Диаметр отверстия		Размеры, мм						Радиальное смещение	
	D_c, мм	Код заказа	dm_m	l_{1s}	l_2	l_{3s}	l_4	кг		D_c Max
02	14.0	881-D1400L20-02	20	44	95	31	28	0.2	1.00	16.0
	14.5	881-D1450L20-02	20	46	96	32	29	0.2	0.90	16.3
	15.0	881-D1500L20-02	20	47	97	33	30	0.2	0.85	16.7
	15.5	881-D1550L20-02	20	49	99	35	31	0.2	0.75	17.0
	16.0	881-D1600L20-02	20	51	101	36	32	0.2	0.70	17.4
	16.5	881-D1650L20-02	20	52	102	37	33	0.2	0.60	17.7
	17.0	881-D1700L20-02	20	53	103	38	34	0.2	0.50	18.0
03	17.5	881-D1750L25-02	25	55	111	39	35	0.3	1.00	19.5
	18.0	881-D1800L25-02	25	56	112	40	36	0.3	0.90	19.8
	18.5	881-D1850L25-02	25	57	113	41	37	0.3	0.85	20.2
	19.0	881-D1900L25-02	25	58	114	42	38	0.3	0.80	20.6
	19.5	881-D1950L25-02	25	60	116	43	39	0.3	0.75	21.0
	20.0	881-D2000L25-02	25	61	117	44	40	0.3	0.75	21.5
04	21.0	881-D2100L25-02	25	64	120	46	42	0.3	1.50	24.0
	22.0	881-D2200L25-02	25	66	122	48	44	0.3	1.25	24.5
	23.0	881-D2300L25-02	25	69	125	50	46	0.3	1.00	25.0

3 X D_c

	Диаметр отверстия		Размеры, мм						Радиальное смещение	
	D_c, мм	Код заказа	dm_m	l_{1s}	l_2	l_{3s}	l_4	кг		D_c Max
02	14.0	881-D1400L20-03	20	58	108	45	42	0.2	1.00	16.0
	14.5	881-D1450L20-03	20	60	110	46	44	0.2	0.90	16.3
	15.0	881-D1500L20-03	20	62	112	48	45	0.2	0.85	16.7
	15.5	881-D1550L20-03	20	64	114	50	47	0.2	0.75	17.0
	16.0	881-D1600L20-03	20	66	116	51	48	0.2	0.70	17.4
	16.5	881-D1650L20-03	20	68	118	53	50	0.2	0.60	17.7
	17.0	881-D1700L20-03	20	69	119	54	51	0.2	0.50	18.0
03	17.5	881-D1750L25-03	25	72	128	56	53	0.3	1.00	19.5
	18.0	881-D1800L25-03	25	73	129	57	54	0.3	0.90	19.8
	18.5	881-D1850L25-03	25	75	131	60	56	0.3	0.85	20.2
	19.0	881-D1900L25-03	25	76	132	60	57	0.3	0.80	20.6
	19.5	881-D1950L25-03	25	79	135	62	59	0.3	0.75	21.0
	20.0	881-D2000L25-03	25	81	137	64	60	0.3	0.75	21.5
	20.5	881-D2050L25-03	25	83	139	66	62	0.3	0.70	21.9
04	21.0	881-D2100L25-03	25	84	140	66	63	0.3	1.50	24.0
	21.5	881-D2150L25-03	25	86	140	68	65	0.3	1.30	24.1
	22.0	881-D2200L25-03	25	87	143	69	66	0.3	1.25	24.5
	22.5	881-D2250L25-03	25	90	146	71	68	0.3	1.10	24.7
	23.0	881-D2300L25-03	25	91	147	72	69	0.3	1.00	25.0
	23.5	881-D2350L25-03	25	93	149	74	71	0.3	0.70	24.9

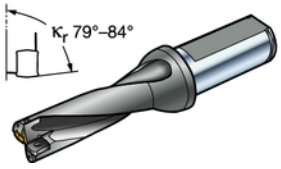
 E123
 E176
 E111
 E166
 G6
 E2
 J4

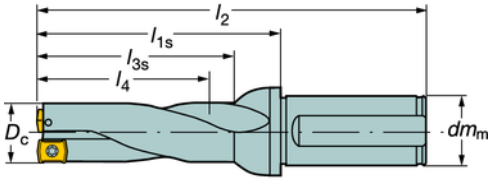
CoroDrill® 881 4 – 5 x Dc

Диаметр сверла 14.00 - 23.50 мм (.562 - .937")

Цилиндрический хвостовик

Лыска по ISO 9766





l_{1s} = программируемая длина

Метрическое исполнение

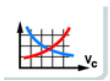
Точность отверстия:	-0.1 мм +0.4 мм (-.004" +.016")
Точность, D_c мм	±0,2 мм (±0,008")
Max глубина сверления, l_4:	4 – 5 X D_c

4 X D_c

	Диаметр отверстия		Размеры, мм						Радиальное смещение	
	D_c, мм	Код заказа	dm_m	l_{1s}	l_2	l_{3s}	l_4	kg		D_c Max
02	14.0	881-D1400L20-04	20	72	122	59	56	0.2	1.00	16.0
	14.5	881-D1450L20-04	20	75	125	61	58	0.2	0.90	16.3
	15.0	881-D1500L20-04	20	77	127	63	60	0.2	0.85	16.7
	15.5	881-D1550L20-04	20	79	129	65	62	0.2	0.75	17.0
	16.0	881-D1600L20-04	20	82	132	67	64	0.2	0.70	17.4
	16.5	881-D1650L20-04	20	84	134	69	66	0.2	0.60	17.7
	17.0	881-D1700L20-04	20	86	136	71	68	0.2	0.50	18.0
03	17.5	881-D1750L25-04	25	89	145	73	70	0.3	1.00	19.5
	18.0	881-D1800L25-04	25	91	147	75	72	0.3	0.90	19.8
	18.5	881-D1850L25-04	25	93	149	77	74	0.3	0.85	20.2
	19.0	881-D1900L25-04	25	95	151	79	76	0.3	0.80	20.6
	19.5	881-D1950L25-04	25	99	155	82	78	0.3	0.75	21.0
	20.0	881-D2000L25-04	25	101	157	84	80	0.3	0.75	21.5
04	21.0	881-D2100L25-04	25	105	161	87	84	0.3	1.50	24.0
	22.0	881-D2200L25-04	25	109	165	91	88	0.3	1.25	24.5
	23.0	881-D2300L25-04	25	113	170	95	92	0.3	1.00	25.0

5 X D_c

	Диаметр отверстия		Размеры, мм						Радиальное смещение	
	D_c, мм	Код заказа	dm_m	l_{1s}	l_2	l_{3s}	l_4	kg		D_c Max
02	14.0	881-D1400L20-05	20	86	122	73	70	0.2	1.00	16.0
	14.5	881-D1450L20-05	20	89	125	75	72	0.2	0.90	16.3
	15.0	881-D1500L20-05	20	92	142	78	75	0.2	0.85	16.7
	15.5	881-D1550L20-05	20	95	145	81	78	0.2	0.75	17.0
	16.0	881-D1600L20-05	20	98	148	83	80	0.2	0.70	17.4
	16.5	881-D1650L20-05	20	101	151	86	83	0.2	0.60	17.7
	17.0	881-D1700L20-05	20	103	153	88	85	0.2	0.50	18.0
03	17.5	881-D1750L25-05	25	107	163	91	88	0.3	1.00	19.5
	18.0	881-D1800L25-05	25	109	165	93	90	0.3	0.90	19.8
	18.5	881-D1850L25-05	25	112	168	96	93	0.3	0.85	20.2
	19.0	881-D1900L25-05	25	114	170	98	95	0.3	0.80	20.6
	19.5	881-D1950L25-05	25	118	174	101	97	0.3	0.75	21.0
	20.0	881-D2000L25-05	25	121	177	104	100	0.3	0.75	21.5
04	21.0	881-D2100L25-05	25	126	182	108	105	0.3	1.50	24.0
	22.0	881-D2200L25-05	25	131	187	113	110	0.3	1.25	24.5
	23.0	881-D2300L25-05	25	138	194	119	116	0.3	1.00	25.0

 E123
 E2
 E111
 E166
 G6
 E2
 J4

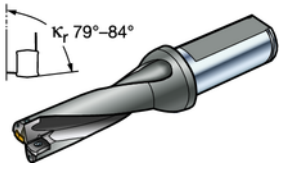
SANDVIK Coromant

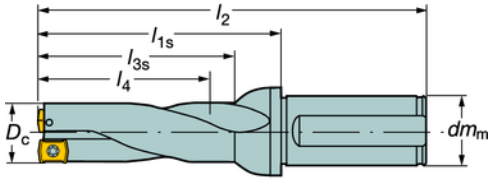
CoroDrill® 881 2 – 5 x Dc

Диаметр сверла .562 - .937"

Цилиндрический хвостовик

Лыска по ISO 9766





l_{1s} = программируемая длина

	Точность отверстия:	-.004"/+.008"	-.004"/+.016"
	Точность, D_c дюйм	±.006"	±.008"
Дюймовое исполнение	Max глубина сверления, l_4:	2 – 3 X D_c	4 – 5 X D_c

2 X D_c

	Диаметр отверстия D_c, дюйм	Код заказа	Размеры, дюйм dm_m	l_{1s}	l_2	l_{3s}	l_4		Радиальное смещение (+) D_c Max
02	.562	A881-D0562LX19-02	.750	1.788	3.756	1.237	1.124	.9	.035 .632
	.625	A881-D0625LX19-02	.750	1.965	3.933	1.375	1.250	.9	.027 .679
	.656	A881-D0656LX19-02	.750	2.034	4.004	1.444	1.312	.9	.023 .702
03	.687	A881-D0687LX25-02	1.000	2.088	4.291	1.498	1.374	1.5	.039 .765
	.750	A881-D0750LX25-02	1.000	2.304	4.508	1.635	1.500	1.5	.031 .812
	.812	A881-D0812LX25-02	1.000	2.440	4.646	1.771	1.624	1.5	.029 .870
04	.875	A881-D0875LX25-02	1.000	2.630	4.835	1.882	1.750	1.5	.047 .969
	.937	A881-D0937LX25-02	1.000	2.763	4.968	2.015	1.874	1.5	.029 .995

3 X D_c

	Диаметр отверстия D_c, дюйм	Код заказа	Размеры, дюйм dm_m	l_{1s}	l_2	l_{3s}	l_4		Радиальное смещение (+) D_c Max
02	.562	A881-D0562LX19-03	.750	2.204	4.331	1.811	1.686	.9	.035 .632
	.625	A881-D0625LX19-03	.750	2.598	4.567	2.008	1.875	.9	.027 .679
	.656	A881-D0656LX19-03	.750	2.716	4.685	2.126	1.968	.9	.023 .702
03	.687	A881-D0687LX25-03	1.000	2.795	5.000	2.205	2.061	1.5	.039 .765
	.750	A881-D0750LX25-03	1.000	3.071	5.276	2.402	2.250	1.5	.031 .812
	.812	A881-D0812LX25-03	1.000	3.267	5.472	2.598	2.436	1.5	.029 .870
04	.875	A881-D0875LX25-03	1.000	3.504	5.709	2.756	2.625	1.5	.047 .969
	.937	A881-D0937LX25-03	1.000	3.701	5.906	2.953	2.811	1.5	.029 .995

4 X D_c

	Диаметр отверстия D_c, дюйм	Код заказа	Размеры, дюйм dm_m	l_{1s}	l_2	l_{3s}	l_4		Радиальное смещение (+) D_c Max
02	.562	A881-D0562LX19-04	.750	2.913	4.882	2.362	2.248	.9	.035 .632
	.625	A881-D0625LX19-04	.750	3.228	5.197	2.638	2.500	.9	.027 .679
	.656	A881-D0656LX19-04	.750	3.346	5.315	2.756	2.624	.9	.023 .702
03	.687	A881-D0687LX25-04	1.000	3.464	5.669	2.874	2.748	1.5	.039 .765
	.750	A881-D0750LX25-04	1.000	3.818	6.024	3.149	3.000	1.5	.031 .812
	.812	A881-D0812LX25-04	1.000	4.054	6.260	3.385	3.248	2.0	.029 .870
04	.875	A881-D0875LX25-04	1.000	4.370	6.575	3.622	3.500	2.0	.047 .969
	.937	A881-D0937LX25-04	1.000	4.606	6.811	3.858	3.748	2.0	.029 .995

5 X D_c

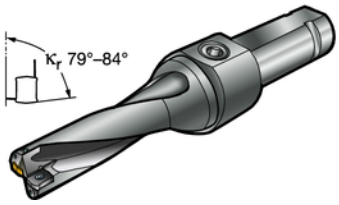
	Диаметр отверстия D_c, дюйм	Код заказа	Размеры, дюйм dm_m	l_{1s}	l_2	l_{3s}	l_4		Радиальное смещение (+) D_c Max
02	.562	A881-D0562LX19-05	.750	3.473	5.441	2.922	2.810	.9	.035 .632
	.625	A881-D0625LX19-05	.750	3.840	5.807	3.250	3.125	.9	.027 .679
	.656	A881-D0656LX19-05	.750	4.001	5.968	3.411	3.280	.9	.023 .702
03	.687	A881-D0687LX25-05	1.000	4.162	6.366	3.572	3.435	1.5	.039 .765
	.750	A881-D0750LX25-05	1.000	4.554	6.760	3.885	3.750	1.5	.031 .812
	.812	A881-D0812LX25-05	1.000	4.875	7.079	4.206	4.060	2.0	.029 .870
04	.875	A881-D0875LX25-05	1.000	5.254	7.461	4.506	4.375	2.0	.047 .969
	.937	A881-D0937LX25-05	1.000	5.573	7.780	4.825	4.685	2.0	.029 .995

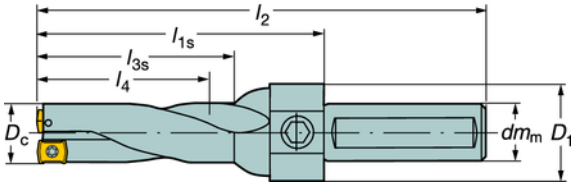
E123 E2 E111 E166 G6 E2 J4

CoroDrill® 881 3 – 4 x Dc

Диаметр сверла .562 - .937"

Цилиндрический хвостовик с лыской US P





l_{1s} = программируемая длина

	Точность отверстия:	-.004"/+.008"	-.004"/+.016"
	Точность, D_c дюйм	±.006"	±.008"
Дюймовое исполнение	Max глубина сверления, l_4:	3 X D_c	4 X D_c

3 X D_c

	Диаметр отверстия D_c дюйм	Код заказа	Размеры, дюйм dm_m	D_1	l_{1s}	l_2	l_{3s}	l_4	Lbs	Радиальное смещение (+)	D_c Max
02	.562	A881-D0562P19-03	.750	1.287	3.149	6.150	1.811	1.686	2.0	.035	.632
	.625	A881-D0625P19-03	.750	1.287	3.386	6.386	2.008	1.875	2.0	.027	.679
	.656	A881-D0656P19-03	.750	1.287	3.465	6.465	2.087	1.968	2.0	.023	.702
03	.687	A881-D0687P25-03	1.000	1.750	3.622	6.622	2.205	2.061	3.3	.039	.765
	.750	A881-D0750P25-03	1.000	1.750	3.858	6.858	2.402	2.250	3.3	.031	.812
	.812	A881-D0812P25-03	1.000	1.750	4.094	7.094	2.598	2.436	3.3	.029	.870
04	.875	A881-D0875P31-03	1.250	1.750	4.291	7.291	2.756	2.625	4.4	.047	.969
	.937	A881-D0937P31-03	1.250	1.750	4.528	7.528	2.953	2.811	4.4	.029	.995

4 X D_c

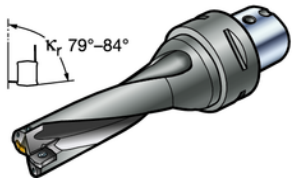
	Диаметр отверстия D_c дюйм	Код заказа	Размеры, дюйм dm_m	D_1	l_{1s}	l_2	l_{3s}	l_4	Lbs	Радиальное смещение (+)	D_c Max
02	.562	A881-D0562P19-04	.750	1.287	3.700	6.701	2.362	2.248	2.0	.035	.632
	.625	A881-D0625P19-04	.750	1.287	4.016	7.016	2.638	2.500	2.0	.027	.679
	.656	A881-D0656P19-04	.750	1.287	4.134	7.134	2.756	2.624	2.0	.023	.702
03	.687	A881-D0687P25-04	1.000	1.750	4.291	7.291	2.874	2.748	3.3	.039	.765
	.750	A881-D0750P25-04	1.000	1.750	4.605	7.606	3.149	3.000	3.3	.031	.812
	.812	A881-D0812P25-04	1.000	1.750	4.881	7.882	3.385	3.248	3.3	.029	.870
04	.875	A881-D0875P31-04	1.250	1.750	5.157	8.158	3.622	3.500	4.4	.047	.969
	.937	A881-D0937P31-04	1.250	1.750	5.433	8.433	3.858	3.748	4.4	.029	.995

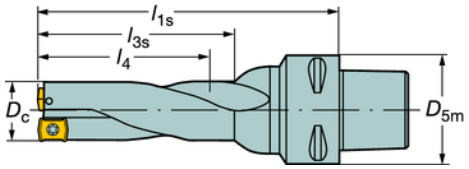
E123 E2 E111 E166 G6 E2 J4

CoroDrill® 881 3 x Dc

Диаметр сверла 14.00 - 23.50 мм (.562 - .937")

Coromant Capto®





l_{1s} = программируемая длина

Метрическое исполнение

Точность отверстия, мм	+0.3 мм -0.1 мм (+.008" -.004")
Точность, D_c мм	±0.15 мм (±.006")
Max глубина сверления, l_4:	3 X D_c

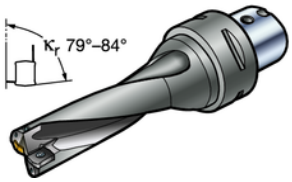
Диаметр отверстия					Размеры, мм, дюйм								Радиальное смещение	
	D_c, мм	D_c, дюйм	Размер соединения	**Код заказа**	dm_m	D_{5m} мм	l_{1s} мм	l_{3s} мм	l_{3s} дюйм	l_4 мм	l_4 дюйм	KG		D_c Max
02	14.0	.551	C4	**881-D1400C4-03**	28	40	83	45	1.772	42	1.654	0.2	1.00	16.0
	14.5	.571	C4	**881-D1450C4-03**	28	40	85	46	1.811	44	1.732	0.3	0.90	16.3
	15.0	.591	C4	**881-D1500C4-03**	28	40	87	48	1.890	45	1.772	0.4	0.85	16.7
	15.5	.610	C4	**881-D1550C4-03**	28	40	89	50	1.968	47	1.850	0.3	0.75	17.0
	16.0	.630	C4	**881-D1600C4-03**	28	40	91	51	2.008	48	1.890	0.3	0.70	17.4
	16.5	.650	C4	**881-D1650C4-03**	28	40	93	53	2.087	50	1.968	0.3	0.60	17.7
	17.0	.669	C4	**881-D1700C4-03**	28	40	94	54	2.126	51	2.008	0.3	0.50	18.0
03	17.5	.689	C4	**881-D1750C4-03**	28	40	102	56	2.205	53	2.087	0.3	1.00	19.5
	18.0	.709	C4	**881-D1800C4-03**	28	40	103	57	2.244	54	2.126	0.3	0.90	19.8
	18.5	.728	C4	**881-D1850C4-03**	28	40	105	59	2.323	56	2.205	0.4	0.85	20.2
	19.0	.748	C4	**881-D1900C4-03**	28	40	106	60	2.362	57	2.244	0.4	0.80	20.6
	19.5	.768	C4	**881-D1950C4-03**	28	40	109	62	2.441	59	2.323	0.4	0.75	21.0
	20.0	.787	C4	**881-D2000C4-03**	28	40	111	64	2.520	60	2.362	0.4	0.75	21.5
04	21.0	.827	C4	**881-D2100C4-03**	28	40	114	66	2.598	63	2.480	0.4	1.50	24.0
	22.0	.866	C4	**881-D2200C4-03**	28	40	117	69	2.716	66	2.598	0.4	1.25	24.5
	23.0	.906	C4	**881-D2300C4-03**	28	40	126	72	2.835	69	2.716	0.4	1.00	25.0
02	14.0	.551	C5	**881-D1400C5-03**	35	50	83	45	1.772	42	1.654	0.2	1.00	16.0
	14.5	.571	C5	**881-D1450C5-03**	35	50	85	46	1.811	44	1.732	0.5	0.90	16.3
	15.0	.591	C5	**881-D1500C5-03**	35	50	87	48	1.890	45	1.772	0.5	0.85	16.7
	15.5	.610	C5	**881-D1550C5-03**	35	50	89	50	1.968	47	1.850	0.5	0.75	17.0
	16.0	.630	C5	**881-D1600C5-03**	35	50	91	51	2.008	48	1.890	0.5	0.70	17.4
	16.5	.650	C5	**881-D1650C5-03**	35	50	93	53	2.087	50	1.968	0.5	0.60	17.7
	17.0	.669	C5	**881-D1700C5-03**	35	50	94	54	2.126	51	2.008	0.5	0.50	18.0
03	17.5	.689	C5	**881-D1750C5-03**	35	50	102	56	2.205	53	2.087	0.5	1.00	19.5
	18.0	.709	C5	**881-D1800C5-03**	35	50	103	57	2.244	54	2.126	0.5	0.90	19.8
	18.5	.728	C5	**881-D1850C5-03**	35	50	105	59	2.323	56	2.205	0.6	0.85	20.2
	19.0	.748	C5	**881-D1900C5-03**	35	50	106	60	2.362	57	2.244	0.6	0.80	20.6
	19.5	.768	C5	**881-D1950C5-03**	35	50	109	62	2.441	59	2.323	0.6	0.75	21.0
	20.0	.787	C5	**881-D2000C5-03**	35	50	111	64	2.520	60	2.362	0.6	0.75	21.5
04	21.0	.827	C5	**881-D2100C5-03**	35	50	114	66	2.598	63	2.480	0.6	1.50	24.0
	22.0	.866	C5	**881-D2200C5-03**	35	50	117	69	2.716	66	2.598	0.6	1.25	24.5
	23.0	.906	C5	**881-D2300C5-03**	35	50	121	72	2.835	69	2.716	0.6	1.00	25.0
02	14.0	.551	C6	**881-D1400C6-03**	44	63	88	45	1.772	42	1.654	0.9	1.00	16.0
	14.5	.571	C6	**881-D1450C6-03**	44	63	90	46	1.811	44	1.732	0.9	0.90	16.3
	15.0	.591	C6	**881-D1500C6-03**	44	63	92	48	1.890	45	1.772	0.9	0.85	16.7
	15.5	.610	C6	**881-D1550C6-03**	44	63	94	50	1.968	47	1.850	0.9	0.75	17.0
	16.0	.630	C6	**881-D1600C6-03**	44	63	96	51	2.008	48	1.890	0.9	0.70	17.4
	16.5	.650	C6	**881-D1650C6-03**	44	63	98	53	2.087	50	1.968	0.9	0.60	17.7
	17.0	.669	C6	**881-D1700C6-03**	44	63	99	54	2.126	51	2.008	0.9	0.50	18.0
03	17.5	.689	C6	**881-D1750C6-03**	44	63	107	56	2.205	53	2.087	0.9	1.00	19.5
	18.0	.709	C6	**881-D1800C6-03**	44	63	108	57	2.244	54	2.126	1.0	0.90	19.8
	18.5	.728	C6	**881-D1850C6-03**	44	63	110	59	2.323	56	2.205	1.0	0.85	20.2
	19.0	.748	C6	**881-D1900C6-03**	44	63	111	60	2.362	57	2.244	1.0	0.80	20.6
	19.5	.768	C6	**881-D1950C6-03**	44	63	114	62	2.441	59	2.323	1.0	0.75	21.0
	20.0	.787	C6	**881-D2000C6-03**	44	63	111	64	2.520	60	2.362	0.4	0.75	21.5
04	21.0	.827	C6	**881-D2100C6-03**	44	63	119	66	2.598	63	2.480	1.0	1.50	24.0
	22.0	.866	C6	**881-D2200C6-03**	44	63	122	69	2.716	66	2.598	1.0	1.25	24.5
	23.0	.906	C6	**881-D2300C6-03**	44	63	126	72	2.835	69	2.716	1.1	1.00	25.0

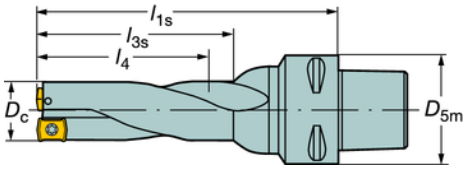
E123 E2 E111 E166 G6 E2 J4

CoroDrill® 881 4 x Dc

Диаметр сверла 14.00 - 23.50 мм (.562 - .937")

Coromant Capto®





l_{1s} = программируемая длина

Метрическое исполнение

Точность отверстия, мм	-0.1 мм +0.4 мм (-.004" +.016")
Точность, D_c мм	±0,2 мм (±0,008")
Max глубина сверления, l_4:	4 X D_c

Диаметр отверстия					Размеры, мм, дюйм								Радиальное смещение	
	D_c, мм	D_c дюйм	Размер соединения	**Код заказа**	dm_m	D_{5m} мм	l_{1s} мм	l_{3s} мм	l_{3s} дюйм	l_4 мм	l_4 дюйм	KG		D_c Max
02	14.0	.551	C4	881-D1400C4-04	28	40	97	59	2.323	56	2.205	0.3	1.00	16.0
	14.5	.571	C4	881-D1450C4-04	28	40	100	61	2.402	58	2.284	0.3	0.90	16.3
	15.0	.591	C4	881-D1500C4-04	28	40	102	63	2.480	60	2.362	0.3	0.85	16.7
	15.5	.610	C4	881-D1550C4-04	28	40	104	65	2.559	62	2.441	0.3	0.75	17.0
	16.0	.630	C4	881-D1600C4-04	28	40	107	67	2.638	64	2.520	0.3	0.70	17.4
	16.5	.650	C4	881-D1650C4-04	28	40	109	69	2.716	66	2.598	0.3	0.60	17.7
	17.0	.669	C4	881-D1700C4-04	28	40	111	71	2.795	68	2.677	0.3	0.50	18.0
03	17.5	.689	C4	881-D1750C4-04	28	40	119	73	2.874	70	2.756	0.4	1.00	19.5
	18.0	.709	C4	881-D1800C4-04	28	40	121	75	2.953	72	2.835	0.4	0.90	19.8
	18.5	.728	C4	881-D1850C4-04	28	40	123	77	3.032	74	2.913	0.4	0.85	20.2
	19.0	.748	C4	881-D1900C4-04	28	40	125	79	3.110	76	2.992	0.4	0.80	20.6
	19.5	.768	C4	881-D1950C4-04	28	40	129	82	3.228	78	3.071	0.4	0.75	21.0
	20.0	.787	C4	881-D2000C4-04	28	40	131	84	3.307	80	3.150	0.4	0.75	21.5
04	21.0	.827	C4	881-D2100C4-04	28	40	135	87	3.425	84	3.307	0.4	1.50	24.0
	22.0	.866	C4	881-D2200C4-04	28	40	139	91	3.583	88	3.465	0.4	1.25	24.5
	23.0	.906	C4	881-D2300C4-04	28	40	144	95	3.740	92	3.622	0.5	1.00	25.0
02	14.0	.551	C5	881-D1400C5-04	35	50	97	59	2.323	56	2.205	0.5	1.00	16.0
	14.5	.571	C5	881-D1450C5-04	35	50	100	61	2.402	58	2.284	0.5	0.90	16.3
	15.0	.591	C5	881-D1500C5-04	35	50	102	63	2.480	60	2.362	0.5	0.85	16.7
	15.5	.610	C5	881-D1550C5-04	35	50	104	65	2.559	62	2.441	0.5	0.75	17.0
	16.0	.630	C5	881-D1600C5-04	35	50	107	67	2.638	64	2.520	0.5	0.70	17.4
	16.5	.650	C5	881-D1650C5-04	35	50	109	69	2.716	66	2.598	0.5	0.60	17.7
	17.0	.669	C5	881-D1700C5-04	35	50	111	71	2.795	68	2.677	0.5	0.50	18.0
03	17.5	.689	C5	881-D1750C5-04	35	50	119	73	2.874	70	2.756	0.6	1.00	19.5
	18.0	.709	C5	881-D1800C5-04	35	50	121	75	2.953	72	2.835	0.6	0.90	19.8
	18.5	.728	C5	881-D1850C5-04	35	50	123	77	3.032	74	2.913	0.6	0.85	20.2
	19.0	.748	C5	881-D1900C5-04	35	50	125	79	3.110	76	2.992	0.6	0.80	20.6
	19.5	.768	C5	881-D1950C5-04	35	50	129	82	3.228	78	3.071	0.6	0.75	21.0
	20.0	.787	C5	881-D2000C5-04	35	50	131	84	3.307	80	3.150	0.6	0.75	21.5
04	21.0	.827	C5	881-D2100C5-04	35	50	135	87	3.425	84	3.307	0.6	1.50	24.0
	22.0	.866	C5	881-D2200C5-04	35	50	139	91	3.583	88	3.465	0.6	1.25	24.5
	23.0	.906	C5	881-D2300C5-04	35	50	144	95	3.740	92	3.622	0.5	1.00	25.0
02	14.0	.551	C6	881-D1400C6-04	44	63	102	59	2.323	56	2.205	0.9	1.00	16.0
	14.5	.571	C6	881-D1450C6-04	44	63	105	61	2.402	58	2.284	0.9	0.90	16.3
	15.0	.591	C6	881-D1500C6-04	44	63	107	63	2.480	60	2.362	0.9	0.85	16.7
	15.5	.610	C6	881-D1550C6-04	44	63	109	65	2.559	62	2.441	0.9	0.75	17.0
	16.0	.630	C6	881-D1600C6-04	44	63	112	67	2.638	64	2.520	0.9	0.70	17.4
	16.5	.650	C6	881-D1650C6-04	44	63	114	69	2.716	66	2.598	0.9	0.60	17.7
	17.0	.669	C6	881-D1700C6-04	44	63	116	71	2.795	68	2.677	0.9	0.50	18.0
03	17.5	.689	C6	881-D1750C6-04	44	63	124	73	2.874	70	2.756	1.0	1.00	19.5
	18.0	.709	C6	881-D1800C6-04	44	63	126	75	2.953	72	2.835	1.0	0.90	19.8
	18.5	.728	C6	881-D1850C6-04	44	63	128	77	3.032	74	2.913	1.0	0.85	20.2
	19.0	.748	C6	881-D1900C6-04	44	63	130	79	3.110	76	2.992	1.0	0.80	20.6
	19.5	.768	C6	881-D1950C6-04	44	63	134	82	3.228	78	3.071	1.0	0.75	21.0
	20.0	.787	C6	881-D2000C6-04	44	63	136	84	3.307	80	3.150	1.0	0.75	21.5
04	21.0	.827	C6	881-D2100C6-04	44	63	140	87	3.425	84	3.307	1.0	1.50	24.0
	22.0	.866	C6	881-D2200C6-04	44	63	144	91	3.583	88	3.465	1.0	1.25	24.5
	23.0	.906	C6	881-D2300C6-04	44	63	149	95	3.740	92	3.622	1.1	1.00	25.0

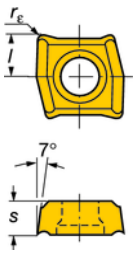
E123 E2 E111 E166 G6 E2 J4

SANDVIK Coromant

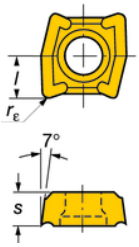
Пластины для сверл CoroDrill® 881

Диаметр сверла 14.00 - 23.50 мм (.562 - .937")

Центральная пластина



Периферийная пластина

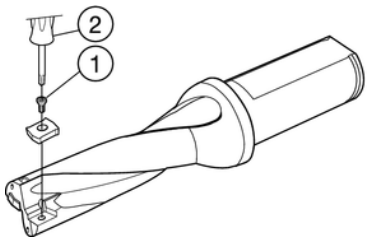


			P			M					K			N		S			H			Размеры, мм, дюйм	
			GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	
			1044	4024	4044	1044	1144	2044	4024	4044	1044	4024	4044	1044	4044	1044	1144	4044	1044	4024	4044	r_ε мм	r_ε дюйм
02	**881-02 02 04M-C-GM1**	⊙	★			☆	★				★			★		★	☆		★			0.4	.016
	881-02 02 04M-P-GM1	◔		☆	★			★	☆	☆		☆	★		★			★		☆	★	0.4	.016
03	**881-03 03 08M-C-GM1**	⊙	★			☆	★				★			★		★	☆		★			0.8	.032
	881-03 03 08M-P-GM1	◔		☆	★			★	☆	☆		☆	★		★			★		☆	★	0.8	.032
04	**881-04 03 08M-C-GM1**	⊙	★			☆	★				★			★		★	☆		★			0.8	.032
	881-04 03 08M-P-GM1	◔		☆	★			★	☆	☆		☆	★		★			★		☆	★	0.8	.032
			P40	P20	P40	M35	M35	M35	M20	M35	K25	K20	K25	N20	N20	S30	S35	S30	H20	H15	H20		

⊙ = Центральная пластина
◔ = Периферийная пластина

★= Первый выбор

Размер пластины	Размеры D_c, мм	D_c, дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	s мм	s дюйм	D_1 мм	D_1 дюйм
881-02…C 881-02…P	12.70-17.43	.500-.686	2.7	.106	2.4	.094	2.5	.098
881-03…C 881-03…P	17.44-20.99	.687-.826	3.3	.130	3.2	.126	2.5	.098
881-04…C 881-04…P	21.00-25.99	.827-1.023	4.0	.157	3.2	.126	2.8	.110



Комплектующие для CoroDrill® 881

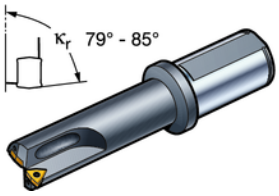
Размер пластины	1 Винт пластины	2 Отвертка (Torx Plus)	Динамометрический ключ[1]	Крутящий момент Нм
881-02	5513 020-33	5680 046-03 (7IP)	5680 100-02	0.9
881-03	5513 020-19	5680 046-03 (7IP)	5680 100-02	0.9
881-04	5513 020-20	5680 046-03 (7IP)	5680 100-02	0.9

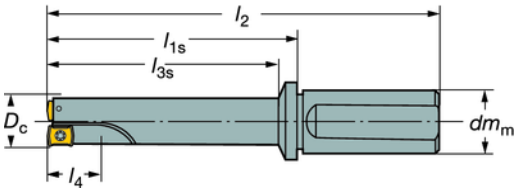
[1] Принадлежности, заказываются отдельно

E176

Плунжерные сверла

4 X D_c





Диаметр сверла, D_c: 12,7 - 35 мм (0,500-1,378")
Точность, D_c: ±0,2 мм (±0,008")
Max глубина сверления: 4 × D_c

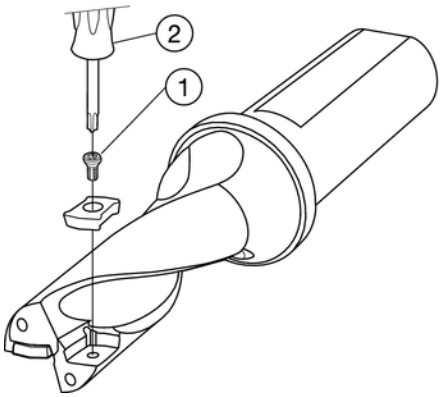
l_{1s} = программируемая длина

Метрическое исполнение

Сверла с цилиндрическим хвостовиком D_c, мм	D_c, дюйм	Код заказа	Размеры, мм, дюйм dm_m мм	l_{1s} мм	l_2 мм	l_2 дюйм	l_{3s} мм	l_{3s} дюйм	l_4 мм	l_4 дюйм	KG	Пластины
12.7	.500	**R416.22-0127L20-41**	20	63	113	4.449	53	2.087	12.7	0.500	0.2	**LCMX 02..C**
16.0	.630	**R416.22-0160L20-41**	20	77	127	5.000	67	2.638	16.0	0.630	0.2	**LCMX 02..C**
19.0	.748	**R416.22-0190L25-41**	25	89	145	5.709	79	3.110	19.0	0.748	0.3	**LCMX 03..**
25.0	.984	**R416.22-0250L25-41**	25	114	170	6.693	104	4.094	25.0	0.984	0.4	**LCMX 04..**
35.0	1.378	**R416.22-0350L40-41**	40	154	214	8.425	144	5.669	35.0	1.378	1.3	**WCMX 06..**

По заказу могут быть изготовлены сверла диаметром 12.7-58 мм и длиной 2-6 x D_c.

Комплектующие для сверл Coromant U R416.2, R416.21 и R416.22



	1	2	
Размер пластины	Винт пластины	Отвертка (Torx Plus)	Момент затяжки Нм (in-lbs)
LCMX 02	5513 020-33	5680 046-03 (7IP)	0.8 (7)
LCMX 03	5513 020-19	5680 046-03 (7IP)	0.8 (7)
LCMX 04	5513 020-20	5680 046-03 (7IP)	0.8 (7)
TCMT 06	5513 020-28	5680 051-01 (6IP)	0.6 (5)
TCMT 09	5513 020-05	5680 051-02 (7IP)	0.8 (7)
WCMX 05	416.1-832	5680 046-04 (9IP)	1.7 (15)
WCMX 06	416.1-833	5680 046-05 (10IP)	2.0 (18)
WCMX 08	416.1-834	5680 046-02 (15IP)	3.0 (26)

E126 E2 J3 G6 E2 J4

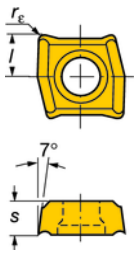
Рекомендации по геометриям пластин для сверл Coromant U

Рекомендуемые геометрии пластин для сверл Coromant U и T-MAX U

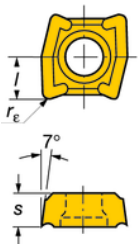
	Центральная пластина	Периферийная пластина	
D_c 12,7 - 17 мм (0,500 - 0,669") **Первый выбор**	**C-53**	**P-53**	P M K N S H - Хорошее формирование стружки при сверлении большинства обрабатываемых материалов: стали, нержавеющей стали, чугуна, титана, жаропрочных сплавов и алюминия - Скорости резания от низких до высоких - Центральная и периферийная пластина
Дополнительные геометрии	**TC-53**	**P-53**	P K H - TC –53 – геометрия, обеспечивающая максимальную надежность режущей кромки
D_c 17,5 - 41 мм (0,689 - 0,984") **Пластины повышенной производительности**	**-WM**	**-WM**	P K M - Геометрия Wiper позволяет повысить подачу на 50% - Для сталей и чугунов с твердостью до 200 HB и легко обрабатываемых нержавеющих сталей
	-WM	**-WM**	- При высокой жесткости оборудования и умеренных требованиях к точности отверстий - Центральная и периферийная пластина
D_c 17,5 - 58 мм (0,689 - 2,283") **Первый выбор**	**-53**	**-53**	P M K N S H - Хорошее формирование стружки при сверлении большинства обрабатываемых материалов: стали, нержавеющей стали, чугуна, титана, жаропрочных сплавов и алюминия - Скорости резания от низких до высоких - Центральная и периферийная пластина
	-53	**-53**	
Дополнительные геометрии	**-53**	**-58**	P M - Геометрия –58 оптимальна при использовании в качестве периферийной пластины при сверлении низкоуглеродистой и нержавеющей стали - Высокие скорости резания
	-53	**-58**	
	T-53	**T-53**	P K H - Геометрия с повышенной надежностью режущей кромки
	T-53	**T-53**	
D_c 26 - 58 мм (1,024 - 2,283") **Дополнительные геометрии**	**-53**	**-51**	P M K - Геометрия –51 оптимальна при использовании в качестве периферийной пластины для улучшения отвода стружки при сверлении стали, нержавеющей стали и чугуна - Высокие скорости резания
	-56	**-56**	P M - Хороший отвод стружки при сверлении стали и нержавеющей стали.

Пластины для сверл Coromant U R416.2, R416.21, R416.22

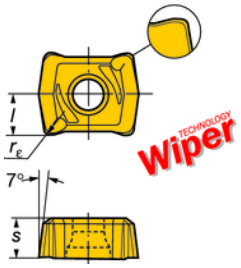
Центральная
LCMX 02
C-53
D_c 12,7 - 17,0 мм
D_c 0,500 - 0,669"



Периферийная
LCMX 02
P-53
D_c 12,7 - 17,0 мм
D_c 0,500 - 0,669"



LCMX 03/04
R-WM
D_c 17,5 - 25,0 мм
D_c 0,689 - 0,984"



			P				M					K				N				S			H			Размеры, мм, дюйм		
			GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	-	GC	GC	GC	-	GC	GC	-		GC	GC	-	GC	GC	GC			
			1020	1120	235	3040	1020	1120	235	3040	H13A	1020	1120	3040	H13A	1020	1120	H13A		1020	1120	H13A	1020	1120	3040	l	s	r_ε
02	LCMX 02 02 04 P-53	❍		☆		★		☆		★			☆	★			☆							☆	★	2.68	2.38	0.4
																										.106	.094	.016
	LCMX 02 02 04 C-53	⊙	★				★					★				★				★			★			2.68	2.38	0.4
																										.106	.094	.016
	LCMX 02 02 04 TC-53	⊙	★									★											☆			2.68	2.38	0.4
																										.106	.094	.016
03	LCMX 03 03 08-53	❍	☆		☆	★	★		☆	☆	☆	☆		★	☆	☆		★		★		☆	★		☆	3.25	3.18	0.8
																										.128	.125	.031
	LCMX 03 03 08-53	⊙	★				★		☆		☆	★			☆	☆		★		★		☆	★			3.25	3.18	0.8
																										.128	.125	.031
	LCMX 03 03 04-58	❍			☆	★			☆	★																3.25	3.18	0.4
																										.128	.125	.016
	LCMX 03 03 08 T-53	⊙❍	★									★											★			3.25	3.18	0.8
																										.128	.125	.031
	LCMX 03 03 04 R-WM	❍			★									★												3.25	3.18	0.4
																										.128	.125	.016
	LCMX 03 03 04 R-WM	⊙	★									★														3.25	3.18	0.4
																										.128	.125	.016
04	LCMX 04 03 08-53	❍	☆		☆	★	★		☆	☆	☆	☆		★	☆	☆		★		★		☆	★		☆	4.0	3.18	0.8
																										.157	.125	.031
	LCMX 04 03 08-53	⊙	★				★		☆		☆	★			☆	☆		★		★		☆	★			4.0	3.18	0.8
																										.157	.125	.031
	LCMX 04 03 04-58	❍			☆	★			☆	★																4.0	3.18	0.4
																										.157	.125	.016
	LCMX 04 03 08 T-53	⊙❍	★									★											☆			4.0	3.18	0.8
																										.157	.125	.031
	LCMX 04 03 04 R-WM	❍				★								★												4.0	3.18	0.4
																										.157	.125	.016
	LCMX 04 03 04 R-WM	⊙	★									★														4.0	3.18	0.4
																										.157	.125	.016

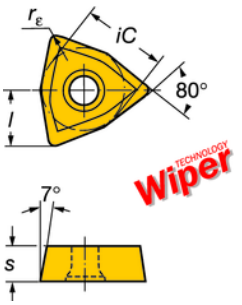
Пример заказа: 100 шт. LCMX 02 02 04 P-53 3040
★= Первый выбор

❍ = Периферийная пластина
⊙ = Центральная пластина
⊙❍ = Центральная и периферийная пластины

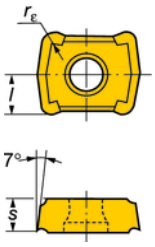
E180

Пластины для сверл Coromant U R416.2, R416.21, R416.22

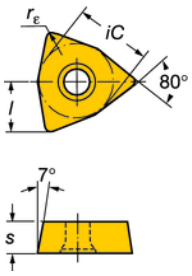
WCMX 05/06
R-WM
D_c 26,0 - 41,3 мм
D_c 1,024 - 1,626"



LCMX 03/04
D_c 17,5 - 25,0 мм
D_c 0,689 - 0,984"



WCMX 05/06/08
D_c 26,0 - 80,0 мм
D_c 1,024 - 3,150"



			P				M					K				N			S			H			Размеры, мм, дюйм			
			GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	-	GC	GC	GC	-	GC	GC	-	GC	GC	-	GC	GC	GC				
			1020	1120	235	3040	1020	1120	235	3040	H13A	1020	1120	3040	H13A	1020	1120	H13A	1020	1120	H13A	1020	1120	3040				
	Код заказа																								*l*	*iC*	s	r_ε
05	WCMX 05 03 04 R-WM	◔				★								★											5.07	7.94	3.18	0.4
																									.200	*.313*	*.125*	*.016*
	WCMX 05 03 04 R-WM	⊙																							5.07	7.94	3.18	0.4
																									.200	*.313*	*.125*	*.016*
	WCMX 05 03 08 R-51	◔			☆				☆		☆				☆										5.07	7.94	3.18	0.8
																									.200	*.313*	*.125*	*.031*
	WCMX 05 03 08 R-53	◔	☆			★	★		☆	☆	☆	☆		★	☆	☆		★	★		☆	★		☆	5.07	7.94	3.18	0.8
																									.200	*.313*	*.125*	*.031*
	WCMX 05 03 08 R-53	⊙	★				★		☆			★			☆	☆		★	★		☆	★			5.07	7.94	3.18	0.8
																									.200	*.313*	*.125*	*.031*
	WCMX 05 03 08-58	◔			☆	★			☆	★															5.07	7.94	3.18	0.8
																									.200	*.313*	*.125*	*.031*
	WCMX 05 03 08 T-53	⊙◔	★									★										☆			5.07	7.94	3.18	0.8
																									.200	*.313*	*.125*	*.031*
	WCMX 05 03 08-56	◔			☆				☆																5.07	7.94	3.18	0.8
																									.200	*.313*	*.125*	*.031*
06	WCMX 06 T3 04 R-WM	◔				★								★											6.14	9.52	3.97	0.4
																									.242	*.375*	*.156*	*.016*
	WCMX 06 T3 04 R-WM	⊙	★									★													6.14	9.52	3.97	0.4
																									.242	*.375*	*.156*	*.016*
	WCMX 06 T3 08 R-51	◔			☆				☆		☆				☆										6.14	9.52	3.97	0.8
																									.242	*.375*	*.156*	*.031*
	WCMX 06 T3 08 R-53	◔	☆		☆	★	★		☆	☆	☆	☆		★	☆	☆		★	★		☆	★		☆	6.14	9.52	3.97	0.8
																									.242	*.375*	*.156*	*.031*
	WCMX 06 T3 08 R-53	⊙	★				★		☆		☆	★			☆	☆		★	★		☆				6.14	9.52	3.97	0.8
																									.242	*.375*	*.156*	*.031*
	WCMX 06 T3 08-58	◔			☆	★			☆	★															6.14	9.52	3.97	0.8
																									.242	*.375*	*.156*	*.031*
	WCMX 06 T3 08 T-53	⊙◔	★									★										☆			6.14	9.52	3.97	0.8
																									.242	*.375*	*.156*	*.031*
	WCMX 06 T3 08-56	◔			☆				☆																6.14	9.52	3.97	0.8
																									.242	*.375*	*.156*	*.031*
08	WCMX 08 04 12 R-51	◔			☆				☆		☆				☆										8.14	12.7	4.76	1.2
																									.320	*.500*	*.187*	*.047*
	WCMX 08 04 12 R-53	◔	☆		☆	★	★		☆	☆	☆	☆		☆	★	☆		★	★		☆	★		☆	8.14	12.7	4.76	1.2
																									.320	*.500*	*.187*	*.047*
	WCMX 08 04 12 R-53	⊙	★				★		☆		☆	★			☆	☆		★	★		☆				8.14	12.7	4.76	1.2
																									.320	*.500*	*.187*	*.047*
	WCMX 08 04 12-58	◔			☆	★			☆	★															8.14	12.7	4.76	1.2
																									.320	*.500*	*.187*	*.047*
	WCMX 08 04 12 T-53	⊙◔	★									★										☆			8.14	12.7	4.76	1.2
																									.320	*.500*	*.187*	*.047*
	WCMX 08 04 12-56	◔			☆				☆																8.14	12.7	4.76	1.2
																									.320	*.500*	*.187*	*.047*

Пример заказа: 100 шт. LCMX 02 02 04 P-53 3040
★= Первый выбор

◔ = Периферийная пластина
⊙ = Центральная пластина
⊙◔ = Центральная и периферийная пластины

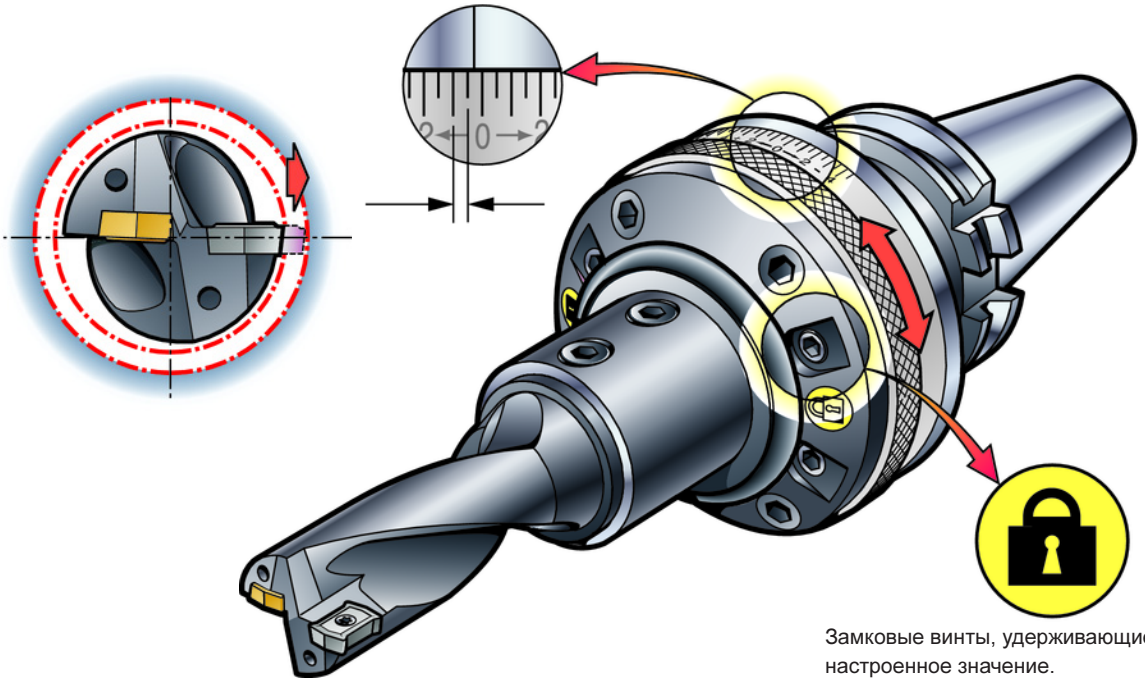
E180

Регулируемый патрон для сверл Coromant® с цилиндрическим хвостовиком

Повышение качества и эффективности сверления вращающимся сверлом

Диапазон регулировки: номинальный диаметр +1,4 мм (+0,055"). Дискретность регулировки 0,05 мм (0,002"). Нулевая отметка на шкале определяет номинальное положение регулировочных элементов патрона.

Позволяет обрабатывать отверстие большего размера, чем номинальный диаметр сверла.



Замковые винты, удерживающие настроенное значение.

Повышение точности отверстий, получаемых на обрабатывающих центрах

Регулируемые патроны для сверл CoroDrill® 880

Sandvik Coromant разработал ассортимент патронов для свёрл CoroDrill® 880, позволяющих получать отверстия более точного диаметра.

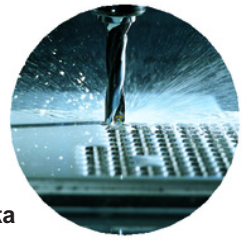
Высокая точность патрона упрощает процесс регулировки при обработке отверстий с большей точностью, чем изначально может обеспечить сверло, что позволяет изготовлять высококачественные детали.

Точная регулировка позволяет легко компенсировать отклонения диаметра и смещать сверло для обработки отверстий большего размера, чем номинальный диаметр сверла.

В некоторой степени это уменьшает затраты на хранение, так как сверло стандартного размера можно использовать в определенном диапазоне диаметров, поэтому отпадает необходимость использования сверл промежуточных размеров и специальной инструментальной оснастки.

Патрон также позволяет расширить область применения свёрл CoroDrill® 880 на обрабатывающих центрах.

Заменяя лишь ползуны, в одном и том же патроне/адаптере можно использовать хвостовики разных размеров, что повышает экономичность и гибкость системы.



Регулировка

Регулировка патрона осуществляется простым поворотом расположенного на нем кольца с нанесенной шкалой. Одно деление шкалы соответствует изменению диаметра отверстия на 0,05 мм (0,002").

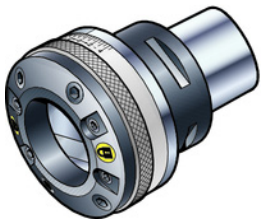
На шкале есть нулевая отметка, которая определяет номинальное положение регулировочных элементов патрона.

Примечание: Нельзя получить размер отверстия меньше номинального диаметра сверла.

Регулируемый патрон для сверл

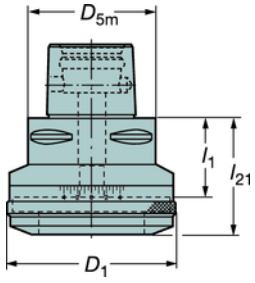
Coromant Capto®

391.277



Регулировка по диаметру с шагом 0,05 мм (0,002"): -0.4 (–.016) +1.4 (+.055)

Внимание: Нельзя получить размер меньше номинального диаметра сверла.



l_1 = программируемая длина

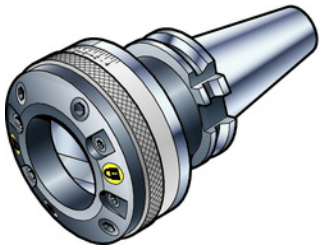
Размер соединения	Код заказа	Подвод СОЖ[1]	Размеры, мм, дюйм									Размер (индекс) ползуна
			D_1 мм	D_1 дюйм	D_{5m} мм	D_{5m} дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	l_{21} мм	l_{21} дюйм	kg	
C5	**C5-391.277-01 040A**	1	86	3.386	50	1.968	40	1.575	64.6	2.543	1.7	01
C6	**C6-391.277-01 040B**	1	86	3.386	63	2.480	40	1.575	64.6	2.543	2.0	01
	C6-391.277-02 045A	1	106	4.173	63	2.480	45	1.772	69.6	2.740	2.7	02
C8	**C8-391.277-02050A**	1	106	4.173	80	3.150	50	1.968	74.6	2.937	3.6	02

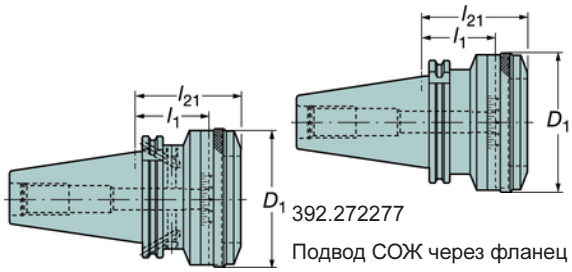
[1] 0 = без подвода СОЖ, 1 = центральный подвод СОЖ, 6 = подвод СОЖ через фланец, 7 = подвод СОЖ через фланец и центр

Ползуны должны быть заказаны отдельно, см. стр. E131.

С базовым конусом

A392.45277 / 392.272277 / .140277 / .55277 / .58277





Регулировка по диаметру с шагом 0,05 мм (0,002"): -0.4 (-.016) +1.4 (+.055)

Внимание: Нельзя получить размер меньше номинального диаметра сверла.

l_1 = программируемая длина

Метрическое исполнение

Тип шпинделя станка	Конус	Код заказа	Подвод СОЖ[1]	Размеры, мм				Размер (индекс) ползуна
				D_1	l_1	l_{21}	kg	
DIN 69871 -A	40	392.140277-4001055A	1	86	55	79.6	2.3	01
	50	392.140277-5002055A	1	106	55	79.6	4.7	02
	50	392.140277-5003075A	1	140	75	85	6.5	03
DIN 69871 -B	40	392.272277-4001055A	6	86	55	79.6	2.2	01
	50	392.272277-5002055A	6	106	55	79.6	4.7	02
	50	392.272277-5003075A	6	140	75	85	6.5	03
MAS-BT 403	40	392.55277-40 01 055A	1	86	55	79.6	2.4	01
	50	392.58277-50 02 063A	1	106	63	87.6	5.8	02
	50	392.58277-50 03 080B	1	140	80	90	7.3	03

[1] 0 = без подвода СОЖ, 1 = центральный подвод СОЖ, 6 = подвод СОЖ через фланец, 7 = подвод СОЖ через фланец и центр

Дюймовое исполнение

Тип шпинделя станка	Конус	Код заказа	Подвод СОЖ[1]	Размеры, дюйм				Размер (индекс) ползуна
				D_1	l_1	l_{21}	Lbs	
CAT V	40	A392.45277-40 01 055A	1	3.386	2.165	3.130	4.9	01
	50	A392.45277-50 02 055A	1	4.173	2.165	3.130	10.6	02
	50	A392.45277-50 03 075A	1	5.512	2.953	3.346	15.0	03

[1] 0 = без подвода СОЖ, 1 = центральный подвод СОЖ, 6 = подвод СОЖ через фланец, 7 = подвод СОЖ через фланец и центр

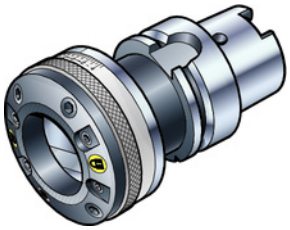
Ползуны должны быть заказаны отдельно, см. стр. E131.

 E130  J3

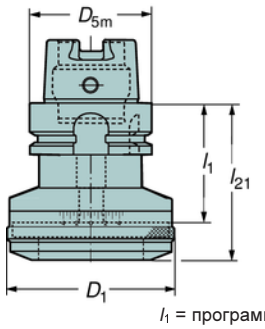
Регулируемый патрон для сверл

HSK

392.410 277



Регулировка по диаметру с шагом 0,05 мм (0,002"): -0.4 (-.016) +1.4 (+.055)



Внимание! Стандартное исполнение без отверстия под носители информации. Нельзя получить размер меньше номинального диаметра сверла.

l_1 = программируемая длина

Размер HSK	**Код заказа**	Подвод СОЖ[1]	Размеры, мм, дюйм D_1 мм	D_1 дюйм	D_{5m} мм	D_{5m} дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	l_{21} мм	l_{21} дюйм	KG	Размер (индекс) ползуна
63	**392.410277-6301060B**	1	86	3.386	63	2.480	60	2.362	84.6	3.327	1.8	01
100	**392.410277-10002065A**	1	106	4.173	100	3.937	65	2.559	90.0	3.543	4.3	02
100	**392.410277-10003085A**	1	140	5.519	100	3.937	85	3.346	95.0	3.740	6.6	03

[1] 0 = без подвода СОЖ, 1 = центральный подвод СОЖ, 6 = подвод СОЖ через фланец, 7 = подвод СОЖ через фланец и центр

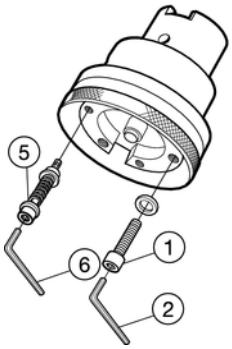
Ползуны должны быть заказаны отдельно, см. стр. E131.

Пример заказа: 2 шт. 392.410277-63 01 060 B

Наконечник для подвода СОЖ необходимо заказать отдельно, см. стр. G80.

Комплектующие - Регулируемый патрон для сверл





Размер	1 Винт	2[1] Ключ (мм)	3 Винт	4 Ключ (мм)	5[1] Набор для установки	6 Ключ (мм)
01	3212 010-361	3021 010-050 (5.0)	5519 026-06	3021 010-040 (4.0)	-	
02	3212 010-361	3021 010-050 (5.0)	5519 026-06	3021 010-040 (4.0)	-	
03	3212 010-411	3021 010-060 (6.0)	-	-	5519 200-01	3021 010-050 (5.0)

[1] Принадлежности, заказываются отдельно

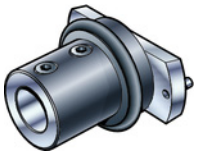
Пример заказа: 10 шт. 3212 010-361

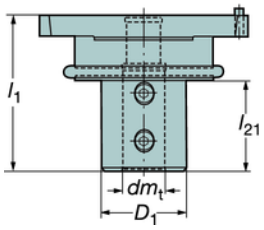


Ползуны для регулируемого патрона для сверл Coromant U

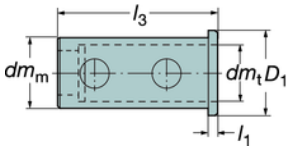
Для закрепления инструмента с хвостовиком по ISO 9766

393.277





Втулка



Переходная втулка **393.277-40 32 074 A** для ползуна **393.277-40 03 090 A**

	мм (дюйм)
dm_m	40 (1.575)
dm_t	32 (1.260)
D_1	48 (1.890)
l_1	3 (.118)
l_3	74 (2.913)

l_1 = программируемая длина

Метрическое исполнение

Размер (индекс) ползуна	**Код заказа**	Размеры, мм dm_t	D_1	l_1	l_{21}	kg
01	**393.277-20 01 075A**	20	40	75	43	0.7
	393.277-25 01 080A	25	45	80	48	0.8
02	**393.277-20 02 075A**	20	40	75	43	1.0
	393.277-25 02 085A	25	45	85	54	1.2
	393.277-32 02 085A	32	52	85	54	1.3
03	**393.277-40 03 090A**	40	65	100	65	3.3
	393.277-50 03 100A	50	75	110	75	3.7

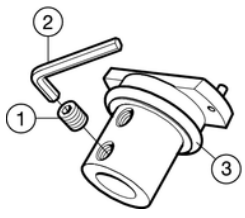
Дюймовое исполнение

Размер (индекс) ползуна	**Код заказа**	Размеры, дюйм dm_t	D_1	l_1	l_{21}	Lbs
01	**A393.277-75 01 075A**	.750	1.575	2.953	1.693	1.5
	A393.277-100 01 080A	1.000	1.772	3.150	1.890	1.8
02	**A393.277-75 02 075A**	.750	1.575	2.953	1.693	2.2
	A393.277-100 02 085A	1.000	1.772	3.346	2.126	2.6
	A393.277-125 02 085A	1.250	2.047	3.346	2.126	2.9

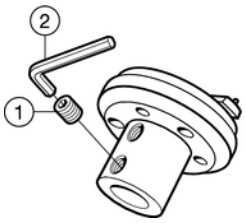
Комплектующие для ползунов регулируемого патрона

01 - 02

393.277



03



Ползун	1 Винт	2[1] Ключ (мм)	3 Кольцо
393.277-20 01	5514 042-04	3021 010-040 (4.0)	5641 001-31
393.277-25 01	416.1-838	3021 010-060 (6.0)	5641 001-31
393.277-20 02	5514 042-04	3021 010-040 (4.0)	5641 001-32
393.277-25 02	416.1-838	3021 010-060 (6.0)	5641 001-32
393.277-32 02	416.1-838	3021 010-060 (6.0)	5641 001-32
393.277-40 03	5514 042-06	3021 010-100 (10.0)	-
393.277-50 03	5514 042-06	3021 010-100 (10.0)	-
A393.277-75 01 075 A	5514 042-04	3021 010-040 (4.0)	5641 001-31
A393.277-75 02 075 A	5514 042-04	3021 010-040 (4.0)	5641 001-32
A393.277-100 01 080 A	416.1-838	3021 010-060 (6.0)	5641 001-31
A393.277-100 02 085 A	416.1-838	3021 010-060 (6.0)	5641 001-32
A393.277-125 02 085 A	416.1-838	3021 010-060 (6.0)	5641 001-32

[1] Принадлежности, заказываются отдельно



J3

Сверла CoroDrill® Delta-C R840 диаметром 0.30-2.90 мм

Метрические значения

ISO	Код СМС	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю HB	Марка сплава	Скорость резания (V_c), м/мин	Диаметр сверла, мм 0.30-1.40 Подача f_n мм/об	Марка сплава	Скорость резания (V_c), м/мин	1.50-2.90 Подача f_n мм/об
P		**Нелегированная сталь**							
	01.0	C = 0,05–0,10 %	125	H10F	15-50	0.005-0.022	1020	80-100	0.04-0.08
	01.1	C = 0.1–0.25%	125	H10F	15-50	0.005-0.022	1020	80-100	0.04-0.08
	01.2	C = 0.25–0.55%	150	H10F	15-50	0.005-0.022	1020	70-85	0.03-0.07
	01.3	C = 0.55–0.80%	170	H10F	15-50	0.005-0.022	1020	70-85	0.03-0.07
		Высокоуглеродистая сталь							
	01.4	Углеродистая инструментальная сталь	210	H10F	10-42	0.004-0.020	1020	65-80	0.03-0.07
		Низколегированная сталь							
	02.1	Незакаленная	180	H10F	15-50	0.005-0.022	1020	60-75	0.03-0.06
	02.2	Закаленная и отпущенная	275	H10F	10-42	0.004-0.018	1020	45-60	0.03-0.06
	02.2	Закаленная и отпущенная	350	H10F	7-27	0.003-0.014	1020	35-50	0.015-0.030
		Высоколегированная сталь							
	03.11	Отожженная	200	H10F	6-24	0.004-0.0175	1020	45-60	0.03-0.07
	03.21	Инструментальная сталь	325	H10F	5-20	0.004-0.0175	1020	40-50	0.03-0.06
		Стальное литье							
	06.1	Нелегированное	180	H10F	15-50	0.005-0.022	1020	60-75	0.03-0.06
	06.2	Низколегированное (легирующих эл-тов ≤5%)	200	H10F	15-50	0.005-0.022	1020	50-65	0.03-0.06
S		**Титановые сплавы**							
	23.21	α, близкие к α и α + β сплавы, отожженые	Rm = 850	H10F	4-17	0.0023-0.01	1020	30-40	0.02-0.04
	23.22	α + β сплавы, подвергнутые старению, β сплавы, отожжен. или подвергнутые старению	Rm =1050	H10F	3-13	0.0015-0.007	1020	30-40	0.02-0.04
K		**Ковкий чугун**							
	07.1	Ферритный (элементная стружка)	130	H10F	10-42	0.0048-0.021	1020	70-95	0.06-0.10
	07.2	Перлитный (сливная стружка)	230	H10F	6-30	0.0048-0.021	1020	65-80	0.06-0.10
		Серый чугун							
	08.1	Низкой прочности на растяжение	180	H10F	13-51	0.0056-0.0245	1020	70-95	0.06-0.10
	08.2	Высокой прочности на растяжение	260	H10F	10-42	0.0048-0.021	1020	60-80	0.06-0.10
		Чугун с шаровидным графитом							
	09.1	Ферритный	160	H10F	10-42	0.0048-0.021	1020	60-80	0.06-0.10
	09.2	Перлитный	250	H10F	8-34	0.0032-0.014	1020	50-65	0.06-0.10
H		**Закаленная сталь**							
	04.1	Закаленная и отпущенная	43-47 HRc	–	–	–	1020	20-30	0.01-0.02
	04.1		47-60 HRc	–	–	–	1020	20-30	0.01-0.02
N		**Алюминиевые сплавы**							
	30.11	Деформированные, в т.ч. холоднообработанные, не подвергнутые старению	60	H10F	35-135	0.0072-0.0315	1020	200-250	0.06-0.10
	30.21	Литье, не подвергнутое старению	75	H10F	24-95	0.0072-0.0315	1020	150-200	0.06-0.10
		Медь и медные сплавы							
	33.1	Легкообрабатываемые сплавы, ≥1% Pb	110	H10F	17-68	0.0064-0.028	1020	140-170	0.06-0.10
	33.2	Латунь, свинцовистая бронза, ≤1% Pb	90	H10F	10-40	0.0064-0.028	1020	160-190	0.06-0.10

Более высокие подачи следует выбирать при достаточной жесткости оборудования и хороших условиях обработки.

Более высокие подачи из рекомендуемого диапазона соответствуют большим диаметрам сверл, и наоборот:

Например: f_n = 0.10-0.14-0.25

Например: D_c = 3.0-5.0-6.0

Сверла CoroDrill® Delta-C диаметром 3-20 мм

Метрические значения

ISO	Код CMC	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю HB	Марка сплава	Скорость резания (V_c), м/мин	Диаметр сверла, мм 3.00–6.00	6.01–10.00	10.01–14.00	14.01–20.00
						Подача, f_n мм/об[3]			
P		**Нелегированная сталь**							
	01.0	C = 0,05–0,10 %	125	1220	80-140	0.10-0.25	0.15-0.34	0.20-0.40	0.22-0.45
	01.1	C = 0.1–0.25%	125	1220	80-140	0.10-0.25	0.15-0.34	0.20-0.40	0.22-0.45
	01.2	C = 0.25–0.55%	150	1220	80-140	0.10-0.25	0.15-0.34	0.20-0.40	0.22-0.45
	01.3	C = 0.55–0.80%	170	1220	70-130	0.10-0.25	0.15-0.34	0.20-0.40	0.22-0.45
		Высокоуглеродистая сталь							
	01.4	Углеродистая инструментальная сталь	210	1220	70-120	0.10-0.25	0.15-0.34	0.20-0.40	0.22-0.45
		Низколегированная сталь							
	02.1	Незакаленная	180	1220	70-120	0.10-0.20	0.14-0.30	018-0.35	0.20-0.40
	02.2	Закаленная и отпущенная	275	1220	70-100	0.10-0.20	0.14-0.30	018-0.35	0.20-0.40
	02.2	Закаленная и отпущенная	350	1220	50-80	0.10-0.20	0.14-0.25	018-0.35	0.20-0.38
		Высоколегированная сталь							
	03.11	Отожженная	200	1220	40-80	0.08-0.14	0.10-0.22	0.14-0.25	0.16-0.32
	03.21	Инструментальная сталь	325	1220	40-70	0.08-0.14	0.10-0.22	0.12-0.25	0.18-0.28
		Стальное литье							
	06.1	Нелегированное	180	1220	70-130	0.10-0.25	0.15-0.34	0.20-0.40	0.22-0.45
	06.2	Низколегированное (легирующих эл-тов ≤5%)	200	1220	70-120	0.10-0.25	0.15-0.34	0.20-0.40	0.22-0.45
M		**Нержавеющая сталь**							
	05.11	Незакаленная/Ферритная/Мартенситная	200	1220	40-80[1]	0.08-0.14	0.08-0.20	0.12-0.22	0.14-0.24
	05.21	**Аустенитная**	180	1220	40-80[1]	0.08-0.14	0.08-0.20	0.12-0.22	0.14-0.24
		Нержавеющая сталь							
	15.21	Аустенитное литье	200	1220	40-80[1]	0.08-0.14	0.08-0.20	0.12-0.22	0.14-0.24
S		**Жаропрочные сплавы на основе никеля**							
	20.21	Отоженные или после отпуска в расплаве солей	250	1220	10-25	0.06-0.12	0.08-0.15	0.08-0.15	0.10-0.16
	20.22	Подвергнутые старению, в т.ч. после отжига в расплаве солей	350	1220	10-25	0.06-0.12	0.08-0.15	0.08-0.15	0.10-0.16
	20.24	Литье, в т. ч. подвергнутое старению	320	1220	10-25	0.06-0.12	0.08-0.15	0.08-0.15	0.10-0.16
		Титановые сплавы							
	23.21	α, близкие к α и α + β сплавы, отожженые	Rm[2] = 850	1220	20-60	0.06-0.12	0.08-0.20	0.14-0.28	0.16-0.30
	23.22	α + β сплавы, подвергнутые старению, β сплавы, отожжен. или подвергнутые старению	Rm[2] =1050	1220	20-60	0.06-0.12	0.08-0.20	0.14-0.28	0.16-0.30
K		**Ковкий чугун**							
	07.1	Ферритный (элементная стружка)	130	1220	90-150	0.15-0.30	0.25-0.40	0.35-0.60	0.40-0.60
				1210	100-160	0.15-0.30	0.25-0.40	0.35-0.60	0.40-0.60
	07.2	Перлитный (сливная стружка)	230	1220	70-130	0.15-0.25	0.20-0.35	0.30-0.55	0.35-0.55
				1210	100-150	0.15-0.25	0.20-0.35	0.30-0.55	0.35-0.55
		Серый чугун							
	08.1	Низкой прочности на растяжение	180	1220	90-150	0.15-0.30	0.25-0.40	0.35-0.60	0.40-0.60
				1210	140-200	0.15-0.30	0.25-0.40	0.35-0.60	0.40-0.60
	08.2	Высокой прочности на растяжение	260	1220	70-130	0.15-0.25	0.20-0.35	0.30-0.55	0.35-0.55
				1210	100-140	0.15-0.25	0.20-0.35	0.30-0.55	0.35-0.55
		Чугун с шаровидным графитом							
	09.1	Ферритный	160	1220	80-110	0.15-0.30	0.25-0.40	0.35-0.60	0.40-0.60
				1210	110-150	0.15-0.30	0.25-0.40	0.35-0.60	0.40-0.60
	09.2	Перлитный	250	1220	70-100	0.15-0.25	0.20-0.35	0.30-0.55	0.35-0.55
				1210	100-140	0.15-0.25	0.20-0.35	0.30-0.55	0.35-0.55
	CGI			1210	90-130	0.15-0.30	0.20-0.40	0.30-0.60	0.35-0.60
H		**Закаленная сталь**							
	04.1	Закаленная и отпущенная	43-47 HRc	1220	30-50	0.06-0.10	0.08-0.12	0.10-0.15	0.12-0.18
	04.1		47-60 HRc	1220	15-25	0.06-0.10	0.08-0.12	0.10-0.15	0.12-0.18
N		**Алюминиевые сплавы**							
	30.11	Деформируемые, в т. ч. в холодном состоянии не подвергнутые старению	60	N20D	120-230	0.15-0.25	0.20-0.40	0.30-0.50	0.40-0.60
	30.21	Литье, не подвергнутое старению	75	N20D	120-230	0.15-0.25	0.20-0.40	0.30-0.50	0.40-0.60
		Медь и медные сплавы							
	33.1	Легкообрабатываемые сплавы, ≥1% Pb	110	N20D	90-150	0.15-0.25	0.20-0.40	0.30-0.50	0.40-0.60
	33.2	Латунь, свинцовистая бронза, ≤1% Pb	90	N20D	90-150	0.15-0.25	0.20-0.40	0.30-0.50	0.40-0.60

1) Внутренний подвод охлаждения рекомендуется при сверлении нержавеющих сталей, когда СОЖ существенно влияет на удаление стружки и стойкость инструмента.

2) R_m = предел прочности на растяжение в МПа.

3) Более высокие подачи следует выбирать при достаточной жесткости оборудования и хороших условиях обработки.

Сверла CoroDrill® Delta-C R840 диаметром 0,012-0,114"

Дюймовые значения

ISO	Код CMC	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю HB	Марка сплава	Скорость резания (V_c) фут/мин	Диаметр сверления 0,30-1,40 мм (0,012-0,055") Подача f_n дюйм/об	Марка сплава	Скорость резания (V_c) фут/мин	Диаметр сверления 1,50-2,90 мм (0,059-0,114") Подача f_n дюйм/об
P		**Нелегированная сталь**							
	01.0	C = 0.05-0.10%	125	H10F	50-170	0.0002-0.0009	1020	260-330	.002-.003
	01.1	C = 0.10-0.25%	125	H10F	50-170	0.0002-0.0009	1020	260-330	.002-.003
	01.2	C = 0.25-0.55%	150	H10F	50-170	0.0002-0.0009	1020	230-280	.001-.003
	01.3	C = 0.55-0.80%	170	H10F	50-170	0.0002-0.0009	1020	230-280	.001-.003
		Высокоуглеродистая сталь							
	01.4	Углеродистая инструментальная сталь	210	H10F	30-140	0.00015-0.0008	1020	210-260	.001-.003
		Низколегированная сталь							
	02.1	Незакаленная	180	H10F	50-170	0.0002-0.0009	1020	200-250	.001-.002
	02.2	Закаленная и отпущенная	275	H10F	30-140	0.00015-0.0007	1020	150-200	.001-.002
	02.2	Закаленная и отпущенная	350	H10F	25-90	0.0001-0.0006	1020	115-160	.001-.002
		Высоколегированная сталь							
	03.11	Отожженная	200	H10F	20-80	0.00015-0.0007	1020	150-200	.001-.003
	03.21	Инструментальная сталь	325	H10F	17-65	0.00015-0.0007	1020	130-160	.001-.002
		Стальное литье							
	06.1	Нелегированное	180	H10F	50-170	0.0002-0.0009	1020	200-250	.001-.002
	06.2	Низколегированное (легирующих эл-тов ≤5%)	200	H10F	50-170	0.0002-0.0009	1020	160-210	.001-.002
S		**Титановые сплавы**							
	23.21	α, близкие к α и α + β сплавы, отожженые	Rm = 850	H10F	15-55	0.0001-0.0004	1020	100-130	.001-.002
	23.22	α + β сплавы, подвергнутые старению, β сплавы, отожжен. или подвергнутые старению	Rm =1050	H10F	10-45	0.00006-0.0003	1020	100-130	.001-.002
K		**Ковкий чугун**							
	07.1	Ферритный (элементная стружка)	130	H10F	30-140	0.0002-0.0008	1020	230-310	.002-.004
	07.2	Перлитный (сливная стружка)	230	H10F	20-100	0.0002-0.0008	1020	210-260	.002-.004
		Закаленная сталь							
	08.1	Низкой прочности на растяжение	180	H10F	40-170	0.0002-0.00095	1020	230-310	.002-.004
	08.2	Высокой прочности на растяжение	260	H10F	30-140	0.0002-0.0008	1020	200-260	.002-.004
		Чугун с шаровидным графитом							
	09.1	Ферритный	160	H10F	30-140	0.0002-0.0008	1020	200-260	.002-.004
	09.2	Перлитный	250	H10F	25-15	0.00012-0.0006	1020	160-210	.002-.004
H		**Закаленная сталь**							
	04.1	Закаленная и отпущенная	43-47 HRc	–	–	–	1020	65-100	.0004-.0008
	04.1		47-60 HRc	–	–	–	1020	65-100	.0004-.0008
N		**Алюминиевые сплавы**							
	30.11	Деформированные, в т.ч. холоднообработанные, не подвергнутые старению	60	H10F	120-450	0.0003-0.0012	1020	650-820	.002-.004
	30.21	Литье, не подвергнутое старению	75	H10F	80-310	0.0003-0.0012	1020	490-650	.002-.004
		Медь и медные сплавы							
	33.1	Легкообрабатываемые сплавы, ≥1% Pb	110	H10F	60-220	0.00025-0.0011	1020	460-560	.002-.004
	33.2	Латунь, свинцовистая бронза, ≤1% Pb	90	H10F	30-130	0.00025-0.0011	1020	520-620	.002-.004

Более высокие подачи следует выбирать при достаточной жесткости оборудования и хороших условиях обработки.

Более высокие подачи из рекомендуемого диапазона соответствуют большим диаметрам сверл, и наоборот:

Пример: f_n = .004-.006-.010"

Пример: D_c = .039-.197-.236"

Сверла CoroDrill® Delta-C диаметром 0,118-0,787"

Дюймовые значения

ISO	Код CMC	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю HB	Марки сплавов	Скорость резания (V_c) фут/мин	Диаметр сверления 3,00-6,00 мм (0,118-0,236") Подача f_n дюйм/об	6,01-10,00 мм (0,237-0,394")	10,01-14,00 мм (0,395-0,551")	14,01-20,00 мм (0,552-0,787")
P		**Нелегированная сталь**							
	01.0	C = 0.05-0.10%	125	1220	260-460	.004-.010	.006-.013	.008-.016	.009-.018
	01.1	C = 0.10-0.25%	125	1220	260-460	.004-.010	.006-.013	.008-.016	.009-.018
	01.2	C = 0.25-0.55%	150	1220	260-460	.004-.010	.006-.013	.008-.016	.009-.018
	01.3	C = 0.55-0.80%	170	1220	230-430	.004-.010	.006-.013	.008-.016	.009-.018
		Высокоуглеродистая сталь							
	01.4	Углеродистая инструментальная сталь	210	1220	230-400	.004-.010	.006-.013	.008-.016	.009-.018
		Низколегированная сталь							
	02.1	Незакаленная	180	1220	230-400	.004-.008	.006-.012	.007-.014	.008-.016
	02.2	Закаленная и отпущенная	275	1220	230-330	.004-.008	.006-.012	.007-.014	.008-.016
	02.2	Закаленная и отпущенная	350	1220	160-260	.004-.008	.006-.010	.007-.014	.008-.016
		Высоколегированная сталь							
	03.11	Отожженная	200	1220	130-260	.003-.006	.004-.009	.006-.010	.006-.013
	03.21	Инструментальная сталь	325	1220	130-230	.003-.006	.004-.009	.005-.010	.007-.011
		Стальное литье							
	06.1	Нелегированное	180	1220	230-430	.004-.010	.006-.013	.008-.016	.009-.018
	06.2	Низколегированное (легирующих эл-тов ≤5%)	200	1220	230-400	.004-.010	.006-.013	.008-.016	.009-.018
M		**Нержавеющая сталь**							
	05.11	Незакаленная/Ферритная/Мартенситная	200	1220	130-260[1]	.003-.006	.003-.008	.005-.009	.006-.009
	05.21	**Аустенитная**	180	1220	130-260[1]	.003-.006	.003-.008	.005-.009	.006-.009
		Нержавеющая сталь							
	15.21	Аустенитное литье	200	1220	130-260[1]	.003-.006	.003-.008	.005-.009	.006-.009
				1030		.003-.008	.004-.010	.006-.012	.007-.014
S		**Жаропрочные сплавы на основе никеля**							
	20.21	Отожженные или после отпуска в расплаве солей	250	1220	30-80	.002-.005	.003-.006	.003-.006	.004-.006
	20.22	Подвергнутые старению, в т.ч. после отжига в расплаве солей	350	1220	30-80	.002-.005	.003-.006	.003-.006	.004-.006
	20.24	Литье, в т. ч. подвергнутое старению	320	1220	30-80	.002-.005	.003-.006	.003-.006	.004-.006
		Титановые сплавы							
	23.21	α, близкие к α и α + β сплавы, отожженые	Rm[2] = 850	1220	70-200	.002-.005	.003-.008	.006-.011	.006-.012
	23.22	α + β сплавы, подвергнутые старению, β сплавы, отожжен. или подвергнутые старению	Rm[2] =1050	1220	70-200	.002-.005	.003-.008	.006-.011	.006-.012
K		**Ковкий чугун**							
	07.1	Ферритный (элементная стружка)	130	1220	300-500	.006-.012	.010-.016	.014-.024	.016-.024
				1210	330-560	.006-.012	.010-.016	.014-.024	.016-.024
	07.2	Перлитный (сливная стружка)	230	1220	230-430	.006-.010	.008-.014	.012-.022	.014-.022
				1210	300-500	.006-.010	.008-.014	.012-.022	.014-.022
		Серый чугун							
	08.1	Низкой прочности на растяжение	180	1220	300-500	.006-.012	.010-.016	.014-.024	.016-.024
				1210	330-560	.006-.012	.010-.016	.014-.024	.016-.024
	08.2	Высокой прочности на растяжение	260	1220	230-430	.006-.010	.008-.014	.012-.022	.014-.022
				1210	300-500	.006-.010	.008-.014	.012-.022	.014-.022
		Чугун с шаровидным графитом							
	09.1	Ферритный	160	1220	80-300	.006-.012	.010-.016	.014-.024	.016-.024
				1210	330-500	.006-.012	.010-.016	.014-.024	.016-.024
	09.2	Перлитный	250	1220	200-300	.006-.010	.008-.014	.012-.022	.014-.022
				1210	300-500	.006-.010	.008-.014	.012-.022	.014-.022
	CGI			1210	230-400	.006-.012	.010-.016	.014-.024	.016-.024
H		**Закаленная сталь**							
	04.1	Закаленная и отпущенная	43-47 HRc	1220	90-150	.002-.004	.003-.005	.004-.006	.005-.007
	04.1		47-60 HRc	1220	50-80	.002-.004	.003-.005	.004-.006	.005-.007
N		**Алюминиевые сплавы**							
	30.11	Деформируемые, в т. ч. в холодном состоянии не подвергнутые старению	60	N20D	400-750	.006-.010	.008-.016	.012-.020	.016-.024
	30.21	Литье, не подвергнутое старению	75	N20D	400-750	.006-.010	.008-.016	.012-.020	.016-.024
		Медь и медные сплавы							
	33.1	Легкообрабатываемые сплавы, ≥1% Pb	110	N20D	240-450	.006-.010	.008-.016	.012-.020	.016-.024
	33.2	Латунь, свинцовистая бронза, ≤1% Pb	90	N20D	240-450	.006-.010	.008-.016	.012-.020	.016-.024

1) Внутренний подвод охлаждения рекомендуется при сверлении нержавеющих сталей, когда СОЖ существенно влияет на удаление стружки и стойкость инструмента.

2) R_m = предел прочности на растяжение в МПа.

3) Более высокие подачи следует выбирать при достаточной жесткости оборудования и хороших условиях обработки.

CoroDrill® 860

Внутренний подвод СОЖ, 3 – 8 × Dc

Метрические значения

ISO	Код МС	Код СМС	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю HB	Марка сплава	Скорость резания (V_c), м/мин D_c 3.00 - 20.00 мм
P			**Нелегированная сталь**			(min-нач.-max)
	P1.1.Z.AN	01.0	C = 0,05–0,10 %	125	4234	140-200-250
	P1.1.Z.AN	01.1	C = 0.1–0.25%	125	4234	140-200-250
	P1.2.Z.AN	01.2	C = 0.25–0.55%	150	4234	140-180-250
	P1.3.Z.AN	01.3	C = 0.55–0.80%	170	4234	140-180-250
			Высокоуглеродистая сталь			
	P1.3.Z.AN	01.4	Углеродистая инструментальная сталь	210	4234	150-170-220
			Низколегированная сталь			
	P2.1.Z.AN	02.1	Незакаленная	175	4234	120-170-240
	P2.5.Z.HT	02.2	Закаленная и отпущенная	275	4234	80-110-140
	P2.5.Z.HT	02.2	Закаленная и отпущенная	350	4234	60-80-100
			Высоколегированная сталь			
	P3.0.Z.AN	03.11	Отожженная	200	4234	60-120-140
	P3.0.Z.HT	03.21	Инструментальная сталь	300	4234	60-80-100
			Стальное литье			
	P1.5.C.UT	06.1	Нелегированное	150	4234	120-170-210
	P2.6.C.UT	06.2	Низколегированное (легирующих эл-тов ≤5%)	200	4234	120-160-220

Дюймовые значения

ISO	Код МС	Код СМС	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю HB	Марка сплава	Скорость резания (v_c), фут/мин D_c 0.1181 - 0.7874"
P			**Нелегированная сталь**			(min-нач.-max)
	P1.1.Z.AN	01.0	C = 0,05–0,10 %	125	4234	460-655-820
	P1.1.Z.AN	01.1	C = 0.1–0.25%	125	4234	460-655-820
	P1.2.Z.AN	01.2	C = 0.25–0.55%	150	4234	460-590-820
	P1.3.Z.AN	01.3	C = 0.55–0.80%	170	4234	460-590-755
			Высокоуглеродистая сталь			
	P1.3.Z.AN	01.4	Углеродистая инструментальная сталь	210	4234	490-560-720
			Низколегированная сталь			
	P2.1.Z.AN	02.1	Незакаленная	175	4234	395-560-785
	P2.5.Z.HT	02.2	Закаленная и отпущенная	275	4234	260-360-460
	P2.5.Z.HT	02.2	Закаленная и отпущенная	350	4234	195-260-330
			Высоколегированная сталь			
	P3.0.Z.AN	03.11	Отожженная	200	4234	195-395-460
	P3.0.Z.HT	03.21	Инструментальная сталь	300	4234	195-260-330
			Стальное литье			
	P1.5.C.UT	06.1	Нелегированное	150	4234	395-560-690
	P2.6.C.UT	06.2	Низколегированное (легирующих эл-тов ≤5%)	200	4234	395-525-720

Рекомендуемые режимы резания действительны при внутреннем подводе СОЖ, который обеспечивает наибольшую эффективность обработки.
Минимально рекомендуемое давление СОЖ – 15 бар

При наружном подводе СОЖ:
- Необходимо скорректировать режимы резания для обеспечения эффективных дробления и эвакуации стружки
- Следует снизить подачу по сравнению с той, которая допустима при внутреннем подводе СОЖ

CoroDrill® 860

Внутренний подвод СОЖ, 3 – 8 × Dc

Диаметр сверла, мм							
3	4	6	8	10	12	16	20
Подача, f_n, мм/об (min-нач.-max)							
0.06-0.10-0.20	0.10-0.14-0.24	0.12-0.18-0.28	0.14-0.22-0.32	0.15-0.24-0.39	0.18-0.27-0.42	0.21-0.30-0.45	0.24-0.33-0.48
0.06-0.10-0.20	0.10-0.14-0.24	0.12-0.18-0.28	0.14-0.22-0.32	0.15-0.24-0.39	0.18-0.27-0.42	0.21-0.30-0.45	0.24-0.33-0.48
0.06-0.10-0.20	0.10-0.14-0.24	0.12-0.18-0.28	0.14-0.22-0.32	0.15-0.24-0.39	0.18-0.27-0.42	0.21-0.30-0.45	0.24-0.33-0.48
0.06-0.10-0.20	0.10-0.14-0.24	0.12-0.18-0.28	0.14-0.22-0.32	0.15-0.24-0.39	0.18-0.27-0.42	0.21-0.30-0.45	0.24-0.33-0.48
0.06-0.10-0.20	0.10-0.14-0.24	0.12-0.18-0.28	0.14-0.22-0.32	0.15-0.24-0.39	0.18-0.27-0.42	0.21-0.30-0.45	0.24-0.33-0.48
0.06-0.10-0.20	0.10-0.14-0.24	0.12-0.18-0.28	0.14-0.22-0.30	0.15-0.24-0.39	0.18-0.27-0.42	0.21-0.30-0.45	0.24-0.33-0.48
0.08-0.14-0.20	0.14-0.18-0.24	0.18-0.24-0.32	0.20-0.28-0.36	0.20-0.32-0.40	0.22-0.36-0.44	0.24-0.40-0.48	0.26-0.44-0.50
0.08-0.12-0.18	0.14-0.16-0.22	0.18-0.22-0.30	0.20-0.25-0.33	0.20-0.29-0.37	0.22-0.33-0.41	0.24-0.36-0.42	0.26-0.40-0.48
0.08-0.14-0.22	0.10-0.18-0.24	0.12-0.20-0.26	0.15-0.22-0.28	0.16-0.24-0.32	0.18-0.28-0.40	0.20-0.30-0.42	0.22-0.32-0.44
0.08-0.12-0.16	0.10-0.15-0.18	0.12-0.18-0.22	0.15-0.20-0.28	0.16-0.22-0.32	0.18-0.26-0.36	0.20-0.28-0.40	0.22-0.30-0.42
0.06-0.10-0.20	0.10-0.14-0.24	0.12-0.18-0.28	0.14-0.22-0.30	0.15-0.24-0.39	0.18-0.27-0.42	0.21-0.30-0.45	0.24-0.33-0.48
0.06-0.10-0.20	0.10-0.14-0.24	0.12-0.18-0.28	0.14-0.22-0.30	0.15-0.24-0.39	0.18-0.27-0.42	0.21-0.30-0.45	0.24-0.33-0.48

Диаметр сверла, дюйм							
.118	.157	.236	.315	.394	.472	.630	.787
Подача, f_n, дюйм/об (min-нач.-max)							
.0024-.0039-.0079	.0039-.0055-.0094	.0047-.0071-.0110	.0055-.0087-.0126	.0059-.0094-.0154	.0071-.0106-.0165	.0083-.0118-.0177	.0094-.0130-.0189
.0024-.0039-.0079	.0039-.0055-.0094	.0047-.0071-.0110	.0055-.0087-.0126	.0059-.0094-.0154	.0071-.0106-.0165	.0083-.0118-.0177	.0094-.0130-.0189
.0024-.0039-.0079	.0039-.0055-.0094	.0047-.0071-.0110	.0055-.0087-.0126	.0059-.0094-.0154	.0071-.0106-.0165	.0083-.0118-.0177	.0094-.0130-.0189
.0024-.0039-.0079	.0039-.0055-.0094	.0047-.0071-.0110	.0055-.0087-.0126	.0059-.0094-.0154	.0071-.0106-.0165	.0083-.0118-.0177	.0094-.0130-.0189
.0024-.0039-.0079	.0039-.0055-.0094	.0047-.0071-.0110	.0055-.0087-.0126	.0059-.0094-.0154	.0071-.0106-.0165	.0083-.0118-.0177	.0094-.0130-.0189
.0024-.0039-.0079	.0039-.0055-.0094	.0047-.0071-.0110	.0055-.0087-.0118	.0059-.0094-.0154	.0071-.0106-.0165	.0083-.0118-.0177	.0094-.0130-.0189
.0031-.0055-.0079	.0055-.0071-.0094	.0071-.0094-.0126	.0079-.0110-.0142	.0079-.0126-.0157	.0087-.0142-.0173	.0094-.0157-.0189	.0102-.0173-.0197
.0031-.0047-.0071	.0055-.0063-.0087	.0071-.0087-.0118	.0079-.0098-.0130	.0079-.0114-.0146	.0087-.0130-.0161	.0094-.0142-.0165	.0105-.0157-.0189
.0031-.0055-.0087	.0039-.0071-.0094	.0047-.0079-.0102	.0059-.0087-.0110	.0063-.0094-.0126	.0071-.0110-.0157	.0079-.0118-.0165	.0087-.0126-.0173
.0031-.0047-.0063	.0039-.0059-.0071	.0047-.0071-.0087	.0059-.0079-.0110	.0063-.0087-.0126	.0071-.0102-.0142	.0079-.0110-.0157	.0087-.0118-.0165
.0024-.0039-.0079	.0039-.0055-.0094	.0047-.0071-.0110	.0055-.0087-.0118	.0059-.0094-.0154	.0071-.0106-.0165	.0083-.0118-.0177	.0094-.0130-.0189
.0024-.0039-.0079	.0039-.0055-.0094	.0047-.0071-.0110	.0055-.0087-.0118	.0059-.0094-.0154	.0071-.0106-.0165	.0083-.0118-.0177	.0094-.0130-.0189

CoroDrill® 861 - GP

Метрические значения

ISO	Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю HB	Скорость резания v_c м/мин Min	Max
P			**Нелегированная сталь**			
	P1.1.Z.AN	01.1	C=0.1-0.25%	125	76	150
	P1.2.Z.AN	01.2	C=0.25-0.55%	190	76	150
			Низколегированная сталь			
	P2.2.Z.AN	02.1	Отожженная	240	52	114
	P2.5.Z.HT	02.2	Закаленная и отпущенная	330	52	114
			Высоколегированная сталь			
	P3.0.Z.AN	03.11	Отожженная	200	52	114
	P4.0.S.NS		**Порошковые стали**	150	76	132
			Нержавеющая сталь			
	P5.1.Z.AN	05.11 /15.11	Ферритная, мартенситная	200	24	114
M			**Нержавеющая сталь**			
	M1.0.Z.AQ	05.21/15.21	**Аустенитная**	200	24	66
	M2.0.Z.AQ	05.21/15.21	Супер аустенитная Ni≥20%	200	24	42
	M3.2.Z.AQ	05.52/15.52	Дуплексная (аустенитная/ферритная)	260	24	36
K			**Ковкий чугун**			
	K1.1.C.NS	07.1/07.2	Ферритный Перлитный	200	64	96
			Серый чугун			
	K2.1.C.UT	08.1	Низкой прочности на растяжение	180	88	132
	K2.2.C.UT	08.2	Высокой прочности на растяжение	245	64	96
			Чугун с шаровидным графитом			
	K3.1.C.UT	09.1	Ферритный	155	64	96
	K3.3.C.UT	09.2	Перлитный	265	64	96
	K5.1.C.NS		**Отпущенный ковкий чугун (ADI)**	300	64	96
N			**Алюминиевые сплавы**			
	N1.1.Z.UT		Промышленный, технически чистый	30	200	300
	N1.2.Z.AG		Сплавы AlSi, Si ≤ 1%	100	200	300
	N1.3.C.AG	30.21	Литье, AlSi, Si > 1% and < 13%	90	120	240
	N1.4.C.NS		Литье, AlSi, Si ≥ 13%	130	120	180
	N2.0.C.UT		**Магниевые сплавы**	70	120	240
			Медь и медные сплавы			
	N3.1.U.UT		Медные сплавы без свинца (включая электролитическую медь)	100	100	150
	N3.2.C.UT		Свинцовая латунь, свинцовистая бронза (Pb ≤ 1%)	90	176	264
	N3.3.U.UT		Легкообрабатываемые сплавы (Pb>1%)	110	176	264
	N3.4.C.UT		Высокопрочные бронзы (>225HB)	300	80	120
	N4.0.C.UT		**Цинковые сплавы**	70	76	264

CoroDrill® 861 - GP

Метрические значения

Диаметр сверла, мм													
f_n, мм/об													
3.00-3.99		4.00-4.99		5.00-5.99		6.00-7.99		8.00-9.99		10.00-11.99		12.00	
Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max
0.10	0.13	0.12	0.15	0.13	0.17	0.15	0.20	0.20	0.26	0.25	0.33	0.28	0.38
0.10	0.13	0.12	0.15	0.13	0.17	0.15	0.20	0.20	0.26	0.25	0.33	0.28	0.38
0.07	0.10	0.08	0.12	0.09	0.13	0.11	0.15	0.14	0.20	0.17	0.25	0.20	0.28
0.07	0.10	0.08	0.12	0.09	0.13	0.11	0.15	0.14	0.20	0.17	0.25	0.20	0.28
0.07	0.10	0.08	0.12	0.09	0.13	0.11	0.15	0.14	0.20	0.17	0.25	0.20	0.28
0.10	0.13	0.12	0.15	0.13	0.17	0.15	0.20	0.20	0.26	0.25	0.33	0.28	0.38
0.07	0.10	0.08	0.12	0.09	0.13	0.11	0.15	0.14	0.20	0.17	0.25	0.20	0.28
0.07	0.10	0.08	0.12	0.09	0.13	0.11	0.15	0.14	0.20	0.17	0.25	0.20	0.28
0.07	0.10	0.08	0.12	0.09	0.13	0.11	0.15	0.14	0.20	0.17	0.25	0.20	0.28
0.06	0.08	0.07	0.09	0.08	0.10	0.10	0.12	0.13	0.15	0.16	0.18	0.19	0.21
0.09	0.11	0.11	0.13	0.12	0.14	0.14	0.16	0.19	0.21	0.24	0.26	0.27	0.29
0.12	0.14	0.14	0.16	0.16	0.18	0.19	0.21	0.25	0.27	0.32	0.34	0.37	0.39
0.09	0.11	0.11	0.13	0.12	0.14	0.14	0.16	0.19	0.21	0.24	0.26	0.27	0.29
0.09	0.11	0.11	0.13	0.12	0.14	0.14	0.16	0.19	0.21	0.24	0.26	0.27	0.29
0.09	0.11	0.11	0.13	0.12	0.14	0.14	0.16	0.19	0.21	0.24	0.26	0.27	0.29
0.09	0.11	0.11	0.13	0.12	0.14	0.14	0.16	0.19	0.21	0.24	0.26	0.27	0.29
0.12	0.14	0.14	0.16	0.16	0.18	0.19	0.21	0.25	0.27	0.32	0.34	0.37	0.39
0.12	0.14	0.14	0.16	0.16	0.18	0.19	0.21	0.25	0.27	0.32	0.34	0.37	0.29
0.09	0.11	0.11	0.13	0.12	0.14	0.14	0.16	0.19	0.21	0.24	0.26	0.27	0.29
0.09	0.11	0.11	0.13	0.12	0.14	0.14	0.16	0.19	0.21	0.24	0.26	0.27	0.29
0.09	0.11	0.11	0.13	0.12	0.14	0.14	0.16	0.19	0.21	0.24	0.26	0.27	0.39
0.12	0.14	0.14	0.16	0.16	0.18	0.19	0.21	0.25	0.27	0.32	0.34	0.37	0.39
0.12	0.14	0.14	0.16	0.16	0.18	0.19	0.21	0.25	0.27	0.32	0.34	0.37	0.39
0.12	0.14	0.14	0.16	0.16	0.18	0.19	0.21	0.25	0.27	0.32	0.34	0.37	0.29
0.09	0.11	0.11	0.13	0.12	0.14	0.14	0.16	0.19	0.21	0.24	0.26	0.27	0.39
0.12	0.14	0.14	0.16	0.16	0.18	0.19	0.21	0.25	0.27	0.32	0.34	0.37	0.39

CoroDrill® 861 - GP

Дюймовые значения

ISO	Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю HB	Скорость резания v_c, фут/мин Min	Max
P			**Нелегированная сталь**			
	P1.1.Z.AN	01.1	C=0.1-0.25%	125	250	490
	P1.2.Z.AN	01.2	C=0.25-0.55%	190	250	490
			Низколегированная сталь			
	P2.2.Z.AN	02.1	Отожженная	240	170	375
	P2.5.Z.HT	02.2	Закаленная и отпущенная	330	170	375
			Высоколегированная сталь			
	P3.0.Z.AN	03.11	Отожженная	200	170	375
	P4.0.S.NS		**Порошковые стали**	150	250	433
			Нержавеющая сталь			
	P5.1.Z.AN	05.11 /15.11	Ферритная, мартенситная	200	80	375
M			**Нержавеющая сталь**			
	M1.0.Z.AQ	05.21/15.21	**Аустенитная**	200	80	215
	M2.0.Z.AQ	05.21/15.21	Супер аустенитная Ni≥20%	200	80	140
	M3.2.Z.AQ	05.52/15.52	Дуплексная (аустенитная/ферритная)	260	80	120
K			**Ковкий чугун**			
	K1.1.C.NS	07.1/07.2	Ферритный Перлитный	200	210	315
			Серый чугун			
	K2.1.C.UT	08.1	Низкой прочности на растяжение	180	290	435
	K2.2.C.UT	08.2	Высокой прочности на растяжение	245	210	315
			Чугун с шаровидным графитом			
	K3.1.C.UT	09.1	Ферритный	155	210	315
	K3.2.C.UT	09.2	Перлитный	265	210	315
	K5.1.C.NS		**Отпущенный ковкий чугун (ADI)**	300	210	315
N			**Алюминиевые сплавы**			
	N1.1.Z.UT		Промышленный, технически чистый	30	655	985
	N1.2.Z.AG		Сплавы AlSi, Si ≤ 1%	100	655	985
	N1.3.C.AG	30.21	Литье, AlSi, Si > 1% and < 13%	90	395	785
	N1.4.C.NS		Литье, AlSi, Si ≥ 13%	130	395	590
	N2.0.C.UT		**Магниевые сплавы**	70	395	785
			Медь и медные сплавы			
	N3.1.U.UT		Медные сплавы без свинца (включая электролитическую медь)	100	330	490
	N3.2.C.UT		Свинцовая латунь, свинцовистая бронза (Pb ≤ 1%)	90	575	865
	N3.3.U.UT		Легкообрабатываемые сплавы (Pb>1%)	110	575	865
	N3.4.C.UT		Высокопрочные бронзы (>225HB)	300	260	395
	N4.0.C.UT		**Цинковые сплавы**	70	250	865

CoroDrill® 861 - GP

Дюймовые значения

Диаметр сверла, дюйм													
f_n дюйм/об													
.1181-.1571		.1572-.1964		.1965-.2358		.2359-.3146		.3147-.3933		.3934-.4720		.4721	
Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max
.0039	.0051	.0047	.0059	.0051	.0067	.0059	.0079	.0079	.0102	.0098	.0130	.0110	.0150
.0039	.0051	.0047	.0059	.0051	.0067	.0059	.0079	.0079	.0102	.0098	.0130	.0110	.0150
.0028	.0039	.0031	.0047	.0035	.0051	.0043	.0059	.0055	.0079	.0067	.0098	.0079	.0110
.0028	.0039	.0031	.0047	.0035	.0051	.0043	.0059	.0055	.0079	.0067	.0098	.0079	.0110
.0028	.0039	.0031	.0047	.0035	.0051	.0043	.0059	.0055	.0079	.0067	.0098	.0079	.0110
.0039	.0051	.0047	.0059	.0051	.0067	.0059	.0079	.0079	.0102	0098	.0130	.0110	.0150
.0028	.0039	.0031	.0047	.0035	.0051	.0043	.0059	.0055	.0079	.0067	.0098	.0079	.0110
.0028	.0039	.0031	.0047	.0035	.0051	.0043	.0059	.0055	.0079	.0067	.0098	.0079	.0110
.0028	.0039	.0031	.0047	.0035	.0051	.0043	.0059	.0055	.0079	.0067	.0098	.0079	.0110
.0024	.0031	.0028	.0035	.0031	.0039	.0039	.0047	.0051	.0059	.0063	.0071	.0075	.0083
.0035	.0043	.0043	.0051	.0047	.0055	.0055	.0063	.0075	.0083	.0094	.0102	.0106	.0114
.0047	.0055	.0055	.0063	.0063	.0071	.0075	.0083	.0098	.0106	.0126	.0134	.0146	.0154
.0035	.0043	.0043	.0051	.0047	.0055	.0055	.0063	.0075	.0083	.0094	.0102	.0106	.0114
.0035	.0043	.0043	.0051	.0047	.0055	.0055	.0063	.0075	.0083	.0094	.0102	.0106	.0114
.0035	.0043	.0043	.0051	.0047	.0055	.0055	.0063	.0075	.0083	.0094	.0102	.0106	.0114
.0035	.0043	.0043	.0051	.0047	.0055	.0055	.0063	.0075	.0083	.0094	.0102	.0106	.0114
.0047	.0055	.0055	.0063	.0063	.0071	.0075	.0083	.0098	.0106	.0126	.0134	.0146	.0154
.0047	.0055	.0055	.0063	.0063	.0071	.0075	.0083	.0098	.0106	.0126	.0134	.0146	.0114
.0035	.0043	.0043	.0051	.0047	.0055	.0055	.0063	.0075	.0083	.0094	.0102	.0106	.0114
.0035	.0043	.0043	.0051	.0047	.0055	.0055	.0063	.0075	.0083	.0094	.0102	.0106	.0114
.0035	.0043	.0043	.0051	.0047	.0055	.0055	.0063	.0075	.0083	.0094	.0102	.0106	.0154
.0047	.0055	.0055	.0063	.0063	.0071	.0075	.0083	.0098	.0106	.0126	.0134	.0146	.0154
.0047	.0055	.0055	.0063	.0063	.0071	.0075	.0083	.0098	.0106	.0126	.0134	.0146	.0154
.0047	.0055	.0055	.0063	.0063	.0071	.0075	.0083	.0098	.0106	.0126	.0134	.0146	.0114
.0035	.0043	.0043	.0051	.0047	.0055	.0055	.0063	.0075	.0083	.0094	.0102	.0106	.0154
.0047	.0055	.0055	.0063	.0063	.0071	.0075	.0083	.0098	.0106	.0126	.0134	.0146	.0154

CoroDrill® 861 - GM

12 - 15 x Dc

Метрические значения

ISO	Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю (HB)	Скорость резания (V_c), м/мин Min	Max
P			**Нелегированная сталь**			
	P1.1.Z.AN	01.1	C=0.10-0.25%	125	80	156
	P1.2.Z.AN	01.2	C=0.25-0.55%	190	80	156
			Низколегированная сталь			
	P2.2.Z.AN	02.1	Отожженная	240	64	120
	P2.5.Z.HT	02.2	Закаленная и отпущенная	330	64	120
			Высоколегированная сталь			
	P3.0.Z.AN	03.11	Отожженная	200	64	120
	P4.0.S.NS		**Порошковые стали**	150	80	132
			Нержавеющая сталь			
	P5.1.Z.AN	05.11 /15.11	Ферритная, мартенситная	200	20	120
M			**Нержавеющая сталь**			
	M1.0.Z.AQ	05.21/15.21	**Аустенитная**	200	20	42
	M2.0.Z.AQ	05.21/15.21	Супер аустенитная Ni≥20%	200	20	36
	M3.2.Z.AQ	05.52/15.52	Дуплексная (аустенитная/ферритная)	260	20	30
K						
	K1.1.C.NS	07.1/07.2	**Ковкий чугун (ферритный, перлитный)**	200	60	90
			Серый чугун			
	K2.1.C.UT	08.1	Низкой прочности	180	92	138
	K2.2.C.UT	08.2	Высокой прочности на растяжение	245	60	90
			Чугун с шаровидным графитом			
	K3.1.C.UT	09.1	Ферритный	155	60	90
	K3.3.C.UT	09.2	Перлитный	265	60	90
	K5.1.C.NS		**Отпущенный ковкий чугун (ADI)**	300	60	90
N			**Алюминиевые сплавы**			
	N1.1.Z.UT		Промышленный, технически чистый	30	216	324
	N1.2.Z.AG		Сплавы AlSi, Si ≤ 1%	100	216	324
	N1.3.C.AG	30.21	Литье, AlSi, Si > 1% and < 13%	90	72	216
	N1.4.C.NS		Литье, AlSi, Si ≥ 13%	130	72	108
	N2.0.C.UT		**Магниевые сплавы**	70	72	216
			Медь и медные сплавы			
	N3.1.U.UT		Медные сплавы без свинца (включая электролитическую медь)	100	100	150
	N3.2.C.UT		Свинцовая латунь, свинцовистая бронза (Pb ≤ 1%)	90	176	264
	N3.3.U.UT		Легкообрабатываемые сплавы (Pb>1%)	110	176	264
	N3.4.C.UT		Высокопрочные бронзы (>225HB)	300	80	120
	N4.0.C.UT		**Цинковые сплавы**	70	176	264

CoroDrill® 861 - GM

12 - 15 x Dc

Метрические значения

Диаметр сверла, D_c: f_n, мм/об													
3.00-3.99		**4.00-4.99**		**5.00-5.99**		**6.00-7.99**		**8.00-9.99**		**10.00-11.99**		**12.00-14.00**	
Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max
0.10	0.13	0.12	0.15	0.13	0.17	0.15	0.20	0.20	0.26	0.25	0.33	0.28	0.38
0.10	0.13	0.12	0.15	0.13	0.17	0.15	0.20	0.20	0.26	0.25	0.33	0.28	0.38
0.10	0.13	0.12	0.15	0.13	0.17	0.15	0.20	0.20	0.26	0.25	0.33	0.28	0.38
0.10	0.13	0.12	0.15	0.13	0.17	0.15	0.20	0.20	0.26	0.25	0.33	0.28	0.38
0.10	0.13	0.12	0.15	0.13	0.17	0.15	0.20	0.20	0.26	0.25	0.33	0.28	0.38
0.10	0.13	0.12	0.15	0.13	0.17	0.15	0.20	0.20	0.26	0.25	0.33	0.28	0.38
0.10	0.13	0.12	0.15	0.13	0.17	0.15	0.20	0.20	0.26	0.25	0.33	0.28	0.38
0.07	0.10	0.08	0.12	0.09	0.13	0.11	0.15	0.14	0.20	0.17	0.25	0.20	0.28
0.07	0.10	0.08	0.12	0.09	0.13	0.11	0.15	0.14	0.20	0.17	0.25	0.20	0.28
0.07	0.10	0.08	0.12	0.09	0.13	0.11	0.15	0.14	0.20	0.17	0.25	0.20	0.28
0.09	0.11	0.11	0.13	0.12	0.14	0.14	0.16	0.19	0.21	0.24	0.26	0.27	0.29
0.12	0.14	0.14	0.16	0.16	0.18	0.19	0.21	0.25	0.27	0.32	0.34	0.37	0.39
0.09	0.11	0.11	0.13	0.12	0.14	0.14	0.16	0.19	0.21	0.24	0.26	0.27	0.29
0.09	0.11	0.11	0.13	0.12	0.14	0.14	0.16	0.19	0.21	0.24	0.26	0.27	0.29
0.09	0.11	0.11	0.13	0.12	0.14	0.14	0.16	0.19	0.21	0.24	0.26	0.27	0.29
0.09	0.11	0.11	0.13	0.12	0.14	0.14	0.16	0.19	0.21	0.24	0.26	0.27	0.29
0.12	0.14	0.14	0.16	0.16	0.18	0.19	0.21	0.25	0.27	0.32	0.34	0.37	0.39
0.12	0.14	0.14	0.16	0.16	0.18	0.19	0.21	0.25	0.27	0.32	0.34	0.37	0.39
0.12	0.14	0.14	0.16	0.16	0.18	0.19	0.21	0.25	0.27	0.32	0.34	0.37	0.39
0.12	0.14	0.14	0.16	0.16	0.18	0.19	0.21	0.25	0.27	0.32	0.34	0.37	0.39
0.12	0.14	0.14	0.16	0.16	0.18	0.19	0.21	0.25	0.27	0.32	0.34	0.37	0.39
0.09	0.11	0.11	0.13	0.12	0.14	0.14	0.16	0.19	0.21	0.24	0.26	0.27	0.29
0.09	0.11	0.11	0.13	0.12	0.14	0.14	0.16	0.19	0.21	0.24	0.26	0.27	0.29
0.09	0.11	0.11	0.13	0.12	0.14	0.14	0.16	0.19	0.21	0.24	0.26	0.27	0.29
0.06	0.08	0.07	0.09	0.08	0.10	0.10	0.12	0.13	0.15	0.16	0.18	0.19	0.21
0.09	0.11	0.11	0.13	0.12	0.14	0.14	0.16	0.19	0.21	0.24	0.26	0.27	0.29

CoroDrill® 861 - GM

20 - 30 x Dc

Метрические значения

ISO	Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю (HB)	Скорость резания (V_c), м/мин Min	Max
P			**Нелегированная сталь**			
	P1.1.Z.AN	01.1	C=0.10-0.25%	125	72	140
	P1.2.Z.AN	01.2	C=0.25-0.55%	190	72	140
			Низколегированная сталь			
	P2.2.Z.AN	02.1	Отожженная	240	58	135
	P2.5.Z.HT	02.2	Закаленная и отпущенная	330	58	135
			Высоколегированная сталь			
	P3.0.Z.AN	03.11	Отожженная	200	58	135
	P4.0.S.NS		**Порошковые стали**	150	72	119
			Нержавеющая сталь			
	P5.1.Z.AN	05.11 /15.11	Ферритная, мартенситная	200	19	108
M			**Нержавеющая сталь**			
	M1.0.Z.AQ	05.21/15.21	**Аустенитная**	200	19	38
	M2.0.Z.AQ	05.21/15.21	Супер аустенитная Ni≥20%	200	19	33
	M3.2.Z.AQ	05.52/15.52	Дуплексная (аустенитная/ферритная)	260	19	28
K						
	K1.1.C.NS	07.1/07.2	**Ковкий чугун**	200	55	82
			Серый чугун			
	K2.1.C.UT	08.1	Низкой прочности на растяжение	180	92	138
	K2.2.C.UT	08.2	Высокой прочности на растяжение	245	55	82
			Чугун с шаровидным графитом			
	K3.1.C.UT	09.1	Ферритный	155	55	82
	K3.3.C.UT	09.2	Перлитный	265	55	82
	K5.1.C.NS		**Отпущенный ковкий чугун (ADI)**	300	55	82
N			**Алюминиевые сплавы**			
	N1.1.Z.UT		Промышленный, технически чистый	30	194	292
	N1.2.Z.AG		Сплавы AlSi, Si ≤ 1%	100	194	292
	N1.3.C.AG	30.21	Литье, AlSi, Si > 1% and < 13%	90	65	194
	N1.4.C.NS		Литье, AlSi, Si ≥ 13%	130	65	97
	N2.0.C.UT		**Магниевые сплавы**	70	65	194

CoroDrill® 861 - GM

20 - 30 x Dc

Метрические значения

Диаметр сверла, D_c f_n, мм/об													
3.00-3.99		4.00-4.99		5.00-5.99		6.00-7.99		8.00-9.99		10.00-11.99		12.00	
Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max
0.07	0.10	0.08	0.12	0.09	0.13	0.11	0.15	0.14	0.20	0.17	0.25	0.20	0.28
0.07	0.10	0.08	0.12	0.09	0.13	0.11	0.15	0.14	0.20	0.17	0.25	0.20	0.28
0.07	0.10	0.08	0.12	0.09	0.13	0.11	0.15	0.14	0.20	0.17	0.25	0.20	0.28
0.07	0.10	0.08	0.12	0.09	0.13	0.11	0.15	0.14	0.20	0.17	0.25	0.20	0.28
0.07	0.10	0.08	0.12	0.09	0.13	0.11	0.15	0.14	0.20	0.17	0.25	0.20	0.28
0.07	0.10	0.08	0.12	0.09	0.13	0.11	0.15	0.14	0.20	0.17	0.25	0.20	0.28
0.07	0.10	0.08	0.12	0.09	0.13	0.11	0.15	0.14	0.20	0.17	0.25	0.20	0.28
0.04	0.07	0.05	0.08	0.06	0.09	0.07	0.11	0.09	0.14	0.11	0.17	0.13	0.20
0.04	0.07	0.05	0.08	0.06	0.09	0.07	0.11	0.09	0.14	0.11	0.17	0.13	0.20
0.04	0.07	0.05	0.08	0.06	0.09	0.07	0.11	0.09	0.14	0.11	0.17	0.13	0.20
0.06	0.08	0.07	0.09	0.08	0.10	0.10	0.12	0.13	0.15	0.16	0.18	0.19	0.21
0.12	0.14	0.14	0.16	0.16	0.18	0.19	0.21	0.25	0.27	0.32	0.34	0.37	0.39
0.06	0.08	0.07	0.09	0.08	0.10	0.10	0.12	0.13	0.15	0.16	0.18	0.19	0.21
0.06	0.08	0.07	0.09	0.08	0.10	0.10	0.12	0.13	0.15	0.16	0.18	0.19	0.21
0.06	0.08	0.07	0.09	0.08	0.10	0.10	0.12	0.13	0.15	0.16	0.18	0.19	0.21
0.06	0.08	0.07	0.09	0.08	0.10	0.10	0.12	0.13	0.15	0.16	0.18	0.19	0.21
0.12	0.14	0.14	0.16	0.16	0.18	0.19	0.21	0.25	0.27	0.32	0.34	0.37	0.39
0.12	0.14	0.14	0.16	0.16	0.18	0.19	0.21	0.25	0.27	0.32	0.34	0.37	0.39
0.09	0.11	0.11	0.13	0.12	0.14	0.14	0.16	0.19	0.21	0.24	0.26	0.27	0.29
0.09	0.11	0.11	0.13	0.12	0.14	0.14	0.16	0.19	0.21	0.24	0.26	0.27	0.29
0.09	0.11	0.11	0.13	0.12	0.14	0.14	0.16	0.19	0.21	0.24	0.26	0.27	0.29

CoroDrill® 861 - GM

12 - 15 x Dc

Дюймовые значения

ISO	Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю (HB)	Скорость резания (V_c) фут/мин Min	Max
P			**Нелегированная сталь**			
	P1.1.Z.AN	01.1	C=0.10-0.25%	125	260	510
	P1.2.Z.AN	01.2	C=0.25-0.55%	190	260	510
			Низколегированная сталь			
	P2.2.Z.AN	02.1	Отожженная	240	210	395
	P2.5.Z.HT	02.2	Закаленная и отпущенная	330	210	395
			Высоколегированная сталь			
	P3.0.Z.AN	03.11	Отожженная	200	210	395
	P4.0.S.NS		**Порошковые стали**	150	260	435
			Нержавеющая сталь			
	P5.1.Z.AN	05.11 /15.11	Ферритная, мартенситная	200	65	395
M			**Нержавеющая сталь**			
	M1.0.Z.AQ	05.21/15.21	**Аустенитная**	200	65	140
	M2.0.Z.AQ	05.21/15.21	Супер аустенитная Ni≥20%	200	65	120
	M3.2.Z.AQ	05.52/15.52	Дуплексная (аустенитная/ферритная)	260	65	100
K						
	K1.1.C.NS	07.1/07.2	**Ковкий чугун (ферритный, перлитный)**	200	195	295
			Серый чугун			
	K2.1.C.UT	08.1	Низкой прочности на растяжение	180	300	455
	K2.2.C.UT	08.2	Высокой прочности на растяжение	245	195	295
			Чугун с шаровидным графитом			
	K3.1.C.UT	09.1	Ферритный	155	195	295
	K3.2.C.UT	09.2	Перлитный	265	195	295
	K5.1.C.NS		**Отпущенный ковкий чугун (ADI)**	300	195	295
N			**Алюминиевые сплавы**			
	N1.1.Z.UT		Промышленный, технически чистый	30	710	1065
	N1.2.Z.AG		Сплавы AlSi, Si ≤ 1%	100	710	1065
	N1.3.C.AG	30.21	Литье, AlSi, Si > 1% and < 13%	90	235	710
	N1.4.C.NS		Литье, AlSi, Si ≥ 13%	130	235	355
	N2.0.C.UT		**Магниевые сплавы**	70	235	710
			Медь и медные сплавы			
	N3.1.U.UT		Медные сплавы без свинца (включая электролитическую медь)	100	330	490
	N3.2.C.UT		Свинцовая латунь, свинцовистая бронза (Pb ≤ 1%)	90	575	865
	N3.3.U.UT		Легкообрабатываемые сплавы (Pb>1%)	110	575	865
	N3.4.C.UT		Высокопрочные бронзы (>225HB)	300	260	395
	N4.0.C.UT		**Цинковые сплавы**	70	575	865

CoroDrill® 861 - GM

12 - 15 x Dc

Дюймовые значения

Диаметр сверла, D_c: f_n дюйм/об												
.1181-.1571		.1572-.1964		.1965-.2358		.2359-.3146		.3147-.3933		.3934-.4720		.4721-.5512	
Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max
.0039	.0051	.0047	.0059	.0051	.0067	.0059	.0079	.0079	.0102	.0098	.013	.011	.015
.0039	.0051	.0047	.0059	.0051	.0067	.0059	.0079	.0079	.0102	.0098	.013	.011	.015
.0039	.0051	.0047	.0059	.0051	.0067	.0059	.0079	.0079	.0102	.0098	.013	.011	.015
.0039	.0051	.0047	.0059	.0051	.0067	.0059	.0079	.0079	.0102	.0098	.013	.011	.015
.0039	.0051	.0047	.0059	.0051	.0067	.0059	.0079	.0079	.0102	.0098	.013	.011	.015
.0039	.0051	.0047	.0059	.0051	.0067	.0059	.0079	.0079	.0102	.0098	.013	.011	.015
.0039	.0051	.0047	.0059	.0051	.0067	.0059	.0079	.0079	.0102	.0098	.013	.011	.015
.0028	.0039	.0031	.0047	.0035	.0051	.0043	.0059	.0055	.0079	.0067	.0098	.0079	.011
.0028	.0039	.0031	.0047	.0035	.0051	.0043	.0059	.0055	.0079	.0067	.0098	.0079	.011
.0028	.0039	.0031	.0047	.0035	.0051	.0043	.0059	.0055	.0079	.0067	.0098	.0079	.011
.0035	.0043	.0043	.0051	.0047	.0055	.0055	.0063	.0075	.0083	.0094	.0102	.0106	.0114
.0047	.0055	.0055	.0063	.0063	.0071	.0075	.0083	.0098	.0106	.0126	.0134	.0146	.0154
.0035	.0043	.0043	.0051	.0047	.0055	.0055	.0063	.0075	.0083	.0094	.0102	.0106	.0114
.0035	.0043	.0043	.0051	.0047	.0055	.0055	.0063	.0075	.0083	.0094	.0102	.0106	.0114
.0035	.0043	.0043	.0051	.0047	.0055	.0055	.0063	.0075	.0083	.0094	.0102	.0106	.0114
.0035	.0043	.0043	.0051	.0047	.0055	.0055	.0063	.0075	.0083	.0094	.0102	.0106	.0114
.0047	.0055	.0055	.0063	.0063	.0071	.0354	.0083	.0098	.0106	.0126	.0134	.0146	.0154
.0047	.0055	.0055	.0063	.0063	.0071	.0354	.0083	.0098	.0106	.0126	.0134	.0146	.0154
.0047	.0055	.0055	.0063	.0063	.0071	.0075	.0083	.0098	.0106	.0126	.0134	.0146	.0154
.0047	.0055	.0055	.0063	.0063	.0071	.0075	.0083	.0098	.0106	.0126	.0134	.0146	.0154
.0047	.0055	.0055	.0063	.0063	.0071	.0075	.0083	.0098	.0106	.0126	.0134	.0146	.0154
.0035	.0043	.0043	.0051	.0047	.0055	.0055	.0063	.0075	.0083	.0094	.0102	.0106	.0114
.0035	.0043	.0043	.0051	.0047	.0055	.0055	.0063	.0075	.0083	.0094	.0102	.0106	.0114
.0035	.0043	.0043	.0051	.0047	.0055	.0055	.0063	.0075	.0083	.0094	.0102	.0106	.0114
.0024	.0031	.0028	.0035	.0031	.0039	.0039	.0047	.0051	.0059	.0063	.0071	.0075	.0083
.0035	.0043	.0043	.0051	.0047	.0055	.0055	.0063	.0075	.0083	.0094	.0102	.0106	.0114

CoroDrill® 861 - GM

20 - 30 x Dc

Дюймовые значения

ISO	Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю (HB)	Скорость резания (V_c) фут/мин Min	Max
P			**Нелегированная сталь**			
	P1.1.Z.AN	01.1	C=0.10-0.25%	125	235	460
	P1.2.Z.AN	01.2	C=0.25-0.55%	190	235	460
			Низколегированная сталь			
	P2.2.Z.AN	02.1	Отожженная	240	190	445
	P2.5.Z.HT	02.2	Закаленная и отпущенная	330	190	445
			Высоколегированная сталь			
	P3.0.Z.AN	03.11	Отожженная	200	190	445
	P4.0.S.NS		**Порошковые стали**	150	235	390
			Нержавеющая сталь			
	P5.1.Z.AN	05.11 /15.11	Ферритная, мартенситная	200	60	355
M			**Нержавеющая сталь**			
	M1.0.Z.AQ	05.21/15.21	**Аустенитная**	200	60	125
	M2.0.Z.AQ	05.21/15.21	Супер аустенитная Ni≥20%	200	60	110
	M3.2.Z.AQ	05.52/15.52	Дуплексная (аустенитная/ферритная)	260	60	90
K						
	K1.1.C.NS	07.1/07.2	**Ковкий чугун (ферритный, перлитный)**	200	180	270
			Серый чугун			
	K2.1.C.UT	08.1	Низкой прочности на растяжение	180	300	455
	K2.2.C.UT	08.2	Высокой прочности на растяжение	245	180	270
			Чугун с шаровидным графитом			
	K3.1.C.UT	09.1	Ферритный	155	180	270
	K3.3.C.UT	09.2	Перлитный	265	180	270
	K5.1.C.NS		**Отпущенный ковкий чугун (ADI)**	300	180	270
N			**Алюминиевые сплавы**			
	N1.1.Z.UT		Промышленный, технически чистый	30	635	960
	N1.2.Z.AG		Сплавы AlSi, Si ≤ 1%	100	635	960
	N1.3.C.AG		Литье, AlSi, Si > 1% and < 13%	90	215	635
	N1.4.C.NS		Литье, AlSi, Si ≥ 13%	130	215	320
	N2.0.C.UT		**Магниевые сплавы**	70	215	635

CoroDrill® 861 - GM

20 - 30 x Dc

Дюймовые значения

Диаметр сверла, D_c f_n дюйм/об													
.1181-.1571		.1572-.1964		.1965-.2358		.2359-.3146		.3147-.3933		.3934-.4720		.4724	
Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max
.0028	.0039	.0031	.0047	.0035	.0051	.0043	.0059	.0055	.0079	.0067	.0098	.0079	011
.0028	.0039	.0031	.0047	.0035	.0051	.0043	.0059	.0055	.0079	.0067	.0098	.0079	.011
.0028	.0039	.0031	.0047	.0035	.0051	.0043	.0059	.0055	.0079	.0067	.0098	.0079	.011
.0028	.0039	.0031	.0047.	.0035	.0051	.0043	.0059	.0055	.0079	.0067	.0098	.0079	.011
.0028	.0039	.0031	.0047	.0035	.0051	.0043	.0059	.0055	.0079	.0067	.0098	.0079	.011
.0028	.0039	.0031	.0047	.0035	.0051	.0043	.0059	.0055	.0079	.0067	.0098	.0079	.011
.0028	.0039	.0031	.0047	.0035	.0051	.0043	.0059	.0055	.0079	.0067	.0098	.0079	.011
.0016	.0028	.002	.0031	.0024	.0035	.0028	.0043	.0035	.0055	.0043	.0067	.0051	.0079
.0016	.0028	.002	.0031.	.0024	.0035	.0028	.0043	.0035	.0055	.0043	.0067	.0051	.0079
.0016	.0028	.002	.0031	.0024	.0035	.0028	.0043	.0035	.0055	.0043	.0067	.0051	.0079
.0024	.0031	.0028	.0035	.0031	.0039	.0039	.0047	.0051	.0059	.0063	.0071	.0075	.0083
.0047	.0055	.0055	.0063	.0063	.0071	.0075	.0083	.0098	.0106	.0126	.0134	.0146	.0154
.0024	.0031	.0028	.0035	.0031	.0035	.0039	.0047	.0051	.0059	.0063	.0071	.0075	
.0024	.0031	.0028	.0035	.0031	.0039	.0039	.0047	.0051	.0059	.0063	.0071	.0075	.0083
.0024	.0031	.0028	.0035	.0031	.0039	.0039	.0047	.0051	.0059	.0063	.0071	.0075	.0083
.0024	.0031	.0028	.0035	.0031	.0039	.0039	.0047	.0051	.0059	.0063	.0071	.0075	.0083
.0047	.0055	.0055	.0063	.0063	.0071	.0075	.0083	.0098	.0106	.0126	.0134	.0146	.0154
.0047	.0055	.0055	.0063	.0063	.0071	.0075	.0083	.0098	.0106	.0126	.0134	.0146	.0154
.0035	.0043	.0043	.0051	.0047	.0055	.0055	.0063	.0075	.0083	.0094	.0102	.0106	.0114
.0035	.0043	.0043	.0051	.0047	.0055	.0055	.0063	.0075	.0083	.0094	.0102	.0106	.0114
.0035	.0043	.0043	.0051	.0047	.0055	.0055	.0063	.0075	.0083	.0094	.0102	.0106	.0114

CoroDrill® 862

Метрические значения

ISO	Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю	Скорость резания (V_c), м/мин		Диаметр сверла, D_c: f_n, мм/об			
							1.85-2.49		2.50-2.99	
				HB	min	max	min	max	min	max
P			**Нелегированная сталь**							
	P1.1.Z.AN	01.1	C=0.1-0.25%	125	40	60	0.07	0.09	0.10	0.13
	P1.2.Z.AN	01.2	C=0.25-0.55%	190	40	60	0.07	0.09	0.10	0.13
			Низколегированная сталь							
	P2.2.Z.AN	02.1	Отожженная	240	32	60	0.06	0.08	0.09	0.11
	P2.5.Z.HT	02.2	Закаленная и отпущенная	330	32	60	0.06	0.08	0.09	0.11
			Высоколегированная сталь							
	P3.0.Z.AN	03.11	Отожженная	200	32	60	0.06	0.08	0.09	0.11
	P4.0.S.NS		**Порошковые стали**	150	40	60	0.06	0.08	0.09	0.11
			Нержавеющая сталь							
	P5.1.Z.AN	05.11/15.11	Ферритная, мартенситная	200	18	60	0.03	0.07	0.04	0.1
M			**Нержавеющая сталь**							
	M1.0.Z.AQ	05.21/15.21	**Аустенитная**	200	18	26	0.02	0.04	0.03	0.05
	M2.0.Z.AQ	05.21/15.21	Супер аустенитная Ni≥20%	200	18	26	0.02	0.04	0.03	0.05
	M3.2.Z.AQ	05.52/15.52	Аустенитная/Ферритная (Дуплекс)	260	18	26	0.02	0.04	0.03	0.05
K			**Ковкий чугун**							
	K1.1.C.NS	07.1/07.2	Ферритный Перлитный	200	32	48	0.04	0.06	0.06	0.08
			Серый чугун							
	K2.1.C.UT	08.1	Низкой прочности на растяжение	180	40	60	0.08	0.10	0.12	0.14
	K2.2.C.UT	08.2	Высокой прочности на растяжение	245	32	48	0.04	0.06	0.06	0.08
			Чугун с шаровидным графитом							
	K3.1.C.UT	09.1	Ферритный	155	32	48	0.04	0.06	0.06	0.08
	K3.3.C.UT	09.2	Перлитный	265	32	48	0.04	0.06	0.06	0.08
	K4.2.C.UT		**Чугун с вермикулярным графитом (CGI)**	230	32	48	0.04	0.06	0.06	0.08
	K5.1.C.NS		**Отпущенный ковкий чугун (ADI)**	300	32	48	0.04	0.06	0.06	0.08
S			**Жаропрочные специальные сплавы**							
	S1.0.U.AG		На основе железа	280	12	18	0.02	0.04	0.03	0.05
	S2.0.Z.AG	20.22	На основе никеля	350	12	18	0.02	0.04	0.03	0.05
	S4.3.Z.AN	23.22	На основе титана	330	12	18	0.02	0.04	0.03	0.05
N			**Алюминиевые сплавы**							
	N1.1.Z.UT		Технически чистый	30	48	72	0.09	0.11	0.14	0.16
	N1.2.Z.AG		Сплавы AlSi, Si ≤ 1%	100	48	72	0.09	0.11	0.14	0.16
	N1.3.C.AG	30.21	Литье, AlSi, Si > 1% and < 13%	90	40	60	0.09	0.11	0.14	0.16
	N1.4.C.NS		Литье, AlSi, Si ≥ 13%	130	40	60	0.09	0.11	0.14	0.16
	N2.0.C.UT		**Магниевые сплавы**	70	120	240	0.06	0.08	0.09	0.11

CoroDrill® 862

Дюймовые значения

ISO	Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю	Скорость резания (V_c) фут/мин		Диаметр сверла, D_c: f_n дюйм/об			
							.0728-.0980		.0981-.1177	
				HB	min	max	min	max	min	max
P			**Нелегированная сталь**							
	P1.1.Z.AN	01.1	C=0.1-0.25%	125	130	195	.0028	.0035	.0039	.0051
	P1.2.Z.AN	01.2	C=0.25-0.55%	190	130	195	.0028	.0035	.0039	.0051
			Низколегированная сталь							
	P2.2.Z.AN	02.1	Отожженная	240	105	195	.0024	.0031	.0035	.0043
	P2.5.Z.HT	02.2	Закаленная и отпущенная	330	105	195	.0024	.0031	.0035	.0043
			Высоколегированная сталь							
	P3.0.Z.AN	03.11	Отожженная	200	105	195	.0024	.0031	.0035	.0043
	P4.0.S.NS		**Порошковые стали**	150	130	195	.0024	.0031	.0035	.0043
			Нержавеющая сталь							
	P5.1.Z.AN	05.11 /15.11	Ферритная, мартенситная	200	60	195	.0012	.0028	.0016	.0039
M			**Нержавеющая сталь**							
	M1.0.Z.AQ	05.21/15.21	**Аустенитная**	200	60	85	.0008	.0016	.0012	.002
	M2.0.Z.AQ	05.21/15.21	Супер аустенитная Ni≥20%	200	60	85	.0008	.0016	.0012	.002
	M3.2.Z.AQ	05.52/15.52	Аустенитная/Ферритная (Дуплекс)	260	60	85	.0008	.0016	.0012	.002
K			**Ковкий чугун**							
	K1.1.C.NS	07.1/07.2	Ферритный	200	105	155	.0016	.0024	.0024	.0031
			Серый чугун							
	K2.1.C.UT	08.1	Низкой прочности на растяжение	180	130	195	.0031	.0039	.0047	.0055
	K2.2.C.UT	08.2	Высокой прочности на растяжение	245	105	155	.0016	.0024	.0024	.0031
			Чугун с шаровидным графитом							
	K3.1.C.UT	09.1	Ферритный	155	105	155	.0016	.0024	.0024	.0031
	K3.3C.UT	09.2	Перлитный	265	105	155	.0016	.0024	.0024	.0031
	K4.2.C.UT		**Чугун с вермикулярным графитом (CGI)**	230	105	155	.0016	.0024	.0024	.0031
	K5.1.C.NS		**Отпущенный ковкий чугун (ADI)**	300	105	155	.0016	.0024	.0024	.0031
S			**Жаропрочные сплавы**							
	S1.0.U.AG		На основе железа	280	40	60	.0008	.0016	.0012	.002
	S2.0.Z.AG	20.22	На основе никеля	350	40	60	.0008	.0016	.0012	.002
	S4.3.Z.AN	23.22	На основе титана	330	40	60	.0008	.0016	.0012	.002
N			**Алюминиевые сплавы**							
	N1.1.Z.UT		Технически чистый	30	155	235	.0035	.0043	.0055	.0063
	N1.2.Z.AG		Сплавы AlSi, Si ≤ 1%	100	155	235	.0035	.0043	.0055	.0063
	N1.3.C.AG	30.21	Литье, AlSi, Si > 1% and < 13%	90	130	195	.0035	.0043	.0055	.0063
	N1.4.C.NS		Литье, AlSi, Si ≥ 13%	130	130	195	.0035	.0043	.0055	.0063
	N2.0.C.UT		**Магниевые сплавы**	70	395	785	.0024	.0031	.0035	.0043

Сверла Coromant Delta® R411.5

Метрические значения

ISO	Код CMC	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю HB	Марка сплава	Скорость резания v_c, м/мин	Диаметр сверла, мм 9.50-14 Подача f_n мм/об	14.01-17	17.01-30.40
P		**Нелегированная сталь**						
	01.0	В состоянии поставки 0,05-0,10% C	80-170	P20	75-100	0.14-0.22	0.15-0.25	0.18-0.31
	01.1	Незакаленная 0,10-0,25% C	90-200					
	01.2	Незакаленная 0,25-0,55% C	125-225		70-90	0.15-0.23	0.18-0.26	0.20-0.30
	01.3	Незакаленная 0,55-0,80% C	150-225					
	01.4	Высокоуглеродистая и углеродистая инструментальная сталь	180-225					
		Низколегированная сталь						
	02.1	Незакаленная	150-260	P20	55-90	0.14-0.22	0.18-0.26	0.20-0.28
	02.2	Закаленная	220-400		35-65	0.14-0.22	0.15-0.25	0.18-0.26
		Высоколегированная сталь						
	03.11	Отожженная	150-250	P20	40-70	0.15-0.20	0.18-0.25	0.20-0.27
	03.22	**Закаленная сталь**	250-400		40-60	0.15-0.20	0.17-0.20	0.18-0.24
		Стальное литье						
	06.1	Нелегированное	90-225	P20	70-90	0.17-0.23	0.19-0.25	0.20-0.26
	06.2	Низколегированная (легирующих эл. ≤ 5%)	150-250		50-75	0.15-0.21	0.17-0.23	0.19-0.25
M		**Нержавеющая сталь**						
	05.11	Ферртиная, мартенситная 13-25% Cr	150-270	K20	25-55	0.14-0.21	0.17-0.24	0.18-0.27
		Нержавеющая сталь						
	05.21	Аустенитная Ni > 8%, 18-25% Cr	150-270	K20	25-55	0.14-0.20[1]	0.16-0.23[1]	0.19-0.25[1]
K		**Ковкий чугун**						
	07.1	Ферритный (элементная стружка)	110-145	K20	75-120	0.15-0.26	0.18-0.30	0.21-0.39
	07.2	Перлитный (сливная стружка)	150-270		75-110	0.15-0.25	0.16-0.29	0.18-0.35
		Серый чугун						
	08.1	Низкой прочности на растяжение	150-220	K20	85-115	0.19-0.31	0.23-0.39	0.26-0.46
	08.2	Высокой прочности на растяжение	200-330		55-100	0.19-0.30	0.24-0.36	0.28-0.44
		Чугун с шаровидным графитом						
	09.1	Ферритный	125-230	K20	65-105	0.16-0.26	0.20-0.35	0.23-0.41
	09.2	Перлитный	200-300		55-95	0.15-0.25	0.18-0.33	0.21-0.39
H		**Закаленная сталь**						
	04.1	Закаленная и отпущенная	*HRC* 43-47 47-60	P20	25-40 15-30	0.10-0.15	0.12-0.17	0.15-0.20
N		**Алюминиевые сплавы**						
	30.12	Деформируемые, в т.ч. холоднодеф., не подвергнутые старению	75-150	K20	95-150	0.21-0.33	0.18-0.41	0.18-0.41
	30.21	Отливки	40-100					
		Медь и медные сплавы						
	33.1	Легко обрабатываемые сплавы (Pb ≥ 1%)	50-160	K20	45-150	0.16-0.29	0.20-0.35	0.25-0.44
	33.2	Латунь, свинцовистая бронза (Pb ≤ 1%)						

[1] Если рекомендуемые режимы резания не обеспечивают удовлетворительного стружкоотвода, следует уменьшить подачу до 0,08 - 0,10 мм/мин.

Сверла Coromant Delta® R411.5

Дюймовые значения

ISO	Код CMC	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю HB	Марка сплава	Скорость резания v_c, фут/мин	Диаметр сверления 9,50-14 мм (0,374-0,551") Подача f_n, дюйм/об	14,01-17 мм (0,552-0,669") Подача f_n, дюйм/об	17,01-30,40 мм (0,670-1,197") Подача f_n, дюйм/об
P		**Нелегированная сталь**						
	01.0	В состоянии поставки 0,05-0,10% C	80-170	P20	250-330	.006-.009	.006-.010	.007-.012
	01.1	Незакаленная 0,10-0,25% C	90-200					
	01.2	Незакаленная 0,25-0,55% C	125-225		220-300	.006-.009	.007-.010	.008-.012
	01.3	Незакаленная 0,55-0,80% C	150-225					
	01.4	Высокоуглеродистая и углеродистая инструментальная сталь	180-225					
		Низколегированная сталь						
	02.1	Незакаленная	150-260	P20	180-300	.006-.009	.007-.010	.008-.011
	02.2	Закаленная	220-400		120-220	.006-.009	.006-.010	.007-.010
		Высоколегированная сталь						
	03.11	Отожженная	150-250	P20	120-220	.006-.008	.007-.010	.008-.011
	03.22	**Закаленная сталь**	250-400		120-190	.006-.008	.007-.009	.007-.009
		Стальное литье						
	06.1	Нелегированное	90-225	P20	220-300	.007-.009	.007-.010	.008-.010
	06.2	Низколегированная (легирующих эл. ≤ 5%)	150-250		150-240	.006-.008	.007-.009	.007-.010
M		**Нержавеющая сталь**						
	05.11	Ферртиная, мартенситная 13-25% Cr	150-270	K20	80-180	.006-.008	.007-.009	.007-.011
		Нержавеющая сталь						
	05.21	Аустенитная Ni > 8%, 18-25% Cr	150-270	K20	80-180	.006-.008[1)]	.006-.009[1)]	.007-.010[1)]
K		**Ковкий чугун**						
	07.1	Ферритный (элементная стружка)	110-145	K20	240-390	.006-.010	.007-.012	.008-.015
	07.2	Перлитный (сливная стружка)	150-270		240-370	.006-.010	.006-.011	.007-.014
		Серый чугун						
	08.1	Низкой прочности на растяжение	150-220	K20	270-380	.009-.012	.009-.015	.010-.018
	08.2	Высокой прочности на растяжение	200-330		180-330	.009-.012	.009-.014	.011-.017
		Чугун с шаровидным графитом						
	09.1	Ферритный	125-230	K20	210-350	.006-.010	.008-.014	.009-.016
	09.2	Перлитный	200-300		180-310	.006-.010	.007-.013	.008-.015
H		**Закаленная сталь**						
	04.1	Закаленная и отпущенная	*HRC* 43-47 47-60	P20	80-130 50-100	.004-.006	.005-.007	.006-.008
N		**Алюминиевые сплавы**						
	30.12	Деформируемые, в т.ч. холоднодеф., не подвергнутые старению	75-150	K20	310-490	.008-.013	.007-.016	.007-.016
	30.21	Отливки	40-100					
		Медь и медные сплавы						
	33.1	Легко обрабатываемые сплавы (Pb ≥ 1%)	50-160	K20	150-490	.006-.011	.008-.014	.010-.017
	33.2	Латунь, свинцовистая бронза (Pb ≤ 1%)						

1) Если рекомендуемые режимы резания не обеспечивают удовлетворительного стружкоотвода, следует уменьшить подачу до 0,08 - 0,10 мм/мин.

CoroDrill® 870

3 – 5 × Dc

Метрические значения

ISO	Код МС	Код СМС	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю (HB)	Скорость резания (V_c), м/мин Min	Рекоменд.	Max
P			**Нелегированная сталь**				
	P1.1.Z.AN	01.1	C=0.10-0.25%	125	80	120	160
	P1.2.Z.AN	01.2	C=0.25-0.55%	190	80	120	160
	P1.3.Z.AN	01.3	C=0.55-0.80%	190	70	100	130
			Низколегированная сталь				
	P2.1.Z.AN	02.1	Отожженная	175	80	110	140
	P2.2.Z.AN	02.1	Отожженная	240	80	110	140
	P2.4.Z.AN	02.1	Отожженная	225	80	110	140
	P2.6.C.UT	02.1	Незакаленная	200	80	110	140
	P2.5.Z.HT	02.2	Закаленная и отпущенная	330	70	100	130
			Высоколегированная сталь				
	P3.0.Z.AN	03.11	Отожженная	200	40	60	80
	P3.0.Z.HT	03.21	Закаленная и отпущенная	380	40	60	80
			Стальное литье				
	P1.5.C.UT	06.1	Нелегированное	150	80	110	140
	P2.6.C.UT	06.2	Низколегированное (легирующих элементов < 5%)	200	70	100	130

Дюймовые значения

ISO	Код МС	Код СМС	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю (HB)	Скорость резания (V_c) фут/мин Min	Рекоменд.	Max
P			**Нелегированная сталь**				
	P1.1.Z.AN	01.1	C=0.10-0.25%	125	260	395	525
	P1.2.Z.AN	01.2	C=0.25-0.55%	190	260	390	525
	P1.3.Z.AN	01.3	C=0.55-0.80%	190	230	330	425
			Низколегированная сталь				
	P2.1.Z.AN	02.1	Отожженная	175	260	360	460
	P2.2.Z.AN	02.1	Отожженная	240	260	360	460
	P2.4.Z.AN	02.1	Отожженная	225	260	360	460
	P2.6.C.UT	02.1	Незакаленная	200	260	360	460
	P2.5.Z.HT	02.2	Закаленная и отпущенная	330	230	330	425
			Высоколегированная сталь				
	P3.0.Z.AN	03.11	Отожженная	200	130	195	260
	P3.0.Z.HT	03.21	Закаленная и отпущенная	380	130	195	260
			Стальное литье				
	P1.5.C.UT	06.1	Нелегированное	150	260	360	460
	P2.6.C.UT	06.2	Низколегированное (легирующих элементов < 5%)	200	230	330	425

CoroDrill® 870

3 – 5 × Dc

Подача (f_n), мм/об, в зависимости от диаметра сверла

12.00-13.99 мм			14.00-15.99 мм			16.00-19.99 мм			20.00-20.99 мм		
Min	Рекоменд.	Max	Min	Рекоменд.	Max	Min	Рекоменд.	Max	Min	Рекоменд.	Max
0.14	0.20	0.35	0.16	0.25	0.41	0.20	0.32	0.45	0.20	0.34	0.45
0.14	0.20	0.35	0.16	0.25	0.41	0.20	0.32	0.45	0.20	0.34	0.45
0.14	0.20	0.35	0.16	0.25	0.41	0.20	0.32	0.45	0.20	0.34	0.45
0.14	0.20	0.37	0.16	0.25	0.45	0.20	0.32	0.48	0.20	0.36	0.50
0.14	0.20	0.37	0.16	0.25	0.45	0.20	0.32	0.48	0.20	0.36	0.50
0.14	0.20	0.37	0.16	0.25	0.45	0.20	0.32	0.48	0.20	0.36	0.50
0.14	0.20	0.37	0.16	0.25	0.45	0.20	0.32	0.48	0.20	0.36	0.50
0.14	0.20	0.37	0.16	0.25	0.45	0.20	0.32	0.48	0.20	0.36	0.50
0.12	0.19	0.33	0.14	0.22	0.38	0.18	0.25	0.40	0.18	0.30	0.45
0.12	0.19	0.33	0.14	0.22	0.38	0.18	0.25	0.40	0.18	0.30	0.45
0.14	0.20	0.35	0.16	0.25	0.41	0.20	0.32	0.45	0.20	0.34	0.45
0.14	0.20	0.37	0.16	0.25	0.45	0.20	0.32	0.48	0.20	0.36	0.50

Подача (f_n), дюйм/об, в зависимости от диаметра сверла

.4721-.5508 дюйм.			.5509-.6295 дюйм.			.6296-.7870 дюйм.			.7871-.8264 дюйм.		
Min	Рекоменд.	Max	Min	Рекоменд.	Max	Min	Рекоменд.	Max	Min	Рекоменд.	Max
.0055	.0079	.0138	.0063	.0098	.0161	.0079	.0126	.0177	.0079	.0134	.0177
.0055	.0079	.0138	.0063	.0098	.0161	.0079	.0126	.0177	.0079	.0134	.0177
.0055	.0079	.0138	.0063	.0098	.0161	.0079	.0126	.0177	.0079	.0134	.0177
.0055	.0079	.0146	.0063	.0098	.0177	.0079	.0126	.0189	.0079	.0142	.0197
.0055	.0079	.0146	.0063	.0098	.0177	.0079	.0126	.0189	.0079	.0142	.0197
.0055	.0079	.0146	.0063	.0098	.0177	.0079	.0126	.0189	.0079	.0142	.0197
.0055	.0079	.0146	.0063	.0098	.0177	.0079	.0126	.0189	.0079	.0142	.0197
.0055	.0079	.0146	.0063	.0098	.0177	.0079	.0126	.0189	.0079	.0142	.0197
.0047	.0075	.0130	.0055	.0087	.0150	.0071	.0098	.0157	.0071	.0118	.0177
.0047	.0075	.0130	.0055	.0087	.0150	.0071	.0098	.0157	.0071	.0118	.0177
.0055	.0079	.0138	.0063	.0098	.0161	.0079	.0126	.0177	.0079	.0134	.0177
.0055	.0079	.0146	.0063	.0098	.0177	.0079	.0126	.0189	.0079	.0142	.0197

CoroDrill® 880

Метрические значения

ISO	Код MC (CMC)	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю HB	Марка сплава ↻	Скорость резания (м/мин)	Диаметр сверления D_c, мм
P	P1.0.Z.AN (01.0)	**Нелегированная сталь** В состоянии поставки (сырая) 0.05-0.10% C	90-200	4014	220-400	12.00-13.99
						14.00-16.49
						16.50-19.99
				4024	230-380	20.00-23.99
				4034	210-310	24.00-29.99
				4044	190-235	30.00-35.99
						36.00-43.99
						44.00-52.99
						53.00-63.50
	P1.1.Z.AN (01.1)	В состоянии поставки (сырая) 0.05-0.25% C	90-200	4014	240-390	12.00-13.99
						14.00-16.49
						16.50-19.99
				4024	230-350	20.00-23.99
				4034	200-290	24.00-29.99
				4044	170-225	30.00-35.99
						36.00-43.99
						44.00-52.99
						53.00-63.50
	P1.2.Z.AN (01.2)	В состоянии поставки (сырая) 0.25-0.55% C	125-225	4014	200-320	12.00-13.99
						14.00-16.49
						16.50-19.99
				4024	190-290	20.00-23.99
				4034	155-235	24.00-29.99
				4044	120-180	30.00-35.99
						36.00-43.99
						44.00-52.99
						53.00-63.50
	P1.3.Z.AN (01.3)	В состоянии поставки (сырая) 0.55-0.80% C	150-250	4014	175-305	12.00-13.99
						14.00-16.49
						16.50-19.99
				4024	170-275	20.00-23.99
				4034	140-225	24.00-29.99
				4044	105-175	30.00-35.99
						36.00-43.99
						44.00-52.99
						53.00-63.50
	P1.3.Z.AN (01.4)	Высокоуглеродистая и углеродистая инструментальная сталь	180-275	4014	175-300	12.00-13.99
						14.00-16.49
						16.50-19.99
				4024	200-275	20.00-23.99
				4034	155-225	24.00-29.99
				4044	105-170	30.00-35.99
						36.00-43.99
						44.00-52.99
						53.00-63.50
	P2.1.Z.AN (02.1)	**Низколегированная сталь** В состоянии поставки	150-260	4014	175-320	12.00-13.99
						14.00-16.49
						16.50-19.99
				4024	180-290	20.00-23.99
				4034	150-235	24.00-29.99
				4044	115-180	30.00-35.99
						36.00-43.99
						44.00-52.99
						53.00-63.50
	P2.5.Z.HT (02.2)	**Закаленная сталь**	220-450	4014	150-255	12.00-13.99
						14.00-16.49
						16.50-19.99
				4024	90-230	20.00-23.99
				4034	85-185	24.00-29.99
				4044	75-140	30.00-35.99
						36.00-43.99
						44.00-52.99
						53.00-63.50

Внимание: В таблице **отмечены** рекомендуемые геометрии
Сплав центральной пластины всегда 1044.

CoroDrill® 880

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

CoroDrill® 880

Метрические значения

ISO	Код MC (CMC)	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю HB	Марка сплава ❍	Скорость резания (м/мин)	Диаметр сверления D_c, мм
P	P3.0.Z.AN (03.11)	**Высоколегированная сталь** Отожженая	150-250	4014	155-300	12.00-13.99
				4024	160-275	14.00-16.49
				4034	130-225	16.50-19.99
				4044	100-170	20.00-23.99
						24.00-29.99
						30.00-35.99
						36.00-43.99
						44.00-52.99
						53.00-63.50
	P3.0.Z.HT (03.21)	**Закаленная сталь**	250-350	4014	100-215	12.00-13.99
				4024	80-200	14.00-16.49
				4034	75-165	16.50-19.99
				4044	70-125	20.00-23.99
						24.00-29.99
						30.00-35.99
						36.00-43.99
						44.00-52.99
						53.00-63.50
	P1.5.C.UT (06.1)	**Стальное литье** Нелегированное	90-225	4014	190-345	12.00-13.99
				4024	140-310	14.00-16.49
				4034	135-250	16.50-19.99
				4044	125-190	20.00-23.99
						24.00-29.99
						30.00-35.99
						36.00-43.99
						44.00-52.99
						53.00-63.50
	P2.6.C.UT (06.2)	Низколегированное (легирующих эл. > 5%)	150-250	4014	125-265	12.00-13.99
				4024	110-250	14.00-16.49
				4034	105-200	16.50-19.99
				4044	100-150	20.00-23.99
						24.00-29.99
						30.00-35.99
						36.00-43.99
						44.00-52.99
						53.00-63.50

Внимание: В таблице **отмечены** рекомендуемые геометрии
Сплав центральной пластины всегда 1044.

CoroDrill® 880

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

CoroDrill® 880

Метрические значения

ISO	Код MC (CMC)	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю HB	Марка сплава	Скорость резания (м/мин)	Диаметр сверления D_c, мм	Геометрия/подача (fn, мм/об) Глубина сверления 2-3xD -LM	-MS[1]	-GM
M	P5.0.Z.AN (05.11)	**Нержавеющая сталь** Ферритная/Мартенситная (13-25% Cr)	150-270	4024	120-265	12.00-13.99	**0.04-0.12**		
						14.00-16.49	0.04-0.14	**0.04-0.14**	0.04-0.08
						16.50-19.99	0.06-0.16	**0.06-0.16**	0.04-0.08
				4034	115-215	20.00-23.99	0.06-0.18	**0.06-0.18**	0.06-0.14
				4044	115-165	24.00-29.99	0.06-0.18	**0.06-0.18**	0.06-0.14
				2044	115-165	30.00-35.99	0.06-0.20	**0.06-0.20**	0.06-0.16
						36.00-43.99	**0.06-0.20**		0.06-0.16
						44.00-52.99	**0.10-0.24**		0.10-0.18
						53.00-63.50	**0.10-0.24**		0.10-0.18
	M1.0.Z.AQ (05.21)	Аустенитная (Ni > 8%, 13-25% Cr)	150-275	4024	120-250	12.00-13.99	**0.04-0.12**		
						14.00-16.49	0.04-0.14	**0.04-0.14**	0.04-0.08
						16.50-19.99	0.06-0.14	**0.06-0.14**	0.04-0.08
				4034	115-215	20.00-23.99	0.06-0.16	**0.06-0.16**	0.06-0.12
				4044	115-180	24.00-29.99	0.06-0.16	**0.06-0.16**	0.06-0.12
				2044	115-180	30.00-35.99	0.06-0.18	**0.06-0.18**	0.06-0.16
						36.00-43.99	**0.06-0.20**		0.06-0.16
						44.00-52.99	**0.10-0.20**		0.10-0.16
						53.00-63.50	**0.10-0.20**		0.10-0.16
	M3.1.Z.AQ (05.51) M3.2.Z.AQ (05.52)	Аустенитная/Ферритная (Дуплекс)	200-320	4024	90-145	12.00-13.99	**0.04-0.12**		
						14.00-16.49	0.04-0.14	**0.04-0.14**	0.04-0.08
						16.50-19.99	0.06-0.14	**0.06-0.14**	0.04-0.08
				4034	85-135	20.00-23.99	0.06-0.16	**0.06-0.16**	0.06-0.12
				4044	85-125	24.00-29.99	0.06-0.16	**0.06-0.16**	0.06-0.12
				2044	85-125	30.00-35.99	0.06-0.18	**0.06-0.18**	0.06-0.16
						36.00-43.99	**0.06-0.20**		0.06-0.16
						44.00-52.99	**0.10-0.20**		0.10-0.16
						53.00-63.50	**0.10-0.20**		0.10-0.16
	M1.0.C.UT (15.21)	Аустенитное литье	150-250	4024	150-200	12.00-13.99	**0.04-0.12**		
						14.00-16.49	0.04-0.12	**0.04-0.12**	0.04-0.08
						16.50-19.99	0.06-0.14	**0.06-0.14**	0.04-0.08
				4034	115-175	20.00-23.99	0.06-0.16	**0.06-0.16**	0.06-0.12
				4044	80-155	24.00-29.99	0.06-0.16	**0.06-0.16**	0.06-0.12
				2044	80-155	30.00-35.99	0.06-0.18	**0.06-0.18**	0.06-0.16
						36.00-43.99	**0.06-0.20**		0.06-0.16
						44.00-52.99	**0.10-0.20**		0.10-0.16
						53.00-63.50	**0.10-0.20**		0.10-0.16
S	S2.0.Z.AN (20.21) S2.0.Z.AG (20.22) S2.0.C.NS (20.24)	Жаропрочные сплавы на основе никеля	140-425	4044	20-90	12.00-13.99	**0.04-0.08**		
						14.00-16.49	**0.04-0.08**	0.04-0.08	0.04-0.10
						16.50-19.99	**0.05-0.08**	0.05-0.08	0.05-0.10
				H13A	15-90	20.00-23.99	**0.05-0.08**	0.05-0.08	0.05-0.10
				2044	20-90	24.00-29.99	**0.06-0.10**	0.06-0.10	0.06-0.12
						30.00-35.99	**0.06-0.12**	0.06-0.12	0.06-0.12
						36.00-43.99	**0.06-0.12**		0.06-0.12
						44.00-52.99	**0.06-0.12**		0.06-0.12
						53.00-63.50	**0.08-0.14**		0.06-0.14
	S4.2.Z.AN (23.21) S4.3.Z.AG (23.22)	Титановые сплавы: альфа, близкие к альфа и к альфа+бета сплавы, в отожженном состоянии Титановые сплавы: Альфа+бетта сплавы подвергнутые старению, Бета сплавы отожженные или подвергнутые старению	Rm (Mpa) 600-1500	4044	40-135	12.00-13.99	**0.04-0.14**		
						14.00-16.49	**0.06-0.14**	0.06-0.14	0.06-0.12
						16.50-19.99	**0.08-0.16**	0.08-0.16	0.08-0.14
				H13A	40-135	20.00-23.99	**0.08-0.16**	0.08-0.16	0.08-0.14
						24.00-29.99	**0.12-0.18**	0.12-0.18	0.10-0.16
				2044	40-135	30.00-35.99	**0.12-0.18**	0.12-0.18	0.10-0.18
						36.00-43.99	**0.12-0.18**		0.10-0.18
						44.00-52.99	**0.12-0.18**		0.10-0.18
						53.00-63.50	**0.14-0.20**		0.14-0.20

Внимание: В таблице **отмечены** рекомендуемые геометрии

[1] Геометрия -MS доступна только со сплавом GC2044

GC1044 - универсальный сплав центральной пластины для всех групп обрабатываемых материалов

GC1144 - оптимизированный сплав центральной пластины для обработки материалов группы ISO M (имеются диаметры Dc 0,551 – 1,417").

CoroDrill® 880

Геометрия/подача (f_n, мм/об)											
Глубина сверления 2-3xD		**Глубина сверления 4xD**					**Глубина сверления 5xD**				
-GR	**-GT**	**-LM**	**MS[1)]**	**-GM**	**-GR**	**-GT**	**-LM**	**MS[1)]**	**-GM**	**-GR**	**-GT**
0.04-0.08		**0.04-0.10**			0.04-0.08		**0.04-0.08**			0.04-0.05	
0.04-0.08	0.04-0.14	0.04-0.12	**0.04-0.12**	0.04-0.08	0.04-0.08	0.04-0.12	0.04-0.09	**0.04-0.09**	0.04-0.05	0.04-0.05	0.04-0.09
0.04-0.08	0.06-0.16	0.06-0.14	**0.06-0.14**	0.04-0.08	0.04-0.08	0.06-0.14	0.06-0.11	**0.06-0.11**	0.04-0.05	0.04-0.05	0.06-0.11
0.06-0.14	0.06-0.18	0.06-0.16	**0.06-0.16**	0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.16	0.06-0.12	**0.06-0.12**	0.06-0.09	0.06-0.09	0.06-0.12
0.06-0.14	0.06-0.18	0.06-0.16	**0.06-0.16**	0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.16	0.06-0.12	**0.06-0.12**	0.06-0.09	0.06-0.09	0.06-0.12
0.06-0.16		0.06-0.18	**0.06-0.18**	0.06-0.16	0.06-0.16		0.06-0.13	**0.06-0.13**	0.06-0.11	0.06-0.11	
0.06-0.16		**0.06-0.18**		0.06-0.16	0.06-0.16		**0.06-0.13**		0.06-0.11	0.06-0.11	
0.10-0.18		**0.10-0.20**		0.10-0.16	0.10-0.16						
0.10-0.18		**0.10-0.20**		0.10-0.16	0.10-0.16						
0.04-0.08		**0.04-0.10**			0.04-0.08		**0.04-0.08**			0.04-0.05	
0.04-0.08	0.04-0.14	0.04-0.12	**0.04-0.12**	0.04-0.08	0.04-0.08	0.04-0.12	0.04-0.09	**0.04-0.09**	0.04-0.05	0.04-0.05	0.04-0.09
0.04-0.08	0.06-0.14	0.06-0.12	**0.06-0.12**	0.04-0.08	0.04-0.08	0.06-0.12	0.06-0.09	**0.06-0.09**	0.04-0.05	0.04-0.05	0.06-0.09
0.06-0.12	0.06-0.16	0.06-0.14	**0.06-0.14**	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.14	0.06-0.11	**0.06-0.11**	0.06-0.08	0.06-0.08	0.06-0.11
0.06-0.12	0.06-0.16	0.06-0.14	**0.06-0.14**	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.14	0.06-0.11	**0.06-0.11**	0.06-0.08	0.06-0.08	0.06-0.11
0.06-0.16		0.06-0.16	**0.06-0.16**	0.06-0.16	0.06-0.16		0.06-0.12	**0.06-0.12**	0.06-0.11	0.06-0.11	
0.06-0.16		**0.06-0.16**		0.06-0.16	0.06-0.16		**0.06-0.13**		0.06-0.11	0.06-0.11	
0.10-0.16		**0.10-0.16**		0.10-0.16	0.10-0.16						
0.10-0.16		**0.10-0.16**		0.10-0.16	0.10-0.16						
0.04-0.08		**0.04-0.10**			0.04-0.08		**0.04-0.08**			0.04-0.05	
0.04-0.08	0.04-0.14	0.04-0.12	**0.04-0.12**	0.04-0.08	0.04-0.08	0.04-0.12	0.04-0.09	**0.04-0.09**	0.04-0.05	0.04-0.05	0.04-0.09
0.04-0.08	0.06-0.14	0.06-0.12	**0.06-0.12**	0.04-0.08	0.04-0.08	0.06-0.12	0.06-0.09	**0.06-0.09**	0.04-0.05	0.04-0.05	0.06-0.09
0.06-0.12	0.06-0.16	0.06-0.14	**0.06-0.14**	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.14	0.06-0.11	**0.06-0.11**	0.06-0.08	0.06-0.08	0.06-0.11
0.06-0.12	0.06-0.16	0.06-0.14	**0.06-0.14**	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.14	0.06-0.11	**0.06-0.11**	0.06-0.08	0.06-0.08	0.06-0.11
0.06-0.16		0.06-0.18	**0.06-0.18**	0.06-0.16	0.06-0.16		0.06-0.12	**0.06-0.12**	0.06-0.11	0.06-0.11	
0.06-0.16		**0.06-0.18**		0.06-0.16	0.06-0.16		**0.06-0.13**		0.06-0.11	0.06-0.11	
0.10-0.16		**0.10-0.16**		0.10-0.16	0.10-0.16						
0.10-0.16		**0.10-0.16**		0.10-0.16	0.10-0.16						
0.04-0.08		**0.04-0.10**			0.04-0.08		**0.04-0.08**			0.04-0.05	
0.04-0.08	0.04-0.12	0.04-0.10	**0.04-0.10**	0.04-0.08	0.04-0.08	0.04-0.10	0.04-0.08	**0.04-0.08**	0.04-0.05	0.04-0.05	0.04-0.08
0.04-0.08	0.06-0.14	0.06-0.12	**0.06-0.12**	0.04-0.08	0.04-0.08	0.06-0.12	0.06-0.09	**0.06-0.09**	0.04-0.05	0.04-0.05	0.06-0.09
0.06-0.12	0.06-0.16	0.06-0.14	**0.06-0.14**	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.14	0.06-0.11	**0.06-0.11**	0.06-0.08	0.06-0.08	0.06-0.11
0.06-0.12	0.06-0.16	0.06-0.14	**0.06-0.14**	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.14	0.06-0.11	**0.06-0.11**	0.06-0.08	0.06-0.08	0.06-0.11
0.06-0.16		0.06-0.18	**0.06-0.18**	0.06-0.16	0.06-0.16		0.06-0.12	**0.06-0.12**	0.06-0.11	0.06-0.11	
0.06-0.16		**0.06-0.18**		0.06-0.16	0.06-0.16		**0.06-0.13**		0.06-0.11	0.06-0.11	
0.10-0.16		**0.10-0.16**		0.10-0.16	0.10-0.16						
0.10-0.16		**0.10-0.16**		0.10-0.16	0.10-0.16						
0.04-0.08		**0.04-0.08**			0.04-0.08		**0.04-0.05**			0.04-0.05	
0.04-0.08	0.04-0.08	**0.04-0.08**	0.04-0.08	0.04-0.08	0.04-0.08	0.04-0.08	**0.04-0.05**	0.04-0.05	0.04-0.07	0.04-0.05	
0.05-0.08	0.05-0.08	**0.05-0.08**	0.05-0.08	0.05-0.08	0.05-0.08	0.05-0.08	**0.05-0.05**	0.05-0.05	0.05-0.07	0.05-0.05	
0.05-0.08	0.05-0.08	**0.05-0.08**	0.05-0.08	0.05-0.08	0.05-0.08	0.05-0.08	**0.05-0.05**	0.05-0.05	0.05-0.07	0.05-0.05	
0.06-0.08	0.05-0.08	**0.05-0.10**	0.05-0.10	0.06-0.10	0.06-0.08	0.06-0.08	**0.06-0.07**	0.06-0.07	0.06-0.08	0.05-0.06	
0.06-0.12		**0.06-0.12**	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.12		**0.06-0.08**	0.06-0.08	0.06-0.08	0.06-0.08	
0.06-0.12		**0.06-0.12**		0.06-0.12	0.06-0.12		**0.06-0.08**		0.06-0.08	0.06-0.08	
0.06-0.12		**0.06-0.12**		0.06-0.12	0.08-0.12						
0.08-0.12		**0.08-0.14**		0.08-0.14	0.08-0.12						
0.04-0.10		**0.04-0.12**			0.04-0.10		**0.04-0.10**			0.04-0.08	
0.06-0.10	0.06-0.10	**0.04-0.12**	0.04-0.12	0.04-0.10	0.08-0.12	0.06-0.10	**0.06-0.09**	0.06-0.09	0.06-0.08	0.06-0.07	0.06-0.07
0.08-0.12	0.08-0.12	**0.08-0.14**	0.08-0.14	0.06-0.12	0.08-0.12	0.08-0.12	**0.08-0.11**	0.08-0.11	0.08-0.09	0.08-0.08	0.08-0.08
0.08-0.12	0.08-0.12	**0.08-0.14**	0.08-0.14	0.06-0.12	0.10-0.14	0.08-0.12	**0.08-0.11**	0.08-0.11	0.08-0.09	0.08-0.08	0.08-0.08
0.10-0.14	0.10-0.14	**0.10-0.16**	0.10-0.16	0.08-0.14	0.10-0.14	0.10-0.14	**0.12-0.12**	0.12-0.12	0.10-0.11	0.09-0.10	0.09-0.10
0.10-0.16		**0.12-0.18**	0.12-0.18	0.10-0.16	0.10-0.16		**0.12-0.12**	0.12-0.12	0.10-0.12	0.10-0.11	
0.10-0.16		**0.12-0.18**		0.10-0.16	0.12-0.16		**0.12-0.12**		0.10-0.12	0.10-0.11	
0.10-0.16		**0.12-0.18**		0.10-0.16	0.12-0.16						
0.12-0.16		**0.14-0.20**		0.14-0.18	0.12-0.16						

CoroDrill® 880

Метрические значения

ISO	Код MC (CMC)	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю HB	Марка сплава	Скорость резания (м/мин)	Диаметр сверления D_c, мм
K	K1.1.C.NS (07.1)	**Ковкий чугун** Ферритный (элементная стружка)	110-145	4014	140-255	12.00-13.99
						14.00-16.49
				4014	140-255	16.50-19.99
				4024	140-230	20.00-23.99
				4034	110-190	24.00-29.99
				4044	80-145	30.00-35.99
						36.00-43.99
						44.00-52.99
						53.00-63.50
	K1.1.C.NS (07.2)	Перлитный (сливная стружка)	150-270			12.00-13.99
						14.00-16.49
				4014	100-185	16.50-19.99
				4024	105-170	20.00-23.99
				4034	85-140	24.00-29.99
				4044	65-105	30.00-35.99
						36.00-43.99
						44.00-52.99
						53.00-63.50
	K2.1.C.UT (08.1)	**Серый чугун** Низкой прочности на растяжение	150-220			12.00-13.99
						14.00-16.49
				4014	225-345	16.50-19.99
				4024	210-310	20.00-23.99
				4034	170-255	24.00-29.99
				4044	130-195	30.00-35.99
						36.00-43.99
						44.00-52.99
						53.00-63.50
	K2.2.C.UT (08.2)	Высокой прочности на растяжение	200-330			12.00-13.99
						14.00-16.49
				4014	110-250	16.50-19.99
				4024	125-230	20.00-23.99
				4034	100-185	24.00-29.99
				4044	75-140	30.00-35.99
						36.00-43.99
						44.00-52.99
						53.00-63.50
	K3.1.C.UT (09.1)	**Чугун с шаровидным графитом** Ферритный	150-230			12.00-13.99
						14.00-16.49
				4014	120-235	16.50-19.99
				4024	125-215	20.00-23.99
				4034	100-175	24.00-29.99
				4044	80-135	30.00-35.99
						36.00-43.99
						44.00-52.99
						53.00-63.50
	K3.3.C.UT (09.2)	Перлитный	200-330			12.00-13.99
						14.00-16.49
				4014	100-215	16.50-19.99
				4024	110-200	20.00-23.99
				4034	90-165	24.00-29.99
				4044	70-125	30.00-35.99
						36.00-43.99
						44.00-52.99
						53.00-63.50

Внимание: В таблице **отмечены** рекомендуемые геометрии
Сплав центральной пластины всегда 1044.

CoroDrill® 880

Геометрия / Подача											
Глубина сверления 2-3xD				Глубина сверления 4xD				Глубина сверления 5xD			
-LM	-GM	-GR	-GT	-LM	-GM	-GR	-GT	-LM	-GM	-GR	-GT
f_n, мм/об	f_n, мм/об	f_n, мм/об	f_n, мм/об	f_n, мм/об	f_n, мм/об	f_n, мм/об	f_n, мм/об	f_n, мм/об	f_n, мм/об	f_n, мм/об	f_n, мм/об
0.06-0.10		**0.06-0.15**		0.06-0.10		**0.06-0.13**		0.06-0.08		**0.06-0.10**	
0.06-0.10	0.06-0.12	**0.06-0.20**	0.06-0.20	0.06-0.10	0.06-0.12	**0.06-0.14**	0.06-0.14	0.06-0.07	0.06-0.08	**0.06-0.13**	0.06-0.13
0.06-0.12	0.08-0.14	**0.08-0.22**	0.08-0.22	0.06-0.12	0.08-0.14	**0.08-0.18**	0.08-0.18	0.06-0.08	0.08-0.09	**0.08-0.15**	0.08-0.15
0.08-0.14	0.10-0.18	**0.10-0.28**	0.10-0.28	0.08-0.14	0.10-0.18	**0.10-0.22**	0.10-0.22	0.08-0.09	0.10-0.12	**0.10-0.19**	0.08-0.19
0.08-0.14	0.10-0.20	**0.10-0.30**	0.10-0.30	0.08-0.14	0.10-0.20	**0.10-0.26**	0.10-0.26	0.08-0.09	0.10-0.13	**0.10-0.20**	0.10-0.20
0.10-0.16	0.10-0.20	**0.10-0.32**		0.10-0.16	0.10-0.20	**0.10-0.28**		0.10-0.11	0.10-0.13	**0.10-0.21**	
0.10-0.16	0.10-0.20	**0.10-0.34**		0.10-0.16	0.10-0.20	**0.10-0.30**		0.10-0.11	0.10-0.13	**0.10-0.23**	
0.12-0.18	0.12-0.22	**0.12-0.34**		0.12-0.16	0.12-0.20	**0.12-0.30**					
0.12-0.18	0.12-0.22	**0.12-0.34**		0.12-0.16	0.12-0.20	**0.12-0.30**					
0.06-0.10		**0.06-0.15**		0.06-0.10		**0.06-0.12**		0.06-0.08		**0.06-0.10**	
0.06-0.10	0.06-0.12	**0.06-0.16**	0.06-0.16	0.06-0.10	0.06-0.12	**0.06-0.12**	0.06-0.12	0.06-0.07	0.06-0.08	**0.06-0.11**	0.06-0.11
0.06-0.12	0.08-0.14	**0.08-0.18**	0.08-0.18	0.06-0.12	0.08-0.14	**0.08-0.14**	0.08-0.14	0.06-0.08	0.08-0.09	**0.08-0.12**	0.08-0.12
0.08-0.14	0.10-0.16	**0.10-0.24**	0.10-0.24	0.08-0.14	0.10-0.16	**0.10-0.19**	0.10-0.19	0.08-0.09	0.10-0.11	**0.10-0.16**	0.08-0.16
0.08-0.14	0.10-0.18	**0.10-0.28**	0.10-0.28	0.08-0.14	0.10-0.18	**0.10-0.22**	0.10-0.22	0.08-0.09	0.10-0.12	**0.10-0.19**	0.10-0.19
0.10-0.16	0.10-0.20	**0.10-0.30**		0.10-0.16	0.10-0.20	**0.10-0.24**		0.10-0.11	0.10-0.13	**0.10-0.20**	
0.10-0.16	0.10-0.20	**0.10-0.32**		0.10-0.16	0.10-0.20	**0.10-0.26**		0.10-0.11	0.10-0.13	**0.10-0.21**	
0.10-0.16	0.10-0.20	**0.10-0.32**		0.10-0.16	0.10-0.20	**0.10-0.26**					
0.10-0.16	0.10-0.20	**0.10-0.32**		0.10-0.16	0.10-0.20	**0.10-0.26**					
0.06-0.10		**0.06-0.15**		0.06-0.10		**0.06-0.13**		0.06-0.08		**0.06-0.10**	
0.06-0.10	0.06-0.12	**0.06-0.20**	0.06 - 0.20	0.06-0.10	0.06-0.12	**0.06-0.14**	0.06 - 0.14	0.06-0.07	0.06-0.08	**0.06-0.13**	0.06 - 0.13
0.06-0.12	0.08-0.14	**0.08-0.22**	0.08-0.22	0.06-0.12	0.08-0.14	**0.08-0.18**	0.08 - 0.18	0.06-0.08	0.08-0.09	**0.08-0.15**	0.08 - 0.15
0.08-0.14	0.10-0.18	**0.10-0.28**	0.10 - 0.28	0.08-0.14	0.10-0.18	**0.10-0.22**	0.10 - 0.22	0.08-0.09	0.10-0.12	**0.10-0.19**	0.10 - 0.19
0.08-0.14	0.10-0.20	**0.10-0.32**	0.10 - 0.32	0.08-0.14	0.10-0.20	**0.10-0.26**	0.10 - 0.26	0.08-0.09	0.10-0.13	**0.10-0.21**	0.10 - 0.21
0.10-0.16	0.10-0.20	**0.10-0.32**		0.10-0.16	0.10-0.20	**0.10-0.28**		0.10-0.11	0.10-0.13	**0.10-0.21**	
0.10-0.16	0.10-0.20	**0.10-0.34**		0.10-0.16	0.10-0.20	**0.10-0.30**		0.10-0.11	0.10-0.13	**0.10-0.23**	
0.12-0.18	0.12-0.22	**0.12-0.34**		0.12-0.16	0.12-0.20	**0.12-0.30**					
0.12-0.18	0.12-0.22	**0.12-0.34**		0.12-0.16	0.12-0.20	**0.12-0.30**					
0.06-0.10		**0.06-0.15**		0.06-0.10		**0.06-0.12**		0.06-0.08		**0.06-0.10**	
0.06-0.10	0.06-0.12	**0.06-0.16**	0.06 - 0.16	0.06-0.10	0.06-0.12	**0.06-0.12**	0.06 - 0.12	0.06-0.07	0.06-0.08	**0.06-0.11**	0.06 - 0.11
0.06-0.12	0.08-0.14	**0.08-0.18**	0.08 - 0.18	0.06-0.12	0.08-0.14	**0.08-0.14**	0.08 - 0.14	0.06-0.08	0.08-0.09	**0.08-0.12**	0.08 - 0.12
0.08-0.14	0.10-0.16	**0.10-0.24**	0.10 - 0.24	0.08-0.14	0.10-0.16	**0.10-0.19**	0.10 - 0.19	0.08-0.09	0.10-0.11	**0.10-0.16**	0.10 - 0.16
0.08-0.14	0.10-0.18	**0.10-0.28**	0.10 - 0.28	0.08-0.14	0.10-0.18	**0.10-0.22**	0.10 - 0.22	0.08-0.09	0.10-0.12	**0.10-0.19**	0.10 - 0.19
0.10-0.16	0.10-0.20	**0.10-0.30**		0.10-0.16	0.10-0.20	**0.10-0.24**		0.10-0.11	0.10-0.13	**0.10-0.20**	
0.10-0.16	0.10-0.20	**0.10-0.32**		0.10-0.16	0.10-0.20	**0.10-0.26**		0.10-0.11	0.10-0.13	**0.10-0.21**	
0.10-0.16	0.10-0.20	**0.10-0.32**		0.10-0.16	0.10-0.20	**0.10-0.26**					
0.10-0.16	0.10-0.20	**0.10-0.32**		0.10-0.16	0.10-0.20	**0.10-0.26**					
0.06-0.10		**0.06-0.15**		0.06-0.10		**0.06-0.12**		0.06-0.08		**0.06-0.10**	
0.06-0.10	0.06-0.12	**0.06-0.16**	0.06 - 0.16	0.06-0.10	0.06-0.12	**0.06-0.12**	0.06 - 0.12	0.06-0.07	0.06-0.08	**0.06-0.11**	0.06 - 0.11
0.06-0.12	0.08-0.14	**0.08-0.18**	0.08 - 0.18	0.06-0.12	0.08-0.14	**0.08-0.14**	0.08 - 0.14	0.06-0.08	0.08-0.09	**0.08-0.12**	0.08 - 0.12
0.08-0.14	0.10-0.16	**0.10-0.24**	0.10 - 0.24	0.08-0.14	0.10-0.16	**0.10-0.19**	0.10 - 0.19	0.08-0.09	0.10-0.11	**0.10-0.16**	0.10 - 0.16
0.08-0.14	0.10-0.18	**0.10-0.28**	0.10 - 0.28	0.08-0.14	0.10-0.18	**0.10-0.22**	0.10 - 0.22	0.08-0.09	0.10-0.12	**0.10-0.19**	0.10 - 0.19
0.10-0.16	0.10-0.20	**0.10-0.30**		0.10-0.16	0.10-0.20	**0.10-0.24**		0.10-0.11	0.10-0.13	**0.10-0.20**	
0.10-0.16	0.10-0.20	**0.10-0.32**		0.10-0.16	0.10-0.20	**0.10-0.26**		0.10-0.11	0.10-0.13	**0.10-0.21**	
0.10-0.16	0.10-0.20	**0.10-0.32**		0.10-0.16	0.10-0.20	**0.10-0.26**					
0.10-0.16	0.10-0.20	**0.10-0.32**		0.10-0.16	0.10-0.20	**0.10-0.26**					
0.06-0.10		**0.06-0.15**		0.06-0.10		**0.06-0.12**		0.06-0.08		**0.06-0.10**	
0.06-0.10	0.06-0.12	**0.06-0.16**	0.06 - 0.16	0.06-0.10	0.06-0.12	**0.06-0.12**	0.06 - 0.12	0.06-0.07	0.06-0.08	**0.06-0.11**	0.06 - 0.11
0.06-0.12	0.08-0.14	**0.08-0.18**	0.08 - 0.18	0.06-0.12	0.08-0.14	**0.08-0.14**	0.08 - 0.14	0.06-0.08	0.08-0.09	**0.08-0.12**	0.08 - 0.12
0.08-0.14	0.10-0.16	**0.10-0.24**	0.10 - 0.24	0.08-0.14	0.10-0.16	**0.10-0.19**	0.10 - 0.19	0.08-0.09	0.10-0.11	**0.10-0.16**	0.10 - 0.16
0.08-0.14	0.10-0.18	**0.10-0.28**	0.10 - 0.28	0.08-0.14	0.10-0.18	**0.10-0.22**	0.10 - 0.22	0.08-0.09	0.10-0.12	**0.10-0.19**	0.10 - 0.19
0.10-0.16	0.10-0.20	**0.10-0.30**		0.10-0.16	0.10-0.20	**0.10-0.24**		0.10-0.11	0.10-0.13	**0.10-0.20**	
0.10-0.16	0.10-0.20	**0.10-0.32**		0.10-0.16	0.10-0.20	**0.10-0.26**		0.10-0.11	0.10-0.13	**0.10-0.21**	
0.10-0.16	0.10-0.20	**0.10-0.32**		0.10-0.16	0.10-0.20	**0.10-0.26**					
0.10-0.16	0.10-0.20	**0.10-0.32**		0.10-0.16	0.10-0.20	**0.10-0.26**					

CoroDrill® 880

Метрические значения

ISO	Код MC (CMC)	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю HB	Марка сплава ↻	Скорость резания (м/мин)	Диаметр сверления D_c, мм
H	H1.3.Z.HA (04.1)	Закаленная и отпущенная сталь	47-65	4014 4024 4034 4044	40-100 30-80 30-80 30-80	12.00-13.99 14.00-16.49 16.50-19.99 20.00-23.99 24.00-29.99 30.00-35.99 36.00-43.99 44.00-52.99 53.00-63.50
N	N1.2.Z.AG (30.12)	Алюминиевые сплавы, деформируемые	30-150	4044 H13A	300-385 300-400	12.00-13.99 14.00-16.49 16.50-19.99 20.00-23.99 24.00-29.99 30.00-35.99 36.00-43.99 44.00-52.99 53.00-63.50
	N1.3.C.UT (30.21)	Литье, не подвергнутое старению	40-100	4044 H13A	300-385 300-400	12.00-13.99 14.00-16.49 16.50-19.99 20.00-23.99 24.00-29.99 30.00-35.99 36.00-43.99 44.00-52.99 53.00-63.50
	N1.3.C.AG (30.22)	Литье, в т. ч. подвергнутое старению	70-140	4044 H13A	250-335 250-350	12.00-13.99 14.00-16.49 16.50-19.99 20.00-23.99 24.00-29.99 30.00-35.99 36.00-43.99 44.00-52.99 53.00-63.50
	N3.3.U.UT (33.1)	Медь и медные сплавы	70-160	4044 H13A	250-380 250-400	12.00-13.99 14.00-16.49 16.50-19.99 20.00-23.99 24.00-29.99 30.00-35.99 36.00-43.99 44.00-52.99 53.00-63.50
	N3.2.C.UT (33.2)	Латунь, свинцовистая бронза (Pb < 1%)	50-200	4044 H13A	180-230 180-240	12.00-13.99 14.00-16.49 16.50-19.99 20.00-23.99 24.00-29.99 30.00-35.99 36.00-43.99 44.00-52.99 53.00-63.50

Внимание: В таблице **отмечены** рекомендуемые геометрии
Сплав центральной пластины всегда 1044.

CoroDrill® 880

Геометрия / Подача											
Глубина сверления 2-3xD				Глубина сверления 4xD				Глубина сверления 5xD			
-LM	-GM	-GR	-GT	-LM	-GM	-GR	-GT	-LM	-GM	-GR	-GT
f_n, мм/об	f_n, мм/об	f_n, мм/об	f_n, мм/об	f_n, мм/об	f_n, мм/об	f_n, мм/об	f_n, мм/об	f_n, мм/об	f_n, мм/об	f_n, мм/об	f_n, мм/об
0.04-0.08		**0.04-0.10**		0.04-0.08		**0.04-0.10**		0.04-0.05		**0.04-0.06**	
0.04-0.08	**0.04-0.12**	0.04-0.08	0.04 - 0.08	0.04-0.08	**0.04-0.10**	0.04-0.08	0.04 - 0.08	0.04-0.05	**0.04-0.08**	0.04-0.05	0.04 - 0.05
0.05-0.12	**0.06-0.14**	0.05-0.12	0.05 - 0.12	0.05-0.10	**0.06-0.12**	0.05-0.10	0.05 - 0.10	0.05-0.08	**0.06-0.09**	0.05-0.08	0.05 - 0.08
0.05-0.14	**0.06-0.18**	0.05-0.14	0.05 - 0.14	0.05-0.12	**0.06-0.15**	0.05-0.12	0.05 - 0.12	0.05-0.09	**0.06-0.12**	0.05-0.09	0.05 - 0.09
0.05-0.14	**0.06-0.18**	0.05-0.14	0.05 - 0.14	0.05-0.12	**0.06-0.15**	0.05-0.12	0.05 - 0.12	0.05-0.09	**0.06-0.12**	0.05-0.09	0.05 - 0.09
0.06-0.16	**0.06-0.20**	0.06-0.16		0.06-0.16	**0.06-0.18**	0.06-0.16		0.06-0.11	**0.06-0.13**	0.06-0.11	
0.06-0.16	**0.06-0.20**	0.06-0.16		0.06-0.16	**0.06-0.18**	0.06-0.16		0.06-0.11	**0.06-0.13**	0.06-0.11	
0.10-0.16	**0.10-0.20**	0.10-0.16		0.10-0.16	**0.10-0.18**	0.10-0.16					
0.10-0.16	**0.10-0.20**	0.10-0.16		0.10-0.16	**0.10-0.18**	0.10-0.16					
0.04-0.14		0.04-0.12		**0.04-0.12**		**0.04-0.10**		**0.04-0.08**		0.04-0.08	
0.04-0.14	0.04-0.12	0.04-0.12	0.04 - 0.12	**0.04-0.12**	0.04-0.10	0.04-0.10	0.04 - 0.10	**0.04-0.09**	0.04-0.08	0.04-0.08	0.04 - 0.08
0.04-0.16	0.04-0.14	0.04-0.14	0.04 - 0.14	**0.04-0.14**	0.04-0.12	0.04-0.12	0.04 - 0.12	**0.04-0.11**	0.04-0.09	0.04-0.09	0.04 - 0.09
0.06-0.18	0.06-0.16	0.06-0.16	0.06 - 0.16	**0.06-0.16**	0.06-0.14	0.06-0.14	0.06 - 0.16	**0.06-0.12**	0.06-0.11	0.06-0.11	0.06 - 0.11
0.10-0.20	0.10-0.18	0.10-0.18	0.10 - 0.18	**0.10-0.18**	0.10-0.16	0.10-0.16	0.10 - 0.16	**0.10-0.13**	0.10-0.12	0.10-0.12	0.10 - 0.12
0.10-0.25	0.10-0.20	0.10-0.20		**0.10-0.22**	0.10-0.18	0.10-0.16		**0.10-0.17**	0.10-0.13	0.10-0.13	
0.10-0.25	0.10-0.20	0.10-0.20		**0.10-0.22**	0.10-0.20	0.10-0.16		**0.10-0.17**	0.10-0.13	0.10-0.13	
0.12-0.28	0.12-0.22	0.12-0.22		**0.12-0.25**	0.12-0.22	0.12-0.18					
0.12-0.28	0.12-0.22	0.12-0.22		**0.12-0.25**	0.12-0.22	0.12-0.18					
0.04-0.12		0.04-0.12		**0.04-0.10**		0.04-0.10		**0.04-0.08**		0.04-0.08	
0.04-0.12	0.04-0.14	0.04-0.12	0.04 - 0.12	**0.04-0.10**	0.04-0.12	0.04-0.10	0.04 - 0.10	**0.04-0.08**	0.04-0.09	0.04-0.08	0.04 - 0.08
0.04-0.14	0.04-0.16	0.04-0.14	0.04 - 0.14	**0.04-0.12**	0.04-0.14	0.04-0.12	0.04 - 0.12	**0.04-0.09**	0.04-0.11	0.04-0.09	0.04 - 0.09
0.06-0.16	0.06-0.18	0.06-0.16	0.06 - 0.16	**0.06-0.14**	0.06-0.16	0.06-0.14	0.06 - 0.14	**0.06-0.11**	0.06-0.12	0.06-0.11	0.06 - 0.11
0.10-0.18	0.10-0.20	0.10-0.18	0.10 - 0.18	**0.10-0.16**	0.10-0.18	0.10-0.16	0.10 - 0.16	**0.10-0.12**	0.10-0.13	0.10-0.12	0.10 - 0.12
0.10-0.20	0.10-0.22	0.10-0.20		**0.10-0.18**	0.10-0.20	0.10-0.18		**0.10-0.13**	0.10-0.15	0.10-0.13	
0.10-0.20	0.10-0.24	0.10-0.20		**0.10-0.18**	0.10-0.22	0.10-0.18		**0.10-0.13**	0.10-0.16	0.10-0.13	
0.12-0.22	0.12-0.26	0.12-0.22		**0.12-0.20**	0.12-0.24	0.12-0.20					
0.12-0.22	0.12-0.26	0.12-0.22		**0.12-0.20**	0.12-0.24	0.12-0.20					
0.04-0.12		0.04-0.12		**0.04-0.10**		0.04-0.10		**0.04-0.08**		0.04-0.08	
0.04-0.12	0.04-0.14	0.04-0.12	0.04 - 0.12	**0.04-0.10**	0.04-0.12	0.04-0.10	0.04 - 0.10	**0.04-0.08**	0.04-0.09	0.04-0.08	0.04 - 0.08
0.04-0.14	0.04-0.16	0.04-0.14	0.04 - 0.14	**0.04-0.12**	0.04-0.14	0.04-0.12	0.04 - 0.12	**0.04-0.09**	0.04-0.11	0.04-0.09	0.04 - 0.09
0.06-0.16	0.06-0.18	0.06-0.16	0.06 - 0.16	**0.06-0.14**	0.06-0.16	0.06-0.14	0.06 - 0.14	**0.06-0.11**	0.06-0.12	0.06-0.11	0.06 - 0.11
0.10-0.18	0.10-0.20	0.10-0.18	0.10 - 0.18	**0.10-0.16**	0.10-0.18	0.10-0.16	0.10 - 0.16	**0.10-0.12**	0.10-0.13	0.10-0.12	0.10 - 0.12
0.10-0.20	0.10-0.22	0.10-0.20		**0.10-0.18**	0.10-0.20	0.10-0.18		**0.10-0.13**	0.10-0.15	0.10-0.13	
0.10-0.20	0.10-0.24	0.10-0.20		**0.10-0.18**	0.10-0.22	0.10-0.18		**0.10-0.13**	0.10-0.16	0.10-0.13	
0.12-0.22	0.12-0.26	0.12-0.22		**0.12-0.20**	0.12-0.24	0.12-0.20					
0.12-0.22	0.12-0.26	0.12-0.22		**0.12-0.20**		0.12-0.20					
0.04-0.14		0.04-0.12		**0.04-0.12**		0.04-0.10		**0.04-0.08**		0.04-0.08	
0.04-0.14	0.04-0.12	0.04-0.12	0.04 - 0.12	**0.04-0.12**	0.04-0.10	0.04-0.10	0.04 - 0.10	**0.04-0.09**	0.04-0.08	0.04-0.08	0.04 - 0.08
0.04-0.16	0.04-0.14	0.04-0.14	0.04 - 0.14	**0.04-0.14**	0.04-0.12	0.04-0.12	0.04 - 0.12	**0.04-0.11**	0.04-0.09	0.04-0.09	0.04 - 0.09
0.06-0.18	0.06-0.16	0.06-0.16	0.06 - 0.16	**0.06-0.16**	0.06-0.14	0.06-0.14	0.06 - 0.14	**0.06-0.12**	0.06-0.11	0.06-0.11	0.06 - 0.11
0.10-0.20	0.10-0.18	0.10-0.18	0.10 - 0.18	**0.10-0.18**	0.10-0.16	0.10-0.16	0.10 - 0.16	**0.10-0.13**	0.10-0.12	0.10-0.12	0.10 - 0.12
0.10-0.25	0.10-0.20	0.10-0.20		**0.10-0.22**	0.10-0.18	0.10-0.16		**0.10-0.17**	0.10-0.13	0.10-0.13	
0.10-0.25	0.10-0.20	0.10-0.20		**0.10-0.22**	0.10-0.20	0.10-0.16		**0.10-0.17**	0.10-0.13	0.10-0.13	
0.12-0.28	0.12-0.22	0.12-0.22		**0.12-0.25**	0.12-0.22	0.12-0.18					
0.12-0.28	0.12-0.22	0.12-0.22		0.12-0.25	0.12-0.22	0.12-0.18					
0.04-0.14		0.04-0.12		0.04-0.12		0.04-0.10		**0.04-0.08**		0.04-0.08	
0.04-0.14	0.04-0.12	0.04-0.12	0.04 - 0.12	**0.04-0.12**	0.04-0.10	0.04-0.10	0.04 - 0.10	**0.04-0.09**	0.04-0.08	0.04-0.08	0.04 - 0.08
0.04-0.16	0.04-0.14	0.04-0.14	0.04 - 0.14	**0.04-0.14**	0.04-0.12	0.04-0.12	0.04 - 0.12	**0.04-0.11**	0.04-0.09	0.04-0.09	0.04 - 0.09
0.06-0.18	0.06-0.16	0.06-0.16	0.06 - 0.16	**0.06-0.16**	0.06-0.14	0.06-0.14	0.06 - 0.14	**0.06-0.12**	0.06-0.11	0.06-0.11	0.06 - 0.11
0.10-0.20	0.10-0.18	0.10-0.18	0.10 - 0.18	**0.10-0.18**	0.10-0.16	0.10-0.16	0.10 - 0.16	**0.10-0.13**	0.10-0.12	0.10-0.12	0.10 - 0.12
0.10-0.25	0.10-0.20	0.10-0.20		**0.10-0.22**	0.10-0.18	0.10-0.16		**0.10-0.17**	0.10-0.13	0.10-0.13	
0.10-0.25	0.10-0.20	0.10-0.20		**0.10-0.22**	0.10-0.20	0.10-0.16		**0.10-0.17**	0.10-0.13	0.10-0.13	
0.12-0.28	0.12-0.22	0.12-0.22		**0.12-0.25**	0.12-0.22	0.12-0.18					
0.12-0.28	0.12-0.22	0.12-0.22		**0.12-0.25**	0.12-0.22	0.12-0.18					

CoroDrill® 880

Дюймовые значения

ISO	Код MC (CMC)	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю HB	Марка сплава ❍	Скорость резания (фут/мин)	Диаметр сверления D_c, дюйм
P	P1.0.Z.AN (01.0)	В состоянии поставки (сырая) 0.05-0.10% C	90-200	4014	720-1300	.472-.550
				4024	760-1250	.551-.649
				4034	690-1000	.650-.787
				4044	620-770	.788-.944
						.945-1.181
						1.182-1.417
						1.418-1.732
						1.733-2.086
						2.087-2.500
	P1.0.Z.AN (01.1)	В состоянии поставки (сырая) 0.05-0.25% C	90-200	4014	790-1250	.472-.550
				4024	750-1150	.551-.649
				4034	650-950	.650-.787
				4044	550-740	.788-.944
						.945-1.181
						1.182-1.417
						1.418-1.732
						1.733-2.086
						2.087-2.500
	P1.2.Z.AN (01.2)	В состоянии поставки (сырая) 0.25-0.55% C	125-225	4014	650-1050	.472-.550
				4024	620-950	.551-.649
				4034	510-770	.650-.787
				4044	395-590	.788-.944
						.945-1.181
						1.182-1.417
						1.418-1.732
						1.733-2.086
						2.087-2.500
	P1.3.Z.AN (01.3)	В состоянии поставки (сырая) 0.55-0.80% C	150-250	4014	580-1000	.472-.550
				4024	560-910	.551-.649
				4034	460-740	.650-.787
				4044	345-580	.788-.944
						.945-1.181
						1.182-1.417
						1.418-1.732
						1.733-2.086
						2.087-2.500
	P1.3.Z.AN (01.4)	Высокоуглеродистая и углеродистая инструментальная сталь	180-275	4014	580-990	.472-.550
				4024	660-910	.551-.649
				4034	510-740	.650-.787
				4044	345-560	.788-.944
						.945-1.181
						1.182-1.417
						1.418-1.732
						1.733-2.086
						2.087-2.500
	P2.1.Z.AN (02.1)	**Низколегированная сталь** В состоянии поставки	150-260	4014	570-1050	.472-.550
				4024	590-950	.551-.649
				4034	490-770	.650-.787
				4044	375-590	.788-.944
						.945-1.181
						1.182-1.417
						1.418-1.732
						1.733-2.086
						2.087-2.500
	P2.5.Z.HT (02.2)	**Закаленная сталь**	220-450	4014	490-840	.472-.550
				4024	295-750	.551-.649
				4034	280-610	.650-.787
				4044	245-460	.788-.944
						.945-1.181
						1.182-1.417
						1.418-1.732
						1.733-2.086
						2.087-2.500

Внимание: В таблице **отмечены** рекомендуемые геометрии
Сплав центральной пластины всегда 1044.

CoroDrill® 880

Геометрия / Подача											
Глубина сверления 2-3xD				Глубина сверления 4xD				Глубина сверления 5xD			
-LM	-GM	-GR	-GT	-LM	-GM	-GR	-GT	-LM	-GM	-GR	-GT
f_n дюйм/об	f_n дюйм/об	f_n дюйм/об	f_n дюйм/об	f_n дюйм/об	f_n дюйм/об	f_n дюйм/об	f_n дюйм/об	f_n дюйм/об	f_n дюйм/об	f_n дюйм/об	f_n дюйм/об
.002-.003		.001-.002		**.002-.003**		.001-.002		**.001-.002**		.001-.002	
.002-.003	.001-.002	.001-.002	.002-.003	**.002-.003**	.001-.002	.001-.002	.002-.003	**.001-.002**	.001-.002	.001-.002	.001-.002
.002-.004	.001-.002	.001-.002	.002-.004	**.002-.004**	.001-.002	.001-.002	.002-.004	**.002-.003**	.001-.002	.001-.002	.002-.003
.002-.005	.002-.003	.002-.003	.002-.005	**.002-.005**	.002-.003	.002-.003	.002-.005	**.002-.003**	.001-.002	.001-.002	.002-.003
.002-.005	.002-.003	.002-.003	.002-.005	**.002-.005**	.002-.003	.002-.003	.002-.005	**.002-.003**	.001-.002	.001-.002	.002-.003
.002-.006	.002-.004	.002-.004		**.002-.005**	.002-.004	.002-.004		**.002-.004**	.002-.003	.002-.003	
.002-.006	.002-.004	.002-.004		**.002-.006**	.002-.004	.002-.004		**.002-.004**	.002-.003	.002-.003	
.003-.006	.003-.005	.003-.005		**.003-.006**	.003-.005	.003-.005					
.003-.006	.003-.005	.003-.005		**.003-.006**	.003-.005	.003-.005					
.002-.004		.001-.002		**.002-.003**		.001-.002		**.002-.003**		.001-.002	
.002-.004	.001-.002	.001-.002	.002-.004	**.002-.004**	.001-.002	.001-.002	.002-.004	**.002-.003**	.001-.002	.001-.002	.002-.003
.002-.005	.001-.002	.001-.002	.002-.005	**.002-.005**	.001-.002	.001-.002	.002-.005	**.002-.003**	.001-.002	.001-.002	.002-.003
.002-.006	.002-.004	.002-.003	.002-.006	**.002-.006**	.002-.004	.002-.003	.002-.006	**.002-.004**	.002-.003	.001-.002	.002-.004
.002-.006	.002-.004	.002-.003	.002-.006	**.002-.006**	.002-.004	.002-.003	.002-.006	**.002-.004**	.002-.003	.001-.002	.002-.004
.002-.006	.002-.005	.002-.004		**.002-.006**	.002-.004	.002-.004		**.002-.004**	.002-.003	.002-.003	
.002-.006	.002-.005	.002-.004		**.002-.006**	.002-.004	.002-.004		**.002-.004**	.002-.003	.002-.003	
.003-.006	.003-.005	.003-.005		**.003-.006**	.003-.005	.003-.005					
.003-.006	.003-.005	.003-.005		**.003-.006**	.003-.005	.003-.005					
.002-.004		**.002-.006**		.002-.004		**.002-.005**		.002-.003		**.002-.005**	
.002-.004	.002-.004	**.002-.008**	.002-.008	.002-.004	.002-.004	**.002-.006**	.002-.006	.002-.003	.002-.003	**.002-.005**	.002-.005
.002-.006	.002-.006	**.002-.009**	.002-.009	.002-.006	.002-.006	**.002-.006**	.002-.006	.002-.004	.002-.004	**.002-.006**	.002-.006
.002-.007	.002-.007	**.002-.010**	.002-.010	.002-.007	.002-.007	**.002-.008**	.002-.008	.002-.005	.002-.005	**.002-.007**	.002-.007
.002-.007	.003-.007	**.003-.012**	.003-.012	.002-.007	.003-.007	**.003-.009**	.003-.009	.002-.005	.003-.005	**.003-.008**	.003-.008
.002-.009	.003-.009	**.003-.013**		.002-.008	.003-.008	**.003-.009**		.002-.006	.003-.006	**.003-.008**	
.002-.009	.003-.009	**.003-.013**		.002-.008	.003-.008	**.003-.009**		.002-.006	.003-.006	**.003-.009**	
.004-.009	.004-.009	**.004-.013**		.004-.008	.004-.008	**.004-.009**					
.004-.009	.004-.009	**.004-.013**		.004-.008	.004-.008	**.004-.009**					
.002-.004		**.002-.006**		.002-.004		**.002-.005**		.002-.003		**.002-.005**	
.002-.004	.002-.004	**.002-.008**	.002-.008	.002-.004	.002-.004	**.002-.006**	.002-.006	.002-.003	.002-.003	**.002-.005**	.002-.005
.002-.006	.002-.006	**.002-.009**	.002-.009	.002-.006	.002-.006	**.002-.006**	.002-.006	.002-.004	.002-.004	**.002-.006**	.002-.006
.002-.007	.002-.007	**.002-.010**	.002-.010	.002-.007	.002-.007	**.002-.008**	.002-.008	.002-.005	.002-.005	**.002-.007**	.002-.007
.002-.007	.003-.007	**.003-.012**	.003-.012	.002-.007	.003-.007	**.003-.009**	.003-.009	.002-.005	.003-.005	**.003-.008**	.003-.008
.002-.009	.003-.009	**.003-.013**		.002-.008	.003-.008	**.003-.009**		.002-.006	.003-.006	**.003-.008**	
.002-.009	.003-.009	**.003-.013**		.002-.008	.003-.008	**.003-.009**		.002-.006	.003-.006	**.003-.009**	
.002-.009	.003-.009	**.003-.013**		.002-.008	.003-.008	**.003-.009**					
.004-.009	.004-.009	**.004-.013**		.004-.008	.004-.008	**.004-.009**					
.002-.004		**.002-.006**		.002-.004		**.002-.005**		.002-.004		**.002-.005**	
.002-.004	.002-.004	**.002-.007**	.002-.007	.002-.004	.002-.004	**.002-.006**	.002-.006	.002-.003	.002-.003	**.002-.005**	.002-.005
.002-.006	.002-.006	**.002-.009**	.002-.009	.002-.006	.002-.006	**.002-.006**	.002-.006	.002-.004	.002-.004	**.002-.006**	.002-.006
.002-.007	.002-.007	**.002-.010**	.002-.010	.002-.007	.002-.007	**.002-.008**	.002-.008	.002-.005	.002-.005	**.002-.007**	.002-.007
.002-.007	.003-.007	**.003-.012**	.003-.012	.002-.007	.003-.007	**.003-.009**	.003-.009	.002-.005	.003-.005	**.003-.008**	.003-.008
.002-.009	.003-.009	**.003-.013**		.002-.008	.003-.008	**.003-.009**		.002-.006	.003-.006	**.003-.008**	
.002-.009	.003-.009	**.003-.013**		.002-.008	.003-.008	**.003-.009**		.002-.006	.003-.006	**.003-.009**	
.004-.009	.004-.009	**.004-.013**		.004-.008	.004-.008	**.004-.009**					
.004-.009	.004-.009	**.004-.013**		.004-.008	.004-.008	**.004-.009**					
.002-.004		**.002-.006**		.002-.004		**.002-.005**		.002-.003		**.002-.004**	
.002-.004	.002-.004	**.002-.008**	.002-.008	.002-.004	.002-.004	**.002-.006**	.002-.006	.002-.003	.002-.003	**.002-.005**	.002-.005
.002-.006	.002-.006	**.002-.009**	.002-.009	.002-.006	.002-.006	**.002-.006**	.002-.006	.002-.004	.002-.004	**.002-.006**	.002-.006
.002-.007	.002-.007	**.002-.010**	.002-.010	.002-.007	.002-.007	**.002-.008**	.002-.008	.002-.005	.002-.005	**.002-.007**	.002-.007
.002-.007	.003-.007	**.003-.012**	.003-.012	.002-.007	.003-.007	**.003-.009**	.003-.009	.002-.005	.003-.005	**.003-.008**	.003-.008
.002-.009	.003-.009	**.003-.013**		.002-.008	.003-.008	**.003-.009**		.002-.006	.003-.006	**.003-.008**	
.002-.009	.003-.009	**.003-.013**		.002-.009	.003-.009	**.003-.009**		.002-.006	.003-.006	**.003-.009**	
.004-.009	.004-.009	**.004-.013**		.004-.008	.004-.008	**.004-.009**					
.004-.009	.004-.009	**.004-.013**		.004-.008	.004-.008	**.004-.009**					
				.002-.004		**.002-.005**		.002-.003		**.002-.004**	
.002-.004	.002-.004	**.002-.006**	.002-.006	.002-.004	.002-.004	**.002-.006**	.002-.006	.002-.003	.002-.003	**.002-.004**	.002-.004
.002-.006	.002-.006	**.002-.008**	.002-.008	.002-.006	.002-.006	**.002-.006**	.002-.006	.002-.004	.002-.004	**.002-.005**	.002-.005
.002-.007	.002-.007	**.002-.009**	.002-.009	.002-.007	.002-.007	**.002-.008**	.002-.008	.002-.005	.002-.005	**.002-.006**	.002-.006
.002-.007	.003-.007	**.003-.010**	.003-.012	.002-.007	.003-.007	**.003-.009**	.003-.009	.002-.005	.003-.005	**.003-.007**	.003-.007
.002-.009	.003-.009	**.003-.012**		.002-.008	.003-.008	**.003-.008**		.002-.006	.003-.006	**.003-.008**	
.002-.009	.003-.009	**.003-.012**		.002-.009	.003-.009	**.003-.008**		.002-.006	.003-.006	**.003-.008**	
.004-.009	.004-.009	**.004-.013**		.004-.009	.004-.009	**.004-.009**					
.004-.009	.004-.009	**.004-.013**		.004-.009	.004-.009	**.004-.009**					

CoroDrill® 880

Дюймовые значения

ISO	Код MC (CMC)	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю HB	Марка сплава ↻	Скорость резания (фут/мин)	Диаметр сверления D_c, дюйм
P	P3.0.Z.AN (03.11)	**Высоколегированная сталь** Отожженая	150-250	4014	510-980	.472-.550
				4024	520-900	.551-.649
				4034	425-730	.650-.787
				4044	325-560	.788-.944
						.945-1.181
						1.182-1.417
						1.418-1.732
						1.733-2.086
						2.087-2.500
	P3.0.Z.HT (03.21)	**Закаленная сталь**	250-350	4014	330-710	.472-.550
				4024	265-660	.551-.649
				4034	245-540	.650-.787
				4044	230-410	.788-.944
						.945-1.181
						1.182-1.417
						1.418-1.732
						1.733-2.086
						2.087-2.500
	P1.5.C.UT (06.1)	**Стальное литье** Нелегированное	90-225	4014	620-1150	.472-.550
				4024	455-1000	.551-.649
				4034	440-810	.650-.787
				4044	405-620	.788-.944
						.945-1.181
						1.182-1.417
						1.418-1.732
						1.733-2.086
						2.087-2.500
	P2.6.C.UT (06.2)	Низколегированное (легирующих эл. > 5%)	150-250	4014	410-870	.472-.550
				4024	360-820	.551-.649
				4034	345-650	.650-.787
				4044	325-490	.788-.944
						.945-1.181
						1.182-1.417
						1.418-1.732
						1.733-2.086
						2.087-2.500

Внимание: В таблице **отмечены** рекомендуемые геометрии
Сплав центральной пластины всегда 1044.

CoroDrill® 880

Геометрия / Подача											
Глубина сверления 2-3xD				Глубина сверления 4xD				Глубина сверления 5xD			
-LM	-GM	-GR	-GT	-LM	-GM	-GR	-GT	-LM	-GM	-GR	-GT
f_n дюйм/об	f_n дюйм/об	f_n дюйм/об	f_n дюйм/об	f_n дюйм/об	f_n дюйм/об	f_n дюйм/об	f_n дюйм/об	f_n дюйм/об	f_n дюйм/об	f_n дюйм/об	f_n дюйм/об
.002-.004		**.002-.006**		.002-.004		**.002-.005**		.002-.003		**.002-.004**	
.002-.004	.002-.004	**.002-.006**	.002-.006	.002-.004	.002-.004	**.002-.006**	.002-.006	.002-.003	.002-.003	**.002-.004**	.002-.004
.002-.006	.002-.006	**.002-.008**	.002-.008	.002-.006	.002-.006	**.002-.006**	.002-.006	.002-.004	.002-.004	**.002-.005**	.002-.005
.002-.007	.002-.007	**.002-.009**	.002-.009	.002-.007	.002-.007	**.002-.008**	.002-.008	.002-.005	.002-.005	**.002-.006**	.002-.006
.002-.007	.003-.007	**.003-.010**	.003-.010	.002-.007	.003-.007	**.003-.009**	.003-.009	.002-.005	.003-.005	**.003-.007**	.003-.007
.002-.009	.003-.009	**.003-.012**		.002-.008	.003-.008	**.003-.009**		.002-.006	.003-.006	**.003-.008**	
.002-.009	.003-.009	**.003-.012**		.002-.009	.003-.009	**.003-.009**		.002-.006	.003-.006	**.003-.008**	
.004-.009	.004-.009	**.004-.013**		.004-.009	.004-.009	**.004-.009**					
.004-.009	.004-.009	**.004-.013**		.004-.009	.004-.009	**.004-.009**					
.002-.004		**.002-.005**		.002-.004		**.002-.004**		.002-.003		**.002-.004**	
.002-.004	.002-.004	**.002-.006**	.002-.006	.002-.004	.002-.004	**.002-.006**	.002-.006	.002-.003	.002-.003	**.002-.004**	.002-.004
.002-.006	.002-.006	**.002-.006**	.002-.006	.002-.006	.002-.006	**.002-.006**	.002-.006	.002-.004	.002-.004	**.002-.004**	.002-.004
.002-.007	.002-.007	**.002-.007**	.002-.008	.002-.007	.002-.007	**.002-.008**	.002-.008	.002-.005	.002-.005	**.002-.005**	.002-.005
.002-.007	.003-.007	**.003-.009**	.003-.010	.002-.007	.003-.007	**.003-.009**	.003-.009	.002-.005	.003-.005	**.003-.006**	.003-.007
.002-.008	.003-.008	**.003-.009**		.002-.008	.003-.008	**.003-.009**		.002-.005	.003-.005	**.003-.006**	
.002-.009	.003-.009	**.003-.010**		.002-.009	.003-.009	**.003-.009**		.002-.006	.003-.006	**.003-.007**	
.004-.009	.004-.009	**.004-.010**		.004-.009	.004-.009	**.004-.009**					
.004-.009	.004-.009	**.004-.010**		.004-.009	.004-.009	**.004-.009**					
.002-.003		**.002-.005**		.002-.003		**.002-.005**		.001-.002		**.002-.003**	
.002-.003	.002-.003	**.002-.005**	.002-.005	.002-.003	.002-.003	**.002-.005**	.002-.005	.001-.002	.001-.002	**.002-.003**	.002-.003
.002-.003	.002-.003	**.002-.005**	.002-.005	.002-.003	.002-.003	**.002-.005**	.002-.005	.001-.002	.001-.002	**.002-.003**	.002-.003
.002-.004	.002-.004	**.002-.006**	.002-.006	.002-.004	.002-.004	**.002-.006**	.002-.006	.002-.003	.002-.003	**.002-.004**	.002-.004
.002-.004	.002-.004	**.002-.006**	.003-.009	.002-.004	.002-.004	**.002-.006**	.002-.006	.002-.003	.002-.003	**.002-.004**	.002-.004
.002-.006	.002-.006	**.002-.006**		.002-.006	.002-.006	**.002-.006**		.002-.004	.002-.004	**.002-.004**	
.002-.006	.002-.006	**.002-.006**		.002-.006	.002-.006	**.002-.006**		.002-.004	.002-.004	**.002-.004**	
.003-.006	.003-.006	**.003-.006**		.003-.006	.003-.006	**.003-.006**					
.003-.006	.003-.006	**.003-.006**		.003-.006	.003-.006	**.003-.006**					
.002-.004		**.002-.006**		.002-.004		**.002-.005**		.002-.003		**.002-.004**	
.002-.004	.002-.004	**.002-.008**	.002-.008	.002-.004	.002-.004	**.002-.006**	.002-.006	.002-.003	.002-.003	**.002-.005**	.002-.005
.002-.006	.002-.006	**.002-.009**	.002-.009	.002-.006	.002-.006	**.002-.006**	.002-.006	.002-.004	.002-.004	**.002-.006**	.002-.006
.002-.007	.002-.007	**.002-.010**	.002-.010	.002-.007	.002-.007	**.002-.008**	.002-.008	.002-.005	.002-.005	**.002-.007**	.002-.007
.002-.007	.003-.007	**.003-.012**	.003-.012	.002-.007	.003-.007	**.003-.009**	.003-.009	.002-.005	.003-.005	**.003-.008**	.003-.008
.002-.008	.003-.008	**.003-.013**		.002-.008	.003-.008	**.003-.009**		.002-.005	.003-.005	**.003-.008**	
.002-.009	.003-.009	**.003-.013**		.002-.009	.003-.009	**.003-.009**		.002-.006	.003-.006	**.003-.009**	
.004-.009	.004-.009	**.004-.013**		.004-.009	.004-.009	**.004-.009**					
.004-.009	.004-.009	**.004-.013**		.004-.009	.004-.009	**.004-.009**					

CoroDrill® 880

Дюймовые значения

ISO	Код MC (CMC)	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю HB	Марка сплава	Скорость резания (фут/мин)	Диаметр сверления D_c, дюйм	Геометрия/подача (f_n дюйм/об.) Глубина сверления 2-3xD -LM	-MS[1]	-GM
M	P5.0.Z.AN (05.11)	**Нержавеющая сталь** Ферритная/Мартенситная (13-25% Cr)	150-270	4024	390-870	.472-.550	**.002-.005**		
						.551-.649	.002-.006	**.002-.006**	.002-.004
				4034	375-700	.650-.787	.002-.007	**.002-.007**	.002-.004
				4044	375-540	.788-.944	.002-.008	**.002-.008**	.002-.006
				2044	375-540	.945-1.181	.002-.008	**.002-.008**	.002-.006
						1.182-1.417	.002-.008	**.002-.008**	.002-.007
						1.418-1.732	**.002-.008**		.002-.007
						1.733-2.086	**.004-.010**		.004-.008
						2.087-2.500	**.004-.010**		.004-.008
	M1.0.Z.AQ (05.21)	Аустенитная (Ni > 8%, 13-25% Cr)	150-275	4024	390-820	.472-.550	**.002-.005**		
						.551-.649	.002-.006	**.002-.006**	.002-.004
				4034	375-700	.650-.787	.002-.006	**.002-.006**	.002-.004
				4044	375-590	.788-.944	.002-.007	**.002-.007**	.002-.005
				2044	375-590	.945-1.181	.002-.007	**.002-.007**	.002-.005
						1.182-1.417	.002-.008	**.002-.008**	.002-.007
						1.418-1.732	**.002-.008**		.002-.007
						1.733-2.086	**.004-.008**		.004-.007
						2.087-2.500	**.004-.008**		.004-.007
	M3.1.Z.AQ (05.51) M3.2.Z.AQ (05.52)	Аустенитная/Ферритная (Дуплекс)	200-320	4024	295-475	.472-.550	**.002-.005**		
						.551-.649	.002-.006	**.002-.006**	.002-.004
				4034	280-445	.650-.787	.002-.006	**.002-.006**	.002-.004
				4044	280-410	.788-.944	.002-.007	**.002-.007**	.002-.005
				2044	280-410	.945-1.181	.002-.007	**.002-.007**	.002-.005
						1.182-1.417	.002-.008	**.002-.008**	.002-.007
						1.418-1.732	**.002-.008**		.002-.007
						1.733-2.086	**.004-.008**		.004-.007
						2.087-2.500	**.004-.008**		.004-.007
	M1.0.C.UT (15.21)	Аустенитное литье	150-250	4024	495-660	.472-.550	**.002-.005**		
						.551-.649	.002-.005	**.002-.005**	.002-.004
				4034	380-570	.650-.787	.002-.006	**.002-.006**	.002-.004
				4044	265-510	.788-.944	.002-.007	**.002-.007**	.002-.005
				2044	265-510	.945-1.181	.002-.007	**.002-.007**	.002-.005
						1.182-1.417	.002-.008	**.002-.008**	.002-.007
						1.418-1.732	**.002-.008**		.002-.007
						1.733-2.086	**.004-.008**		.004-.007
						2.087-2.500	**.004-.008**		.004-.007
S	S2.0.Z.AN (20.21) S2.0.Z.AG (20.22) S2.0.C.NS (20.24)	Жаропрочные сплавы на основе никеля	140-425	4044 H13A 2044	65-290 50-290 65-290	.472-.550	**.002-.004**		
						.551-.649	**.002-.004**	.002-.004	.002-.004
						.650-.787	**.002-.004**	.002-.004	.002-.004
						.788-.944	**.002-.004**	.002-.004	.002-.004
						.945-1.181	**.002-.004**	.002-.004	.002-.005
						1.182-1.417	**.002-.005**	.002-.005	.002-.005
						1.418-1.732	**.002-.005**		.002-.005
						1.733-2.086	**.002-.005**		.002-.005
						2.087-2.500	**.003-.006**		.003-.006
	S4.2.Z.AN (23.21) S4.3.Z.AG (23.22)	Титановые сплавы: альфа, близкие к альфа и к альфа+бета сплавы, в Титановые сплавы: Альфа+бетта сплавы подвергнутые старению, Бета сплавы отожженные или подвергнутые старению	RM (Mpa) 600-1500	4044 H13A 2044	135-440 135-440 135-440	.472-.550	**.002-.006**		
						.551-.649	**.002-.006**	.002-.006	.002-.005
						.650-.787	**.003-.007**	.003-.007	.003-.006
						.788-.944	**.003-.007**	.003-.007	.003-.006
						.945-1.181	**.005-.008**	.005-.008	.004-.007
						1.182-1.417	**.005-.008**	.005-.008	.004-.008
						1.418-1.732	**.005-.008**		.004-.008
						1.733-2.086	**.005-.008**		.004-.008
						2.087-2.500	**.006-.008**		.006-.008

Внимание: В таблице **отмечены** рекомендуемые геометрии

[1] Геометрия -MS доступна только со сплавом GC2044

GC1044 - универсальный сплав центральной пластины для всех групп обрабатываемых материалов

GC1144 – оптимизированный сплав, из которого изготовлены центральные пластины для обработки материалов группы ISO M (имеются диаметры D_c 0,551 – 1,417 дюйма)

CoroDrill® 880

Геометрия/подача (f_n дюйм/об.)											
Глубина сверления 2-3xD		Глубина сверления 4xD					Глубина сверления 5xD				
-GR	-GT	-LM	-MS[1)]	-GM	-GR	-GT	-LM	-MS[1)]	-GM	-GR	-GT
.002-.004		**.002-.004**			.002-.004		**.002-.004**			.001-.002	
.002-.004	.002-.006	.002-.005	**002-.005**	.002-.004	.002-.004	.002-.005	.002-.004	**.002-.004**	.002-.003	.002-.003	.002-.004
.002-.004	.002-.007	.002-.006	**002-.006**	.002-.004	.002-.004	.002-.006	.002-.005	**.002-.005**	.002-.003	.002-.003	.002-.005
.002-.006	.002-.008	.002-.007	**.002-.007**	.002-.006	.002-.006	.002-.007	.002-.005	**.002-.005**	.002-.004	.002-.004	.002-.005
.002-.006	.002-.008	.002-.007	**.002-.007**	.002-.006	.002-.006	.002-.007	.002-.005	**.002-.005**	.002-.004	.002-.004	.002-.005
.002-.007		.002-.008	**.002-.008**	.002-.007	.002-.007		.002-.006	**.002-.006**	.002-.005	.002-.005	
.002-.007		**.002-.008**		.002-.007	.002-.007		**.002-.006**		.002-.005	.002-.005	
.004-.008		**.004-.008**		.004-.007	.004-.007						
.004-.008		**.004-.008**		.004-.007	.004-.007						
.002-.004		**.002-.004**			.002-.004		**.002-.004**			.001-.002	
.002-.004	.002-.006	.002-.005	**.002-.005**	.002-.004	.002-.004	.002-.005	.002-.004	**.002-.004**	.002-.003	.002-.003	.002-.004
.002-.004	.002-.006	.002-.005	**.002-.005**	.002-.004	.002-.004	.002-.005	.002-.004	**.002-.004**	.002-.003	.002-.003	.002-.004
.002-.005	.002-.007	.002-.006	**.002-.006**	.002-.005	.002-.005	.002-.006	.002-.005	**.002-.005**	.002-.004	.002-.004	.002-.005
.002-.005	.002-.007	.002-.006	**.002-.006**	.002-.005	.002-.005	.002-.006	.002-.005	**.002-.005**	.002-.004	.002-.004	.002-.005
.002-.007		.002-.007	**.002-.007**	.002-.007	.002-.007		.002-.005	**.002-.005**	.002-.005	.002-.005	
.002-.007		**.002-.007**		.002-.007	.002-.007		**.002-.006**		.002-.005	.002-.005	
.004-.007		**.004-.007**		.004-.007	.004-.007						
.004-.007		**.004-.007**		.004-.007	.004-.007						
.002-.004		**.002-.004**			.002-.004		**.002-.004**			.001-.002	
.002-.004	.002-.006	.002-.005	**.002-.005**	.002-.004	.002-.004	.002-.005	.002-.004	**.002-.004**	.002-.003	.002-.003	.002-.004
.002-.004	.002-.006	.002-.005	**.002-.005**	.002-.004	.002-.004	.002-.005	.002-.004	**.002-.004**	.002-.003	.002-.003	.002-.004
.002-.005	.002-.007	.002-.006	**.002-.006**	.002-.005	.002-.005	.002-.006	.002-.005	**.002-.005**	.002-.004	.002-.004	.002-.005
.002-.005	.002-.007	.002-.006	**.002-.006**	.002-.005	.002-.005	.002-.006	.002-.005	**.002-.005**	.002-.004	.002-.004	.002-.005
.002-.007		.002-.008	**.002-.008**	.002-.007	.002-.007		.002-.005	**.002-.005**	.002-.005	.002-.005	
.002-.007		**.002-.008**		.002-.007	.002-.007		**.002-.006**		.002-.005	.002-.005	
.004-.007		**.004-.007**		.004-.007	.004-.007						
.004-.007		**.004-.007**		.004-.007	.004-.007						
.002-.004		**.002-.004**			.002-.004		**.002-.004**			.001-.002	
.002-.004	.002-.005	.002-.004	**.002-.004**	.002-.004	.002-.004	.002-.004	.002-.004	**.002-.004**	.002-.003	.002-.003	.002-.004
.002-.004	.002-.006	.002-.005	**.002-.005**	.002-.004	.002-.004	.002-.005	.002-.004	**.002-.004**	.002-.003	.002-.003	.002-.004
.002-.005	.002-.007	.002-.006	**.002-.006**	.002-.005	.002-.005	.002-.006	.002-.005	**.002-.005**	.002-.004	.002-.004	.002-.005
.002-.005	.002-.007	.002-.006	**.002-.006**	.002-.005	.002-.005	.002-.006	.002-.005	**.002-.005**	.002-.004	.002-.004	.002-.005
.002-.007		.002-.008	**.002-.008**	.002-.007	.002-.007		.002-.005	**.002-.005**	.002-.005	.002-.005	
.002-.007		**.002-.008**		.002-.007	.002-.007		**.002-.006**		.002-.005	.002-.005	
.004-.007		**.004-.007**		.004-.007	.004-.007						
.004-.007		**.004-.007**		.004-.007	.004-.007						
.002-.004		**.002-.004**			.002-.004		**.001-.002**			.001-.002	
.002-.004	.002-.004	**.002-.004**	.002-.004	.002-.004	.002-.004	.002-.004	**.002-.003**	.002-.003	.002-.003	.002-.003	.002-.003
.002-.004	.002-.004	**.002-.004**	.002-.004	.002-.004	.002-.004	.002-.004	**.002-.003**	.002-.003	.002-.003	.002-.003	.002-.003
.002-.004	.002-.004	**.002-.004**	.002-.004	.002-.004	.002-.004	.002-.004	**.002-.003**	.002-.003	.002-.003	.002-.003	.002-.003
.002-.004	.002-.004	**.002-.004**	.002-.004	.002-.004	.002-.004	.002-.004	**.002-.003**	.002-.003	.002-.004	.002-.003	.002-.003
.002-.005		**.002-.005**	.002-.005	.002-.005	.002-.005		**.002-.004**	.002-.004	.002-.004	.002-.004	
.002-.005		**.002-.005**		.002-.005	.002-.005		**.002-.004**		.002-.004	.002-.004	
.002-.005		**.002-.005**		.002-.005	.003-.005						
.003-.005		**.003-.006**		.003-.006	.003-.005						
.002-.004		**.002-.005**			.002-.004		**.002-.004**			.002-.004	
.002-.004	.002-.004	**.002-.005**	.002-.005	.002-.004	.003-.005	.002-.004	**.002-.004**	.002-.004	.002-.004	.002-.003	.002-.003
.003-.005	.003-.005	**.003-.006**	.003-.006	.002-.005	.003-.005	.003-.005	**.003-.005**	.003-.005	.003-.004	.003-.004	.003-.004
.003-.005	.003-.005	**.003-.006**	.003-.006	.002-.005	.004-.006	.003-.005	**.003-.005**	.003-.005	.003-.004	.003-.004	.003-.004
.004-.006	.004-.006	**.004-.007**	.004-.007	.003-.006	.004-.007	.004-.006	**.004-.005**	.004-.005	.004-.005	.003-.004	.003-.004
.004-.007		**.005-.008**	.005-.008	.004-.007	.004-.007		**.004-.005**	.004-.005	.004-.005	.004-.005	
.004-.007		**.005-.008**		.004-.007	.005-.007		**.004-.005**		.004-.005	.004-.005	
.004-.007		**.005-.008**		.004-.007	.005-.007						
.005-.007		**.006-.008**		.006-.008	.005-.007						

CoroDrill® 880

Дюймовые значения

ISO	Код MC (CMC)	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю HB	Марка сплава ❍	Скорость резания (фут/мин)	Диаметр сверления D_c, дюйм
K	K1.1.C.NS (07.1)	**Ковкий чугун** Ферритный (элементная стружка)	110-145	4014 4024 4034 4044	460-840 460-750 360-620 260-475	.472-.550 .551-.649 .650-.787 .788-.944 .945-1.181 1.182-1.417 1.418-1.732 1.733-2.086 2.087-2.500
	K1.1.C.NS (07.2)	Перлитный (сливная стружка)	150-270	4014 4024 4034 4044	325-600 345-560 280-455 210-345	.472-.550 .551-.649 .650-.787 .788-.944 .945-1.181 1.182-1.417 1.418-1.732 1.733-2.086 2.087-2.500
	K2.1.C.UT (08.1)	**Серый чугун** Низкой прочности на растяжение	150-220	4014 4024 4034 4044	740-1150 690-1000 560-840 430-640	.472-.550 .551-.649 .650-.787 .788-.944 .945-1.181 1.182-1.417 1.418-1.732 1.733-2.086 2.087-2.500
	K2.2.C.UT (08.2)	Высокой прочности на растяжение	200-330	4014 4024 4034 4044	360-820 410-750 325-610 245-460	.472-.550 .551-.649 .650-.787 .788-.944 .945-1.181 1.182-1.417 1.418-1.732 1.733-2.086 2.087-2.500
	K3.1.C.UT (09.1)	**Чугун с шаровидным графитом** Ферритный	150-230	4014 4024 4034 4044	395-770 410-700 325-570 260-440	.472-.550 .551-.649 .650-.787 .788-.944 .945-1.181 1.182-1.417 1.418-1.732 1.733-2.086 2.087-2.500
	K3.3.C.UT (09.2)	Перлитный	200-330	4014 4024 4034 4044	100-215 110-200 90-165 70-125	.472-.550 .551-.649 .650-.787 .788-.944 .945-1.181 1.182-1.417 1.418-1.732 1.733-2.086 2.087-2.500

Внимание: В таблице **отмечены** рекомендуемые геометрии
Сплав центральной пластины всегда 1044.

CoroDrill® 880

Геометрия / Подача											
Глубина сверления 2-3xD				Глубина сверления 4xD				Глубина сверления 5xD			
-LM	-GM	-GR	-GT	-LM	-GM	-GR	-GT	-LM	-GM	-GR	-GT
f_n дюйм/об	f_n дюйм/об	f_n дюйм/об	f_n дюйм/об	f_n дюйм/об	f_n дюйм/об	f_n дюйм/об	f_n дюйм/об	f_n дюйм/об	f_n дюйм/об	f_n дюйм/об	f_n дюйм/об
.002-.004		**.002-.006**		.002-.004		**.002-.006**		.002-.004		**.002-.004**	
.002-.004	.002-.005	**.002-.008**	.002-.008	.002-.004	.002-.005	**.002-.006**	.002-.006	.002-.003	.002-.004	**.002-.006**	.002-.006
.002-.005	.003-.006	**.003-.009**	.003-.009	.002-.005	.003-.006	**.003-.008**	.003-.008	.002-.004	.003-.004	**.003-.006**	.003-.006
.003-.006	.004-.008	**.004-.012**	.004-.012	.003-.006	.004-.008	**.004-.009**	.004-.009	.003-.004	.004-.005	**.004-.008**	.004-.008
.003-.006	.004-.008	**.004-.012**	.004-.012	.003-.006	.004-.008	**.004-.011**	.004-.011	.003-.004	.004-.006	**.004-.008**	.004-.008
.004-.007	.004-.008	**.004-.013**		.004-.007	.004-.008	**.004-.012**		.004-.005	.004-.006	**.004-.009**	
.004-.007	.004-.008	**.004-.014**		.004-.007	.004-.008	**.004-.012**		.004-.005	.004-.006	**.004-.009**	
.005-.008	.005-.009	**.005-.014**		.005-.007	.005-.008	**.005-.012**					
.005-.008	.005-.009	**.005-.014**		.005-.007	.005-.008	**.005-.012**					
.002-.004		**.002-.006**		.002-.004		**.002-.005**		.002-.004		**.002-.004**	
.002-.004	.002-.005	**.002-.007**	.002-.007	.002-.004	.002-.005	**.002-.005**	.002-.005	.002-.003	.002-.004	**.002-.005**	.002-.005
.002-.005	.003-.006	**.003-.008**	.003-.008	.002-.005	.003-.006	**.003-.006**	.003-.006	.002-.004	.003-.004	**.003-.005**	.003-.005
.003-.006	.004-.007	**.004-.010**	.004-.010	.003-.006	.004-.007	**.004-.008**	.004-.008	.003-.004	.004-.005	**.004-.007**	.004-.007
.003-.006	.004-.008	**.004-.012**	.004-.012	.003-.006	.004-.008	**.004-.009**	.004-.009	.003-.004	.004-.005	**.004-.008**	.004-.008
.004-.007	.004-.008	**.004-.012**		.004-.007	.004-.008	**.004-.010**		.004-.005	.004-.006	**.004-.008**	
.004-.007	.004-.008	**.004-.013**		.004-.007	.004-.008	**.004-.011**		.004-.005	.004-.006	**.004-.009**	
.004-.007	.004-.008	**.004-.013**		.004-.007	.004-.008	**.004-.011**					
.004-.007	.004-.008	**.004-.013**		.004-.007	.004-.008	**.004-.011**					
.002-.004		**.002-.006**		.002-.004		**.002-.006**		.002-.004		**.002-.004**	
.002-.004	.002-.005	**.002-.008**	.002-.008	.002-.004	.002-.005	**.002-.006**	.002-.006	.002-.003	.002-.004	**.002-.006**	.002-.006
.002-.005	.003-.006	**.003-.009**	.003-.009	.002-.005	.003-.006	**.003-.008**	.003-.008	.002-.004	.003-.004	**.003-.006**	.003-.006
.003-.006	.004-.008	**.004-.012**	.004-.012	.003-.006	.004-.008	**.004-.009**	.004-.009	.003-.004	.004-.005	**.004-.008**	.004-.008
.003-.006	.004-.008	**.004-.013**	.004-.013	.003-.006	.004-.008	**.004-.011**	.004-.011	.003-.004	.004-.006	**.004-.009**	.004-.009
.004-.007	.004-.008	**.004-.013**		.004-.007	.004-.008	**.004-.012**		.004-.005	.004-.006	**.004-.009**	
.004-.007	.004-.008	**.004-.014**		.004-.007	.004-.008	**.004-.012**		.004-.005	.004-.006	**.004-.009**	
.005-.008	.005-.009	**.005-.014**		.005-.007	.005-.008	**.005-.012**					
.005-.008	.005-.009	**.005-.014**		.005-.007	.005-.008	**.005-.012**					
.002-.004		**.002-.006**		.002-.004		**.002-.005**		.002-.004		**.002-.004**	
.002-.004	.002-.005	**.002-.007**	.002-.007	.002-.004	.002-.005	**.002-.005**	.002-.005	.002-.003	.002-.004	**.002-.005**	.002-.005
.002-.005	.003-.006	**.003-.008**	.003-.008	.002-.005	.003-.006	**.003-.006**	.003-.006	.002-.004	.003-.004	**.003-.005**	.003-.005
.003-.006	.004-.007	**.004-.010**	.004-.010	.003-.006	.004-.007	**.004-.008**	.004-.008	.003-.004	.004-.005	**.004-.007**	.004-.007
.003-.006	.004-.008	**.004-.012**	.004-.012	.003-.006	.004-.008	**.004-.009**	.004-.009	.003-.004	.004-.005	**.004-.008**	.004-.008
.004-.007	.004-.008	**.004-.012**		.004-.007	.004-.008	**.004-.010**		.004-.005	.004-.006	**.004-.008**	
.004-.007	.004-.008	**.004-.013**		.004-.007	.004-.008	**.004-.011**		.004-.005	.004-.006	**.004-.009**	
.004-.007	.004-.008	**.004-.013**		.004-.007	.004-.008	**.004-.011**					
.004-.007	.004-.008	**.004-.013**		.004-.007	.004-.008	**.004-.011**					
.002-.004		**.002-.006**		.002-.004		**.002-.005**		.002-.004		**.002-.004**	
.002-.004	.002-.005	**.002-.007**	.002-.007	.002-.004	.002-.005	**.002-.005**	.002-.005	.002-.003	.002-.004	**.002-.005**	.002-.005
.002-.005	.003-.006	**.003-.008**	.003-.008	.002-.005	.003-.006	**.003-.006**	.003-.006	.002-.004	.003-.004	**.003-.005**	.003-.005
.003-.006	.004-.007	**.004-.010**	.004-.010	.003-.006	.004-.007	**.004-.008**	.004-.008	.003-.004	.004-.005	**.004-.007**	.004-.007
.003-.006	.004-.008	**.004-.012**	.004-.012	.003-.006	.004-.008	**.004-.009**	.004-.009	.003-.004	.004-.005	**.004-.008**	.004-.008
.004-.007	.004-.008	**.004-.012**		.004-.007	.004-.008	**.004-.010**		.004-.005	.004-.006	**.004-.008**	
.004-.007	.004-.008	**.004-.013**		.004-.007	.004-.008	**.004-.011**		.004-.005	.004-.006	**.004-.009**	
.004-.007	.004-.008	**.004-.013**		.004-.007	.004-.008	**.004-.011**					
.004-.007	.004-.008	**.004-.013**		.004-.007	.004-.008	**.004-.011**					
.002-.004		**.002-.006**		.002-.004		**.002-.005**		.002-.004		**.002-.004**	
.002-.004	.002-.005	**.002-.007**	.002-.007	.002-.004	.002-.005	**.002-.005**	.002-.005	.002-.003	.002-.004	**.002-.005**	.002-.005
.002-.005	.003-.006	**.003-.008**	.003-.008	.002-.005	.003-.006	**.003-.006**	.003-.006	.002-.004	.003-.004	**.003-.005**	.003-.005
.003-.006	.004-.007	**.004-.010**	.004-.010	.003-.006	.004-.007	**.004-.008**	.004-.008	.003-.004	.004-.005	**.004-.007**	.004-.007
.003-.006	.004-.008	**.004-.012**	.004-.012	.003-.006	.004-.008	**.004-.009**	.004-.009	.003-.004	.004-.005	**.004-.008**	.004-.008
.004-.007	.004-.008	**.004-.012**		.004-.007	.004-.008	**.004-.010**		.004-.005	.004-.006	**.004-.008**	
.004-.007	.004-.008	**.004-.013**		.004-.007	.004-.008	**.004-.011**		.004-.005	.004-.006	**.004-.009**	
.004-.007	.004-.008	**.004-.013**		.004-.007	.004-.008	**.004-.011**					
.004-.007	.004-.008	**.004-.013**		.004-.007	.004-.008	**.004-.011**					

CoroDrill® 880

Дюймовые значения

ISO	Код MC (CMC)	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю HB	Марка сплава ↻	Скорость резания (фут/мин)	Диаметр сверления D_c, дюйм
H	H1.3.Z.HA (04.1)	Закаленная и отпущенная сталь	450	4014 4024 4034 4044	130-330 100-265 100-265 100-265	.472-.550 .551-.649 .650-.787 .788-.944 .945-1.181 1.182-1.417 1.418-1.732 1.733-2.086 2.087-2.500
N	N1.2.Z.AG (30.12)	Алюминиевые сплавы, деформируемые	30-150	4044 H13A	980-1250 980-1300	.472-.550 .551-.649 .650-.787 .788-.944 .945-1.181 1.182-1.417 1.418-1.732 1.733-2.086 2.087-2.500
	N1.3.C.UT (30.21)	Литье, не подвергнутое старению	40-100	4044 H13A	980-1250 980-1300	.472-.550 .551-.649 .650-.787 .788-.944 .945-1.181 1.182-1.417 1.418-1.732 1.733-2.086 2.087-2.500
	N1.3.C.AG (30.22)	Литье, в т. ч. подвергнутое старению	70-140	4044 H13A	820-1100 820-1150	.472-.550 .551-.649 .650-.787 .788-.944 .945-1.181 1.182-1.417 1.418-1.732 1.733-2.086 2.087-2.500
	N3.3.U.UT (33.1)	Медь и медные сплавы	70-160	4044 H13A	820-1250 820-1300	.472-.550 .551-.649 .650-.787 .788-.944 .945-1.181 1.182-1.417 1.418-1.732 1.733-2.086 2.087-2.500
	N3.2.C.UT (33.2)	Латунь, свинцовистая бронза (Pb < 1%)	50-200	4044 H13A	590-750 590-780	.472-.550 .551-.649 .650-.787 .788-.944 .945-1.181 1.182-1.417 1.418-1.732 1.733-2.086 2.087-2.500

Внимание: В таблице **отмечены** рекомендуемые геометрии
Сплав центральной пластины всегда 1044.

CoroDrill® 880

Геометрия / Подача											
Глубина сверления 2-3xD				Глубина сверления 4xD				Глубина сверления 5xD			
-LM	-GM	-GR	-GT	-LM	-GM	-GR	-GT	-LM	-GM	-GR	-GT
f_n дюйм/об	f_n дюйм/об	f_n дюйм/об	f_n дюйм/об	f_n дюйм/об	f_n дюйм/об	f_n дюйм/об	f_n дюйм/об	f_n дюйм/об	f_n дюйм/об	f_n дюйм/об	f_n дюйм/об
.002-.004		**.002-.004**		.002-.004		**.002-.004**		.001-.002		**.002-.003**	
.002-.004	**.002-.005**	.002-.004	.002-.004	.002-.004	**.002-.004**	.002-.004	.002-.004	.002-.003	**.002-.004**	.002-.003	.002-.003
.002-.005	**.002-.006**	.002-.005	.002-.005	.002-.004	**.002-.005**	.002-.004	.002-.004	.002-.004	**.002-.004**	.002-.004	.002-.004
.002-.006	**.002-.008**	.002-.006	.002-.006	.002-.005	**.002-.006**	.002-.005	.002-.005	.002-.004	**.002-.005**	.002-.004	.002-.004
.002-.006	**.002-.008**	.002-.006	.002-.006	.002-.005	**.002-.006**	.002-.005	.002-.005	.002-.004	**.002-.005**	.002-.004	.002-.004
.002-.007	**.002-.008**	.002-.007		.002-.007	**.002-.008**	.002-.007		.002-.005	**.002-.006**	.002-.005	
.002-.007	**.002-.008**	.002-.007		.002-.007	**.002-.008**	.002-.007		.002-.005	**.002-.006**	.002-.005	
.004-.007	**.004-.008**	.004-.007		.004-.007	**.004-.008**	.004-.007					
.004-.007	**.004-.008**	.004-.007		.004-.007	**.004-.008**	.004-.007					
.002-.006		.002-.005		**.002-.005**		.002-.004		**.002-.004**		.002-.004	
.002-.006	.002-.005	.002-.005	.002-.005	**.002-.005**	.002-.004	.002-.004	.002-.004	**.002-.004**	.002-.004	.002-.004	.002-.004
.002-.007	.002-.006	.002-.006	.002-.006	**.002-.006**	.002-.005	.002-.005	.002-.005	**.002-.005**	.002-.004	.002-.004	.002-.004
.002-.008	.002-.007	.002-.007	.002-.007	**.002-.007**	.002-.006	.002-.006	.002-.006	**.002-.005**	.002-.005	.002-.005	.002-.005
.004-.008	.004-.008	.004-.008	.004-.008	**.004-.008**	.004-.007	.004-.007	.004-.007	**.004-.006**	.004-.005	.004-.005	.004-.005
.004-.010	.004-.008	.004-.008		**.004-.009**	.004-.008	.004-.007		**.004-.007**	.004-.006	.004-.006	
.004-.010	.004-.008	.004-.008		**.004-.009**	.004-.008	.004-.007		**.004-.007**	.004-.006	.004-.006	
.005-.012	.005-.009	.005-.009		**.005-.010**	.005-.009	.005-.008					
.005-.012	.005-.009	.005-.009		**.005-.010**	.005-.009	.005-.008					
.002-.005		.002-.005		**.002-.004**		.002-.004		**.002-.004**		.002-.004	
.002-.005	.002-.006	.002-.005	.002-.005	**.002-.004**	.002-.005	.002-.004	.002-.004	**.002-.004**	.002-.004	.002-.004	.002-.004
.002-.006	.002-.007	.002-.006	.002-.006	**.002-.005**	.002-.006	.002-.005	.002-.005	**.002-.004**	.002-.005	.002-.004	.002-.004
.002-.007	.002-.008	.002-.007	.002-.007	**.002-.006**	.002-.007	.002-.006	.002-.006	**.002-.005**	.002-.005	.002-.005	.002-.005
.004-.008	.004-.008	.004-.008	.004-.008	**.004-.007**	.004-.008	.004-.007	.004-.007	**.004-.005**	.004-.006	.004-.005	.004-.005
.004-.008	.004-.009	.004-.008		**.004-.008**	.004-.008	.004-.008		**.004-.006**	.004-.006	.004-.006	
.004-.008	.004-.010	.004-.008		**.004-.008**	.004-.009	.004-.008		**.004-.006**	.004-.007	.004-.006	
.005-.009	.005-.011	.005-.009		**.005-.008**	.005-.010	.005-.008					
.005-.009	.005-.011	.005-.009		**.005-.008**	.005-.010	.005-.008					
.002-.005		.002-.005		**.002-.004**		.002-.004		**.002-.032**		.002-.004	
.002-.005	.002-.006	.002-.005	.002-.005	**.002-.004**	.002-.005	.002-.004	.002-.004	**.002-.004**	.002-.004	.002-.004	.002-.004
.002-.006	.002-.007	.002-.006	.002-.006	**.002-.005**	.002-.006	.002-.005	.002-.005	**.002-.004**	.002-.005	.002-.004	.002-.004
.002-.007	.002-.008	.002-.007	.002-.007	**.002-.006**	.002-.007	.002-.006	.002-.006	**.002-.005**	.002-.005	.002-.005	.002-.005
.004-.008	.004-.008	.004-.008	.004-.008	**.004-.007**	.004-.008	.004-.007	.004-.007	**.004-.005**	.004-.006	.004-.005	.004-.005
.004-.008	.004-.009	.004-.008		**.004-.008**	.004-.008	.004-.008		**.004-.006**	.004-.006	.004-.006	
.004-.008	.004-.010	.004-.008		**.004-.008**	.004-.009	.004-.008		**.004-.006**	.004-.007	.004-.006	
.005-.009	.005-.011	.005-.009		**.005-.008**	.005-.010	.005-.008					
.005-.009	.005-.011	.005-.009		**.005-.008**	.005-.010	.005-.008					
.002-.006		.002-.005		**.002-.005**		.002-.004		**.002-.004**		.002-.004	
.002-.006	.002-.005	.002-.005	.002-.005	**.002-.005**	.002-.004	.002-.004	.002-.004	**.002-.004**	.002-.004	.002-.004	.002-.004
.002-.007	.002-.006	.002-.006	.002-.006	**.002-.006**	.002-.005	.002-.005	.002-.005	**.002-.005**	.002-.004	.002-.004	.002-.004
.002-.008	.002-.007	.002-.007	.002-.007	**.002-.007**	.002-.006	.002-.006	.002-.006	**.002-.005**	.002-.005	.002-.005	.002-.005
.004-.008	.004-.008	.004-.008	.004-.008	**.004-.008**	.004-.007	.004-.007	.004-.007	**.004-.006**	.004-.005	.004-.005	.004-.005
.004-.010	.004-.008	.004-.008		**.004-.009**	.004-.008	.004-.007		**.004-.007**	.004-.006	.004-.006	
.004-.010	.004-.008	.004-.008		**.004-.009**	.004-.008	.004-.007		**.004-.007**	.004-.006	.004-.006	
.005-.012	.005-.009	.005-.009		**.005-.010**	.005-.009	.005-.008					
.005-.012	.005-.009	.005-.009		**.005-.010**	.005-.009	.005-.008					
.002-.006		.002-.005		**.002-.005**		.002-.004		**.002-.004**		.002-.004	
.002-.006	.002-.005	.002-.005	.002-.005	**.002-.005**	.002-.004	.002-.004	.002-.004	**.002-.004**	.002-.004	.002-.004	.002-.004
.002-.007	.002-.006	.002-.006	.002-.006	**.002-.006**	.002-.005	.002-.005	.002-.005	**.002-.005**	.002-.004	.002-.004	.002-.004
.002-.008	.002-.007	.002-.007	.002-.007	**.002-.007**	.002-.006	.002-.006	.002-.006	**.002-.005**	.002-.005	.002-.005	.002-.005
.004-.008	.004-.008	.004-.008	.004-.008	**.004-.008**	.004-.007	.004-.007	.004-.007	**.004-.006**	.004-.005	.004-.005	.004-.005
.004-.010	.004-.008	.004-.008		**.004-.009**	.004-.008	.004-.007		**.004-.007**	.004-.006	.004-.006	
.004-.010	.004-.008	.004-.008		**.004-.009**	.004-.008	.004-.007		**.004-.007**	.004-.006	.004-.006	
.005-.012	.005-.009	.005-.009		**.005-.010**	.005-.009	.005-.008					
.005-.012	.005-.009	.005-.009		**.005-.010**	.005-.009	.005-.008					

CoroDrill® 881

Метрические значения

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

GC1044 - универсальный сплав центральной пластины для всех групп обрабатываемых материалов
GC1144 - оптимизированный сплав центральной пластины для группы материалов ISO M.

CoroDrill® 881

Метрические значения

ISO	Код MC (CMC)	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю HB	Марка сплава	Скорость резания (м/мин)	Диаметр сверления D_c, мм	Геометрия / Подача Глубина сверления 2-3xD -GM1 f_n, мм/об	4xD -GM1 f_n, мм/об	5xD -GM1 f_n, мм/об
S	S2.0.Z.AN (20.21) S2.0.Z.AG (20.22) S2.0.C.NS (20.24)	Жаропрочные сплавы на основе никеля	140-425	2044 4044	20-90 20-90	12.70-17.43 17.44-20.99 21.00-25.99	0.03-0.08 0.04-0.08 0.04-0.08	0.03-0.08 0.04-0.08 0.04-0.08	0.03-0.05 0.04-0.05 0.04-0.05
	S4.2.Z.AN (23.21) S4.3.Z.AG (23.22)	Титановые сплавы: альфа, близкие к альфа и к альфа+бета сплавы, в отожженном состоянии Титановые сплавы: Альфа+бетта сплавы подвергнутые старению, Бета сплавы отожженные или подвергнутые старению	*Rm(MPa)* 600-1500	2044 4044	40-135 40-135	12.70-17.43 17.44-20.99 21.00-25.99	0.04-0.12 0.06-0.14 0.08-0.14	0.04-0.10 0.06-0.12 0.08-0.12	0.04-0.08 0.06-0.09 0.08-0.09
K	K1.1.C.NS (07.1)	**Ковкий чугун** Ферритный (элементная стружка)	110-145	4024 4044	140-230 80-145	12.70-17.43 17.44-20.99 21.00-25.99	0.04-0.16 0.08-0.18 0.10-0.22	0.04-0.12 0.06-0.14 0.08-0.16	0.04-0.11 0.06-0.12 0.06-0.15
	K1.1.C.NS (07.2)	Перлитный (сливная стружка)	150-270	4024 4044	105-170 65-105	12.70-17.43 17.44-20.99 21.00-25.99	0.04-0.12 0.06-0.14 0.08-0.16	0.04-0.10 0.06-0.12 0.08-0.14	0.04-0.08 0.06-0.09 0.08-0.11
	K2.1.C.UT (08.1)	**Серый чугун** Низкой прочности на растяжение	150-220	4024 4044	210-310 130-195	12.70-17.43 17.44-20.99 21.00-25.99	0.04-0.16 0.08-0.18 0.10-0.22	0.04-0.12 0.06-0.14 0.08-0.16	0.04-0.11 0.06-0.12 0.06-0.15
	K2.2.C.UT (08.2)	Высокой прочности на растяжение	200-330	4024 4044	125-230 75-140	12.70-17.43 17.44-20.99 21.00-25.99	0.04-0.12 0.06-0.14 0.08-0.16	0.04-0.10 0.06-0.12 0.08-0.14	0.04-0.08 0.06-0.09 0.08-0.11
	K3.1.C.UT (09.1)	**Чугун с шаровидным графитом** Ферритный	150-230	4024 4044	125-215 80-135	12.70-17.43 17.44-20.99 21.00-25.99	0.04-0.12 0.06-0.14 0.08-0.16	0.04-0.10 0.06-0.12 0.08-0.14	0.04-0.08 0.06-0.09 0.08-0.11
	K3.3.C.UT (09.2)	Перлитный	200-330	4024 4044	110-200 70-125	12.70-17.43 17.44-20.99 21.00-25.99	0.04-0.12 0.06-0.14 0.08-0.16	0.04-0.10 0.06-0.12 0.08-0.14	0.04-0.08 0.06-0.09 0.08-0.11
H	H1.3.Z.HA (04.1)	Закаленная и отпущенная	47-65	4024 4044	30-80 30-80	12.70-17.43 17.44-20.99 21.00-25.99	0.04-0.10 0.06-0.14 0.06-0.16	0.04-0.08 0.06-.011 0.06-0.13	0.04-0.06 0.06-0.09 0.06-0.11
N	N1.2.Z.AG (30.12)	Алюминиевые сплавы, деформируемые	30-150	4044	300-385	12.70-17.43 17.44-20.99 21.00-25.99	0.04-0.12 0.04-0.14 0.06-0.16	0.04-0.10 0.04-0.12 0.06-0.14	0.04-0.08 0.04-0.09 0.06-0.11
	N1.3.C.UT (30.21)	Литье, не подвергнутое старению	40-100	4044	300-385	12.70-17.43 17.44-20.99 21.00-25.99	0.04-0.10 0.04-0.12 0.06-0.14	0.04-0.08 0.04-0.10 0.06-0.12	0.04-0.07 0.04-0.08 0.06-0.09
	N1.3.C.AG (30.22)	Литье, в т. ч. подвергнутое старению	70-140	4044	250-335	12.70-17.43 17.44-20.99 21.00-25.99	0.04-0.10 0.04-0.12 0.06-0.14	0.04-0.08 0.04-0.10 0.06-0.12	0.04-0.07 0.04-0.08 0.06-0.09
	N3.3.U.UT (33.1)	Медь и медные сплавы	70-160	4044	250-380	12.70-17.43 17.44-20.99 21.00-25.99	0.04-0.12 0.04-0.14 0.06-0.16	0.04-0.10 0.04-0.12 0.06-0.14	0.04-0.08 0.04-0.09 0.06-0.11
	N3.2.C.UT (33.2)	Латунь, свинцовистая бронза (Pb < 1%)	50-200	4044	180-230	12.70-17.43 17.44-20.99 21.00-25.99	0.04-0.12 0.04-0.14 0.06-0.16	0.04-0.10 0.04-0.12 0.06-0.14	0.04-0.08 0.04-0.09 0.06-0.11

GC1044 - универсальный сплав центральной пластины для всех групп обрабатываемых материалов

CoroDrill® 881

Дюймовые значения

ISO	Код MC (CMC)	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю HB	Марка сплава	Скорость резания (фут/мин)	Диаметр сверления D_c, дюйм	Геометрия / Подача Глубина сверления 2-3xD -GM1 f_n дюйм/об	4xD -GM1 f_n дюйм/об	5xD -GM1 f_n дюйм/об
P	P1.0.Z.AN (01.0)	**Нелегированная сталь** В состоянии поставки (сырая) 0.05-0.10% C	80-170	4024 4044	760-1250 620-770	.500-.686 .687-.826 .827-1.023	.002-.004 .002-.004 .002-.005	.002-.004 .002-.004 .002-.004	.002-.003 .002-.003 .002-.003
	P1.1.Z.AN (01.1)	В состоянии поставки (сырая) 0.05-0.25% C	90-200	4024 4044	750-1150 550-740	.500-.686 .687-.826 .827-1.023	.002-.004 .002-.004 .002-.005	.002-.004 .002-.004 .002-.004	.002-.003 .002-.003 .002-.003
	P1.2.Z.AN (01.2)	В состоянии поставки (сырая) 0.25-0.55% C	125-225	4024 4044	620-950 395-590	.500-.686 .687-.826 .827-1.023	.002-.005 .002-.006 .002-.006	.002-.004 .002-.005 .002-.006	.002-.003 .002-.004 .002-.004
	P1.3.Z.AN (01.3)	В состоянии поставки (сырая) 0.55-0.80% C	150-250	4024 4044	560-910 345-580	.500-.686 .687-.826 .827-1.023	.002-.005 .002-.006 .002-.006	.002-.004 .002-.005 .002-.006	.002-.003 .002-.004 .002-.004
	P1.3.Z.AN (01.4)	Высокоуглеродистая и углеродистая инструментальная сталь	180-275	4024 4044	660-910 345-560	.500-.686 .687-.826 .827-1.023	.002-.005 .002-.006 .002-.006	.002-.004 .002-.005 .002-.006	.002-.003 .002-.004 .002-.004
	P2.1.Z.AN (02.1)	**Низколегированная сталь** В состоянии поставки	150-260	4024 4044	590-950 375-590	.500-.686 .687-.826 .827-1.023	.002-.006 .002-.006 .002-.007	.002-.005 .002-.005 .002-.006	.002-.004 .002-.004 .002-.005
	P2.5.Z.HT (02.2)	**Закаленная сталь**	220-450	4024 4044	295-750 245-460	.500-.686 .687-.826 .827-1.023	.002-.005 .002-.006 .002-.006	.002-.004 .002-.005 .002-.005	.002-.003 .002-.004 .002-.004
	P3.0.Z.AN (03.11)	**Высоколегированная сталь** Отожженая	150-250	4024 4044	520-900 325-560	.500-.686 .687-.826 .827-1.023	.002-.004 .002-.006 .002-.007	.002-.003 .002-.005 .002-.006	.002-.003 .002-.004 .002-.005
	P3.0.Z.HT (03.21)	**Закаленная сталь**	250-350	4024 4044	265-660 230-410	.500-.686 .687-.826 .827-1.023	.002-.005 .002-.006 .002-.006	.002-.004 .002-.004 .002-.005	.002-.003 .002-.004 .002-.004
	P1.5.C.UT (06.1)	**Стальное литье** Нелегированное	90-225	4024 4044	455-1000 405-620	.500-.686 .687-.826 .827-1.023	.002-.004 .002-.004 .002-.005	.002-.003 .002-.003 .002-.004	.002-.003 .002-.003 .002-.003
	P2.6.C.UT (06.2)	Низколегированное (легирующих эл. > 5%)	150-250	4024 4044	360-820 325-490	.500-.686 .687-.826 .827-1.023	.002-.005 .002-.006 .002-.006	.002-.004 .002-.004 .002-.005	.002-.003 .002-.004 .002-.004
M	P5.0.Z.AN (05.11)	**Нержавеющая сталь** Ферритная/Мартенситная 13-25% Cr	150-270	4024 4044 2044	390-870 375-540 375-540	.500-.686 .687-.826 .827-1.023	.002-.005 .002-.006 .002-.007	.002-.004 .002-.005 .002-.006	.002-.004 .002-.004 .002-.005
	M1.0.Z.AQ (05.21)	Аустенитная (Ni > 8%, 13-25% Cr)	150-275	4024 4044 2044	390-820 375-590 375-590	.500-.686 .687-.826 .827-1.023	.002-.005 .002-.005 .002-.006	.002-.004 .002-.004 .002-.005	.002-.004 .002-.004 .002-.004
	M3.1.Z.AQ (05.51) M3.2.Z.AQ (05.52)	Аустенитная/Ферритная (Дуплекс)	200-320	4024 4044 2044	295-475 280-410 280-410	.500-.686 .687-.826 .827-1.023	.002-.005 .002-.005 .002-.006	.002-.004 .002-.004 .002-.005	.002-.004 .002-.004 .002-.004
	M1.0.C.UT (15.21)	Аустенитное литье	150-250	4024 4044 2044	495-660 265-510 265-510	.500-.686 .687-.826 .827-1.023	.002-.004 .002-.005 .002-.006	.002-.004 .002-.004 .002-.005	.002-.003 .002-.004 .002-.004

GC1044 - универсальный сплав центральной пластины для всех групп обрабатываемых материалов
GC1144 - оптимизированный сплав центральной пластины для группы материалов ISO M.

CoroDrill® 881

Дюймовые значения

ISO	Код MC (CMC)	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю HB	Марка сплава	Скорость резания (фут/мин)	Диаметр сверления D_c, дюйм	Геометрия / Подача Глубина сверления 2-3xD -GM1 f_n, мм/об	4xD -GM f_n, мм/об	5xD -GM f_n, мм/об
S	S2.0.Z.AN (20.21) S2.0.Z.AG (20.22) S2.0.C.NS (20.24)	Жаропрочные сплавы на основе никеля	140-425	2044 4044	65-290 65-290	.500-.686 .687-.826 .827-1.023	.001-.004 .002-.004 .002-.004	.001-.004 .002-.004 .002-.004	.001-.003 .002-.003 .002-.003
	S4.2.Z.AN	Титановые сплавы: альфа, близкие к альфа и к альфа+бета сплавы, в отожженном состоянии	*Rm(MPa)*	2044 4044	135-440 135-440	.500-.686 .687-.826 .827-1.023	.002-.005 .002-.006 .003-.006	.002-.004 .002-.005 .003-.005	.002-.004 .002-.004 .003-.004
	(23.21)	Титановые сплавы: Альфа+бетта сплавы подвергнутые старению, Бета сплавы отожженные или подвергнутые старению	600-1500						
	S4.3.Z.AG (23.22)								
K	K1.1.C.NS (07.1)	**Ковкий чугун** Ферритный (элементная стружка)	110-145	4024 4044	460-750 260-475	.500-.686 .687-.826 .827-1.023	.002-.007 .003-.008 .004-.009	.002-.005 .002-.006 .003-.007	.002-.005 .002-.005 .002-.006
	K1.1.C.NS (07.2)	Перлитный (сливная стружка)	150-270	4024 4044	345-560 210-345	.500-.686 .687-.826 .827-1.023	.002-.005 .002-.006 .003-.007	.002-.004 .002-.005 .003-.006	.002-.004 .002-.004 .003-.005
	K2.1.C.UT (08.1)	**Серый чугун** Низкой прочности на растяжение	150-220	4024 4044	690-1000 430-640	.500-.686 .687-.826 .827-1.023	.002-.007 .003-.008 .004-.009	.002-.005 .002-.006 .003-.007	.002-.005 .002-.005 .002-.006
	K2.2.C.UT (08.2)	Высокой прочности на растяжение	200-330	4024 4044	410-750 245-460	.500-.686 .687-.826 .827-1.023	.002-.005 .002-.006 .003-.007	.002-.004 .002-.005 .003-.006	.002-.004 .002-.004 .003-.005
	K3.1.C.UT (09.1)	**Чугун с шаровидным графитом** Ферритный	150-230	4024 4044	410-750 260-440	.500-.686 .687-.826 .827-1.023	.002-.005 .002-.006 .003-.007	.002-.004 .002-.005 .003-.006	.002-.004 .002-.004 .003-.005
	K3.3.C.UT (09.2)	Перлитный	200-330	4024 4044	110-200 70-125	.500-.686 .687-.826 .827-1.023	.002-.005 .002-.006 .003-.007	.002-.004 .002-.005 .003-.006	.002-.004 .002-.004 .003-.005
H	H1.3.Z.HA (04.1)	Закаленная и отпущенная	47-65	4024 4044	100-265 100-265	.500-.686 .687-.826 .827-1.023	.002-.004 .002-.006 .002-.007	.002-.004 .002-.005 .002-.006	.002-.003 .002-.004 .002-.005
N	N1.2.Z.AG (30.12)	Алюминиевые сплавы, деформируемые	30-150	4044	980-1250	.500-.686 .687-.826 .827-1.023	.002-.005 .002-.006 .002-.007	.002-.004 .002-.005 .002-.006	.002-.004 .002-.004 .002-.005
	N1.3.C.UT (30.21)	Литье, не подвергнутое старению	40-100	4044	980-1250	.500-.686 .687-.826 .827-1.023	.002-.004 .002-.005 .002-.006	.002-.004 .002-.004 .002-.005	.002-.003 .002-.004 .002-.004
	N1.3.C.AG (30.22)	Литье, в т. ч. подвергнутое старению	70-140	4044	820-1100	.500-.686 .687-.826 .827-1.023	.002-.004 .002-.005 .002-.006	.002-.004 .002-.004 .002-.005	.002-.003 .002-.004 .002-.004
	N3.3.U.UT (33.1)	Медь и медные сплавы	70-160	4044	820-1250	.500-.686 .687-.826 .827-1.023	.002-.005 .002-.006 .002-.007	.002-.004 .002-.005 .002-.006	.002-.004 .002-.004 .002-.005
	N3.2.C.UT (33.2)	Латунь, свинцовистая бронза (Pb < 1%)	50-200	4044	590-750	.500-.686 .687-.826 .827-1.023	.002-.005 .002-.006 .002-.007	.002-.004 .002-.005 .002-.006	.002-.004 .002-.004 .002-.005

GC1044 - универсальный сплав центральной пластины для всех групп обрабатываемых материалов

Сверла Coromant U, метрические значения

ISO	Код CMC	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю HB	Диаметр сверла D_c, мм	Подача f_n, мм/об	Скорость резания v_c, м/мин	Геометрия / Сплав ПЕРВЫЙ ВЫБОР Наивысшая производительность ◔	ПЕРВЫЙ ВЫБОР Наивысшая производительность ⊙	Альтернативные варианты ◔	Альтернативные варианты ⊙
P		**Нелегированная сталь**		12.7–17.0	0.04–0.08	290 (230–380)	-53/3040	-53/1020	-53/1120	-53/1020
	01.0	В состоянии поставки 0,05–0,10% C	80-170	17.5–25.4	0.04–0.08		-53/3040		-53/1020	T-53/1020
				26.0–30.0	0.05–0.08		-53/3040		-53/1020	
				31.0–41.3	0.07–0.10		-53/3040		-53/1020	
				42.0–80.0	0.08–0.12		-53/3040		-53/1020	
	01.1	В состоянии поставки 0,05–0,25% C	90–200	12.7–17.0	0.04–0.08	270 (225–345)	-53/3040	-53/1020	-53/1120	-53/1020
				17.5–25.4	0.04–0.08		-53/3040		-53/1020	T-53/1020
				26.0–30.0	0.05–0.10		-53/3040		-53/1020	
				31.0–41.3	0.07–0.12		-53/3040		-53/1020	
				42.0–80.0	0.08–0.14		-53/3040		-53/1020	
	01.2	В состоянии поставки 0,25–0,55% C	125–225	12.7–17.0	0.04–0.10	230 (190–290)	-53/3040	-53/1020	-53/1120	-53/1020
				17.5–25.4	0.04–0.14				-53/1020	T-53/1020
				26.0–30.0	0.08–0.18				-53/1020	
				31.0–41.3	0.10–0.20				-53/1020	
				42.0–80.0	0.12–0.24				-53/1020	
	01.3	В состоянии поставки 0,55–0,80% C	150–225	12.7–17.0	0.04–0.10	210 (170–275)	-53/3040	-53/1020	-53/1120	-53/1020
				17.5–25.4	0.06–0.14				-53/1020	T-53/1020
				26.0–30.0	0.08–0.18				-53/1020	
				31.0–41.3	0.10–0.20				-53/1020	
				42.0–80.0	0.12–0.24				-53/1020	
	01.4	Высокоуглеродистая и углеродистая инструментальная сталь	180–275	12.7–17.0	0.04–0.10	210 (200–275)	-53/3040	-53/1020	-53/1120	-53/1020
				17.5–25.4	0.06–0.14				-53/1020	T-53/1020
				26.0–30.0	0.08–0.18				-53/1020	
				31.0–41.3	0.10–0.20				-53/1020	
				42.0–80.0	0.12–0.24				-53/1020	
		Низколегированная сталь		12.7–17.0	0.04–0.10	220 (180–290)	-53/3040	-53/1020	-53/1120	-53/1020
	02.1	Незакаленная	150–260	17.5–25.4	0.06–0.12				-53/1020	T-53/1020
				26.0–30.0	0.10–0.16				-53/1020	
				31.0–41.3	0.11–0.18				-53/1020	
				42.0-80.0	0.12–0.22				-53/1020	
	02.2	Закаленная	220–450	12.7–17.0	0.04–0.10	170 (90–230)	-53/3040	-53/1020	-53/1120	-53/1020
				17.5–25.4	0.06–0.14				-53/1020	T-53/1020
				26.0–30.0	0.10–0.18				-53/1020	
				31.0–41.3	0.10–0.20				-53/1020	
				42.0–80.0	0.12–0.24				-53/1020	
		Высоколегированная сталь		12.7–17.0	0.04–0.08	180 (160–275)	-53/3040	-53/1020	-53/1120	-53/1020
	03.11	Отожженная	50–250	17.5–25.4	0.04–0.14				-53/1020	T-53/1020
				26.0–30.0	0.08–0.18				-53/1020	
				31.0–41.3	0.10–0.20				-53/1020	
				42.0–80.0	0.12–0.24				-53/1020	
	03.21	**Закаленная сталь**	250–450	12.7–17.0	0.04–0.10	130 (80–200)	-53/3040	-53/1020	-53/1120	-53/1020
				17.5–25.4	0.06–0.12				-53/1020	T-53/1020
				26.0–30.0	0.10–0.16				-53/1020	
				31.0–41.3	0.11–0.18				-53/1020	
				42.0–80.0	0.12–0.22				-53/1020	
		Стальное литье		12.7–17.0	0.04–0.08	200 (140–310)	-53/3040	-53/1020	-53/1120	-53/1020
	06.1	Нелегированное	90–225	17.5–25.4	0.04–0.08		-53/3040		-53/1020	T-53/1020
				26.0–30.0	0.05–0.10		-53/3040		-53/1020	
				31.0–41.3	0.06–0.12		-53/3040		-53/1020	
				42.0–80.0	0.07–0.14		-53/3040		-53/1020	
	06.2	Низколегированная (легирующих эл. ≤ 5%)	150–250	12.7–17.0	0.04–0.10	160 (110–250)	-53/3040	-53/1020	-53/1120	-53/1020
				17.5–25.4	0.06–0.12				-53/1020	T-53/1020
				26.0–30.0	0.10–0.16				-53/1020	
				31.0–41.3	0.11–0.18				-53/1020	
				42.0–80.0	0.12–0.22				-53/1020	
M		**Нержавеющая сталь**		12.7–17.0	0.04–0.10	170 (120–265)	53/3040	53/1020	53/1120	53/1020
	05.11	Ферритная, мартенситная 13–25% Cr	150–270	17.5–25.4	0.04–0.14		53/3040		53/1020	
				26.0–30.0	0.08–0.18		53/3040		53/1020	
				31.0–41.3	0.10–0.20		53/3040		53/1020	
				42.0–80.0	12–0.24		53/3040		53/1020	
	05.21	Аустенитная Ni > 8% 13–25% Cr	150–275	12.7–17.0	0.04–0.10	150 (120–250)	53/3040	53/1020	53/1120	53/1020
				17.5–25.4	0.04–0.12		53/3040		53/1020	
				26.0–30.0	0.08–0.14		53/3040		53/1020	
				31.0–41.3	0.10–0.16		53/3040		53/1020	
				42.0–80.0	0.11–0.18		53/3040		53/1020	
	05.51 05.52	Аустенитно-ферритная (дуплексная)	180–320	12.7–17.0	0.04–0.10	110 (90–145)	53/3040	53/1020	53/1120	53/1020
				17.5–25.4	0.04–0.12		53/3040		53/1020	
				26.0–30.0	0.08–0.14		53/3040		53/1020	
				31.0–41.3	0.10–0.16		53/3040		53/1020	
				42.0–80.0	0.11–0.18		53/3040		53/1020	

Положение пластины: ⊙ = Центральное ◔ = Периферийное

Wiper TECHNOLOGY При сверлении стали и чугуна с твердостью < 200 HB пластинами с геометрией - WM увеличьте подачу (fn) на 50%. При сверлении легкообрабатываемых нержавеющих сталей в стабильных условиях увеличьте подачу (fn) на 25%.

Сверла Coromant U, метрические значения

ISO	Код CMC	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю HB	Диаметр сверла D_c, мм	Подача f_n, мм/об	Скорость резания v_c, м/мин	Геометрия / Сплав ПЕРВЫЙ ВЫБОР Наивысшая производительность ◔	Наивысшая производительность ⊙	Альтернативные варианты ◔	Альтернативные варианты ⊙
M		**Нержавеющая сталь**		12.7–17.0	0.04–0.08		-53/1120		-53/1120	-53/1020
	15.21	Аустенитное литье	150–250	17.5–25.4	0.04–0.12			-53/1020	-53/1020	
				26.0–30.0	0.05–0.12	110 (80–155)	-53/1020	-53/1020	-53/1020	
				31.0–41.3	0.06–0.14			-53/1020	-53/1020	
				42.0–80.0	0.06–0.14			-53/1020	-53/1020	
S		**Жаропрочные сплавы**		12.7–17.0	0.03–0.08		-53/1120		-53/1120	-53/1020
	20.21	На основе никеля	140–425	17.5–25.4	0.04–0.08			-53/1020	-53/1020	
	20.22			26.0–30.0	0.06–0.10	50 (20– 88)	-53/1020	-53/1020	-53/1020	
	20.24			31.0–41.3	0.08–0.12			-53/1020	-53/1020	
				42.0–80.0	0.09–0.14			-53/1020	-53/1020	
		Титановые сплавы		12.7–17.0	0.04–0.10		-53/1120	-53/1020	-53/1120	-53/1020
	23.21	α, близкие к α и α+β сплавы.	600–1500	17.5–25.4	0.08–0.14		-53/H13A	-53/H13A	-53/H13A	-53/H13A
	23.22	Отожженные или подвергнутые старению.		26.0–30.0	0.12–0.16	60 (40–132)	-53/H13A	-53/H13A	-53/H13A	-53/H13A
				31.0–41.3	0.14–0.18		-53/H13A	-53/H13A	-53/H13A	-53/H13A
				42.0–80.0	0.16–0.20		-53/H13A	-53/H13A	-53/H13A	-53/H13A
K		**Ковкий чугун**		12.7–17.0	0.04–0.14	170 (140–230)	-53/3040	-53/1020	-53/1120	-53/1020
	07.1	Ферритный (элементная стружка)	110–145	17.5–25.4	0.10–0.18				-53/1020	T-53/1020
				26.0–30.0	0.14–0.20				-53/1020	
				31.0–41.3	0.16–0.26				-53/1020	
				42.0–80.0	0.18–0.28				-53/1020	
	07.2	Перлитный (сливная стружка)	150–270	12.7–17.0	0.04–0.10	140 (105–170)	-53/3040	-53/1020	-53/1120	-53/1020
				17.5–25.4	0.08–0.14				-53/1020	T-53/1020
				26.0–30.0	0.12–0.18				-53/1020	
				31.0–41.3	0.14–0.20				-53/1020	
				42.0–80.0	0.15–0.22				-53/1020	
		Серый чугун		12.7–17.0	0.04–0.14	250 (210–310)	-53/3040	-53/1020	-53/1120	-53/1020
	08.1	Низкой прочности на растяжение	150–220	17.5–25.4	0.10–0.18				-53/1020	T-53/1020
				26.0–30.0	0.14–0.20				-53/1020	
				31.0–41.3	0.16–0.26				-53/1020	
				42.0–80.0	0.18–0.28				-53/1020	
	08.2	Высокой прочности на растяжение	200–330	12.7–17.0	0.04–0.10	170 (125–230)	-53/3040	-53/1020	-53/1120	-53/1020
				17.5–25.4	0.08–0.14				-53/1020	T-53/1020
				26.0–30.0	0.12–0.18				-53/1020	
				31.0–41.3	0.14–0.20				-53/1020	
				42.0–80.0	0.15–0.22				-53/1020	
		Чугун с шаровидным графитом		12.7–17.0	0.04–0.10	170 (125–215)	-53/3040	-53/1020	-53/1120	-53/1020
	09.1	Ферритный	125–230	17.5–25.4	0.08–0.14				-53/1020	T-53/1020
				26.0–30.0	0.12–0.18				-53/1020	
				31.0–41.3	0.14–0.20				-53/1020	
				42.0–80.0	0.15–0.22				-53/1020	
	09.2	Перлитный	200–300	12.7–17.0	0.04–0.10	150 (110–200)	-53/3040	-53/1020	-53/1120	-53/1020
				17.5–25.4	0.08–0.14				-53/1020	
				26.0–30.0	0.12–0.18				-53/1020	
				31.0–41.3	0.14–0.20				-53/1020	
				42.0–80.0	0.15–0.22				-53/1020	
H		**Закаленная сталь**		12.7–17.0	0.05-0.08					
	04.1	Закаленная и отпущенная	450	17.5–25.4	0.07-0.15					
				26.0–30.0	0.07-0.15	40 (30-80)	-53/3040	-53/1020	-53/1020	-53/1020
				31.0–41.3	0.10-0.15				-53/1120	
				42.0–80.0	0.10-0.15					
N		**Алюминиевые сплавы**		12.7–17.0	0.04–0.12	350 (300–440)	-53/1120	-53/1020	-53/1120	-53/1020
	30.12	Деформируемые, в т.ч. подвергнутые старению	30–150	17.5–25.4	0.06–0.16		-53/H13A	-53/H13A	-53/H13A	-53/H13A
				26.0–30.0	0.10–0.18		-53/H13A	-53/H13A	-53/H13A	-53/H13A
				31.0–41.3	0.12–0.22		-53/H13A	-53/H13A	-53/H13A	-53/H13A
				42.0–80.0	0.14–0.26		-53/H13A	-53/H13A	-53/H13A	-53/H13A
	30.21	Литье, не подвергнутое старению	40–100	12.7–17.0	0.04–0.12	150 (30–440)	-53/1120	-53/1020	-53/1120	-53/1020
				17.5–25.4	0.06–0.16		-53/H13A	-53/H13A	-53/H13A	-53/H13A
				26.0–30.0	0.10–0.18		-53/H13A	-53/H13A	-53/H13A	-53/H13A
				31.0–41.3	0.12–0.22		-53/H13A	-53/H13A	-53/H13A	-53/H13A
				42.0–80.0	0.14–0.26		-53/H13A	-53/H13A	-53/H13A	-53/H13A
	30.22	Литье, в т. ч. подвергнутое старению	70–140	12.7–17.0	0.04–0.12	300 (250–385)	-53/1120	-53/1020	-53/1120	-53/1020
				17.5–25.4	0.06–0.16		-53/H13A	-53/H13A	-53/H13A	-53/H13A
				26.0–30.0	0.10–0.18		-53/H13A	-53/H13A	-53/H13A	-53/H13A
				31.0–41.3	0.12–0.22		-53/H13A	-53/H13A	-53/H13A	-53/H13A
				42.0–80.0	0.14–0.26		-53/H13A	-53/H13A	-53/H13A	-53/H13A
		Медь и медные сплавы		12.7–17.0	0.04–0.12	300 (250–385)	-53/1120	-53/1020	-53/1120	-53/1020
	33.1	Легко обрабатываемые сплавы (Pb ≥ 1%)	50–160	17.5–25.4	0.06–0.16		-53/H13A	-53/H13A	-53/H13A	-53/H13A
				26.0–30.0	0.10–0.18		-53/H13A	-53/H13A	-53/H13A	-53/H13A
				31.0–41.3	0.12–0.22		-53/H13A	-53/H13A	-53/H13A	-53/H13A
				42.0–80.0	0.14–0.26		-53/H13A	-53/H13A	-53/H13A	-53/H13A
	33.2	Латуни и бронзы, (Pb ≤ 1%)	50–160	12.7–17.0	0.04–0.12	230 (180–265)	-53/1120	-53/1020	-53/1120	-53/1020
				17.5–25.4	0.06–0.16		-53/H13A	-53/H13A	-53/H13A	-53/H13A
				26.0–30.0	0.10–0.18		-53/H13A	-53/H13A	-53/H13A	-53/H13A
				31.0–41.3	0.12–0.22		-53/H13A	-53/H13A	-53/H13A	-53/H13A
				42.0–80.0	0.14–0.26		-53/H13A	-53/H13A	-53/H13A	-53/H13A

Положение пластины: ⊙ = Центральное ◔ = Периферийное

Сверла Coromant U со сменными пластинами, дюймовые значения

ISO	Код CMC	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю HB	Диаметр сверла D_c, дюйм	Подача f_n дюйм/об	Скорость резания v_c, фут/мин	Геометрия / Сплав ПЕРВЫЙ ВЫБОР Наивысшая производительность ↻	⊙	Альтернативные варианты ↻	⊙
P		**Нелегированная сталь**		.500- .669	.001–.003	950 (755–1245)	-53/3040	-53/1020	-53/1120	-53/1020
	01.0	В состоянии поставки 0,05–0,10% C	80–170	.689-1.000	.001–.003				-53/1020	T-53/1020
				1.024-1.181	.002–.003				-53/1020	
				1.220-1.614	.003–.004				-53/1020	
				1.654-3.500	.004–.006				-53/1020	
	01.1	В состоянии поставки 0,05–0,25% C	90–200	.500- .669	.001–.003	885 (740–1130)	-53/3040	-53/1020	-53/1120	-53/1020
				.689-1.000	.001–.003				-53/1020	T-53/1020
				1.024-1.181	.002–.003				-53/1020	
				1.220-1.614	.003–.004				-53/1020	
				1.654-3.500	.004–.006				-53/1020	
	01.2	В состоянии поставки 0,25–0,55% C	125–225	.500- .669	.001–.004	755 (625–950)	-53/3040	-53/1020	-53/1120	-53/1020
				.689-1.000	.001–.006				-53/1020	T-53/1020
				1.024-1.181	.003–.007				-53/1020	
				1.220-1.614	.004–.008				-53/1020	
				1.654-3.500	.005–.009				-53/1020	
	01.3	В состоянии поставки 0,55–0,80% C	150–225	.500- .669	.001–.004	690 (560–900)	-53/3040	-53/1020	-53/1120	-53/1020
				.689-1.000	.002–.006				-53/1020	T-53/1020
				1.024-1.181	.003–.007				-53/1020	
				1.220-1.614	.004–.008				-53/1020	
				1.654-3.500	.005–.009				-53/1020	
	01.4	Высокоуглеродистая и углеродистая инструментальная сталь	180–275	.500- .669	.001–.004	690 (655–900)	-53/3040	-53/1020	-53/1120	-53/1020
				.689-1.000	.002–.006				-53/1020	T-53/1020
				1.024-1.181	.003–.007				-53/1020	
				1.220-1.614	.004–.008				-53/1020	
				1.654-3.500	.005–.009				-53/1020	
		Низколегированная сталь		.500- .669	.001–.004	720 (590–950)	-53/3040	-53/1020	-53/1120	-53/1020
	02.1	Незакаленная	150–260	.689-1.000	.002–.005				-53/1020	T-53/1020
				1.024-1.181	.004–.006				-53/1020	
				1.220-1.614	.004–.007				-53/1020	
				1.654-3.500	.005–.009				-53/1020	
	02.2	Закаленная	220–450	.500- .669	.001–.004	560 (295–755)	-53/3040	-53/1020	-53/1120	-53/1020
				.689-1.000	.002–.006				-53/1020	T-53/1020
				1.024-1.181	.004–.007				-53/1020	
				1.220-1.614	.004–.008				-53/1020	
				1.654-3.500	.005–.009				-53/1020	
		Высоколегированная сталь		.500- .669	.001–.003	590 (525–900)	-53/3040	-53/1020	-53/1120	-53/1020
	03.11	Отожженная	50–250	.689-1.000	.001–.006				-53/1020	T-53/1020
				1.024-1.181	.003–.007				-53/1020	
				1.220-1.614	.004–.008				-53/1020	
				1.654-3.500	.005–.009				-53/1020	
	03.21	**Закаленная сталь**	250–450	.500- .669	.001–.004	1425 (260–655)	-53/3040	-53/1020	-53/1120	-53/1020
				.689-1.000	.002–.005				-53/1020	T-53/1020
				1.024-1.181	.004–.006				-53/1020	
				1.220-1.614	.004–.007				-53/1020	
				1.654-3.500	.005–.009				-53/1020	
		Стальное литье		.689-1.000	.001–.003	655 (460–1020)	-53/3040	-53/1020	-53/1120	-53/1020
	06.1	Нелегированное	90–225	.689-1.000	.001–.003				-53/1020	T-53/1020
				1.024-1.181	.002–.004				-53/1020	
				1.220-1.614	.002–.005				-53/1020	
				1.654-3.500	.003–.006				-53/1020	
	06.2	Низколегированная (легирующих эл. ≤ 5%)	150–250	.500- .669	.001–.004	525 (360–820)	-53/3040	-53/1020	-53/1120	-53/1020
				.689-1.000	.002–.005				-53/1020	T-53/1020
				1.024-1.181	.004–.006				-53/1020	
				1.220-1.614	.004–.007				-53/1020	
				1.654-3.500	.005–.009				-53/1020	
M		**Нержавеющая сталь**		.500- .669	.001–.004	560 (395–870)	53/3040	53/1020	53/1120	53/1020
	05.11	Ферритная, мартенситная 13–25% Cr	150–270	.689-1.000	.001–.006				53/1020	
				1.024-1.181	.003–.007				53/1020	
				1.220-1.614	.004–.008				53/1020	
				1.654-3.500	.005–.009				53/1020	
	05.21	Аустенитная Ni > 8% 13–25% Cr	150–275	.500- .669	.001–.004	490 (395–820)	53/3040	53/1020	53/1120	53/1020
				.689-1.000	.001–.005				53/1020	
				1.024-1.181	.003–.006				53/1020	
				1.220-1.614	.004–.006				53/1020	
				1.654-3.500	.004–.007				53/1020	
	05.51 05.52	Аустенитно-ферритная (дуплексная)	180–320	.500- .669	.001–.004	360 (295-475)	53/3040	53/1020	53/1120	53/1020
				.689-1.000	.001–.005				53/1020	
				1.024-1.181	.003–.006				53/1020	
				1.220-1.614	.004–.006				53/1020	
				1.654-3.500	.004–.007				53/1020	

Положение пластины: ⊙ = Центральное ↻ = Периферийное

Wiper TECHNOLOGY При сверлении стали и чугуна с твердостью < 200 HB пластинами с геометрией - WM увеличьте подачу (fn) на 50%. При сверлении легкообрабатываемых нержавеющих сталей в стабильных условиях увеличьте подачу (fn) на 25%.

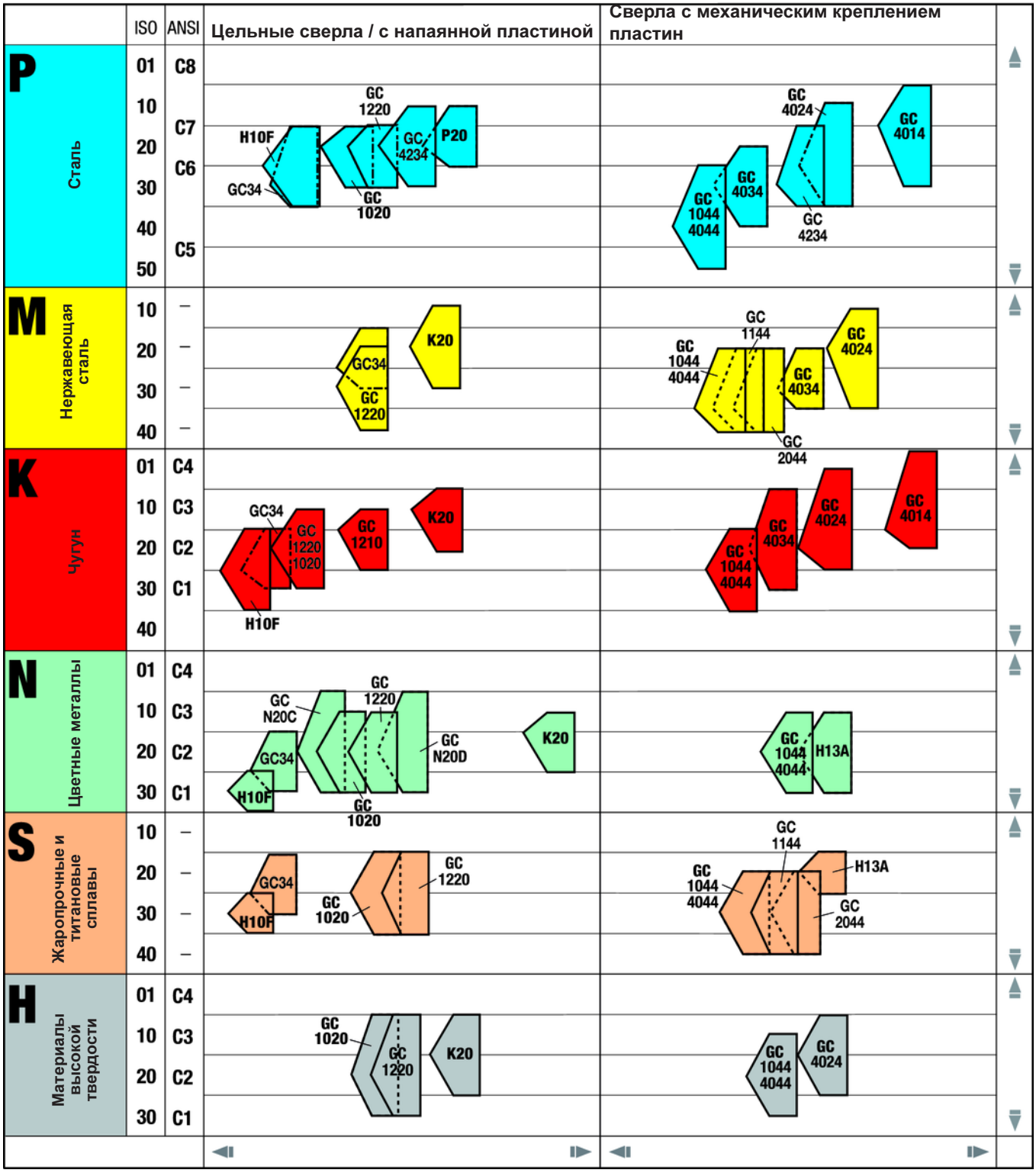
SANDVIK Coromant

Сверла Coromant U со сменными пластинами, дюймовые значения

ISO	Код CMC	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю HB	Диаметр сверла D_c, дюйм	Подача f_n дюйм/об	Скорость резания v_c, фут/мин	Геометрия / Сплав ПЕРВЫЙ ВЫБОР Наивысшая производительность ❍	⊙	Альтернативные варианты ❍	⊙
M	15.21	**Нержавеющая сталь** Аустенитное литье	150–250	.500- .669 .689-1.000 1.024-1.181 1.220-1.614 1.654-3.500	.001-.004 .001-.005 .003-.006 .002–.006 .002–.006	360 (260–510)	-53/1120 -53/1020	-53/1020 -53/1020 -53/1020 -53/1020	-53/1120 -53/1020 -53/1020 -53/1020 -53/1020	-53/1020
S	20.21 20.22 20.24	**Жаропрочные сплавы** На основе никеля	140–425	.500- .669 .689-1.000 1.024-1.181 1.220-1.614 1.654-3.500	.001–.003 .001-.004 .002–.004 .003–.005 .004–.006	165 (65–290)	-53/1120 -53/1020	-53/1020 -53/1020 -53/1020 -53/1020	-53/1120 -53/1020 -53/1020 -53/1020 -53/1020	-53/1020
	23.21 23.22	**Титановые сплавы** α, близкие к α и α+β сплавы. Отожженные или подвергнутые старению.	600–1500	.500- .669 .689-1.000 1.024-1.181 1.220-1.614 1.654-3.500	.001–.004 .003–.006 .005–.006 .006–.007 .006–.008	195 (130–430)	-53/1120 -53/H13A -53/H13A -53/H13A -53/H13A	-53/1020 -53/H13A -53/H13A -53/H13A -53/H13A	-53/1120 -53/H13A -53/H13A -53/H13A -53/H13A	-53/1020 -53/H13A -53/H13A -53/H13A -53/H13A
K	07.1	**Ковкий чугун** Ферритный (элементная стружка)	110–145	.500- .669 .689-1.000 1.024-1.181 1.220-1.614 1.654-3.500	.001–.006 .004–.007 .006–.008 .006–.010 .007–.011	560 (460–755)	-53/3040	-53/1020	-53/1120 -53/1020 -53/1020 -53/1020 -53/1020	-53/1020 T-53/1020
	07.2	Перлитный (сливная стружка)	150–270	.500- .669 .689-1.000 1.024-1.181 1.220-1.614 1.654-3.500	.001–.004 .003–.006 .005–.007 .006–.008 .006–.009	460 (345–560)	-53/3040	-53/1020	-53/1120 -53/1020 -53/1020 -53/1020 -53/1020	-53/1020 T-53/1020
	08.1	**Серый чугун** Низкой прочности на растяжение	150–220	.500- .669 .689-1.000 1.024-1.181 1.220-1.614 1.654-3.500	.001–.006 .004–.007 .006–.008 .006–.010 .007–.011	820 (690–1020)	-53/3040	-53/1020	-53/1120 -53/1020 -53/1020 -53/1020 -53/1020	-53/1020 T-53/1020
	08.2	Высокой прочности на растяжение	200–330	.500- .669 .689-1.000 1.024-1.181 1.220-1.614 1.654-3.500	.001–.004 .003–.006 .005–.007 .006–.008 .006–.009	560 (410–755)	-53/3040	-53/1020	-53/1120 -53/1020 -53/1020 -53/1020 -53/1020	-53/1020 T-53/1020
	09.1	**Чугун с шаровидным** Ферритный	125–230	.500- .669 .689-1.000 1.024-1.181 1.220-1.614 1.654-3.500	.001–.004 .003–.006 .005–.007 .006–.008 .006–.009	560 (410–705)	-53/3040	-53/1020	-53/1120 -53/1020 -53/1020 -53/1020 -53/1020	-53/1020 T-53/1020
	09.2	Перлитный	200–300	.500- .669 .689-1.000 1.024-1.181 1.220-1.614 1.654-3.500	.001–.004 .003–.006 .005–.007 .006–.008 .006–.009	490 (360–655)	-53/3040	-53/1020	-53/1120 -53/1020 -53/1020 -53/1020 -53/1020	-53/1020
H	04.1	**Закаленная сталь** Закаленная и отпущенная	450	.500- .669 .689-1.000 1.024-1.181 1.220-1.614 1.654-3.500	.003–.004 .003–.006 .003–.006 .004–.006 .004–.006	130 (100–260)	-53/3040	-53/1020	-53/1020 -53/1120	-53/1020
N	30.12	**Алюминиевые сплавы** Деформируемые, в т.ч. подвергнутые старению	30–150	.500- .669 .689-1.000 1.024-1.181 1.220-1.614 1.654-3.500	.001-.005 .002–.006 .004–.007 .005–.009 .006–.010	1150 (985–1440)	-53/1120 -53/H13A -53/H13A -53/H13A -53/H13A	-53/1020 -53/H13A -53/H13A -53/H13A -53/H13A	-53/1120 -53/H13A -53/H13A -53/H13A -53/H13A	-53/1020 -53/H13A -53/H13A -53/H13A -53/H13A
	30.21	Литье, не подвергнутое старению	40–100	.500- .669 .689-1.000 1.024-1.181 1.220-1.614 1.654-3.500	.001-.005 .002–.006 .004–.007 .005–.009 .006–.010	490 (100–1440)	-53/1120 -53/H13A -53/H13A -53/H13A -53/H13A	-53/1020 -53/H13A -53/H13A -53/H13A -53/H13A	-53/1120 -53/H13A -53/H13A -53/H13A -53/H13A	-53/1020 -53/H13A -53/H13A -53/H13A -53/H13A
	30.22	Литье, в т. ч. подвергнутое старению	70–140	.500- .669 .689-1.000 1.024-1.181 1.220-1.614 1.654-3.500	.001-.005 .002–.006 .004–.007 .005–.009 .006–.010	985 (820–1260)	-53/1120 -53/H13A -53/H13A -53/H13A -53/H13A	-53/1020 -53/H13A -53/H13A -53/H13A -53/H13A	-53/1120 -53/H13A -53/H13A -53/H13A -53/H13A	-53/1020 -53/H13A -53/H13A -53/H13A -53/H13A
	33.1	**Медь и медные сплавы** Легко обрабатываемые сплавы (Pb ≥ 1%)	50–160	.500- .669 .689-1.000 1.024-1.181 1.220-1.614 1.654-3.500	.001-.005 .002–.006 .004–.007 .005–.009 .006–.010	985 (820–1260)	-53/1120 -53/H13A -53/H13A -53/H13A -53/H13A	-53/1020 -53/H13A -53/H13A -53/H13A -53/H13A	-53/1120 -53/H13A -53/H13A -53/H13A -53/H13A	-53/1020 -53/H13A -53/H13A -53/H13A -53/H13A
	33.2	Латуни и бронзы, (Pb ≤ 1%)	50–160	.500- .669 .689-1.000 1.024-1.181 1.220-1.614 1.654-3.500	.001-.005 .002–.006 .004–.007 .005–.009 .006–.010	755 (590–870)	-53/1120 -53/H13A -53/H13A -53/H13A -53/H13A	-53/1020 -53/H13A -53/H13A -53/H13A -53/H13A	-53/1120 -53/H13A -53/H13A -53/H13A -53/H13A	-53/1020 -53/H13A -53/H13A -53/H13A -53/H13A

Положение пластины: ⊙ = Центральное ❍ = Периферийное

Сплавы для сверления



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

Центр области применения



Рекомендуемая область применения

Износостойкость

Прочность

Скорость резания

Низкая

Высокая

SANDVIK Coromant

Сплавы для цельных твердосплавных сверл

P Сталь, стальное литье, ковкий чугун, дающий сливную стружку

GC1220 (HC) – P25 (P10-P30)
Мелкозернистый твердый сплав, обладающий оптимальным сочетанием прочности и твердости. Покрытие TiAlN толщиной 3 мкм, нанесенное методом PVD, обеспечивает надежность режущих кромок. Первый выбор для обработки большинства групп материалов в условиях единичного производства.
GC1020 (HC) – P25 (P10-P30)
Универсальный сплав с покрытием PVD для сверления большинства групп материалов. Покрытие TiCN+TiN нанесено на поверхность мелкозернистой основы.
P20 (HC) – P20 (P10-P30)
Сплав с TiN-покрытием PVD на износостойкой основе. Для общих случаев обработки стали.
H10F (HW) – P25 (P15-P35)
Мелкозернистый сплав без покрытия, обеспечивающий надежность режущих кромок. Подходит для сверления большинства материалов на низких скоростях и подачах.
GC4234 (HC) – P20 (P10-P30)
Мелкозернистый твердый сплав, обладающий оптимальным сочетанием прочности и твердости. Покрытие TiAlN толщиной 3-5 мкм, нанесенное методом PVD, обеспечивает высокую надежность режущих кромок.
GC34 (HC) – P30 (P15-P35)
Твердый сплав с мелкозернистой основой и покрытием TiAlN, нанесенным методом PVD. Обладает высокой твердостью и прочностью и обеспечивает высокую надежность режущих кромок. Покрытие формирует гладкую поверхность, обеспечивающую эффективную эвакуацию стружки. Хороший выбор для обработки всех групп материалов в условиях мелкосерийного производства.

K Чугун

GC 1210 (HC) – K15 (K10-K25)
Твердая и очень износостойкая основа состоит в основном из карбидов титана. На основу нанесено износостойкое покрытие AlCrN, повышающее также стойкость к окислению и к высоким температурам. Сплав является идеальным решением для сверления чугунов с высокими скоростями резания.
GC 1220 (HC) – K20 (K10-K30)
Мелкозернистый твердый сплав, обладающий оптимальным сочетанием прочности и твердости. Покрытие TiAlN толщиной 3 мкм, нанесенное методом PVD, обеспечивает надежность режущих кромок. Первый выбор для обработки конструкционных, нержавеющих сталей и чугуна сверлами Coromant Delta C.
GC1020 (HC) – K20 (K10-K20)
Универсальный сплав с покрытием PVD для сверления большинства групп материалов. Покрытие TiCN+TiN нанесено на поверхность мелкозернистой основы.
K20 (HC) – K20 (K05-K20)
Сплав с покрытием TiN, нанесенным PVD методом. Основой сплава является карбид вольфрама с кобальтовой связкой. Подходит для обработки нержавеющих сталей, чугуна, алюминия и жаропрочных сплавов.
H10F (HW) – K25 (K15-K35)
Мелкозернистый сплав без покрытия, обеспечивающий надежность режущих кромок. Подходит для сверления большинства материалов на низких скоростях и подачах.
GC34 (HC) – K25 (K15-K30)
Твердый сплав с мелкозернистой основой и покрытием TiAlN, нанесенным методом PVD. Обладает высокой твердостью и прочностью и обеспечивает высокую надежность режущих кромок. Покрытие формирует гладкую поверхность, обеспечивающую эффективную эвакуацию стружки. Хороший выбор для обработки всех групп материалов в условиях мелкосерийного производства.

M Аустенитные, ферритные, мартенситные нержавеющие стали

GC 1220 (HC) – M30 (M20-M40)
Мелкозернистый твердый сплав, обладающий оптимальным сочетанием прочности и твердости. Покрытие TiAlN толщиной 3 мкм, нанесенное методом PVD, обеспечивает надежность режущих кромок. Первый выбор для обработки конструкционных, нержавеющих сталей и чугуна сверлами Coromant Delta C.
K20 (HC) – M20 (M10-M30)
Сплав с покрытием TiN, нанесенным PVD методом. Основой сплава является карбид вольфрама с кобальтовой связкой. Подходит для обработки нержавеющих сталей, чугуна, алюминия и жаропрочных сплавов.
GC34 (HC) – M25 (M15-M30)
Твердый сплав с мелкозернистой основой и покрытием TiAlN, нанесенным методом PVD. Обладает высокой твердостью и прочностью и обеспечивает высокую надежность режущих кромок. Покрытие формирует гладкую поверхность, обеспечивающую эффективную эвакуацию стружки. Хороший выбор для обработки всех групп материалов в условиях мелкосерийного производства.

Сплавы для цельных твердосплавных сверл

N Цветные металлы, пластмассы, дерево

N20C (HC) – N20 (N05-N30)
Твердый сплав с алмазным покрытием. Первый выбор для сухого сверления пластика, армированного углеродным волокном. Превосходная стойкость инструмента. Низкий коэффициент трения. Стабильные размеры отверстий. Экономичен. Не перетачивается. Для обработки пакетов композит/алюминий (CFRP/Alu) предпочтительно использовать покрытие DLC (аналог алмазного покрытия), так как меньше риск отслаивания алюминия.
N20D (HC) – N20 (N05-N30)
Мелкозернистый твердый сплав, обладающий оптимальным сочетанием прочности и твердости. Благодаря мелкому размеру зерна, сверла из этого сплава сохраняют острую режущую кромку на протяжении всего периода стойкости. Гладкое покрытие TiAlN, нанесенное PVD методом повышает износостойкость сплава и снижает склонность режущих кромок к налипанию. Сплав является первым выбором для обработки алюминиевых сплавов с содержанием кремния менее 12%.
K20 (HC) – N15 (N10-N25)
Сплав с покрытием TiN, нанесенным PVD методом. Основой сплава является карбид вольфрама с кобальтовой связкой. Подходит для обработки нержавеющих сталей, чугуна, алюминия и жаропрочных сплавов.
H10F (HW) – N20 (N10-N30)
Мелкозернистый сплав без покрытия, обеспечивающий надежность режущих кромок. Подходит для сверления большинства материалов на низких скоростях и подачах.
GC1020 (HC) – N20 (N10-N30)
Универсальный сплав с покрытием PVD для сверления большинства групп материалов. Покрытие TiCN+TiN нанесено на поверхность мелкозернистой основы.
GC1220 (HC) – N10 (N10-N30)
Мелкозернистый твердый сплав, обладающий оптимальным сочетанием прочности и твердости. Покрытие TiAlN толщиной 3 мкм, нанесенное методом PVD, обеспечивает надежность режущих кромок. Первый выбор для обработки большинства групп материалов в условиях единичного производства.
GC34 (HC) – N25 (N15-N30)
Твердый сплав с мелкозернистой основой и покрытием TiAlN, нанесенным методом PVD. Обладает высокой твердостью и прочностью и обеспечивает высокую надежность режущих кромок. Покрытие формирует гладкую поверхность, обеспечивающую эффективную эвакуацию стружки. Хороший выбор для обработки всех групп материалов в условиях мелкосерийного производства.

S Жаропрочные и титановые сплавы

GC1020 (HC) – S25 (S10-S30)
Универсальный сплав с покрытием PVD для сверления большинства групп материалов. Покрытие TiCN+TiN нанесено на поверхность мелкозернистой основы.
H10F (HW) –S30 (S25-S35)
Мелкозернистый сплав без покрытия, обеспечивающий надежность режущих кромок. Подходит для сверления большинства материалов на низких скоростях и подачах.
GC 1220 (HC) – S25 (S15 -S35)
Мелкозернистый твердый сплав, обладающий оптимальным сочетанием прочности и твердости. Покрытие TiAlN толщиной 3 мкм, нанесенное методом PVD, обеспечивает надежность режущих кромок. Первый выбор для обработки конструкционных, нержавеющих сталей и чугуна сверлами Coromant Delta C.
GC34 (HC) – S25 (S15-S30)
Твердый сплав с мелкозернистой основой и покрытием TiAlN, нанесенным методом PVD. Обладает высокой твердостью и прочностью и обеспечивает высокую надежность режущих кромок. Покрытие формирует гладкую поверхность, обеспечивающую эффективную эвакуацию стружки. Хороший выбор для обработки всех групп материалов в условиях мелкосерийного производства.

H Закаленная сталь

GC 1220 (HC) – H20 (H05 –H30)
Мелкозернистый твердый сплав, обладающий оптимальным сочетанием прочности и твердости. Покрытие TiAlN толщиной 3 мкм, нанесенное методом PVD, обеспечивает надежность режущих кромок. Первый выбор для обработки конструкционных, нержавеющих сталей и чугуна сверлами Coromant Delta C.
K20 (HC) – H15 (H05-H25)
Сплав с покрытием TiN, нанесенным PVD методом. Основой сплава является карбид вольфрама с кобальтовой связкой. Подходит для обработки нержавеющих сталей, чугуна, алюминия и жаропрочных сплавов.
GC1020 (HC) – H15 (H05-H25)
Универсальный сплав с покрытием PVD для сверления большинства групп материалов. Покрытие TiCN+TiN нанесено на поверхность мелкозернистой основы.

Буквенное обозначение инструментальных материалов:

Твердые сплавы:

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

Минералокерамика:

CA	Окисная керамика, состоящая из окиси алюминия (Al2O3).
CM	Смешанная керамика на основе окиси алюминия (Al_2O_3), но содержащая также другие элементы.
CN	Нитридная керамика, содержащая в основном нитриды кремния (Si_3N_4).
CC	Вышеперечисленные керамические материалы, но с покрытием.

Алмаз:

DP	Поликристаллический алмаз[1)]

Нитриды бора:

BN	Поликристаллический нитрид бора[1)]

[1)] Поликристаллический алмаз и поликристаллический нитрид бора называют сверхтвёрдыми режущими материалами.

Сплавы для сверл со сменными пластинами

P Сталь, стальное литье, ковкий чугун, дающий сливную стружку

GC4014 (HC) – P15 (P05-P30)
Сплав для периферийных пластин. Рекомендуется для обработки на высоких скоростях с низкими и средними подачами. Обладает высокой износостойкостью и хорошей сопротивляемостью к пластическим деформациям.
GC4024 (HC) – P20 (P10-P35)
Сплав для периферийных пластин. Хорошие прочность и износостойкость при работе на средних и высоких скоростях. Сплав с покрытием MT-CVD.
GC1044 (HC) – P40 (P25-P50)
Основная марка для центральных пластин группы применения ISO P. Хорошая прочность и износостойкость при работе на низких, средних и высоких скоростях резания. Сплав с покрытием PVD.
GC4034 (HC) - P30 (P20-P40)
Сплав для периферийных пластин для сверл малых диаметров. Хорошая износостойкость при работе на высоких и средних скоростях резания. Покрытие MT-CVD.
GC4044 (HC) – P40 (P25-P50)
Основной выбор для периферийных пластин при обработке материалов группы P. Сплав с покрытием PVD с отличным сочетанием прочности и износостойкости при работе на низких и средних скоростях.
GC4234 (HC) – P30 (P15-P35)
Мелкозернистый твердый сплав, обладающий оптимальным сочетанием прочности и твердости. Покрытие TiAlN толщиной 3-5 мкм, нанесенное методом PVD, обеспечивает высокую надежность режущих кромок.

M Аустенитные, ферритные, мартенситные нержавеющие стали

GC1144 (HC) – M35 (M20-M40)
Оптимизированный мелкозернистый твердый сплав для центральных пластин с новым оксидным PVD покрытием, обеспечивающим высокую износостойкость и сопротивляемость наростообразованию. Подходит для сверления всех типов нержавеющих сталей.
GC2044 (HC) – M35 (M20-M40)
Оптимизированный мелкозернистый твердый сплав для периферийных пластин с новым оксидным PVD покрытием, обеспечивающим высокую износостойкость и сопротивляемость наростообразованию. Подходит для сверления всех типов нержавеющих сталей.
GC4024 (HC) – M20 (M10-M35)
Сплав с покрытием MT-CVD для периферийной пластины. Высокая прочность и износостойкость, а также стойкость к образованию нароста. Для работы со средними и высокими скоростями.
GC1044 (HC) – M35 (M20-M40)
Является основным выбором для центральных пластин при обработке материалов группы ISO M. Сплав с покрытием PVD, обеспечивающий высокую прочность режущей кромки и стойкость к наростообразованию.
GC4034 (HC) - M30 (M20-M35)
Дополнительная марка сплава для обработки нержавеющих сталей. Покрытие MT-CVD для работы на средних и высоких скоростях резания с хорошей износостойкостью и сопротивляемостью наростообразованию.
GC4044 (HC) – M35 (M20-M40)
Основной выбор при обработке материалов группы ISO M. Сплав с покрытием PVD обеспечивает надежность режущих кромок и сопротивляемость наростообразованию.

Сплавы для сверл со сменными пластинами

K Чугун

GC4014 (HC) - K15 (K01-K25)
Сплав для периферийных пластин. Предназначен для чистовой или легкой черновой обработки чугуна на высоких скоростях резания.
GC4024 (HC) - K20 (K25-K30)
Сплав для периферийных пластин. Обладает оптимальным сочетанием прочности и износостойкости. Сплав с покрытием MT-CVD для работы на средних и высоких скоростях резания.
GC1044 (HC) - K25 (K10-K35)
Основной выбор для центральных пластин при обработке материалов группы ISO K. Сплав с покрытием PVD для операций с повышенными требованиями к прочности режущей кромки.
GC4034 (HC) - K20 (K10-K30)
Сплав для периферийных пластин для сверл малых диаметров. Хорошая износостойкость при обработке на высоких скоростях резания. Сплав с покрытием MT-CVD.
GC4044 (HC) – K25 (K10-K35)
Основной выбор для периферийных пластин при обработке материалов группы ISO K. Сплав с покрытием PVD с отличным сочетанием прочности и износостойкости при работе на низких и средних скоростях.

N Цветные металлы, пластмассы, дерево

GC1020 (HC) – (N10-N30)
Основная марка для центральных пластин при повышенных требованиях к прочности твердого сплава. Сплав с покрытием PVD.
GC1120 (HC) – (N10-N30)
Рекомендуется для периферийных пластин сверл Coromant U диаметром 12.7-17 мм при повышенных требованиях к прочности твердого сплава. Хорошее сочетание износостойкости и прочности. Сплав с покрытием PVD.
H13A (HW) – (N10-N25)
Универсальная марка сплава для обработки на низких и средних скоростях резания. Рекомендуется для центральных и периферийных пластин.
GC1044 (HC) - (N10-N30)
Основной выбор для центральных пластин при обработке материалов группы ISO N. Сплав с покрытием PVD обладает оптимальным сочетанием прочности и износостойкости при работе на средних и высоких скоростях.
GC4044 (HC) - (N10-N30)
Основной выбор для периферийных пластин при обработке материалов группы ISO N. Сплав с покрытием PVD обеспечивает высокую надежность режущих кромок и сопротивляемость наростообразованию.

Сплавы для сверл со сменными пластинами

S Жаропрочные и титановые сплавы

H13A (HW) – S20 (S15-S25)
Дополнительная марка для обработки жаропрочных сплавов и титана. Острая режущая кромка, высокая прочность и износостойкость. Рекомендуется для центральных и периферийных пластин. Сплав без покрытия.
GC1044 (HC) – S30 (S20-S35)
Является основным выбором для центральных пластин при обработке жаропрочных сплавов. Сплав с покрытием PVD с отличным сочетанием износостойкости и прочности на низких и средних скоростях резания.
GC4044 (HC) – S30 (S20-S35)
Основной выбор для периферийных пластин для обработки жаропрочных сплавов. Сплав с покрытием, обеспечивающий высокую прочность режущей кромки и стойкость к наростообразованию.
GC1144 (HC) – S35 (S20-S40)
Дополнительный сплав для центральных пластин при обработке материалов группы ISO S.
GC2044 (HC) – S30 (S20-S40)
Дополнительный сплав для периферийных пластин. Мелкозернистый твердый сплав с новым оксидным покрытием PVD для обработки материалов группы ISO S.

H Закаленная сталь

GC4024 (HC) – H15 (H05-H25)
Сплав для периферийных пластин. Хорошие прочность и износостойкость при работе на средних и высоких скоростях. Сплав с покрытием MT-CVD.
GC1044 (HC) – H20 (H10-H30)
Является основным выбором для центральных пластин при обработке материалов высокой твердости. Сплав с покрытием PVD с отличным сочетанием износостойкости и прочности на низких и средних скоростях резания.
GC4044 (HC) – H20 (H10-H30)
Основной выбор для периферийных пластин при обработке материалов группы ISO H. Сплав с покрытием PVD обеспечивает высокую надежность режущих кромок и сопротивляемость наростообразованию.

Буквенное обозначение инструментальных материалов:

Твердые сплавы:

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

Минералокерамика:

CA	Окисная керамика, состоящая из окиси алюминия (Al2O3).
CM	Смешанная керамика на основе окиси алюминия (Al_2O_3), но содержащая также другие элементы.
CN	Нитридная керамика, содержащая в основном нитриды кремния (Si_3N_4).
CC	Вышеперечисленные керамические материалы, но с покрытием.

Алмаз:

DP	Поликристаллический алмаз[1)]

Нитриды бора:

BN	Поликристаллический нитрид бора[1)]

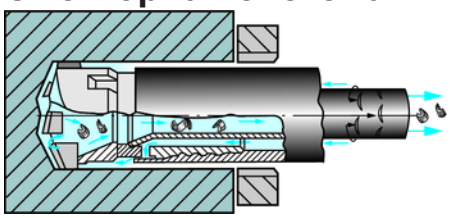
[1)] Поликристаллический алмаз и поликристаллический нитрид бора называют сверхтвёрдыми режущими материалами.

Глубокое сверление с Sandvik Coromant

Глубокими называются отверстия с большим отношением глубины к диаметру.
Глубокое сверление является основным методом обработки отверстий глубиной более 10-ти диаметров. При глубоком сверлении необходимо обеспечить стабильность образования стружки требуемой формы для ее дальнейшей эвакуации без пакетирования, чтобы избежать повреждения обработанной поверхности.
Глубокое сверление отверстий может успешно осуществляться с помощью четырех различных систем, обеспечивающих надежный подвод СОЖ и эффективное удаление стружки. К ним относятся:
- Эжекторная система (двуштанговая)
- Система STS (одноштанговая)
- CoroDrill® 805
- Система сверления ружейными сверлами

Sandvik Coromant является мировым лидером в производстве инструмента и оснастки для этих систем.
Существует широкая номенклатура стандартного инструмента, а также возможность изготовления инструмента стандартной конструкции с измененными значениями размерных параметров (Tailor Made) и специального инструмента. Поставка осуществляется по всему миру, гарантируется техническая поддержка в процессе отладки и эксплуатации.

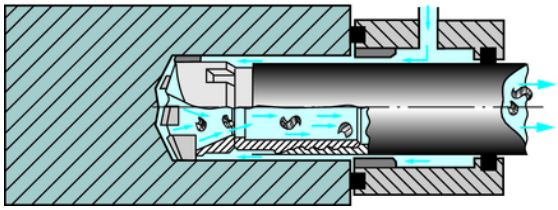
Эжекторная система



Глубина сверления до 100 диаметров

- Не требует уплотнения между обрабатываемой деталью и кондукторной втулкой
- Легко встраивается в существующее оборудование – универсальные токарные станки, токарные станки с ЧПУ, обрабатывающие центры и горизонтально-расточные станки
- Рекомендуется при обработке деталей, с которыми возникают проблемы герметизации
- Позволяет использовать предварительно изготовленное пилотное отверстие для направления вместо кондукторной втулки, что часто встречается на обрабатывающих центрах

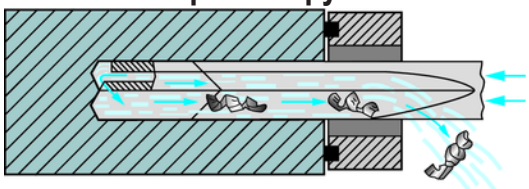
Система STS



Глубина сверления до 150 диаметров

- Для материалов с затрудненным стружкообразованием, таких как нержавеющие и низкоуглеродистые стали
- Для материалов с неоднородной структурой при возникновении проблем со стружкодроблением
- Рекомендуется для обработки больших партий деталей
- Рекомендуется для обработки отверстий большого диаметра
- Необходимо специализированное оборудование для обработки глубоких отверстий

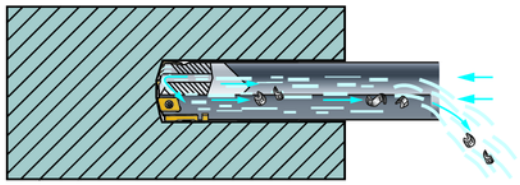
Система сверления ружейными сверлами



Глубина сверления до 100 диаметров

- Для обработки отверстий небольшого диаметра
- Может применяться на обрабатывающих центрах при наличии предварительно изготовленного пилотного отверстия для направления сверла в начальный момент резания
  Внимание: требует подачи СОЖ под высоким давлением

CoroDrill® 805



Глубина сверления до 12-ти диаметров

- Может применяться на традиционных обрабатывающих центрах, токарных станках и токарных обрабатывающих центрах, обеспечивая высокую эффективность обработки
- Не требуется повышенная производительность насоса
- Широкая номенклатура стандартного инструмента

ОБРАБОТКА ГЛУБОКИХ ОТВЕРСТИЙ

Область применения

Рекомендации по выбору инструмента E192

Инструмент

Эжекторная система

Головки с напаянными пластинами 424.6 для глубокого сверления E194
Головки CoroDrill® 800.24 для глубокого сверления E202
Головки T-MAX® 424.10 для глубокого сверления E208
Головки T-MAX® 424.31F и 424.31 для растачивания отверстий E214
Вращающиеся патроны E228
Невращающиеся патроны E229
Комплектующие для патронов E230
Патрон Varilock для автоматической смены инструмента E233

Система STS

Головки с напаянными пластинами 420.6 для глубокого сверления E236
Головки CoroDrill® 800.20 для глубокого сверления E244
Головки T-MAX® 424.10 для сверления отверстий E250
Головки T-MAX® 424.31F и 424.31 для растачивания отверстий E254
Трепанирующие головки T-MAX® 420.7 E264
Головки T-MAX® 424.32 для растачивания отверстий E265
Регулируемые головки для растачивания отверстий E265
Головки для подачи СОЖ под давлением (маслоприемники) E266
Патроны для крепления штанг системы STS E267
Цанги, разрезные втулки и уплотнительные втулки для системы STS E268

Демпферы E269
Переходники для соединения головок и штанг E270
Сплавы для эжекторной системы и системы STS E272
Пластины для сверлильных головок CoroDrill® 800.24 и 800.20 E275
Пластины для сверлильных головокT-MAX® 424.10 E277
Пластины для расточных головок T-Max® 424.31F/424.31 E279

Комплектующие для эжекторной системы и системы STS E280
Режимы резания для эжекторной системы и системы STS E301

Высокопроизводительный зенкер с передним плавающим направлением

E290
Режимы резания E317

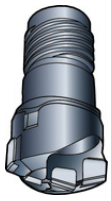
CoroDrill® 805

E291
Режимы резания E319

Ружейные сверла

E293
Ружейные сверла 428.9 и 428.2 E294
Ружейные сверла 428.5 и 428.7 E296
Патрон для подачи СОЖ и автоматической смены инструмента E299
Патрон для подачи СОЖ E299
Принадлежности E300
Режимы резания E323

Рекомендации по выбору инструмента

	Эжекторная система						
	Сплошное сверление			Растачивание			
Стр.	E194	E202	E208	E214	E214	E265	E236
D_c, мм	18.40-65.00	25.00-65.00	≥63.50	20.00-124.99	≥65.00	≥75.00	15.60-65.00
D_c, дюйм	.724-2.559	.984-2.559	≥2.500	.787-4.921	≥2.559	≥2.953	.615-2.559
	 424.6	 800.24	 424.10	 424.31F	 424.31	 424.32	 420.6
Глубина сверления	**100 x D_c**	**100 x D_c**	**100 x D_c**	**100 x D_c**	**100 x D_c**	**100 x D_c**	**150 x D_c**
Обрабатываемый материал							
P	•••	•••	•••	•••	•••	•••	•••
M	•	••	•••	•••	•••	•••	•••
K	•••	•••	•••	•••	•••	•••	•••
N	••	•••	•••	••	••	••	•••
S	•	••	•••				•••
Точность отверстия:	IT9	IT10	IT10	IT9-10	IT10	IT10	IT9
Шероховатость поверхности Ra	2 мкм .079 µ дюйм	2 мкм .079 µ дюйм	3 мкм .118 µ дюйм	1 мкм .039 µ дюйм	3 мкм .118 µ дюйм	3 мкм .118 µ дюйм	2 мкм .079 µ дюйм
Станок							
– Станки для глубокого сверления	Да	Да	Да	Да	Да	Да	Да
– Станки с ЧПУ	Да	Да	Да	Да	Да	Да	-
– Токарные станки	Да	Да	Да	Да	Да	Да	-
– Большинство универсальных станков	Да	Да	Да	Да	Да	Да	-
– Обрабатывающие центры	Да	Да	Да	Да	Да	Да	-
– Специальные станки для сверления ружейными сверлами	-	-	-	-	-	-	-

••• = Лучший выбор

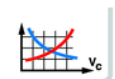
•• = Хороший выбор

• = Допускается использовать

Обозначения ссылок на страницы:

 Пластины

 Tailor Made – система параметрического конструирования

 Режимы резания

 Таблицы пересчета, формулы и определения

 Комплектующие и принадлежности

 Патроны

SANDVIK Coromant

Рекомендации по выбору инструмента

Система STS						CoroDrill® 805	Ружейные сверла
Сплошное сверление		Растачивание			Трепанирование		
E244	E250	E254	E254	E265	E264	E291	E293
25.00-65.00	≥63.50	20.00-124.99	≥65.00	≥75.00	≥112.00	25-60	0.98-40.50
.984-2.559	≥2.500	.787-4.921	≥2.559	≥2.953	≥4.409	1.000-2.000	.039-1.594
							
800.20	424.10	424.31F	424.31	424.32	420.7		428.x
150 x D_c	**150 x D_c**	**150 x D_c**	**150 x D_c**	**150 x D_c**	**150 x D_c**	**8-12 x D_c**	**≤100 x D_c**
•••	•••	•••	•••	•••	•••		
•••	•••	•••	•••	•••	•••		
•••	•••	•••	•••	•••	•••		
•••	•••	••	••	••	•••		
•••	•••				•••		
IT10	IT10	IT9-10	IT10	IT10	IT10	IT10	IT9-10
2 мкм .079 µ дюйм	3 мкм .118 µ дюйм	1 мкм .039 µ дюйм	3 мкм .118 µ дюйм	3 мкм .118 µ дюйм	3 мкм .118 µ дюйм	2 мкм .079 µ дюйм	0.1-2 мкм .004-.157 µ дюйм
Да	Да	Да	Да	Да	Да	-	-
-	-	-	-	-	-	Да	Да
-	-	-	-	-	-	Да	-
-	-	-	-	-	-	Да	-
-	-	-	-	-	-	Да	Да
-	-	-	-	-	-	-	Да


Патроны

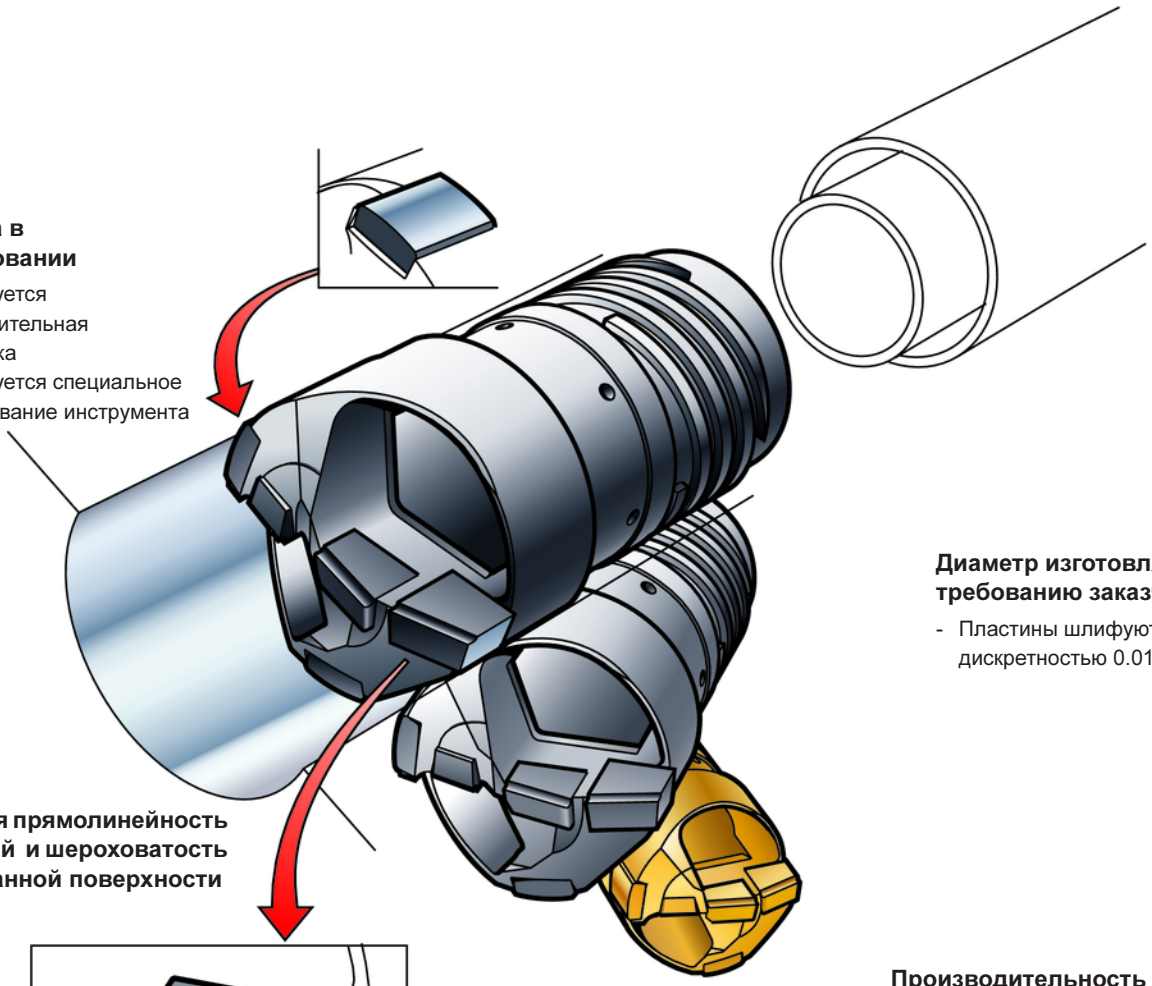

Комплектующие


Демпферы


Головки для подачи СОЖ под давлением

Головки с напаянными пластинами 424.6 для глубокого сверления

Высокоточные сверлильные головки



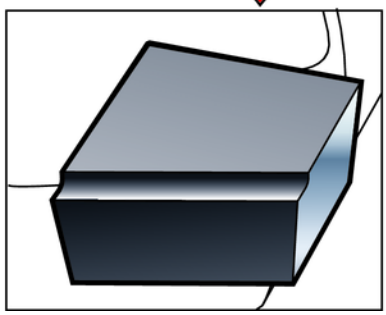
Простота в использовании

- Не требуется предварительная настройка
- Не требуется специальное обслуживание инструмента

Диаметр изготовляется по требованию заказчика

- Пластины шлифуются с дискретностью 0.01 мм (.0004")

Отличная прямолинейность отверстий и шероховатость обработанной поверхности



Широкий диапазон применения

- Оптимизированные сочетания сплавов и геометрий для обработки большинства групп материалов

Производительность и надежность

- Жесткая конструкция позволяет работать с большими подачами
- Геометрия пластин, полученная при спекании, обеспечивает надежный отвод стружки при сверлении большинства групп материалов

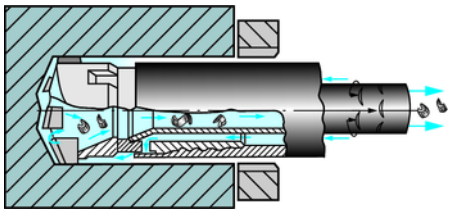
Области применения по ISO:

P M K N S

SANDVIK Coromant

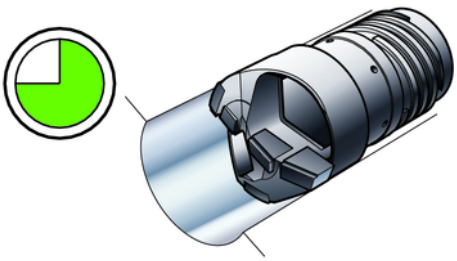
Головки с напаянными пластинами 424.6 для глубокого сверления

Предпочтительные области применения



- Модернизированные токарные станки
- Рекомендуются для применения на горизонтально-расточных станках: токарных станках с ЧПУ и обрабатывающих центрах
- Автоматические линии
- Сверление легкообрабатываемых материалов

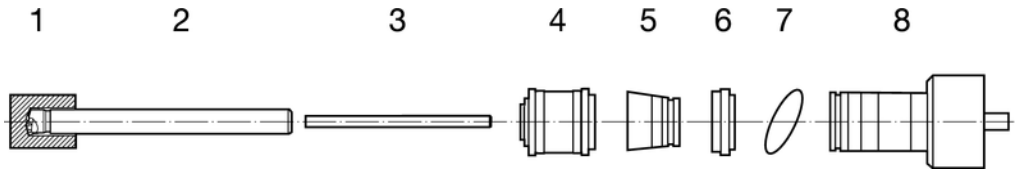
Производительность



- В 4 - 6 раз производительнее, чем ружейное сверление
- Первый выбор для обработки отверстий диаметром 18.40 - 65.00 мм (.724 - 2.559") при повышенных требованиях к точности отверстия
- Сокращение затрат при мелкосерийном производстве
- Стандартная номенклатура

Точность отверстия: IT9
Шероховатость поверхности: R_a 2 мкм

Инструментальная оснастка



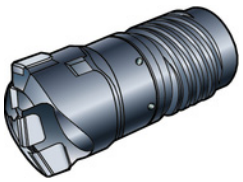
1. Головки для сверления отверстий, см. стр. E196.
2. Наружные штанги, см. стр. E197.
3. Внутренние штанги, см. стр. E197.
4. Демпферы, см. стр. E269.
5. Цанги и соединительные втулки, см. стр. E230.
6. Уплотнительные втулки, см. стр. E230.
7. Уплотнительные кольца, см. стр. E230.
8. Патроны, см. стр. E228.

Длина внутренней штанги зависит от диаметра сверления

Диаметр сверления	Внутренняя штанга
≤65.00 мм (2.559")	на 30 мм длиннее наружной штанги
65.01-123.90 мм (2.559-4.878")	на 190 мм длиннее наружной штанги
124.00-183.90 мм (4.882-7.240")	на 220 мм длиннее наружной штанги

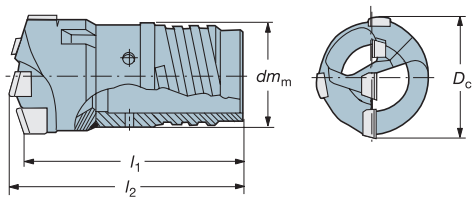
Головки с напаянными пластинами 424.6 для глубокого сверления

Диапазон диаметров 18.40-65.00 мм (.724-2.559")



Глубина сверления: 100 x D_c
Точность отверстия: IT9
Шероховатость поверхности: R_a 2 мкм
СОЖ: Чистое масло или эмульсия

Головки поставляются со стандартной геометрией стружколома и точностью шлифованного диаметра по ISO h6.



Размер dm_m головки соответствует размеру dm_t штанги

Диапазон диаметров, мм, *дюйм*:		Диапазон штанг	**Код заказа**	**P**		**M**		**K**	**N**	**S**	Размеры, мм, *дюйм*		
				-	-	-	-	-	-	-			
D_c min	D_c max			63	70	20	67	72	72	72	dm_m	l_1	l_2
18.40	19.20	00	424.6-0013D				★				16.0	47.1	50
.724	*.756*										*.630*	*1.854*	*1.968*
18.40	19.20		424.6-0014D	☆	★			★	★	★	16.0	47.1	50
.724	*.756*										*.630*	*1.854*	*1.968*
19.21	20.00		424.6-0023D				★				16.0	47	50
.756	*.787*										*.630*	*1.850*	*1.968*
19.21	20.00		424.6-0024D	☆	★			★	★	★	16.0	47	50
.756	*.787*										*.630*	*1.850*	*1.968*
20.01	20.90	01	424.6-0113D				★				18.0	52.9	56
.788	*.823*										*.709*	*2.083*	*2.205*
20.01	20.90		424.6-0114D	☆	★			★	★	★	18.0	52.9	56
.788	*.823*										*.709*	*2.083*	*2.205*
20.91	21.80		424.6-0123D				★				18.0	52.7	56
.823	*.858*										*.709*	*2.075*	*2.205*
20.91	21.80		424.6-0124D	☆	★			★	★	★	18.0	52.7	56
.823	*.858*										*.709*	*2.075*	*2.205*
21.81	22.90	02	424.6-0213D				★				19.5	52.8	56
.859	*.902*										*.768*	*2.079*	*2.205*
21.81	22.90		424.6-0214D	☆	★			★	★	★	19.5	52.8	56
.859	*.902*										*.768*	*2.079*	*2.205*
22.91	24.10		424.6-0223D				★				19.5	52.6	56
.902	*.949*										*.768*	*2.071*	*2.205*
22.91	24.10		424.6-0224D	☆	★			★	★	★	19.5	52.6	56
.902	*.949*										*.768*	*2.071*	*2.205*
24.11	25.20	03	424.6-0313D				★				21.0	54	57.5
.949	*.992*										*.827*	*2.126*	*2.264*
24.11	25.20		424.6-0314D	☆	★			★	★	★	21.0	54	57.5
.949	*.992*										*.827*	*2.126*	*2.264*
25.21	26.40		424.6-0323D				★				21.0	54	57.5
.992	*1.039*										*.827*	*2.126*	*2.264*
25.21	26.40		424.6-0324D	☆	★			★	★	★	21.0	54	57.5
.992	*1.039*										*.827*	*2.126*	*2.264*
26.41	27.50	04	424.6-0413D				★				23.5	56.8	60.5
1.040	*1.083*										*.925*	*2.236*	*2.382*
26.41	27.50		424.6-0414D	☆	★			★	★	★	23.5	56.8	60.5
1.040	*1.083*										*.925*	*2.236*	*2.382*
27.51	28.70		424.6-0423D				★				23.5	56.8	60.5
1.083	*1.130*										*.925*	*2.236*	*2.382*
27.51	28.70		424.6-0424D	☆	★			★	★	★	23.5	56.8	60.5
1.083	*1.130*										*.925*	*2.236*	*2.382*
28.71	29.80	05	424.6-0513D				★				25.5	59.5	63.5
1.130	*1.173*										*1.004*	*2.342*	*2.500*
28.71	29.80		424.6-0514D	☆	★			★	★	★	25.5	59.5	63.5
1.130	*1.173*										*1.004*	*2.342*	*2.500*
29.81	31.00		424.6-0523D				★				25.5	59.3	63.5
1.174	*1.220*										*1.004*	*2.335*	*2.500*
29.81	31.00		424.6-0524D	☆	★			★	★	★	25.5	59.3	63.5
1.174	*1.220*										*1.004*	*2.335*	*2.500*

[1] По запросу возможны и другие сочетания сплавов.

★= Первый выбор

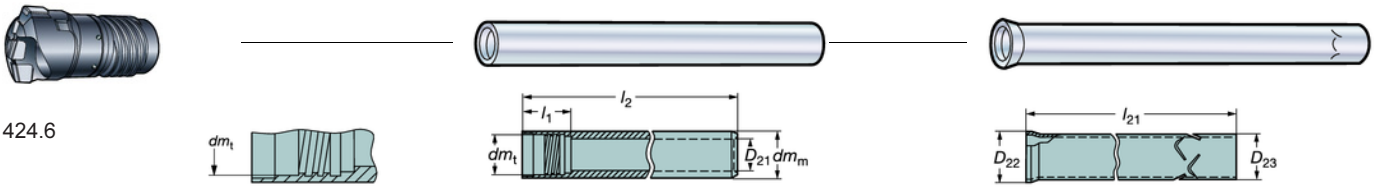
При заказе головок в в коде заказа укажите № канавки-стружколома (w) (см.стр. E273), диаметр головки (**xx.xx**) и сочетание сплавов (zz): 424.6-001wDxx.xx zz

Пример заказа головок с напаянными пластинами: 2 шт. 424.6-0014 D*18.40* 70

ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ

Основные правила безопасности при шлифовании и напайке твердого сплава приведены на стр. J8.

Сверлильная головка **Наружная штанга** **Внутренняя штанга**



Внимание!

Штанги поставляются с внутренней резьбой типа E. Для головок концов. Для головок данного диапазона диаметров внутренняя штанга заказывается на 30 мм (1.181") длиннее наружной штанги.

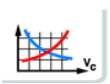
Размер dm_t штанги соответствует размеру dm_m головки

Диапазон диаметров, мм, *дюйм*:		Типоразмер штанг	**Наружная штанга**[1]	Размеры, мм, *дюйм*					**Внутренняя штанга**[1]	Размеры, мм, дюйм		
D_c min	D_c max			dm_m	dm_t	D_{21}	l_1	l_2		D_{22}	D_{23}	l_{21}
18.40	20.00	00	424.2-800-2	18.0	16.0	12	27.5	400	424.2-850-2	12	10	430
.724	*.787*			*.709*	*.630*	*.472*	*1.083*	*15.748*		*.472*	*.394*	*16.929*
18.40	20.00		424.2-800-3	18.0	16.0	12	27.5	630	424.2-850-3	12	10	660
.724	*.787*			*.709*	*.630*	*.472*	*1.083*	*24.803*		*.472*	*.394*	*25.984*
18.40	20.00		424.2-800-4	18.0	16.0	12	27.5	1070	424.2-850-4	12	10	1100
.724	*.787*			*.709*	*.630*	*.472*	*1.083*	*42.126*		*.472*	*.394*	*43.307*
20.01	21.80	01	424.2-801-2	19.5	18.0	14	30.0	400	424.2-851-2	14	12	430
.788	*.858*			*.768*	*.709*	*.551*	*1.181*	*15.748*		*.551*	*.472*	*16.929*
20.01	21.80		424.2-801-3	19.5	18.0	14	30.0	630	424.2-851-3	14	12	660
.788	*.858*			*.768*	*.709*	*.551*	*1.181*	*24.803*		*.551*	*.472*	*25.984*
20.01	21.80		424.2-801-4	19.5	18.0	14	30.0	1070	424.2-851-4	14	12	1100
.788	*.858*			*.768*	*.709*	*.551*	*1.181*	*42.126*		*.551*	*.472*	*43.307*
21.81	24.10	02	424.2-802-2	21.5	19.5	15	30.0	400	424.2-852-2	15	13	430
.859	*.949*			*.846*	*.768*	*.591*	*1.181*	*15.748*		*.591*	*.512*	*16.929*
21.81	24.10		424.2-802-3	21.5	19.5	15	30.0	630	424.2-852-3	15	13	660
.859	*.949*			*.846*	*.768*	*.591*	*1.181*	*24.803*		*.591*	*.512*	*25.984*
21.81	24.10		424.2-802-4	21.5	19.5	15	30.0	1070	424.2-852-4	15	13	1100
.859	*.949*			*.846*	*.768*	*.591*	*1.181*	*42.126*		*.591*	*.512*	*43.307*
24.11	26.40	03	424.2-803-2	23.5	21.0	16	30.0	400	424.2-853-2	16	14	430
.949	*1.039*			*.925*	*.827*	*.630*	*1.181*	*15.748*		*.630*	*.551*	*16.929*
24.11	26.40		424.2-803-3	23.5	21.0	16	30.0	630	424.2-853-3	16	14	660
.949	*1.039*			*.925*	*.827*	*.630*	*1.181*	*24.803*		*.630*	*.551*	*25.984*
24.11	26.40		424.2-803-4	23.5	21.0	16	30.0	1070	424.2-853-4	16	14	1100
.949	*1.039*			*.925*	*.827*	*.630*	*1.181*	*42.126*		*.630*	*.551*	*43.307*
26.41	28.70	04	424.2-804-2	26.0	23.5	18	33.0	400	424.2-854-2	18	16	430
1.040	*1.130*			*1.024*	*.925*	*.709*	*1.299*	*15.748*		*.709*	*.630*	*16.929*
26.41	28.70		424.2-804-3	26.0	23.5	18	33.0	630	424.2-854-3	18	16	660
1.040	*1.130*			*1.024*	*.925*	*.709*	*1.299*	*24.803*		*.709*	*.630*	*25.984*
26.41	28.70		424.2-804-4	26.0	23.5	18	33.0	1070	424.2-854-4	18	16	1100
1.040	*1.130*			*1.024*	*.925*	*.709*	*1.299*	*42.126*		*.709*	*.630*	*43.307*
28.71	31.00	05	424.2-805-2	28.0	25.5	20	33.0	400	424.2-855-2	20	18	430
1.130	*1.220*			*1.102*	*1.004*	*.787*	*1.299*	*15.748*		*.787*	*.709*	*16.929*
28.71	31.00		424.2-805-3	28.0	25.5	20	33.0	630	424.2-855-3	20	18	660
1.130	*1.220*			*1.102*	*1.004*	*.787*	*1.299*	*24.803*		*.787*	*.709*	*25.984*
28.71	31.00		424.2-805-4	28.0	25.5	20	33.0	1070	424.2-855-4	20	18	1100
1.130	*1.220*			*1.102*	*1.004*	*.787*	*1.299*	*42.126*		*.787*	*.709*	*43.307*

[1] Штанги нестандартной длины могут изготавливаться по запросу. Обратитесь к региональному представителю Sandvik Coromant.

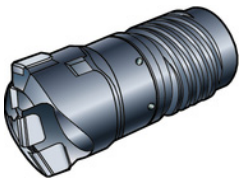
Пример заказа наружной штанги длиной 400 мм (15.748") и внутренней штанги длиной 430 мм (16.929"), диаметр сверления D_c = 18.40 мм (.724"):

1 шт. 424.2-800-2 и 1 шт. 424.2-850-2

 E269  E230  E228  E301  J3

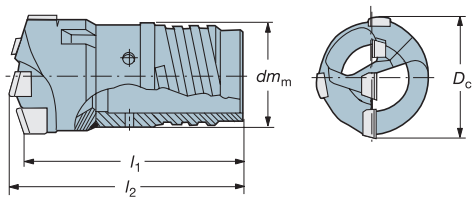
Головки с напаянными пластинами 424.6 для глубокого сверления

Диапазон диаметров 18.40-65.00 мм (.724-2.559")



Глубина сверления: 100 x D_c
Точность отверстия: IT9
Шероховатость поверхности: R_a 2 мкм
СОЖ: Чистое масло или эмульсия

Головки поставляются со стандартной геометрией стружколома и точностью шлифованного диаметра по ISO h6.



Размер dm_m головки соответствует размеру dm_t штанги

Диапазон диаметров, мм, *дюйм*:		Типоразмер штанг	Код заказа	P		M		K	N	S	Размеры, мм, *дюйм*		
				-	-	-	-	-	-	-			
D_c min	D_c max			63	70	20	67	72	72	72	dm_m	l_1	l_2
31.01	32.10	06	424.6-0613D				★				28.0	59.4	63.5
1.221	*1.264*										*1.102*	*2.339*	*2.500*
31.01	32.10		424.6-0614D	☆	★			★	★	★	28.0	59.4	63.5
1.221	*1.264*										*1.102*	*2.339*	*2.500*
32.11	33.30		424.6-0623D				★				28.0	59.1	63.5
1.264	*1.311*										*1.102*	*2.327*	*2.500*
32.11	33.30		424.6-0624D	☆	★			★	★	★	28.0	59.1	63.5
1.264	*1.311*										*1.102*	*2.327*	*2.500*
33.31	34.80	07	424.6-0713D				★				30.0	66	70.5
1.311	*1.370*										*1.181*	*2.598*	*2.776*
33.31	34.80		424.6-0714D	☆	★			★	★	★	30.0	66	70.5
1.311	*1.370*										*1.181*	*2.598*	*2.776*
34.81	36.20		424.6-0723D				★				30.0	65.9	70.5
1.370	*1.425*										*1.181*	*2.594*	*2.776*
34.81	36.20		424.6-0724D	☆	★			★	★	★	30.0	65.9	70.5
1.370	*1.425*										*1.181*	*2.594*	*2.776*
36.21	37.30	08	424.6-0813D				★				33.0	68.7	73.5
1.426	*1.468*										*1.299*	*2.705*	*2.894*
36.21	37.30		424.6-0814D	☆	★			★	★	★	33.0	68.7	73.5
1.426	*1.468*										*1.299*	*2.705*	*2.894*
37.31	38.40		424.6-0823D				★				33.0	68.5	73.5
1.469	*1.512*										*1.299*	*2.697*	*2.894*
37.31	38.40		424.6-0824D	☆	★			★	★	★	33.0	68.5	73.5
1.469	*1.512*										*1.299*	*2.697*	*2.894*
38.41	39.60		424.6-0833D				★				33.0	68.3	73.5
1.512	*1.559*										*1.299*	*2.689*	*2.894*
38.41	39.60		424.6-0834D	☆	★			★	★	★	33.0	68.3	73.5
1.512	*1.559*										*1.299*	*2.689*	*2.894*
39.61	40.60	09	424.6-0913D				★				36.0	68.2	73.5
1.559	*1.598*										*1.417*	*2.685*	*2.894*
39.61	40.60		424.6-0914D	☆	★			★	★	★	36.0	68.2	73.5
1.559	*1.598*										*1.417*	*2.685*	*2.894*
40.61	41.80		424.6-0923D				★				36.0	68	73.5
1.599	*1.646*										*1.417*	*2.677*	*2.894*
40.61	41.80		424.6-0924D	☆	★			★	★	★	36.0	68	73.5
1.599	*1.646*										*1.417*	*2.677*	*2.894*
41.81	43.00		424.6-0933D				★				36.0	67.8	73.5
1.646	*1.693*										*1.417*	*2.669*	*2.894*
41.81	43.00		424.6-0934D	☆	★			★	★	★	36.0	67.8	73.5
1.646	*1.693*										*1.417*	*2.669*	*2.894*
43.01	44.30	10	424.6-1013D				★				39.0	69.5	75
1.693	*1.744*										*1.535*	*2.736*	*2.953*
43.01	44.30		424.6-1014D	☆	★			★	★	★	39.0	69.5	75
1.693	*1.744*										*1.535*	*2.736*	*2.953*
44.31	45.60		424.6-1023D				★				39.0	69.3	75
1.744	*1.795*										*1.535*	*2.728*	*2.953*
44.31	45.60		424.6-1024D	☆	★			★	★	★	39.0	69.3	75
1.744	*1.795*										*1.535*	*2.728*	*2.953*
45.61	47.00		424.6-1033D				★				39.0	69.1	75
1.796	*1.850*										*1.535*	*2.720*	*2.953*
45.61	47.00		424.6-1034D	☆	★			★	★	★	39.0	69.1	75
1.796	*1.850*										*1.535*	*2.720*	*2.953*

1) По запросу возможны и другие сочетания сплавов.

★= Первый выбор

При заказе головок в в коде заказа укажите № канавки-стружколома (w) (см.стр. E273), диаметр головки (**xx.xx**) и сочетание сплавов (zz): 424.6-061wDxx.xx zz

Пример заказа головок с напаянными пластинами: 2 шт. 424.6-0614 D*31.01* 70

ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ

Основные правила безопасности при шлифовании и напайке твердого сплава приведены на стр. J8.

SANDVIK Coromant

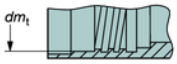
Сверлильная головка **Наружная штанга** **Внутренняя штанга**

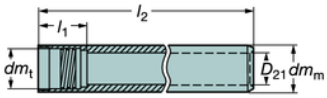


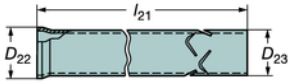




424.6







Внимание!

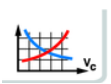
Штанги поставляются с внутренней резьбой типа E. Для головок концов. Для головок данного диапазона диаметров внутренняя штанга заказывается на 30 мм (1.181") длиннее наружной штанги.

Размер dm_t штанги соответствует размеру dm_m головки

Диапазон диаметров, мм, *дюйм*:		Типоразмер штанг	**Наружная штанга**[1]	Размеры, мм, *дюйм*					**Внутренняя штанга**[1]	Размеры, мм, дюйм		
D_c min	D_c max			dm_m	dm_t	D_{21}	l_1	l_2		D_{22}	D_{23}	l_{21}
31.01	33.30	06	424.2-806-2	30.5	28.0	22	33.0	400	424.2-856-2	22	20	430
1.221	*1.311*			*1.201*	*1.102*	*.866*	*1.299*	*15.748*		*.866*	*.787*	*16.929*
31.01	33.30		424.2-806-3	30.5	28.0	22	33.0	630	424.2-856-3	22	20	660
1.221	*1.311*			*1.201*	*1.102*	*.866*	*1.299*	*24.803*		*.866*	*.787*	*25.984*
31.01	33.30		424.2-806-4	30.5	28.0	22	33.0	1070	424.2-856-4	22	20	1100
1.221	*1.311*			*1.201*	*1.102*	*.866*	*1.299*	*42.126*		*.866*	*.787*	*43.307*
33.31	36.20	07	424.2-807-2	33.0	30.0	24	40.0	400	424.2-857-2	24	22	430
1.311	*1.425*			*1.299*	*1.181*	*.945*	*1.575*	*15.748*		*.945*	*.866*	*16.929*
33.31	36.20		424.2-807-3	33.0	30.0	24	40.0	630	424.2-857-3	24	22	660
1.311	*1.425*			*1.299*	*1.181*	*.945*	*1.575*	*24.803*		*.945*	*.866*	*25.984*
33.31	36.20		424.2-807-4	33.0	30.0	24	40.0	1070	424.2-857-4	24	22	1100
1.311	*1.425*			*1.299*	*1.181*	*.945*	*1.575*	*42.126*		*.945*	*.866*	*43.307*
36.21	39.60	08	424.2-808-2	35.5	33.0	26	40.0	400	424.2-858-2	26	24	430
1.426	*1.559*			*1.398*	*1.299*	*1.024*	*1.575*	*15.748*		*1.024*	*.945*	*16.929*
36.21	39.60		424.2-808-3	35.5	33.0	26	40.0	630	424.2-858-3	26	24	660
1.426	*1.559*			*1.398*	*1.299*	*1.024*	*1.575*	*24.803*		*1.024*	*.945*	*25.984*
36.21	39.60		424.2-808-4	35.5	33.0	26	40.0	1070	424.2-858-4	26	24	1100
1.426	*1.559*			*1.398*	*1.299*	*1.024*	*1.575*	*42.126*		*1.024*	*.945*	*43.307*
39.61	43.00	09	424.2-809-2	39.0	36.0	29	40.0	400	424.2-859-2	29	27	430
1.559	*1.693*			*1.535*	*1.417*	*1.142*	*1.575*	*15.748*		*1.142*	*1.063*	*16.929*
39.61	43.00		424.2-809-3	39.0	36.0	29	40.0	630	424.2-859-3	29	27	660
1.559	*1.693*			*1.535*	*1.417*	*1.142*	*1.575*	*24.803*		*1.142*	*1.063*	*25.984*
39.61	43.00		424.2-809-4	39.0	36.0	29	40.0	1070	424.2-859-4	29	27	1100
1.559	*1.693*			*1.535*	*1.417*	*1.142*	*1.575*	*42.126*		*1.142*	*1.063*	*43.307*
43.01	47.00	10	424.2-810-2	42.5	39.0	32	40.0	400	424.2-860-2	32	30	430
1.693	*1.850*			*1.673*	*1.535*	*1.260*	*1.575*	*15.748*		*1.260*	*1.181*	*16.929*
43.01	47.00		424.2-810-3	42.5	39.0	32	40.0	630	424.2-860-3	32	30	660
1.693	*1.850*			*1.673*	*1.535*	*1.260*	*1.575*	*24.803*		*1.260*	*1.181*	*25.984*
43.01	47.00		424.2-810-4	42.5	39.0	32	40.0	1070	424.2-860-4	32	30	1100
1.693	*1.850*			*1.673*	*1.535*	*1.260*	*1.575*	*42.126*		*1.260*	*1.181*	*43.307*

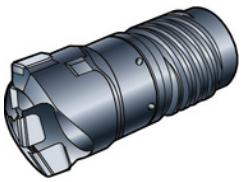
[1] Штанги нестандартной длины могут изготавливаться по запросу. Обратитесь к региональному представителю Sandvik Coromant.

Пример заказа наружной штанги длиной 400 мм (15.748") и внутренней штанги длиной 430 мм (16.929"), диаметр растачивания D_c = 31.01 мм (1.221"):
1 шт. 424.2-806-2 и 1 шт. 424.2-856-2

 E269  E230  E228  E301  J3

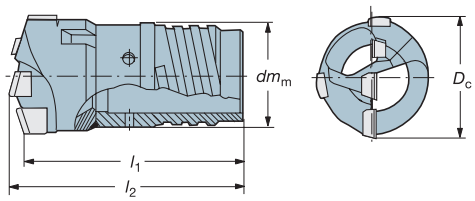
Головки с напаянными пластинами 424.6 для глубокого сверления

Диапазон диаметров 18.40-65.00 мм (.724-2.559")



Глубина сверления: 100 x D_c
Точность отверстия: IT9
Шероховатость поверхности: R_a 2 мкм
СОЖ: Чистое масло или эмульсия

Головки поставляются со стандартной геометрией стружколома и точностью шлифованного диаметра по ISO h6.



Размер dm_m головки соответствует размеру dm_t штанги

Диапазон диаметров, мм, *дюйм*:		Типоразмер штанг	**Код заказа**	**P**		**M**		**K**	**N**	**S**	Размеры, мм, *дюйм*		
				-	-	-	-	-	-	-			
D_c min	D_c max			63	70	20	67	72	72	72	dm_m	l_1	l_2
47.01	48.50	11	**424.6-1113D**				★				43.0	72.8	79
1.851	*1.909*										*1.693*	*2.866*	*3.110*
47.01	48.50		**424.6-1114D**	☆	★			★	★	★	43.0	72.8	79
1.851	*1.909*										*1.693*	*2.866*	*3.110*
48.51	50.10		**424.6-1123D**				★				43.0	72.7	79
1.910	*1.972*										*1.693*	*2.862*	*3.110*
48.51	50.10		**424.6-1124D**	☆	★			★	★	★	43.0	72.7	79
1.910	*1.972*										*1.693*	*2.862*	*3.110*
50.11	51.70		**424.6-1133D**				★				43.0	72.5	79
1.973	*2.035*										*1.693*	*2.854*	*3.110*
50.11	51.70		**424.6-1134D**	☆	★			★	★	★	43.0	72.5	79
1.973	*2.035*										*1.693*	*2.854*	*3.110*
51.71	53.20	12	**424.6-1213D**				★				47.0	75.2	82
2.036	*2.094*										*1.850*	*2.961*	*3.228*
51.71	53.20		**424.6-1214D**	☆	★			★	★	★	47.0	75.2	82
2.036	*2.094*										*1.850*	*2.961*	*3.228*
53.21	54.70		**424.6-1223D**				★				47.0	75.2	82
2.095	*2.154*										*1.850*	*2.961*	*3.228*
53.21	54.70		**424.6-1224D**	☆	★			★	★	★	47.0	75.5	82
2.095	*2.154*										*1.850*	*2.972*	*3.228*
54.71	56.20		**424.6-1233D**				★				47.0	75.2	82
2.154	*2.213*										*1.850*	*2.961*	*3.228*
54.71	56.20		**424.6-1234D**	☆	★			★	★	★	47.0	75.2	82
2.154	*2.213*										*1.850*	*2.961*	*3.228*
56.21	58.40	13	**424.6-1313D**				★				51.0	77.2	84
2.213	*2.299*										*2.008*	*3.039*	*3.307*
56.21	58.40		**424.6-1314D**	☆	★			★	★	★	51.0	77.2	84
2.213	*2.299*										*2.008*	*3.039*	*3.307*
58.41	60.60		**424.6-1323D**				★				51.0	76.6	84
2.300	*2.386*										*2.008*	*3.016*	*3.307*
58.41	60.60		**424.6-1324D**	☆	★			★	★	★	51.0	76.6	84
2.300	*2.386*										*2.008*	*3.016*	*3.307*
60.61	62.80		**424.6-1333D**				★				51.0	76.8	84
2.386	*2.472*										*2.008*	*3.024*	*3.307*
60.61	62.80		**424.6-1334D**	☆	★			★	★	★	51.0	76.8	84
2.386	*2.472*										*2.008*	*3.024*	*3.307*
62.81	65.00		**424.6-1343D**				★				51.0	76.5	84
2.473	*2.559*										*2.008*	*3.012*	*3.307*
62.81	65.00		**424.6-1344D**	☆	★			★	★	★	51.0	76.5	84
2.473	*2.559*										*2.008*	*3.012*	*3.307*

1) По запросу возможны и другие сочетания сплавов.

★= Первый выбор

При заказе головок в в коде заказа укажите № канавки-стружколома (w) (см.стр. E273), диаметр головки (**xx.xx**) и сочетание сплавов (zz): 424.6-111wDxx.xx zz

Пример заказа головок с напаянными пластинами: 424.6-1114 D*47.01* 70

ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ

Основные правила безопасности при шлифовании и напайке твердого сплава приведены на стр. J8.

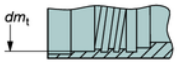
Сверлильная головка **Наружная штанга** **Внутренняя штанга**

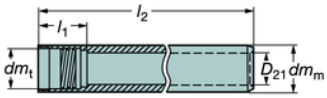


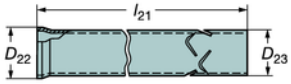




424.6







Внимание!

Штанги поставляются с внутренней резьбой типа E, нарезанной с обоих резьбой типа E. Для головокданного диапазона диаметров внутренняя штанга заказывается на 30 мм (1.181") длиннее наружной штанги.

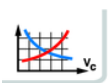
Размер dm_t штанги соответствует размеру dm_m головки

Диапазон диаметров, мм, *дюйм*:		Типоразмер штанг	**Наружная штанга**[1]	Размеры, мм, *дюйм*					**Внутренняя штанга**[1]	Размеры, мм, дюйм		
D_c min	D_c max			dm_m	dm_t	D_{21}	l_1	l_2		D_{22}	D_{23}	l_{21}
47.01	51.70	11	424.2-811-2	46.5	43.0	35	44.0	400	424.2-861-2	35	32	430
1.851	*2.035*			*1.831*	*1.693*	*1.378*	*1.732*	*15.748*		*1.378*	*1.260*	*16.929*
47.01	51.70		424.2-811-3	46.5	43.0	35	44.0	630	424.2-861-3	35	32	660
1.851	*2.035*			*1.831*	*1.693*	*1.378*	*1.732*	*24.803*		*1.378*	*1.260*	*25.984*
47.01	51.70		424.2-811-4	46.5	43.0	35	44.0	1070	424.2-861-4	35	32	1100
1.851	*2.035*			*1.831*	*1.693*	*1.378*	*1.732*	*42.126*		*1.378*	*1.260*	*43.307*
51.71	56.20	12	424.2-812-2	51.0	47.0	39	44.0	400	424.2-862-2	39	36	430
2.036	*2.213*			*2.008*	*1.850*	*1.535*	*1.732*	*15.748*		*1.535*	*1.417*	*16.929*
51.71	56.20		424.2-812-3	51.0	47.0	39	44.0	630	424.2-862-3	39	36	660
2.036	*2.213*			*2.008*	*1.850*	*1.535*	*1.732*	*24.803*		*1.535*	*1.417*	*25.984*
51.71	56.20		424.2-812-4	51.0	47.0	39	44.0	1070	424.2-862-4	39	36	1100
2.036	*2.213*			*2.008*	*1.850*	*1.535*	*1.732*	*42.126*		*1.535*	*1.417*	*43.307*
56.21	65.00	13	424.2-813-2	55.5	51.0	43	44.0	400	424.2-863-2	43	40	430
2.213	*2.559*			*2.185*	*2.008*	*1.693*	*1.732*	*15.748*		*1.693*	*1.575*	*16.929*
56.21	65.00		424.2-813-3	55.5	51.0	43	44.0	630	424.2-863-3	43	40	660
2.213	*2.559*			*2.185*	*2.008*	*1.693*	*1.732*	*24.803*		*1.693*	*1.575*	*25.984*
56.21	65.00		424.2-813-4	55.5	51.0	43	44.0	1070	424.2-863-4	43	40	1100
2.213	*2.559*			*2.185*	*2.008*	*1.693*	*1.732*	*42.126*		*1.693*	*1.575*	*43.307*

[1] Штанги нестандартной длины могут изготавливаться по запросу. Обратитесь к региональному представителю Sandvik Coromant.

Пример заказа наружной штанги длиной 400 мм (15.748") и внутренней штанги длиной 430 мм (16.929"), диаметр сверления D_c = 47.01 мм (1.851"):

1 шт. 424.2-811-2 и 1 шт. 424.2-861-2

 E269  E230  E228  E301  J3

Головки CoroDrill® 800.24 для глубокого сверления

Со сменными пластинами

Высокопроизводительные головки для сверления глубоких отверстий

Простая идентификация инструмента

- Лазерная маркировка кода заказа, размера и диапазона штанг

- Экономичность: две рабочие грани на одной опорно-направляющей пластине
- Выше скорость резания: высокая производительность
- Низкая шероховатость обработанной поверхности
- Улучшенный подвод СОЖ



- Жесткая конструкция позволяет увеличить подачу, обеспечивая высокую производительность
- Износостойкий корпус, выполненный из закаленной стали
- Диаметр изготовляется по запросу заказчика
- Высокая точность



- Фиксированное положение пластин исключает необходимость предварительной настройки сверла
- Небольшое количество комплектующих - низкие затраты на хранение



"Ускоритель СОЖ"

- Гарантирует эффективную эвакуацию стружки
- Отсутствие пакетирования стружки - отсутствие простоев оборудования



Широкий диапазон областей применения

- Современные сплавы и геометрии пластин для обработки большинства групп материалов
- Несколько типоразмеров режущих и опорно-направляющих пластин охватывают широкий диапазон диаметров сверления
- Отличный контроль над стружкообразованием как на низких, так и на высоких подачах

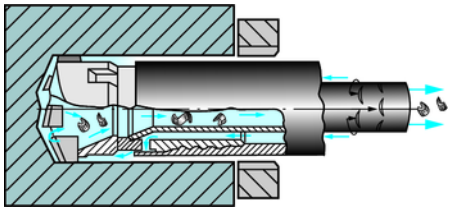
Области применения по ISO:

P M K N S

SANDVIK Coromant

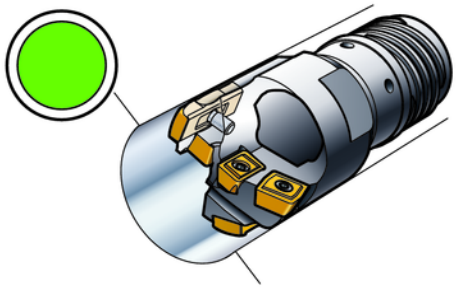
Головки CoroDrill® 800.24 для глубокого сверления

Предпочтительные области применения



- Модернизированные токарные станки
- Рекомендуются для применения на горизонтально-расточных станках: станках с ЧПУ
- Обрабатывающие центры с горизонтальным шпинделем
- Автоматические линии
- Сверление легкообрабатываемых материалов

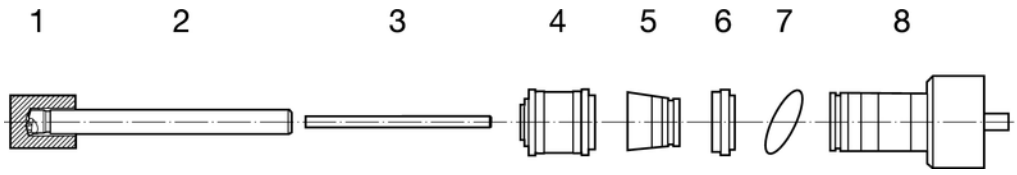
Производительность



- Обеспечение наибольшей производительности в диапазоне диаметров 25.00 - 65.00 мм (.984 - 2.559")
- Самая низкая себестоимость сверления одного отверстия
- Надежная работа в широком диапазоне областей применения
- Стандартная номенклатура
- Разработаны и производятся по новейшим технологиям

Точность отверстия: IT10
Шероховатость поверхности: Ra 2 мкм

Инструментальная оснастка



1. Головки для сверления отверстий, см. стр. E204.
2. Наружные штанги, см. стр. E205.
3. Внутренние штанги, см. стр. E205.
4. Демпферы, см. стр. E269.
5. Цанги и соединительные втулки, см. стр. E230.
6. Уплотнительные втулки, см. стр. E230.
7. Уплотнительные кольца, см. стр. E230.
8. Патроны, см. стр. E228.

Длина внутренней штанги зависит от диаметра сверления

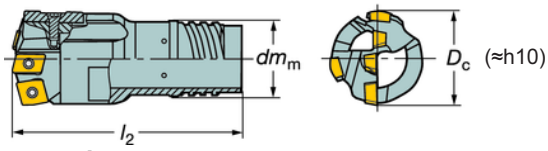
Диаметр сверления	Внутренняя штанга
≤65.00 мм (2.559")	на 30 мм длиннее наружной штанги
65.01-123.90 мм (2.559-4.878")	на 190 мм длиннее наружной штанги
124.00-183.90 мм (4.882-7.240")	на 220 мм длиннее наружной штанги

Головки CoroDrill® 800.24 для глубокого сверления

Со сменными пластинами

Диапазон диаметров 25.00-65.00 мм (.984-2.559")





Глубина сверления: 100 x D_c
Точность отверстия: IT10
Шероховатость поверхности: R_a 2 мкм
СОЖ: Чистое масло или эмульсия с EP

Внимание!

Сверло изготавливается с отрицательным допуском на рабочий диаметр, чтобы гарантированно обеспечивать заход в кондукторную втулку. направляющую втулку.

Размер dm_m головки соответствует размеру dm_t штанги

Метрическое исполнение

Диапазон диаметров, мм		Типоразмер штанг	Код заказа	Размеры, мм		Пластины (заказываются отдельно)			Опорно-направляющие пластины	
D_c min	D_c max			dm_m	≤ l_2	Центральная	Промежуточная	Периферийная	Пластина	Кол.
25.00	26.40	03	**800.24-03Dxx.xx**	21.0	75	800-05 03 08M-C-G	800-05 03 08M-I-G	800-06 03 08H-P-G	800-06A	2
26.41	28.70	04	**800.24-04Dxx.xx**	23.5	78	800-05 03 08M-C-G	800-05 03 08M-I-G	800-06 03 08H-P-G	800-06A	2
28.71	31.00	05	**800.24-M05Dxx.xx**	25.5	80	800-06 T3 08M-C-G	800-05 03 08M-I-G	800-06 03 08H-P-G	800-06A	2
31.01	33.30	06	**800.24-06Dxx.xx**	28.0	80	800-06 T3 08M-C-G	800-06 T3 08M-I-G	800-08 T3 08H-P-G	800-07A	2
33.31	36.20	07	**800.24-07Dxx.xx**	30.0	90	800-06 T3 08M-C-G[1)] 800-08 T3 08M-C-G[1)]	800-06 T3 08M-I-G[1)] 800-08 T3 08M-I-G[1)]	800-08 T3 08H-P-G	800-07A	2
36.21	39.60	08	**800.24-08Dxx.xx**	33.0	90	800-08 T3 08M-C-G	800-08 T3 08M-I-G	800-08 T3 08H-P-G[1)] 800-09 T3 08H-P-G[1)]	800-07A	2
39.61	43.00	09	**800.24-09Dxx.xx**	36.0	95	800-08 T3 08M-C-G	800-08 T3 08M-I-G	800-09 T3 08H-P-G	800-08A	2
43.01	47.00	10	**800.24-10Dxx.xx**	39.0	100	800-10 T3 08M-C-G	800-08 T3 08M-I-G	800-09 T3 08H-P-G	800-08A	2
47.01	51.70	11	**800.24-11Dxx.xx**	43.0	110	800-12 T3 08M-C-G[1)] 800-10 T3 08M-C-G[1)]	800-08 T3 08M-I-G	800-09 T3 08H-P-G[1)] 800-11 T3 08H-P-G[1)]	800-10A	2
51.71	56.20	12	**800.24-12Dxx.xx**	47.0	115	800-10 T3 08M-C-G	800-08 T3 08M-I-G[1)] 800-12 T3 08M-I-G[1)]	800-11 T3 08H-P-G	800-10A[1)] 800-12A[1)]	2 2
56.21	65.00	13	**800.24-13Dxx.xx**	51.0	125	800-10 T3 08M-C-G[1)] 800-12 T3 08M-C-G[1)]	800-12 T3 08M-I-G	800-11 T3 08H-P-G	800-12A	2

[1)] Для того чтобы правильно выбрать режущие и опорно-направляющие пластины в соответствии с диаметром сверления, используйте таблицу ниже.

При заказе головки укажите в коде заказа диаметр сверления (**xx.xx**).

Пример заказа головок с D_c=25.00: 800.24-03D*25.00*

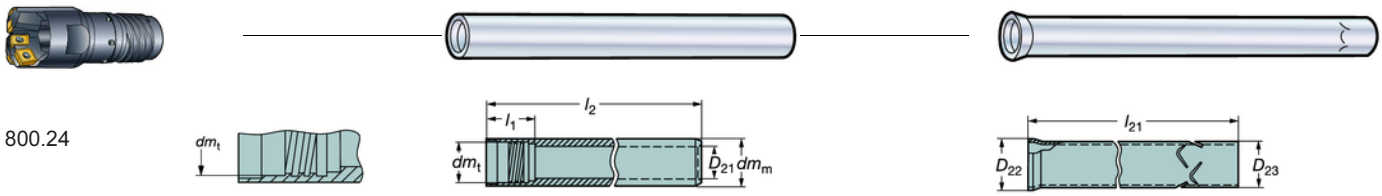
Диапазон диаметров сверления – режущие пластины и опорно-направляющие пластины

Пластины
(Заказываются отдельно)
Промежуточные и периферийные пластины изготавливаются также с геометрией L (для вязких материалов), см. стр. E275.

Опорно-направляющие пластины
(Заказываются отдельно)

Диапазон диаметров	□	Центральная	Диапазон диаметров	□	Промежуточная	Диапазон диаметров	□	Периферийная	Диапазон диаметров	Пластина
25.00-28.70	05	800-05 03 08M-C-G	25.00-31.00	05	800-05 03 08M-I-G	25.00-31.00	06	800-06 03 08H-P-G	25.00-31.00	800-06A
28.71-33.99	06	800-06 T3 08M-C-G	31.01-34.99	06	800-06 T3 08M-I-G	31.01-38.99	08	800-08 T3 08H-P-G	31.01-39.60	800-07A
34.00-43.00	08	800-08 T3 08M-C-G	35.00-54.99	08	800-08 T3 08M-I-G	39.00-49.99	09	800-09 T3 08H-P-G	39.61-47.00	800-08A
43.01-47.00	10	800-10 T3 08M-C-G	55.00-65.00	12	800-12 T3 08M-I-G	50.00-65.00	11	800-11 T3 08H-P-G	47.01-54.99	800-10A
47.01-49.99	12	800-12 T3 08M-C-G							55.00-65.00	800-12A
50.00-57.99	10	800-10 T3 08M-C-G								
58.00-65.00	12	800-12 T3 08M-C-G								

Сверлильная головка **Наружная штанга** **Внутренняя штанга**



Внимание!

Штанги поставляются с внутренней резьбой типа E. Для головок данного диапазона диаметров внутренняя штанга заказывается на 30 мм (1.181") длиннее наружной штанги.

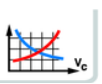
Размер dm_t штанги соответствует размеру dm_m головки

Диапазон диаметров, мм		Типоразмер штанг	**Наружная штанга**[1)]	Размеры, мм					**Внутренняя штанга**[1)]	Размеры, мм		
D_c min	D_c max			dm_m	dm_t	D_{21}	l_1	l_2		D_{22}	D_{23}	l_{21}
25.00	26.40	03	424.2-803-2	23.5	21.0	16	30.0	400	424.2-853-2	16	14	430
			424.2-803-3	23.5	21.0	16	30.0	630	424.2-853-3	16	14	660
			424.2-803-4	23.5	21.0	16	30.0	1070	424.2-853-4	16	14	1100
26.41	28.70	04	424.2-804-2	26.0	23.5	18	33.0	400	424.2-854-2	18	16	430
			424.2-804-3	26.0	23.5	18	33.0	630	424.2-854-3	18	16	660
			424.2-804-4	26.0	23.5	18	33.0	1070	424.2-854-4	18	16	1100
28.71	31.00	05	424.2-805-2	28.0	25.5	20	33.0	400	424.2-855-2	20	18	430
			424.2-805-3	28.0	25.5	20	33.0	630	424.2-855-3	20	18	660
			424.2-805-4	28.0	25.5	20	33.0	1070	424.2-855-4	20	18	1100
31.01	33.30	06	424.2-806-2	30.5	28.0	22	33.0	400	424.2-856-2	22	20	430
			424.2-806-3	30.5	28.0	22	33.0	630	424.2-856-3	22	20	660
			424.2-806-4	30.5	28.0	22	33.0	1070	424.2-856-4	22	20	1100
33.31	36.20	07	424.2-807-2	33.0	30.0	24	40.0	400	424.2-857-2	24	22	430
			424.2-807-3	33.0	30.0	24	40.0	630	424.2-857-3	24	22	660
			424.2-807-4	33.0	30.0	24	40.0	1070	424.2-857-4	24	22	1100
36.21	39.60	08	424.2-808-2	35.5	33.0	26	40.0	400	424.2-858-2	26	24	430
			424.2-808-3	35.5	33.0	26	40.0	630	424.2-858-3	26	24	660
			424.2-808-4	35.5	33.0	26	40.0	1070	424.2-858-4	26	24	1100
39.61	43.00	09	424.2-809-2	39.0	36.0	29	40.0	400	424.2-859-2	29	27	430
			424.2-809-3	39.0	36.0	29	40.0	630	424.2-859-3	29	27	660
			424.2-809-4	39.0	36.0	29	40.0	1070	424.2-859-4	29	27	1100
43.01	47.00	10	424.2-810-2	42.5	39.0	32	40.0	400	424.2-860-2	32	30	430
			424.2-810-3	42.5	39.0	32	40.0	630	424.2-860-3	32	30	660
			424.2-810-4	42.5	39.0	32	40.0	1070	424.2-860-4	32	30	1100
47.01	51.70	11	424.2-811-2	46.5	43.0	35	44.0	400	424.2-861-2	35	32	430
			424.2-811-3	46.5	43.0	35	44.0	630	424.2-861-3	35	32	660
			424.2-811-4	46.5	43.0	35	44.0	1070	424.2-861-4	35	32	1100
51.71	56.20	12	424.2-812-2	51.0	47.0	39	44.0	400	424.2-862-2	39	36	430
			424.2-812-3	51.0	47.0	39	44.0	630	424.2-862-3	39	36	660
			424.2-812-4	51.0	47.0	39	44.0	1070	424.2-862-4	39	36	1100
56.21	65.00	13	424.2-813-2	55.5	51.0	43	44.0	400	424.2-863-2	43	40	430
			424.2-813-3	55.5	51.0	43	44.0	630	424.2-863-3	43	40	660
			424.2-813-4	55.5	51.0	43	44.0	1070	424.2-863-4	43	40	1100

[1)] Штанги нестандартной длины могут изготавливаться по запросу.

Пример заказа наружной штанги длиной 400 мм (15.748") и внутренней штанги длиной 430 мм (16.929"), диаметр сверления D_c = 25.00 мм (.984"):

1 шт. 424.2-803-2 и 1 шт. 424.2-853-2

 E275
 E269
 E230
 E228
 E280
 E305
 J3

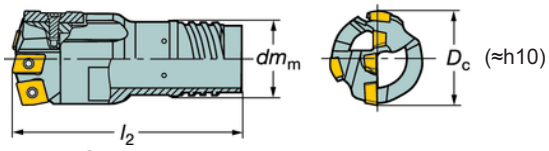
Головки CoroDrill® 800.24 для глубокого сверления

Со сменными пластинами

Диапазон диаметров 25.00-65.00 мм (.984-2.559")



Глубина сверления: 100 x D_c
Точность отверстия: IT10
Шероховатость поверхности: R_a 2 мкм
СОЖ: Чистое масло или эмульсия с EP добавками



Внимание!

Сверло изготавливается с отрицательным допуском на рабочий диаметр, чтобы гарантированно обеспечивать заход в кондукторную втулку.

Размер dm_m головки соответствует размеру dm_t штанги

Дюймовое исполнение

Диапазон диаметров, дюйм		Типоразмер штанг	Код заказа	Размеры, дюйм		Пластины (заказываются отдельно)			Опорно-направляющие пластины	
D_c min	D_c max			dm_m	≤ l_2	Центральная	Промежуточная	Периферийная	Пластина	Кол.
.984	1.039	03	A800.24-03Dx.xxx	.827	2.953	800-05 03 08M-C-G	800-05 03 08M-I-G	800-06 03 08H-P-G	800-06A	2
1.040	1.130	04	A800.24-04Dx.xxx	.925	3.071	800-05 03 08M-C-G	800-05 03 08M-I-G	800-06 03 08H-P-G	800-06A	2
1.130	1.220	05	A800.24-M05Dx.xxx	1.004	3.150	800-06 T3 08M-C-G	800-05 03 08M-I-G	800-06 03 08H-P-G	800-06A	2
1.221	1.311	06	A800.24-06Dx.xxx	1.102	3.150	800-06 T3 08M-C-G	800-06 T3 08M-I-G	800-08 T3 08H-P-G	800-07A	2
1.311	1.425	07	A800.24-07Dx.xxx	1.181	3.543	800-06 T3 08M-C-G[1)] 800-08 T3 08M-C-G[1)]	800-06 T3 08M-I-G[1)] 800-08 T3 08M-I-G[1)]	800-08 T3 08H-P-G	800-07A	2
1.426	1.559	08	A800.24-08Dx.xxx	1.299	3.543	800-08 T3 08M-C-G	800-08 T3 08M-I-G	800-08 T3 08H-P-G[1)] 800-09 T3 08H-P-G[1)]	800-07A	2
1.559	1.693	09	A800.24-09Dx.xxx	1.417	3.740	800-08 T3 08M-C-G	800-08 T3 08M-I-G	800-09 T3 08H-P-G	800-08A	2
1.693	1.850	10	A800.24-10Dx.xxx	1.535	3.937	800-10 T3 08M-C-G	800-08 T3 08M-I-G	800-09 T3 08H-P-G	800-08A	2
1.851	2.035	11	A800.24-11Dx.xxx	1.693	4.331	800-12 T3 08M-C-G[1)] 800-10 T3 08M-C-G[1)]	800-08 T3 08M-I-G	800-09 T3 08H-P-G[1)] 800-11 T3 08H-P-G[1)]	800-10A	2
2.036	2.213	12	A800.24-12Dx.xxx	1.850	4.528	800-10 T3 08M-C-G	800-08 T3 08M-I-G[1)] 800-12 T3 08M-I-G[1)]	800-11 T3 08H-P-G	800-10A[1)] 800-12A[1)]	2
2.213	2.559	13	A800.24-13Dx.xxx	2.008	4.921	800-10 T3 08M-C-G[1)] 800-12 T3 08M-C-G[1)]	800-12 T3 08M-I-G	800-11 T3 08H-P-G	800-12A	2

[1)] Для того чтобы правильно выбрать режущие и опорно-направляющие пластины в соответствии с диаметром сверления, используйте таблицу ниже.

При заказе головки укажите в коде заказа диаметр сверления (**xx.xx**).

Пример заказа головок с D_c=0.984: 2 шт A800.24-03D*.984*

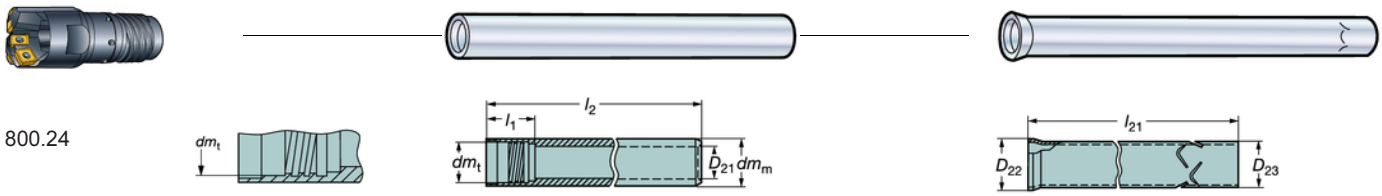
Диапазон диаметров сверления – режущие пластины и опорно-направляющие пластины

Пластины
(Заказываются отдельно)
Промежуточные и периферийные пластины изготавливаются также с геометрией L (для вязких материалов), см. стр. E275.

Опорно-направляющие пластины
(Заказываются отдельно)

Диапазон диаметров	□	Центральная	Диапазон диаметров	□	Промежуточная	Диапазон диаметров	□	Периферийная	Диапазон диаметров	Пластина
.984-1.130	05	800-05 03 08M-C-G	.984-1.220	05	800-05 03 08M-I-G	.984-1.220	06	800-06 03 08H-P-G	.984-1.220	800-06A
1.131-1.338	06	800-06 T3 08M-C-G	1.221-1.378	06	800-06 T3 08M-I-G	1.221-1.535	08	800-08 T3 08H-P-G	1.221-1.559	800-07A
1.339-1.693	08	800-08 T3 08M-C-G	1.379-2.165	08	800-08 T3 08M-I-G	1.536-1.968	09	800-09 T3 08H-P-G	1.560-1.850	800-08A
1.694-1.850	10	800-10 T3 08M-C-G	2.166-2.559	12	800-12 T3 08M-I-G	1.969-2.559	11	800-11 T3 08H-P-G	1.851-2.165	800-10A
1.851-1.968	12	800-12 T3 08M-C-G							2.166-2.559	800-12A
1.969-2.283	10	800-10 T3 08M-C-G								
2.283-2.559	12	800-12 T3 08M-C-G								

Сверлильная головка **Наружная штанга** **Внутренняя штанга**



Внимание!

Штанги поставляются с внутренней резьбой типа E. Для головок данного диапазона диаметров внутренняя штанга заказывается на 30 мм (1.181") длиннее наружной штанги.

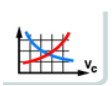
Размер dm_t штанги соответствует размеру dm_m головки

Диапазон диаметров, дюйм		Типоразмер штанг	**Наружная штанга**[1]	Размеры, дюйм					**Внутренняя штанга**[1]	Размеры, дюйм		
D_c min	D_c max			dm_m	dm_t	D_{21}	l_1	l_2		D_{22}	D_{23}	l_{21}
.984	1.039	03	424.2-803-2	.925	.827	.630	1.181	15.748	424.2-853-2	.630	.551	16.929
			424.2-803-3	.925	.827	.630	1.181	24.803	424.2-853-3	.630	.551	25.984
			424.2-803-4	.925	.827	.630	1.181	42.126	424.2-853-4	.630	.551	43.307
1.040	1.130	04	424.2-804-2	1.024	.925	.709	1.299	15.748	424.2-854-2	.709	.630	16.929
			424.2-804-3	1.024	.925	.709	1.299	24.803	424.2-854-3	.709	.630	25.984
			424.2-804-4	1.024	.925	.709	1.299	42.126	424.2-854-4	.709	.630	43.307
1.130	1.220	05	424.2-805-2	1.102	1.004	.787	1.299	15.748	424.2-855-2	.787	.709	16.929
			424.2-805-3	1.102	1.004	.787	1.299	24.803	424.2-855-3	.787	.709	25.984
			424.2-805-4	1.102	1.004	.787	1.299	42.126	424.2-855-4	.787	.709	43.307
1.221	1.311	06	424.2-806-2	1.201	1.102	.866	1.299	15.748	424.2-856-2	.866	.787	16.929
			424.2-806-3	1.201	1.102	.866	1.299	24.803	424.2-856-3	.866	.787	25.984
			424.2-806-4	1.201	1.102	.866	1.299	42.126	424.2-856-4	.866	.787	43.307
1.311	1.425	07	424.2-807-2	1.299	1.181	.945	1.575	15.748	424.2-857-2	.945	.866	16.929
			424.2-807-3	1.299	1.181	.945	1.575	24.803	424.2-857-3	.945	.866	25.984
			424.2-807-4	1.299	1.181	.945	1.575	42.126	424.2-857-4	.945	.866	43.307
1.426	1.559	08	424.2-808-2	1.398	1.299	1.024	1.575	15.748	424.2-858-2	1.024	.945	16.929
			424.2-808-3	1.398	1.299	1.024	1.575	24.803	424.2-858-3	1.024	.945	25.984
			424.2-808-4	1.398	1.299	1.024	1.575	42.126	424.2-858-4	1.024	.945	43.307
1.559	1.693	09	424.2-809-2	1.535	1.417	1.142	1.575	15.748	424.2-859-2	1.142	1.063	16.929
			424.2-809-3	1.535	1.417	1.142	1.575	24.803	424.2-859-3	1.142	1.063	25.984
			424.2-809-4	1.535	1.417	1.142	1.575	42.126	424.2-859-4	1.142	1.063	43.307
1.693	1.850	10	424.2-810-2	1.673	1.535	1.260	1.575	15.748	424.2-860-2	1.260	1.181	16.929
			424.2-810-3	1.673	1.535	1.260	1.575	24.803	424.2-860-3	1.260	1.181	25.984
			424.2-810-4	1.673	1.535	1.260	1.575	42.126	424.2-860-4	1.260	1.181	43.307
1.851	2.035	11	424.2-811-2	1.831	1.693	1.378	1.732	15.748	424.2-861-2	1.378	1.260	16.929
			424.2-811-3	1.831	1.693	1.378	1.732	24.803	424.2-861-3	1.378	1.260	25.984
			424.2-811-4	1.831	1.693	1.378	1.732	42.126	424.2-861-4	1.378	1.260	43.307
2.036	2.213	12	424.2-812-2	2.008	1.850	1.535	1.732	15.748	424.2-862-2	1.535	1.417	16.929
			424.2-812-3	2.008	1.850	1.535	1.732	24.803	424.2-862-3	1.535	1.417	25.984
			424.2-812-4	2.008	1.850	1.535	1.732	42.126	424.2-862-4	1.535	1.417	43.307
2.213	2.559	13	424.2-813-2	2.185	2.008	1.693	1.732	15.748	424.2-863-2	1.693	1.575	16.929
			424.2-813-3	2.185	2.008	1.693	1.732	24.803	424.2-863-3	1.693	1.575	25.984
			424.2-813-4	2.185	2.008	1.693	1.732	42.126	424.2-863-4	1.693	1.575	43.307

[1] Штанги нестандартной длины могут изготавливаться по запросу.

Пример заказа наружной штанги длиной 400 мм (15.748") и внутренней штанги длиной 430 мм (16.929"), диаметр сверления D_c = 25.00 мм (.984"):

1 шт. 424.2-803-2 и 1 шт. 424.2-853-2

 E275  E269  E230  E228  E280  E305  J3

Головки T-MAX® 424.10 для глубокого сверления

Со сменными пластинами

Регулируемые головки

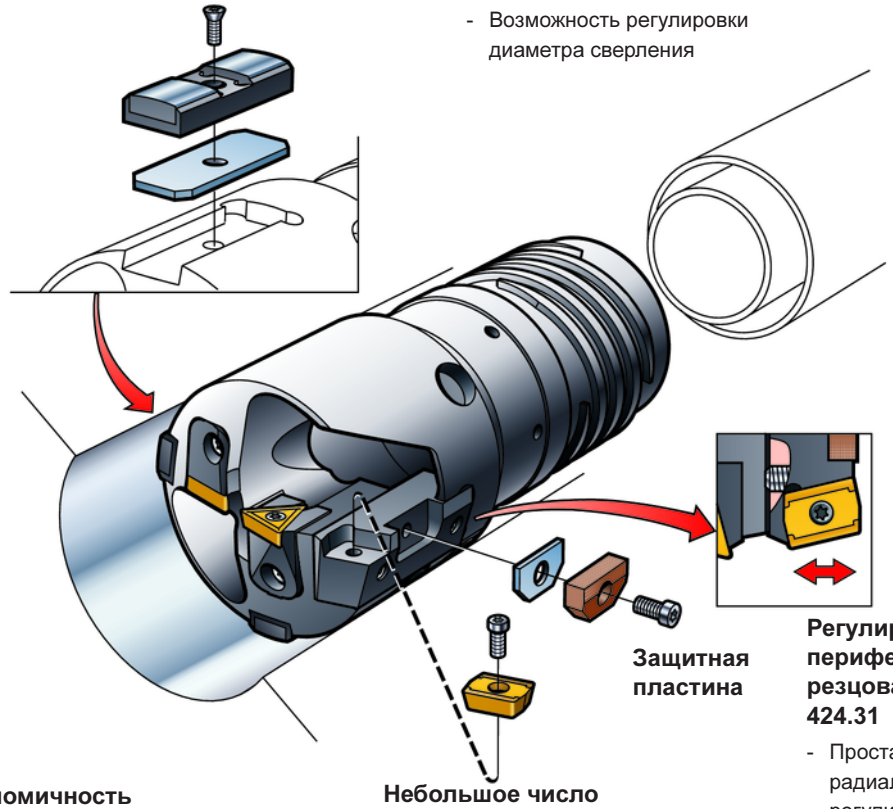
Точность, обеспечиваемая технологией

- Возможность регулировки диаметра сверления

Сменная опорно-направляющая пластина с двумя рабочими гранями

Проставка для регулировки по диаметру

Большие каналы для эвакуации стружки



Отличная прямолинейность отверстий и шероховатость обработанной поверхности

Защитная пластина

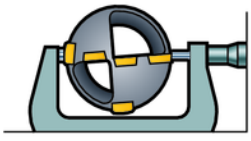
Регулируемая периферийная резцовая вставка 424.31

- Простая радиальная регулировка
- Небольшое время регулировки
- Повышение точности обработки

Небольшое число комплектующих деталей

Современные пластины - экономичность обработки

- Четыре типоразмера пластин охватывают широкий диапазон диаметров
- Геометрии и сплавы для обработки большинства групп материалов
- Сплав GC1025 является лучшим выбором для сверления конструкционной и нержавеющей стали
- Сверление с большими подачами



Простота предварительной настройки

Прочные и надежные резцовые вставки

- Резцовые вставки предназначены для защиты корпуса головки от поломок
- Просто заменяются
- Экономичны

Tailor Made

Существует возможность изготовления инструмента с требуемыми параметрами. Подробную информацию о нашей программе Tailor Made смотрите на стр. J3.

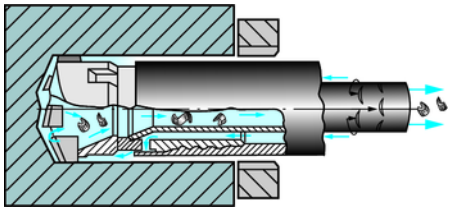
Области применения по ISO:

P M K N S

SANDVIK Coromant

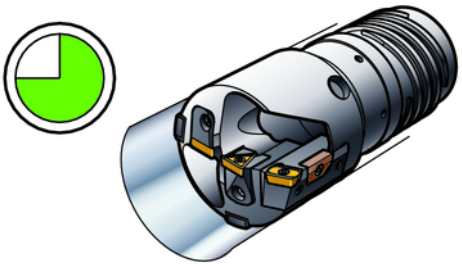
Головки T-MAX® 424.10 для глубокого сверления

Предпочтительные области применения



- Модернизированные токарные станки
- Рекомендуются для применения на горизонтально-расточных станках: станках с ЧПУ
- Обрабатывающие центры с горизонтальным шпинделем
- Автоматические линии
- Сверление легкообрабатываемых материалов

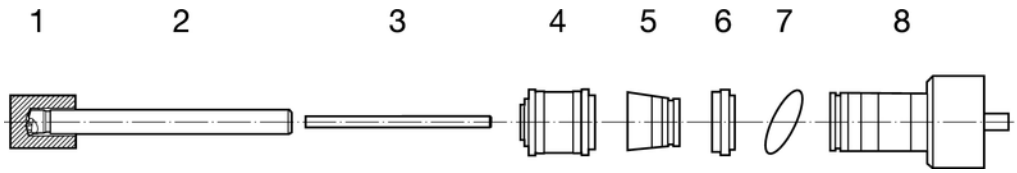
Производительность



- Головки большого диаметра от 63.50 мм (2.500")
- Широкий диапазон применения
- Хорошая прямолинейность отверстий большой длины
- Стандартная продукция со склада
- Широкий диапазон специализированных решений и Tailor Made

Точность отверстия: IT10
Шероховатость поверхности: R_a 3 мкм

Инструментальная оснастка



1. Головки для сверления отверстий, см. стр. E210.
2. Наружные штанги, см. стр. E211.
3. Внутренние штанги, см. стр. E211.
4. Демпферы, см. стр. E269.
5. Цанги и соединительные втулки, см. стр. E230.
6. Уплотнительные втулки, см. стр. E230.
7. Уплотнительные кольца, см. стр. E230.
8. Патроны, см. стр. E228.

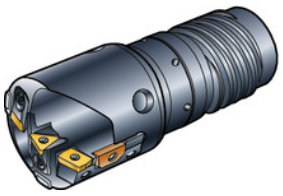
Длина внутренней штанги зависит от диаметра сверления

Диаметр сверления	Внутренняя штанга
≤65.00 мм (2.559")	на 30 мм длиннее наружной штанги
65.01-123.90 мм (2.559-4.878")	на 190 мм длиннее наружной штанги
124.00-183.90 мм (4.882-7.240")	на 220 мм длиннее наружной штанги

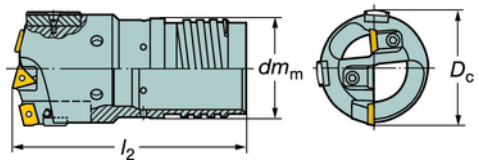
Регулируемые головки T-MAX® A424.10 / 424.10 для глубокого сверления

Со сменными пластинами

Диапазон диаметров 63.50-183.90 мм (2.500-7.240")



Глубина сверления: 100 x D_c
Точность отверстия: IT10
Шероховатость поверхности: R_a 3 мкм
СОЖ: Чистое масло или эмульсия с EP добавками



Размер dm_m головки соответствует размеру dm_t штанги

Диапазон диаметров, мм, *дюйм*[2] D_c	Типоразмер штанг	**Код заказа**[1]	Размеры, мм, *дюйм* dm_m	l_2	Максимальное радиальное смещение
63.50	13	A424.10-2500	51.0	115	1
2.500			*2.008*	*4.528*	*.0394*
65.00		424.10-0650E	51.0	115	1.5
2.559			*2.008*	*4.528*	*.0591*
65.00	14	424.10-0650	52.0	150	1
2.559			*2.047*	*5.906*	*.0394*
69.85	15	A424.10-2750	58.0	150	1
2.750			*2.284*	*5.906*	*.0394*
70.00		424.10-0700	58.0	150	1
2.756			*2.284*	*5.906*	*.0394*
71.45		A424.10-2813	58.0	150	0.75
2.813			*2.284*	*5.906*	*.0295*
75.00	16	424.10-0750	63.0	160	2
2.953			*2.480*	*6.299*	*.0787*
76.20		A424.10-3000	63.0	160	2
3.000			*2.480*	*6.299*	*.0787*
80.00	17	424.10-0800	70.0	190	1.25
3.150			*2.756*	*7.480*	*.0492*
82.55		A424.10-3250	70.0	190	0.75
3.250			*2.756*	*7.480*	*.0295*
85.00		424.10-0850	70.0	190	1.75
3.346			*2.756*	*7.480*	*.0689*
88.90	18	A424.10-3500	77.0	190	1.75
3.500			*3.032*	*7.480*	*.0689*
90.00		424.10-0900	77.0	190	1.75
3.543			*3.032*	*7.480*	*.0689*
95.00		424.10-0950	77.0	190	2
3.740			*3.032*	*7.480*	*.0787*
95.25		A424.10-3750	77.0	190	2
3.750			*3.032*	*7.480*	*.0787*

1) "A" в коде заказа обозначает, что размеры даны в дюймах
2) Головки других размеров изготавливаются по запросу

Пример заказа: 2 шт 424.10-0650E
Пример заказа дополнительной резцовой вставки/опорно-направляющей пластины:

2 шт. L430.31-1216-16
4 шт. 430.32-12 D65.0

Диапазон диаметров сверления – режущие пластины и опорно-направляющие пластины

Пластины
(Заказываются отдельно)

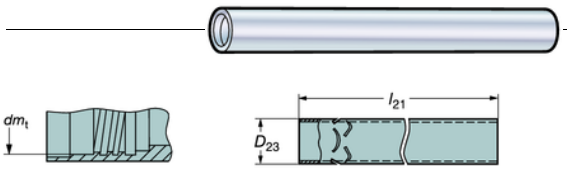
Центральная резцовая вставка	△	**Пластина**	Промежуточная резцовая вставка	△	**Пластина**	Периферийная резцовая вставка	▭	**Пластина**
L430.31-1216-16	16	TPMT 16T312R-22	R430.30-1216-16	16	TPMT 16T312R-22	R430.28-1516-16	13	R424.9-13T308-22
	16	TPMT 16T312TR-23		16	TPMT 16T312TR-23		13	R424.9-13T308-23
L430.31-1522-22	22	TPMT 220612R-22	R430.30-1522-22	22	TPMT 220612R-22	R430.28-1822-22	18	R424.9-180608-22
	22	TPMT 220612TR-23		22	TPMT 220612TR-23		18	R424.9-180608-23

Сверлильная головка

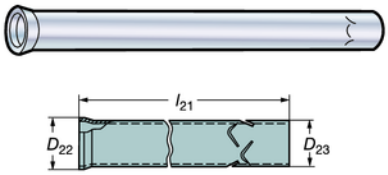


A424.10/424.10

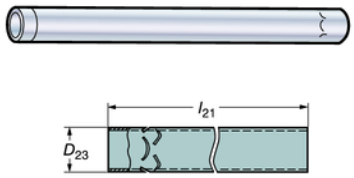
Наружная штанга, типоразмер 13-25



Внутренняя штанга, типоразмер 13



Внутренняя штанга, типоразмер 14-25



Внимание!

Штанги поставляются с внутренней резьбой типа E.

Размер dm_t штанги соответствует размеру dm_m головки

Диапазон диаметров, мм, *дюйм*	Типоразмер штанг	**Наружная штанга**[1]	Размеры, мм, *дюйм*					**Внутренняя штанга**[1]	Размеры, мм, дюйм		
D_c			dm_m	dm_t	D_{21}	l_1	l_2		D_{22}	D_{23}	l_{21}
63.50	13	424.2-813-2	55.5	51.0	43	44.0	400	424.2-863-2	43	40	430
2.500			*2.185*	*2.008*	*1.693*	*1.732*	*15.748*		*1.693*	*1.575*	*16.929*
65.00		424.2-813-3	55.5	51.0	43	44.0	630	424.2-863-3	43	40	660
2.559			*2.185*	*2.008*	*1.693*	*1.732*	*24.803*		*1.693*	*1.575*	*25.984*
		424.2-813-4	55.5	51.0	43	44.0	1070	424.2-863-4	43	40	1100
			2.185	*2.008*	*1.693*	*1.732*	*42.126*		*1.693*	*1.575*	*43.307*
65.00	14	424.2-814-L	56.0	52.0	43	75.0		424.2-864-L		40	
2.559			*2.205*	*2.047*	*1.693*	*2.953*				*1.575*	
69.85	15	424.2-815-L	62.0	58.0	48	75.0		424.2-865-L		44	
2.750			*2.441*	*2.284*	*1.890*	*2.953*				*1.732*	
70.00											
2.756											
71.45											
2.813											
75.00	16	424.2-816-L	68.0	63.0	53	75.0		424.2-866-L		48	
2.953			*2.677*	*2.480*	*2.087*	*2.953*				*1.890*	
76.20											
3.000											
80.00	17	424.2-817-L	75.0	70.0	59	97.0		424.2-867-L		54	
3.150			*2.953*	*2.756*	*2.323*	*3.819*				*2.126*	
82.55											
3.250											
85.00											
3.346											
88.90	18	424.2-818-L	82.0	77.0	66	97.0		424.2-868-L		60	
3.500			*3.228*	*3.032*	*2.598*	*3.819*				*2.362*	
90.00											
3.543											
95.00											
3.740											
95.25											
3.750											

[1] Штанги нестандартной длины, код заказа которых оканчивается на -L, изготавливаются по запросу.

Пример заказа наружной штанги длиной 400 мм (15.748") и внутренней штанги длиной 430 мм (16.929"), диаметр сверления D_c = 63.50 мм (2.500"):

1 шт. 424.2-813-2 и 1 шт. 424.2-863-2

Внимание!

Внутреннюю штангу 424.2 для диапазона диаметров сверления >65.00-123.90 мм (2.559-4.878") необходимо заказывать на 190 мм (7.480") длиннее наружной штанги.

Внутреннюю штангу 424.2 для диапазона диаметров сверления 124.00-183.90 мм (4.882-7.240") необходимо заказывать на 220 мм (8.661") длиннее наружной штанги.

Пример заказа штанг по запросу: наружная штанга длиной 3000 мм (118.110") и внутренняя штанга длиной 3190 мм (125.590"), диаметр сверления Dc = 65.00 мм (2.559"):

1 шт. 424.2-814-L3000 и 1 шт. 424.2-864-L3190

-


E277


E269


E230


E228


E281

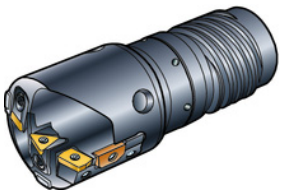

E309


J3

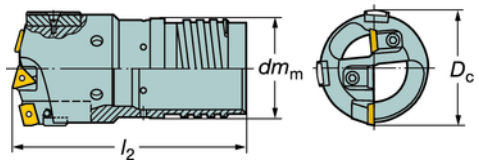
Регулируемые головки T-MAX® A424.10 / 424.10 для глубокого сверления

Со сменными пластинами

Диапазон диаметров 63.50-183.90 мм (2.500-7.240")



Глубина сверления: 100 x D_c
Точность отверстия: IT10
Шероховатость поверхности: R_a 3 мкм
СОЖ: Чистое масло или эмульсия с EP добавками



Размер dm_m головки соответствует размеру dm_t штанги

Диапазон диаметров, мм, *дюйм*[2] D_c	Типоразмер штанг	**Код заказа**[1]	Размеры, мм, *дюйм* dm_m	l_2	Максимальное радиальное смещение
100.00	19	**424.10-1000**	89.0	195	1
3.937			*3.504*	*7.677*	*.0394*
101.60		**A424.10-4000**	89.0	195	1.25
4.000			*3.504*	*7.677*	*.0492*
105.00		**424.10-1050**	89.0	195	0.5
4.134			*3.504*	*7.677*	*.0197*
107.95		**A424.10-4250**	89.0	195	2
4.250			*3.504*	*7.677*	*.0787*
110.00		**424.10-1100**	89.0	195	1.5
4.331			*3.504*	*7.677*	*.0591*
114.30		**A424.10-4500**	101.0	220	2
4.500			*3.976*	*8.661*	*.0787*
115.00	20	**424.10-1150**	101.0	220	1.5
4.528			*3.976*	*8.661*	*.0591*
120.00		**424.10-1200**	101.0	220	1.5
4.724			*3.976*	*8.661*	*.0591*
120.65		**A424.10-4750**	101.0	220	1.5
4.750			*3.976*	*8.661*	*.0591*
125.00	21	**424.10-1250**	113.0	220	1.75
4.921			*4.449*	*8.661*	*.0689*
127.00		**A424.10-5000**	101.0	220	1.25
5.000			*3.976*	*8.661*	*.0492*
130.00		**424.10-1300**	113.0	220	0.5
5.118			*4.449*	*8.661*	*.0197*
136.00-147.90	22	**?ailor ?ade**			
5.354-5.823					
148.00-159.90	23	**?ailor ?ade**			
5.827-6.295					
160.00-171.90	24	**?ailor ?ade**			
6.299-6.768					
172.00-183.90	25	**?ailor ?ade**			
6.772-7.240					

[1] "A" в коде заказа обозначает, что размеры даны в дюймах

[2] Головки других размеров изготавливаются по запросу

Пример заказа: 2 шт 424.10-1000

Пример заказа дополнительной резцовой вставки/опорно-направляющей пластины:
2 шт. L430.31-1216-16
4 шт. 430.32-12 D65.0

Диапазон диаметров сверления – режущие пластины и опорно-направляющие пластины

Пластины
(Заказываются отдельно)

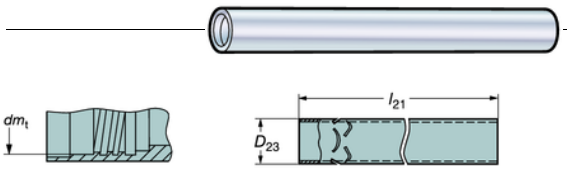
Центральная резцовая вставка	△	**Пластина**	Промежуточная резцовая вставка	△	**Пластина**	Периферийная резцовая вставка	▭	**Пластина**
L430.31-1216-16	16	TPMT 16T312R-22	R430.30-1216-16	16	TPMT 16T312R-22	R430.28-1516-16	13	R424.9-13T308-22
	16	TPMT 16T312TR-23		16	TPMT 16T312TR-23		13	R424.9-13T308-23
L430.31-1522-22	22	TPMT 220612R-22	R430.30-1522-22	22	TPMT 220612R-22	R430.28-1822-22	18	R424.9-180608-22
	22	TPMT 220612TR-23		22	TPMT 220612TR-23		18	R424.9-180608-23

Сверлильная головка

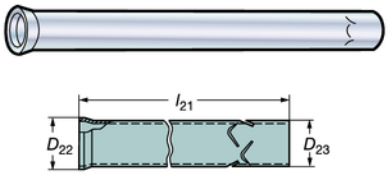


A424.10/424.10

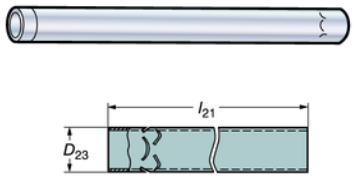
Наружная штанга, типоразмер 13-25



Внутренняя штанга, типоразмер 13



Внутренняя штанга, типоразмер 14-25



Внимание!

Штанги поставляются с внутренней резьбой типа E.

Размер dm_t штанги соответствует размеру dm_m головки

Диапазон диаметров, мм, *дюйм* D_c	Типоразмер штанг	**Наружная штанга**[1]	Размеры, мм, *дюйм* dm_m	dm_t	D_{21}	l_1	l_2	**Внутренняя штанга**[1]	**Размеры, мм, дюйм** D_{22}	D_{23}	l_{21}
100.00	19	424.2-819-L	94.0	89.0	78	97.0		424.2-869-L		70	
3.937			*3.701*	*3.504*	*3.071*	*3.819*				*2.756*	
101.60											
4.000											
105.00											
4.134											
107.95											
4.250											
110.00											
4.331											
114.30											
4.500											
115.00	20	424.2-820-L	106.0	101.0	90	118.0		424.2-870-L		80	
4.528			*4.173*	*3.976*	*3.543*	*4.646*				*3.150*	
120.00											
4.724											
120.65											
4.750											
125.00	21	424.2-821-L	118.0	113.0	92	118.0		424.2-870-L		80	
4.921			*4.646*	*4.449*	*3.622*	*4.646*				*3.150*	
127.00											
5.000											
130.00											
5.118											
136.00-147.90	22	424.2-822-L	130.0	125.0	104	118.0		424.2-872-L		95	
5.354-5.823			*5.118*	*4.921*	*4.094*	*4.646*				*3.740*	
148.00-159.90	23	424.2-823-L	142.0	137.0	116	139.0		424.2-873-L		100	
5.827-6.295			*5.591*	*5.394*	*4.567*	*5.472*				*3.937*	
160.00-171.90	24	424.2-824-L	154.0	149.0	128	139.0		424.2-874-L		120	
6.299-6.768			*6.063*	*5.866*	*5.039*	*5.472*				*4.724*	
172.00-183.90	25	424.2-825-L	166.0	161.0	140	139.0		424.2-875-L		130	
6.772-7.240			*6.535*	*6.339*	*5.512*	*5.472*				*5.118*	

[1] Штанги нестандартной длины изготавливаются по запросу

Пример заказа штанг по запросу: наружная штанга длиной 3000 мм (118.110") и внутренняя штанга длиной 3190 мм (125.590"), диаметр сверления D_c = 100.00 мм (3.937"):

1 шт. 424.2-819-L3000 и 1 шт. 424.2-869-L3190

Внимание!

Внутреннюю штангу 424.2 для диапазона диаметров сверления >65.00-123.90 мм (2.559-4.878") необходимо заказывать на 190 мм (7.480") длиннее наружной штанги.

Внутреннюю штангу 424.2 для диапазона диаметров сверления 124.00-183.90 мм (4.882-7.240") необходимо заказывать на 220 мм (8.661") длиннее наружной штанги.

 E277  E269  E230  E228  E281  E309  J3

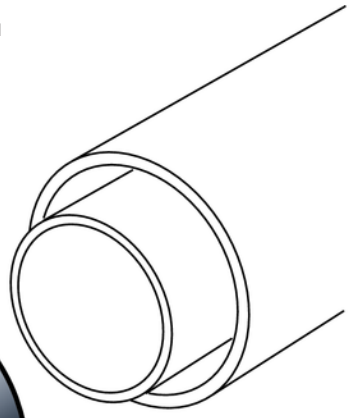
Головки T-MAX® 424.31F и 424.31 для растачивания отверстий

Головка с одной режущей пластиной

Высокопроизводительные прецизионные головки для растачивания отверстий с одной режущей пластиной

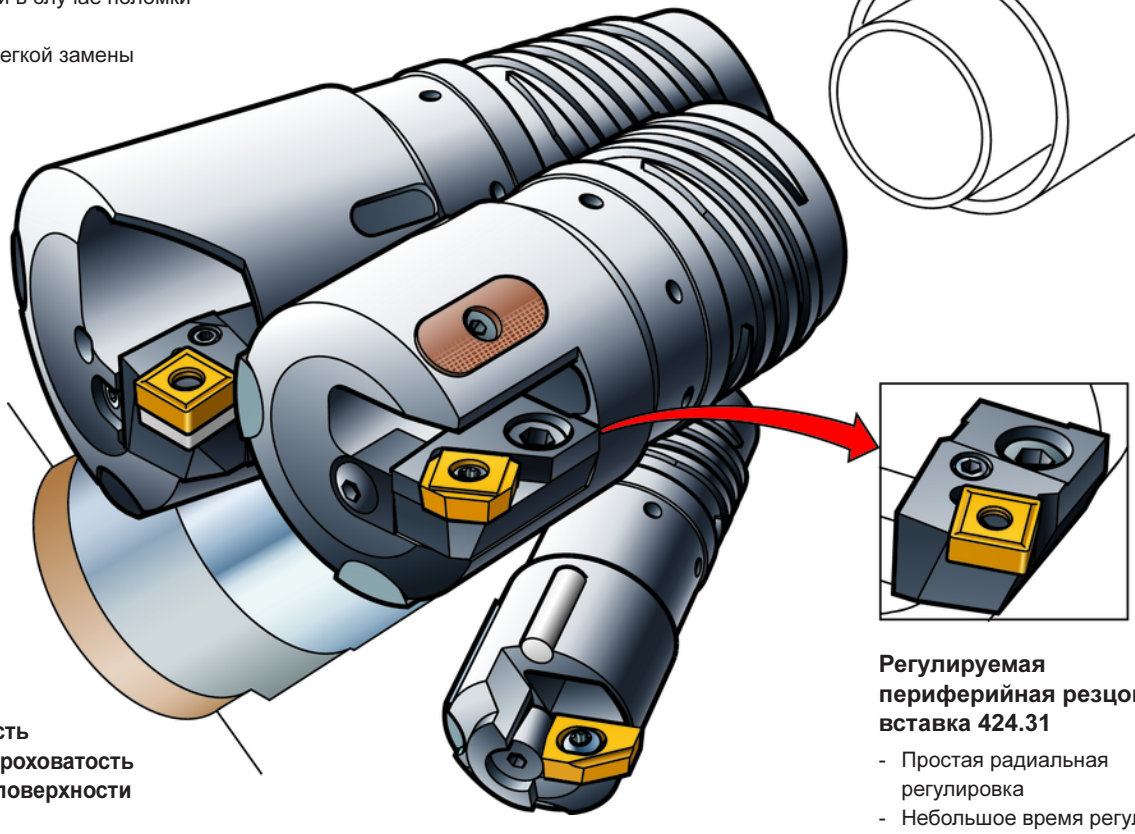
Точность, обеспечиваемая технологией

- Радиальная регулировка на головках 424.31
- Регулировка допуска на головках 424.31F



Надежные резцовые вставки

- Предназначены для защиты корпуса головки в случае поломки пластины
- Возможность легкой замены
- Экономичны



Отличная прямолинейность отверстий и шероховатость обработанной поверхности

Регулируемая периферийная резцовая вставка 424.31

- Простая радиальная регулировка
- Небольшое время регулировки
- Повышение точности обработки

Экономичность обработки

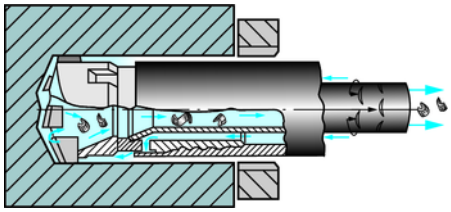
- Пластины из сплавов для растачивания большинства групп материалов
- Форма, геометрии и размеры пластины оптимизированы для получения высокой производительности, точности и качества обработки

Области применения по ISO:

P M K N

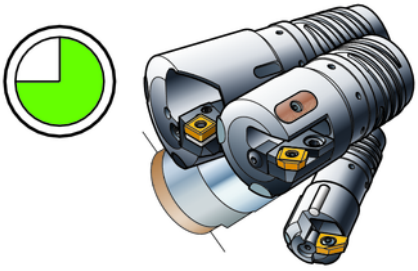
Головки T-MAX® 424.31F и 424.31 для растачивания отверстий

Предпочтительные области применения



- Модернизированные токарные станки
- Рекомендуются для применения на горизонтально-расточных станках: станках с ЧПУ
- Обрабатывающие центры с горизонтальным шпинделем
- Автоматические линии
- Сверление легкообрабатываемых материалов

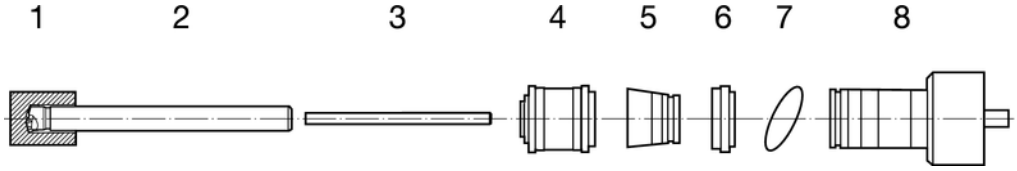
Производительность



- Точность, производительность и широкие технологические возможности
- Одна режущая пластина
- Регулируемая резцовая вставка
- Стандартные комплектующие со склада
- Широкий диапазон специализированных решений

Точность отверстия: IT9-10
Шероховатость поверхности: R_a 1 мкм

Инструментальная оснастка



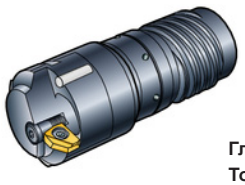
1. Головки для растачивания, см. стр. E216..
2. Наружные штанги, см. стр. E217.
3. Внутренние штанги, см. стр. E217.
4. Демпферы, см. стр. E269.
5. Цанги и соединительные втулки, см. стр. E230.
6. Уплотнительные втулки, см. стр. E230.
7. Уплотнительные кольца, см. стр. E230.
8. Патроны, см. стр. E228.

Длина внутренней штанги зависит от диаметра сверления

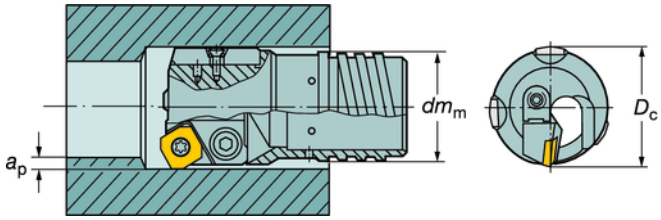
Диаметр сверления	Внутренняя штанга
≤65.00 мм (2.559")	на 30 мм длиннее наружной штанги
65.01-123.90 мм (2.559-4.878")	на 190 мм длиннее наружной штанги
124.00-183.90 мм (4.882-7.240")	на 220 мм длиннее наружной штанги

Головки T-MAX® 424.31F для растачивания отверстий - по запросу

С одной сменной пластиной - повышенной точности
Диапазон диаметров 20.00-43.00 мм (.787-1.693")



Глубина сверления: 100 x D_c
Точность отверстия: IT9
Шероховатость поверхности: R_a 1 мкм
СОЖ: Чистое масло или эмульсия с EP добавками



Размер dm_m головки соответствует размеру dm_t штанги

Диапазон диаметров, мм, *дюйм*		Max глубина резания, мм, *дюйм*	Пластины[1]	Опорно-направляющая пластина с комплектующими		Опорные пластины	
			R424.31F				
D_c min	D_c max	a_p	☐		Кол-во в головке		Кол-во в головке
20.00	22.99	3.0	04	430.21-06 D20.0	2	5636 010-011	1
.787	*.905*	*.118*					
20.00	22.99	3.0	04	430.21-06 D20.0	2	5636 010-011	1
.787	*.905*	*.118*					
20.00	22.99	3.0	04	430.21-06 D20.0	2	5636 010-011	1
.787	*.905*	*.118*					
20.00	22.99	3.0	04	430.21-06 D20.0	2	5636 010-011	1
.787	*.905*	*.118*					
20.00	22.99	3.0	04	430.21-06 D20.0	2	5636 010-011	1
.787	*.905*	*.118*					
20.00	22.99	3.0	04	430.21-06 D20.0	2	5636 010-011	1
.787	*.905*	*.118*					
20.00	22.99	3.0	04	430.21-06 D20.0	2	5636 010-011	1
.787	*.905*	*.118*					
20.00	22.99	3.0	04	430.21-06 D20.0	2	5636 010-011	1
.787	*.905*	*.118*					
23.00	25.99	3.0	04	430.21-06 D23.0	2	5636 010-011	1
.906	*1.023*	*.118*					
23.00	25.99	3.0	04	430.21-06 D23.0	2	5636 010-011	1
.906	*1.023*	*.118*					
23.00	25.99	3.0	04	430.21-06 D23.0	2	5636 010-011	1
.906	*1.023*	*.118*					
23.00	25.99	3.0	04	430.21-06 D23.0	2	5636 010-011	1
.906	*1.023*	*.118*					
23.00	25.99	3.0	04	430.21-06 D23.0	2	5636 010-011	1
.906	*1.023*	*.118*					
23.00	25.99	3.0	04	430.21-06 D23.0	2	5636 010-011	1
.906	*1.023*	*.118*					
26.00	31.00	3.0	04	430.21-06 D26.0	2	5636 010-011	1
1.024	*1.220*	*.118*					
26.00	31.00	3.0	04	430.21-06 D26.0	2	5636 010-011	1
1.024	*1.220*	*.118*					
26.00	31.00	3.0	04	430.21-06 D26.0	2	5636 010-011	1
1.024	*1.220*	*.118*					
26.00	31.00	3.0	04	430.21-06 D26.0	2	5636 010-011	1
1.024	*1.220*	*.118*					
26.00	31.00	3.0	04	430.21-06 D26.0	2	5636 010-011	1
1.024	*1.220*	*.118*					
26.00	31.00	3.0	04	430.21-06 D26.0	2	5636 010-011	1
1.024	*1.220*	*.118*					
26.00	31.00	3.0	04	430.21-06 D26.0	2	5636 010-011	1
1.024	*1.220*	*.118*					
26.00	31.00	3.0	04	430.21-06 D26.0	2	5636 010-011	1
1.024	*1.220*	*.118*					
26.00	31.00	3.0	04	430.21-06 D26.0	2	5636 010-011	1
1.024	*1.220*	*.118*					

[1] Пластины должны быть заказаны отдельно

Пример заказа опорно-направляющих пластин: 2 шт. 430.21-06 D20.0

При заказе расточной головки необходимо указать:
- Диаметр растачивания, D_c
- Глубину резания или диаметр предварительного отверстия
- Используемую систему сверления - Эжекторная или STS
- Используемые штанги и размер dm_t

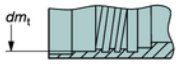
Для получения дополнительной информации и рекомендаций обратитесь к региональному представителю Sandvik Coromant.

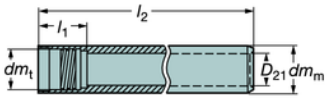
Расточная головка **Наружная штанга** **Внутренняя штанга**

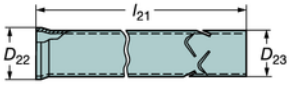




424.31F







Внимание!

Штанги поставляются с внутренней резьбой типа E. Для головок данного диапазона диаметров внутренняя штанга заказывается на 30 мм (1.181") длиннее наружной штанги.

Размер dm_t штанги соответствует размеру dm_m головки

Диапазон диаметров, мм, *дюйм*:		Типоразмер штанг	**Наружная штанга**[1]	Размеры, мм, *дюйм*					**Внутренняя штанга**[1]	Размеры, мм, дюйм		
D_c min	D_c max			dm_m	dm_t	D_{21}	l_1	l_2		D_{22}	D_{23}	l_{21}
20.00	22.99	00	424.2-800-2	18.0	16.0	12	27.5	400	424.2-850-2	12	10	430
.787	*.905*			*.709*	*.630*	*.472*	*1.083*	*15.748*		*.472*	*.394*	*16.929*
20.00	22.99		424.2-800-3	18.0	16.0	12	27.5	630	424.2-850-3	12	10	660
.787	*.905*			*.709*	*.630*	*.472*	*1.083*	*24.803*		*.472*	*.394*	*25.984*
20.00	22.99		424.2-800-4	18.0	16.0	12	27.5	1070	424.2-850-4	12	10	1100
.787	*.905*			*.709*	*.630*	*.472*	*1.083*	*42.126*		*.472*	*.394*	*43.307*
20.00	22.99	01	424.2-801-2	19.5	18.0	14	30.0	400	424.2-851-2	14	12	430
.787	*.905*			*.768*	*.709*	*.551*	*1.181*	*15.748*		*.551*	*.472*	*16.929*
20.00	22.99		424.2-801-3	19.5	18.0	14	30.0	630	424.2-851-3	14	12	660
.787	*.905*			*.768*	*.709*	*.551*	*1.181*	*24.803*		*.551*	*.472*	*25.984*
20.00	22.99		424.2-801-4	19.5	18.0	14	30.0	1070	424.2-851-4	14	12	1100
.787	*.905*			*.768*	*.709*	*.551*	*1.181*	*42.126*		*.551*	*.472*	*43.307*
20.00	22.99	02	424.2-802-2	21.5	19.5	15	30.0	400	424.2-852-2	15	13	430
.787	*.905*			*.846*	*.768*	*.591*	*1.181*	*15.748*		*.591*	*.512*	*16.929*
20.00	22.99		424.2-802-3	21.5	19.5	15	30.0	630	424.2-852-3	15	13	660
.787	*.905*			*.846*	*.768*	*.591*	*1.181*	*24.803*		*.591*	*.512*	*25.984*
20.00	22.99		424.2-802-4	21.5	19.5	15	30.0	1070	424.2-852-4	15	13	1100
.787	*.905*			*.846*	*.768*	*.591*	*1.181*	*42.126*		*.591*	*.512*	*43.307*
23.00	25.99	02	424.2-802-2	21.5	19.5	15	30.0	400	424.2-852-2	15	13	430
.906	*1.023*			*.846*	*.768*	*.591*	*1.181*	*15.748*		*.591*	*.512*	*16.929*
23.00	25.99		424.2-802-3	21.5	19.5	15	30.0	630	424.2-852-3	15	13	660
.906	*1.023*			*.846*	*.768*	*.591*	*1.181*	*24.803*		*.591*	*.512*	*25.984*
23.00	25.99		424.2-802-4	21.5	19.5	15	30.0	1070	424.2-852-4	15	13	1100
.906	*1.023*			*.846*	*.768*	*.591*	*1.181*	*42.126*		*.591*	*.512*	*43.307*
23.00	25.99	03	424.2-803-2	23.5	21.0	16	30.0	400	424.2-853-2	16	14	430
.906	*1.023*			*.925*	*.827*	*.630*	*1.181*	*15.748*		*.630*	*.551*	*16.929*
23.00	25.99		424.2-803-3	23.5	21.0	16	30.0	630	424.2-853-3	16	14	660
.906	*1.023*			*.925*	*.827*	*.630*	*1.181*	*24.803*		*.630*	*.551*	*25.984*
23.00	25.99		424.2-803-4	23.5	21.0	16	30.0	1070	424.2-853-4	16	14	1100
.906	*1.023*			*.925*	*.827*	*.630*	*1.181*	*42.126*		*.630*	*.551*	*43.307*
26.00	31.00	03	424.2-803-2	23.5	21.0	16	30.0	400	424.2-853-2	16	14	430
1.024	*1.220*			*.925*	*.827*	*.630*	*1.181*	*15.748*		*.630*	*.551*	*16.929*
26.00	31.00		424.2-803-3	23.5	21.0	16	30.0	630	424.2-853-3	16	14	660
1.024	*1.220*			*.925*	*.827*	*.630*	*1.181*	*24.803*		*.630*	*.551*	*25.984*
26.00	31.00		424.2-803-4	23.5	21.0	16	30.0	630	424.2-853-4	16	14	1100
1.024	*1.220*			*.925*	*.827*	*.630*	*1.181*	*42.126*		*.630*	*.551*	*43.307*
26.00	31.00	04	424.2-804-2	26.0	23.5	18	33.0	400	424.2-854-2	18	16	430
1.024	*1.220*			*1.024*	*.925*	*.709*	*1.299*	*15.748*		*.709*	*.630*	*16.929*
26.00	31.00		424.2-804-3	26.0	23.5	18	33.0	630	424.2-854-3	18	16	660
1.024	*1.220*			*1.024*	*.925*	*.709*	*1.299*	*24.803*		*.709*	*.630*	*25.984*
26.00	31.00		424.2-804-4	26.0	23.5	18	33.0	1070	424.2-854-4	18	16	1100
1.024	*1.220*			*1.024*	*.925*	*.709*	*1.299*	*42.126*		*.709*	*.630*	*43.307*
26.00	31.00	05	424.2-805-2	28.0	25.5	20	33.0	400	424.2-855-2	20	18	430
1.024	*1.220*			*1.102*	*1.004*	*.787*	*1.299*	*15.748*		*.787*	*.709*	*16.929*
26.00	31.00		424.2-805-3	28.0	25.5	20	33.0	630	424.2-855-3	20	18	660
1.024	*1.220*			*1.102*	*1.004*	*.787*	*1.299*	*24.803*		*.787*	*.709*	*25.984*
26.00	31.00		424.2-805-4	28.0	25.5	20	33.0	1070	424.2-855-4	20	18	1100
1.024	*1.220*			*1.102*	*1.004*	*.787*	*1.299*	*42.126*		*.787*	*.709*	*43.307*

[1] Штанги нестандартной длины могут изготавливаться по запросу.

Пример заказа наружной штанги длиной 400 мм (15.748") и внутренней штанги длиной 430 мм (16.929"), диаметр растачивания D_c = 20.00 мм (.787"):

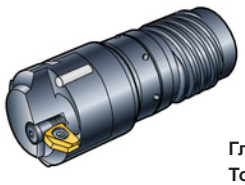
1 шт. 424.2-800-2 и 1 шт. 424.2-850-2

 E279  E269  E230  E228  E282  E313  J3

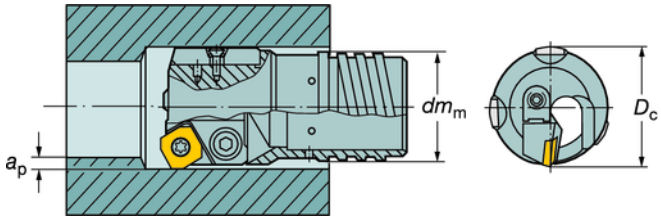
Головки T-MAX® 424.31F для растачивания отверстий - по запросу

С одной сменной пластиной - повышенной точности

Диапазон диаметров 20.00-43.00 мм (.787-1.693")



Глубина сверления: 100 x D_c
Точность отверстия: IT9
Шероховатость поверхности: R_a 1 мкм
СОЖ: Чистое масло или эмульсия с EP добавками



Размер dm_m головки соответствует размеру dm_t штанги

Диапазон диаметров, мм, *дюйм*		Max глубина резания, мм, *дюйм*	Пластины[1]	Опорно-направляющая пластина с комплектующими		Опорные пластины	
			R424.31F				
D_c min	D_c max	a_p	☐		Кол-во в головке		Кол-во в головке
31.01	33.99	3.0	04	430.21-08 D31.0	2	5636 010-021	1
1.221	*1.338*	*.118*					
31.01	33.99	3.0	04	430.21-08 D31.0	2	5636 010-021	1
1.221	*1.338*	*.118*					
31.01	33.99	3.0	04	430.21-08 D31.0	2	5636 010-021	1
1.221	*1.338*	*.118*					
31.01	33.99	3.0	04	430.21-08 D31.0	2	5636 010-021	1
1.221	*1.338*	*.118*					
31.01	33.99	3.0	04	430.21-08 D31.0	2	5636 010-021	1
1.221	*1.338*	*.118*					
31.01	33.99	3.0	04	430.21-08 D31.0	2	5636 010-021	1
1.221	*1.338*	*.118*					
34.00	37.99	3.0	04	430.21-08 D34.0	2	5636 010-021	1
1.339	*1.496*	*.118*					
34.00	37.99	3.0	04	430.21-08 D34.0	2	5636 010-021	1
1.339	*1.496*	*.118*					
34.00	37.99	3.0	04	430.21-08 D34.0	2	5636 010-021	1
1.339	*1.496*	*.118*					
34.00	37.99	3.0	04	430.21-08 D34.0	2	5636 010-021	1
1.339	*1.496*	*.118*					
34.00	37.99	3.0	04	430.21-08 D34.0	2	5636 010-021	1
1.339	*1.496*	*.118*					
34.00	37.99	3.0	04	430.21-08 D34.0	2	5636 010-021	1
1.339	*1.496*	*.118*					
38.00	43.00	3.0	04	430.21-08 D38.0	2	5636 010-021	1
1.496	*1.693*	*.118*					
38.00	43.00	3.0	04	430.21-08 D38.0	2	5636 010-021	1
1.496	*1.693*	*.118*					
38.00	43.00	3.0	04	430.21-08 D38.0	2	5636 010-021	1
1.496	*1.693*	*.118*					
38.00	43.00	3.0	04	430.21-08 D38.0	2	5636 010-021	1
1.496	*1.693*	*.118*					
38.00	43.00	3.0	04	430.21-08 D38.0	2	5636 010-021	1
1.496	*1.693*	*.118*					
38.00	43.00	3.0	04	430.21-08 D38.0	2	5636 010-021	1
1.496	*1.693*	*.118*					

[1] Пластины должны быть заказаны отдельно

Пример заказа опорно-направляющих пластин с комплектующими: 2 шт. 430.21-08 D31.01

При заказе расточной головки необходимо указать:
- Диаметр растачивания, D_c
- Глубину резания или диаметр предварительного отверстия
- Используемую систему сверления - Эжекторная или STS
- Используемые штанги и размер dm_t

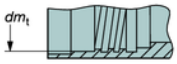
Для получения дополнительной информации и рекомендаций обратитесь к региональному представителю Sandvik Coromant.

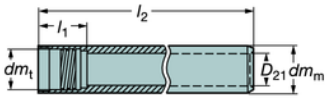
Расточная головка **Наружная штанга** **Внутренняя штанга**

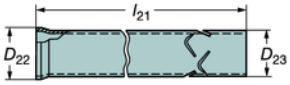




424.31F







Внимание!

Штанги поставляются с внутренней резьбой типа E. Для головок данного диапазона диаметров внутренняя штанга заказывается на 30 мм (1.181") длиннее наружной штанги.

Размер dm_t штанги соответствует размеру dm_m головки

Диапазон диаметров, мм, *дюйм*:		Типоразмер штанг	**Наружная штанга**[1]	Размеры, мм, *дюйм*					**Внутренняя штанга**[1]	Размеры, мм, дюйм		
D_c min	D_c max			dm_m	dm_t	D_{21}	l_1	l_2		D_{22}	D_{23}	l_{21}
31.01	33.99	06	424.2-806-2	30.5	28.0	22	33.0	400	424.2-856-2	22	20	430
1.221	*1.338*			*1.201*	*1.102*	*.866*	*1.299*	*15.748*		*.866*	*.787*	*16.929*
31.01	33.99		424.2-806-3	30.5	28.0	22	33.0	630	424.2-856-3	22	20	660
1.221	*1.338*			*1.201*	*1.102*	*.866*	*1.299*	*24.803*		*.866*	*.787*	*25.984*
31.01	33.99		424.2-806-4	30.5	28.0	22	33.0	1070	424.2-856-4	22	20	1100
1.221	*1.338*			*1.201*	*1.102*	*.866*	*1.299*	*42.126*		*.866*	*.787*	*43.307*
31.01	33.99	07	424.2-807-2	33.0	30.0	24	40.0	400	424.2-857-2	24	22	430
1.221	*1.338*			*1.299*	*1.181*	*.945*	*1.575*	*15.748*		*.945*	*.866*	*16.929*
31.01	33.99		424.2-807-3	33.0	30.0	24	40.0	630	424.2-857-3	24	22	660
1.221	*1.338*			*1.299*	*1.181*	*.945*	*1.575*	*24.803*		*.945*	*.866*	*25.984*
31.01	33.99		424.2-807-4	33.0	30.0	24	40.0	1070	424.2-857-4	24	22	1100
1.221	*1.338*			*1.299*	*1.181*	*.945*	*1.575*	*42.126*		*.945*	*.866*	*43.307*
34.00	37.99	07	424.2-807-2	33.0	30.0	24	40.0	400	424.2-857-2	24	22	430
1.339	*1.496*			*1.299*	*1.181*	*1.181*	*1.575*	*15.748*		*.945*	*.866*	*16.929*
34.00	37.99		424.2-807-3	33.0	30.0	24	40.0	630	424.2-857-3	24	22	660
1.339	*1.496*			*1.299*	*1.181*	*1.181*	*1.575*	*24.803*		*.945*	*.866*	*25.984*
34.00	37.99		424.2-807-4	33.0	30.0	24	40.0	1070	424.2-857-4	24	22	1100
1.339	*1.496*			*1.299*	*1.181*	*1.181*	*1.575*	*42.126*		*.945*	*.866*	*43.307*
34.00	37.99	08	424.2-808-2	35.5	33.0	26	40.0	400	424.2-858-2	26	24	430
1.339	*1.496*			*1.398*	*1.299*	*1.024*	*1.575*	*15.748*		*1.024*	*.945*	*16.929*
34.00	37.99		424.2-808-3	35.5	33.0	26	40.0	630	424.2-858-3	26	24	660
1.339	*1.496*			*1.398*	*1.299*	*1.024*	*1.575*	*24.803*		*1.024*	*.945*	*25.984*
34.00	37.99		424.2-808-4	35.5	33.0	26	40.0	1070	424.2-858-4	26	24	1100
1.339	*1.496*			*1.398*	*1.299*	*1.024*	*1.575*	*42.126*		*1.024*	*.945*	*43.307*
38.00	43.00	08	424.2-808-2	35.5	33.0	26	40.0	400	424.2-858-2	26	24	430
1.496	*1.693*			*1.398*	*1.299*	*1.024*	*1.575*	*15.748*		*1.024*	*.945*	*16.929*
38.00	43.00		424.2-808-3	35.5	33.0	26	40.0	630	424.2-858-3	26	24	660
1.496	*1.693*			*1.398*	*1.299*	*1.024*	*1.575*	*24.803*		*1.024*	*.945*	*25.984*
38.00	43.00		424.2-808-4	35.5	33.0	26	40.0	1070	424.2-858-4	26	24	1100
1.496	*1.693*			*1.398*	*1.299*	*1.024*	*1.575*	*42.126*		*1.024*	*.945*	*43.307*
38.00	43.00	09	424.2-809-2	39.0	36.0	29	40.0	400	424.2-859-2	29	27	430
1.496	*1.693*			*1.535*	*1.417*	*1.142*	*1.575*	*15.748*		*1.142*	*1.063*	*16.929*
38.00	43.00		424.2-809-3	39.0	36.0	29	40.0	630	424.2-859-3	29	27	660
1.496	*1.693*			*1.535*	*1.417*	*1.142*	*1.575*	*24.803*		*1.142*	*1.063*	*25.984*
38.00	43.00		424.2-809-4	39.0	36.0	29	40.0	1070	424.2-859-4	29	27	1100
1.496	*1.693*			*1.535*	*1.417*	*1.142*	*1.575*	*42.126*		*1.142*	*1.063*	*43.307*

[1] Штанги нестандартной длины могут изготавливаться по запросу.

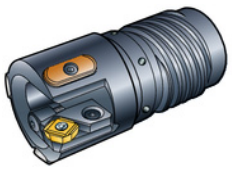
Пример заказа наружной штанги длиной 400 мм (15.748") и внутренней штанги длиной 430 мм (16.929"), диаметр растачивания D_c = 31.01 мм (1.221"):

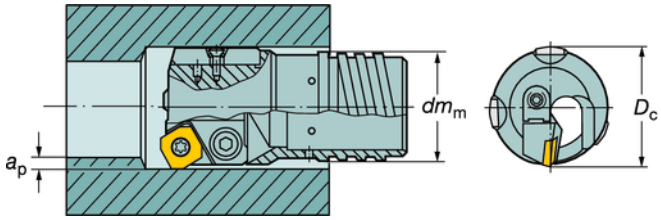
1 шт. 424.2-806-2 и 1 шт. 424.2-856-2

 E279  E269  E230  E228  E282  E313  J3

Головки T-MAX® 424.31F для растачивания отверстий - по запросу

С одной сменной пластиной - нормальной и повышенной точности
Диапазон диаметров 43.01-124.99 мм (1.693-4.921")





Глубина сверления: 100 x D_c
Точность отверстия: IT9 или IT10
Шероховатость поверхности: R_a 1 мкм
СОЖ: Чистое масло или эмульсия с EP добавками

Размер dm_m головки соответствует размеру dm_t штанги

Диапазон диаметров, мм, *дюйм*		**Резцовая вставка**	Max глубина резания, мм, *дюйм*	Пластины [1]	**Резцовая вставка**	Max глубина резания, мм, *дюйм*	Пластины [1]	Опорно-направляющая пластина с комплектующими		Опорные пластины	
				R424.31F			SNMG SNMM				
D_c min	D_c max	Для точности IT9	a_p	☐	Для точности IT10	a_p	☐		Кол.		Кол.
43.01	46.99	R430.24-1118-06	4.5	06	R430.24-1018-09	6.0	09	R430.21-10 D43.0	2	5636 020-011	1
1.693	*1.850*		*.177*			*.236*					
43.01	46.99	R430.24-1118-06	4.5	06	R430.24-1018-09	6.0	09	R430.21-10 D43.0	2	5636 020-011	1
1.693	*1.850*		*.177*			*.236*					
43.01	46.99	R430.24-1118-06	4.5	06	R430.24-1018-09	6.0	09	R430.21-10 D43.0	2	5636 020-011	1
1.693	*1.850*		*.177*			*.236*					
47.00	51.99	R430.24-1118-06	4.5	06	R430.24-1018-09	6.0	09	R430.21-10 D47.0	2	5636 020-011	1
1.851	*2.047*		*.177*			*.236*					
47.00	51.99	R430.24-1118-06	4.5	06	R430.24-1018-09	6.0	09	R430.21-10 D47.0	2	5636 020-011	1
1.851	*2.047*		*.177*			*.236*					
47.00	51.99	R430.24-1118-06	4.5	06	R430.24-1018-09	6.0	09	R430.21-10 D47.0	2	5636 020-011	1
1.851	*2.047*		*.177*			*.236*					
47.00	51.99	R430.24-1118-06	4.5	06	R430.24-1018-09	6.0	09	R430.21-10 D47.0	2	5636 020-011	1
1.851	*2.047*		*.177*			*.236*					
47.00	51.99	R430.24-1118-06	4.5	06	R430.24-1018-09	6.0	09	R430.21-10 D47.0	2	5636 020-011	1
1.851	*2.047*		*.177*			*.236*					
47.00	51.99	R430.24-1118-06	4.5	06	R430.24-1018-09	6.0	09	R430.21-10 D47.0	2	5636 020-011	1
1.851	*2.047*		*.177*			*.236*					
52.00	57.99	R430.24-1118-06	4.5	06	R430.24-1018-09	6.0	09	R430.21-10 D52.0	2	5636 020-011	1
2.048	*2.283*		*.177*			*.236*					
52.00	57.99	R430.24-1118-06	4.5	06	R430.24-1018-09	6.0	09	R430.21-10 D52.0	2	5636 020-011	1
2.048	*2.283*		*.177*			*.236*					
52.00	57.99	R430.24-1118-06	4.5	06	R430.24-1018-09	6.0	09	R430.21-10 D52.0	2	5636 020-011	1
2.048	*2.283*		*.177*			*.236*					
52.00	57.99	R430.24-1118-06	4.5	06	R430.24-1018-09	6.0	09	R430.21-10 D52.0	2	5636 020-011	1
2.048	*2.283*		*.177*			*.236*					
52.00	57.99	R430.24-1118-06	4.5	06	R430.24-1018-09	6.0	09	R430.21-10 D52.0	2	5636 020-011	1
2.048	*2.283*		*.177*			*.236*					
52.00	57.99	R430.24-1118-06	4.5	06	R430.24-1018-09	6.0	09	R430.21-10 D52.0	2	5636 020-011	1
2.048	*2.283*		*.177*			*.236*					
58.00	65.00	R430.24-1118-06	4.5	06	R430.24-1018-09	6.0	09	R430.21-10 D58.0	2	5636 020-011	1
2.284	*2.559*		*.177*			*.236*					
58.00	65.00	R430.24-1118-06	4.5	06	R430.24-1018-09	6.0	09	R430.21-10 D58.0	2	5636 020-011	1
2.284	*2.559*		*.177*			*.236*					
58.00	65.00	R430.24-1118-06	4.5	06	R430.24-1018-09	6.0	09	R430.21-10 D58.0	2	5636 020-011	1
2.284	*2.559*		*.177*			*.236*					

[1] Пластины должны быть заказаны отдельно

Пример заказа резцовой вставки точности IT9: 2 шт. R430.24-1118-06

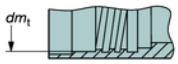
При заказе расточной головки необходимо указать:
- Диаметр растачивания, D_c
- Глубину резания или диаметр предварительного отверстия
- Какую резцовую вставку предполагается использовать - повышенной или нормальной точности
- Используемую систему сверления - Эжекторная или STS
- Используемые штанги и размер dm_t

Для получения дополнительной информации и рекомендаций обратитесь к региональному представителю Sandvik Coromant.

Расточная головка

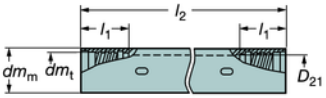


424.31F



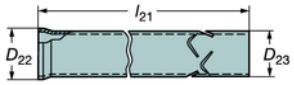
Наружная штанга, типоразмер 10-21





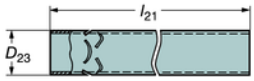
Внутренняя штанга, типоразмер 10-13





Внутренняя штанга, типоразмер 14-21





Внимание!

Штанги поставляются с внутренней резьбой типа E, нарезанной с обоих концов. Для головок данного диапазона диаметров внутренняя штанга заказывается на 30 мм (1.181") длиннее наружной штанги.

Размер dm_t штанги соответствует размеру dm_m головки

Диапазон диаметров, мм, *дюйм*:		Типоразмер штанг	**Наружная штанга**[1]	Размеры, мм, *дюйм*					**Внутренняя штанга**[1]	Размеры, мм, дюйм		
D_c min	D_c max			dm_m	dm_t	D_{21}	l_1	l_2		D_{22}	D_{23}	l_{21}
43.01	46.99	10	424.2-810-2	42.5	39.0	32	40.0	400	424.2-860-2	32	30	430
1.693	*1.850*			*1.673*	*1.535*	*1.260*	*1.575*	*15.748*		*1.260*	*1.181*	*16.929*
43.01	46.99		424.2-810-3	42.5	39.0	32	40.0	630	424.2-860-3	32	30	660
1.693	*1.850*			*1.673*	*1.535*	*1.260*	*1.575*	*24.803*		*1.260*	*1.181*	*25.984*
43.01	46.99		424.2-810-4	42.5	39.0	32	40.0	1070	424.2-860-4	32	30	1100
1.693	*1.850*			*1.673*	*1.535*	*1.260*	*1.575*	*42.126*		*1.260*	*1.181*	*43.307*
47.00	51.99	11	424.2-811-2	46.5	43.0	35	44.0	400	424.2-861-2	35	32	430
1.851	*2.047*			*1.831*	*1.693*	*1.378*	*1.732*	*15.748*		*1.378*	*1.260*	*16.929*
47.00	51.99		424.2-811-3	46.5	43.0	35	44.0	630	424.2-861-3	35	32	660
1.851	*2.047*			*1.831*	*1.693*	*1.378*	*1.732*	*24.803*		*1.378*	*1.260*	*25.984*
47.00	51.99		424.2-811-4	46.5	43.0	35	44.0	1070	424.2-861-4	35	32	1100
1.851	*2.047*			*1.831*	*1.693*	*1.378*	*1.732*	*42.126*		*1.378*	*1.260*	*43.307*
47.00	51.99	12	424.2-812-2	51.0	47.0	39	44.0	400	424.2-862-2	39	36	430
1.851	*2.047*			*2.008*	*1.850*	*1.535*	*1.732*	*15.748*		*1.535*	*1.417*	*16.929*
47.00	51.99		424.2-812-3	51.0	47.0	39	44.0	630	424.2-862-3	39	36	660
1.851	*2.047*			*2.008*	*1.850*	*1.535*	*1.732*	*24.803*		*1.535*	*1.417*	*25.984*
47.00	51.99		424.2-812-4	51.0	47.0	39	44.0	1070	424.2-862-4	39	36	1100
1.851	*2.047*			*2.008*	*1.850*	*1.535*	*1.732*	*42.126*		*1.535*	*1.417*	*43.307*
52.00	57.99	12	424.2-812-2	51.0	47.0	39	44.0	400	424.2-862-2	39	36	430
2.047	*2.283*			*2.008*	*1.850*	*1.535*	*1.732*	*15.748*		*1.535*	*1.417*	*16.929*
52.00	57.99		424.2-812-3	51.0	47.0	39	44.0	630	424.2-862-3	39	36	660
2.047	*2.283*			*2.008*	*1.850*	*1.535*	*1.732*	*24.803*		*1.535*	*1.417*	*25.984*
52.00	57.99		424.2-812-4	51.0	47.0	39	44.0	1070	424.2-862-4	39	36	1100
2.047	*2.283*			*2.008*	*1.850*	*1.535*	*1.732*	*42.126*		*1.535*	*1.417*	*43.307*
52.00	57.99	13	424.2-813-2	55.5	51.0	43	44.0	400	424.2-863-2	43	40	430
2.047	*2.283*			*2.185*	*2.008*	*1.693*	*1.732*	*15.748*		*1.693*	*1.575*	*16.929*
52.00	57.99		424.2-813-3	55.5	51.0	43	44.0	630	424.2-863-3	43	40	660
2.047	*2.283*			*2.185*	*2.008*	*1.693*	*1.732*	*24.803*		*1.693*	*1.575*	*25.984*
52.00	57.99		424.2-813-4	55.5	51.0	43	44.0	1070	424.2-863-4	43	40	1100
2.047	*2.283*			*2.185*	*2.008*	*1.693*	*1.732*	*42.126*		*1.693*	*1.575*	*43.307*
58.00	65.00	13	424.2-813-2	55.5	51.0	43	44.0	400	424.2-863-2	43	40	430
2.283	*2.559*			*2.185*	*2.008*	*1.693*	*1.732*	*15.748*		*1.693*	*1.575*	*16.929*
58.00	65.00		424.2-813-3	55.5	51.0	43	44.0	630	424.2-863-3	43	40	660
2.283	*2.559*			*2.185*	*2.008*	*1.693*	*1.732*	*24.803*		*1.693*	*1.575*	*25.984*
58.00	65.00		424.2-813-4	55.5	51.0	43	44.0	1070	424.2-863-4	43	40	1100
2.283	*2.559*			*2.185*	*2.008*	*1.693*	*1.732*	*42.126*		*1.693*	*1.575*	*43.307*

[1] Штанги нестандартной длины могут изготавливаться по запросу.

Пример заказа наружной штанги длиной 400 мм (15.748") и внутренней штанги длиной 430 мм (16.929"), диаметр растачивания D_c = 43.01 мм (1.693"):

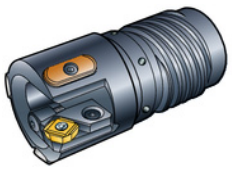
1 шт. 424.2-810-2 и 1 шт. 424.2-860-2

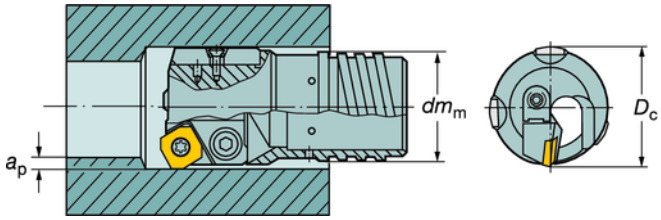
 E279  E269  E230  E228  E282  E313  J3

Головки T-MAX® 424.31F для растачивания отверстий - по запросу

С одной сменной пластиной - нормальной и повышенной точности

Диапазон диаметров 43.01-124.99 мм (1.693-4.921")





Глубина сверления: 100 x D_c
Точность отверстия: IT9 или IT10
Шероховатость поверхности: R_a 1 мкм
СОЖ: Чистое масло или эмульсия с EP добавками

Размер dm_m головки соответствует размеру dm_t штанги

Диапазон диаметров, мм, *дюйм*		**Резцовая вставка**	Max глубина резания, мм, *дюйм*	Пластины [1]	**Резцовая вставка**	Max глубина резания, мм, *дюйм*	Пластины [1]	Опорно-направляющая пластина с комплектующими		Опорные пластины	
				R424.31F			SNMG SNMM				
D_c min	D_c max	Для точности IT9	a_p	☐	Для точности IT10	a_p	☐		Кол.		Кол.
65.01	69.99	R430.24-1118-06	4.5	06	R430.24-1018-09	6.0	09	430.21-12 D65.0	2	420.37-410-01	3
2.559	*2.756*		*.177*			*.236*					
70.00	74.99	R430.24-1118-06	4.5	06	R430.24-1018-09	6.0	09	430.21-12 D70.0	2	420.37-410-01	3
2.757	*2.952*		*.177*			*.236*					
70.00	74.99	R430.24-1118-06	4.5	06	R430.24-1018-09	6.0	09	430.21-12 D70.0	2	420.37-410-01	3
2.757	*2.952*		*.177*			*.236*					
75.00	79.99	R430.24-1118-06	4.5	06	R430.24-1018-09	6.0	09	430.21-12 D75.0	2	420.37-410-01	3
2.953	*3.149*		*.177*			*.236*					
80.00	84.99	R430.24-1118-06	4.5	06	R430.24-1018-09	6.0	09	430.21-12 D80.0	2	420.37-415-01	3
3.150	*3.346*		*.177*			*.236*					
85.00	89.99	R430.24-1118-06	4.5	06	R430.24-1018-09	6.0	09	430.21-12 D85.0	2	420.37-415-01	3
3.347	*3.543*		*.177*			*.236*					
85.00	89.99	R430.24-1118-06	4.5	06	R430.24-1018-09	6.0	09	430.21-12 D85.0	2	420.37-415-01	3
3.347	*3.543*		*.177*			*.236*					
90.00	94.99	R430.24-1118-06	4.5	06	R430.24-1018-09	6.0	09	430.21-16 D90.0	2	420.37-510-01	3
3.544	*3.740*		*.177*			*.236*					
95.00	99.99	R430.24-1118-06	4.5	06	R430.24-1018-09	6.0	09	430.21-16 D95.0	2	420.37-510-01	3
3.741	*3.937*		*.177*			*.236*					
100.00	104.99	R430.24-1118-06	4.5	06	R430.24-1018-09	6.0	09	430.21-16 D100.0	2	420.37-510-01	3
3.937	*4.133*		*.177*			*.236*					
105.00	109.99	R430.24-1118-06	4.5	06	R430.24-1018-09	6.0	09	430.21-16 D105.0	2	420.37-510-01	3
4.134	*4.330*		*.177*			*.236*					
110.00	114.99	R430.24-1118-06	4.5	06	R430.24-1018-09	6.0	09	430.21-16 D110.0	2	420.37-510-01	3
4.331	*4.527*		*.177*			*.236*					
110.00	114.99	R430.24-1118-06	4.5	06	R430.24-1018-09	6.0	09	430.21-16 D110.0	2	420.37-510-01	3
4.331	*4.527*		*.177*			*.236*					
115.00	119.99	R430.24-1118-06	4.5	06	R430.24-1018-09	6.0	09	430.21-16 D115.0	2	420.37-510-01	3
4.528	*4.724*		*.177*			*.236*					
120.00	124.99	R430.24-1118-06	4.5	06	R430.24-1018-09	6.0	09	430.21-16 D120.0	2	420.37-510-01	3
4.725	*4.921*		*.177*			*.236*					
120.00	124.99	R430.24-1118-06	4.5	06	R430.24-1018-09	6.0	09	430.21-16 D120.0	2	420.37-510-01	3
4.725	*4.921*		*.177*			*.236*					

[1] Пластины должны быть заказаны отдельно

Пример заказа дополнительной резцовой вставки: 2 R430.24-1118-06

При заказе расточной головки необходимо указать:

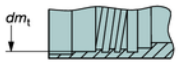
- Диаметр растачивания, D_c
- Глубину резания или диаметр предварительного отверстия
- Какую резцовую вставку предполагается использовать - повышенной или нормальной точности
- Используемую систему сверления - Эжекторная или STS
- Используемые штанги и размер dm_t

Для получения дополнительной информации и рекомендаций обратитесь к региональному представителю Sandvik Coromant.

Расточная головка

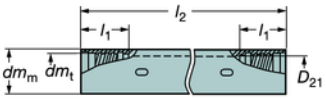


424.31F



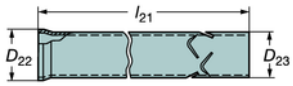
Наружная штанга, типоразмер 10-21





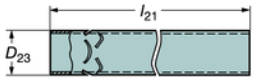
Внутренняя штанга, типоразмер 10-13





Внутренняя штанга, типоразмер 14-21





Внимание!

Штанги поставляются с внутренней резьбой типа E, нарезанной с обоих концов.

Размер dm_t штанги соответствует размеру dm_m головки

Диапазон диаметров, мм, *дюйм*:		Типоразмер штанг	**Наружная штанга**[1]	Размеры, мм, *дюйм*					**Внутренняя штанга**[1]	Размеры, мм, дюйм		
D_c min	D_c max			dm_m	dm_t	D_{21}	l_1	l_2		D_{22}	D_{23}	l_{21}
65.01	69.99	14	424.2-814-L	56.0	52.0	43	75.0		424.2-864-L		40	
2.559	*2.756*			*2.205*	*2.047*	*1.693*	*2.953*					*1.575*
70.00	74.99	15	424.2-815-L	62.0	58.0	48	75.0		424.2-865-L		44	
2.756	*2.952*			*2.441*	*2.284*	*1.890*	*2.953*					*1.732*
70.00	74.99	16	424.2-816-L	68.0	63.0	53	75.0		424.2-866-L		48	
2.756	*2.952*			*2.677*	*2.480*	*2.087*	*2.953*					*1.890*
75.00	79.99	16	424.2-816-L	68.0	63.0	53	75.0		424.2-866-L		48	
2.953	*3.149*			*2.677*	*2.480*	*2.087*	*2.953*					*1.890*
80.00	84.99	17	424.2-817-L	75.0	70.0	59	97.0		424.2-867-L		54	
3.150	*3.346*			*2.953*	*2.756*	*2.323*	*3.819*					*2.126*
85.00	89.99	17	424.2-817-L	75.0	70.0	59	97.0		424.2-867-L		54	
3.346	*3.543*			*2.953*	*2.756*	*2.323*	*3.819*					*2.126*
85.00	89.99	18	424.2-818-L	82.0	77.0	66	97.0		424.2-868-L		60	
3.346	*3.543*			*3.228*	*3.032*	*2.598*	*3.819*					*2.362*
90.00	94.99	18	424.2-818-L	82.0	77.0	66	97.0		424.2-868-L		60	
3.543	*3.740*			*3.228*	*3.032*	*2.598*	*3.819*					*2.362*
95.00	99.99	18	424.2-818-L	82.0	77.0	66	97.0		424.2-868-L		60	
3.740	*3.937*			*3.228*	*3.032*	*2.598*	*3.819*					*2.362*
100.00	104.99	19	424.2-819-L	94.0	89.0	78	97.0		424.2-869-L		70	
3.937	*4.133*			*3.701*	*3.504*	*3.071*	*3.819*					*2.756*
105.00	109.99	19	424.2-819-L	94.0	89.0	78	97.0		424.2-869-L		70	
4.134	*4.330*			*3.701*	*3.504*	*3.071*	*3.819*					*2.756*
110.00	114.99	19	424.2-819-L	94.0	89.0	78	97.0		424.2-869-L		70	
4.331	*4.527*			*3.701*	*3.504*	*3.071*	*3.819*					*2.756*
110.00	114.99	20	424.2-820-L	106.0	101.0	90	118.0		424.2-870-L		80	
4.331	*4.527*			*4.173*	*3.976*	*3.543*	*4.646*					*3.150*
115.00	119.99	20	424.2-820-L	106.0	101.0	90	118.0		424.2-870-L		80	
4.528	*4.724*			*4.173*	*3.976*	*3.543*	*4.646*					*3.150*
120.00	124.99	20	424.2-820-L	106.0	101.0	90	118.0		424.2-870-L		80	
4.724	*4.921*			*4.173*	*3.976*	*3.543*	*4.646*					*3.150*
120.00	124.99	21	424.2-821-L	118.0	113.0	92	118.0		424.2-870-L		80	
4.724	*4.921*			*4.646*	*4.449*	*3.622*	*4.646*					*3.150*

[1] Штанги нестандартной длины изготавливаются по запросу

Пример заказа штанг по запросу. Наружная штанга длиной 800 мм (31.496") и внутренняя штанга 990 мм (38.976"), диаметр растачивания D_c = 65.01 мм (2.559"):

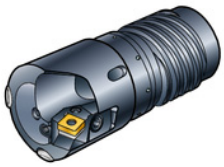
1 шт. 424.2-814-L800 и 1 шт. 424.2-864-L990

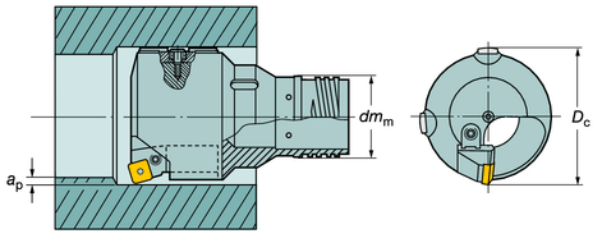
 E279  E269  E230  E228  E282  E313  J3

Головки T-MAX® 424.31 для растачивания отверстий - по запросу

С одной сменной пластиной

Диапазон диаметров ≥ 65.00 мм (2.559")





Диапазон диаметров, мм, 65.00 мм (2.559") - Max диаметр обработки зависит от мощности и комплектации станка
Глубина сверления: 100 x D_c
Точность отверстия: IT10
Шероховатость поверхности: R_a 3 мкм
СОЖ: Чистое масло или эмульсия с EP добавками

Размер dm_m головки соответствует размеру dm_t штанги

Диапазон диаметров, мм, *дюйм*		Резцовая вставка T-Max P	Max глубина резания, мм	Пластины[3]	Резцовая вставка T-Max S	Max глубина резания, мм	Пластины[3]	Опорно-направляющая пластина с комплектующими	
				SNMG SNMM □			TPMX TPUN[2] △		
D_c min	D_c max		a_p, мм			a_p, мм			Кол.
65.00	69.99	R430.24-2024-12	10	12	R430.23-2024-16	12	16	430.21-12 D65.0	2
2.559	*2.756*								
70.00	74.99	R430.24-2024-12	10	12	R430.23-2024-16	12	16	430.21-12 D70.0	2
2.757	*2.952*								
75.00	79.99	R430.24-2024-12	10	12	R430.23-2024-16	12	16	430.21-12 D75.0	2
2.953	*3.149*								
80.00	84.99	R430.24-2024-12	10	12	R430.23-2024-16	12	16	430.21-12 D80.0	2
3.150	*3.346*								
85.00	89.99	R430.24-2024-12	10	12	R430.23-2024-16	12	16	430.21-12 D85.0	2
3.346	*3.543*								
85.00	89.99	R430.24-2024-12	10	12	R430.23-2024-16	12	16	430.21-12 D85.0	2
3.346	*3.543*								
90.00	94.99	R430.24-2532-19[1]	16	19	R430.23-2532-22[1]	17	22	430.21-16 D90.0	2
3.544	*3.740*								
95.00	99.99	R430.24-2532-19[1]	16	19	R430.23-2532-22[1]	17	22	430.21-16 D95.0	2
3.741	*3.937*								
100.00	104.99	R430.24-2532-19[1]	16	19	R430.23-2532-22[1]	17	22	430.21-16 D100.0	2
3.938	*4.133*								
105.00	109.99	R430.24-2532-19[1]	16	19	R430.23-2532-22[1]	17	22	430.21-16 D105.0	2
4.134	*4.330*								
110.00	114.99	R430.24-2532-19[1]	16	19	R430.23-2532-22[1]	17	22	430.21-18 D110.0	2
4.331	*4.527*								
110.00	114.99	R430.24-2532-19[1]	16	19	R430.23-2532-22[1]	17	22	430.21-18 D110.0	2
4.331	*4.527*								
115.00	119.99	R430.24-2532-19[1]	16	19	R430.23-2532-22[1]	17	22	430.21-18 D115.0	2
4.528	*4.724*								
120.00	124.99	R430.24-2532-19[1]	16	19	R430.23-2532-22[1]	17	22	430.21-18 D120.0	2
4.725	*4.921*								
120.00	124.99	R430.24-2532-19[1]	16	19	R430.23-2532-22[1]	17	22	430.21-18 D120.0	2
4.725	*4.921*								
125.00	129.99	R430.24-2532-19[1]	16	19	R430.23-2532-22[1]	17	22	430.21-18 D125.0	2
4.922	*5.118*								

1) Для небольшой глубины резания используйте резцовые вставки R430.24-2024-12 или R430.23-2024-16. Необходимо указать в заказе.

2) Следует использовать накладные пластины со стружколомом, см. стр. E283

3) Пластины должны быть заказаны отдельно

При заказедополнительной опорно-направляющей пластины с комплектующими в коде заказа указывается D и диаметр растачивания.

Пример заказа резцовой вставки для расточной головки Ø65 мм (2.559"): 1 шт. R430.24-2024-12

Пример заказа опорно-направляющей пластины с комплектующими для расточной головки Ø65 мм (2.559"): 1 шт. 430.21-12 D65.0

При заказе расточной головки необходимо указать:
- Диаметр растачивания, D_c
- Глубину резания или диаметр предварительного отверстия
- Какую резцовую вставку предполагается использовать - T-Max P (прижим рычагом за отверстие) или T-Max S (закрепление прихватом сверху)
- Используемую систему сверления - Эжекторная или STS
- Используемые штанги и размер dm_t

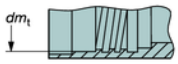
Для получения дополнительной информации и рекомендаций обратитесь к региональному представителю Sandvik Coromant.

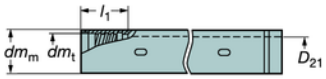
Расточная головка **Наружная штанга, типоразмер 14-25** **Внутренняя штанга, типоразмер 14-25**





424.31







Внимание!

Штанги поставляются с внутренней резьбой типа E.

Размер dm_t штанги соответствует размеру dm_m головки

Диапазон диаметров, мм, *дюйм*:		Типоразмер штанг	**Наружная штанга**[1]	Размеры, мм, *дюйм*				**Внутренняя штанга**[1]	Размеры, мм, *дюйм*
D_c min	D_c max			dm_m	dm_t	D_{21}	l_1		D_{23}
65.00	69.99	14	424.2-814-L	56.0	52.0	43	75.0	424.2-864-L	40
2.559	*2.756*			*2.205*	*2.047*	*1.693*	*2.953*		*1.575*
70.00	74.99	15	424.2-815-L	62.0	58.0	48	75.0	424.2-865-L	44
2.757	*2.952*			*2.441*	*2.284*	*1.890*	*2.953*		*1.732*
75.00	79.99	16	424.2-816-L	68.0	63.0	53	75.0	424.2-866-L	48
2.953	*3.149*			*2.677*	*2.480*	*2.087*	*2.953*		*1.890*
80.00	84.99	17	424.2-817-L	75.0	70.0	59	97.0	424.2-867-L	54
3.150	*3.346*			*2.953*	*2.756*	*2.323*	*3.819*		*2.126*
85.00	89.99	17	424.2-817-L	75.0	70.0	59	97.0	424.2-867-L	54
3.347	*3.543*			*2.953*	*2.756*	*2.323*	*3.819*		*2.126*
85.00	89.99	18	424.2-818-L	82.0	77.0	66	97.0	424.2-868-L	60
3.347	*3.543*			*3.228*	*3.032*	*2.598*	*3.819*		*2.362*
90.00	94.99	18	424.2-818-L	82.0	77.0	66	97.0	424.2-868-L	60
3.544	*3.740*			*3.228*	*3.032*	*2.598*	*3.819*		*2.362*
95.00	99.99	18	424.2-818-L	82.0	77.0	66	97.0	424.2-868-L	60
3.741	*3.937*			*3.228*	*3.032*	*2.598*	*3.819*		*2.362*
100.00	104.99	19	424.2-819-L	94.0	89.0	78	97.0	424.2-869-L	70
3.937	*4.133*			*3.701*	*3.504*	*3.071*	*3.819*		*2.756*
105.00	109.99	19	424.2-819-L	94.0	89.0	78	97.0	424.2-869-L	70
4.134	*4.330*			*3.701*	*3.504*	*3.071*	*3.819*		*2.756*
110.00	114.99	19	424.2-819-L	94.0	89.0	78	97.0	424.2-869-L	70
4.331	*4.527*			*3.701*	*3.504*	*3.071*	*3.819*		*2.756*
110.00	114.99	20	424.2-820-L	106.0	101.0	90	118.0	424.2-870-L	80
4.331	*4.527*			*4.173*	*3.976*	*3.543*	*4.646*		*3.150*
115.00	119.99	20	424.2-820-L	106.0	101.0	90	118.0	424.2-870-L	80
4.528	*4.724*			*4.173*	*3.976*	*3.543*	*4.646*		*3.150*
120.00	124.99	20	424.2-820-L	106.0	101.0	90	118.0	424.2-870-L	80
4.724	*4.921*			*4.173*	*3.976*	*3.543*	*4.646*		*3.150*
120.00	124.99	21	424.2-821-L	118.0	113.0	92	118.0	424.2-870-L	80
4.724	*4.921*			*4.646*	*4.449*	*3.622*	*4.646*		*3.150*
125.00	129.99	21	424.2-821-L	118.0	113.0	92	118.0	424.2-870-L	80
4.921	*5.118*			*4.646*	*4.449*	*3.622*	*4.646*		*3.150*

[1] Штанги нестандартной длины изготавливаются по запросу

Пример заказа штанг по запросу. Наружная штанга длиной 800 мм (31.496") и внутренняя штанга 990 мм (38.976"), диаметр растачивания D_c = 65.01 мм (2.559"):

1 шт. 424.2-814-L800 и 1 шт. 424.2-864-L990

Внимание!

Внутреннюю штангу 424.2 для диапазона диаметров сверления >65.00-123.90 мм (2.559-4.878") необходимо заказывать на 190 мм (7.480") длиннее наружной штанги.

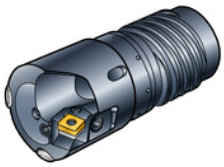
Внутреннюю штангу 424.2 для диапазона диаметров сверления 124.00-183.90 мм (4.882-7.240") необходимо заказывать на 220 мм (8.661") длиннее наружной штанги.

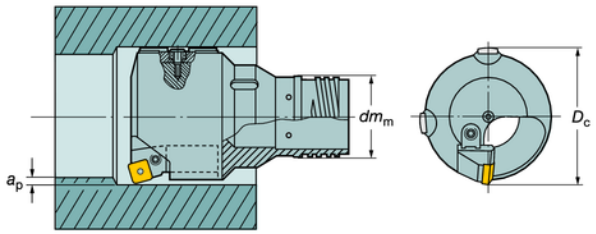
 E279  E269  E230  E228  E282  E313  J3

Головки T-MAX® 424.31 для растачивания отверстий - по запросу

С одной сменной пластиной

Диапазон диаметров ≥ 65.00 мм (2.559")





Диапазон диаметров, мм, *дюйм*: 65.00 мм (2.559") - Max диаметр обработки зависит от мощности и комплектации станка
Глубина сверления: 100 x D_c
Точность отверстия: IT10
Шероховатость поверхности: R_a 3 мкм
СОЖ: Чистое масло или эмульсия с EP добавками

Размер dm_m головки соответствует размеру dm_t штанги

Диапазон диаметров, мм, *дюйм*		Резцовая вставка T-Max P	Max глубина резания, мм	Пластины[3]	Резцовая вставка T-Max S	Max глубина резания, *мм*	Пластины[3]	Опорно-направляющая пластина с комплектующими	
				SNMG SNMM □			TPMX TPUN[2] △		
D_c min	D_c max		a_p, мм			a_p, мм			Кол.
130.00	139.99	R430.24-2532-19[1]	16	19	R430.23-2532-22[1]	17	22	430.21-18 D130.0	2
5.119	*5.511*								
130.00	139.99	R430.24-2532-19[1]	16	19	R430.23-2532-22[1]	17	22	430.21-18 D130.0	2
5.119	*5.511*								
140.00	149.99	R430.24-2532-19[1]	16	19	R430.23-2532-22[1]	17	22	430.21-18 D140.0	2
5.512	*5.905*								
140.00	149.99	R430.24-2532-19[1]	16	19	R430.23-2532-22[1]	17	22	430.21-18 D140.0	2
5.512	*5.905*								
150.00	159.99	R430.24-2532-19[1]	16	19	R430.23-2532-22[1]	17	22	430.21-18 D150.0	2
5.906	*6.299*								
160.00	169.99	R430.24-2532-19[1]	16	19	R430.23-2532-22[1]	17	22	430.21-18 D160.0	2
6.300	*6.693*								
170.00	179.99	R430.24-2532-19[1]	16	19	R430.23-2532-22[1]	17	22	430.21-18 D170.0	2
6.694	*7.086*								
170.00	179.99	R430.24-2532-19[1]	16	19	R430.23-2532-22[1]	17	22	430.21-18 D170.0	2
6.694	*7.086*								
180.00	183.90	R430.24-2532-19[1]	16	19	R430.23-2532-22[1]	17	22	430.21-18 D180.0	2
7.087	*7.240*								

[1] Для небольшой глубины резания используйте резцовые вставки R430.24-2024-12 или R430.23-2024-16. Необходимо указать в заказе.

[2] Следует использовать накладные пластины со стружколомом, см. стр. E283

[3] Пластины должны быть заказаны отдельно

При заказе дополнительной опорно-направляющей пластины в коде заказа указывается D и диаметр растачивания.

Пример заказа резцовой вставки для расточной головки Ø130 мм (5.119"): 1 шт.R430.24-2532-19

Пример заказа комплекта направляющих пластин для расточной головки Ø65 мм (2.559"): 1 шт. 430.21-12 D65.0

При заказе расточной головки необходимо указать:
- Диаметр растачивания, D_c
- Глубину резания или диаметр предварительного отверстия
- Какую резцовую вставку предполагается использовать - T-Max P (прижим рычагом за отверстие) или T-Max S (закрепление прихватом сверху)
- Используемую систему сверления - Эжекторная или STS
- Используемые штанги и размер dm_t

Для получения дополнительной информации и рекомендаций обратитесь к региональному представителю Sandvik Coromant.

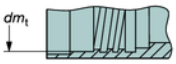
Расточная головка **Наружная штанга, типоразмер 14-25** **Внутренняя штанга, типоразмер 14-25**

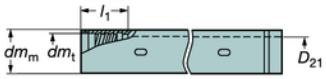






424.31







Внимание!

Штанги поставляются с внутренней резьбой типа E.

Размер dm_t штанги соответствует размеру dm_m головки

Диапазон диаметров, мм, *дюйм*:		Типоразмер штанг	**Наружная штанга**[1]	Размеры, мм, *дюйм*				**Внутренняя штанга**[1]	Размеры, мм, *дюйм*
D_c min	D_c max			dm_m	dm_t	D_{21}	l_1		D_{23}
130.00	139.99	21	424.2-821-L	118.0	113.0	92	118.0	424.2-870-L	80
5.119	*5.511*			*4.646*	*4.449*	*3.622*	*4.646*		*3.150*
130.00	139.99	22	424.2-822-L	130.0	125.0	104	118.0	424.2-872-L	95
5.119	*5.511*			*5.118*	*4.921*	*4.094*	*4.646*		*3.740*
140.00	149.99	22	424.2-822-L	130.0	125.0	104	118.0	424.2-872-L	95
5.512	*5.905*			*5.118*	*4.921*	*4.094*	*4.646*		*3.740*
140.00	149.99	23	424.2-823-L	142.0	137.0	116	139.0	424.2-873-L	100
5.512	*5.905*			*5.591*	*5.394*	*4.567*	*5.472*		*3.937*
150.00	159.99	23	424.2-823-L	142.0	137.0	116	139.0	424.2-873-L	100
5.906	*6.299*			*5.591*	*5.394*	*4.567*	*5.472*		*3.937*
160.00	179.99	24	424.2-824-L	154.0	149.0	128	139.0	424.2-874-L	120
6.299	*7.086*			*6.063*	*5.866*	*5.039*	*5.472*		*4.724*
170.00	179.99	24	424.2-824-L	154.0	149.0	128	139.0	424.2-874-L	120
6.693	*7.086*			*6.063*	*5.866*	*5.039*	*5.472*		*4.724*
170.00	179.99	25	424.2-825-L	166.0	161.0	140	139.0	424.2-875-L	130
6.693	*7.086*			*6.535*	*6.339*	*5.512*	*5.472*		*5.118*
180.00	183.90	25	424.2-825-L	166.0	161.0	140	139.0	424.2-875-L	130
7.087	*7.240*			*6.535*	*6.339*	*5.512*	*5.472*		*5.118*

[1] Штанги нестандартной длины изготавливаются по запросу

Внимание!

Пример заказа штанг по запросу. Наружная штанга длиной 800 мм (31.496") и внутренняя штанга 990 мм (38.976"), диаметр растачивания D_c = 65.01 мм (2.559"):

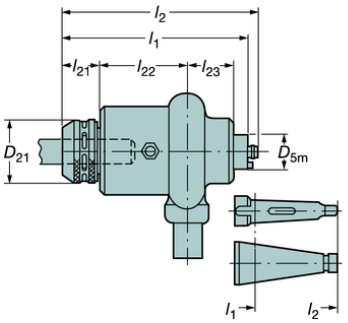
1 шт. 424.2-814-L800 и 1 шт. 424.2-864-L990

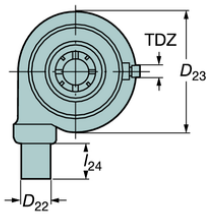
Внутреннюю штангу 424.2 для диапазона диаметров сверления 124.00-183.90 мм (4.882-7.240") необходимо заказывать на 220 мм (8.661") длиннее наружной штанги.

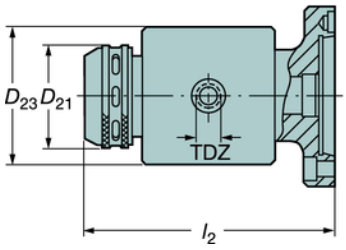
 E279  E269  E230  E228  E282  E313  J3

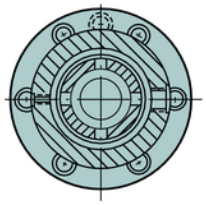
Вращающиеся патроны

Диапазон диаметров 18.40-183.90 мм (.724-7.240")

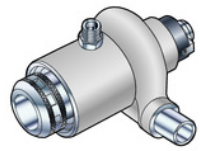
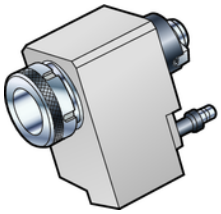
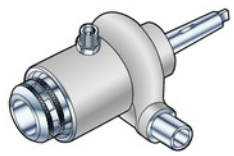
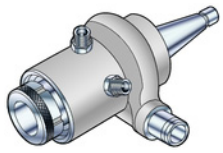
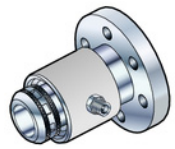








Внимание: отверстие для отвода СОЖ на патронах, устанавливаемых на фланец, должно быть открыто

Тип патрона	Диапазон диаметров, мм, *дюйм* D_c min	D_c max	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* D_{5m}	D_{21}	D_{22}	D_{23}	l_1	l_2	l_{21}	l_{22}	l_{23}	l_{24}	TDZ
			**Патрон Varilock для ручной смены инструмента**											
	18.40	65.00	**424.2-400M-V63**	63	115	53	210	305		67	135	85	60	R3/4"
	.724	2.559		2.480	4.528	2.087	8.268	12.008		2.638	5.315	3.346	2.362	
			**Патрон Varilock для автоматической смены инструмента**											
	18.40	43.00	Информацию для заказа см. на стр. **E234.**											
	.724	1.693												
	18.40	65.00												
	.724	2.559												
			**Патрон с конусом Морзе**											
	18.40	65.00	**424.2-400M**		115	53	210	309.5	465	67	135	85	60	R3/4"
	.724	2.559			4.528	2.087	8.268	12.185	18.307	2.638	5.315	3.346	2.362	
	18.40	36.20	**424.2-401M**		85	40	160	257	380	50	123	64	50	R3/4"
	.724	1.425			3.346	1.575	6.299	10.118	14.961	1.968	4.842	2.520	1.968	
			**Патрон с конусом по ISO**											
	65.00	123.90	**424.2-402**		164	100	312	391	521	61	200	108	100	R1"
	2.559	4.878			6.457	3.937	12.284	15.394	20.512	2.402	7.874	4.252	3.937	
			**Патрон, устанавливаемый на фланец**											
	18.40	36.20	**424.9S/231-1**		85		130		235					R3/4"
	.724	1.425			3.346		5.118		9.252					
	18.40	65.00	**424.9S/170-1**		170		160		285					R3/4"
	.724	2.559			6.693		6.299		11.220					
	65.00	123.90	**424.9S/224-1**		164		225		345					R1"
	2.559	4.878			6.457		8.858		13.583					
	124.00	183.90	**424.9S/245-1**		244		360		400					R1 1/4
	4.882	7.240			9.606		14.173		15.748					

[1] Для патронов, устанавливаемых на фланец, необходимо указать тип и присоединительные размеры шпинделя. Патроны поставляются совместно с гайкой и накидным ключом. Доступны по запросу.

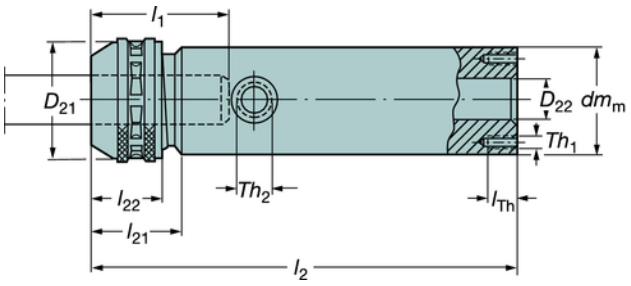
Пример заказа вращающегося патрона Varilock:
1 шт. 424.2-400M-V63

Невращающиеся патроны

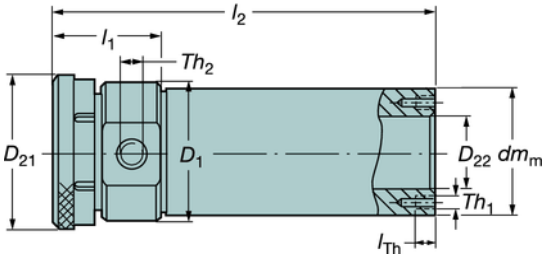
Диапазон диаметров 18.40-183.90 мм (.724-7.240")

Цилиндрический хвостовик

Диаметр 18.40-65.00 мм (.724-2.559")

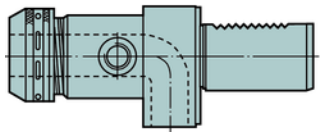


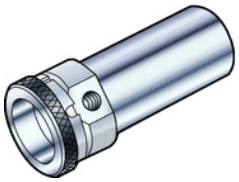
Диаметр 65.00-183.90 мм (2.559-7.240")



Пример патрона для токарных станков с ЧПУ

При запросе на специальные патроны для токарных станков с ЧПУ необходимо указать все присоединительные размеры.



Тип хвостовика	Диапазон диаметров, мм, *дюйм*		Диаметр хвостовика, мм, дюйм	**Код заказа**[1]	Размеры, мм, *дюйм*									
	D_c min	D_c max	dm_m		D_1	D_{21}	D_{22}	l_1	l_2	l_{21}	l_{22}	l_{Th}	Th_1	Th_2
	18.40	36.20	75	**424.2-411**		85	30	103	300	63	50	20	M8	R1/2"
	.724	*1.425*	*2.953*			*3.346*	*1.181*	*4.055*	*11.811*	*2.480*	*1.968*	*.787*	*M8*	*R1/2"*
	18.40	65.00	100	**424.2-410**		115	45	120	330	63	50	20	M8	R3/4"
	.724	*2.559*	*3.937*			*4.528*	*1.772*	*4.724*	*12.992*	*2.480*	*1.968*	*.787*	*M8*	*R3/4"*
	65.00	123.90	140	**424.2-412**	160	164	81	116	416			20	M8	R1"
	2.559	*4.878*	*5.512*		*6.299*	*6.457*	*3.189*	*4.567*	*16.378*			*.787*	*M8*	*R1"*
	124.00	183.90	230	**424.2-413**	250	244	142	156	456			20	M8	R1 1/4"
	4.882	*7.240*	*9.055*		*9.842*	*9.606*	*5.591*	*6.142*	*17.953*			*.787*	*M8*	*R1 1/4"*

[1] Патроны поставляются совместно с гайкой и накидным ключом.

Пример заказа невращающегося патрона с цилиндрическим хвостовиком: 1 шт. 424.2-411

Комплектующие для патронов

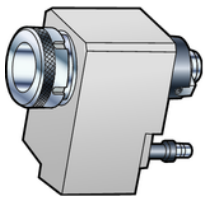
Диапазон диаметров 18.40-65.00 мм (.724-2.559")

Диапазон диаметров		Типоразмер штанг	Комплектующие				Патроны			Патроны
					Уплотнительные кольца: Два наружных и одно внутреннее.		Вращающиеся			Невращающиеся
D_c, мм	D_c, дюйм		Цанга	Уплотнительная втулка	Наружное	Внутреннее	Varilock	С конусом Морзе	Устанавливаемый на фланец[1]	С цилиндрическим хвостовиком
18.40-19.20	.724-.756	0	424.2-421-00	424.2-431-00	3671 010-033	3671 010-024	424.2-400M-V63	424.2-401M	424.9S/231-1	424.2-411
19.21-20.00	.757-.787		424.2-420-00	424.2-430-00	3671 010-137	3671 010-024		424.2-400M	424.9S/170-1	424.2-410
20.01-20.90	.788-.823	1	424.2-421-01	424.2-431-01	3671 010-033	424.2-445-01	424.2-400M-V63	424.2-401M	424.9S/231-1	424.2-411
20.91-21.80	.824-.858		424.2-420-01	424.2-430-01	3671 010-137	424.2-445-01		424.2-400M	424.9S/170-1	424.2-410
21.81-22.90	.859-.902	2	424.2-421-02	424.2-431-02	3671 010-033	424.2-445-02	424.2-400M-V63	424.2-401M	424.9S/231-1	424.2-411
22.91-24.10	.903-.949		424.2-420-02	424.2-430-02	3671 010-137	424.2-445-02		424.2-400M	424.9S/170-1	424.2-410
24.11-25.20	.950-.992	3	424.2-421-03	424.2-431-03	3671 010-033	3671 010-026	424.2-400M-V63	424.2-401M	424.9S/231-1	424.2-411
25.21-26.40	.993-1.039		424.2-420-03	424.2-430-03	3671 010-137	3671 010-026		424.2-400M	424.9S/170-1	424.2-410
26.41-27.50	1.040-1.083	4	424.2-421-04	424.2-431-04	3671 010-033	424.2-445-04	424.2-400M-V63	424.2-401M	424.9S/231-1	424.2-411
27.51-28.70	1.084-1.130		424.2-420-04	424.2-430-04	3671 010-137	424.2-445-04		424.2-400M	424.9S/170-1	424.2-410
28.71-29.80	1.131-1.173	5	424.2-421-05	424.2-431-05	3671 010-033	424.2-445-05	424.2-400M-V63	424.2-401M	424.9S/231-1	424.2-411
29.81-31.00	1.174-1.220		424.2-420-05	424.2-430-05	3671 010-137	424.2-445-05		424.2-400M	424.9S/170-1	424.2-410
31.01-32.10	1.221-1.264	6	424.2-421-06	424.2-431-06	3671 010-033	3671 010-029	424.2-400M-V63	424.2-401M	424.9S/231-1	424.2-411
32.11-33.30	1.265-1.311		424.2-420-06	424.2-430-06	3671 010-137	3671 010-029		424.2-400M	424.9S/170-1	424.2-410
33.31-34.80	1.312-1.370	7	424.2-421-07	424.2-431-07	3671 010-033	3671 010-030	424.2-400M-V63	424.2-401M	424.9S/231-1	424.2-411
34.81-36.20	1.371-1.425		424.2-420-07	424.2-430-07	3671 010-137	3671 010-030		424.2-400M	424.9S/170-1	424.2-410
36.21-37.30	1.426-1.469	8	424.2-420-08	424.2-430-08	3671 010-137	3671 010-031	424.2-400M-V63	424.2-400M	424.9S/170-1	424.2-410
37.31-38.40	1.470-1.512									
38.41-39.60	1.513-1.559									
39.61-40.60	1.560-1.598	9	424.2-420-09	424.2-430-09	3671 010-137	424.2-445-09	424.2-400M-V63	424.2-400M	424.9S/170-1	424.2-410
40.61-41.80	1.599-1.646									
41.81-43.00	1.647-1.693									
43.01-44.30	1.694-1.744	10	424.2-420-10	424.2-430-10	3671 010-137	424.2-445-10	424.2-400M-V63	424.2-400M	424.9S/170-1	424.2-410
44.31-45.60	1.745-1.795									
45.61-47.00	1.796-1.850									
47.01-48.50	1.851-1.909	11	424.2-420-11	424.2-430-11	3671 010-137	424.2-445-11	424.2-400M-V63	424.2-400M	424.9S/170-1	424.2-410
48.51-50.10	1.910-1.972									
50.11-51.70	1.973-2.035									
51.71-53.20	2.036-2.094	12	424.2-420-12	424.2-430-12	3671 010-137	424.2-445-12	424.2-400M-V63	424.2-400M	424.9S/170-1	424.2-410
53.21-54.70	2.095-2.154									
54.71-56.20	2.155-2.213									
56.21-58.40	2.214-2.300	13	424.2-420-13	424.2-430-13	3671 010-137	3671 010-135	424.2-400M-V63	424.2-400M	424.9S/170-1	424.2-410
58.41-60.60	2.301-2.386									
60.61-62.80	2.387-2.472									
62.81-65.00	2.473-2.559									

[1] Доступны по запросу.

Пример заказа цанги: 2 шт. 424.2-421-00

Патрон Varilock для автоматической смены инструмента



Диапазон диаметров сверления 18.40-65.00 мм (.724-2.559")

Для заказа см. стр. E234

Комплектующие для патронов

Диапазон диаметров 65.00-183.90 мм (2.559-7.240")

Диапазон диаметров		Типоразмер штанг	Комплектующие			Патроны Вращающиеся		Патроны Невращающиеся	
				Кроме патрона, устанавливаемого на штанге.					Дополнительная информация на стр. E232
			Соединительная втулка/Цанга	Уплотнительная втулка	Кольцо	С конусом ISO	Устанавливаемый на фланец[1]	С цилиндрическим хвостовиком	Устанавливаемый на штанге[1]
									
D_c, мм	D_c, дюйм								
65.00-66.99	2.559-2.637	14	424.2-422-14	424.2-432-14	3671 010-143	424.2-402	424.9S/224-1	424.2-412	424.9S/232-1-14
67.00-72.99	2.638-2.874	15	424.2-422-15	424.2-432-15	3671 010-143	424.2-402	424.9S/224-1	424.2-412	424.9S/232-1-15
73.00-79.99	2.875-3.149	16	424.2-422-16	424.2-432-16	3671 010-143	424.2-402	424.9S/224-1	424.2-412	424.9S/232-1-16
80.00-86.99	3.150-3.425	17	424.2-422-17	424.2-432-17	3671 010-143	424.2-402	424.9S/224-1	424.2-412	424.9S/232-1-17
87.00-99.99	3.426-3.937	18	424.2-422-18	424.2-432-18	3671 010-143	424.2-402	424.9S/224-1	424.2-412	424.9S/232-1-18
100.00-111.99	3.938-4.409	19	424.2-422-19	424.2-432-19	3671 010-143	424.2-402	424.9S/224-1	424.2-412	424.9S/232-1-19
112.00-123.99	4.410-4.881	20	424.2-422-20	424.2-432-20	3671 010-143	424.2-402	424.9S/224-1	424.2-412	424.9S/232-1-20
Внимание: соединительные втулки с кодом заказа S-424.2-422-xxx укорочены. См. сноску.									
65.00-66.99	2.559-2.637	14	S-424.2-422-14A[2]	424.2-432-14	3671 010-143	424.2-402	424.9S/224-1	424.2-412	424.9S/232-1-14
67.00-72.99	2.638-2.874	15	S-424.2-422-15A[2]	424.2-432-15	3671 010-143	424.2-402	424.9S/224-1	424.2-412	424.9S/232-1-15
73.00-79.99	2.875-3.149	16	S-424.2-422-16A[2]	424.2-432-16	3671 010-143	424.2-402	424.9S/224-1	424.2-412	424.9S/232-1-16
80.00-86.99	3.150-3.425	17	S-424.2-422-17A[2]	424.2-432-17	3671 010-143	424.2-402	424.9S/224-1	424.2-412	424.9S/232-1-17
87.00-99.99	3.426-3.937	18	S-424.2-422-18A[2]	424.2-432-18	3671 010-143	424.2-402	424.9S/224-1	424.2-412	424.9S/232-1-18
100.00-111.99	3.938-4.409	19	S-424.2-422-19A[2]	424.2-432-19	3671 010-143	424.2-402	424.9S/224-1	424.2-412	424.9S/232-1-19
112.00-123.99	4.410-4.881	20	S-424.2-422-20A[2]	424.2-432-20	3671 010-143	424.2-402	424.9S/224-1	424.2-412	424.9S/232-1-20
124.00-135.99	4.882-5.354	21	424.2-423-21	424.2-433-21	3671 010-154	-	424.9S/245-1	424.2-413	424.9S/232-1-21
136.00-147.99	5.355-5.826	22	424.2-423-22	424.2-433-22	3671 010-154	-	424.9S/245-1	424.2-413	424.9S/232-1-22
148.00-159.99	5.827-6.299	23	424.2-423-23	424.2-433-23	3671 010-154	-	424.9S/245-1	424.2-413	424.9S/232-1-23
160.00-171.99	6.300-6.771	24	424.2-423-24	424.2-433-24	3671 010-154	-	424.9S/245-1	424.2-413	424.9S/232-1-24
172.00-183.90	6.772-7.240	25	424.2-423-25	424.2-433-25	3671 010-154	-	424.9S/245-1	424.2-413	424.9S/232-1-25

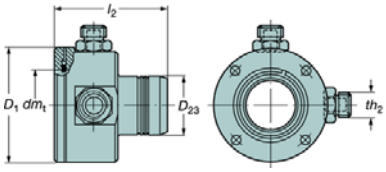
[1] Доступны по запросу.

[2] Новая упрочненная втулка, укороченная на 11 мм (.433"). При использовании уже имеющихся у Вас штанг, обратите внимание, что внутренняя штанга окажется слишком длинной и должна быть укорочена на 11 мм (.433") с переднего конца. Размер l_2 наружной штанги остается прежним и не требует изменений. Доступны по запросу.

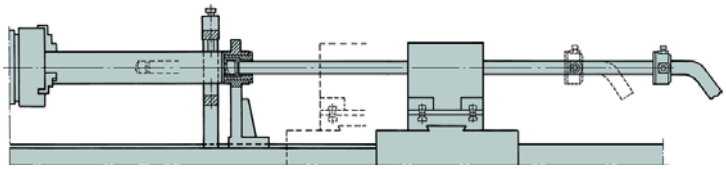
Пример заказа соединительных втулок: 2 шт. 424.2-422-14

Невращающиеся патроны, устанавливаемые на штанге

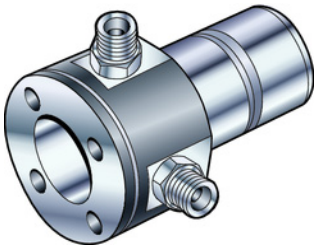
Диапазон диаметров 65.00-183.90 мм (2.559-7.240")



Присоединение патрона, устанавливаемого на штанге



Патроны поставляются совместно с гайкой и накидным ключом.



Тип патрона	Диапазон диаметров D_c min мм	D_c max мм	D_c min дюйм	D_c max дюйм	**Код заказа**[1]	Размеры, мм, дюйм dm_t мм	dm_t дюйм	D_1 мм	D_1 дюйм	D_{23} мм	D_{23} дюйм	l_2 мм	l_2 дюйм	th_2
	65.00	66.90	2.559	2.634	**424.9S/232-1-14**	56	2.205	110	4.331	50.5	1.988	150	5.906	R1"
	67.00	72.90	2.638	2.870	**424.9S/232-1-15**	62	2.441	110	4.331	50.5	1.988	150	5.906	R1"
	73.00	79.90	2.874	3.146	**424.9S/232-1-16**	68	2.677	120	4.724	63.2	2.488	150	5.906	R1"
	80.00	86.90	3.150	3.421	**424.9S/232-1-17**	75	2.953	130	5.118	63.2	2.488	150	5.906	R1"
	87.00	99.90	3.425	3.933	**424.9S/232-1-18**	82	3.228	130	5.118	75.9	2.988	150	5.906	R1"
	100.00	111.90	3.937	4.406	**424.9S/232-1-19**	94	3.701	150	5.906	75.9	2.988	150	5.906	R1"
	112.00	123.90	4.409	4.878	**424.9S/232-1-20**	106	4.173	160	6.299	101	3.976	150	5.906	R1"
	124.00	135.90	4.882	5.350	**424.9S/232-1-21**	118	4.646	170	6.693	101	3.976	170	6.693	R1 1/4
	136.00	147.90	5.354	5.823	**424.9S/232-1-22**	130	5.118	185	7.284	126.7	4.988	170	6.693	R1 1/4
	148.00	159.90	5.827	6.295	**424.9S/232-1-23**	142	5.591	200	7.874	126.7	4.988	170	6.693	R1 1/4
	160.00	171.90	6.299	6.768	**424.9S/232-1-24**	154	6.063	215	8.465	126.7	4.988	170	6.693	R1 1/4
	172.00	183.90	6.772	7.240	**424.9S/232-1-25**	166	6.535	225	8.858	126.7	4.988	170	6.693	R1 1/4

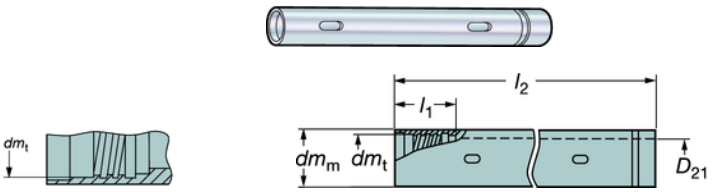
[1] Для патронов 424.9S/232-1-xx внутренняя штанга должна быть на 75 мм (2.953") длиннее наружной штанги

Пример заказа: 1 шт. 424.9S/232-1-14

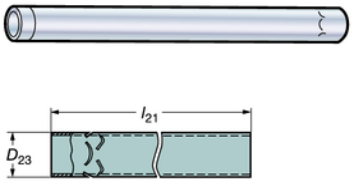
Внимание!

Комплектующие см. на стр. E289

Наружная штанга, типоразмер 14-25



Внутренняя штанга, типоразмер 14-25



Размер dm_t штанги соответствует размеру dm_m головки

Диапазон диаметров D_c min мм	D_c max мм	D_c min дюйм	D_c max дюйм	Типоразмер штанг	**Наружная штанга**[1]	Размеры, мм, дюйм dm_m мм	dm_m дюйм	dm_t мм	dm_t дюйм	D_{21} мм	D_{21} дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	**Внутренняя штанга**[1]	Размеры, мм, дюйм D_{23} мм	D_{23} дюйм
65.00	66.90	2.559	2.634	14	424.9S/233-14	56.0	2.205	52.0	2.047	43	1.693	75.0	2.953	424.2-864-L	40	1.575
67.00	72.90	2.638	2.870	15	424.9S/233-15	62.0	2.441	58.0	2.284	48	1.890	75.0	2.953	424.2-865-L	44	1.732
73.00	79.90	2.874	3.146	16	424.9S/233-16	68.0	2.677	63.0	2.480	53	2.087	75.0	2.953	424.2-866-L	48	1.890
80.00	86.90	3.150	3.421	17	424.9S/233-17	75.0	2.953	70.0	2.756	53	2.087	75.0	2.953	424.2-867-L	54	2.126
87.00	99.90	3.425	3.933	18	424.9S/233-18	82.0	3.228	77.0	3.032	66	2.598	97.0	3.819	424.2-868-L	60	2.362
100.00	111.90	3.937	4.406	19	424.9S/233-19	94.0	3.701	89.0	3.504	78	3.071	97.0	3.819	424.2-869-L	70	2.756
112.00	123.90	4.409	4.878	20	424.9S/233-20	106.0	4.173	101.0	3.976	90	3.543	118.0	4.646	424.2-870-L	80	3.150
124.00	135.90	4.882	5.350	21	424.9S/233-21	118.0	4.646	113.0	4.449	92	3.622	118.0	4.646	424.2-870-L	80	3.150
136.00	147.90	5.354	5.823	22	424.9S/233-22	130.0	5.118	125.0	4.921	104	4.094	118.0	4.646	424.2-872-L	95	3.740
148.00	159.90	5.827	6.295	23	424.9S/233-23	142.0	5.591	137.0	5.394	116	4.567	139.0	5.472	424.2-873-L	100	3.937
160.00	171.90	6.299	6.768	24	424.9S/233-24	154.0	6.063	149.0	5.866	128	5.039	139.0	5.472	424.2-874-L	120	4.724
172.00	183.90	6.772	7.240	25	424.9S/233-25	166.0	6.535	161.0	6.339	140	5.512	139.0	5.472	424.2-875-L	130	5.118

[1] Штанги нестандартной длины изготавливаются по запросу

[2] Доступны по запросу.

Пример заказа наружной штанги: 1 шт. 424.9S/233-14

Патрон Varilock для автоматической смены инструмента

Обычно операции глубокого сверления выполняются на специализированном оборудовании, а не на обрабатывающих центрах.

Однако эжекторная система Sandvik Coromant спроектирована таким образом, что позволяет достаточно эффективно производить операции глубокого сверления на обрабатывающих центрах.

При эжекторном сверлении требуется высокое давление охлаждающей жидкости. Эта опция обычно отсутствует на обрабатывающих центрах. Для осуществления эжекторного сверления на таких станках необходимо устанавливать специальную оснастку.

Для подачи большого объема СОЖ под высоким давлением, необходимого для удаления стружки при глубоком сверлении, в ассортименте Sandvik Coromant представлен патрон Varilock для автоматической смены инструмента. Конструкция корпуса патрона предусматривает возможность подачи СОЖ в необходимом объеме.

Присоединительные поверхности крепления Varilock расположены в задней части патрона, поэтому его можно устанавливать в различные базовые держатели.

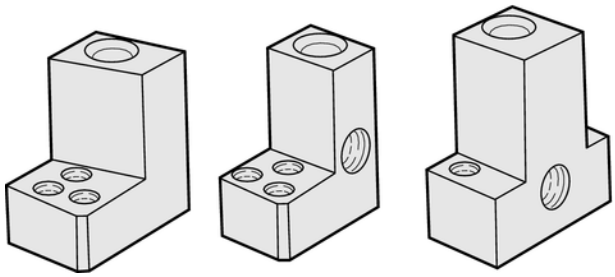
Вращающийся патрон

Для эжекторного сверления на обрабатывающих центрах



Блок для подвода СОЖ на станке

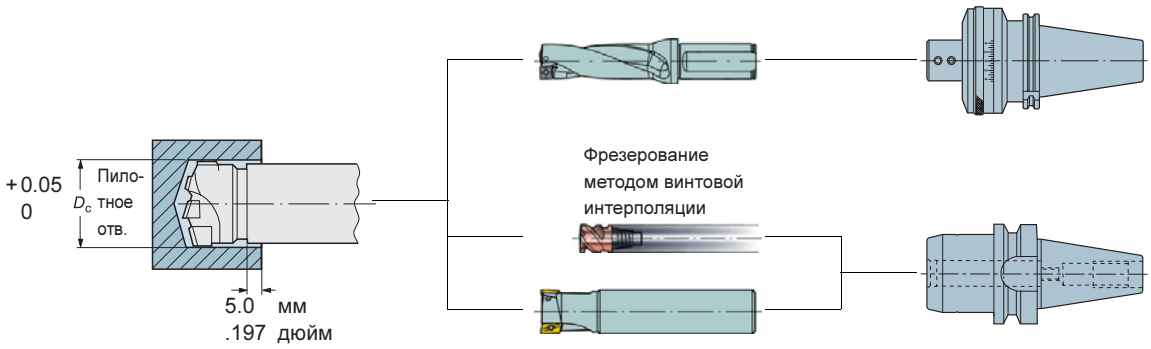
На рисунке приведены три типа блоков для подвода СОЖ, которые необходимы, если на станке до этого не был предусмотрен подвод охлаждения через шпиндель. Если Вы хотите заказать блок совместно с патроном, то укажите его тип и положение относительно конца шпинделя. Если на станке уже имеется блок для подвода СОЖ и Вы хотите заказать только патрон, то укажите его основные размеры и положение.



Пилотные отверстия для эжекторного сверления

Получение пилотного отверстия:
Если при обработке глубоких отверстий не используется кондукторная втулка, направляющая головку, то в первоначальный момент времени необходимо изготовить глубокое пилотное отверстие. Оно должно иметь допуск в плюс по сравнению с диаметром обработки.

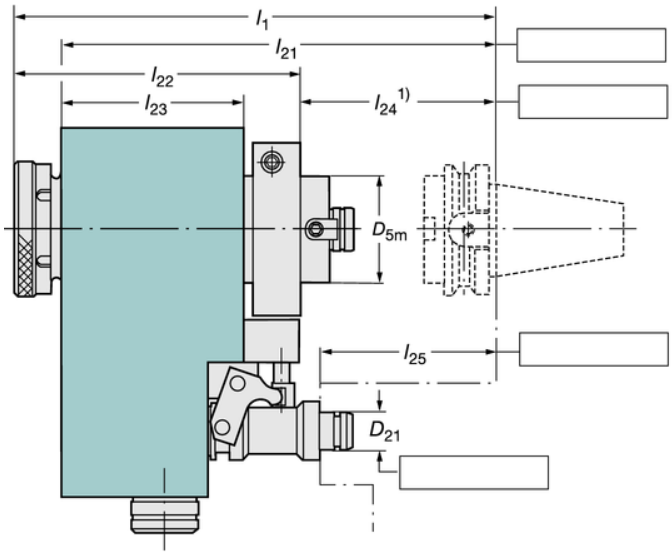
Сверление пилотного отверстия

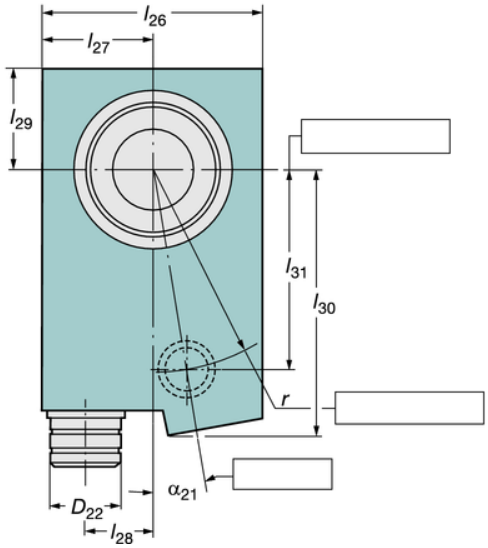


Патрон Varilock для подачи СОЖ и автоматической смены инструмента

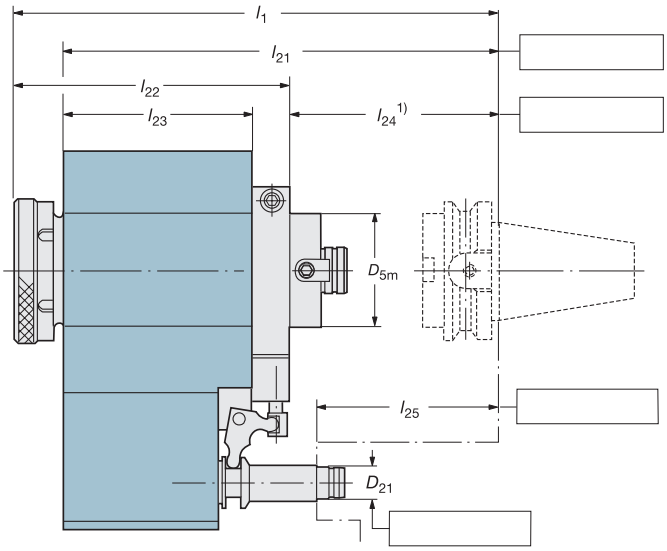
При заказе отправьте в ближайшее представительство Sandvik Coromant подробную информацию о том, какие требования предъявляются к патрону.

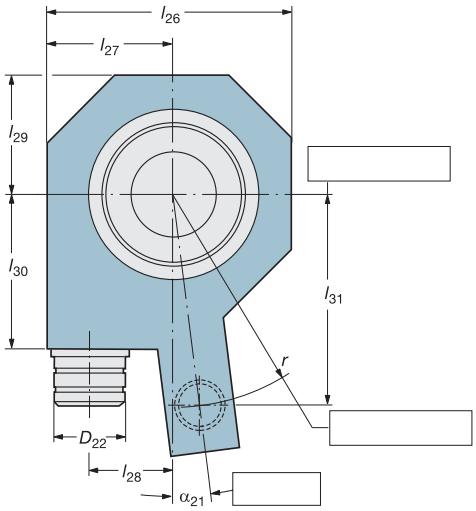
Корпус, размер 1





Корпус, размер 2





l_1 = программируемая длина

1) Патрон ограничивает пространство для схватов манипулятора автоматической замены инструмента. Обязательно укажите в заказе особые требования к размеру l_{24}, если таковые имеются.

Размер корпуса	Диапазон диаметров, мм, *дюйм*	Размер Varilock	Размеры, мм, *дюйм*									Max об/мин	Давление СОЖ, Н/см², psi		Расход СОЖ, л/мин, галлон/мин
	D_c	D_{5m}	D_{22}	l_{22}	l_{23}	l_{26}	l_{27}	l_{28}	l_{29}	l_{30}	kg		Max	Рекомендуемые значения	
1	18.40-43.00	63	40	170	107	130	65	40	60	160	15	3000	200	80-150	50-120
	.724-1.693		*1.575*	*6.693*	*4.213*	*5.118*	*2.559*	*1.575*	*2.362*	*6.299*			*1770*	*706-1327*	*13-32*
2	18.40-65.00	80	50	200	135	175	90	60	85	110	25	2500	200	60-150	50-200
	.724-2.559		*1.969*	*7.874*	*5.315*	*6.890*	*3.543*	*2.362*	*3.346*	*4.331*			*1770*	*531-1327*	*13-53*

Штанги изготавливаются по запросу заказчика

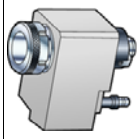
Пример заказа:

При заказе необходимо указать следующее:

- Тип станка
- Тип конуса шпинделя
- Размер конуса шпинделя
- Диаметр сверления
- Глубину сверления
- Длину штанг

Для получения дополнительной информации и рекомендаций обратитесь к региональному представителю Sandvik Coromant.

Комплектующие для патрона Varilock для подачи СОЖ и автоматической смены инструмента

Типоразмер штанг	 Наружная штанга[1]	 Внутренняя штанга[1]	 Гайка[2]	 Соединительная втулка[2]	 Уплотнительная втулка[2]	 Уплотнительное кольцо[2]	**Патрон** Вращающийся Varilock  Размер
00	424.9S/280 Pos 0	424.9S/281 Pos 0	424.9S/279-4.1 840110A16-4	424.9S/282 Pos 0 840110R31-2 Pos 0	424.9S/283 Pos 0 840110R32-2 Pos 0	3671 010-131 3671 010-135	1 2
01	424.9S/280 Pos 1	424.9S/281 Pos 1	424.9S/279-4.1 840110A16-4	424.9S/282 Pos 1 840110R31-2 Pos 1	424.9S/283 Pos 1 840110R32-2 Pos 1	3671 010-131 3671 010-135	1 2
02	424.9S/280 Pos 2	424.9S/281 Pos 2	424.9S/279-4.1 840110A16-4	424.9S/282 Pos 2 840110R31-2 Pos 2	424.9S/283 Pos 2 840110R32-2 Pos 2	3671 010-131 3671 010-135	1 2
03	424.9S/280 Pos 3	424.9S/281 Pos 3	424.9S/279-4.1 840110A16-4	424.9S/282 Pos 3 840110R31-2 Pos 3	424.9S/283 Pos 3 840110R32-2 Pos 3	3671 010-131 3671 010-135	1 2
04	424.9S/280 Pos 4	424.9S/281 Pos 4	424.9S/279-4.1 840110A16-4	424.9S/282 Pos 4 840110R31-2 Pos 4	424.9S/283 Pos 4 840110R32-2 Pos 4	3671 010-131 3671 010-135	1 2
05	424.9S/280 Pos 5	424.9S/281 Pos 5	424.9S/279-4.1 840110A16-4	424.9S/282 Pos 5 840110R31-2 Pos 5	424.9S/283 Pos 5 840110R32-2 Pos 5	3671 010-131 3671 010-135	1 2
06	424.9S/280 Pos 6	424.9S/281 Pos 6	424.9S/279-4.1 840110A16-4	424.9S/282 Pos 6 840110R31-2 Pos 6	424.9S/283 Pos 6 840110R32-2 Pos 6	3671 010-131 3671 010-135	1 2
07	424.9S/280 Pos 7	424.9S/281 Pos 7	424.9S/279-4.1 840110A16-4	424.9S/282 Pos 7 840110R31-2 Pos 7	424.9S/283 Pos 7 840110R32-2 Pos 7	3671 010-131 3671 010-135	1 2
08	424.9S/280 Pos 8	424.9S/281 Pos 8	424.9S/279-4.1 840110A16-4	424.9S/282 Pos 8 840110R31-2 Pos 8	424.9S/283 Pos 8 840110R32-2 Pos 8	3671 010-131 3671 010-135	1 2
09	424.9S/280 Pos 9	424.9S/281 Pos 9	424.9S/279-4.1 840110A16-4	424.9S/282 Pos 9 840110R31-2 Pos 9	424.9S/283 Pos 9 840110R32-2 Pos 9	3671 010-131 3671 010-135	1 2
10	424.9S/280 Pos 10	424.9S/281 Pos 10	840110A16-4	840110R31-2 Pos 10	840110R32-2 Pos 10	3671 010-135	2
11	424.9S/280 Pos 11	424.9S/281 Pos 11	840110A16-4	840110R31-2 Pos 11	840110R32-2 Pos 11	3671 010-135	2
12	424.9S/280 Pos 12	424.9S/281 Pos 12	840110A16-4	840110R31-2 Pos 12	840110R32-2 Pos 12	3671 010-135	2
13	424.9S/280 Pos 13	424.9S/281 Pos 13	840110A16-4	840110R31-2 Pos 13	840110R32-2 Pos 13	3671 010-135	2

[1] Штанги нестандартной длины изготавливаются по запросу

[2] Доступны по запросу.

Пример заказа наружной штанги: 1 шт. 424.9S/280 Pos 0

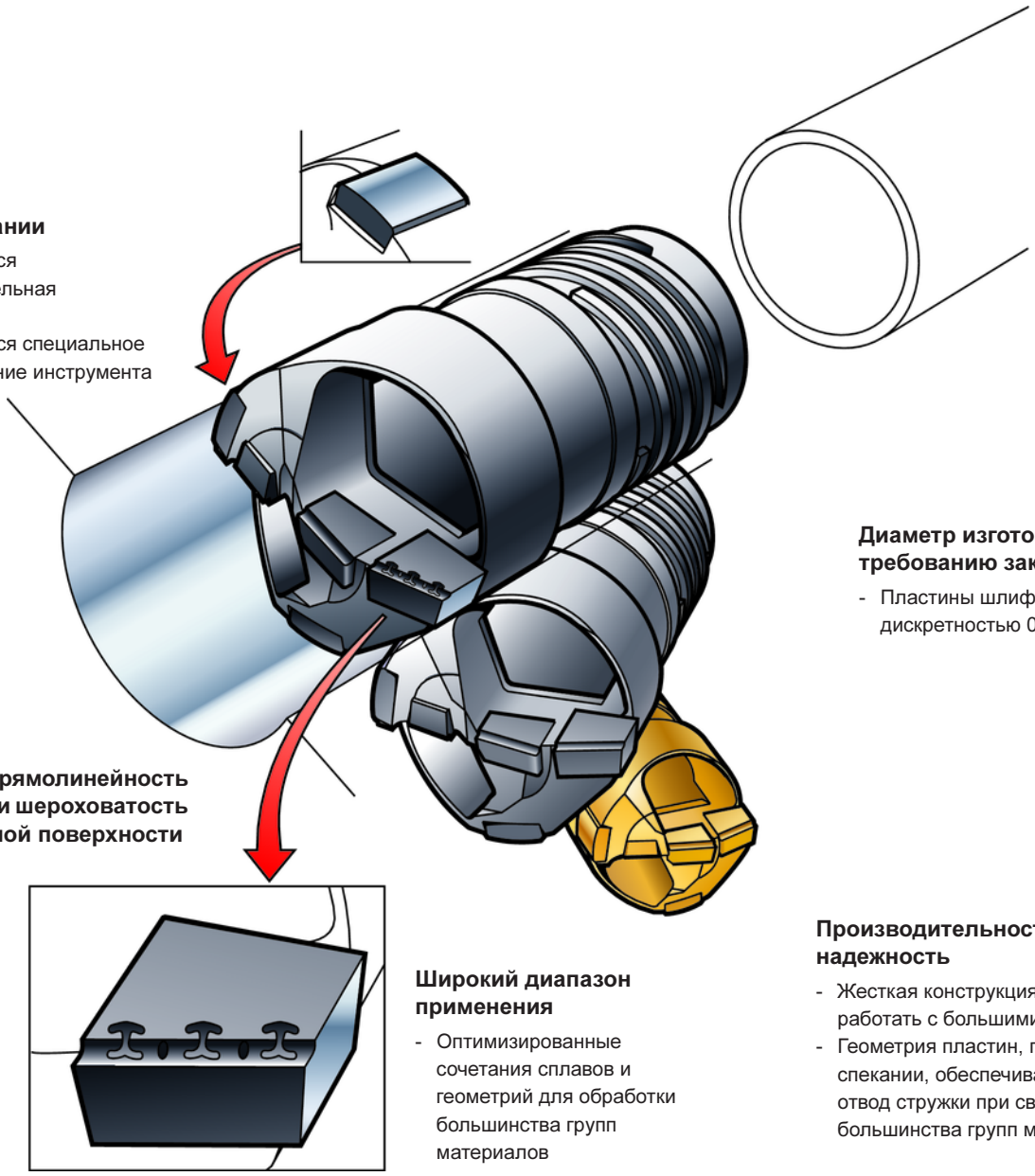
Головки с напаянными пластинами 420.6 для глубокого сверления

Головки с напаянными пластинами для сверления

Высокоточные сверлильные головки

Простота в использовании

- Не требуется предварительная настройка
- Не требуется специальное обслуживание инструмента



Диаметр изготовляется по требованию заказчика

- Пластины шлифуются с дискретностью 0.01 мм (.0004")

Отличная прямолинейность отверстий и шероховатость обработанной поверхности

Широкий диапазон применения

- Оптимизированные сочетания сплавов и геометрий для обработки большинства групп материалов

Производительность и надежность

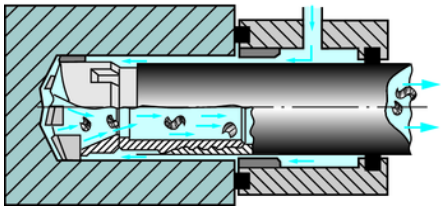
- Жесткая конструкция позволяет работать с большими подачами
- Геометрия пластин, полученная при спекании, обеспечивает надежный отвод стружки при сверлении большинства групп материалов

Области применения по ISO:

P M K N S

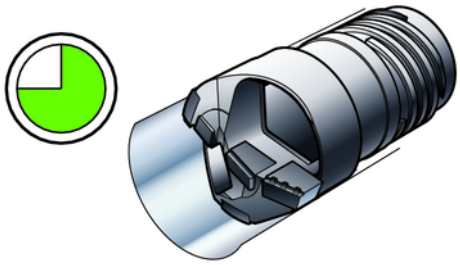
Головки с напаянными пластинами 420.6 для глубокого сверления

Предпочтительные области применения системы STS



- Специальные станки для массового производства
- Специальные станки для обработки глубоких отверстий
- Обработка больших партий деталей
- Обработка длинных деталей
- Материалы с неоднородной структурой и с затрудненным стружколоманием
- Нержавеющие и низкоуглеродистые стали

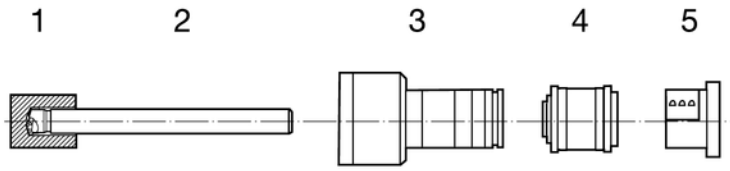
Производительность



- Первый выбор для обработки отверстий диаметром 15.60 - 24.99 мм (.614 - .984") или диаметром 25.00 - 65.00 мм (.984 - 2.559") при повышенных требованиях к точности отверстий
- Сокращение затрат при мелкосерийном производстве
- Стандартная номенклатура

Точность отверстия: IT9
Шероховатость поверхности: R_a 2 мкм

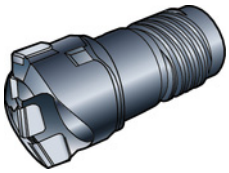
Инструментальная оснастка



1. Головки для сверления отверстий, см. стр. E238.
2. Штанги, см. стр. E239.
3. Головки для подачи СОЖ под давлением, см. стр. E266.
4. Демпферы, см. стр. E269.
5. Патроны, см. стр. E267.

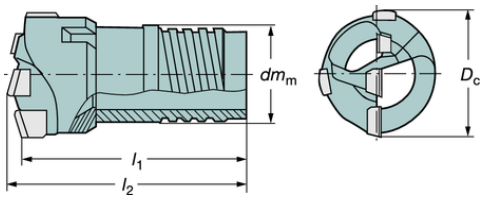
Головки с напаянными пластинами 420.6 для глубокого сверления

Диапазон диаметров 15.60-65.00 мм (.614-2.559")



Глубина сверления:	150 x D_c
Точность отверстия:	IT9
Шероховатость поверхности:	R_a 2 мкм
СОЖ:	Чистое масло или эмульсия

Головки поставляются со стандартной геометрией стружколома и точностью шлифованного диаметра по ISO h6.



Размер dm_m головки соответствует размеру dm_t штанги

Диапазон диаметров				Типоразмер штанг	**Код заказа**[1]	P		M		K	N	S	Размеры, мм, дюйм					
						-	-	-	-	-	-	-						
D_c min мм	D_c max мм	D_c min дюйм	D_c max дюйм			63	70	20	67	72	72	72	dm_m мм	dm_m дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	l_2 мм	l_2 дюйм
15.60	16.20	.614	.638	97	**420.6-9713Dxx.xx zz**				★				12.6	.496	40.3	1.587	43.0	1.693
15.60	16.20	.614	.638		**420.6-9714Dxx.xx zz**		★			☆	★	★	12.6	.496	40.3	1.587	43.0	1.693
16.21	16.70	.638	.658		**420.6-9723Dxx.xx zz**				★				12.6	.496	40.3	1.587	43.0	1.693
16.21	16.70	.638	.658		**420.6-9724Dxx.xx zz**		★			☆	★	★	12.6	.496	40.3	1.587	43.0	1.693
16.71	17.20	.658	.677	98	**420.6-9813Dxx.xx zz**				★				13.6	.535	40.3	1.587	43.0	1.693
16.71	17.20	.658	.677		**420.6-9814Dxx.xx zz**		★			☆	★	★	13.6	.535	40.3	1.587	43.0	1.693
17.21	17.70	.678	.697		**420.6-9823Dxx.xx zz**				★				13.6	.535	40.3	1.587	43.0	1.693
17.21	17.70	.678	.697		**420.6-9824Dxx.xx zz**		★			☆	★	★	13.6	.535	40.3	1.587	43.0	1.693
17.71	18.40	.697	.724	99	**420.6-9913Dxx.xx zz**				★				14.5	.571	44.2	1.740	47.0	1.850
17.71	18.40	.697	.724		**420.6-9914Dxx.xx zz**		★			☆	★	★	14.5	.571	44.2	1.740	47.0	1.850
18.41	18.90	.725	.744		**420.6-9923Dxx.xx zz**				★				14.5	.571	44.1	1.736	47.0	1.850
18.41	18.90	.725	.744		**420.6-9924Dxx.xx zz**		★			☆	★	★	14.5	.571	44.1	1.736	47.0	1.850
18.91	19.20	.744	.756	00	**420.6-0013Dxx.xx zz**				★				15.5	.610	44.1	1.736	47.0	1.850
18.91	19.20	.744	.756		**420.6-0014Dxx.xx zz**		★			☆	★	★	15.5	.610	44.1	1.736	47.0	1.850
19.21	20.00	.756	.787		**420.6-0023Dxx.xx zz**				★				15.5	.610	44.0	1.732	47.0	1.850
19.21	20.00	.756	.787		**420.6-0024Dxx.xx zz**		★			☆	★	★	15.5	.610	44.0	1.732	47.0	1.850
20.01	20.90	.788	.823	01	**420.6-0112Dxx.xx zz**			★					16.0	.630	49.4	1.945	52.5	2.067
20.01	20.90	.788	.823		**420.6-0113Dxx.xx zz**			★	☆				16.0	.630	49.4	1.945	52.5	2.067
20.01	20.90	.788	.823		**420.6-0114Dxx.xx zz**	☆	★			☆	★	★	16.0	.630	49.4	1.945	52.5	2.067
20.91	21.80	.823	.858		**420.6-0122Dxx.xx zz**			★					16.0	.630	49.2	1.937	52.5	2.067
20.91	21.80	.823	.858		**420.6-0123Dxx.xx zz**			★	☆				16.0	.630	49.2	1.937	52.5	2.067
20.91	21.80	.823	.858		**420.6-0124Dxx.xx zz**	☆	★			☆	★	★	16.0	.630	49.2	1.937	52.5	2.067
21.81	22.90	.859	.902	02	**420.6-0212Dxx.xx zz**			★					18.0	.709	52.8	2.079	56.0	2.205
21.81	22.90	.859	.902		**420.6-0213Dxx.xx zz**			★	☆				18.0	.709	52.8	2.079	56.0	2.205
21.81	22.90	.859	.902		**420.6-0214Dxx.xx zz**	☆	★			☆	★	★	18.0	.709	52.8	2.079	56.0	2.205
22.91	24.10	.902	.949		**420.6-0222Dxx.xx zz**			★					18.0	.709	52.6	2.071	56.0	2.205
22.91	24.10	.902	.949		**420.6-0223Dxx.xx zz**			★	☆				18.0	.709	52.6	2.071	56.0	2.205
22.91	24.10	.902	.949		**420.6-0224Dxx.xx zz**	☆	★			☆	★	★	18.0	.709	52.6	2.071	56.0	2.205
24.11	25.20	.949	.992	03	**420.6-0312Dxx.xx zz**			★					19.5	.768	54.0	2.126	57.5	2.264
24.11	25.20	.949	.992		**420.6-0313Dxx.xx zz**			★	☆				19.5	.768	54.0	2.126	57.5	2.264
24.11	25.20	.949	.992		**420.6-0314Dxx.xx zz**	☆	★			☆	★	★	19.5	.768	54.0	2.126	57.5	2.264
25.21	26.40	.992	1.039		**420.6-0322Dxx.xx zz**			★					19.5	.768	54.0	2.126	57.5	2.264
25.21	26.40	.992	1.039		**420.6-0323Dxx.xx zz**			★	☆				19.5	.768	54.0	2.126	57.5	2.264
25.21	26.40	.992	1.039		**420.6-0324Dxx.xx zz**	☆	★			☆	★	★	19.5	.768	54.0	2.126	57.5	2.264
26.41	27.50	1.040	1.083	04	**420.6-0412Dxx.xx zz**			★					21.0	.827	53.8	2.118	57.5	2.264
26.41	27.50	1.040	1.083		**420.6-0413Dxx.xx zz**			★	☆				21.0	.827	53.8	2.118	57.5	2.264
26.41	27.50	1.040	1.083		**420.6-0414Dxx.xx zz**	☆	★			☆	★	★	21.0	.827	53.8	2.118	57.5	2.264
27.51	28.70	1.083	1.130		**420.6-0422Dxx.xx zz**			★					21.0	.827	53.8	2.118	57.5	2.264
27.51	28.70	1.083	1.130		**420.6-0423Dxx.xx zz**			★	☆				21.0	.827	53.8	2.118	57.5	2.264
27.51	28.70	1.083	1.130		**420.6-0424Dxx.xx zz**	☆	★			☆	★	★	21.0	.827	53.8	2.118	57.5	2.264
28.71	29.80	1.130	1.173	05	**420.6-0512Dxx.xx zz**			★					23.5	.925	59.5	2.342	63.5	2.500
28.71	29.80	1.130	1.173		**420.6-0513Dxx.xx zz**			★	☆				23.5	.925	59.5	2.342	63.5	2.500
28.71	29.80	1.130	1.173		**420.6-0514Dxx.xx zz**	☆	★			☆	★	★	23.5	.925	59.5	2.342	63.5	2.500
29.81	31.00	1.174	1.220		**420.6-0522Dxx.xx zz**			★					23.5	.925	59.3	2.335	63.5	2.500
29.81	31.00	1.174	1.220		**420.6-0523Dxx.xx zz**			★	☆				23.5	.925	59.3	2.335	63.5	2.500
29.81	31.00	1.174	1.220		**420.6-0524Dxx.xx zz**	☆	★			☆	★	★	23.5	.925	59.3	2.335	63.5	2.500
31.01	32.10	1.221	1.264	06	**420.6-0612Dxx.xx zz**			★					25.5	1.004	59.4	2.339	63.5	2.500
31.01	32.10	1.221	1.264		**420.6-0613Dxx.xx zz**			★	☆				25.5	1.004	59.4	2.339	63.5	2.500
31.01	32.10	1.221	1.264		**420.6-0614Dxx.xx zz**	☆	★			☆	★	★	25.5	1.004	59.4	2.339	63.5	2.500
32.11	33.30	1.264	1.311		**420.6-0622Dxx.xx zz**			★					25.5	1.004	59.1	2.327	63.5	2.500
32.11	33.30	1.264	1.311		**420.6-0623Dxx.xx zz**			★	☆				25.5	1.004	59.1	2.327	63.5	2.500
32.11	33.30	1.264	1.311		**420.6-0624Dxx.xx zz**	☆	★			☆	★	★	25.5	1.004	59.1	2.327	63.5	2.500

[1] Другие сочетания сплавов и головки диаметром 12,6-15,59 мм (.496-.614") доступны по запросу.

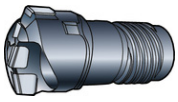
При заказе головок в коде заказа укажите № канавки-стружколома (w) (см.стр. E273), диаметр головки (**xx.xx**) и сочетание сплавов (zz): 420.6-971wDxx.xx zz

[2] Вместо головок STS для диаметров 60,61-65,00 мм (2.386-2.559") при повышенных требованиях к жесткости рекомендуется использовать эжекторные головки 424.6 со штангой 420.5-813E.

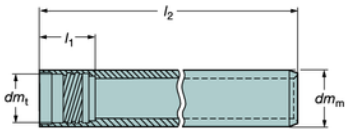
Пример заказа головок с напаянными пластинами: 420.6-9714 D*15.60* 70 пластинами: 2 шт.

★= Первый выбор

Сверлильная головка **Штанга 420.5-**







420.6

Диапазон диаметров				Типоразмер штанг	**Штанга**[1]	Размеры, мм, дюйм							
D_c min мм	D_c max мм	D_c min дюйм	D_c max дюйм			dm_m мм	dm_m дюйм	dm_t мм	dm_t дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	l_2 мм	l_2 дюйм
15.60	16.70	.614	.658	97	**420.5-797-2**	14.0	.551	12.6	.496	21.0	.827	1600	62.992
16.71	17.70	.658	.697	98	**420.5-798-2**	15.0	.591	13.6	.535	21.0	.827	1600	62.992
17.71	18.90	.697	.744	99	**420.5-799-2**	16.0	.630	14.5	.571	22.0	.866	1600	62.992
18.91	20.00	.744	.787	00	**420.5-800-2**	17.0	.669	15.5	.610	22.0	.866	1600	62.992
20.01	21.80	.788	.858	01	**420.5-801-4**	18.0	.709	16.0	.630	25.0	.984	2600	102.362
21.81	24.10	.859	.949	02	**420.5-802-4**	20.0	.787	18.0	.709	26.0	1.024	2600	102.362
24.11	26.40	.949	1.039	03	**420.5-803-4**	22.0	.866	19.5	.768	26.0	1.024	2600	102.362
26.41	28.70	1.040	1.130	04	**420.5-804-4**	24.0	.945	21.0	.827	26.0	1.024	2600	102.362
28.71	31.00	1.130	1.220	05	**420.5-805-4**	26.0	1.024	23.5	.925	29.0	1.142	2600	102.362
31.01	33.30	1.221	1.311	06	**420.5-806-4**	28.0	1.102	25.5	1.004	29.0	1.142	2600	102.362

[1] Штанги нестандартной длины могут изготавливаться по запросу.

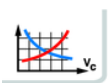
[2] Вместо головок STS при повышенных требованиях к жесткости рекомендуется использовать эжекторные головки 424.6.

Пример заказа штанги длиной 1600 мм (62.992"), диаметр сверления D_c = 16.00 мм (.630"):

1 шт. 420.5-797-2

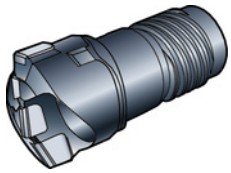
Пример заказа штанги длиной 400 мм (15.748") по запросу, диаметр сверления D_c = 22.00 мм (.866"):

1 шт. 420.5-802-L400

 E269  E266  E267  E301  J3

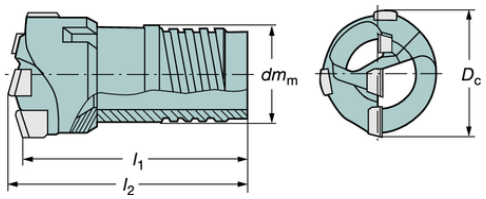
Головки с напаянными пластинами 420.6 для глубокого сверления

Диапазон диаметров 15.60-65.00 мм (.614-2.559")



Глубина сверления:	150 x D_c
Точность отверстия:	IT9
Шероховатость поверхности:	R_a 2 мкм
СОЖ:	Чистое масло или эмульсия

Головки поставляются со стандартной геометрией стружколома и точностью шлифованного диаметра по ISO h6.



Размер dm_m головки соответствует размеру dm_t штанги

Диапазон диаметров				Типоразмер штанг	Код заказа[1]	P		M		K	N	S	Размеры, мм, дюйм					
						-	-	-	-	-	-	-						
D_c min мм	D_c max мм	D_c min дюйм	D_c max дюйм			63	70	20	67	72	72	72	dm_m мм	dm_m дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	l_2 мм	l_2 дюйм
33.31	34.80	1.311	1.370	07	420.6-0712Dxx.xx zz			★					28.0	1.102	59.0	2.323	63.5	2.500
33.31	34.80	1.311	1.370		420.6-0713Dxx.xx zz			★	☆				28.0	1.102	59.0	2.323	63.5	2.500
33.31	34.80	1.311	1.370		420.6-0714Dxx.xx zz	☆	★			☆	★	★	28.0	1.102	59.0	2.323	63.5	2.500
34.81	36.20	1.370	1.425		420.6-0722Dxx.xx zz			★					28.0	1.102	59.0	2.323	63.5	2.500
34.81	36.20	1.370	1.425		420.6-0723Dxx.xx zz			★	☆				28.0	1.102	58.9	2.319	63.5	2.500
34.81	36.20	1.370	1.425		420.6-0724Dxx.xx zz	☆	★			☆	★	★	28.0	1.102	58.9	2.319	63.5	2.500
36.21	37.30	1.426	1.468	08	420.6-0812Dxx.xx zz			★					30.0	1.181	68.7	2.705	73.5	2.894
36.21	37.30	1.426	1.468		420.6-0813Dxx.xx zz			★	☆				30.0	1.181	68.7	2.705	73.5	2.894
36.21	37.30	1.426	1.468		420.6-0814Dxx.xx zz	☆	★			☆	★	★	30.0	1.181	68.7	2.705	73.5	2.894
37.31	38.40	1.469	1.512		420.6-0822Dxx.xx zz			★					30.0	1.181	68.7	2.705	73.5	2.894
37.31	38.40	1.469	1.512		420.6-0823Dxx.xx zz			★	☆				30.0	1.181	68.5	2.697	73.5	2.894
37.31	38.40	1.469	1.512		420.6-0824Dxx.xx zz	☆	★			☆	★	★	30.0	1.181	68.5	2.697	73.5	2.894
38.41	39.60	1.512	1.559		420.6-0832Dxx.xx zz			★					30.0	1.181	68.3	2.689	73.5	2.894
38.41	39.60	1.512	1.559		420.6-0833Dxx.xx zz			★	☆				30.0	1.181	68.3	2.689	73.5	2.894
38.41	39.60	1.512	1.559		420.6-0834Dxx.xx zz	☆	★			☆	★	★	30.0	1.181	68.3	2.689	73.5	2.894
39.61	40.60	1.559	1.598	09	420.6-0912Dxx.xx zz			★					33.0	1.299	68.2	2.685	73.5	2.894
39.61	40.60	1.559	1.598		420.6-0913Dxx.xx zz			★	☆				33.0	1.299	68.2	2.685	73.5	2.894
39.61	40.60	1.559	1.598		420.6-0914Dxx.xx zz	☆	★			☆	★	★	33.0	1.299	68.2	2.685	73.5	2.894
40.61	41.80	1.599	1.646		420.6-0922Dxx.xx zz			★					33.0	1.299	68.0	2.677	73.5	2.894
40.61	41.80	1.599	1.646		420.6-0923Dxx.xx zz			★	☆				33.0	1.299	68.0	2.677	73.5	2.894
40.61	41.80	1.599	1.646		420.6-0924Dxx.xx zz	☆	★			☆	★	★	33.0	1.299	68.0	2.677	73.5	2.894
41.81	43.00	1.646	1.693		420.6-0932Dxx.xx zz			★					33.0	1.299	67.8	2.669	73.5	2.894
41.81	43.00	1.646	1.693		420.6-0933Dxx.xx zz			★	☆				33.0	1.299	67.8	2.669	73.5	2.894
41.81	43.00	1.646	1.693		420.6-0934Dxx.xx zz	☆	★			☆	★	★	33.0	1.299	67.8	2.669	73.5	2.894
43.01	44.30	1.693	1.744	10	420.6-1012Dxx.xx zz			★					36.0	1.417	69.5	2.736	75.0	2.953
43.01	44.30	1.693	1.744		420.6-1013Dxx.xx zz			★	☆				36.0	1.417	69.5	2.736	75.0	2.953
43.01	44.30	1.693	1.744		420.6-1014Dxx.xx zz	☆	★			☆	★	★	36.0	1.417	69.5	2.736	75.0	2.953
44.31	45.60	1.744	1.795		420.6-1022Dxx.xx zz			★					36.0	1.417	69.3	2.728	75.0	2.953
44.31	45.60	1.744	1.795		420.6-1023Dxx.xx zz			★	☆				36.0	1.417	69.3	2.728	75.0	2.953
44.31	45.60	1.744	1.795		420.6-1024Dxx.xx zz	☆	★			☆	★	★	36.0	1.417	69.3	2.728	75.0	2.953
45.61	47.00	1.796	1.850		420.6-1032Dxx.xx zz			★					36.0	1.417	69.1	2.720	75.0	2.953
45.61	47.00	1.796	1.850		420.6-1033Dxx.xx zz			★	☆				36.0	1.417	69.1	2.720	75.0	2.953
45.61	47.00	1.796	1.850		420.6-1034Dxx.xx zz	☆	★			☆	★	★	36.0	1.417	69.1	2.720	75.0	2.953
47.01	48.50	1.851	1.909	11	420.6-1112Dxx.xx zz			★					39.0	1.535	68.8	2.709	75.0	2.953
47.01	48.50	1.851	1.909		420.6-1113Dxx.xx zz			★	☆				39.0	1.535	68.8	2.709	75.0	2.953
47.01	48.50	1.851	1.909		420.6-1114Dxx.xx zz	☆	★			☆	★	★	39.0	1.535	68.8	2.709	75.0	2.953
48.51	50.10	1.910	1.972		420.6-1122Dxx.xx zz			★					39.0	1.535	68.7	2.705	75.0	2.953
48.51	50.10	1.910	1.972		420.6-1123Dxx.xx zz			★	☆				39.0	1.535	68.7	2.705	75.0	2.953
48.51	50.10	1.910	1.972		420.6-1124Dxx.xx zz	☆	★			☆	★	★	39.0	1.535	68.7	2.705	75.0	2.953
50.11	51.70	1.973	2.035		420.6-1132Dxx.xx zz			★					39.0	1.535	68.5	2.697	75.0	2.953
50.11	51.70	1.973	2.035		420.6-1133Dxx.xx zz			★	☆				39.0	1.535	68.5	2.697	75.0	2.953
50.11	51.70	1.973	2.035		420.6-1134Dxx.xx zz	☆	★			☆	★	★	39.0	1.535	68.5	2.697	75.0	2.953

[1] Другие сочетания сплавов и головки диаметром 12,6-15,59 мм (.496-.614") доступны по запросу.

При заказе головок в коде заказа укажите № канавки-стружколома (w) (см.стр. E273), диаметр головки (**xx.xx**) и сочетание сплавов (zz):
420.6-071wDxx.xx zz

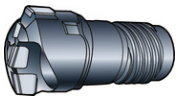
[2] Вместо головок STS для диаметров 60,61-65,00 мм (2.386-2.559") при повышенных требованиях к жесткости рекомендуется использовать эжекторные головки 424.6 со штангой 420.5-813E.

Пример заказа головок с напаянными пластинами: 420.6-0714 D*33.31* 70 2 шт.

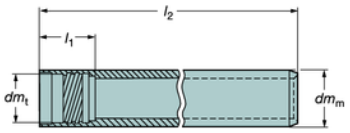
★= Первый выбор

SANDVIK Coromant

Сверлильная головка **Штанга 420.5-**







420.6

Диапазон диаметров				Типоразмер штанг	**Штанга**[1]	Размеры, мм, дюйм							
D_c min мм	D_c max мм	D_c min дюйм	D_c max дюйм			dm_m мм	dm_m дюйм	dm_t мм	dm_t дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	l_2 мм	l_2 дюйм
33.31	36.20	1.311	1.425	07	**420.5-807-4**	30.0	1.181	28.0	1.102	29.0	1.142	2600	102.362
36.21	39.60	1.426	1.559	08	**420.5-808-4**	33.0	1.299	30.0	1.181	36.0	1.417	2600	102.362
39.61	43.00	1.559	1.693	09	**420.5-809-4**	36.0	1.417	33.0	1.299	36.0	1.417	2600	102.362
43.01	47.00	1.693	1.850	10	**420.5-810-4**	39.0	1.535	36.0	1.417	36.0	1.417	2600	102.362
47.01	51.70	1.851	2.035	11	**420.5-811-4**	43.0	1.693	39.0	1.535	36.0	1.417	2600	102.362

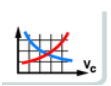
[1] Штанги нестандартной длины могут изготавливаться по запросу.

Пример заказа штанги длиной 1600 мм (62.992"), диаметр сверления D_c = 33.31 мм (1.311"):

1 шт. 420.5-807-4

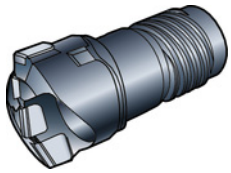
Пример заказа штанги длиной 400 мм (15.748") по запросу, диаметр сверления D_c = 33.31 мм (1.311"):

1 шт. 420.5-807-L400

 E269  E266  E267  E301  J3

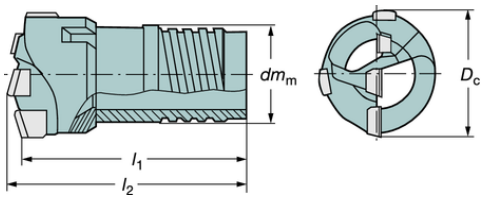
Головки с напаянными пластинами 420.6 для глубокого сверления

Диапазон диаметров 15.60-65.00 мм (.614-2.559")



Глубина сверления:	150 x D_c
Точность отверстия:	IT9
Шероховатость поверхности:	R_a 2 мкм
СОЖ:	Чистое масло или эмульсия

Головки поставляются со стандартной геометрией стружколома и точностью шлифованного диаметра по ISO h6.



Размер dm_m головки соответствует размеру dm_t штанги

Диапазон диаметров				Типоразмер штанг	Код заказа[1]	P		M		K	N	S	Размеры, мм, дюйм					
						-	-	-	-	-	-	-						
D_c min мм	D_c max мм	D_c min дюйм	D_c max дюйм			63	70	20	67	72	72	72	dm_m мм	dm_m дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	l_2 мм	l_2 дюйм
51.71	53.20	2.036	2.094	12	**420.6-1212Dxx.xx zz**			★					43.0	1.693	75.2	2.961	82.0	3.228
51.71	53.20	2.036	2.094		**420.6-1213Dxx.xx zz**			★	☆				43.0	1.693	75.2	2.961	82.0	3.228
51.71	53.20	2.036	2.094		**420.6-1214Dxx.xx zz**	☆	★			☆	★	★	43.0	1.693	75.2	2.961	82.0	3.228
53.21	54.70	2.095	2.154		**420.6-1222Dxx.xx zz**			★					43.0	1.693	75.5	2.972	82.0	3.228
53.21	54.70	2.095	2.154		**420.6-1223Dxx.xx zz**			★	☆				43.0	1.693	75.5	2.972	82.0	3.228
53.21	54.70	2.095	2.154		**420.6-1224Dxx.xx zz**	☆	★			☆	★	★	43.0	1.693	75.5	2.972	82.0	3.228
54.71	56.20	2.154	2.213		**420.6-1232Dxx.xx zz**			★					43.0	1.693	75.2	2.961	82.0	3.228
54.71	56.20	2.154	2.213		**420.6-1233Dxx.xx zz**			★	☆				43.0	1.693	75.2	2.961	82.0	3.228
54.71	56.20	2.154	2.213		**420.6-1234Dxx.xx zz**	☆	★			☆	★	★	43.0	1.693	75.2	2.961	82.0	3.228
56.21	58.40	2.213	2.299	13	**420.6-1312Dxx.xx zz**			★					47.0	1.850	77.2	3.039	84.0	3.307
56.21	58.40	2.213	2.299		**420.6-1313Dxx.xx zz**			★	☆				47.0	1.850	77.2	3.039	84.0	3.307
56.21	58.40	2.213	2.299		**420.6-1314Dxx.xx zz**	☆	★			☆	★	★	47.0	1.850	77.2	3.039	84.0	3.307
58.41	60.60	2.300	2.386		**420.6-1322Dxx.xx zz**			★					47.0	1.850	76.7	3.020	84.0	3.307
58.41	60.60	2.300	2.386		**420.6-1323Dxx.xx zz**			★	☆				47.0	1.850	76.7	3.020	84.0	3.307
58.41	60.60	2.300	2.386		**420.6-1324Dxx.xx zz**	☆	★			☆	★	★	47.0	1.850	76.7	3.020	84.0	3.307
60.61	62.80	2.386	2.472		**420.6-1332Dxx.xx zz**			★					47.0	1.850	76.8	3.024	84.0	3.307
60.61	62.80	2.386	2.472		**420.6-1333Dxx.xx zz**			★	☆				47.0	1.850	76.8	3.024	84.0	3.307
60.61	62.80	2.386	2.472		**420.6-1334Dxx.xx zz**	☆	★			☆	★	★	47.0	1.850	76.8	3.024	84.0	3.307
62.81	65.00	2.473	2.559		**420.6-1342Dxx.xx zz**			★					47.0	1.850	76.5	3.012	84.0	3.307
62.81	65.00	2.473	2.559		**420.6-1343Dxx.xx zz**			★	☆				47.0	1.850	76.5	3.012	84.0	3.307
62.81	65.00	2.473	2.559		**420.6-1344Dxx.xx zz**	☆	★			☆	★	★	47.0	1.850	76.5	3.012	84.0	3.307
60.61	62.80	2.386	2.472	13E	**424.6-1332Dxx.xx zz**			★					51.0	2.008	76.8	3.024	84.0	3.307
62.81	65.00	2.473	2.559		**424.6-1342Dxx.xx zz**			★					51.0	2.008	76.5	3.012	84.0	3.307

[1] Другие сочетания сплавов и головки диаметром 12,6-15,59 мм (.496-.614") доступны по запросу.

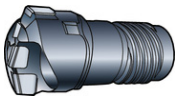
При заказе головок в коде заказа укажите № канавки-стружколома (w) (см.стр. E273), диаметр головки (**xx.xx**) и сочетание сплавов (zz): 420.6-121wDxx.xx zz

[2] Вместо головок STS для диаметров 60,61-65,00 мм (2.386-2.559") при повышенных требованиях к жесткости рекомендуется использовать эжекторные головки 424.6 со штангой 420.5-813E.

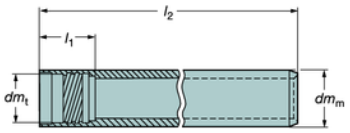
Пример заказа головки с напаянными пластинами: 420.6-1214 D*51.71* 70 пластинами: 2 шт.

★= Первый выбор

Сверлильная головка **Штанга 420.5-**







420.6

Диапазон диаметров				Типоразмер штанг	**Штанга**[1]	Размеры, мм, дюйм							
D_c min мм	D_c max мм	D_c min дюйм	D_c max дюйм			dm_m мм	dm_m дюйм	dm_t мм	dm_t дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	l_2 мм	l_2 дюйм
51.71	56.20	2.036	2.213	12	**420.5-812-4**	47.0	1.850	43.0	1.693	40.0	1.575	2600	102.362
56.21	65.00	2.213	2.559	13	**420.5-813-4**	51.0	2.008	47.0	1.850	40.0	1.575	2600	102.362
60.61	65.00	2.386	2.559	13E[2]	**420.5-813E-4**	56.0	2.205	51.0	2.008	40.0	1.575	2600	102.362

[1] Штанги нестандартной длины могут изготавливаться по запросу.

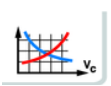
[2] Вместо головок STS при повышенных требованиях к жесткости рекомендуется использовать эжекторные головки 424.6.

Пример заказа штанги длиной 1600 мм (62.992"), диаметр сверления D_c = 51.71 мм (2.036"):

1 шт. 420.5-797-2

Пример заказа штанги длиной 400 мм (15.748") по запросу, диаметр сверления D_c = 51.71 мм (2.036"):

1 шт. 420.5-812-L400

 E269  E266  E267  E301  J3

Головки CoroDrill® 800.20 для глубокого сверления

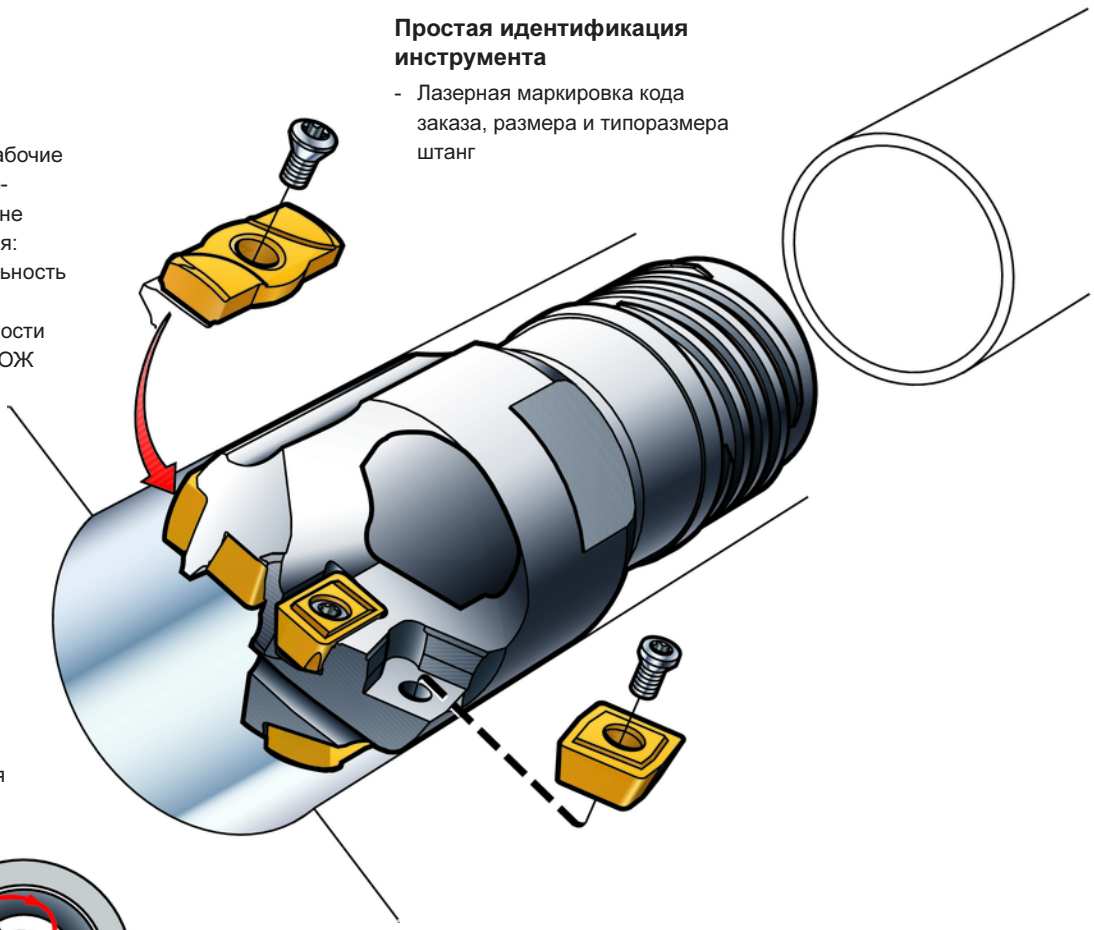
Со сменными пластинами

Высокопроизводительные головки для сверления глубоких отверстий

Простая идентификация инструмента

- Лазерная маркировка кода заказа, размера и типоразмера штанг

- Экономичность: две рабочие грани на одной опорно-направляющей пластине
- Выше скорость резания: высокая производительность
- Низкая шероховатость обработанной поверхности
- Улучшенный подвод СОЖ



- Жесткая конструкция позволяет увеличить подачу, обеспечивая высокую производительность
- Износостойкий корпус, выполненный из закаленной стали
- Диаметр изготовляется по запросу заказчика
- Высокая точность



- Фиксированное положение пластин исключает необходимость предварительной настройки сверла
- Небольшое количество комплектующих - низкие затраты на хранение





"Ускоритель СОЖ"

- Гарантирует эффективную эвакуацию стружки
- Отсутствие пакетирования стружки - отсутствие простоев оборудования

Широкий диапазон областей применения

- Современные сплавы и геометрии пластин для обработки большинства групп материалов
- Несколько типоразмеров режущих и опорно-направляющих пластин охватывают широкий диапазон диаметров сверления
- Отличный контроль над стружкообразованием как на низких, так и на высоких подачах

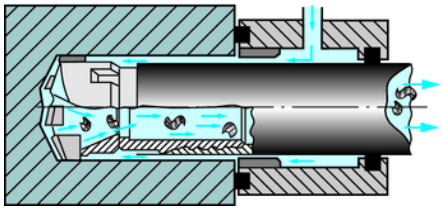
Области применения по ISO:

P M K N S

SANDVIK Coromant

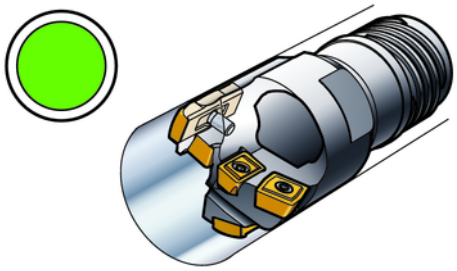
Головки CoroDrill® 800.20 для глубокого сверления

Предпочтительные области применения системы STS



- Специальные станки для массового производства
- Специальные станки для обработки глубоких отверстий
- Обработка больших партий деталей
- Обработка длинных деталей
- Материалы с неоднородной структурой и с затрудненным стружколоманием
- Нержавеющие и низкоуглеродистые стали

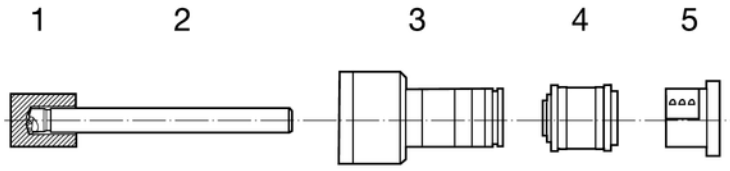
Производительность



- Обеспечение наибольшей производительности в диапазоне диаметров 25.00 - 65.00 мм (.984 - 2.559")
- Самая низкая себестоимость сверления одного отверстия
- Надежная работа в широком диапазоне областей применения
- Стандартная номенклатура
- Разработаны и производятся по новейшим технологиям

Точность отверстия: IT10
Шероховатость поверхности: R_a 2 мкм

Инструментальная оснастка



1. Головки для сверления отверстий, см. стр. E246.
2. Штанги, см. стр. E247.
3. Головки для подачи СОЖ под давлением, см. стр. E266.
4. Демпферы, см. стр. E269.
5. Патроны, см. стр. E267.

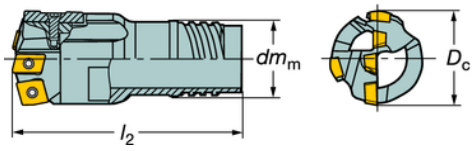
Головки CoroDrill® 800.20 для глубокого сверления

Со сменными пластинами

Диапазон диаметров 25.00-65.00 мм (.984-2.559")



Глубина сверления: 150 x D_c
Точность отверстия: IT10
Шероховатость поверхности: R_a 2 мкм
СОЖ: Чистое масло или эмульсия с EP добавками



Внимание!
Сверло изготавливается с отрицательным допуском на рабочий диаметр, чтобы гарантированно обеспечивать заход в кондукторную втулку.

Размер dm_m головки соответствует размеру dm_t штанги

Метрическое исполнение

Диапазон диаметров		Диапазон штанг	Код заказа	Размеры, мм		Пластины			пластины (заказываются отдельно)	
D_c min	D_c max			dm_m	≤ l_2	Центральная	Промежуточная	Периферийная	Пластина	Кол.
25.00	26.40	03	**800.20-03Dxx.xx**	19.5	75	800-05 03 08M-C-G	800-05 03 08M-I-G	800-06 03 08H-P-G	800-06A	2
26.41	28.70	04	**800.20-04Dxx.xx**	21.0	78	800-05 03 08M-C-G	800-05 03 08M-I-G	800-06 03 08H-P-G	800-06A	2
28.71	31.00	05	**800.20-M05Dxx.xx**	23.5	80	800-06 T3 08M-C-G	800-05 03 08M-I-G	800-06 03 08H-P-G	800-06A	2
31.01	33.30	06	**800.20-06Dxx.xx**	25.5	85	800-06 T3 08M-C-G	800-06 T3 08M-I-G	800-08 T3 08H-P-G	800-07A	2
33.31	36.20	07	**800.20-07Dxx.xx**	28.0	85	800-06 T3 08M-C-G[1]	800-06 T3 08M-I-G[1]	800-08 T3 08H-P-G	800-07A	2
						800-08 T3 08M-C-G[1]	800-08 T3 08M-I-G[1]			
36.21	39.60	08	**800.20-08Dxx.xx**	30.0	95	800-08 T3 08M-C-G	800-08 T3 08M-I-G	800-08 T3 08H-P-G[1]	800-07A	2
								800-09 T3 08H-P-G[1]		
39.61	43.00	09	**800.20-09Dxx.xx**	33.0	100	800-08 T3 08M-C-G	800-08 T3 08M-I-G	800-09 T3 08H-P-G	800-08A	2
43.01	47.00	10	**800.20-10Dxx.xx**	36.0	100	800-10 T3 08M-C-G	800-08 T3 08M-I-G	800-09 T3 08H-P-G	800-08A	2
47.01	51.70	11	**800.20-11Dxx.xx**	39.0	110	800-12 T3 08M-C-G[1]	800-08 T3 08M-I-G	800-09 T3 08H-P-G[1]	800-10A	2
						800-10 T3 08M-C-G[1]		800-11 T3 08H-P-G[1]		
51.71	56.20	12	**800.20-12Dxx.xx**	43.0	120	800-10 T3 08M-C-G	800-08 T3 08M-I-G[1]	800-11 T3 08H-P-G	800-10A[1]	2
							800-12 T3 08M-I-G[1]		800-12A[1]	
56.21	65.00	13	**800.20-13Dxx.xx**	47.0	125	800-10 T3 08M-C-G[1]	800-12 T3 08M-I-G	800-11 T3 08H-P-G	800-12A	2
						800-12 T3 08M-C-G[1]				
60.61	65.00	13E[2]	**800.24-13Dxx.xx**[2]	51.0	125	800-10 T3 08M-C-G[1]	800-12 T3 08M-I-G	800-11 T3 08H-P-G	800-12A	2
						800-12 T3 08M-C-G[1]				

1) Для того чтобы правильно выбрать режущие и опорно-направляющие пластины в соответствии с диаметром сверления, используйте таблицу ниже.

2) Вместо головок STS для диаметров 60,61-65,00 мм (2.386-2.559") при повышенных требованиях к жесткости рекомендуется использовать эжекторные головки 424.6 со штангой 420.5-813E.

При заказе головки укажите в коде заказа диаметр сверления (**xx.xx**).

Пример заказа головки CoroDrill 800.20: 2 шт 800.20-03D*25.00*

Диапазон диаметров сверления – режущие пластины и опорно-направляющие пластины

Пластины
(Заказываются отдельно)
Промежуточные и периферийные пластины изготавливаются также с геометрией L (для вязких материалов), см. стр. E275.

Опорно-направляющие пластины
(Заказываются отдельно)

Диапазон диаметров, мм, *дюйм*		Центральная	Диапазон диаметров, мм, *дюйм*		Промежуточная	Диапазон диаметров, мм, *дюйм*		Периферийная	Диапазон диаметров, мм, *дюйм*	Пластина
25.00-28.70 *.984-1.130*	05	800-05 03 08M-C-G	25.00-31.00 *.984-1.220*	05	800-05 03 08M-I-G	25.00-31.00 *.984-1.220*	06	800-06 03 08H-P-G	25.00-31.00 *.984-1.220*	800-06A
28.71-33.99 *1.131-1.338*	06	800-06 T3 08M-C-G	31.01-34.99 *1.221-1.378*	06	800-06 T3 08M-I-G	31.01-38.99 *1.221-1.535*	08	800-08 T3 08H-P-G	31.01-39.60 *1.221-1.559*	800-07A
34.00-43.00 *1.339-1.693*	08	800-08 T3 08M-C-G	35.00-54.99 *1.379-2.165*	08	800-08 T3 08M-I-G	39.00-49.99 *1.536-1.968*	09	800-09 T3 08H-P-G	39.61-47.00 *1.560-1.850*	800-08A
43.01-47.00 *1.694-1.850*	10	800-10 T3 08M-C-G	55.00-65.00 *2.166-2.559*	12	800-12 T3 08M-I-G	50.00-65.00 *1.969-2.559*	11	800-11 T3 08H-P-G	47.01-54.99 *1.851-2.165*	800-10A
47.01-49.99 *1.851-1.968*	12	800-12 T3 08M-C-G							55.00-65.00 *2.166-2.559*	800-12A
50.00-57.99 *1.969-2.283*	10	800-10 T3 08M-C-G								
58.00-65.00 *2.283-2.559*	12	800-12 T3 08M-C-G								

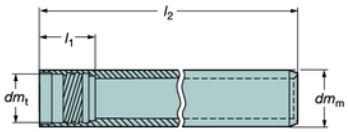
Сверлильная головка



800.20

Штанга 420.5-





Диапазон диаметров		Типоразмер штанг	**Штанга**[1]	Размеры, мм			
D_c min	D_c max			dm_m	dm_t	l_1	l_2
24.11	26.40	03	**420.5-803-4**	22.0	19.5	26.0	2600
26.41	28.70	04	**420.5-804-4**	24.0	21.0	26.0	2600
28.71	31.00	05	**420.5-805-4**	26.0	23.5	29.0	2600
31.01	33.30	06	**420.5-806-4**	28.0	25.5	29.0	2600
33.31	36.20	07	**420.5-807-4**	30.0	28.0	29.0	2600
36.21	39.60	08	**420.5-808-4**	33.0	30.0	36.0	2600
39.61	43.00	09	**420.5-809-4**	36.0	33.0	36.0	2600
43.01	47.00	10	**420.5-810-4**	39.0	36.0	36.0	2600
47.01	51.70	11	**420.5-811-4**	43.0	39.0	36.0	2600
51.71	56.20	12	**420.5-812-4**	47.0	43.0	40.0	2600
56.21	65.00	13	**420.5-813-4**	51.0	47.0	40.0	2600
60.61	65.00	13E[2]	**420.5-813E-4**[2]	57.0	51.0	40.0	2600

[1] Штанги нестандартной длины могут изготавливаться по запросу.

[2] Вместо головок STS при повышенных требованиях к жесткости рекомендуется использовать эжекторные головки 800.24.

Пример заказа штанги длиной 2600 мм (102.362"), диаметр сверления D_c = 30.00 мм (1.181"):
1 шт. 420.5-805-4

Пример заказа штанги длиной 400 мм (15.748") по запросу, диаметр сверления D_c = 37.00 мм (1.457"):
1 шт. 420.5-808-L400

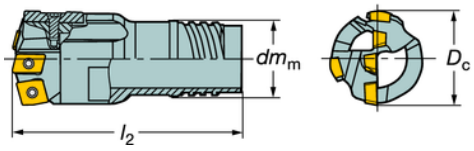
Головки CoroDrill® 800.20 для глубокого сверления

Со сменными пластинами

Диапазон диаметров 25.00-65.00 мм (.984-2.559")



Глубина сверления: 150 x D_c
Точность отверстия: IT10
Шероховатость поверхности: R_a 2 мкм
СОЖ: Чистое масло или эмульсия с EP добавками



Внимание!
Сверло изготавливается с отрицательным допуском на рабочий диаметр, чтобы гарантированно обеспечивать заход в кондукторную втулку.

Размер dm_m головки соответствует размеру dm_t штанги

Дюймовое исполнение

Диапазон диаметров		Типоразмер штанг	Код заказа	Размеры, дюйм		Пластины (заказываются отдельно)			Опорно-н направляющие пласти (заказываются отдельно)	
D_c min	D_c max			dm_m	≤ l_2	Центральная	Промежуточная	Периферийная	Пластина	Кол.
.984	1.039	03	A800.20-03Dx.xxx	.768	2.953	800-05 03 08M-C-G	800-05 03 08M-I-G	800-06 03 08H-P-G	800-06A	2
1.040	1.091	04	A800.20-04Dx.xxx	.827	3.071	800-05 03 08M-C-G	800-05 03 08M-I-G	800-06 03 08H-P-G	800-06A	2
1.130	1.220	05	A800.20-M05Dx.xxx	.925	3.150	800-06 T3 08M-C-G	800-05 03 08M-I-G	800-06 03 08H-P-G	800-06A	2
1.221	1.311	06	A800.20-06Dx.xxx	1.004	3.346	800-06 T3 08M-C-G	800-06 T3 08M-I-G	800-08 T3 08H-P-G	800-07A	2
1.311	1.425	07	A800.20-07Dx.xxx	1.102	3.346	800-06 T3 08M-C-G[1]	800-06 T3 08M-I-G[1]	800-08 T3 08H-P-G	800-07A	2
						800-08 T3 08M-C-G[1]	800-08 T3 08M-I-G[1]			
1.426	1.559	08	A800.20-08Dx.xxx	1.181	3.740	800-08 T3 08M-C-G	800-08 T3 08M-I-G	800-08 T3 08H-P-G[1]	800-07A	2
								800-09 T3 08H-P-G[1]		
1.559	1.693	09	A800.20-09Dx.xxx	1.299	3.937	800-08 T3 08M-C-G	800-08 T3 08M-I-G	800-09 T3 08H-P-G	800-08A	2
1.693	1.850	10	A800.20-10Dx.xxx	1.417	3.937	800-10 T3 08M-C-G	800-08 T3 08M-I-G	800-09 T3 08H-P-G	800-08A	2
1.851	2.035	11	A800.20-11Dx.xxx	1.535	4.331	800-12 T3 08M-C-G[1]	800-08 T3 08M-I-G	800-09 T3 08H-P-G[1]	800-10A	2
						800-10 T3 08M-C-G[1]		800-11 T3 08H-P-G[1]		
2.036	2.213	12	A800.20-12Dx.xxx	1.693	4.724	800-10 T3 08M-C-G	800-08 T3 08M-I-G[1]	800-11 T3 08H-P-G	800-10A[1]	2
							800-12 T3 08M-I-G[1]		800-12A[1]	2
2.213	2.559	13	A800.20-13Dx.xxx[2]	1.850	4.921	800-10 T3 08M-C-G[1]	800-12 T3 08M-I-G	800-11 T3 08H-P-G	800-12A	2
						800-12 T3 08M-C-G[1]				
2.386	2.559	13E[2]	A800.24-13Dx.xxx[2]	2.008	4.921	800-10 T3 08M-C-G[1]	800-12 T3 08M-I-G	800-11 T3 08H-P-G	800-12A	2
						800-12 T3 08M-C-G[1]				

1) Для того чтобы правильно выбрать режущие и опорно-направляющие пластины в соответствии с диаметром сверления, используйте таблицу ниже.

2) Вместо головок STS для диаметров 60,61-65,00 мм (2.386-2.559") при повышенных требованиях к жесткости рекомендуется использовать эжекторные головки 424.6 со штангой 420.5-813E.

При заказе головки укажите в коде заказа диаметр сверления (**xx.xx**).

Пример заказа головки CoroDrill 800.20: 2 шт A800.20-03D*.984*

Диапазон диаметров сверления – режущие пластины и опорно-направляющие пластины

Пластины
(Заказываются отдельно)
Промежуточные и периферийные пластины изготавливаются также с геометрией L (для вязких материалов), см. стр. E275.

Опорно-направляющие пластины
(Заказываются отдельно)

Диапазон диаметров, мм, *дюйм*	⊡	Центральная	Диапазон диаметров, мм, *дюйм*	⊡	Промежуточная	Диапазон диаметров, мм, *дюйм*	⊡	Периферийная	Диапазон диаметров, мм, *дюйм*	Пластина
25.00-28.70 *.984-1.130*	05	800-05 03 08M-C-G	25.00-31.00 *.984-1.220*	05	800-05 03 08M-I-G	25.00-31.00 *.984-1.220*	06	800-06 03 08H-P-G	25.00-31.00 *.984-1.220*	800-06A
28.71-33.99 *1.131-1.338*	06	800-06 T3 08M-C-G	31.01-34.99 *1.221-1.378*	06	800-06 T3 08M-I-G	31.01-38.99 *1.221-1.535*	08	800-08 T3 08H-P-G	31.01-39.60 *1.221-1.559*	800-07A
34.00-43.00 *1.339-1.693*	08	800-08 T3 08M-C-G	35.00-54.99 *1.379-2.165*	08	800-08 T3 08M-I-G	39.00-49.99 *1.536-1.968*	09	800-09 T3 08H-P-G	39.61-47.00 *1.560-1.850*	800-08A
43.01-47.00 *1.694-1.850*	10	800-10 T3 08M-C-G	55.00-65.00 *2.166-2.559*	12	800-12 T3 08M-I-G	50.00-65.00 *1.969-2.559*	11	800-11 T3 08H-P-G	47.01-54.99 *1.851-2.165*	800-10A
47.01-49.99 *1.851-1.968*	12	800-12 T3 08M-C-G							55.00-65.00 *2.166-2.559*	800-12A
50.00-57.99 *1.969-2.283*	10	800-10 T3 08M-C-G								
58.00-65.00 *2.283-2.559*	12	800-12 T3 08M-C-G								

SANDVIK Coromant

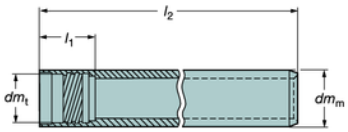
Сверлильная головка



800.20

Штанга 420.5-





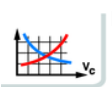
Диапазон диаметров		Типоразмер штанг	**Штанга**[1]	Размеры, дюйм			
D_c min	D_c max			dm_m	dm_t	l_1	l_2
.950	1.039	03	**420.5-803-4**	.866	.768	1.024	102.362
1.040	1.130	04	**420.5-804-4**	.945	.827	1.024	102.362
1.131	1.220	05	**420.5-805-4**	1.024	.925	1.142	102.362
1.221	1.311	06	**420.5-806-4**	1.102	1.004	1.142	102.362
1.312	1.425	07	**420.5-807-4**	1.181	1.102	1.142	102.362
1.426	1.559	08	**420.5-808-4**	1.299	1.181	1.417	102.362
1.560	1.693	09	**420.5-809-4**	1.417	1.299	1.417	102.362
1.694	1.850	10	**420.5-810-4**	1.535	1.417	1.417	102.362
1.851	2.035	11	**420.5-811-4**	1.693	1.535	1.417	102.362
2.036	2.213	12	**420.5-812-4**	1.850	1.693	1.575	102.362
2.214	2.559	13	**420.5-813-4**	2.008	1.850	1.575	102.362
2.386	2.559	13E[2]	**420.5-813E-4**[2]	2.244	2.008	1.575	102.362

[1] Штанги нестандартной длины могут изготавливаться по запросу.

[2] Вместо головок STS при повышенных требованиях к жесткости рекомендуется использовать эжекторные головки 800.24.

Пример заказа штанги длиной 2600 мм (102.362"), диаметр сверления D_c = 30.00 мм (1.181"):
1 шт. 420.5-805-4

Пример заказа штанги длиной 400 мм (15.748") по запросу, диаметр сверления D_c = 37.00 мм (1.457"):
1 шт. 420.5-808-L400

 E275
 E269
 E266
 E267
 E280
 E305
 J3

Головки T-MAX® 424.10 для глубокого сверления

Со сменными пластинами

Регулируемые головки

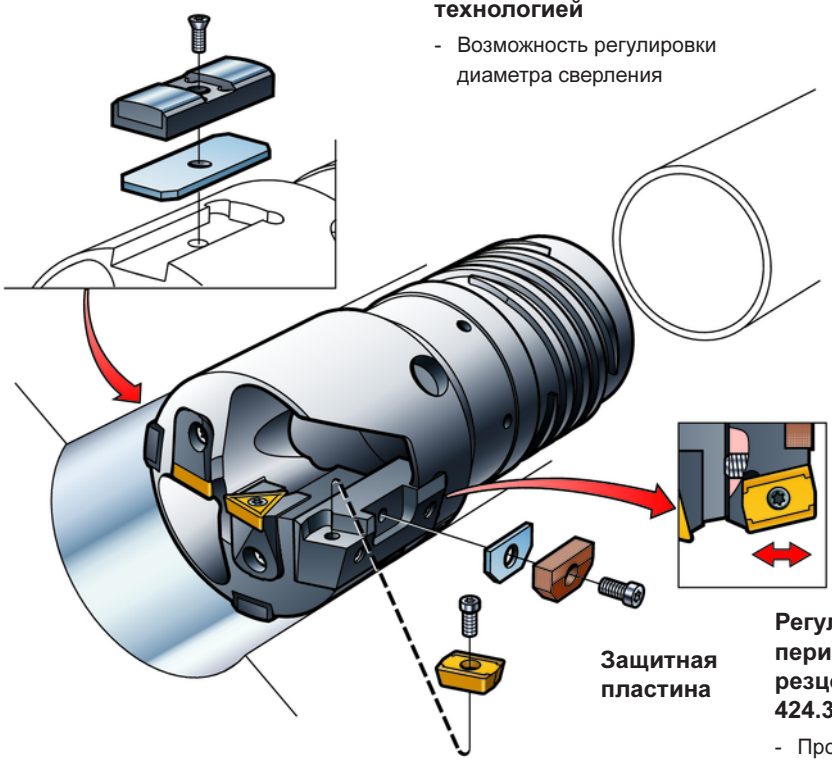
Точность, обеспечиваемая технологией

- Возможность регулировки диаметра сверления

Сменная опорно-направляющая пластина с двумя рабочими гранями

Проставка для регулировки по диаметру

Большие каналы для эвакуации стружки



Отличная прямолинейность отверстий и и шероховатость обработанной поверхности

Защитная пластина

Регулируемая периферийная резцовая вставка 424.31

- Простая радиальная регулировка
- Небольшое время регулировки
- Повышение точности обработки

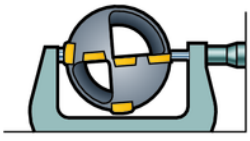
Небольшое число комплектующих деталей

Современные пластины - экономичность обработки

- Четыре типоразмера пластин охватывают широкий диапазон диаметров
- Геометрии и сплавы для обработки большинства групп материалов
- Сплав GC1025 является лучшим выбором для сверления конструкционной и нержавеющей стали
- Сверление с большими подачами

Прочные и надежные резцовые вставки

- Резцовые вставки предназначены для защиты корпуса головки от поломок
- Просто заменяются
- Экономичны



Простота предварительной настройки

Tailor Made

Существует возможность изготовления инструмента с требуемыми параметрами. Подробную информацию о нашей программе Tailor Made смотрите на стр. J3.

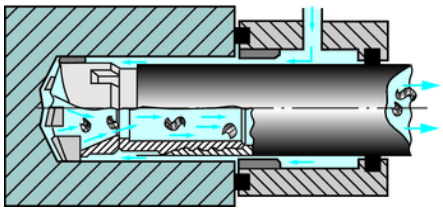
Области применения по ISO:

P M K N S

SANDVIK Coromant

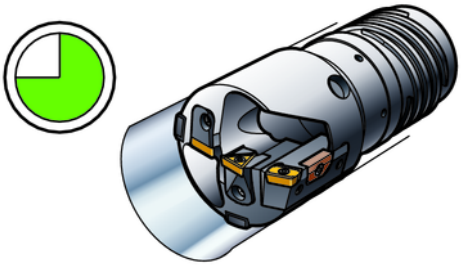
Головки T-MAX® 424.10 для глубокого сверления

Предпочтительные области применения системы STS



- Специальные станки для массового производства
- Специальные станки для обработки глубоких отверстий
- Обработка больших партий деталей
- Обработка длинных деталей
- Материалы с неоднородной структурой и с затрудненным стружколоманием
- Нержавеющие и низкоуглеродистые стали

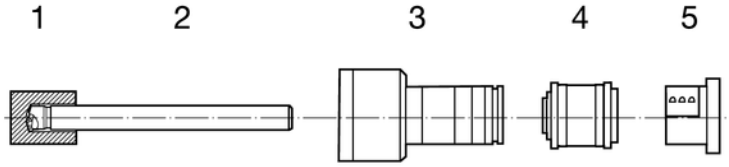
Производительность



- Головки большого диаметра от 63.50 мм (2.500")
- Широкий диапазон применения
- Хорошая прямолинейность отверстий большой глубины
- Стандартная продукция со склада
- Широкий диапазон специализированных решений и Tailor Made

Точность отверстия: IT10
Шероховатость поверхности: R_a 3 мкм

Инструментальная оснастка

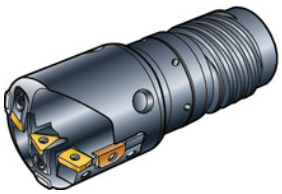


1. Головки для сверления отверстий, см. стр. E252.
2. Штанги, см. стр. E253.
3. Головки для подачи СОЖ под давлением, см. стр. E266.
4. Демпферы, см. стр. E269.
5. Патроны, см. стр. E267.

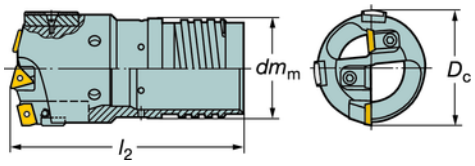
Регулируемые головки T-MAX® A424.10 / 424.10 для глубокого сверления

Со сменными пластинами

Диапазон диаметров 63.50-183.90 мм (2.500-7.240")



Глубина сверления: 100 x D_c
Точность отверстия: IT10
Шероховатость поверхности: R_a 3 мкм
СОЖ: Чистое масло или эмульсия с EP добавками



Размер dm_m головки соответствует размеру dm_t штанги

Диапазон диаметров[2]		Типоразмер штанг	**Код заказа**[1]	Размеры, мм, дюйм				
D_c, мм	D_c, дюйм			dm_m мм	dm_m дюйм	l_2 мм	l_2 дюйм	Максимальное радиальное смещение
63.50	2.500	13	**A424.10-2500**	51	2.008	115	4.528	1
65.00	2.559	13E	**424.10-0650E**	51	2.008	115	4.528	1.5
65.00	2.559	14	**424.10-0650**	52	2.047	150	5.906	1
69.85	2.750	15	**A424.10-2750**	58	2.284	150	5.906	1
70.00	2.756		**424.10-0700**	58	2.284	150	5.906	1
71.45	2.813		**A424.10-2813**	58	2.284	150	5.906	0.75
75.00	2.953	16	**424.10-0750**	63	2.480	160	6.299	2
76.20	3.000		**A424.10-3000**	63	2.480	160	6.299	2
80.00	3.150	17	**424.10-0800**	70	2.756	190	7.480	1.25
82.55	3.250		**A424.10-3250**	70	2.756	190	7.480	0.75
85.00	3.346		**424.10-0850**	70	2.756	190	7.480	1.75
88.90	3.500	18	**A424.10-3500**	77	3.032	190	7.480	1.75
90.00	3.543		**424.10-0900**	77	3.032	190	7.480	1.75
95.00	3.740		**424.10-0950**	77	3.032	190	7.480	2
95.25	3.750		**A424.10-3750**	77	3.032	190	7.480	2
100.00	3.937	19	**424.10-1000**	89	3.504	195	7.677	1
101.60	4.000		**A424.10-4000**	89	3.504	195	7.677	1.25
105.00	4.134		**424.10-1050**	89	3.504	195	7.677	0.5
107.95	4.250		**A424.10-4250**	89	3.504	195	7.677	2
110.00	4.331		**424.10-1100**	89	3.504	195	7.677	1.5
114.30	4.500		**A424.10-4500**	101	3.976	220	8.661	2
115.00	4.528	20	**424.10-1150**	101	3.976	220	8.661	1.5
120.00	4.724		**424.10-1200**	101	3.976	220	8.661	1.5
120.65	4.750		**A424.10-4750**	101	3.976	220	8.661	1.5
125.00	4.921	21	**424.10-1250**	113	4.449	220	8.661	1.75
127.00	5.000		**A424.10-5000**	101	3.976	220	8.661	1.25
130.00	5.118		**424.10-1300**	113	4.449	220	8.661	0.5
136.00-147.90	5.354-5.823	22	**Tailor Made**					
148.00-159.90	5.827-6.295	23	**Tailor Made**					
160.00-171.90	6.299-6.768	24	**Tailor Made**					
172.00-183.90	6.772-7.240	25	**Tailor Made**					

1) "A" в коде заказа обозначает, что размеры даны в дюймах

2) Головки других размеров изготавливаются по запросу

Пример заказа головки в сборе: 2 шт 424.10-0650

Пример заказа дополнительной резцовой вставки/опорно-направляющей пластины:
2 шт. L430.31-1216-16
4 шт. 430.32-12 D65.0

Диапазон диаметров сверления – режущие пластины и опорно-направляющие пластины

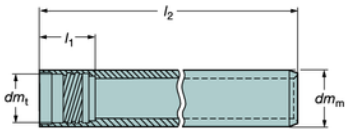
Пластины
(Заказываются отдельно)

Центральная резцовая вставка	△	**Пластина**	Промежуточная резцовая вставка	△	**Пластина**	Периферийная резцовая вставка	▭	**Пластина**
L430.31-1216-16	16	TPMT 16T312R-22	R430.30-1216-16	16	TPMT 16T312R-22	R430.28-1516-16	13	R424.9-13T308-22
	16	TPMT 16T312TR-23		16	TPMT 16T312TR-23		13	R424.9-13T308-23
L430.31-1522-22	22	TPMT 220612R-22	R430.30-1522-22	22	TPMT 220612R-22	R430.28-1822-22	18	R424.9-180608-22
	22	TPMT 220612TR-23		22	TPMT 220612TR-23		18	R424.9-180608-23

Сверлильная головка **Штанга 420.5-**







A424.10/424.10

Диапазон диаметров				Типоразмер штанг	**Штанга**[1]	Размеры, мм, дюйм							
D_c min мм	D_c max мм	D_c min дюйм	D_c max дюйм			dm_m мм	dm_m дюйм	dm_t мм	dm_t дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	l_2 мм	l_2 дюйм
56.21	65.00	2.213	2.559	13	**420.5-813-4**	51.0	2.008	47.0	1.850	40.0	1.575	2600	102.362
60.61	65.00	2.386	2.559	13E	**420.5-813E-4**	56.0	2.205	51.0	2.008	40.0	1.575	2600	102.362
65.00	69.99	2.559	2.756	14	**420.5-814-L**	56.0	2.205	52.0	2.047	75.0	2.953		
70.00	74.99	2.756	2.952	15	**420.5-815-L**	62.0	2.441	58.0	2.284	75.0	2.953		
75.00	79.99	2.953	3.149	16	**420.5-816-L**	68.0	2.677	63.0	2.480	75.0	2.953		
80.00	89.99	3.150	3.543	17	**420.5-817-L**	75.0	2.953	70.0	2.756	97.0	3.819		
90.00	99.99	3.543	3.937	18	**420.5-818-L**	82.0	3.228	77.0	3.032	97.0	3.819		
100.00	114.99	3.937	4.527	19	**420.5-819-L**	94.0	3.701	89.0	3.504	97.0	3.819		
115.00	124.99	4.528	4.921	20	**420.5-820-L**	106.0	4.173	101.0	3.976	118.0	4.646		
125.00	139.99	4.921	5.511	21	**420.5-821-L**	118.0	4.646	113.0	4.449	118.0	4.646		
140.00	149.99	5.512	5.905	22	**420.5-822-L**	130.0	5.118	125.0	4.921	118.0	4.646		
150.00	159.99	5.906	6.299	23	**420.5-823-L**	142.0	5.591	137.0	5.394	139.0	5.472		
160.00	179.99	6.299	7.086	24	**420.5-824-L**	154.0	6.063	149.0	5.866	139.0	5.472		
180.00	189.99	7.087	7.480	25	**420.5-825-L**	166.0	6.535	161.0	6.339	139.0	5.472		

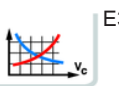
[1] Штанги нестандартной длины, код заказа которых оканчивается на - L, изготавливаются по запросу.

Пример заказа штанги длиной 2600 мм (102.362"), диаметр сверления D_c = 63.50 мм (2.500"):

1 шт. 420.5-813-4

Пример заказа штанги длиной 400 мм (15.748") по запросу, диаметр сверления D_c = 75.00 мм (2.953"):

1 шт. 420.5-816-L400

 E277  E269  E266  E267  E281  E309  J3

Головки T-MAX® 424.31F и 424.31 для растачивания отверстий

Головка с одной режущей пластиной

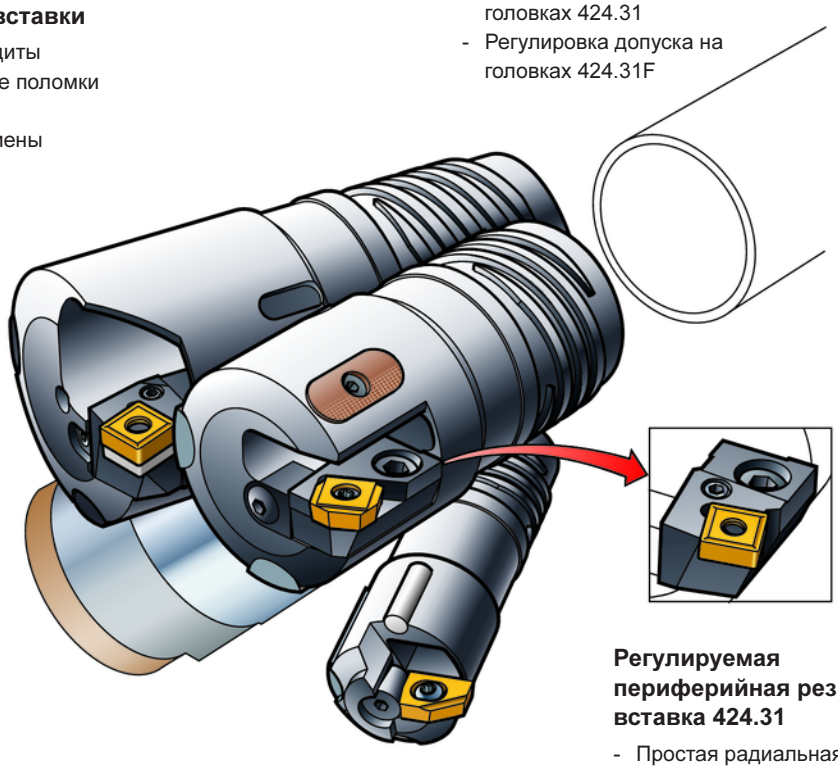
Высокопроизводительные прецизионные головки для растачивания отверстий с одной режущей пластиной

Точность, обеспечиваемая технологией

- Радиальная регулировка на головках 424.31
- Регулировка допуска на головках 424.31F

Надежные резцовые вставки

- Предназначены для защиты корпуса головки в случае поломки пластины
- Возможность легкой замены
- Экономичны



Регулируемая периферийная резцовая вставка 424.31

- Простая радиальная регулировка
- Небольшое время регулировки
- Повышение точности обработки

Отличная прямолинейность отверстий и шероховатость обработанной поверхности

Экономичность обработки

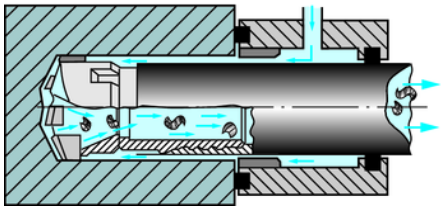
- Пластины из сплавов для растачивания большинства групп материалов
- Форма, геометрии и размеры пластины оптимизированы для получения высокой производительности, точности и качества обработки

Области применения по ISO:

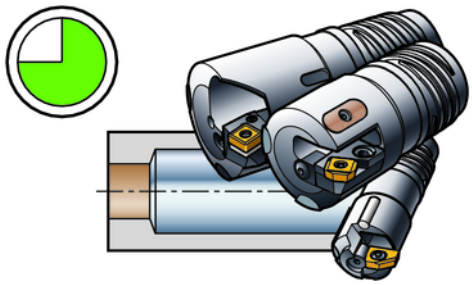
P M K N

Головки T-MAX® 424.31F и 424.31 для растачивания отверстий

Предпочтительные области применения системы STS



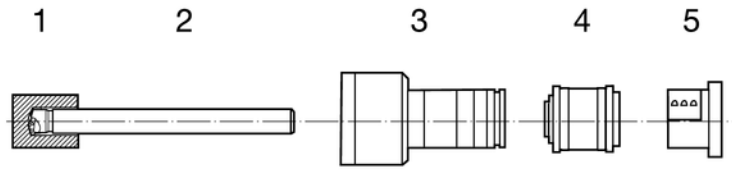
- Специальные станки для массового производства
- Специальные станки для обработки глубоких отверстий
- Обработка больших партий деталей
- Обработка длинных деталей
- Материалы с неоднородной структурой и с затрудненным стружколоманием
- Нержавеющие и низкоуглеродистые стали



- Точность, производительность и широкие технологические возможности
- Одна режущая пластина
- Регулируемая резцовая вставка
- Стандартные комплектующие со склада
- Широкий диапазон специализированных решений

Точность отверстия: IT9-10
Шероховатость поверхности: R_a 1 мкм

Инструментальная оснастка

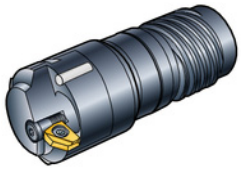


1. Головки для растачивания, см. стр. E256.
2. Штанги, см. стр. E257.
3. Головки для подачи СОЖ под давлением, см. стр. E266.
4. Демпферы, см. стр. E269.
5. Патроны, см. стр. E267.

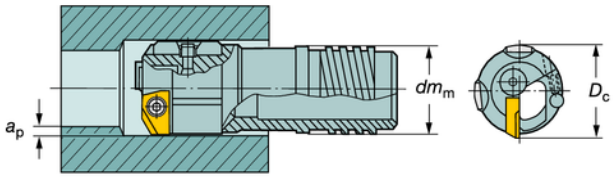
Головки T-MAX® 424.31F для растачивания отверстий - по запросу

С одной сменной пластиной - повышенной точности

Диапазон диаметров 20.00-43.00 мм (.787-1.693")



Глубина сверления:	150 x D_c
Точность отверстия:	IT9
Шероховатость поверхности:	R_a 1 мкм
СОЖ:	Чистое масло или эмульсия с EP добавками



Размер dm_m головки соответствует размеру dm_t штанги

Диапазон диаметров				Max глубина резания		Пластины[1] R424.31F	Опорно-направляющая пластина с комплектующими		Опорные пластины	
D_c min мм	D_c max мм	D_c min дюйм	D_c max дюйм	a_p, мм	a_p, дюйм	☐		Кол.		Кол.
20.00	22.99	.787	.905	3.0	.118	04	420.21-06 D20.0	2	5636 010-011	1
23.00	25.99	.906	1.023	3.0	.118	04	420.21-06 D23.0	2	5636 010-011	1
26.00	31.00	1.024	1.220	3.0	.118	04	420.21-06 D26.0	2	5636 010-011	1
31.01	33.99	1.221	1.338	3.0	.118	04	420.21-08 D31.0	2	5636 010-021	1
34.00	37.99	1.339	1.495	3.0	.118	04	420.21-08 D34.0	2	5636 010-021	1
38.00	43.00	1.496	1.693	3.0	.118	04	420.21-08 D38.0	2	5636 010-021	1

[1] Пластины должны быть заказаны отдельно

Пример заказа опорно-направляющих пластин с комплектующими: 2 шт. 420.21-06 D20.0

При заказе расточной головки необходимо указать:

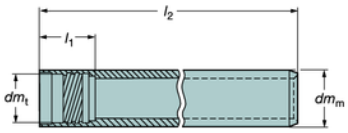
- Диаметр растачивания, D_c
- Глубину резания или диаметр предварительного отверстия
- Какую резцовую вставку предполагается использовать - T-Max P (прижим рычагом за отверстие) или T-Max S (закрепление прихватом сверху)
- Используемую систему сверления - Эжекторная или STS
- Используемые штанги и размер dm_t

Для получения дополнительной информации и рекомендаций обратитесь к региональному представителю Sandvik Coromant.

Расточная головка **Штанга 420.5-**







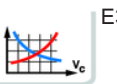
424.31F

Диапазон диаметров				Типоразмер штанг	**Штанга**[1]	Размеры, мм, дюйм							
D_c min мм	D_c max мм	D_c min дюйм	D_c max дюйм			dm_m мм	dm_m дюйм	dm_t мм	dm_t дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	l_2 мм	l_2 дюйм
20.00	22.99	.787	.905	00	**420.5-800-2**	17.0	.669	15.5	.610	22.0	.866	1600	62.992
				01	**420.5-801-4**	18.0	.709	16.0	.630	25.0	.984	2600	102.362
				02	**420.5-802-4**	20.0	.787	18.0	.709	26.0	1.024	2600	102.362
23.00	25.99	.906	1.023	02	**420.5-802-4**	20.0	.787	18.0	.709	26.0	1.024	2600	102.362
				03	**420.5-803-4**	22.0	.866	19.5	.768	26.0	1.024	2600	102.362
26.00	31.00	1.024	1.220	03	**420.5-803-4**	22.0	.866	19.5	.768	26.0	1.024	2600	102.362
				04	**420.5-804-4**	24.0	.945	21.0	.827	26.0	1.024	2600	102.362
				05	**420.5-805-4**	26.0	1.024	23.5	.925	29.0	1.142	2600	102.362
31.01	33.99	1.221	1.338	06	**420.5-806-4**	28.0	1.102	25.5	1.004	29.0	1.142	2600	102.362
				07	**420.5-807-4**	30.0	1.181	28.0	1.102	29.0	1.142	2600	102.362
34.00	37.99	1.339	1.496	07	**420.5-807-4**	30.0	1.181	28.0	1.102	29.0	1.142	2600	102.362
				08	**420.5-808-4**	33.0	1.299	30.0	1.181	36.0	1.417	2600	102.362
38.00	43.00	1.496	1.693	08	**420.5-808-4**	33.0	1.299	30.0	1.181	36.0	1.417	2600	102.362
				09	**420.5-809-4**	36.0	1.417	33.0	1.299	36.0	1.417	2600	102.362

[1] Штанги нестандартной длины могут изготавливаться по запросу.

Пример заказа штанги длиной 1600 мм (62.992"), диаметр сверления D_c = 20.00 мм (.787"):
1 шт. 420.5-800-2

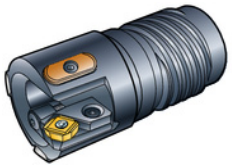
Пример заказа штанги длиной 400 мм (15.748") по запросу, диаметр сверления D_c = 23.01 мм (.906"):
1 шт. 420.5-802-L400

 E279  E269  E266  E267  E282  E313  J3

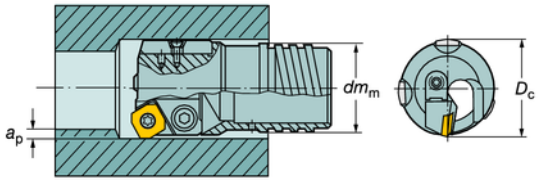
Головки T-MAX® 424.31F для растачивания отверстий - по запросу

С одной сменной пластиной - нормальной и повышенной точности

Диапазон диаметров 43.01-124.99 мм (1.693-4.921")



Глубина сверления: 150 x D_c
Точность отверстия: IT9 или IT10
Шероховатость поверхности: R_a 1 мкм
СОЖ: Чистое масло или эмульсия с EP добавками



Размер dm_m головки соответствует размеру dm_t штанги

Диапазон диаметров, мм, *дюйм*		**Резцовая вставка**	Max глубина резания, мм, *дюйм*	Пластины [1]	**Резцовая вставка**	Max глубина резания, мм, *дюйм*	Пластины [1]	Опорно-направляющая пластина с комплектующими		Опорные пластины	
				R424.31F			SNMG SNMM				
D_c min	D_c max	Для точности IT9	a_p	☐	Для точности IT10	a_p	☐		Кол.		Кол.
43.01	46.99	R430.24-1118-06	4.5	06	R430.24-1018-09	6.0	09	R430.21-10 D43.0	2	5636 020-011	1
1.693	*1.850*		*.177*			*.236*					
47.00	51.99	R430.24-1118-06	4.5	06	R430.24-1018-09	6.0	09	R430.21-10 D47.0	2	5636 020-011	1
1.851	*2.047*		*.177*			*.236*					
52.00	57.99	R430.24-1118-06	4.5	06	R430.24-1018-09	6.0	09	R430.21-10 D52.0	2	5636 020-011	1
2.048	*2.283*		*.177*			*.236*					
58.00	65.00	R430.24-1118-06	4.5	06	R430.24-1018-09	6.0	09	R430.21-10 D58.0	2	5636 020-011	1
2.284	*2.559*		*.177*			*.236*					
65.00	69.99	R430.24-1118-06	4.5	06	R430.24-1018-09	6.0	09	R430.21-12 D65.0	2	420.37-410-01	3
2.559	*2.756*		*.177*			*.236*					
70.00	74.99	R430.24-1118-06	4.5	06	R430.24-1018-09	6.0	09	R430.21-12 D70.0	2	420.37-410-01	3
2.757	*2.952*		*.177*			*.236*					
75.00	79.99	R430.24-1118-06	4.5	06	R430.24-1018-09	6.0	09	R430.21-12 D75.0	2	420.37-410-01	3
2.953	*3.149*		*.177*			*.236*					
80.00	84.99	R430.24-1118-06	4.5	06	R430.24-1018-09	6.0	09	R430.21-12 D80.0	2	420.37-415-01	3
3.150	*3.346*		*.177*			*.236*					
85.00	89.99	R430.24-1118-06	4.5	06	R430.24-1018-09	6.0	09	R430.21-12 D85.0	2	420.37-415-01	3
3.347	*3.543*		*.177*			*.236*					
90.00	94.99	R430.24-1118-06	4.5	06	R430.24-1018-09	6.0	09	R430.21-16 D90.0	2	420.37-510-01	3
3.544	*3.740*		*.177*			*.236*					
95.00	99.99	R430.24-1118-06	4.5	06	R430.24-1018-09	6.0	09	R430.21-16 D95.0	2	420.37-510-01	3
3.741	*3.937*		*.177*			*.236*					
100.00	104.99	R430.24-1118-06	4.5	06	R430.24-1018-09	6.0	09	R430.21-16 D100.0	2	420.37-510-01	3
3.937	*4.133*		*.177*			*.236*					
105.00	109.99	R430.24-1118-06	4.5	06	R430.24-1018-09	6.0	09	R430.21-16 D105.0	2	420.37-510-01	3
4.134	*4.330*		*.177*			*.236*					
110.00	114.99	R430.24-1118-06	4.5	06	R430.24-1018-09	6.0	09	R430.21-16 D110.0	2	420.37-510-01	3
4.331	*4.527*		*.177*			*.236*					
115.00	119.99	R430.24-1118-06	4.5	06	R430.24-1018-09	6.0	09	R430.21-16 D115.0	2	420.37-510-01	3
4.528	*4.724*		*.177*			*.236*					
120.00	124.99	R430.24-1118-06	4.5	06	R430.24-1018-09	6.0	09	R430.21-16 D120.0	2	420.37-510-01	3
4.725	*4.921*		*.177*			*.236*					

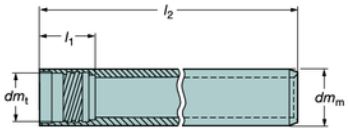
[1] Пластины должны быть заказаны отдельно

Пример заказа резцовых вставок точности IT9: 2 шт. R430.24-1118-06

Расточная головка **Штанга 420.5-**







424.31F

Диапазон диаметров, мм, *дюйм*		Типоразмер штанг	**Штанга**[1]	Размеры, мм, *дюйм*			
D_c min	D_c max			dm_m	dm_t	l_1	l_2
43.01	46.99	10	**420.5-810-4**	39.0	36.0	36.0	2600
1.693	*1.849*			*1.535*	*1.417*	*1.417*	*102.362*
47.00	51.99	11	**420.5-811-4**	43.0	39.0	36.0	2600
1.850	*2.047*			*1.693*	*1.535*	*1.417*	*102.362*
47.00	51.99	12	**420.5-812-4**	47.0	43.0	40.0	2600
1.850	*2.047*			*1.850*	*1.693*	*1.575*	*102.362*
52.00	57.99	12	**420.5-812-4**	47.0	43.0	40.0	2600
2.047	*2.283*			*1.850*	*1.693*	*1.575*	*102.362*
52.00	57.99	13	**420.5-813-4**	51.0	47.0	40.0	2600
2.047	*2.283*			*2.008*	*1.850*	*1.575*	*102.362*
58.00	65.00	13	**420.5-813-4**	51.0	47.0	40.0	2600
2.283	*2.559*			*2.008*	*1.850*	*1.575*	*102.362*
65.00	69.99	14	**420.5-814-L**	56.0	52.0	75.0	
2.559	*2.756*			*2.205*	*2.047*	*2.953*	
70.00	74.99	15	**420.5-815-L**	62.0	58.0	75.0	
2.756	*2.952*			*2.441*	*2.284*	*2.953*	
70.00	74.99	16	**420.5-816-L**	68.0	63.0	75.0	
2.756	*2.952*			*2.677*	*2.480*	*2.953*	
75.00	79.99	16	**420.5-816-L**	68.0	63.0	75.0	
2.953	*3.149*			*2.677*	*2.480*	*2.953*	
80.00	84.99	17	**420.5-817-L**	75.0	77.0	97.0	
3.150	*3.346*			*2.953*	*3.032*	*3.819*	
85.00	89.99	17	**420.5-817-L**	75.0	77.0	97.0	
3.346	*3.543*			*2.953*	*3.032*	*3.819*	
85.00	89.99	18	**420.5-818-L**	82.0	77.0	97.0	
3.346	*3.543*			*3.228*	*3.032*	*3.819*	
90.00	94.99	18	**420.5-818-L**	82.0	77.0	97.0	
3.543	*3.740*			*3.228*	*3.032*	*3.819*	
95.00	99.99	18	**420.5-818-L**	82.0	77.0	97.0	
3.741	*3.937*			*3.228*	*3.032*	*3.819*	
100.00	104.99	19	**420.5-819-L**	94.0	89.0	97.0	
3.937	*4.133*			*3.701*	*3.504*	*3.819*	
105.00	109.99	19	**420.5-819-L**	94.0	89.0	97.0	
4.134	*4.330*			*3.701*	*3.504*	*3.819*	
110.00	114.99	19	**420.5-819-L**	94.0	89.0	97.0	
4.331	*4.527*			*3.701*	*3.504*	*3.819*	
110.00	114.99	20	**420.5-820-L**	106.0	101.0	118.0	
4.331	*4.527*			*4.173*	*3.976*	*4.646*	
115.00	119.99	20	**420.5-820-L**	106.0	101.0	118.0	
4.528	*4.724*			*4.173*	*3.976*	*4.646*	
120.00	124.99	20	**420.5-820-L**	106.0	101.0	118.0	
4.724	*4.921*			*4.173*	*3.976*	*4.646*	
120.00	124.99	21	**420.5-821-L**	118.0	113.0	118.0	
4.724	*4.921*			*4.646*	*4.449*	*4.646*	

[1] Штанги нестандартной длины, код заказа которых оканчивается на -L, изготавливаются по запросу.

Пример заказа штанги длиной 2600 мм (102.362"), диаметр сверления D_c = 43.01 мм (1.693"):

1 шт. 420.5-810-4

Пример заказа штанги длиной 400 мм (15.748") по запросу, диаметр сверления D_c = 52.00 мм (2.047"):

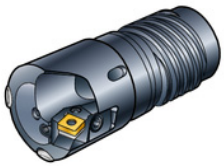
1 шт. 420.5-812-L400

 E279  E269  E266  E267  E282  E313  J3

Головки T-MAX® 424.31 для растачивания отверстий - по запросу

С одной сменной пластиной

Диапазон диаметров ≥ 65.00 мм (2.559")



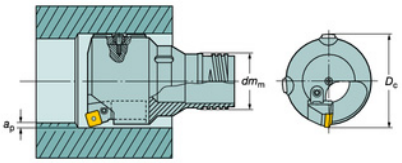
Диапазон диаметров, мм, *дюйм*: 65.00 мм (2.559") - Max диаметр обработки зависит от мощности и комплектации станка

Глубина сверления: 150 x D_c

Точность отверстия: IT10

Шероховатость поверхности: R_a 3 мкм

СОЖ: Чистое масло или эмульсия с EP добавками



Размер dm_m головки соответствует размеру dm_t штанги

Диапазон диаметров, мм, *дюйм*		Резцовая вставка T-Max P	Max глубина резания, мм, *дюйм*	Пластины[3] SNMG SNMM □	Резцовая вставка T-Max S	Max глубина резания, мм, *дюйм*	Пластины[3] TPMX TPUN[2] △	Опорно-направляющая пластина с комплектующими	
D_c min	D_c max		a_p			a_p			Кол.
65.00	69.99	R430.24-2024-12	10	12	R430.23-2024-16	12	16	430.21-12 D65.0	2
2.559	*2.756*		*.394*			*.472*			
70.00	74.99	R430.24-2024-12	10	12	R430.23-2024-16	12	16	430.21-12 D70.0	2
2.757	*2.952*		*.394*			*.472*			
75.00	79.99	R430.24-2024-12	10	12	R430.23-2024-16	12	16	430.21-12 D75.0	2
2.953	*3.149*		*.394*			*.472*			
80.00	84.99	R430.24-2024-12	10	12	R430.23-2024-16	12	16	430.21-12 D80.0	2
3.150	*3.346*		*.394*			*.472*			
85.00	89.99	R430.24-2024-12	10	12	R430.23-2024-16	12	16	430.21-12 D85.0	2
3.346	*3.543*		*.394*			*.472*			
85.00	89.99	R430.24-2024-12	10	12	R430.23-2024-16	12	16	430.21-12 D85.0	2
3.346	*3.543*		*.394*			*.472*			
90.00	94.99	R430.24-2532-19[1]	16	19	R430.23-2532-22[1]	17	22	430.21-16 D90.0	2
3.544	*3.740*		*.630*			*.669*			
95.00	99.99	R430.24-2532-19[1]	16	19	R430.23-2532-22[1]	17	22	430.21-16 D95.0	2
3.741	*3.937*		*.630*			*.669*			
100.00	104.99	R430.24-2532-19[1]	16	19	R430.23-2532-22[1]	17	22	430.21-16 D100.0	2
3.938	*4.133*		*.630*			*.669*			
105.00	109.99	R430.24-2532-19[1]	16	19	R430.23-2532-22[1]	17	22	430.21-16 D105.0	2
4.134	*4.330*		*.630*			*.669*			
110.00	114.99	R430.24-2532-19[1]	16	19	R430.23-2532-22[1]	17	22	430.21-18 D110.0	2
4.331	*4.527*		*.630*			*.669*			
110.00	114.99	R430.24-2532-19[1]	16	19	R430.23-2532-22[1]	17	22	430.21-18 D110.0	2
4.331	*4.527*		*.630*			*.669*			
115.00	119.99	R430.24-2532-19[1]	16	19	R430.23-2532-22[1]	17	22	430.21-18 D115.0	2
4.528	*4.724*		*.630*			*.669*			
120.00	124.99	R430.24-2532-19[1]	16	19	R430.23-2532-22[1]	17	22	430.21-18 D120.0	2
4.725	*4.921*		*.630*			*.669*			
120.00	124.99	R430.24-2532-19[1]	16	19	R430.23-2532-22[1]	17	22	430.21-18 D120.0	2
4.725	*4.921*		*.630*			*.669*			
125.00	129.99	R430.24-2532-19[1]	16	19	R430.23-2532-22[1]	17	22	430.21-18 D125.0	2
4.922	*5.118*		*.630*			*.669*			
130.00	139.99	R430.24-2532-19[1]	16	19	R430.23-2532-22[1]	17	22	430.21-18 D130.0	2
5.119	*5.511*		*.630*			*.669*			
130.00	139.99	R430.24-2532-19[1]	16	19	R430.23-2532-22[1]	17	22	430.21-18 D130.0	2
5.119	*5.511*		*.630*			*.669*			
140.00	149.99	R430.24-2532-19[1]	16	19	R430.23-2532-22[1]	17	22	430.21-18 D140.0	2
5.512	*5.905*		*.630*			*.669*			
140.00	149.99	R430.24-2532-19[1]	16	19	R430.23-2532-22[1]	17	22	430.21-18 D140.0	2
5.512	*5.905*		*.630*			*.669*			

1) Для небольшой глубины резания используйте резцовые вставки R430.24-2024-12 или R430.23-2024-16. Необходимо указать в заказе.

2) Следует использовать накладные пластины со стружколомом, см. стр. E283

3) Пластины должны быть заказаны отдельно

При заказе дополнительной опорно-направляющей пластины с комплектующими в коде заказа указывается D и диаметр растачивания.

Пример заказа резцовой вставки для расточной головки Ø65 мм (2.559"): 1 шт. R430.24-2024-12

Пример заказа опорно-направляющей пластины с комплектующими для расточной головки Ø65 мм (2.559"): 1 шт. 430.21-12 D65.0

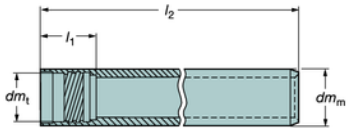
Расточная головка



424.31

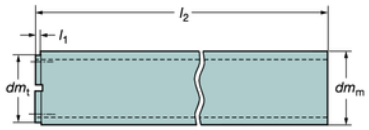
Штанга 420.5- (типоразмер 14-26) - резьбовое крепление головок





Штанга 420.5- (типоразмер 27-33) - фланцевое крепление головок





Диапазон диаметров, мм, *дюйм*:		Типоразмер штанг	**Штанга**[1)]	Размеры, мм, *дюйм*		
D_c min	D_c max			dm_m	dm_t	l_1
65.00	69.99	14	**420.5-814-L**	56.0	52.0	75.0
2.559	*2.756*			*2.205*	*2.047*	*2.953*
70.00	74.99	15	**420.5-815-L**	62.0	58.0	75.0
2.756	*2.952*			*2.441*	*2.284*	*2.953*
75.00	79.99	16	**420.5-816-L**	68.0	63.0	75.0
2.953	*3.149*			*2.677*	*2.480*	*2.953*
80.00	84.99	17	**420.5-817-L**	75.0	77.0	97.0
3.150	*3.346*			*2.953*	*3.032*	*3.819*
85.00	89.99	17	**420.5-817-L**	75.0	77.0	97.0
3.346	*3.543*			*2.953*	*3.032*	*3.819*
85.00	89.99	18	**420.5-818-L**	82.0	77.0	97.0
3.346	*3.543*			*3.228*	*3.032*	*3.819*
90.00	94.99	18	**420.5-818-L**	82.0	77.0	97.0
3.543	*3.740*			*3.228*	*3.032*	*3.819*
95.00	99.99	18	**420.5-818-L**	82.0	77.0	97.0
3.741	*3.937*			*3.228*	*3.032*	*3.819*
100.00	104.99	19	**420.5-819-L**	94.0	89.0	97.0
3.937	*4.133*			*3.701*	*3.504*	*3.819*
105.00	109.99	19	**420.5-819-L**	94.0	89.0	97.0
4.134	*4.330*			*3.701*	*3.504*	*3.819*
110.00	114.99	19	**420.5-819-L**	94.0	89.0	97.0
4.331	*4.527*			*3.701*	*3.504*	*3.819*
3.543	114.99	20	**420.5-820-L**	106.0	101.0	118.0
4.331	*4.527*			*4.173*	*3.976*	*4.646*
115.00	119.99	20	**420.5-820-L**	106.0	101.0	118.0
4.528	*4.724*			*4.173*	*3.976*	*4.646*
120.00	124.99	20	**420.5-820-L**	106.0	101.0	118.0
4.724	*4.921*			*4.173*	*3.976*	*4.646*
120.00	124.99	21	**420.5-821-L**	118.0	113.0	118.0
4.724	*4.921*			*4.646*	*4.449*	*4.646*
125.00	129.99	21	**420.5-821-L**	118.0	113.0	118.0
4.921	*5.118*			*4.646*	*4.449*	*4.646*
130.00	139.99	21	**420.5-821-L**	118.0	113.0	118.0
5.118	*5.511*			*4.646*	*4.449*	*4.646*
130.00	139.99	22	**420.5-822-L**	130.0	125.0	118.0
5.118	*5.511*			*5.118*	*4.921*	*4.646*
140.00	149.99	22	**420.5-822-L**	130.0	125.0	118.0
5.512	*5.905*			*5.118*	*4.921*	*4.646*
140.00	149.99	23	**420.5-823-L**	142.0	137.0	139.0
5.512	*5.905*			*5.591*	*5.394*	*5.472*

[1)] Штанги нестандартной длины изготавливаются по запросу

Пример заказа штанги длиной 400 мм (15.748") по запросу, диаметр сверления D_c = 65.00 мм (2.559"):

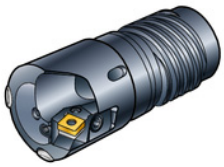
1 шт. 420.5-814-L400

 E279  E269  E266  E267  E282  E313  J3

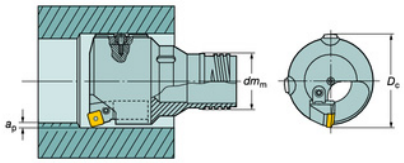
Головки T-MAX® 424.31 для растачивания отверстий - по запросу

С одной сменной пластиной

Диапазон диаметров ≥ 65.00 мм (2.559")



Диапазон диаметров, мм, *дюйм*:	65.00 мм (2.559") - Max диаметр обработки зависит от мощности и комплектации станка
Глубина сверления:	150 x D_c
Точность отверстия:	IT10
Шероховатость поверхности:	R_a 3 мкм
СОЖ:	Чистое масло или эмульсия с EP добавками



Размер dm_m головки соответствует размеру dm_t штанги

Диапазон диаметров, мм, *дюйм*		Резцовая вставка T-Max P	Max глубина резания, мм, *дюйм*	Пластины[3] SNMG SNMM □	Резцовая вставка T-Max S	Max глубина резания, мм, *дюйм*	Пластины[3] TPMX TPUN[2] △	Опорно-направляющая пластина с комплектующими	
D_c min	D_c max		a_p			a_p			Кол.
150.00	159.99	R430.24-2532-19[1]	16	19	R430.23-2532-22[1]	17	22	430.21-18 D150.0	2
5.906	*6.299*		*.630*			*.669*			
160.00	169.99	R430.24-2532-19[1]	16	19	R430.23-2532-22[1]	17	22	430.21-18 D160.0	2
6.300	*6.693*		*.630*			*.669*			
170.00	179.99	R430.24-2532-19[1]	16	19	R430.23-2532-22[1]	17	22	430.21-18 D170.0	2
6.694	*7.086*		*.630*			*.669*			
170.00	179.99	R430.24-2532-19[1]	16	19	R430.23-2532-22[1]	17	22	430.21-18 D170.0	2
6.694	*7.086*		*.630*			*.669*			
180.00	189.99	R430.24-2532-19[1]	16	19	R430.23-2532-22[1]	17	22	430.21-18 D180.0	2
7.087	*7.240*		*.630*			*.669*			
180.00	189.99	R430.24-2532-19[1]	16	19	R430.23-2532-22[1]	17	22	430.21-18 D180.0	2
7.087	*7.240*		*.630*			*.669*			
190.00	199.99	R430.24-2532-19[1]	16	19	R430.23-2532-22[1]	17	22	430.21-18 D190.0	2
7.480	*7.874*		*.630*			*.669*			
190.00	199.99	R430.24-2532-19[1]	16	19	R430.23-2532-22[1]	17	22	430.21-18 D190.0	2
7.480	*7.874*		*.630*			*.669*			
200.00	224.99	R430.24-2532-19[1]	16	19	R430.23-2532-22[1]	17	22	430.21-18 D200.0	2
7.874	*8.858*		*.630*			*.669*			
200.00	224.99	R430.24-2532-19[1]	16	19	R430.23-2532-22[1]	17	22	430.21-18 D200.0	2
7.874	*8.858*		*.630*			*.669*			
200.00	224.99	R430.24-2532-19[1]	16	19	R430.23-2532-22[1]	17	22	430.21-18 D200.0	2
7.874	*8.858*		*.630*			*.669*			
225.00	249.99	R430.24-2532-19[1]	16	19	R430.23-2532-22[1]	17	22	430.21-18 D225.0	2
8.858	*9.842*		*.630*			*.669*			
225.00	249.99	R430.24-2532-19[1]	16	19	R430.23-2532-22[1]	17	22	430.21-18 D225.0	2
8.858	*9.842*		*.630*			*.669*			
225.00	249.99	R430.24-2532-19[1]	16	19	R430.23-2532-22[1]	17	22	430.21-18 D225.0	2
8.858	*9.842*		*.630*			*.669*			
250.00	278.99	R430.24-2532-19[1]	16	19	R430.23-2532-22[1]	17	22	430.21-18 D250.0	2
9.843	*10.984*		*.630*			*.669*			
250.00	278.99	R430.24-2532-19[1]	16	19	R430.23-2532-22[1]	17	22	430.21-18 D250.0	2
9.843	*10.984*		*.630*			*.669*			
250.00	278.99	R430.24-2532-19[1]	16	19	R430.23-2532-22[1]	17	22	430.21-18 D250.0	2
9.843	*10.984*		*.630*			*.669*			

1) Для небольшой глубины резания используйте резцовые вставки R430.24-2024-12 или R430.23-2024-16. Необходимо указать в заказе.

2) Следует использовать накладные пластины со стружколомом, см. стр. E283

3) Пластины должны быть заказаны отдельно

При заказе дополнительной опорно-направляющей пластины с комплектующими в коде заказа указывается D и диаметр растачивания.

Пример заказа резцовой вставки для расточной головки Ø65 мм (2.559"): 1 шт. R430.24-2024-12

Пример заказа комплекта направляющих пластин для расточной головки Ø65 мм (2.559"): 1 шт. 430.21-12 D65.0

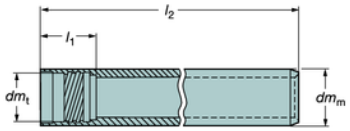
Расточная головка



424.31

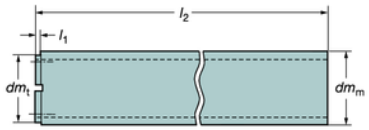
Штанга 420.5- (типоразмер 14-26) - резьбовое крепление головок





Штанга 420.5- (типоразмер 27-33) - фланцевое крепление головок





Диапазон диаметров, мм, *дюйм*:		Типоразмер штанг	**Штанга**[1)]	Размеры, мм, *дюйм*		
D_c min	D_c max			dm_m	dm_t	l_1
150.00	159.99	23	**420.5-823-L**	142.0	137.0	137.0
5.906	*6.299*			*5.591*	*5.394*	*5.472*
160.00	169.99	24	**420.5-824-L**	154.0	149.0	139.0
6.299	*6.693*			*6.063*	*5.866*	*5.472*
170.00	179.99	24	**420.5-824-L**	154.0	149.0	139.0
6.693	*7.086*			*6.063*	*5.866*	*5.472*
170.00	179.99	25	**420.5-825-L**	166.0	161.0	139.0
6.693	*7.086*			*6.535*	*6.339*	*5.472*
180.00	189.99	25	**420.5-825-L**	166.0	161.0	139.0
7.087	*7.480*			*6.535*	*6.339*	*5.472*
180.00	189.99	26	**420.5-826-L**	178.0	173.0	144.0
7.087	*7.480*			*7.008*	*6.811*	*5.669*
190.00	199.99	26	**420.5-826-L**	178.0	173.0	144.0
7.480	*7.874*			*7.008*	*6.811*	*5.669*
190.00	199.99	27	**420.5-827-L**	190.0	172.0	8.0
7.480	*7.874*			*7.480*	*6.772*	*.315*
200.00	224.99	27	**420.5-827-L**	190.0	172.0	8.0
7.874	*8.858*			*7.480*	*6.772*	*.315*
200.00	224.99	28	**420.5-828-L**	202.0	184.0	8.0
7.874	*8.858*			*7.953*	*7.244*	*.315*
200.00	224.99	29	**420.5-829-L**	214.0	196.0	8.0
7.874	*8.858*			*8.425*	*7.716*	*.315*
225.00	249.99	29	**420.5-829-L**	214.0	196.0	8.0
8.858	*9.842*			*8.425*	*7.716*	*.315*
225.00	249.99	30	**420.5-830-L**	226.0	208.0	8.0
8.858	*9.842*			*8.898*	*8.189*	*.315*
225.00	249.99	31	**420.5-831-L**	238.0	220.0	8.0
8.858	*9.842*			*9.370*	*8.661*	*.315*
250.00	278.99	31	**420.5-831-L**	238.0	220.0	8.0
9.842	*10.984*			*9.370*	*8.661*	*.315*
250.00	278.99	32	**420.5-832-L**	250.0	232.0	8.0
9.842	*10.984*			*9.842*	*9.134*	*.315*
250.00	278.99	33	**420.5-833-L**	262.0	244.0	8.0
9.842	*10.984*			*10.315*	*9.606*	*.315*

[1)] Штанги нестандартной длины изготавливаются по запросу

Пример заказа штанги длиной 400 мм (15.748") по запросу, диаметр сверления D_c = 150.00 мм (5.906"):

1 шт. 420.5-823-L400

При заказе расточной головки необходимо указать:
- Диаметр растачивания, D_c
- Глубину резания или диаметр предварительного отверстия
- Какую резцовую вставку предполагается использовать - T-Max P (прижим рычагом за отверстие) или T-Max S (закрепление прихватом сверху)
- Используемую систему сверления - Эжекторная или STS
- Используемые штанги и размер dm_t

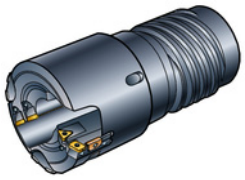
Для получения дополнительной информации и рекомендаций обратитесь к региональному представителю Sandvik Coromant.

 E279  E269  E266  E267  E282  E313  J3

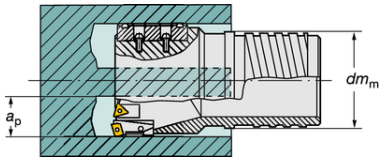
Трепанирующие головки T-MAX® 420.7 - изготавливаются по запросу

Со сменными пластинами

Диапазон диаметров 112.00-250.00 мм (4.409-9.843")



Глубина сверления:	150 x D_c
Точность отверстия:	IT10
Шероховатость поверхности:	R_a 3 мкм
СОЖ:	Чистое масло или эмульсия



Размер dm_m головки соответствует размеру dm_t штанги

Диапазон диаметров				**Резцовые вставки**							
D_c min мм	D_c max мм	D_c min дюйм	D_c max дюйм	**Центральная**	Кол.	**Периферийная**	Кол.	Опорно-направляющая пластина с комплектующими	Кол.	a_p, мм	a_p, дюйм
112.00	119.99	4.409	4.724	L430.27-1216-16	3	R430.28-1516-16	1	(По запросу)	2	43.75	1.722
120.00	124.99	4.725	4.921	L430.27-1216-16	3	R430.28-1516-16	1	430.21-18D120.0	2	43.75	1.722
125.00	129.99	4.922	5.118	L430.27-1216-16	3	R430.28-1516-16	1	430.21-18D125.0	2	43.75	1.722
130.00	139.99	5.119	5.511	L430.27-1216-16	3	R430.28-1516-16	1	430.21-18D130.0	2	43.75	1.722
140.00	149.99	5.512	5.905	L430.27-1216-16	3	R430.28-1516-16	1	430.21-18D140.0	2	43.75	1.722
150.00	159.99	5.906	6.299	L430.27-1216-16	3	R430.28-1516-16	1	430.21-18D150.0	2	43.75	1.722
160.00	179.99	6.300	7.086	L430.27-1216-16	3	R430.28-1516-16	1	430.21-18D160.0	2	43.75	1.722
180.00	195.99	7.087	7.716	L430.27-1216-16	3	R430.28-1516-16	1	430.21-18D180.0	2	43.75	1.722
196.00	224.99	7.717	8.858	L430.27-1216-16	4	R430.28-1516-16	1	430.21-18D200.0	2	53.75	2.116
225.00	249.99	8.859	9.842	L430.27-1216-16	4	R430.28-1516-16	1	430.21-18D225.0	2	53.75	2.116
250.00		9.843		L430.27-1216-16	4	R430.28-1516-16	1	430.21-18D250.0	2	53.75	2.116

При заказе трепанирующей головки необходимо указать:
- Диаметр сверла, D_c

Для получения дополнительной информации и рекомендаций обратитесь к региональному представителю Sandvik Coromant.

Пластины
(Заказываются отдельно)

Центральная резцовая вставка	△	**Пластина**	Периферийная резцовая вставка	▭	**Пластина**
L430.27-1216-16	16	TPMT 16T312R-22	R430.28-1516-16	13	R424.9-13T308-22
	16	TPMT 16T312TR-23		13	R424.9-13T308-23

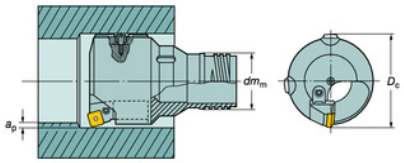
 E277
 E269
 E266
 E267
 E284
 E315
 J3

SANDVIK Coromant

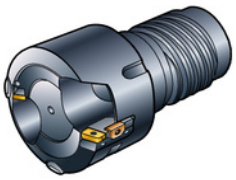
Головки T-MAX® 424.32 для растачивания отверстий - по запросу

Со сменными пластинами, доступны для эжекторной системы и системы STS

Диапазон диаметров ≥ 75.00 мм (2.953")



Размер dm_m головки соответствует размеру dm_t штанги



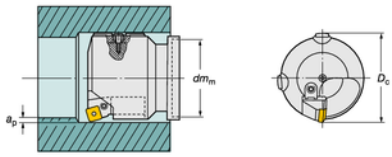
Диапазон диаметров ≥ 75.00 мм (2.953")
Max диаметр обработки зависит от мощности и комплектации станка

Глубина сверления:	150 x D_c
Точность отверстия:	IT10
Шероховатость R_a, мкм (μ дюйм):	3 (.118)
СОЖ:	Чистое масло или эмульсия с EP добавками
Max глубина резания, a_p	С диаметра 75.00 мм (2.953"), a_p = 30 мм (1.181")
	С диаметра 99.99 мм (3.937"), a_p = 40 мм (1.575")
	С диаметра 120.00 мм (4.724"), a_p = 50 мм (1.968")
	С диаметра 160.00 мм (6.299"), a_p = 67 мм (2.638")

Регулируемые расточные головки - изготавливаются по запросу

Со сменными пластинами, рекомендуются для системы STS

Диапазон диаметров ≥ 100.00 мм (3.937")



Размер dm_m головки соответствует размеру dm_t штанги



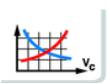
Диапазон диаметров ≥ 100.00 мм (3.937")
Max диаметр обработки зависит от мощности и комплектации станка

Увеличение диаметра при регулировке:	10 – 120 мм в зависимости от диаметра, за счет установки проставок, позволяющих выдвинуть резцовые вставки и опоры
Глубина сверления:	150 x D_c
Точность отверстия:	IT10
Шероховатость R_a, мкм (μ дюйм):	3 (.118)
СОЖ:	Чистое масло или эмульсия с EP добавками
Глубина резания, a_p:	5 - 60 мм (.197 - 2.362") в зависимости от диаметра

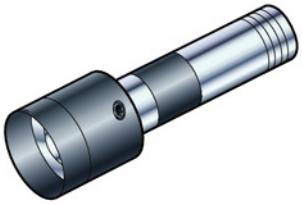
При заказе расточной головки необходимо указать:

- Диаметр растачивания, D_c
- Пределы регулирования (только для регулируемых головок)
- Какую систему планируется использовать: Эжекторную или STS
- Глубину резания или диаметр предварительного отверстия
- Используемые штанги и размер dm_t

Для получения дополнительной информации и рекомендаций обратитесь к региональному представителю Sandvik Coromant.

 E277
 E269
 E266
 E267
 E282
 E313
 J3

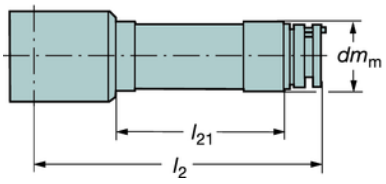
Головки для подачи СОЖ под давлением



Диапазон диаметров, мм: 15.60-399.90

Температура СОЖ в головке, °C: 50-60

Max частота вращения шпинделя, об/мин = *n*
Max давление СОЖ, МПа, psi = *p*
Max усилие зажима, H, lbs = *F*
Расход СОЖ, л/мин, гал/мин = q



Для невращающихся деталей

Диапазон диаметров				Код заказа	Размеры, мм, дюйм						Характеристики, метрич.				Характеристики, дюйм.			
D_c min мм	D_c max мм	D_c min дюйм	D_c max дюйм		l_2 мм	l_2 дюйм	l_{21} мм	l_{21} дюйм	dm_m мм	dm_m дюйм	*n*	*p*	*F*	*q*	*n*	*p*	*F*	*q*
				С зажимными конусами[1]														
15.60	43.00	.614	1.693	**420.9S/505**	466	18.346	250	9.843	100.0	3.937	1800	6.0	5000	3	1800	850	2280	1.0
43.01	79.90	1.693	3.146	**420.9S/506**	531	20.906	250	9.843	140.0	5.512	1200	3.0	7500	5	1200	435	3409	1.5
80.00	159.90	3.150	6.295	**420.9S/507**	623	24.528	250	9.843	230.0	9.055	800	1.5	8500	7	800	210	3900	2.0
160.00	255.90	6.299	10.075	**420.9S/508**	715	28.150	300	11.811	355.0	13.976	350	1.2	10000	8	350	175	4600	2.0
256.00	399.90	10.079	15.744	**420.9S/509**	905	35.630	430	16.929	490.0	19.291	105	0.5	15000	12	105	70	6800	3.3
				Только с торцевым уплотнением														
15.60	43.00	.614	1.693	**420.9S/510**	413	16.260	250	9.843	100.0	3.937	1800	6.0	5000	3	1800	850	2280	1.0
43.01	79.90	1.693	3.146	**420.9S/511**	461	18.150	250	9.843	140.0	5.512	1200	3.0	7500	5	1200	435	3409	1.5
80.00	159.90	3.150	6.295	**420.9S/512**	526	20.709	250	9.843	230.0	9.055	800	1.5	8500	7	800	210	3900	2.0
160.00	255.90	6.299	10.075	**420.9S/513**	573	22.559	300	11.811	355.0	13.976	350	1.2	10000	8	350	175	4600	2.0
256.00	399.90	10.079	15.744	**420.9S/514**	715	28.150	430	16.929	490.0	19.291	105	0.5	15000	12	105	70	6800	3.3

Для вращающихся деталей

Диапазон диаметров				Код заказа	Размеры, мм, дюйм						Характеристики, метрич.				Характеристики, дюйм.			
D_c min мм	D_c max мм	D_c min дюйм	D_c max дюйм		l_2 мм	l_2 дюйм	l_{21} мм	l_{21} дюйм	dm_m мм	dm_m дюйм	*n*	*p*	*F*	*q*	*n*	*p*	*F*	*q*
				С зажимными конусами[1]														
15.60	43.00	.614	1.693	**420.9S/500**	466	18.346	250	9.843	100.0	3.937	1800	6.0	5000	3	1800	850	5000	1.0
43.01	79.90	1.693	3.146	**420.9S/501**	531	20.906	250	9.843	140.0	5.512	1200	2.0	7500	5	1200	290	7500	1.5
80.00	159.90	3.150	6.295	**420.9S/502**	623	24.528	250	9.843	230.0	9.055	800	1.5	8500	7	800	210	8500	2.0
160.00	255.90	6.299	10.075	**420.9S/503**	715	28.150	300	11.811	355.0	13.976	350	1.2	10000	8	350	175	10000	2.0
256.00	399.90	10.079	15.744	**420.9S/504**	905	35.630	430	16.929	490.0	19.291	105	0.5	15000	12	105	70	15000	3.3
				Только с торцевым уплотнением														
15.60	43.00	.614	1.693	**420.9S/515**	466	18.346	250	9.843	100.0	3.937	1800	6.0	5000	3	1800	850	5000	1.0
43.01	79.90	1.693	3.146	**420.9S/516**	527	20.748	250	9.843	140.0	5.512	1200	2.0	7500	5	1200	290	7500	1.5
80.00	159.90	3.150	6.295	**420.9S/517**	623	24.528	250	9.843	230.0	9.055	800	1.5	8500	7	800	210	8500	2.0
160.00	255.90	6.299	10.075	**420.9S/518**	715	28.150	300	11.811	355.0	13.976	350	1.2	10000	8	350	175	10000	2.0
256.00	399.90	10.079	15.744	**420.9S/519**	905	35.630	430	16.929	490.0	19.291	105	0.5	15000	12	105	70	15000	3.3

При заказе головок для подвода СОЖ под давлением необходимо указать следующее:
- Код головки
- Диаметр сверления, D_c
- Диаметр штанги
- Наружный диаметр детали

Для получения дополнительной информации и рекомендаций обратитесь к региональному представителю Sandvik Coromant.

Патроны для крепления штанг системы STS





Патроны производятся по запросам заказчиков в соответствии с диаметром штанги STS. Они предназначены как для вращающихся, так и невращающихся инструментов, а также для шпинделей различных типоразмеров. Втулки патронов изготавливаются в соответствии с диаметром штанги.

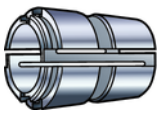
Диапазон диаметров				**Код заказа**	Диаметр штанги, мм, дюйм			
D_c min мм	D_c max мм	D_c min дюйм	D_c max дюйм		dm_m min мм	dm_m min дюйм	dm_m max мм	dm_m max дюйм
				Цанговый				
15.60	65.00	.614	2.559	**420.9S/524**	11.0	.433	56.0	2.205
				С разрезными втулками				
51.70	123.90	2.035	4.878	**420.9S/520**	47.0	1.850	106.0	4.173
124.00	183.90	4.882	7.240	**420.9S/521**	118.0	4.646	166.0	6.535
184.00	255.90	7.244	10.075	**420.9S/522**	178.0	7.008	238.0	9.370
256.00	399.90	10.079	15.744	**420.9S/523**	250.0	9.842	382.0	15.039

При заказе патрона для крепления штанг системы STS необходимо указать следующее:

- Код патрона
- Типоразмер шпинделя (присоединительные размеры шпинделя)
- Диаметр штанги

Для получения дополнительной информации и рекомендаций обратитесь к региональному представителю Sandvik Coromant.

Цанги, разрезные втулки и уплотнительные втулки для системы STS



E

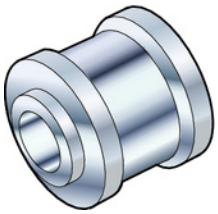
Диапазон диаметров, мм (дюйм)	Штанга	Наружный диаметр штанги, мм (дюйм)	Цанга Код заказа	Разрезная втулка Код заказа	Уплотнительные втулки для цанг Код заказа	Уплотнительные втулки для разрезных втулок Код заказа
12.61-13.60 (.496-.535)	420.5-794	11 (.433)	000-840100A46.15		000-840110A12.19	
13.61-14.60 (.536-.575)	420.5-795	12 (.472)	000-840100A46.13		000-840110A12.20	
14.61-15.60 (576-.614)	420.5-796	13 (.512)	000-840100A46.14		000-840110A12.21	
15.61-16.70 (.615-.657)	420.5-797	14 (.551)	000-840100A46.1		000-840110A12.1	
16.71-17.70 (.658-.696)	420.5-798	15 (.590)	000-840100A46.2		000-840110A12.2	
17.71-18.90 (.697-.744)	420.5-799	16 (.630)	000-840100A46.4		000-840110A12.3	
18.91-20.00 (.745-.787)	420.5-800	17 (.670)	000-840100A46.4		000-840110A12.4	
20.01-24.10 (.788-.858)	420.5-801	18 (.709)	424.2-420-00		000-840110A12.5	
21.81-24.10 (.859-948)	420.5-802	20 (.787)	000-840100A46.5		000-840110A12.6	
24.11-26.40 (.949-1.039)	420.5-803	22 (.866)	000-840100A46.6		000-840110A12.7	
26.41-28.70 (1.040-1.129)	420.5-804	24 (.945)	000-840100A46.7		000-840110A12.8	
28.71-31.00 (1.130-1.220)	420.5-805	26 (1.024)	424.2-420-04		000-840110A12.9	
31.01-33.30 (1.221-1.311)	420.5-806	28 (1.102)	424.2-420-05		000-840110A12.10	
33.31-36.20 (1.312-1.425)	420.5-807	30 (1.181)	000-840100A46.8		000-840110A12.11	
36.21-39.60 (1.426-1.559)	420.5-808	33 (1.299)	424.2-420-07		000-840110A12.12	
39.61-43.00 (1.560-1.692)	420.5-809	36 (1.417)	000-840100A46.9		000-840110A12.13	
43.10-47.00 (1.693-1.850)	420.5-810	39 (1.535)	424.2-420-09		000-840110A12.14	
47.01-51.70 (1.851-2.035)	420.5-811	43 (1.693)	000-840100A46.10		000-840110A12.15	
51.71-56.20 (2.036-2.212)	420.5-812	47 (1.850)	000-840100A46.11	342-840100A57.5	000-840110A12.16	342-840100A57-25
56.21-65.00 (2.213-2.559)	420.5-813	51 (2.008)	424.2-420-12	342-840100A57.6	000-840110A12.17	342-840100A57-26
60.61-65.00 (2.386-2.559)	420.5-813E	56 (2.205)	000-840100A46.12		000-840110A12.18	
65.00-69.99 (2.559-2.756)	420.5-814	56 (2.205)		342-840100A57.7		342-840100A57-27
69.85-71.45 (2.750-2.813)	420.5-815	62 (2.441)		342-840100A57.8		342-840100A57-28
75.00-76.20 (2.953-3.000)	420.5-816	68 (2.677)		342-840100A57.9		342-840100A57-29
80.00-85.00 (3.150-3.346)	420.5-817	75 (2.953)		342-840100A57.10		342-840100A57-30
88.90-92.25 (3.500-3.632)	420.5-818	82 (3.228)		342-840100A57.11		342-840100A57-31
100.00-112.00 (3.937-4.409)	420.5-819	94 (3.701)		342-840100A57.12		342-840100A57-32
112.00-123.90 (4.409-4.878)	420.5-820	106 (4.173)		Не требуются		Не требуются
124.00-135.90 (4.882-5.350)	420.5-821	118 (4.646)		342-840100A58-5		342-840100A58-25
136.00-147.90 (5.354-5.823)	420.5-822	130 (5.118)		342-840100A58-6		342-840100A58-26
150.00-159.90 (5.905-6.295)	420.5-823	142 (5.591)		342-840100A58-7		342-840100A58-27
160.00-171.90 (6.299-6.768)	420.5-824	154 (6.063)		342-840100A58-8		342-840100A58-28
172.00-183.90 (6.772-7.240)	420.5-825	166 (6.535)		Не требуются		Не требуются
183.40-195.90 (7.220-7.713)	420.5-826	178 (7.008)		342-840100A71-10		342-840100A71-20
196.00-207.90 (7.716-8.185)	420.5-827	190 (7.480)		342-840100A71-11		342-840100A71-21
208.00-219.90 (8.189-8.657)	420.5-828	202 (7.953)		342-840100A71-12		342-840100A71-22
219.90-231.90 (8.657-9.130)	420.5-829	214 (8.425)		342-840100A71-13		342-840100A71-23
232.00-243.90 (9.134-9.602)	420.5-830	226 (8.898)		342-840100A71-14		342-840100A71-24
243.90-255.90 (9.602-10.075)	420.5-831	238 (9.370)		Не требуются		Не требуются
256.00-267.80 (10.079-10.543)	420.5-832	250 (9.842)		342-840100A72-10		342-840100A72-30
267.90-279.90 (10.547-11.020)	420.5-833	262 (10.315)		342-840100A72-11		342-840100A72-31
288.00-291.90 (11.339-11.492)	420.5-834	274 (10.787)		342-840100A72-12		342-840100A72-32
292.00-303.90 (11.496-11.965)	420.5-835	286 (11.260)		342-840100A72-13		342-840100A72-33
304.00-315.90 (11.968-12.437)	420.5-836	298 (11.732)		342-840100A72-14		342-840100A72-34
316.00-327.90 (12.441-12.909)	420.5-837	310 (12.205)		342-840100A72-15		342-840100A72-35
		322 (12.677)		342-840100A72-16		342-840100A72-36
		334 (13.150)		342-840100A72-17		342-840100A72-37
		346 (13.622)		342-840100A72-18		342-840100A72-38
		358 (14.094)		342-840100A72-19		342-840100A72-39
		370 (14.567)		342-840100A72-20		342-840100A72-40
		382 (15.039)				

F G J

Демпферы

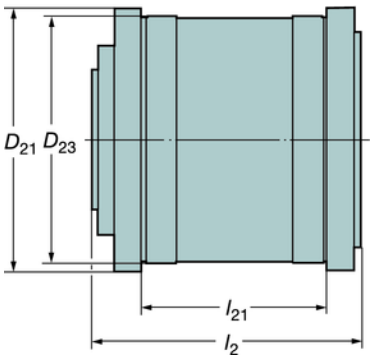
Для эжекторной системы и системы STS

Диапазон диаметров 15.60-243.90 мм (.614-9.602")



Вибрации не только снижают чистоту обработки и стойкость инструмента, но приводят также к вынужденному понижению режимов резания, а соответственно и производительности.

Для уменьшения вибраций в ассортименте Sandvik предусмотрены демпферы, которые устанавливаются в люнеты и закрепляются на штангах и служат опорой для инструмента.



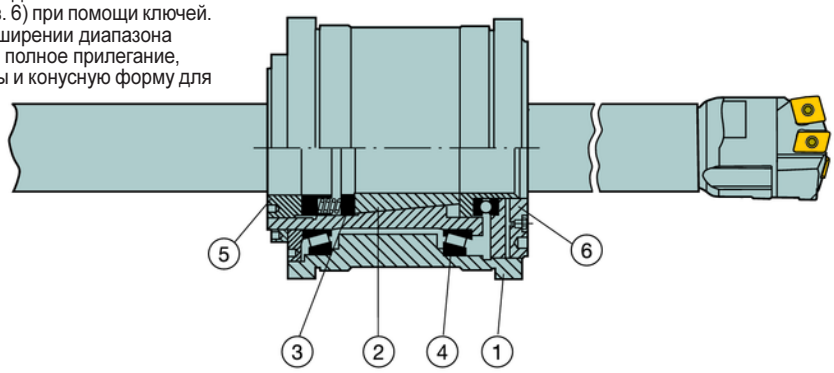
Диапазон диаметров				**Код заказа**	Диаметр штанги, мм, дюйм				Размеры, мм, дюйм							
D_c min мм	D_c max мм	D_c min дюйм	D_c max дюйм		dm_m min мм	dm_m max мм	dm_m min дюйм	dm_m max дюйм	l_2 мм	l_2 дюйм	l_{21} мм	l_{21} дюйм	D_{21} мм	D_{21} дюйм	D_{23} мм	D_{23} дюйм
15.60	79.90	.614	3.146	**342-0937-1**	11.0	68.0	.433	2.677	195	7.677	135	5.315	195	7.677	180	7.087
80.00	159.90	3.150	6.295	**342-0938-1**	75.0	142.0	2.953	5.591	254	10.000	165	6.496	300	11.811	280	11.024
160.00	243.90	6.299	9.602	**342-0939-1**	154.0	226.0	6.063	8.898	286	11.260	165	6.496	375	14.764	355	13.976

При заказе демпфера следует указать:
- Код демпфера
- Диаметр штанги (для выбора внутренней цанги)

Для получения дополнительной информации и рекомендаций обратитесь к региональному представителю Sandvik Coromant.

Демпферы для вращающегося инструмента

Демпферы устанавливаются в люнеты, поставляемые станкопроизводителями. Демпфирующее давление создается гайкой давления (поз.5) и регулируется упорным кольцом (поз. 6) при помощи ключей. Ослабьте стопорный винт на упорном кольце при расширении диапазона регулировки. Фенопластовые цанги, обеспечивающие полное прилегание, изготавливаются для штанг всех размеров, имеют пазы и конусную форму для максимального снижения вибраций.



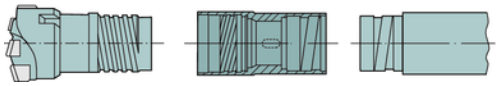
1. Корпус
2. Цанга
3. Поджимное кольцо
4. Подшипник
5. Гайка давления
6. Упорное кольцо

Переходники для соединения головок и штанг

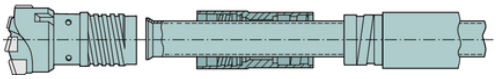
(По запросу)

Диапазон диаметров 20.00-65.00 мм (.787-2.559")

420.9S/188-xx - STS 420.6, 800.20

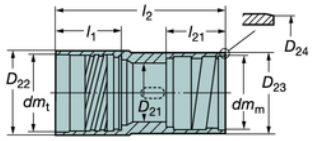


420.9S/173-xx - Эжекторные головки 424.6, 800.24



420.9S/188-xx - STS 420.6, 800.20

420.9S/173-xx - Эжекторные головки 424.6, 800.24



Переходники поставляются с внутренней однозаходной резьбой прямоугольного профиля Heller на одном конце и четырехзаходной резьбой прямоугольного профиля E на другом конце.

Диапазон диаметров, мм, *дюйм*		**Код заказа**	Размеры, мм, *дюйм*								
			Резьба E		Резьба BTA						
D_c min	D_c max		dm_t	l_1	dm_m	l_{21}	D_{21}	D_{22}	D_{23}	D_{24}	l_2
		Эжекторная система - 424.6, 800.24									
20.00	21.80	**420.9S/173-1**	18.0	30.0	16.5	25	12	19.5	18.8	18	78
.787	.858		.709	1.181	.650	.984	.472	.768	.740	.709	3.071
21.81	24.10	**420.9S/173-2**	19.5	30.0	19.0	25	13	21.5	21	20	78
.859	.949		.768	1.181	.748	.984	.512	.846	.827	.787	3.071
24.11	26.40	**420.9S/173-3**	21.0	30.0	20.0	25	14	23.5	22.5	22	78
.949	1.039		.827	1.181	.787	.984	.551	.925	.886	.866	3.071
26.41	28.70	**420.9S/173-4**	23.5	33.0	22.0	25	15.5	26	24.6	24	84
1.040	1.130		.925	1.299	.866	.984	.610	1.024	.968	.945	3.307
28.71	31.00	**420.9S/173-5**	25.5	33.0	24.0	25	17	28	26.7	26	84
1.130	1.220		1.004	1.299	.945	.984	.669	1.102	1.051	1.024	3.307
31.01	33.30	**420.9S/173-6**	28.0	33.0	26.0	25	18.5	30.5	28.8	28	84
1.221	1.311		1.102	1.299	1.024	.984	.728	1.201	1.134	1.102	3.307
33.31	36.20	**420.9S/173-7**	30.0	40.0	27.0	40	20	33	31	30	108
1.311	1.425		1.181	1.575	1.063	1.575	.787	1.299	1.220	1.181	4.252
36.21	39.60	**420.9S/173-8**	33.0	40.0	30.0	40	23	35.5	33.8	33	108
1.426	1.559		1.299	1.575	1.181	1.575	.906	1.398	1.331	1.299	4.252
39.61	43.00	**420.9S/173-9**	36.0	40.0	33.0	40	25.5	39	36.8	36	108
1.559	1.693		1.417	1.575	1.299	1.575	1.004	1.535	1.449	1.417	4.252
43.01	47.00	**420.9S/173-10**	39.0	40.0	37.0	40	28	42	40.6	39	108
1.693	1.850		1.535	1.575	1.457	1.575	1.102	1.654	1.598	1.535	4.252
47.01	51.70	**420.9S/173-11**	43.0	44.0	41.0	40	31	46	44.4	43	114
1.851	2.035		1.693	1.732	1.614	1.575	1.220	1.811	1.748	1.693	4.488
51.71	56.20	**420.9S/173-12**	47.0	44.0	44.0	40	35	51	48.6	47	114
2.036	2.213		1.850	1.732	1.732	1.575	1.378	2.008	1.913	1.850	4.488
56.21	65.00	**420.9S/173-13**	51.0	44.0	49.0	40	39	55	53	51	114
2.213	2.559		2.008	1.732	1.929	1.575	1.535	2.165	2.087	2.008	4.488
		Система STS - 420.6, 800.20									
20.00	21.80	**420.9S/188-1**	16.0	27.5	16.5	25	12	18.8	18.8	18	75
.787	.858		.630	1.083	.650	.984	.472	.740	.740	.709	2.953
21.81	24.10	**420.9S/188-2**	18.0	30.0	19.0	25	13	21	21	20	78
.859	.949		.709	1.181	.748	.984	.512	.827	.827	.787	3.071
24.11	26.40	**420.9S/188-3**	19.5	30.0	20.0	25	14	22.5	22.5	22	78
.949	1.039		.768	1.181	.787	.984	.551	.886	.886	.866	3.071
26.41	28.70	**420.9S/188-4**	21.0	30.0	22.0	25	15.5	24.6	24.6	24	78
1.040	1.130		.827	1.181	.866	.984	.610	.968	.968	.945	3.071
28.71	31.00	**420.9S/188-5**	23.5	33.0	24.0	25	17	26.7	26.7	26	84
1.130	1.220		.925	1.299	.945	.984	.669	1.051	1.051	1.024	3.307
31.01	33.30	**420.9S/188-6**	25.5	33.0	26.0	25	18.5	28.8	28.8	28	84
1.221	1.311		1.004	1.299	1.024	.984	.728	1.134	1.134	1.102	3.307
33.31	36.20	**420.9S/188-7**	28.0	33.0	27.0	40	20	31	31	30	108
1.311	1.425		1.102	1.299	1.063	1.575	.787	1.220	1.220	1.181	4.252
36.21	39.60	**420.9S/188-8**	30.0	40.0	30.0	40	23	33.8	33.8	33	108
1.426	1.559		1.181	1.575	1.181	1.575	.906	1.331	1.331	1.299	4.252
39.61	43.00	**420.9S/188-9**	33.0	40.0	33.0	40	25.5	36.8	36.8	36	108
1.559	1.693		1.299	1.575	1.299	1.575	1.004	1.449	1.449	1.417	4.252
43.01	47.00	**420.9S/188-10**	36.0	40.0	37.0	40	28	40.6	40.6	39	108
1.693	1.850		1.417	1.575	1.457	1.575	1.102	1.598	1.598	1.535	4.252
47.01	51.70	**420.9S/188-11**	39.0	40.0	41.0	40	31	44.4	44.4	43	108
1.851	2.035		1.535	1.575	1.614	1.575	1.220	1.748	1.748	1.693	4.252
51.71	56.20	**420.9S/188-12**	43.0	44.0	44.0	40	35	48.6	48.6	47	114
2.036	2.213		1.693	1.732	1.732	1.575	1.378	1.913	1.913	1.850	4.488
56.21	65.00	**420.9S/188-13**	47.0	44.0	49.0	40	39	53	53	51	114
2.213	2.559		1.850	1.732	1.929	1.575	1.535	2.087	2.087	2.008	4.488

Внимание! Переходники с опорно-направляющими пластинами для сверления пересекающихся отверстий заказываются по запросу.

Пример заказа переходников для соединения головок и штанг: 2 шт. 420.9S/173-1

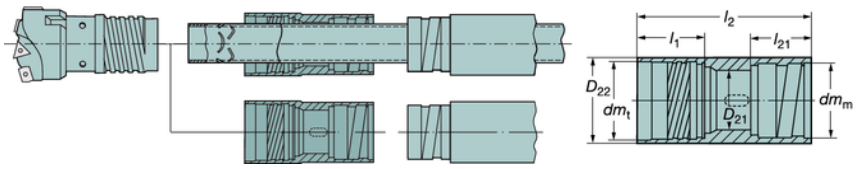
SANDVIK Coromant

Переходники для соединения головок и штанг

(По запросу)

Диапазон диаметров 65.00-195.90 мм (2.559-7.713")

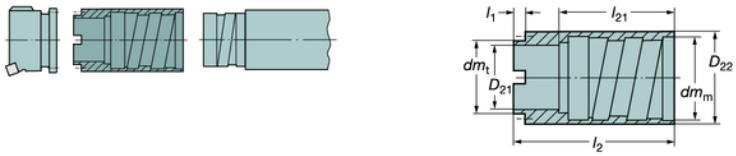
420.9S/344-xx - Эжекторные головки T-Max 424.10, STS головки T-Max 424.10



Для инструмента диаметром до 195,9 мм (7.713") переходники поставляются с внутренней однозаходной резьбой прямоугольного профиля Heller на одном конце и четырехзаходной резьбой прямоугольного профиля E на другом конце.

Диапазон диаметров 196.00-363.90 мм (7.717-14.327")

420.9S/348-xx - STS головки T-Max, спец. для сверления и растачивания



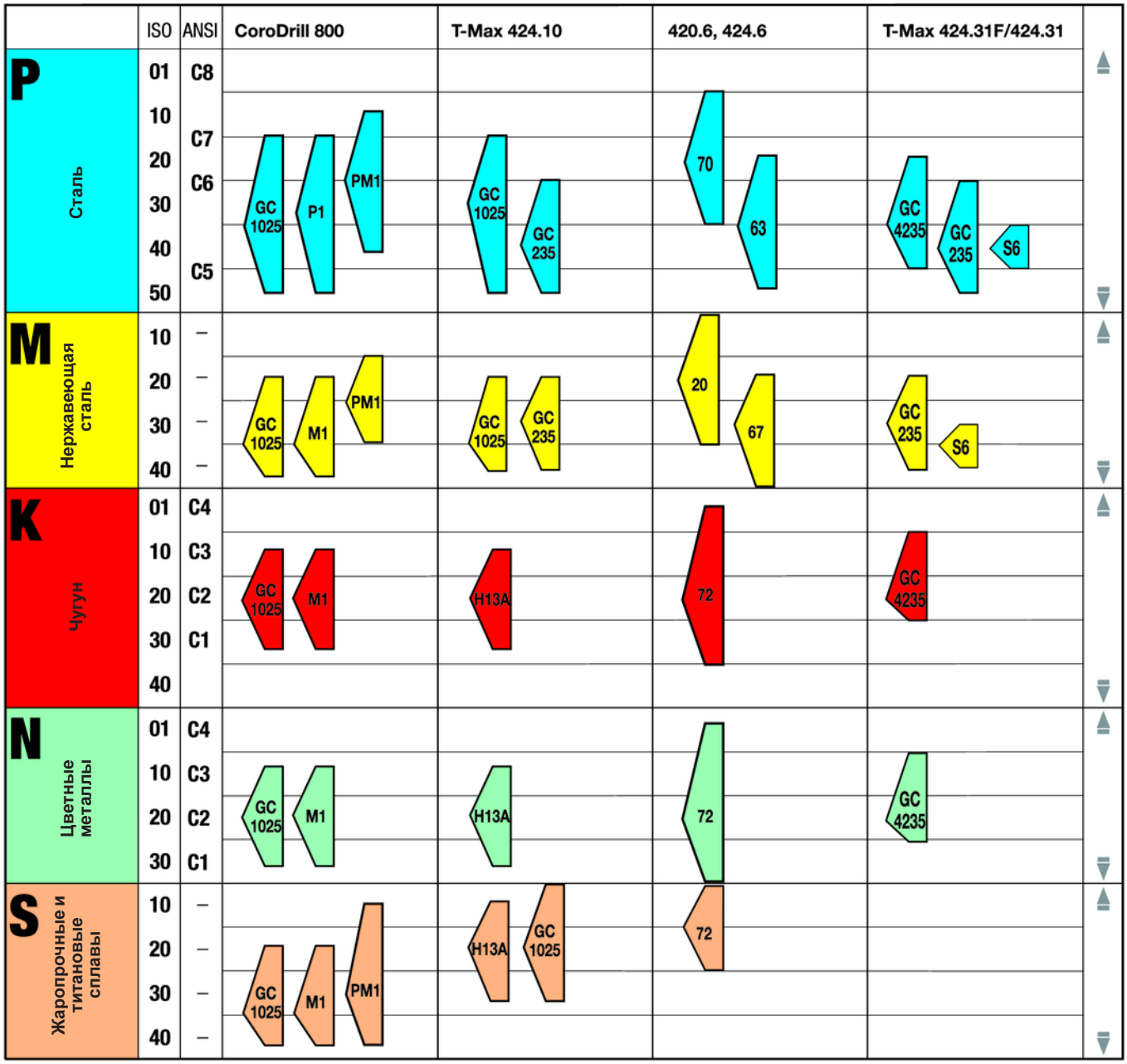
Для инструмента диаметром >196 мм (7.717") переходники поставляются с внутренней однозаходной резьбой прямоугольного профиля Heller на одном конце и базовой поверхностью для установки на фланце на другом конце.

Диапазон диаметров, мм, *дюйм*		Код заказа	Размеры, мм, *дюйм*							Диапазон диаметров, мм, *дюйм*		Код заказа	Размеры, мм, *дюйм*						
			Резьба E		Резьба BTA								Резьба E		Резьба BTA				
D_c min	D_c max		dm_t	l_1	dm_m	l_{21}	D_{21}	D_{22}	l_2	D_c min	D_c max		dm_t	l_1	dm_m	l_{21}	D_{21}	D_{22}	l_2
		STS / Эжекторная система - T-Max 420.10										**STS - Головки T-Max, спец. для сверления и растачивания**							
65.00	66.90	**420.9S/344-14**	52.0	75.0	53.0	40	43	56	135	196.00	207.90	**420.9S/348-27**	172.0	8.0	187.0	85.0	154.0	190.0	130
2.559	2.634		2.047	2.953	2.087	1.575	1.693	2.205	5.315	7.717	8.185		6.772	.315	7.362	3.346	6.063	7.480	5.118
67.00	72.90	**420.9S/344-15**	58.0	75.0	59.0	40	48	62	135	208.00	219.90	**420.9S/348-28**	184.0	8.0	199.0	85.0	166.0	202.0	130
2.638	2.870		2.284	2.953	2.323	1.575	1.890	2.441	5.315	8.189	8.657		7.244	.315	7.835	3.346	6.535	7.953	5.118
73.00	79.90	**420.9S/344-16**	63.0	75.0	65.0	70	53	68	165	220.00	231.90	**420.9S/348-29**	196.0	8.0	211.0	85.0	178.0	214.0	130
2.874	3.146		2.480	2.953	2.559	2.756	2.087	2.677	6.496	8.661	9.130		7.717	.315	8.307	3.346	7.008	8.425	5.118
80.00	86.90	**420.9S/344-17**	70.0	97.0	71.0	70	59	75	190	232.00	243.90	**420.9S/348-30**	208.0	8.0	223.0	85.0	190.0	226.0	130
3.150	3.421		2.756	3.819	2.795	2.756	2.323	2.953	7.480	9.134	9.602		8.189	.315	8.780	3.346	7.480	8.898	5.118
87.00	99.90	**420.9S/344-18**	77.0	97.0	79.0	70	66	82	190	244.00	255.90	**420.9S/348-31**	220.0	8.0	235.0	85.0	202.0	238.0	130
3.425	3.933		3.032	3.819	3.110	2.756	2.598	3.228	7.480	9.606	10.075		8.661	.315	9.252	3.346	7.953	9.370	5.118
100.00	111.90	**420.9S/344-19**	89.0	97.0	90.0	70	78	94	190	256.00	267.90	**420.9S/348-32**	232.0	8.0	247.0	120.0	214.0	250.0	165
3.937	4.406		3.504	3.819	3.543	2.756	3.071	3.701	7.480	10.079	10.547		9.134	.315	9.724	4.724	8.425	9.843	6.496
112.00	123.90	**420.9S/344-20**	101.0	118.0	102.0	70	90	106	215	268.00	279.90	**420.9S/348-33**	244.0	8.0	259.0	120.0	226.0	262.0	165
4.409	4.878		3.976	4.646	4.016	2.756	3.543	4.173	8.465	10.551	11.020		9.606	.315	10.197	4.724	8.898	10.315	6.496
124.00	135.90	**420.9S/344-21**	113.0	118.0	114.0	70	92	118	215	280.00	291.90	**420.9S/348-34**	256.0	8.0	271.0	120.0	238.0	274.0	165
4.882	5.350		4.449	4.646	4.488	2.756	3.622	4.646	8.465	11.024	11.492		10.079	.315	10.669	4.724	9.370	10.787	6.496
136.00	147.90	**420.9S/344-22**	125.0	118.0	126.0	70	104	130	215	292.00	303.90	**420.9S/348-35**	268.0	8.0	283.0	120.0	250.0	286.0	165
5.354	5.823		4.921	4.646	4.961	2.756	4.094	5.118	8.465	11.496	11.965		10.551	.315	11.142	4.724	9.843	11.260	6.496
148.00	159.90	**420.9S/344-23**	137.0	139.0	139.0	70	70	142	240	304.00	315.90	**420.9S/348-36**	280.0	8.0	295.0	120.0	262.0	298.0	165
5.827	6.295		5.394	5.472	5.472	2.756	2.756	5.591	9.449	11.969	12.437		11.024	.315	11.614	4.724	10.315	11.732	6.496
160.00	171.90	**420.9S/344-24**	149.0	139.0	151.0	85	128	154	255	316.00	327.90	**420.9S/348-37**	292.0	8.0	307.0	120.0	274.0	310.0	165
6.299	6.768		5.866	5.472	5.945	3.346	5.039	6.063	10.039	12.441	12.909		11.496	.315	12.087	4.724	10.787	12.205	6.496
172.00	183.90	**420.9S/344-25**	161.0	139.0	163.0	85	140	166	255	328.00	339.90	**420.9S/348-38**	304.0	8.0	319.0	120.0	286.0	322.0	165
6.772	7.240		6.339	5.472	6.417	3.346	5.512	6.535	10.039	12.913	13.382		11.969	.315	12.559	4.724	11.260	12.677	6.496
184.00	195.90	**420.9S/344-26**	173.0	144.0	175.0	85	152	178	265	340.00	351.90	**420.9S/348-39**	316.0	8.0	331.0	120.0	298.0	334.0	165
7.244	7.713		6.811	5.669	6.890	3.346	5.984	7.008	10.433	13.386	13.854		12.441	.315	13.031	4.724	11.732	13.150	6.496
										352.00	363.90	**420.9S/348-40**	328.0	8.0	343.0	120.0	310.0	346.0	165
										13.858	14.327		12.913	.315	13.504	4.724	12.205	13.622	6.496

Внимание! Переходники с опорно-направляющими пластинами для сверления пересекающихся отверстий заказываются по запросу.

Пример заказа переходников для соединения головок и штанг: 2 шт. 420.9S/344-14

Сплавы для эжекторной системы и системы STS



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

Центр области применения



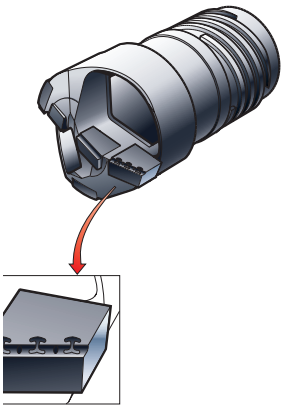
Рекомендуемая область применения

Износостойкость

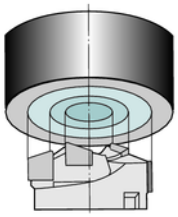
Прочность

SANDVIK Coromant

Головки с напаянными пластинами 424.6 и 420.6 для глубокого сверления – геометрии и сплавы пластин



Широкий выбор сочетаний сплавов



Геометрия No. 2
Для дуплексной нержавеющей стали

Геометрия No. 3
Для аустенитной нержавеющей стали

Геометрия No. 4
Для стали и чугуна

Пластины	P		M		K	N	S
	Геометрия стружколома (w)						
	4	4	3/2	3	4	4	4
	Сочетание сплавов						
	70	63	20	67	72	72	72
C = Центральная	P40	P40	M35	M35	K20	N20	S15
I = Промежуточная	P30	P30	M35	M35	K20	N20	S15
P = Периферийная	P10	P30	M25	M35	K20	N20	S15
S = Опорно-направляющие пластины	P20	P20	M20	M20	K20	N20	S15

P Сталь, стальное литье, ковкий чугун, дающий сливную стружку

Сочетание сплавов с кодом 70 является первым выбором при сверлении нелегированных и легированных сталей, а также хорошей комбинацией сплавов для работы на высоких скоростях резания. Если требуется повышенная прочность режущих кромок, то рекомендуется выбирать сочетание с кодом 63.

M Аустенитные, ферритные, мартенситные нержавеющие стали

Сочетание сплавов с кодом 20 является лучшим выбором для сверления нержавеющих сталей. Если требуется повышенная прочность режущих кромок, то рекомендуется выбирать сочетание с кодом 67.

K Чугун

Сочетание сплавов с кодом 72 является оптимальным для сверления чугунов.

N Цветные металлы, пластмассы, дерево

Сочетание сплавов с кодом 72 является лучшим выбором для сверления алюминия, меди и медных сплавов.

S Жаропрочные и титановые сплавы

Сочетание сплавов с кодом 72 является лучшим выбором для сверления жаропрочных сплавов и титана.

По запросу возможны и другие сочетания сплавов, оптимизированные для определенной области применения.

ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ

Основные правила безопасности при шлифовании и напайке твердого сплава приведены на стр. J8.

Головки CoroDrill® 800.24 и 800.20 для глубокого сверления – геометрии и сплавы пластин

Геометрии режущих пластин

Геометрия (G)

- Универсальная геометрия
- Высокие скорости резания и подачи
- Хорошее стружкодробление при сверлении большинства обрабатываемых материалов

Геометрия (L)

- Обеспечивает хороший процесс стружколомания при обработке вязких материалов, таких как низколегированные и дуплексные нержавеющие стали
- Надежная обработка материалов, при сверлении которых часто возникают проблемы с пакетированием стружки

Сплавы опорно-направляющих пластин

Сплав PM1

- Повышает износостойкость при обработке дуплексных нержавеющих сталей, титановых и жаропрочных сплавов
- Дополнительный сплав для обработки стали
- Покрытие черного и желтого цвета упрощает идентификацию износа и снижает трение

Сплав P1

- Первый выбор для обработки стали

Сплав M1

- Первый выбор для обработки ферритных/аустенитных нержавеющих сталей и чугуна

Рекомендации по выбору сплава

P Сталь, стальное литье, ковкий чугун, дающий сливную стружку

GC1025 (HC) (P15–P50)

Универсальный сплав с покрытием PVD с высокой износостойкостью и прочностью.

P1 (HC) (P15–P50)

Сплав для опорно-направляющих пластин с покрытием, обеспечивающим отличную износостойкость.

PM1 (HC) (P10–P35)

Сплав для опорно-направляющих пластин с новым покрытием и основой для обработки сталей повышенной прочности.

M Аустенитные, ферритные, мартенситные нержавеющие стали

GC1025 (HC) (M20–M40)

Универсальный сплав для области применения ISO M с покрытием PVD, обладающий высокими прочностью и стойкостью к наростообразованию.

M1 (HC) (M20–M40)

Сплав для опорно-направляющих пластин с покрытием, обеспечивающим отличную износостойкость.

PM1 (HC) (M15–M35)

Сплав для опорно-направляющих пластин с новым покрытием и основой для обработки дуплексных/нержавеющих сталей.

K Чугун

GC1025 (HC) (K10–K30)

Универсальный сплав для области применения ISO K с покрытием PVD, обладающий высокими прочностью и износостойкостью.

M1 (HC) (K10–K30)

Сплав для опорно-направляющих пластин с покрытием, обеспечивающим отличную износостойкость.

N Цветные металлы, пластмассы, дерево

GC1025 (HC) (N10–N30)

Универсальный сплав для сверления алюминия, меди и медных сплавов.

M1 (HC) (N10–N30)

Сплав для опорно-направляющих пластин с покрытием, обеспечивающим отличную износостойкость.

S Жаропрочные и титановые сплавы

GC1025 (HC) (S20–S40)

Сплав с покрытием PVD с хорошей износостойкостью и прочностью. Низкая склонность к наростообразованию.

M1 (HC) (S20–S40)

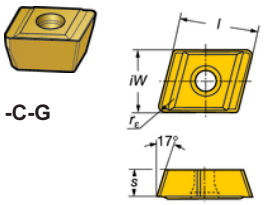
Сплав для опорно-направляющих пластин с покрытием, обеспечивающим отличную износостойкость.

PM1 (HC) (S10–S40)

Сплав для опорно-направляющих пластин с новым покрытием и основой для обработки жаропрочных и титановых сплавов.

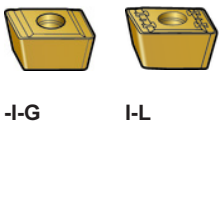
Режущие пластины для сверлильных головок CoroDrill® 800.24 и 800.20

Центральная



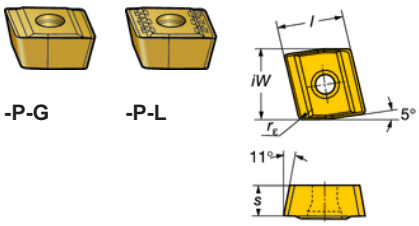
-C-G

Промежуточная



-I-G I-L

Периферийная



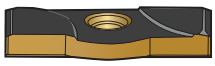
-P-G -P-L

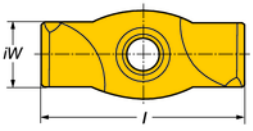
Размер □	Код заказа	P GC 1025	M GC 1025	K GC 1025	N GC 1025	S GC 1025	Размеры, мм, дюйм l мм	l дюйм	iW мм	iW дюйм	s мм	s дюйм	r_ε мм	r_ε дюйм
	Центральная													
05	800-05 03 08M-C-G	★	★	★	★	★	9.87	.389	5.56	.219	3.18	.125	0.8	.032
06	800-06 T3 08M-C-G	★	★	★	★	★	9.87	.389	6.35	.250	3.97	.156	0.8	.032
08	800-08 T3 08M-C-G	★	★	★	★	★	9.87	.389	7.94	.313	3.97	.156	0.8	.032
10	800-10 T3 08M-C-G	★	★	★	★	★	9.87	.389	9.53	.375	3.97	.156	0.8	.032
12	800-12 T3 08M-C-G	★	★	★	★	★	9.87	.389	12.70	.500	3.97	.156	0.8	.032
	Промежуточная													
05	800-05 03 08M-I-G	★	★	★	★	★	9.87	.389	5.56	.219	3.18	.125	0.8	.032
	800-05 03 08M-I-L	★	★	★	★	★	9.87	.389	5.56	.219	3.18	.125	0.8	.032
06	800-06 T3 08M-I-G	★	★	★	★	★	9.87	.389	6.35	.250	3.97	.156	0.8	.032
	800-06 T3 08M-I-L	★	★	★	★	★	9.87	.389	6.35	.250	3.97	.156	0.8	.032
08	800-08 T3 08M-I-G	★	★	★	★	★	9.87	.389	7.94	.313	3.97	.156	0.8	.032
	800-08 T3 08M-I-L	★	★	★	★	★	9.87	.389	7.94	.313	3.97	.156	0.8	.032
12	800-12 T3 08M-I-G	★	★	★	★	★	9.87	.389	12.70	.500	3.97	.156	0.8	.032
	800-12 T3 08M-I-L	★	★	★	★	★	9.87	.389	12.70	.500	3.97	.156	0.8	.032
	Периферийная													
06	800-06 03 08H-P-G	★	★	★	★	★	6.50	.256	8.00	.315	3.18	.125	0.8	.032
	800-06 03 08H-P-L	★	★	★	★	★	6.50	.256	8.00	.315	3.18	.125	0.8	.032
08	800-08 T3 08H-P-G	★	★	★	★	★	8.50	.335	9.00	.354	3.97	.156	0.8	.032
	800-08 T3 08H-P-L	★	★	★	★	★	8.50	.335	9.00	.354	3.97	.156	0.8	.032
09	800-09 T3 08H-P-G	★	★	★	★	★	9.68	.381	9.00	.354	3.97	.156	0.8	.032
	800-09 T3 08H-P-L	★	★	★	★	★	9.68	.381	9.00	.354	3.97	.156	0.8	.032
11	800-11 T3 08H-P-G	★	★	★	★	★	12.75	.502	9.00	.354	3.97	.156	0.8	.032
	800-11 T3 08H-P-L	★	★	★	★	★	12.75	.502	9.00	.354	3.97	.156	0.8	.032
		P30	M35	K20	N20	S35								

Пример заказа режущих пластин: 10 шт. 800-05 03 08M-C-G 1025

Опорно-направляющие пластины для сверлильных головок CoroDrill™ 800

Опорно-направляющая пластина PM1





Опорно-направляющие пластины P1 и M1





Ширина опорно-направляющей пластины, b	Код заказа	P GC P1	P - PM1	M GC M1	M - PM1	K GC M1	N GC M1	S GC M1	S - PM1	Размеры, мм, дюйм b мм	b дюйм	l мм	l дюйм	s мм	s дюйм
06	800-06A	★	☆	★	☆	★	★	☆	★	6	.236	18	.709	3.0	.118
07	800-07A	★	☆	★	☆	★	★	☆	★	7	.276	20	.787	3.5	.138
08	800-08A	★	☆	★	☆	★	★	☆	★	8	.315	25	.984	4.5	.177
10	800-10A	★	☆	★	☆	★	★	☆	★	10	.394	30	1.181	4.5	.177
12	800-12A	★	☆	★	☆	★	★	☆	★	12	.472	35	1.378	5.5	.216

★= Первый выбор

Пример заказа опорно-направляющих пластин: 800-06A P1

Проставки см. на стр. E280.

Головки T-MAX® 424.10 для глубокого сверления – геометрии и сплавы пластин

Геометрии пластин

Геометрия -22

- Универсальная геометрия
- Высокие скорости резания и подачи
- Хороший процесс стружколомания при сверлении большинства материалов, включая сталь, чугун, алюминий и другие цветные металлы

Геометрия -23

- Первый выбор для материалов, дающих сливную стружку, таких как нержавеющая сталь, жаропрочные сплавы
- Хороший процесс стружколомания на средних подачах и скоростях резания

Рекомендации по выбору сплава

P Сталь, стальное литье, ковкий чугун, дающий сливную стружку

GC1025 (HC) (P15–P50)

Первый выбор для обработки материалов группы ISO P. Универсальный сплав с покрытием PVD с высокой износостойкостью и прочностью.

GC235 (HC) (P25-P50)

Сочетает хорошую износостойкость при средних скоростях резания с высокой прочностью.

M Аустенитные, ферритные, мартенситные нержавеющие стали

GC1025 (HC) (M20–M40)

Первый выбор для обработки материалов группы ISO M. Сплав с покрытием PVD, обеспечивающий высокую прочность режущей кромки и высокую стойкость к наростообразованию

GC235 (HC) (M20-M40)

Хорошая прочность режущей кромки и высокая стойкость к образованию нароста. Первый выбор для обработки аустенитной нержавеющей стали.

K Чугун

H13A (HW) (K10-K30)

Сплав для работы на низких и средних скоростях резания. Отличный выбор для сверления чугуна с шаровидным графитом.

N Цветные металлы, пластмассы, дерево

H13A (HW) (N10-N30)

Сплав для обработки алюминиевых сплавов, меди и медных сплавов на средних скоростях резания.

S Жаропрочные и титановые сплавы

GC1025 (HC) (S05-S30)

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

H13A (HW) (S10-S30)

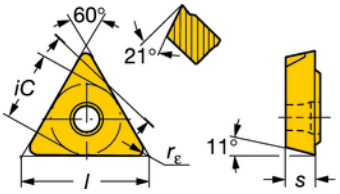
Первый выбор для обработки жаропрочных сплавов и титана. Острая режущая кромка, высокие износостойкость и прочность.

Режущие пластины для сверлильных головок T-MAX® 424.10

Центральная и промежуточная



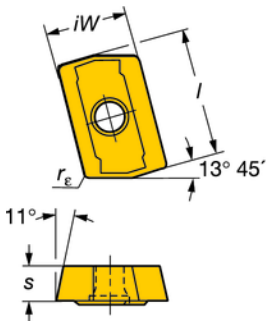
TPMT-22
TPMT-23



Периферийная



R424.9-22
R424.9-23



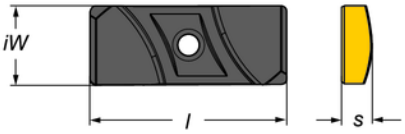
Размер пластины		Код заказа	P		M		K	N	S		Размеры, мм, дюйм									
			GC	GC	GC	-	GC	GC	GC	-										
□	▭		1025	235	1025	235	H13A	H13A	1025	H13A	iC мм	iC дюйм	l мм	l дюйм	iW мм	iW дюйм	s мм	s дюйм	r_ε мм	r_ε дюйм
		Центральная и промежуточная																		
16		**TPMT 16 T3 12R-22**	★	☆	★	☆			★		9.52	.375	16.50	.650			3.97	.156	1.2	.047
		TPMT 16 T3 12TR-23	★	☆	★	☆	★	★	☆	★	9.52	.375	16.50	.650			3.97	.156	1.2	.047
22		**TPMT 22 06 12R-22**	★	☆	★	☆			★		12.70	.500	22.00	.866			6.35	.250	1.2	.047
		TPMT 22 06 12TR-23	★	☆	★	☆	★	★	☆	★	12.70	.500	22.00	.866			6.35	.250	1.2	.047
		Периферийная																		
	13	**R424.9-13 T3 08-22**	★	☆	★	☆			★				14.70	.579	10.00	.394	3.97	.156	0.8	.032
		R424.9-13 T3 08-23	★	☆	★	☆	★	★	☆	★			14.70	.579	10.00	.394	3.97	.156	0.8	.032
	18	**R424.9-18 06 08-22**	★	☆	★	☆			★				20.60	.811	11.50	.453	6.35	.250	0.8	.032
		R424.9-18 06 08-23	★	☆	★	☆	★	★	☆	★			20.60	.811	11.50	.453	6.35	.250	0.8	.032
			P30	P40	M35		K20	N20	S35	S20										

★= Первый выбор

Пример заказа режущих пластин: TPMT 16 T3 12R-22 1025

Опорно-направляющие пластины для сверлильных головок T-MAX® 424.10





Диаметр головки для сверления	Опорно-направляющие пластины	P	M	K	N	S	Размеры, мм, дюйм					
		GC	GC	GC	GC	GC						
мм (дюйм)	**Код заказа**	PM1	PM1	PM1	PM1	PM1	b мм	b дюйм	l мм	l дюйм	s мм	s дюйм
63.5-74.99 (2.480-2.952)	800-14 D065 / 430.32-12 (D65.0, D70.0)	★	★	★	★	★	14	.551	35	1.379	7.0	.276
75.0-84.99 (2.953-3.346)	800-16 D075 / 430.32-12 (D75.0, D80.0)	★	★	★	★	★	14	.551	35	1.379	7.0	.276
85.0-99.99 (3.346-3.936)	800-18 D085 / 430.32-12 (D85.0, D90.0, D95.0)	★	★	★	★	★	14	.551	35	1.379	7.0	.276
100-109.99 (3.937-4.330)	800-20 D100 / 430.32-16 (D100.0, D105.0)	★	★	★	★	★	20	.787	50	1.969	8.5	.335
110-119.99 (4.331-4.724)	800-22 D110 / 430.32-16 (D110.0, D115.0)	★	★	★	★	★	20	.787	50	1.969	8.5	.335
120-129.99 (4.724-5.118)	800-24 D120 / 430.32-16 (D120.0, D125.0)	★	★	★	★	★	20	.787	50	1.969	8.5	.335
130-139.99 (5.118-5.511)	800-26 D130 / 430.32-16 D130.0	★	★	★	★	★	20	.787	50	1.969	8.5	.335

Внимание: Опорно-направляющие пластины для головок диаметром более 140 мм (5,512") заказываются как специальная продукция. Более подробную информацию можно получить в ближайшем офисе Sandvik Coromant.

Проставки для головок T-MAX® 424.10

Проставка	Толщина	
	мм	дюйм
5549 127-01	0.10	.004
5549 127-02	0.20	.008
5549 127-03	0.30	.012
5549 126-01	0.10	.004
5549 126-02	0.20	.008
5549 126-03	0.30	.012

Головки T-MAX® 424.31F/424.31 для растачивания отверстий – геометрии и сплавы режущих пластин

Геометрии режущих пластин

424.31F: отверстия диаметром 20.00-43.00 мм (.787-1.693")

Чистовая геометрия для точности отверстия IT9
- Хорошие процесс стружколомания и шероховатость поверхности при растачивании большинства групп материалов, включая сталь, нержавеющую сталь, жаропрочные сплавы, алюминий и другие цветные металлы
- Высокие скорости резания и подачи

424.31F: отверстия диаметром 43.01-124.00 мм (1.693-4.882")

Чистовая и получистовая геометрия для точности отверстия IT9
- Хорошие процесс стружколомания и шероховатость поверхности при растачивании большинства групп материалов, включая сталь, нержавеющую сталь, жаропрочные сплавы, алюминий и другие цветные металлы
- Высокие скорости резания и подачи

424.31F/424.31: отверстия диаметром 43.01-124.00 мм (1.693-4.882")

Получистовая и черновая геометрии для точности отверстия IT10

SNMG (двусторонняя)
- Универсальная геометрия для обработки со средними подачами
- Пригодна для обработки материалов, дающих элементную стружку
- Геометрия PM для получистового точения стали
- Геометрия PR для чернового точения стали

SNMM (односторонняя)
- Для черновой и получистовой обработки
- Прочная режущая кромка
- Геометрия PR для чернового точения стали

TPMX (односторонняя)
- Зачистная фаска для снижения шероховатости поверхности
- Низкие силы резания

TPUN (односторонняя)
- С накладным стружколомом
- Альтернативное решение вместо TPMX при проблемах со стружкодроблением

Рекомендации по выбору сплава

P Сталь, стальное литье, ковкий чугун, дающий сливную стружку

GC235 (HC) (P25-P50)

Сочетает хорошую износостойкость при средних скоростях резания с высокой прочностью.

GC4235 (HC) (P20-P45)

Хорошая прочность и износостойкость. Сравнительно высокие скорости резания.

M Аустенитные, ферритные, мартенситные нержавеющие стали

GC235 (HC) (M20-M40)

Первый выбор для обработки аустенитных нержавеющих сталей. Хорошая прочность режущей кромки и низкая склонность к образованию нароста.

GC4235 (HC) - M25 (M15-M30)

Хорошая стойкость к термическим и механическим ударам обеспечивает высокую надежность режущей кромки при прерывистом резании.

K Чугун

GC4235 (HC) (K05-K25)

Сочетание хорошей прочности режущей кромки и износостойкости при работе на средних и высоких скоростях резания.

N Цветные металлы, пластмассы, дерево

GC4235 (HC) (N05-N25)

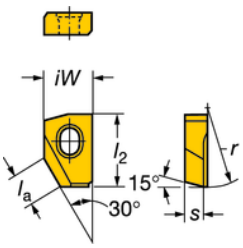
Сочетание хорошей прочности режущей кромки и износостойкости при работе на средних и высоких скоростях резания.

Головки T-MAX® 424.31F/424.31 для растачивания отверстий – геометрии и сплавы режущих пластин

424.31F - Точность отверстий IT9



424.31F

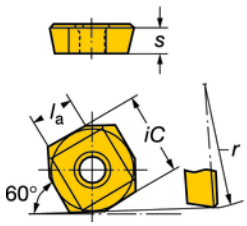


Диаметр отверстия, мм, дюйм	20.00-43.00 .787-1.692
Max глубина резания, a_p, мм, дюйм	3.0 .118

424.31F - Точность отверстий IT9



424.31F

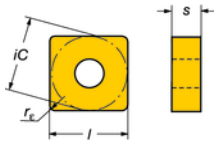


Диаметр отверстия, мм, дюйм	43.01-124.00 1.693-4.882
Max глубина резания, a_p, мм, дюйм	4.5 .177

424.31F/424.31 - Точность отверстий IT10



SNMG
SNMG-15
SNMM



Диаметр отверстия, мм, дюйм	43.01-124.00 1.693-4.882
Max глубина резания, a_p, мм, дюйм	6.0 (l = 09) .236 (l = .354) 10.0 (l = 12) .394 (l = .472) 16.0 (l = 19) .748 (l = .748)

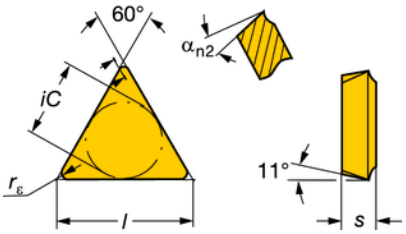
424.31 - Точность отверстий IT10



TPMX



TPUN



Диаметр отверстия, мм, дюйм	43.01-124.00 1.693-4.882
Max глубина резания, a_p, мм, дюйм	12.0 (l = 16) .472 (l = .630) 17.0 (l = 22) .669 (l = .866)

Размер пластины □	Размер пластины △	Код заказа	P GC235	P GC4235	M GC235	M GC4235	K GC4235	N GC4235	l мм	l дюйм	l_2 мм	l_2 дюйм	iC мм	iC дюйм	iW мм	iW дюйм	s мм	s дюйм	l_a мм	l_a дюйм	r мм	r дюйм	r_ε мм	r_ε дюйм	α_{n2}
		Для головок 424.31F																							
04		R424.31F-04 03 00	★		★						9.5	.374			6.5	.256	2.55	.100	4.4	.173	10	.394			
06		R424.31F-06 T3 00	★		★								12.7	.500			3.97	.156	6.1	.240	20	.787			
09		SNMG 09 03 08		★		★	★	★	9.525	.375			9.525	.375			3.18	.125					0.8	.031	
		SNMG 09 03 08-PM		★					9.525	.375			9.525	.375			3.18	.125					0.8	.031	
		SNMM 09 03 08		★		★	★	★	9.525	.375			9.525	.375			3.18	.125					0.8	.031	
		Для головок 424.31																							
12		SNMG 12 04 12		★					12.7	.500			12.7	.500			4.76	.187					1.2	.047	
		SNMG 12 04 12-PM		★					12.7	.500			12.7	.500			4.76	.187					1.2	.047	
		SNMM 12 04 12-PR		★					12.7	.500			12.7	.500			4.76	.187					1.2	.047	
19		SNMG 19 06 12-PR		★					19.05	.750			19.05	.750			6.35	.250					1.2	.047	
		SNMM 19 06 12-PR		★					19.05	.750			19.05	.750			6.35	.250					1.2	.047	
	16	TPMX 16 03 12 R22	★		★				16.5	.650			9.525	.375			3.18	.125					1.2	.047	20°
	22	TPMX 22 04 12 R22	★		★				22.0	.866			12.7	.500			4.76	.187					1.2	.047	17°
	16	TPUN 16 03 12	☆	★	☆	★	★	★	16.5	.650			9.525	.375			3.18	.125					1.2	.047	
	22	TPUN 22 04 12	☆	★	☆	★	★	★	22.0	.866			12.7	.500			4.76	.187					1.2	.047	

★= Первый выбор

Пример заказа режущих пластин: R424.31F-04 03 00 GC235

Головки CoroDrill® 800 для глубокого сверления



Головка	Пластина - C, I, P[1]			Опорно-направляющие пластины		
Метрическое исполнение (дюймовое исполнение)	Диаметр сверления Диапазон, мм (дюйм)	Винт	Ключ (Torx Plus)	Пластина	Винт	Ключ (Torx Plus)
800.20-xxDxx.xx (A800.20-xxDxx.xx)	25.00-28.70 (.964-1.129)	5513 020-05	5680 046-03 (7IP)	06A	5513 020-20	5680 046-03 (7IP)
		5513 020-05	5680 046-03 (7IP)	07A	416.1-832	5680 046-04 (9IP)
800.24-xxDxx.xx (A800.24-xxDxx.xx)	28.71-31.00 (1.130-1.220)	5513 020-05	5680 046-03 (7IP)			
		5513 020-34	5680 046-01 (8IP)	08A	5513 020-16	5680 046-05 (10IP)
	31.01-65.00 (1.121-2.559)	5513 020-34	5680 046-01 (8IP)	10A - 12A	416.1.833	5680 046-05 (10IP)

[1] C= Центральная, I= Промежуточная, P= Периферийная

Диапазон диаметров сверления определяет размер режущих и опорно-направляющих пластин, которые заказываются отдельно.

Проставки для увеличения диаметра головки

Набор проставок (8 шт.)	Размеры, мм (дюйм)		
	s	*l*	b
5549 127-85	0.02 (.0008)	18 (.707)	6 (.236)
5549 127-86	0.03 (.0012)	18 (.707)	6 (.236)
5549 127-88	0.02 (.0008)	20 (.787)	7 (.276)
5549 127-89	0.03 (.0012)	20 (.787)	7 (.276)
5549 127-91	0.02 (.0008)	25 (.984)	8 (.315)
5549 127-92	0.03 (.0012)	25 (.984)	8 (.315)
5549 127-94	0.02 (.0008)	30 (1.181)	10 (.394)
5549 127-95	0.03 (.0012)	30 (1.181)	10 (.394)
5549 127-97	0.02 (.0008)	35 (1.378)	12 (.472)
5549 127-98	0.03 (.0012)	35 (1.378)	12 (.472)

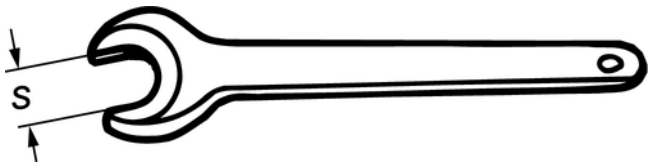
Примечание: общая толщина проставок не должна превышать 0,05 мм на диаметр

Размеры накидных ключей

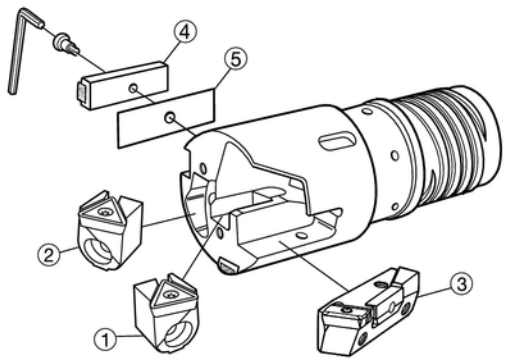
Диапазон диаметров, мм (дюйм)	Расстояние между губками ключа, мм (дюйм)
D_c	s
25.00<-≤27.00 (.984<– ≤1.063)	22.00 (.866)
27.00<-≤30.00 (1.063<– ≤1.181)	24.00 (.945)
30.00<-≤32.00 (1.181<– ≤1.260)	27.00 (1.063)
32.00<-≤35.00 (1.260<– ≤1.378)	28.00 (1.102)
35.00<-≤36.20 (1.378<– ≤1.425)	30.00 (1.181)
35.20<-≤39.60 (1.425<– ≤1.559)	32.00 (1.260)
39.60<-≤43.00 (1.559<– ≤1.693)	36.00 (1.417)
43.00<-≤47.00 (1.693<– ≤1.850)	38.00 (1.496)
47.00<-≤51.70 (1.850<– ≤2.035)	41.00 (1.614)
51.70<-≤54.00 (2.035<– ≤2.126)	46.00 (1.811)
54.00<-≤56.20 (2.126<– ≤2.213)	50.00 (1.969)
56.20<-≤60.00 (2.213<– ≤2.362)	50.00 (1.969)
60.00<-≤63.00 (2.362<– ≤2.480)	55.00 (2.165)
63.00<-≤65.00 (2.480<– ≤2.559)	60.00 (2.362)

Внимание!

Для головок CoroDrill 800 нет специальных накидных ключей. Для них может использоваться стандартный или регулируемый накидной ключ. Расстояние между губками ключа для каждого диаметра приведено в таблице.



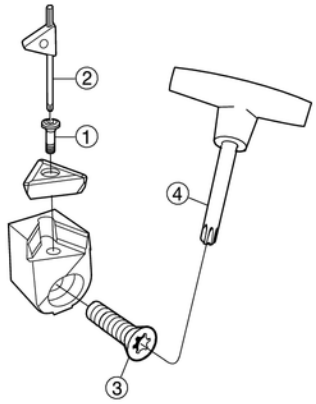
Головки T-MAX® 424.10 для глубокого сверления



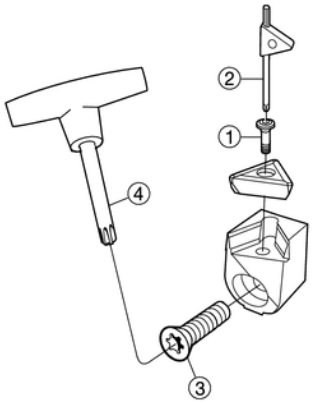
1	2	3	4	5
Центральная резцовая вставка	Промежуточная резцовая вставка	Периферийная резцовая вставка	Опорно-направляющие пластины	Проставка
См. ниже	См. ниже	См. ниже	См. стр. E277.	См. стр. E277.

Резцовые вставки T-Max® U для головок T-MAX® 424.10

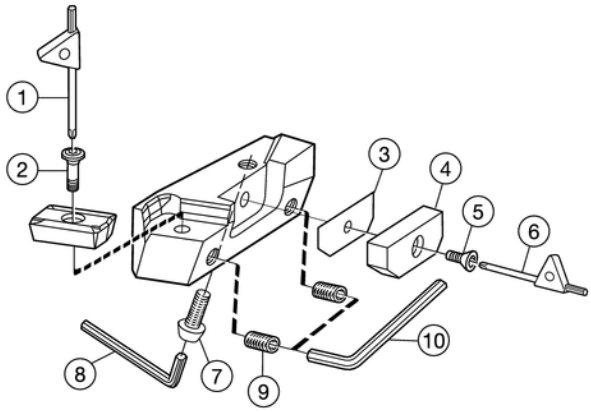
Центральная резцовая вставка
L430.31



Промежуточная резцовая вставка
R430.30



Периферийная резцовая вставка
R430.28



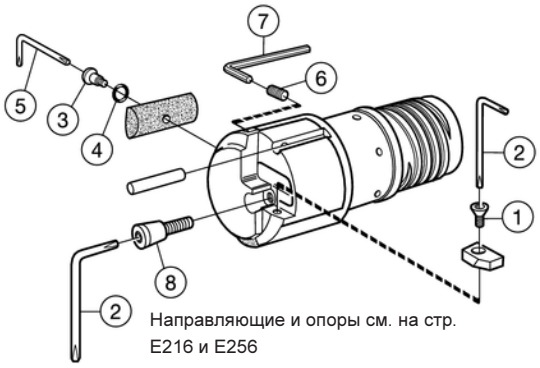
Центральная резцовая вставка Диапазон диаметров, мм (дюйм)	Промежуточная резцовая вставка Диапазон диаметров, мм (дюйм)	1 Винт	2 Ключ (Torx Plus)	3 Винт	4 Ключ (Torx Plus)
L430.31-1216-16 63.50-82.55 (2.500-3.250) 107.95-130.00 (4.240-5.118)	**R430.30-1216-16** 63.50-90.00 (2.500-3.543) 107.95-130.00 (4.240-5.118)	5513 020-04	5680 049-03 (9IP)	5513 020-26	5680 048 03 (20IP)
L430.31-1522-22 85.00-105.00 (3.346-4.134)	**R430.30-1522-22** 95.00-105.00 (3.740-4.134)	5513 020-25	5680 049-02 (15IP)	5513 020-26	5680 048 03 (20IP)

Периферийная резцовая вставка Диапазон диаметров, мм (дюйм)	1 Ключ (Torx Plus)	2 Винт	4 Защитная пластина	5 Винт	6 Ключ (Torx Plus)	7 Винт	8 Ключ (мм)	9 Винт	10 Ключ (мм)
R430.28-1516-16 63.50-71.45 (2.500-2.813) 107.95-120.65 (4.250-4.750)	5680 049-03 (9IP)	5513 020-24	5636 030-01	154.3-835	5680 049-03 (9IP)	430.21-825	3021 010-040 (4.0)	3214 010-357	174.1-864 (3.0)
R430.28-1822-22 75.00-105.00 (2.953-4.134) 125.00-130.00(4.921-5.118)	5680 049-02 (15IP)	5513 020-25	5636 030-02	154.3-835	5680 049-03 (9IP)	430.21-825	3021 010-040 (4.0)	3214 010-357	174.1-864 (3.0)

	3 Проставка мм (дюйм)			
R430.28-1516-16	5549 024-01 0.1 (.004)	5549 024-02 0.2 (.006)	5549 024-03 0.4 (.016)	5549 024-04 0.8 (.031)
R430.28-1822-22	5549 024-05 0.1 (.004)	5549 024-06 0.2 (.006)	5549 024-07 0.4 (.016)	5549 024-08 0.8 (.031)

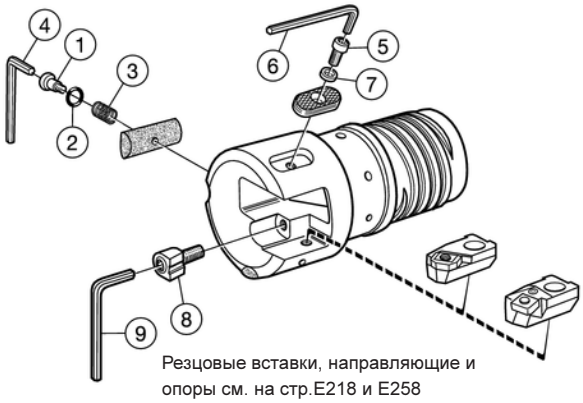
Головки T-MAX® 424.31F для растачивания отверстий

Диапазон диаметров 20.00-43.00 мм (.787-1.693")



Направляющие и опоры см. на стр. E216 и E256

Диапазон диаметров 43.01-124.00 мм (1.693-4.882")



Резцовые вставки, направляющие и опоры см. на стр.E218 и E258

Диапазон диаметров 20.00-43.00 мм (.787-1.693")

Диапазон диаметров	1	2	3	4	5	6	7	8
D_c мм (дюйм)	Винт	Ключ (Torx Plus)	Винт	Кольцо	Ключ (Torx Plus)	Винт	Ключ (мм)	Винт
20.00-31.00 (.787-1.220)	416.1-830	5680 046-03 (7IP)	5513 030-01[1)]	5641 001-13[1)]	5680 051-01 (7IP)[1)]	3214 040-154[1)]	3021 012-013 (1.27)[1)]	5513 014-01
31.01-43.00 (1.221-1.693)	416.1-830	5680 046-03 (7IP)	5513 030-02[1)]	5641 001-13[1)]	5680 051-01 (7IP)[1)]	3214 040-206[1)]	174.1-862 (1.5)[1)]	5513 014-01

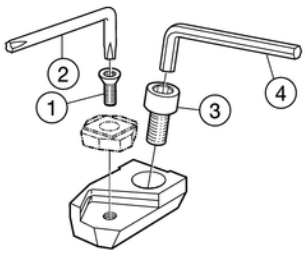
Диапазон диаметров 43.01-124.00 мм (1.693-4.882")

Диапазон диаметров	1	2	3	4	5	6	7	8	9
D_c мм (дюйм)	Винт	Кольцо	Пружина	Ключ (мм)	Винт	Ключ (мм)	Шайба	Узел клина	Ключ (мм)
43.01-65.00 (1.694-2.559)	5513 011-01[1)]	3671 010-110[1)]	-	174.1-870 (2.0)[1)]	3213 010-206[1)]	174.1-870 (2.0)[1)]	-	5332 040-011	174.1-864 (3.0)
65.00-79.99 (2.559-3.146)	430.21-820[1)]	-	430.21-821[1)]	174.1-864 (3.0)	3212 010-207	174.1-863 (2.5)	3411 010-032	5332 040-011	174.1-864 (3.0)
80.00-89.90 (3.150-3.539)	430.21-820[1)]	-	430.21-821[1)]	174.1-864 (3.0)	3212 010-307	3021 010-040 (4.0)	3411 011-053	5332 040-011	174.1-864 (3.0)
90.00-124.99 (3.543-4.882)	430.21-820[1)]	-	430.21-821[1)]	174.1-864 (3.0)	3212 010-358	3021 010-050 (5.0)	3411 011-064	5332 040-011	174.1-864 (3.0)

[1)] Поставляются вместе с направляющей

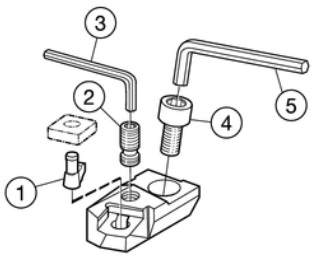
Резцовые вставки для головок T-MAX® 424.31F для растачивания

R430.24-1118-06 (поставляется с комплектующими)
Резцовая вставка для высокой точности обработки



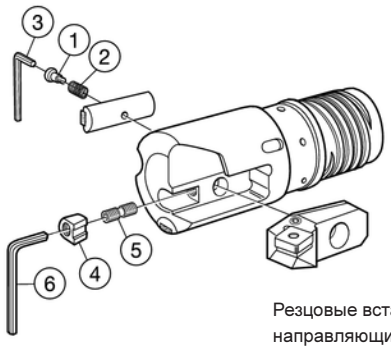
1	2	3	4
Винт	Ключ (Torx Plus)	Винт	Ключ (мм)
416.1-833	5680 046-05 (10IP)	3212 010-307	3021 010-040 (4.0)

R430.24-1018-09 (поставляется с комплектующими)
Резцовая вставка для нормальной точности обработки



1	2	3	4	5
Рычаг	Винт	Ключ (мм)	Винт	Ключ (мм)
174.3-845-1	174.3-829	174.1-870 (2.0)	3212 010-307	3021 010-040 (4.0)

Головки T-MAX® 424.31 для растачивания отверстий



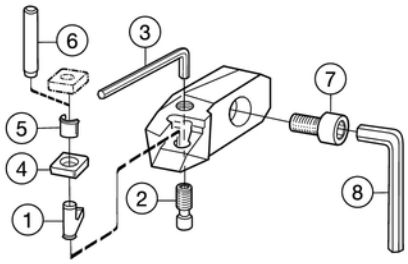
Резцовые вставки и опорно-направляющие пластины см. на стр. E224 и E262

Диапазон диаметров, мм, *дюйм*:	1[1]	2[1]	3	4	5	6
D_c мм (дюйм)	Винт	Пружина	Ключ (мм)	Клин	Винт	Ключ (мм)
65.00-278.99 (2.559-10.984)	430.21-820	430.21-821	174.1-864 (3.0)	430.23-820	269.833	3021 010-040 (4.0)
279.00- (10.984-)	430.21-823	430.21-824	3021 010-040 (4.0)	430.23-820	269.833	3021 010-040 (4.0)

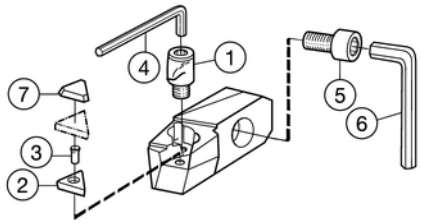
[1] Поставляются вместе с опорно-направляющей пластиной

Резцовые вставки для расточных головок T-MAX® 424.31

Резцовые вставки T-Max® P R430.24, прижим рычагом за отверстие



Резцовые вставки T-MAX® S R430.23, закрепление прихватом сверху



T-Max® P Резцовая вставка	1	2	3	4	5	6	7	8
	Рычаг мм (дюйм)	Винт	Ключ (мм)	Опорная пластина	Втулка опорной пластины	Толкатель	Винт	Ключ (мм)
R430.24-2024-12	174.3-841M 3.0 (.118)	174.3-821	174.1-864 (6.0)	174.3-851M	174.3-861	174.3-871	3212 010-412	3021 010-060[1]
R430.24-2532-19	174.3-842M 4.0 (.157)	174.3-822M	3021 010-040 (8.0)	174.3-852M	174.3-862	174.3-872	3212 010-464	3021 010-080[1]

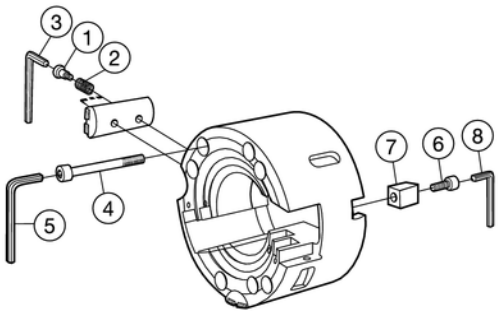
T-MAX® S Резцовая вставка R430.23	1	2	3	4	5	6
	Узел прихвата	Опорная пластина	Штифт опорной пластины	Ключ (мм)	Винт	Ключ (мм)
R430.23-2024-16	174.9-837-1	175.2-850	174.1-865	174.1-864 (3.0)	3212 010-412	3021 010-060 (6.0)[1]
R430.23-2532-22	174.9-838-1	175.2-851	174.1-866	3021 010-040 (4.0)	3212 010-464	3021 010-080 (8.0)[1]

[1] Поставляются по запросу

Дополнительные комплектующие

Резцовая вставка	Используются с пластинами TPUN и с накладным стружколомом. Заказываются отдельно.		
	1	4	7
	Узел прихвата	Ключ (мм)	**Геометрия стружколома** мм (дюйм)
R430.23-2024-16	174.9-833-2	174.1-864 (3.0)	DO 212 H35 B = 1.2 мм (.047) DO 220 H35 B = 2.0 мм (.079)
R430.23-2532-22	174.9-835-1	3021 010-040 (4.0)	DO 320 H35 B = 2.0 мм (.079) DO 325 H35 B = 2.5 мм (.098)

Трепанирующие головки T-MAX® 420.7



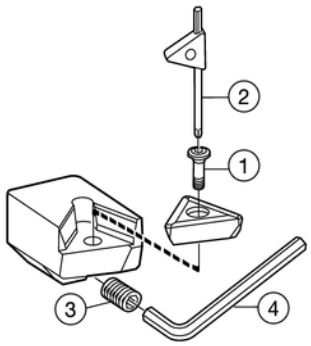
Опорно-направляющая пластина с комплектующими	1[1]	2[1]	3
	Винт	Пружина	Ключ (мм)
430.21-12 D 430.21-16 D 430.21-18 D	430.21-820	430.21-821	174.1-864 (3.0)

1) Поставляются вместе с опорно-направляющей пластиной

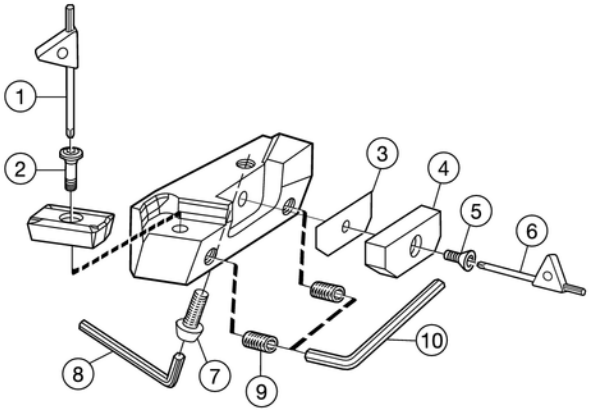
4	5	6	7	8
Винт	Ключ (мм)	Винт	Клин	Ключ (мм)
3212 010-473 (8.0)	3021 010-080	3212 010-396	420.7-820 (5.0)	3021 010-050

Резцовые вставки T-Max® U для головок T-MAX® 420.7

Центральная резцовая вставка L430.27



Периферийная резцовая вставка R430.28

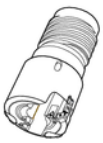
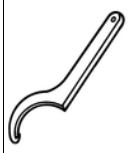


Центральная резцовая вставка	1	2	3	4
	Винт	Ключ (Torx Plus)	Винт	Ключ (мм)
L430.27-1216-16	5513 020-24	5680 049-03 (9IP)	437.5-822	174.1-864 (3.0)
L430.27-1522-22	5513 020-25	5680 049-02 (15IP)	437.5-822	174.1-864 (3.0)

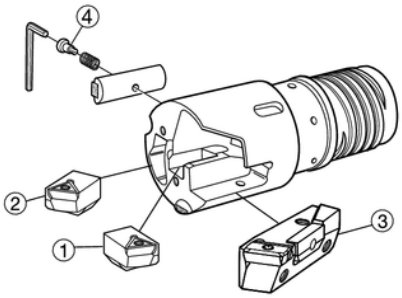
Периферийная резцовая вставка	1	2	4	5	6	7	8	9	10
	Ключ (Torx Plus)	Винт	Защитная пластина	Винт	Ключ (Torx Plus)	Винт	Ключ (мм)	Винт	Ключ (мм)
R430.28-1516-16	5680 049-03 (9IP)	5513 020-24	5636 030-01	154.3-835	5680 049-03 (9IP)	430.21-825	3021 010-040 (4.0)	3214 010-357	174.1-864 (3.0)
R430.28-1822-22	5680 049-02 (15IP)	5513 020-25	5636 030-02	154.3-835	5680 049-03 (9IP)	430.21-825	3021 010-040 (4.0)	3214 010-357	174.1-864 (3.0)

Периферийная резцовая вставка	3			
	Проставка (мм)			
R430.28-1516-16	5549 024-01 (0.1)	5549 024-02 (0.2)	5549 024-03 (0.4)	5549 024-04 (0.8)
R430.28-1822-22	5549 024-05 (0.1)	5549 024-06 (0.2)	5549 024-07 (0.4)	5549 024-08 (0.8)

Накидные ключи для режущих головок

Головки для сверления 424.6, 420.6	**Головки 424.10 для сверления** **Головки 424.32 для растачивания**	**Головки для растачивания 424.31F**	**Трепанирующие головки 420.7**	**Накидной ключ**
				
D_c мм (дюйм)	D_c мм (дюйм)	D_c мм (дюйм)	D_c мм (дюйм)	(DIN 1810)
24.11-26.40	-	20.00-23.40	-	3022 010-016
(.949 - 1.039)		(.787 - .921)		
26.41-33.30	-	23.41-31.00	-	3022 010-025
(1.040 - 1.311)		(.922 - 1.220)		
33.31-36.20	-	31.01-35.00	-	3022 010-030
(1.312 - 1.425)		(1.221 - 1.378)		
36.21-43.00	-	35.01-40.00	-	3022 010-034
(1.426 - 1.692)		(1.379 - 1.575)		
43.01-47.00	-	40.01-47.00	-	3022 010-040
(1.693 - 1.850)		(1.576 - 1.850)		
47.01-56.20	-	47.01-55.00	-	3022 010-045
(1.851 - 2.212)		(1.851 - 2.165)		
56.21-62.80	-	55.01-60.00	-	3022 010-052
(2.213 - 2.472)		(2.166 - 2.362)		
62.81-65.00	65, 65E, 70	60.01-72.90	-	3022 010-058
(2.473 - 2.559)	(2.559, (2.559E), 2.756)	(2.363 - 2.870)		
-	75, 80	73.00-79.90	-	3022 010-068
	(2.953, 3.150)	(2.871 - 3.146)		
-	85, 90, 95	80.00-99.90	-	3022 010-080
	(3.346, 3.543, 3.740)	(3.147 - 3.933)		
-	100, 105, 110	100.00-111.90	-	3022 010-095
	(3.937, 4.134, 4.331)	(3.934 - 4.406)		
-	115, 120	112.00-123.90	120	3022 010-110
	(4.528, 4.724)	(4.407 - 4.878)	(4.724)	
-	125, 130	-	125, 130, 140	3022 010-120
	(4.921, 5.118)		(4.921, 5.118, 5.512)	
-	150	-	150	3022 010-135
	(5.906)		(5.906)	
-	160, 170	-	160	3022 010-155
	(6.299, 6.693)		(6.299, 6.693)	
-	180	-	180	3022 010-180
	(7.087)		(7.087)	

Головки T-MAX® 424.9 для глубокого сверления

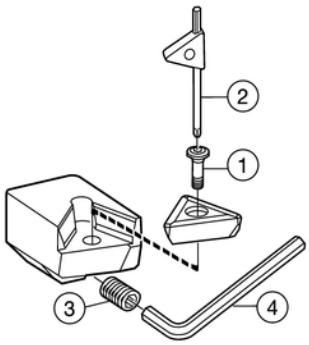


	TPMX	TPUN	P		M		K	N
			G	-	GC	-	GC	GC
△			235	4235	235	4235	4235	4235
16	TPMX	16 03 12 R22	★		★			
22	TPMX	22 04 12 R22	★		★			
16	TPUN	16 03 12	☆	★	☆	★	★	★
22	TPUN	22 04 12	☆	★	☆	★	★	★

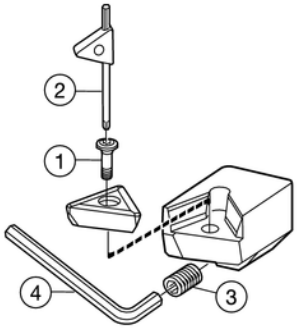
★= Первый выбор

Опорно-направляющая пластина с комплектующими	1 Центральная резцовая вставка	2 Промежуточная резцовая вставка	3 Периферийная резцовая вставка	4 Винт
430.21-12D 430.21-16D 430.21-18D	См. ниже	См. ниже	См. ниже	430.21-820

Центральная резцовая вставка
L430.27

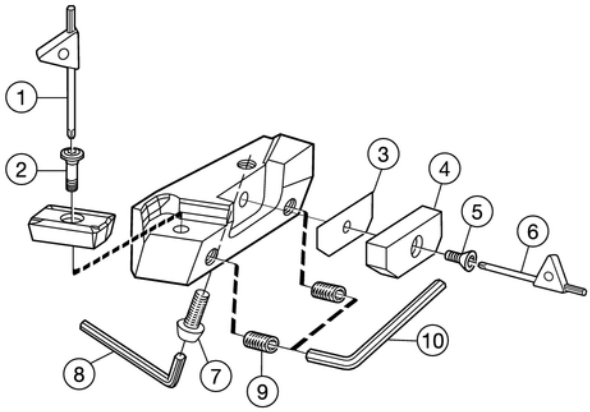


Промежуточная резцовая вставка
R430.26



Периферийная резцовая вставка

R430.28



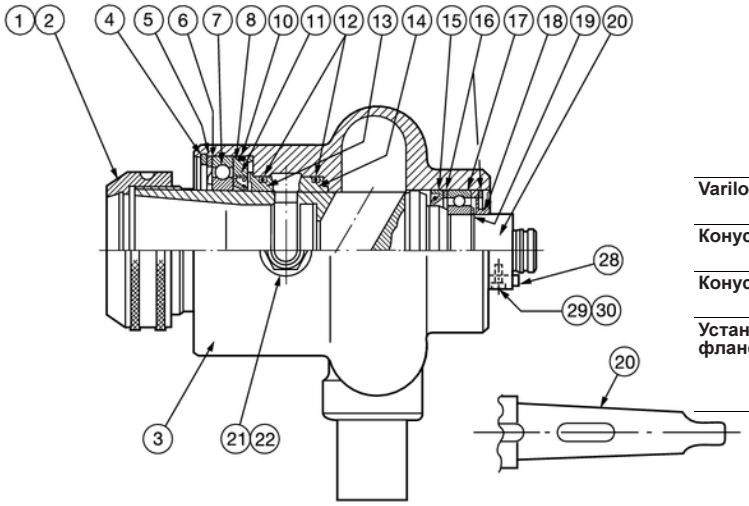
Центральная резцовая вставка	Промежуточная резцовая вставка	1 Винт	2 Ключ (Torx Plus)	3 Винт	4 Ключ (мм)
L430.27-1216-16	R430.26-1216-16	5513 020-24	5680 049-03 (9IP)	437.5-822	174.1-864 (3.0)
L430.27-1522-22	R430.26-1522-22	5513 020-25	5680 049-02 (15IP)	437.5-822	174.1-864 (3.0)

Периферийная резцовая вставка	1 Ключ (Torx Plus)	2 Винт	4 Защитная пластина	5 Винт	6 Ключ (Torx Plus)	7 Винт	8 Ключ (мм)	9 Винт	10 Ключ (мм)
R430.28-1516-16	5680 049-03 (9IP)	5513 020-24	5636 030-01	154.3-835	5680 049-03 (9IP)	430.21-825	3021 010-040 (4.0)	3214 010-357	174.1-864 (3.0)
R430.28-1822-22	5680 049-02 (15IP)	5513 020-25	5636 030-02	154.3-835	5680 049-03 (9IP)	430.21-825	3021 010-040 (4.0)	3214 010-357	174.1-864 (3.0)

	3 Проставка (мм)			
R430.28-1516-16	5549 024-01 (0.1)	5549 024-02 (0.2)	5549 024-03 (0.4)	5549 024-04 (0.8)
R430.28-1822-22	5549 024-05 (0.1)	5549 024-06 (0.2)	5549 024-07 (0.4)	5549 024-08 (0.8)

Вращающиеся патроны

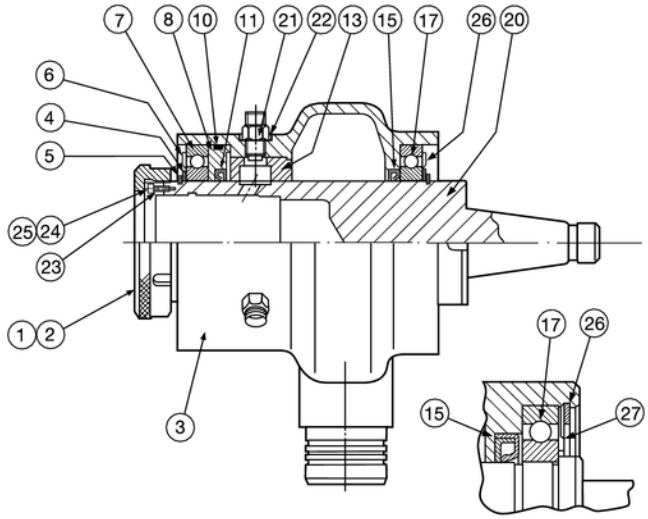
424.2-401M, 424.2-400M, 424.2-400M-V63



Тип хвостовика	Код патрона	1	2
			
		Гайка	Накидной ключ
Varilock	424.2-400M-V63	424.2-400-01	3022 010-110
Конус Морзе	424.2-401M	424.2-401-01	3022 010-080
	400M	424.2-400-01	3022 010-110
Конус ISO	424.2-402	424.2-402-03	3022 010-155
Установка на фланец	424.9S/231-1[1)]	424.2-401-01	3022 010-080
	424.9S/170-1[1)]	424.2-400-01	3022 010-110
	424.9S/224-1[1)]	424.2-402-03	3022 010-155
	424.9S/245-1[1)]	424.2-402-03	3022 010-230

[1)] Для получения более подробной информации свяжитесь с нашим региональным представителем.

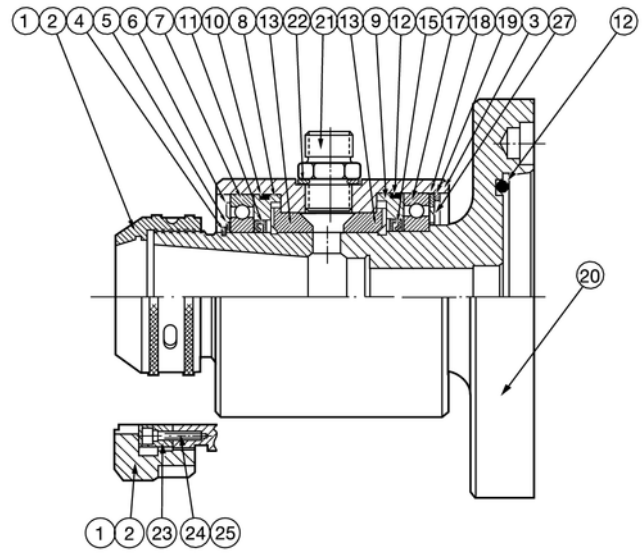
424.2-402



Тип хвостовика	Код патрона	11	12
			
		Уплотнительное кольцо	Кольцо
Varilock	424.2-400M-V63	424.2-400-27	424.2-400-28
Конус Морзе	424.2-410M	424.2-401-27	424.2-401-28
	400M	424.2-400-27	424.2-400-28
Конус ISO	424.2-402	B1 130x160x12	-
Установка на фланец	424.9S/231-1	BA 70x85x7[1)]	109.5x3[1)]
	424.9S/170-1	B2 95x120x15[1)]	144.5x3[1)]
	424.9S/224-1	B1 130x160x12[1)]	199.3x5.7[1)]
	424.9S/245-1	B1 200x230x15[1)]	319.3x5.7[1)]

[1)] Для получения более подробной информации свяжитесь с нашим региональным представителем.

424.9S/231-1 424.9S/224-1
424.9S/170-1 424.9S/245-1



Тип хвостовика	Код патрона	21	22
			
		Ниппель	Уплотнительное кольцо
Varilock	424.2-400M-V63	424.2-400-29	3672 020-270
Конус Морзе	424.2-401M	424.2-401-29	3672 020-215
	400M	424.2-400-29	3672 020-270
Конус ISO	424.2-402	424.2-402-07	U36.7x46x2
Установка на фланец	424.9S/231-1	424.2-401-29	3672 020-270
	424.9S/170-1	424.2-400-29	3672 020-270
	424.9S/224-1	424.2-402-07	U36.7x46x2
	424.9S/245-1	424.2-403-07	U42.7x53x3

3	4	5	6	7	8	9	10
							
Корпус	Стопорное кольцо	Зажимное кольцо	Уплотняющая шайба	Подшипник	Опорное кольцо	Опорное кольцо	Кольцо
424.2-400-10M	424.2-400-12(H)	424.2-400-03M	424.2-400-04	424.2-400-25	424.2-400-20	-	424.2-400-26
424.2-401-10M	424.2-401-12(H)	424.2-401-03M	424.2-401-04	424.2-401-25	424.2-401-20	-	424.2-401-26
424.2-400-10M	424.2-400-12(H)	424.2-400-03M	424.2-400-04	424.2-400-25	424.2-400-20	-	424.2-400-26
424.2-402-01	3421 100-130(A)	424.2-402-04	23126 AV	SKF 16026	424.2-402-05	-	3671 010-162
424.9S/231-7[1]	SgA 70(A)[1]	424.9S/231-2[1]	16014 AV[1]	SKF 16014	424.9S/231-3[1]	424.9S/231-5[1]	104.5x3[1]
424.9S/170-8[1]	SgA 95(A)[1]	424.9S/170-2[1]	16019 AV1)	SKF 16019	424.9S/170-2[1]	424.9S/170-5[1]	139.5x3[1]
424.9S/224-3[1]	3421 100-130(A)	424.2-402-04	23126 AV	SKF 16026	424.2-402-05	424.9S/224-2[1]	3671 010-162
424.9S/245-3[1]	3421 100-200(A)	424.2-403-04	16040 AV	SKF 16040	424.2-403-05	424.9S/245-2[1]	3671 010-174

1) Для получения более подробной информации свяжитесь с нашим региональным представителем.

2) (H) = для отверстия (A) = для хвостовика

13	14	15	16	17	18	19	20
							
Проставочные кольца Наружное	Внутреннее	Уплотнительное кольцо	Стопорное кольцо[2]	Подшипник	Уплотнительная втулка	Стопорное кольцо[2]	Хвостовик
424.2-400-21	424.2-400-23	424.2-400-08	424.2-400-14(H)	424.2-400-15	424.2-400-09	424.2-400-16(A)	5622 033-01
424.2-401-21	424.2-401-23	424.2-401-08	424.2-401-14(H)	424.2-401-15	424.2-401-09	424.2-401-16(A)	424.2-401-11M
424.2-400-21	424.2-400-23	424.2-400-08	424.2-400-14(H)	424.2-400-15	424.2-400-09	424.2-400-16(A)	424.2-400-11M
424.2-402-06	-	B2 FG135x170x15	-	SKF 16028	-	-	424.2-402-02
424.9S/231-4[1]	-	BA75x90x8[1]	-	SKF 16015[1]	424.9S/231-6[1]	SgH 115(H)[1]	Зависит от типа и размера шпинделя
424.9S/170-4[1]	-	B2 100x120x15[1]	-	SKF 16020[1]	424.9S/170-6[1]	SgH 150(H)[1]	
424.2-402-06[1]	-	B2 FG135x170x15[1]	-	SKF 16028[1]	-	3221 110-210(H)	
424.2-403-06[1]	-	B2 210x240x15[1]	-	SKF 16044[1]	-	-	

1) Для получения более подробной информации свяжитесь с нашим региональным представителем.

2) (H) = для отверстия (A) = для хвостовика

23	24	25	26	27	28	29	30
							
Шпонка	Винт	Ключ (мм)	Стопорное кольцо[2]	Уплотняющая шайба	Шпонка	Винт	Ключ (мм)
-	-	-	-	-	5631 010-05	3212 010-358	3021 010-050 (5.0)
-	-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	-	-	-
424.2-402-08	3212 010-310	3021 010-040 (4.0)	3421 110-210(H)	16028 JV	-	-	-
-	-	-	-	16015 JV	-	-	-
-	-	-	-	16020 JV	-	-	-
424.2-402-08	3212 010-310	3021 010-040 (4.0)	-	16028 JV	-	-	-
424.2-403-08	3212 010-362	3021 010-050 (5.0)	-	424.9S/245-5[1]	-	-	-

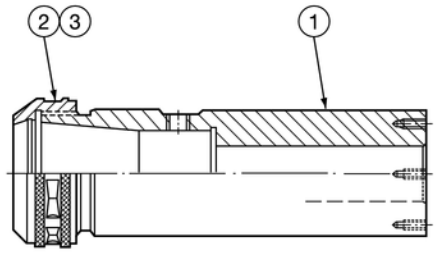
1) Для получения более подробной информации свяжитесь с нашим региональным представителем.

2) (H) = для отверстия (A) = для хвостовика

Невращающиеся патроны

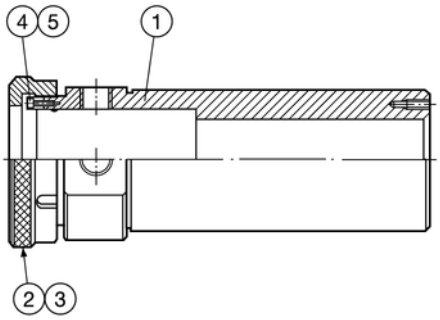
С цилиндрическим хвостовиком

424.2-411
424.2-410



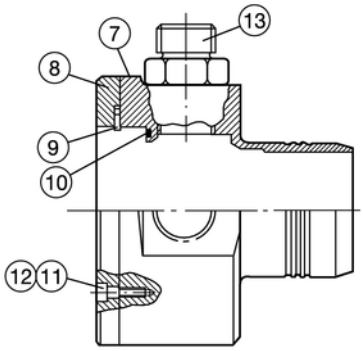
С цилиндрическим хвостовиком

424.2-412
424.2-413



Патрон, устанавливаемый на штангу

424.9S/232-1



Патрон с цилиндрическим хвостовиком

Патрон	1	2	3	4	5	6
	Корпус	Гайка	Накидной ключ	Шпонка	Винт	Ключ (мм)
424.2- 411	424.2-411-01	424.2-401-01	3022 010-080	-	-	-
410	424.2-410-01	424.2-400-01	3022 010-110	-	-	-
412	424.2-412-01	424.2-402-03	3022 010-155	424.2-402-08	3212 010-310	3021 010-040 (4.0)
413	424.2-413-01	424.2-403-03	3022 010-230	424.2-403-08	3212 010-362	3021 010-050 (5.0)

Патрон, устанавливаемый на штангу

Патрон	7	8	9	10	11	12	13
	Корпус	Заглушка	Стопорное	Кольцо	Винт	Ключ (мм)	Ниппель
424.9S/232-1-14	424.9S/232-2-14[1]	424.9S/232-3-14[1]	SgA 56[1]	49.5x3[1]	3212 010-360	3021 010-050 (5.0)	BSP04000-16[1]
424.9S/232-1-15	424.9S/232-2-15[1]	424.9S/232-3-15[1]	SgA 62[1]	54.5x3[1]	3212 010-360	3021 010-050 (5.0)	BSP04000-16[1]
424.9S/232-1-16	424.9S/232-2-16[1]	424.9S/232-3-16[1]	SgA 68[1]	59.5x3[1]	3212 010-360	3021 010-050 (5.0)	BSP04000-16[1]
424.9S/232-1-17	424.9S/232-2-17[1]	424.9S/232-3-17[1]	SgA75[1]	64.5x3[1]	3212 010-360	3021 010-050 (5.0)	BSP04000-16[1]
424.9S/232-1-18	424.9S/232-2-18[1]	424.9S/232-3-18[1]	SgA 82[1]	74.5x3[1]	3212 010-360	3021 010-050 (5.0)	BSP04000-16[1]
424.9S/232-1-19	424.9S/232-2-19[1]	424.9S/232-3-19[1]	SgA 95[1]	84.5x3[1]	3212 010-360	3021 010-050 (5.0)	BSP04000-16[1]
424.9S/232-1-20	424.9S/232-2-20[1]	424.9S/232-3-20[1]	SgA 105[1]	99.5x3[1]	3212 010-360	3021 010-050 (5.0)	BSP04000-16[1]
424.9S/232-1-21	424.9S/232-2-21[1]	424.9S/232-3-21[1]	SgA 118[1]	109.5x3[1]	3212 010-410	3021 010-060 (6.0)	BSP04000-20[1]
424.9S/232-1-22	424.9S/232-2-22[1]	424.9S/232-3-22[1]	SgA 130[1]	119.5x3[1]	3212 010-410	3021 010-060 (6.0)	BSP04000-20[1]
424.9S/232-1-23	424.9S/232-2-23[1]	424.9S/232-3-23[1]	SgA 140[1]	134.5x3[1]	3212 010-410	3021 010-060 (6.0)	BSP04000-20[1]
424.9S/232-1-24	424.9S/232-2-24[1]	424.9S/232-3-24[1]	SgA 155[1]	144.5x3[1]	3212 010-410	3021 010-060 (6.0)	BSP04000-20[1]
424.9S/232-1-25	424.9S/232-2-25[1]	424.9S/232-3-25[1]	SgA 165[1]	154.5x3[1]	3212 010-410	3021 010-060 (6.0)	BSP04000-20[1]

1) Для получения более подробной информации свяжитесь с нашим региональным представителем.

Высокопроизводительный зенкер с передним плавающим направлением

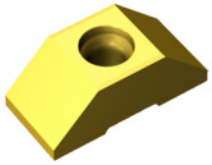
Инструментальная система для высокопроизводительной обработки

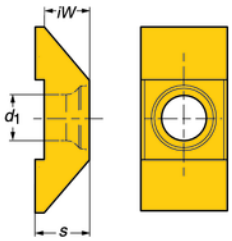
- Высокая надежность
- Стабильность инструментальной наладки
- Снижение времени простоев оборудования
- Возможность исключения последующей хонинговальной операции
- Для заказа доступны получистовой и чистовой зенкеры
- Износостойкие пластины для обработки прочных материалов на основе Cr и Ni



Tailor Made

Пластины для высокопроизводительного зенкера

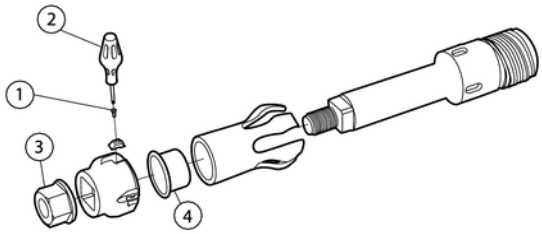




Max. a_p = 7 мм (.275")

		P		M		K		S		Размеры, мм, дюйм					
		GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC						
↕□	**Код заказа**	1025	2015	1025	2015	1025	2015	1025	2015	*s* мм	*s* дюйм	d_1 мм	d_1 дюйм	*iW* мм	*iW* дюйм
07	**HFC-070900-T**	★	☆	☆	★	★	☆	★	☆	9.0	.354	5.0	.197	7.5	.295

Комплектующие



Высокопроизводительный зенкер	1	2	3	4
Диапазон диаметров, мм (дюйм)	Винт пластины	Ключ (Torx Plus)	Гайка	Опорная втулка
55-69.99 (2.165-2.756)	5513 020/29-1	5680 046-02 (15IP)	5532 020-02	5547 010-02
70-89.99 (2.756-3.543)	5513 020-13	5680 046-02 (15IP)	5532 020-03	5547 010-03
90-104.99 (3.543-4.133)	5513 020-13	5680 046-02 (15IP)	5532 020-05	5547 010-04
105-134.99 (4.134-5.315)	5513 020-13	5680 046-02 (15IP)	5532 020-06	5547 010-05
≥135 (≥5.315)	5513 020-13	5680 046-02 (15IP)	5532 020-07	5547 010-06

За дополнительной информацией по применению обращайтесь к вашему региональному представителю Sandvik Coromant

E317 J4

SANDVIK Coromant

CoroDrill® 805

Сверло для обработки глубоких отверстий на универсальных станках





Сверло CoroDrill® 805 повышает эффективность обработки глубоких отверстий и является стандартной продукцией нашего ассортимента. С его помощью можно обрабатывать отверстия глубиной до 15 диаметров на универсальном оборудовании, не перемещая деталь на специализированный станок для глубокого сверления.
Высокопроизводительное сверло CoroDrill 805 обеспечивает такое же качество обработки, что и специализированные системы сверления глубоких отверстий. Сверла с механическим креплением пластин обеспечивают высокую надежность процесса и рекомендуются для обработки стальных валов и титановых деталей шасси.

Преимущества

- Обработка глубоких отверстий за один установ
- Качество обработки соответствует результатам после специализированных систем глубокого сверления
- Высокоэффективная эвакуация стружки
- Не требуется насос повышенной мощности для подачи СОЖ
- Широкий ассортимент стандартных инструментов
- Пластины подобны пластинам для сверла CD800, см. стр. E275.

Сверла CoroDrill 805 могут эффективно использоваться на традиционном оборудовании – обрабатывающих центрах, токарных и токарно-фрезерных центрах.

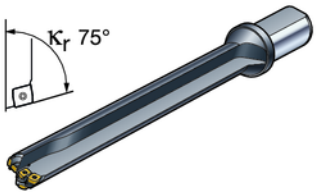
Области применения по ISO:

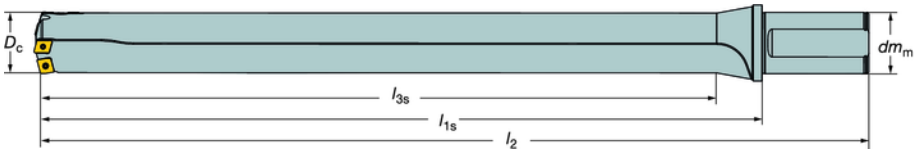


CoroDrill® 805 8-12 x D_c

Диаметр сверла 25-60 мм (1,000-2,000")

Цилиндрический хвостовик





l_{1s} = программируемая длина

Точность отверстия: IT 10
Шероховатость поверхности: <Ra 2 мкм (<Ra 80 µ дюйм) сопоставимо с CoroDrill 800
Обрабатываемый материал: ISO P, M, K, N и S
Станки: Горизонтальные обрабатывающие центры , токарные станки и многоцелевые (токарно-фрезерные) станки.
Подвод СОЖ: **Внутренний подвод СОЖ**

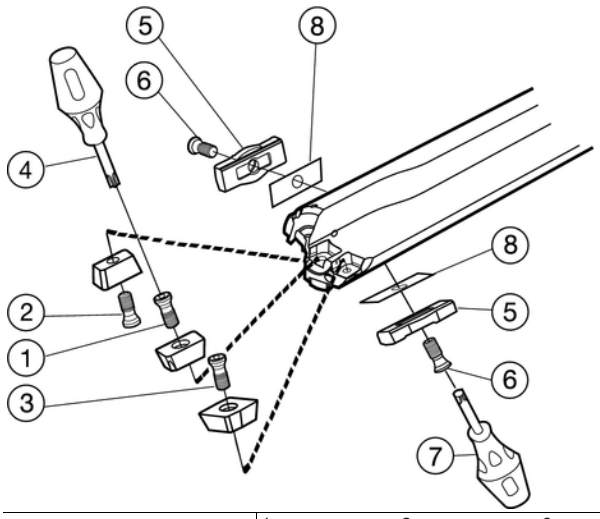
Метрическое исполнение

Диаметр отверстия D_c, мм	Код заказа	Размеры, мм dm_m	l_{1s}	l_2	l_{3s}	Центральная пластина	Промежуточная пластина	Периферийная пластина	Опорно-направляющие пластины
25	**805-D2500L32-120**	32	323.5	383.5	302.5	800-05 03 08M-C-G	800-05 03 08M-I-G	800-06 03 08H-P-G	800-06A
30	**805-D3000L32-120**	32	387	447	363	800-06 T3 08M-C-G	800-05 03 08M-I-G	800-06 03 08H-P-G	800-06A
32	**805-D3200L32-100**	32	348.4	408.4	323.2	800-06 T3 08M-C-G	800-06 T3 08M-I-G	800-08 T3 08H-P-G	800-07A
38	**805-D3800L40-100**	40	412.6	482.6	383.2	800-08 T3 08M-C-G	800-08 T3 08M-I-G	800-08 T3 08H-P-G	800-07A
40	**805-D4000L40-110**	40	474	544	444	800-08 T3 08M-C-G	800-08 T3 08M-I-G	800-09 T3 08H-P-G	800-08A
45	**805-D4500L40-100**	40	487.5	557.5	454.5	800-10 T3 08M-C-G	800-08 T3 08M-I-G	800-09 T3 08H-P-G	800-08A
50	**805-D5000L50-100**	50	541	621	505	800-10 T3 08M-C-G	800-08 T3 08M-I-G	800-11 T3 08H-P-G	800-10A
60	**805-D6000L50-080**	50	528	608	486	800-12 T3 08M-C-G	800-12 T3 08M-I-G	800-11 T3 08H-P-G	800-12A

Дюймовое исполнение

Диаметр отверстия D_c, дюйм	Код заказа	Размеры, дюйм dm_m	l_{1s}	l_2	l_{3s}	Центральная пластина	Промежуточная пластина	Периферийная пластина	Опорно-направляющие пластины
1.000	**A805-D1000LX31-120**	1.250	12.937	15.299	12.098	800-05 03 08M-C-G	800-05 03 08M-I-G	800-06 03 08H-P-G	800-06A
1.250	**A805-D1250LX31-120**	1.250	16.110	18.472	15.126	800-06 T3 08M-C-G	800-06 T3 08M-I-G	800-08 T3 08H-P-G	800-07A
1.375	**A805-D1375LX38-100**	1.500	14.945	17.701	13.886	800-08 T3 08M-C-G	800-06 T3 08M-I-G	800-08 T3 08H-P-G	800-07A
1.500	**A805-D1500LX38-100**	1.500	16.287	19.043	15.150	800-08 T3 08M-C-G	800-08 T3 08M-I-G	800-08 T3 08H-P-G	800-07A
1.750	**A805-D1750LX50-100**	2.000	18.961	22.110	17.673	800-10 T3 08M-C-G	800-08 T3 08M-I-G	800-09 T3 08H-P-G	800-08A
1.875	**A805-D1875LX50-100**	2.000	20.299	23.449	18.941	800-12 T3 08M-C-G	800-08 T3 08M-I-G	800-09 T3 08H-P-G	800-10A
2.000	**A805-D2000LX50-100**	2.000	21.638	24.787	20.201	800-10 T3 08M-C-G	800-08 T3 08M-I-G	800-11 T3 08H-P-G	800-10A

Пластины должны быть заказаны отдельно



8 Набор проставок (8 шт.)	Опорно-направляющие пластины	Размеры, мм (дюйм) s	l	b
5549 127-85	800-06A	0.02 (.0008)	18 (.707)	6 (.236)
5549 127-86		0.03 (.0012)	18 (.707)	6 (.236)
5549 127-88	800-07A	0.02 (.0008)	20 (.787)	7 (.276)
5549 127-89		0.03 (.0012)	20 (.787)	7 (.276)
5549 127-91	800-08A	0.02 (.0008)	25 (.984)	8 (.315)
5549 127-92		0.03 (.0012)	25 (.984)	8 (.315)
5549 127-94	800-10A	0.02 (.0008)	30 (1.181)	10 (.394)
5549 127-95		0.03 (.0012)	30 (1.181)	10 (.394)
5549 127-97	800-12A	0.02 (.0008)	35 (1.378)	12 (.472)
5549 127-98		0.03 (.0012)	35 (1.378)	12 (.472)

Примечание: общая толщина проставок не должна превышать 0,05 мм

Диапазон диаметров D_c, мм	D_c, дюйм	1 Винт центральной пластины	2 Винт промежуточной пластины	3 Винт периферийной пластины	4 Ключ (Torx Plus)	5 Опорно-направляющие пластины	6 Винт направляющей опоры	7 Ключ (Torx Plus)
25	1.000	5513 020-05	5513 020-05	5513 020-05	5680 046-03 (7IP)	800-06A	5513 020-20	5680 046-03 (7IP)
30	-	-	5513 020-05	5513 020-05	5680 046-03 (7IP)	800-06A	5513 020-20	5680 046-03 (7IP)
		5513 020-34	-	-	5680 046-01 (8IP)			
32-38	1.250-1.500	5513 020-34	5513 020-34	5513 020-34	5680 046-01 (8IP)	800-07A	416.1-832	5680 046-04 (9IP)
40-60	1.750-2.000	5513 020-34	5513 020-34	5513 020-34	5680 046-01 (8IP)	800-08A-12A	5513 020-16	5680 046-05 (10IP)



E319

SANDVIK Coromant

Ружейные сверла

Широкий диапазон технологических возможностей

Высокопроизводительные ружейные сверла

Легкость использования

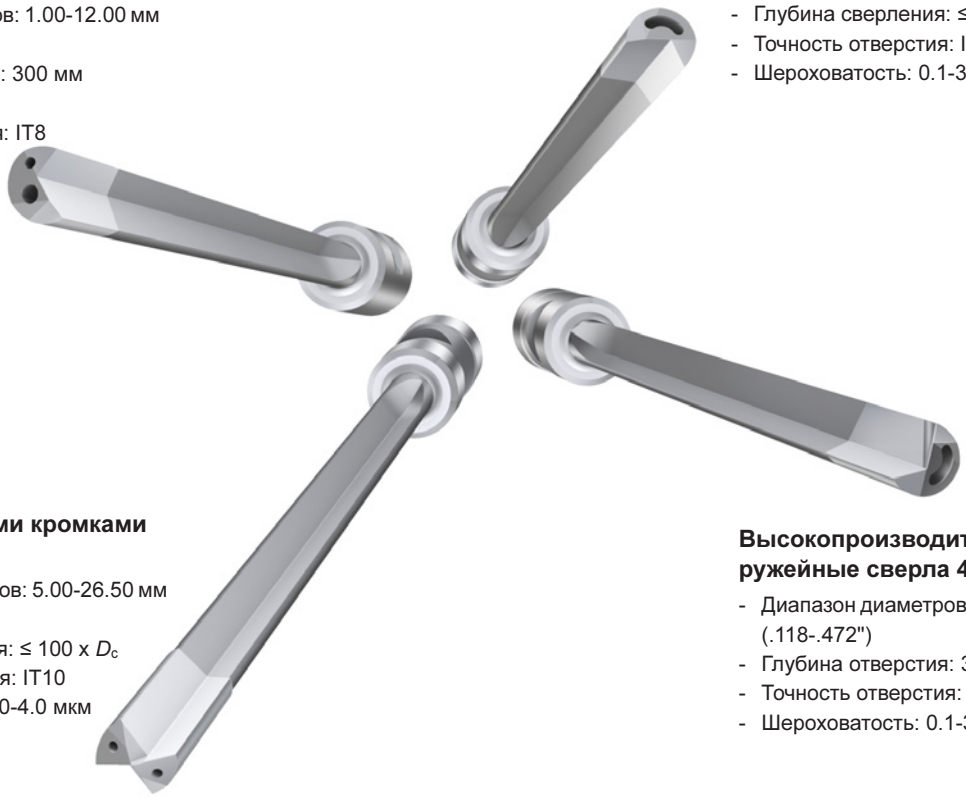
- Не требуется предварительная настройка
- Не требуется специальное обслуживание инструмента

Твердосплавные ружейные сверла 428.5

- Диапазон диаметров: 1.00-12.00 мм (.039-.472")
- Глубина сверления: 300 мм (11.811")
- Точность отверстия: IT8
- Шероховатость: 0.1-3.0 мкм

С одной режущей кромкой 428.9

- Диапазон диаметров: 1.90-40.50 мм (.075-1.594")
- Глубина сверления: ≤ 100 x D_c
- Точность отверстия: IT9
- Шероховатость: 0.1-3.0 мкм



С двумя режущими кромками 428.2

- Диапазон диаметров: 5.00-26.50 мм (.197-1.043")
- Глубина сверления: ≤ 100 x D_c
- Точность отверстия: IT10
- Шероховатость: 1.0-4.0 мкм

Высокопроизводительные ружейные сверла 428.7

- Диапазон диаметров: 3.00-12.00 мм (.118-.472")
- Глубина отверстия: 300 мм
- Точность отверстия: IT8
- Шероховатость: 0.1-3.0 мкм

Широкий диапазон применения

- Оптимизированные сплавы и геометрии для обработки большинства групп материалов
- При заказе указывайте обрабатываемый материал

Диаметр изготовляется по требованию заказчика

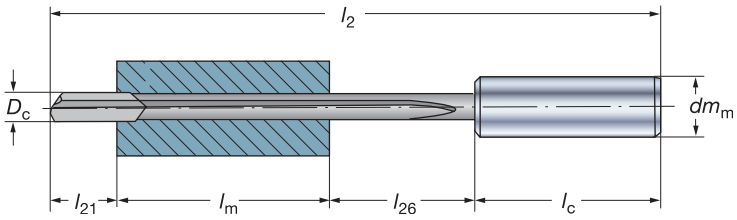
- Диаметр сверла шлифуется в размер с дискретностью 0.01 мм (.0004")

Области применения по ISO:

P M K N S

Ружейные сверла

С цельными твердосплавными головками 428.9 и 428.2



l_2 = Общая длина сверла с хвостовиком или без
D_c = Диаметр сверления
l_{21} = Запас на переточку
l_m = Глубина сверления
l_{26} = Min расстояние для удовлетворительной эвакуации стружки
l_c = Длина хвостовика
dm = Диаметр хвостовика

Одна режущая кромка 428.9



Диаметр сверла, мм (дюйм): 1.90-40.50 (.075-1.594)

Глубина сверления: ≤ 100 x D_c

Точность отверстия: IT9

Шероховатость поверхности R_a, мкм: 0.1-3.0

СОЖ: Чистое масло

Допуск: D_c = h5
dm_m = d9

Две режущие кромки 428.2



Диаметр сверла, мм (дюйм): 5.00-26.50 (.197-1.043)

Глубина сверления: ≤ 100 x D_c (Внимание! $l_{2\,max}$ = 1250 мм)

Точность отверстия: IT10

Шероховатость поверхности R_a, мкм: 1.0-4.0

СОЖ: Чистое масло

Допуск: D_c = h5
dm_m = d9

Диапазон диаметров		Код заказа	Размеры, мм, дюйм				Диапазон диаметров		Код заказа	Размеры, мм, дюйм			
									Только для обработки короткостружечных				
D_c, мм	D_c, дюйм	P M K N S	l_{21} мм	l_{21} дюйм	l_{26} мм	l_{26} дюйм	D_c, мм	D_c, дюйм	P K N	l_{21} мм	l_{21} дюйм	l_{26} мм	l_{26} дюйм
1.90-2.60	.075-.102	xxxxx-AAAA-BBB	10	.394	25	.984	7.06-8.55	.278-.336	xxxxx-AAAA-BBB	25	.984	40	1.575
2.61-3.35	.103-.132	xxxxx-AAAA-BBB	13	.512	25	.984	8.56-13.05	.337-.513	xxxxx-AAAA-BBB	25	.984	50	1.969
3.36-4.05	.133-.159	xxxxx-AAAA-BBB	13	.512	30	1.181	13.06-18.05	.514-.710	xxxxx-AAAA-BBB	25	.984	55	2.165
4.06-5.15	.160-.202	xxxxx-AAAA-BBB	19	.748	30	1.181	18.06-23.00	.711-.905	xxxxx-AAAA-BBB	30	1.181	65	2.559
5.16-7.05	.203-.277	xxxxx-AAAA-BBB	23	.906	30	1.181	23.01-26.50	.906-1.043	xxxxx-AAAA-BBB	35	1.378	65	2.559
7.06-8.55	.278-.336	xxxxx-AAAA-BBB	25	.984	40	1.575							
8.56-13.05	.337-.513	xxxxx-AAAA-BBB	25	.984	50	1.969							
13.06-18.05	.514-.710	xxxxx-AAAA-BBB	25	.984	55	2.165							
18.06-23.00	.711-.905	xxxxx-AAAA-BBB	30	1.181	65	2.559							
23.01-26.50	.906-1.043	xxxxx-AAAA-BBB	35	1.378	65	2.559							
26.51-32.00	1.044-1.259	xxxxx-AAAA-BBB	40	1.575	80	3.150							
32.01-40.50	1.260-1.594	xxxxx-AAAA-BBB	45	1.772	90	3.543							

При заказе ружейных сверл необходимо указать:
- Диаметр сверла, xxxxx в коде заказа.
- Общую длину l_2, AAAA в коде заказа.
- При необходимости исполнение хвостовика, BBB в коде заказа.
- Обрабатываемый материал.

Пример заказа сверла с цельной твердосплавной головкой диаметром D_c 1,90 мм (.075"), длиной 250 мм (9.842") с хвостовиком с кодом 002 для сверления нержавеющей стали:

2 шт. 428.9-01900-0250-002 цельная твердосплавная головка для нержавеющей стали.

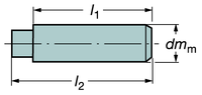
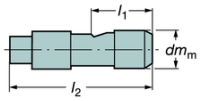
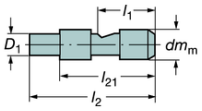
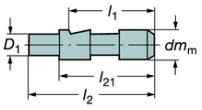
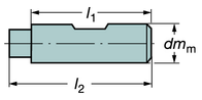
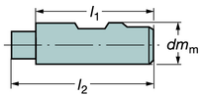
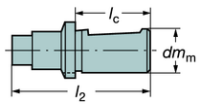
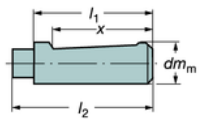
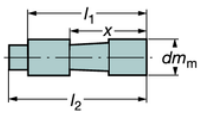
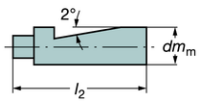
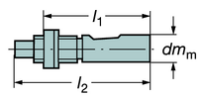
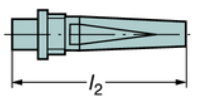
Для получения более подробной информации обратитесь к нашему региональному представителю.

ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ

Основные правила безопасности при шлифовании и напайке твердого сплава приведены на стр. J8.

E323

SANDVIK Coromant

Хвостовики для ружейных сверл 428.2 и 428.9	Диапазон диаметров		Хвостовик [3]	Размеры, мм, дюйм												
	D_c, мм	D_c, дюйм	No.	dm_m мм	dm_m дюйм	D_1 мм	D_1 дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	l_2 мм	l_2 дюйм	l_{21} мм	l_{21} дюйм	l_c мм	l_c дюйм	Тип хвостовика
	1.90-4.50	.075-.177	**006**	6	.236	-		-		36	1.417	-		-		
	1.90-7.30	.075-.287	**010**	10	.394	-		-		40	1.575	-		-		
	1.90-12.40	.075-.488	**016**	16	.630	-		-		48	1.890	-		-		
	1.90-15.90	.075-.626	**020**	20	.787	-		-		50	1.969	-		-		
	6.00-19.50	.236-.768	**025**	25	.984	-		-		56	2.205	-		-		
	1.90-20.50	.075-.807	**002**	16	.630	-		31	1.220	45	1.772	-		-		-
	1.90-29.60	.075-1.165	**003**	20	.787	-		34	1.339	70	2.756	-		-		-
	10.00-48.99	.394-1.929	**005**	32	1.260	-		34	1.339	70	2.756	-		-		-
	4.00-20.50	.157-.807	**035**	19.05	.750	-		34	1.339	70	2.756	-		-		-
	6.00-49.00	.236-1.929	**036**	25.40	1.000	-		34	1.339	70	2.756	-		-		-
	1.90-7.30	.075-.287	**601**	10	.394	-		24	.945	40	1.575	-		-		-
	7.30-19.60	.236-.772	**801**	25	.984	-		33.30	1.311	70	2.756	-		-		-
	6.55-12.50	.258-.492	**602**	10	.394	8.20	.323	24	.945	-		40	1.575	-		-
	19.60-49.00	.772-1.929	**802** [1]	25	.984	20.30	.799	33.30	1.311	-		70	2.756	-		-
	1.95-12.60	.077-.496	**701**	16	.630	-		47	1.850	-		50	1.969	-		-
	12.60-20.50	.496-.807	**702**	16	.630	13.5		47	1.850	-		50	1.969	-		-
	1.95-12.59	.077-.495	**903**	10	.394	-		-		40	1.575	-		-		Weldon
	1.95-12.59	.077-.495	**904**	12	.472	-		-		45	1.772	-		-		
	1.95-16.59	.077-.667	**905**	16	.630	-		-		48	1.890	-		-		
	1.95-20.50	.077-.807	**906**	20	.787	-		-		50	1.969	-		-		
	6.00-49.00	.236-1.929	**907**	25	.984	-		-		56	2.205	-		-		Weldon
	9.70-49.00	.382-1.929	**908**	32	1.260	-		-		60	2.362	-		-		
	9.70-49.00	.382-1.929	**909**	40	1.575	-		-		70	2.756	-		-		
	1.95-16.59	.077-.667	**405**	16	.630	-		-		-		-		40	1.575	Coromant
	1.95-20.50	.077-.807	**406**	20	.787	-		-		-		-		40	1.575	Whistle Notch
	6.00-26.60	.236-1.047	**407**	25	.984	-		-		-		-		45	1.772	
	9.70-34.50	.382-1.358	**408**	32	1.260	-		-		-		-		45	1.772	
	9.70-42.70	.382-1.681	**409**	40	1.575	-		-		-		-		55	2.165	
	1.95-9.00	.077-.354	**603**	10	.394	-		-		40	1.575	-		-		Whistle Notch
	1.95-12.59	.077-.495	**604**	12	.472	-		-		45	1.772	-		-		
	1.95-16.59	.077-.667	**605**	16	.630	-		-		48	1.890	-		-		
	1.95-20.50	.077-.807	**606**	20	.787	-		-		50	1.969	-		-		
	6.00-49.00	.236-1.929	**607**	25	.984	-		-		56	2.205	-		-		
	9.70-49.00	.382-1.929	**608**	32	1.260	-		-		60	2.362	-		-		
	1.95-9.80	.077-.386	**101**	12.70	.500	-		-		38.10	1.500	-		-		-
	1.95-12.00	.077-.472	**102**	16	.630	-		-		70	2.756	-		-		-
	3.96-15.20	.156-.598	**103**	19.05	.750	-		-		70	2.756	-		-		-
	3.96-29.60	.156-1.165	**104**	20	.787	-		-		70	2.756	-		-		-
	3.96-20.50	.156-.807	**204**	19.05	.750	-		-		70	2.756	-		-		-
	6.00-49.00	.024-1.929	**205**	25.40	1.000	-		-		70	2.756	-		-		-
	6.00-49.00	.024-1.929	**206**	28	1.102	-		-		70	2.756	-		-		-
	9.70-49.00	.382-1.929	**207**	31.75	1.250	-		-		70	2.756	-		-		-
	9.70-49.00	.382-1.929	**208**	36	1.417	-		-		70	2.756	-		-		-
	9.70-49.00	.382-1.929	**209**	38.10	1.500	-		-		70	2.756	-		-		-
	1.90-12.00	.075-.472	**301** [2]	16	.630	-		112	4.409	-		-		-		-
	1.90-15.20	.075-.598	**302** [2]	20	.787	-		126	4.961	-		-		-		-
	6.00-26.00	.236-1.024	**303** [2]	28	1.102	-		126	4.961	-		-		-		-
	8.70-32.60	.343-1.283	**304** [2]	36	1.417	-		162	6.378	-		-		-		-
	11.90-49.00	.469-1.929	**305** [2]	48	1.890	-		166	6.535	-		-		-		-
	1.90-9.20	.075-.362	**501** [2]	-		-		-		84	3.307	-		-		Конус Морзе 1
	9.20-16.10	.362-.634	**503** [2]	-		-		-		84	3.307	-		-		Конус Морзе 3
	16.10-23.60	.634-.929	**504** [2]	-		-		-		131	5.157	-		-		Конус Морзе 4
	23.40-34.00	.921-1.339	**505** [2]	-		-		-		200	7.874	-		-		Конус Морзе 4

[1] Поставляется с поводковым механизмом

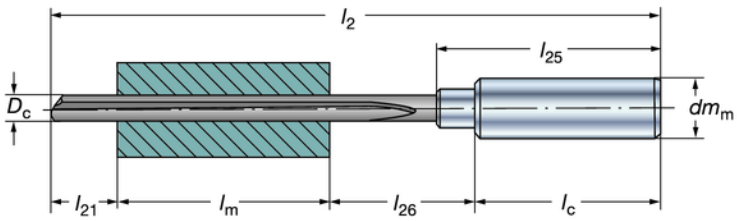
[2] Регулируемые

[3] Доступны по запросу.

Ружейные сверла

Твердосплавные ружейные сверла 428.5

Высокопроизводительные ружейные сверла 428.7



l_2 = Общая длина сверла с хвостовиком или без
D_c = Диаметр сверления
l_{21} = Запас на переточку
l_m = Глубина сверления
l_{26} = Min расстояние для удовлетворительной эвакуации стружки
l_c = Длина хвостовика
dm_m = Диаметр хвостовика

Твердосплавные ружейные сверла 428.5



Диаметр сверла, мм (дюйм):	1.00-12.00 (.039-.472)
Max. глубина сверления, мм (дюйм):	300 (11.811)
Точность отверстия:	IT8
Шероховатость поверхности R_a, мкм:	0.1-3.0
СОЖ:	Чистое масло
Допуск:	D_c = h5 dm_m = g6

Высокопроизводительные ружейные сверла 428.7



Диаметр сверла, мм (дюйм):	3.00-12.00 (.118-.472)
Max. глубина сверления, мм (дюйм):	300 (11.811)
Точность отверстия:	IT8
Шероховатость поверхности R_a, мкм:	0.1-3.0
СОЖ:	Чистое масло
Допуск:	D_c = h5 dm_m = g6

Диапазон диаметров мм дюйм D_c	**Код заказа** P K N	**Размеры, мм, *дюйм*** l_{21}	l_{26}	**Диапазон диаметров мм дюйм** D_c	**Код заказа** P K N	**Размеры, мм, *дюйм*** l_{21}	l_{26}
1.00-12.00	428.5- xxxxx-AAAA-BBB	8-25	25-50	3.00-12.00	428.7- xxxxx-AAAA-BBB	8-25	25-50
.039-.472		*.315-.984*	*.984-1.969*	*.118-.472*		*.315-.984*	*.984-1.969*

При заказе ружейных сверл необходимо указать:
- Диаметр сверла, xxxxx в коде заказа.
- Общую длину l_2, AAAA в коде заказа.
- При необходимости исполнение хвостовика, BBB в коде заказа.
- Обрабатываемый материал.

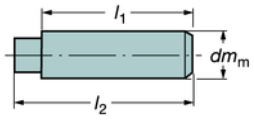
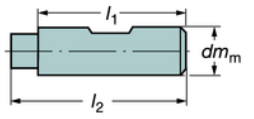
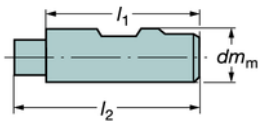
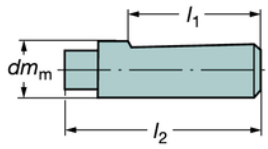
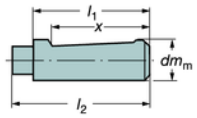
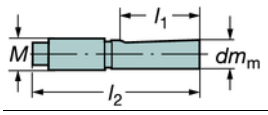
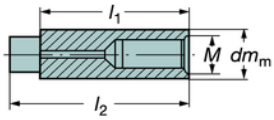
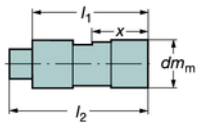
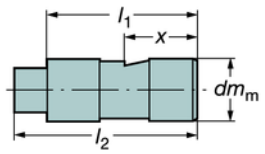
Пример заказа цельного твердосплавного ружейного сверла диаметром Dc 3.00 мм (.118"), длиной 250 мм (9.842") и с хвостовиком C01 для обработки отверстий в нержавеющей стали:

2 шт. 428.5-03000-0250-C01 цельная твердосплавная головка для нержавеющей стали.

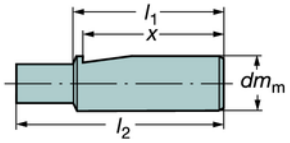
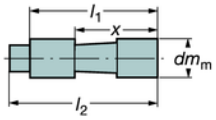
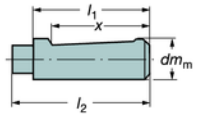
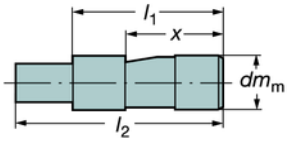
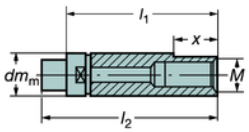
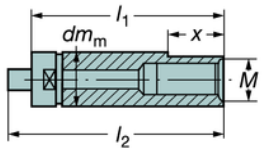
Для получения более подробной информации обратитесь к нашему региональному представителю.

E323

SANDVIK Coromant

Хвостовики для ружейных сверл 428.5 и 428.7	Диапазон диаметров		Хвостовик[3]	Размеры, мм, дюйм									
	D_c, мм	D_c, дюйм	No.	dm_m мм	dm_m дюйм	M	l_1 мм	l_1 дюйм	l_2 мм	l_2 дюйм	x, мм	x, дюйм
	1.00-6.50	.075-.256	**C00**	10	.394		40	1.575	55	2.165		
	1.00-8.00	.075-.315	**C01**	12	.472		45	1.772	60	2.362		
	1.00-11.40	.075-.449	**C02**	16	.630		48	1.890	63	2.480		
	1.00-12.00	.075-.472	**C03**	20	.787		50	1.968	65	2.559		
	1.00-12.00	.075-.472	**C04**	25	.984		56	2.205	71	2.795		
	1.00-12.00	.075-.472	**C05**	32	1.260		60	2.362	75	2.953		
	1.00-7.10	.075-.280	**C10**	10	.394		40	1.575	55	2.165		
	1.00-8.00	.075-.315	**C11**	12	.472		45	1.772	60	2.362		
	1.00-12.00	.075-.472	**C12**	16	.630		48	1.890	63	2.480		
	1.00-12.00	.075-.472	**C13**	20	.787		50	1.968	65	2.559		
	1.00-12.00	.075-.472	**C20**	25	.984		56	2.205	71	2.795		
	1.00-12.00	.075-.472	**C21**	32	1.260		60	2.362	75	2.953		
	1.00-12.00	.075-.472	**C22**	40	1.575		70	2.756	85	3.346		
	1.00-7.10	.075-.280	**C30**	10	.394		40	1.575	55	2.165		
	1.00-8.00	.075-.315	**C31**	12	.472		45	1.772	60	2.362		
	1.00-11.40	.075-.449	**C32**	16	.630		48	1.890	63	2.480		
	1.00-12.00	.075-.472	**C33**	20	.787		50	1.968	65	2.559		
	1.00-12.00	.075-.472	**C34**	25	.984		56	2.205	71	2.795		
	1.00-12.00	.075-.472	**C35**	32	1.260		60	2.362	75	2.953		
	1.00-6.50	.075-.256	**C40**	10	.394		40	1.575	55	2.165		
	1.00-8.00	.075-.315	**C41**	12	.472		45	1.772	60	2.362		
	1.00-11.40	.075-.449	**C42**	16	.630		48	1.890	63	2.480		
	1.00-12.00	.075-.472	**C43**	20	.787		50	1.968	65	2.559		
	1.00-12.00	.075-.472	**C44**	25	.984		56	2.205	71	2.795		
	1.00-11.40	.075-.449	**C50**	16	.630	TR16x1.5	112	4.409	127	5.000		
	1.00-12.00	.075-.472	**C51**	20	.787	TR20x2	126	4.961	141	5.551		
	1.00-12.00	.075-.472	**C52**	28	1.102	TR28x2	126	4.961	141	5.551		
	1.00-12.00	.075-.472	**C53**	36	1.417	TR36x2	162	6.378	177	6.969		
	1.00-6.50	.075-.256	**C60**	10	.394	M6x0.5	60	2.362	75	2.953		
	1.00-12.00	.075-.472	**C61**	16	.630	M10x1	80	3.150	95	3.740		
	1.00-12.00	.075-.472	**C62**	25	.984	M16x1.5	100	3.937	115	4.528		
	1.00-11.40	.075-.449	**C70**	16	.630		40	1.575	55	2.165	15.5	.610
	1.00-12.00	.075-.472	**C71**	25	.984		50	1.968	65	2.559	25.5	1.004
	1.00-12.00	.075-.472	**C72**	35	1.378		60	2.362	75	2.953	29.5	1.161
	1.00-7.10	.075-.280	**C80**	10	.394		40	1.575	55	2.165	24.3	.957
	1.00-12.00	.075-.472	**C81**	16	.630		45	1.772	60	2.362	31.0	1.220
	1.00-12.00	.075-.472	**C82**	16	.630		50	1.968	65	2.559	47.5	1.870
	1.00-12.00	.075-.472	**C83**	25	.984		70	2.756	85	3.346	34.0	1.339

[3] Доступны по запросу.

Хвостовики для ружейных сверл 428.5 и 428.7	Диапазон диаметров		Хвостовик[3]	Размеры, мм, дюйм									
	D_c, мм	D_c, дюйм	No.	dm_m мм	dm_m дюйм	M	l_1 мм	l_1 дюйм	l_2 мм	l_2 дюйм	x, мм	x, дюйм
	1.00-8.70	.075-.343	**D00**	16	.630		50	1.968	65	2.559	47.5	1.870
	1.00-8.30	.075-.327	**D10**	12.7	.500		38.1	1.500	53.1	2.091	25.4	1.000
	1.00-12.00	.075-.472	**D11**	19.05	.750		69.8	2.748	84.8	3.339	44.4	1.748
	1.00-12.00	.075-.472	**D20**	25.4	1.000		69.8	2.748	84.8	3.339	57.1	2.248
	1.00-12.00	.075-.472	**D21**	31.75	1.250		69.8	2.748	84.8	3.339	57.1	2.248
	1.00-12.00	.075-.472	**D22**	38.1	1.500		69.8	2.748	84.8	3.339	57.1	2.248
	1.00-12.00	.075-.472	**D30**	12.7	.500		38.1	2.283	53.1	2.091	25.4	1.000
	1.00-6.80	.075-.268	**D40**	10	.394	M6x0.5	68	2.677	83	3.268	35	1.378
	1.00-12.00	.075-.472	**D42**	25	.984	M16x1.5	112	4.409	127	5.000	45	1.772
	1.00-10.00	.268-.394	**D50**	10	.394	M6x0.5	68	2.677	83	3.268	35	1.378
	1.00-12.00	.075-.472	**D51**	16	.630	M10x1	90	3.543	105	4.134	37	1.457

[3] Доступны по запросу.

SANDVIK Coromant

Патрон Hydro-Grip® HD для тяжёлой обработки



Патрон Hydro-Grip® HD является наилучшим выбором для закрепления ружейных сверл на обрабатывающих центрах, имеющих возможность подвода СОЖ через шпиндель. Патрон Hydro-Grip® HD предназначен для операций тяжёлой обработки. Высокие усилия зажима делают данный патрон первым выбором для тяжёлых черновых операций, обеспечивающим максимально возможный уровень надежности закрепления инструмента среди аналогичных силовых патронов. Кроме того, данный патрон позволяет увеличить производительность обработки за счет быстрого и простого закрепления, не требующего специального оборудования.

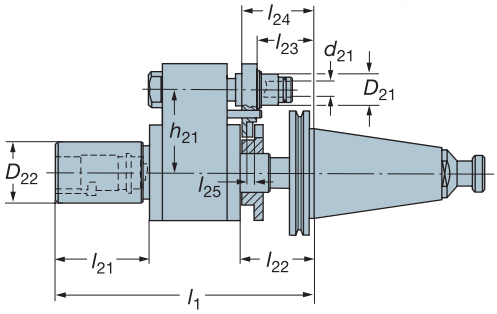
Секрет Hydro-Grip заключается в точном симметричном закреплении. Это позволяет получить низкое биение и очень высокую точность. Когда биение минимально, все зубья инструмента участвуют в обработке. Следовательно, повышается качество поверхности, предотвращаются вибрации и повышается стойкость инструмента. В конечном итоге вы экономите деньги.

Для закрепления в патронах Hydro-Grip® HD рекомендуются сверла с цилиндрическим хвостовиком.

Патрон для подачи СОЖ и автоматической смены инструмента

Диапазон диаметров: 1.85 - 25.00 мм (.073-.984")



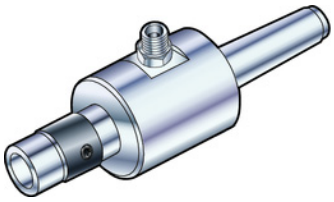


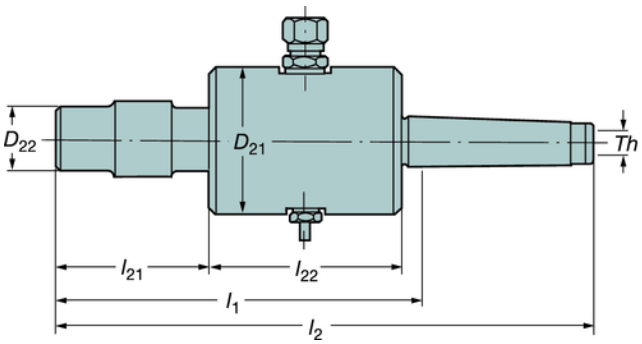
Диапазон диаметров, мм, *дюйм*	Диаметр хвостовика	**Хвостовик**	Max об/мин	Max давление СОЖ	Размеры, мм, *дюйм*									
D_c	dm_m	**Конус ISO**	об/мин	МПа	D_{21}	D_{22}	d_{21}	h_{21}	l_1	l_{21}	l_{22}	l_{23}	l_{24}	l_{25}
1.85-25	10-25	40/50	10000	10	24	48	12	65	204.8	75	58.2	45	57	6
.073-.984	*.394-.984*				*.945*	*1.890*	*.472*	*2.559*	*8.063*	*2.953*	*2.291*	*1.772*	*2.244*	*.236*

Для заказа патронов для подачи СОЖ и автоматической смены инструмента обращайтесь к региональному представителю Sandvik Coromant.

Патрон для подачи СОЖ

Диапазон диаметров: 1.85 - 40.05 мм (.073-1.577")



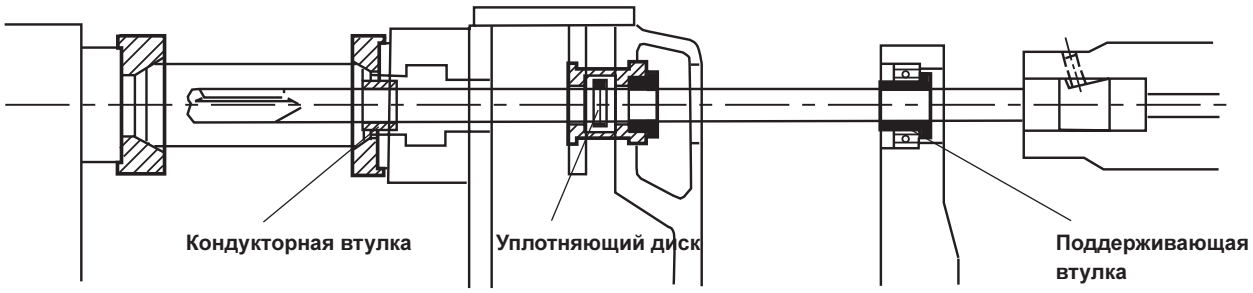


Диапазон диаметров, мм, *дюйм*	Диаметр хвостовика	Размер патрона для подачи СОЖ[1)]	**Хвостовик**	Max об/мин	Max давление СОЖ	Размеры, мм, *дюйм*						
D_c	dm_m		**Конус Морзе**	об/мин	МПа	D_{21}	D_{22}	l_1	l_2	l_{21}	l_{22}	Th
1.85-25	10-28	1	3	10000	10	75	48	152	233	75	72	M12
.073-.984	*.394-1.102*					*2.953*	*1.890*	*5.984*	*9.173*	*2.953*	*2.835*	
25.01-40.05	28-38.1	2	4	4000	5	95	60	165	270	75	84	M14
.985-1.577	*1.102-1.500*					*3.740*	*2.362*	*6.496*	*10.630*	*2.953*	*3.307*	

Пример заказа: 1 шт. Патрон для подачи СОЖ, размер 1, с хвостовиком xxx

Для получения более подробной информации свяжитесь с нашим региональным представителем.

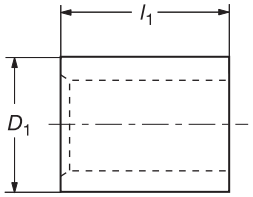
Принадлежности



Кондукторная втулка

В соответствие с DIN 179 втулка изготовлена из инструментальной закаленной стали.

При заказе указывайте диаметр сверла D_c.



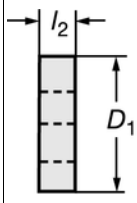
D_c, мм	D_c, дюйм	D_1 мм	D_1 дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм
0.8-1.099	.0314-.0432	3	.118	9	.354
1.1-1.899	.0433-.0747	4	.157	9	.354
1.9-2.699	.0748-.1062	5	.197	9	.354
2.7-3.399	.1063-.1338	6	.236	12	.472
3.4-4.099	.1339-.1613	7	.276	12	.472
4.1-5.099	.1614-.2007	8	.315	12	.472
5.1-6.099	.2008-.2401	10	.394	16	.630
6.1-8.099	.2402-.3188	12	.472	16	.630
8.1-10.099	.3189-.3975	15	.591	20	.787
10.1-12.099	.3976-.4763	18	.709	20	.787
12.1-15.099	.4764-.5944	22	.866	28	1.102
15.1-18.099	.5945-.7125	26	1.024	28	1.102
18.1-22.099	.7126-.8699	30	1.181	36	1.417
22.1-26.099	.8700-1.0275	35	1.378	36	1.417
26.1-30.099	1.0276-1.1849	42	1.654	45	1.772
30.1-35.099	1.1850-1.3818	48	1.890	45	1.772
35.1-42.099	1.3819-1.6574	55	2.165	56	2.205

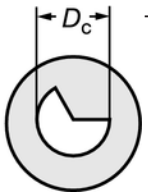
Уплотняющий диск[1)]

Выполнен из специального пластика.

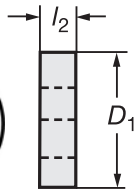
При заказе указывайте диаметр сверла D_c.

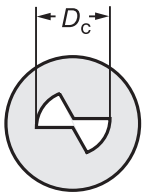
Для сверл с одной режущей кромкой





Для сверл с двумя режущими кромками





Диапазон диаметров

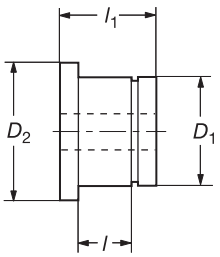
D_c, мм	D_c, дюйм	D_1 мм	D_1	l_2 мм	l_2
2.0-6.2	.079-.244	20	.787	3	.118
6.3-18.5	.248-.728	32	1.260	4	.157
18.6-24.6	.732-.969	40	1.575	4	.157
24.7-42.0	.972-1.654	90	3.543	4	.157

1) Диск плотно надевается на хвостовик сверла. Необходимо, чтобы он находился в емкости для стружки и надежно там удерживался, так как перемещение диска при подаче сверла может привести к проблемам с удалением стружки.

Поддерживающая втулка

Выполнена из специального пластика.

При заказе указывайте диаметр сверла D_c.



Диапазон диаметров

D_c, мм	D_c, дюйм	D_1 мм	D_1 дюйм	D_2 мм	D_2 дюйм	l мм	l дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм
2.0-12.0	.079-.472	20	.787	26	1.024	12	.472	22	.866
2.0-25.0	.079-.984	30	1.181	38	1.496	16	.630	26	1.024
2.0-37.0	.079-1.457	45	1.772	52	2.047	14	.551	26	1.024

Для получения более подробной информации свяжитесь с нашим региональным представителем.

Режимы резания для головок с напаянными пластинами 424.6 и 420.6

Метрическое исполнение

ISO	Код MC (CMC)	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания k_{c1} Н/мм²	Твердость по Бринеллю HB	Сочетание сплавов	Скорость резания v_c м/мин	Диаметр сверла, мм 15.60-20.00 Подача f_n мм/об	20.01-31.00	31.01-43.00	43.01-65.00
		Нелегированная сталь								
P	P1.1.Z.AN (01.1)	Незакаленная 0,10-0,25% C	1500	90-200	70/63	70-120	0.14-0.20[1]	0.15-0.20[1]	0.15-0.25	0.18-0.28
	P1.2.Z.AN (01.2)	Незакаленная 0,25-0,55% C	1600	125-225	70/63	70-120	0.14-0.20[1]	0.15-0.20[1]	0.15-0.25	0.18-0.28
	P1.3.Z.AN (01.3)	Незакаленная 0,55-0,80% C	1700	150-250	70/63	70-120	0.14-0.20	0.17-0.25	0.20-0.30	0.24-0.32
	P1.3.Z.AN (01.4)	Высокоуглеродистая	1800	180-275	70/63	70-120	0.14-0.20	0.17-0.25	0.20-0.30	0.24-0.32
		Низколегированная сталь								
	P2.1.Z.AN (02.1)	В состоянии поставки (сырая)	1700	150-260	70/63	70-100	0.14-0.20	0.17-0.25	0.20-0.30	0.20-0.30
	P2.5.Z.HT (02.2)	Закаленная и отпущенная	1900	220-450	70/63	55-100	0.14-0.20	0.17-0.25	0.20-0.30	0.24-0.32
		Высоколегированная сталь								
	P3.0.Z.AN (03.11)	Отожженная	1950	150-250	70/63	70-100	0.14-0.20	0.17-0.25	0.20-0.30	0.24-0.32
	(03.13)	Отожженная быстрорежущая сталь	2150	150-250	70/63	70-100	0.14-0.20	0.17-0.25	0.20-0.30	0.24-0.32
	P3.0.Z.HT (03.21)	Инструментальная сталь	2900	250-350	70/63	55-100	0.14-0.20	0.17-0.25	0.20-0.30	0.24-0.32
	(03.22)	Сталь высокой твёрдости	3100	250-450	70/63	55-100	0.14-0.20	0.17-0.25	0.20-0.30	0.24-0.32
		Стальное литье								
	P1.5.C.UT (06.1)	Нелегированное	1400	90-225	70/63	50-100	0.12-0.18	0.15-0.22	0.20-0.28	0.24-0.32
	P2.6.C.UT (06.2)	Низколегированное (легирующих элементов < 5%)	1600	150-250	70/63	50-100	0.12-0.18	0.15-0.22	0.20-0.28	0.24-0.32
	(06.32)	Нержавеющее, аустенитное	1750	150-250	20[2]/67	50-85	0.16-0.20	0.18-0.25	0.22-0.30	0.24-0.36
	(06.33)	Марганцовистая сталь, 12–14% Mn	2900	200-300	20[2]/67	35-70	0.16-0.20	0.18-0.25	0.22-0.30	0.24-0.36
		Прутки/поковки								
M	P5.0.Z.AN (05.11)	Ферритная/Мартенситная, незакаленная	1800	150-270	20[2]/67	40-85	0.16-0.20	0.18-0.25	0.22-0.30	0.24-0.36
	M1.0.Z.AQ (05.21)	**Аустенитная**	1950	150-275	20[2]/67	40-85	0.16-0.20	0.18-0.25	0.22-0.30	0.24-0.36
	M3.1.Z.AQ (05.51)	Аустенитные/Ферритные материалы (Дуплекс) несвариваемые ≥ 0.05% C	2000	180-290	20[2]/67	35-60	0.12-0.15	0.20-0.27	0.22-0.30	0.25-0.35
	M3.2.Z.AQ (05.52)	Аустенитные/Ферритные материалы (Дуплекс) свариваемые < 0.05% C	2450	200-320	20[2]/67	35-60	0.12-0.15	0.20-0.27	0.22-0.30	0.25-0.35
		Ковкий чугун								
K	K1.1.C.NS (07.1)	Ферритный	790	110-145	72	80-100	0.14-0.20	0.18-0.25	0.20-0.30	0.24-0.32
	K1.1.C.NS (07.2)	Перлитный	900	150-270	72	80-100	0.14-0.20	0.18-0.25	0.20-0.30	0.24-0.32
		Серый чугун								
	K2.1.C.UT (08.1)	Низкой прочности на растяжение	890	150-220	72	60-100	0.12-0.18	0.15-0.22	0.20-0.28	0.24-0.32
	K2.2.C.UT (08.2)	Высокой прочности на растяжение	1100	200-330	72	60-100	0.12-0.18	0.15-0.22	0.20-0.28	0.24-0.32
		Чугун с шаровидным графитом								
	K3.1.C.UT (09.1)	Ферритный	900	125-230	72	50-100	0.12-0.18	0.15-0.22	0.20-0.28	0.24-0.32
	K3.3.C.UT (09.2)	Перлитный	1350	200-300	72	50-100	0.12-0.18	0.15-0.22	0.20-0.28	0.24-0.32

[1] Эжекторные системы малых диаметров не рекомендуются для обработки материалов CMC 01.1 с содержанием углерода ≤ 0,18%. В этих случаях лучше использовать систему STS.

[2] Только для инструмента системы STS.

Описание сплавов и их сочетания см. на стр. E273

Режимы резания для головок с напаянными пластинами 424.6 и 420.6

Метрическое исполнение

ISO	Код MC (CMC)	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания k_{c1} Н/мм²	Твердость по Бринеллю HB	Сочетание сплавов	Скорость резания v_c м/мин	Диаметр сверла, мм 15.60-20.00 Подача f_n мм/об	20.01-31.00	31.01-43.00	43.01-65.00
N		**Алюминиевые сплавы**								
	(30.11)	Деформируемые, в т. ч. в холодном состоянии не подвергнутые старению	400	30-100	72	65-130	0.10-0.20	0.16-0.25	0.18-0.30	0.20-0.45
	N1.2.Z.AG (30.12)	Деформируемые, в т.ч. подвергнутые старению	650	30-150	72	65-130	0.10-0.20	0.16-0.25	0.18-0.30	0.20-0.45
	N1.3.C.UT (30.21)	Литье, не подвергнутое старению	600	40-100	72	65-130	0.10-0.20	0.16-0.25	0.18-0.30	0.20-0.45
	N1.3.C.AG (30.22)	Литье, в т. ч. подвергнутое старению	700	70-140	72	65-130	0.10-0.20	0.16-0.25	0.18-0.30	0.20-0.45
		Медь и медные сплавы								
	N3.3.U.UT (33.1)	Легкообрабатываемые сплавы (Pb > 1%)	550	70-160	72	65-130	0.10-0.20	0.16-0.25	0.18-0.30	0.20-0.45
	N3.2.C.UT (33.2)	Латунь, свинцовистая бронза (Pb < 1%)	550	50-200	72	65-130	0.10-0.20	0.16-0.25	0.18-0.30	0.20-0.45
S		**На основе железа**								
	(20.11)	Отоженные или после отпуска в расплаве солей	2400	180-230	72	10-50	0.10-0.18	0.14-0.20	0.18-0.26	0.20-0.30
		На основе никеля								
	S2.0.Z.AN (20.21)	Отоженные или после отпуска в расплаве солей	2650	140-300	72	10-50	0.10-0.18	0.14-0.20	0.18-0.26	0.20-0.30
		На основе кобальта								
	(20.31)	Отоженные или после отпуска в расплаве солей	2700	180-230	72	10-50	0.10-0.18	0.14-0.20	0.18-0.26	0.20-0.30
		Титан								
	S4.2.Z.AN (23.21)	Альфа- , близкие к Альфа- и Альфа + Бета сплавы, отожженные	1400	600-1100	72	30-50	0.14-0.16	0.16-0.22	0.18-0.26	0.20-0.30

Режимы резания для головок с напаянными пластинами 424.6 и 420.6

Дюймовое исполнение

ISO	Код MC (CMC)	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания k_{c1} lbs/in²	Твердость по Бринеллю HB	Сочетание сплавов	Скорость резания v_c, фут/мин	Диаметр сверла, дюйм .614-.787 Подача f_n, дюйм/об	.788-1.220	1.221-1.693	1.694-2.559
		Нелегированная сталь								
P	P1.1.Z.AN (01.1)	Незакаленная 0,10-0,25% C	216,500	90-200	70/63	230-395	.006-.008[1]	.006-.008[1]	.006-.010	.007-.011
	P1.2.Z.AN (01.2)	Незакаленная 0,25-0,55% C	233,000	125-225	70/63	230-395	.006-.008[1]	.006-.008[1]	.006-.010	.007-.011
	P1.3.Z.AN (01.3)	Незакаленная 0,55-0,80% C	247,000	150-250	70/63	230-395	.006-.008	.007-.010	.008-.012	.009-.013
	P1.3.Z.AN (01.4)	Высокоуглеродистая	260,500	180-275	70/63	230-395	.006-.008	.007-.010	.008-.012	.009-.013
		Низколегированная сталь								
	P2.1.Z.AN (02.1)	В состоянии поставки (сырая)	246,500	150-260	70/63	230-330	.006-.008	.007-.010	.008-.012	.008-.012
	P2.5.Z.HT (02.2)	Закаленная и отпущенная	278,500	220-450	70/63	180-330	.006-.008	.007-.010	.008-.012	.009-.013
		Высоколегированная сталь								
	P3.0.Z.AN (03.11)	Отожженная	282,000	150-250	70/63	230-330	.006-.008	.007-.010	.008-.012	.009-.013
	(03.13)	Отожженная быстрорежущая сталь	311,000	150-250	70/63	230-330	.006-.008	.007-.010	.008-.012	.009-.013
	P3.0.Z.HT (03.21)	Инструментальная сталь	420,000	250-350	70/63	180-330	.006-.008	.007-.010	.008-.012	.009-.013
	(03.22)	Сталь высокой твёрдости	448,500	250-450	70/63	180-330	.006-.008	.007-.010	.008-.012	.009-.013
		Стальное литье								
	P1.5.C.UT (06.1)	Нелегированное	204,000	90-225	70/63	165-330	.005-.007	.006-.009	.008-.011	.009-.013
	P2.6.C.UT (06.2)	Низколегированное (легирующих элементов < 5%)	230,500	150-250	70/63	165-330	.005-.007	.006-.009	.008-.011	.009-.013
	(06.32)	Нержавеющее, аустенитное	254,000	150-250	20[2]/67	165-280	.006-.008	.007-.010	.009-.012	.009-.014
	(06.33)	Марганцовистая сталь, 12–14% Mn	420,500	200-300	20[2]/67	115-230	.006-.008	.007-.010	.009-.012	.009-.014
		Прутки/поковки								
M	P5.0.Z.AN (05.11)	Ферритная/Мартенситная, незакаленная	262,000	150-270	20[2]/67	130-280	.006-.008	.007-.010	.009-.012	.009-.014
	M1.0.Z.AQ (05.21)	**Аустенитная**	285,000	150-275	20[2]/67	130-280	.006-.008	.007-.010	.009-.012	.009-.014
	M3.1.Z.AQ (05.51)	Аустенитные/Ферритные материалы (Дуплекс) несвариваемые ≥ 0.05% C	286,500	180-290	20[2]/67	115-195	.005-.006	.008-.011	.009-.012	.010-.014
	M3.2.Z.AQ (05.52)	Аустенитные/Ферритные материалы (Дуплекс) свариваемые < 0.05% C	356,500	200-320	20[2]/67	115-195	.005-.006	.008-.011	.009-.012	.010-.014
		Ковкий чугун								
K	K1.1.C.NS (07.1)	Ферритный	115,000	110-145	72	260-330	.006-.008	.007-.010	.008-.012	.009-.013
	K1.1.C.NS (07.2)	Перлитный	131,000	150-270	72	260-330	.006-.008	.007-.010	.008-.012	.009-.013
		Серый чугун								
	K2.1.C.UT (08.1)	Низкой прочности на растяжение	130,000	150-220	72	195-330	.005-.007	.006-.009	.008-.011	.009-.013
	K2.2.C.UT (08.2)	Высокой прочности на растяжение	159,500	200-330	72	195-330	.005-.007	.006-.009	.008-.011	.009-.013
		Чугун с шаровидным графитом								
	K3.1.C.UT (09.1)	Ферритный	130,000	125-230	72	165-330	.005-.007	.006-.009	.008-.011	.009-.013
	K3.3.C.UT (09.2)	Перлитный	194,500	200-300	72	165-330	.005-.007	.006-.009	.008-.011	.009-.013

[1] Эжекторные системы малых диаметров не рекомендуются для обработки материалов CMC 01.1 с содержанием углерода ≤ 0,18%. В этих случаях лучше использовать систему STS.

[2] Только для инструмента системы STS.

Описание сплавов и их сочетания см. на стр. E273

Режимы резания для головок с напаянными пластинами 424.6 и 420.6

Дюймовое исполнение

ISO	Код MC (CMC)	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания k_{c1} lbs/in²	Твердость по Бринеллю HB	Сочетание сплавов	Скорость резания v_c, фут/мин	Диаметр сверла, дюйм .614-.787	.788-1.220	1.221-1.693	1.694-2.559
							Подача f_n, дюйм/об			
N		**Алюминиевые сплавы**								
	(30.11)	Деформируемые, в т. ч. в холодном состоянии не подвергнутые старению	58,000	30-100	72	215-425	.004-.008	.006-.010	.007-.012	.008-.018
	N1.2.Z.AG (30.12)	Деформируемые, в т.ч. подвергнутые старению	94,500	30-150	72	215-425	.004-.008	.006-.010	.007-.012	.008-.018
	N1.3.C.UT (30.21)	Литье, не подвергнутое старению	87,000	40-100	72	215-425	.004-.008	.006-.010	.007-.012	.008-.018
	N1.3.C.AG (30.22)	Литье, в т. ч. подвергнутое старению	101,500	70-140	72	215-425	.004-.008	.006-.010	.007-.012	.008-.018
		Медь и медные сплавы								
	N3.3.U.UT (33.1)	Легкообрабатываемые сплавы (Pb > 1%)	79,500	70-160	72	215-425	.004-.008	.006-.010	.007-.012	.008-.018
	N3.2.C.UT (33.2)	Латунь, свинцовистая бронза (Pb < 1%)	80,000	50-200	72	215-425	.004-.008	.006-.010	.007-.012	.008-.018
S		**На основе железа**								
	(20.11)	Отоженные или после отпуска в расплаве солей	348,000	180-230	72	33-165	.004-.007	.006-.008	.007-.010	.008-.012
		На основе никеля								
	S2.0.Z.AN (20.21)	Отоженные или после отпуска в расплаве солей	383,000	140-300	72	33-165	.004-.007	.006-.008	.007-.010	.008-.012
		На основе кобальта								
	(20.31)	Отоженные или после отпуска в расплаве солей	391,500	180-230	72	33-165	.004-.007	.006-.008	.007-.010	.008-.012
		Титан								
	S4.2.Z.AN (23.21)	Альфа- , близкие к Альфа- и Альфа + Бета сплавы, отожженные	203,000	600-1100	72	100-165	.005-.006	.006-.009	.007-.010	.008-.012

Режимы резания для головок CoroDrill® 800.24 и 800.20

Метрическое исполнение

ISO	Код MC (CMC)	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания k_{c1} Н/мм²	Твердость по Бринеллю НВ	Геометрия / Сплав Тип пластины C	I	P	Сплав опорно-направляющих пластин	Скорость резания v_c м/мин	Диаметр сверла, мм 25.00-43.00 Подача f_n мм/об	43.01-65.00 Подача f_n мм/об
P		**Нелегированная сталь**									
	P1.1.Z.AN (01.1)	Незакаленная 0,10-0,25% C	1500	90-200	G/1025	G/1025	G/1025	P1	70-130	0.11-0.41	0.14-0.45
	P1.2.Z.AN (01.2)	Незакаленная 0,25-0,55% C	1600	125-225	G/1025	G/1025	G/1025	P1	70-130	0.11-0.41	0.14-0.45
	P1.3.Z.AN (01.3)	Незакаленная 0,55-0,80% C	1700	150-250	G/1025	G/1025	G/1025	P1	70-130	0.11-0.41	0.17-0.25
	P1.3.Z.AN (01.4)	Высокоуглеродистая	1800	180-275	G/1025	G/1025	G/1025	P1	70-130	0.11-0.41	0.14-0.45
		Низколегированная сталь									
	P2.1.Z.AN (02.1)	В состоянии поставки (сырая)	1700	150-260	G/1025	G/1025	G/1025	P1	70-120	0.11-0.41	0.20-0.45
	P2.5.Z.HT (02.2)	Закаленная и отпущенная	1900	220-450	G/1025	G/1025	G/1025	P1	55-110	0.11-0.41	0.20-0.45
		Высоколегированная сталь									
	P3.0.Z.AN (03.11)	Отожженная	1950	150-250	G/1025	G/1025	G/1025	P1	70-120	0.11-0.41	0.20-0.45
	(03.13)	Отожженная быстрорежущая сталь	2150	150-250	G/1025	G/1025	G/1025	P1	70-120	0.11-0.41	0.20-0.45
	P3.0.Z.HT (03.21)	Инструментальная сталь	2900	250-350	G/1025	G/1025	G/1025	P1	55-110	0.11-0.38	0.20-0.40
	(03.22)	Сталь высокой твёрдости	3100	250-450	G/1025	G/1025	G/1025	P1	55-110	0.20-0.38	0.20-0.40
		Стальное литье									
	P1.5.C.UT (06.1)	Нелегированное	1400	90-225	G/1025	G/1025	G/1025	P1	50-110	0.11-0.41	0.20-0.45
	P2.6.C.UT (06.2)	Низколегированное (легирующих элементов < 5%)	1600	150-250	G/1025	G/1025	G/1025	P1	50-110	0.11-0.41	0.20-0.45
	(06.32)	Нержавеющее, аустенитное	1800	150-250	G/1025	G/1025	G/1025	P1	50-100	0.11-0.33	0.20-0.38
	(06.33)	Марганцовистая сталь, 12–14% Mn	2900	200-300	G/1025	G/1025	G/1025	P1	35-85	0.11-0.33	0.20-0.38
M		**Прутки/поковки**									
	P5.0.Z.AN (05.11)	Ферритная/Мартенситная, незакаленная	1800	150-270	G/1025	G/1025	G/1025	M1	40-110	0.11-0.41	0.20-0.45
	M1.0.Z.AQ (05.21)	**Аустенитная**	1950	150-275	G/1025	G/1025	G/1025	M1	40-110	0.11-0.41	0.20-0.45
	M3.1.Z.AQ (05.51)	Аустенитные/Ферритные материалы (Дуплекс) несвариваемые ≥ 0.05% C	2000	180-290	G/1025	G/1025	G/1025	M1	40-110	0.11-0.33	0.20-0.35
	M3.2.Z.AQ (05.52)	Аустенитные/Ферритные материалы (Дуплекс) свариваемые < 0.05% C	2450	200-320	G/1025	G/1025	G/1025	M1	40-80	0.11-0.33	0.20-0.35
K		**Ковкий чугун**									
	K1.1.C.NS (07.1)	Ферритный	790	110-145	G/1025	G/1025	G/1025	M1	80-120	0.11-0.38	0.24-0.41
	K1.1.C.NS (07.2)	Перлитный	900	150-270	G/1025	G/1025	G/1025	M1	80-120	0.11-0.38	0.24-0.41
		Серый чугун									
	K2.1.C.UT (08.1)	Низкой прочности на растяжение	890	150-220	G/1025	G/1025	G/1025	M1	60-110	0.11-0.38	0.24-0.41
	K2.2.C.UT (08.2)	Высокой прочности на растяжение	1100	200-330	G/1025	G/1025	G/1025	M1	60-110	0.11-0.38	0.24-0.41
		Чугун с шаровидным графитом									
	K3.1.C.UT (09.1)	Ферритный	900	125-230	G/1025	G/1025	G/1025	M1	50-110	0.11-0.38	0.24-0.41
	K3.3.C.UT (09.2)	Перлитный	1350	200-300	G/1025	G/1025	G/1025	M1	50-110	0.11-0.38	0.24-0.41

Режимы резания для головок CoroDrill® 800.24 и 800.20

Метрическое исполнение

ISO	Код MC (CMC)	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания k_{c1} Н/мм²	Твердость по Бринеллю НВ	Геометрия / Сплав Тип пластины C	I	P	Сплав опорно-направляющих пластин	Скорость резания v_c м/мин	Диаметр сверла, мм 25.00-43.00 Подача f_n мм/об	43.01-65.00 Подача f_n мм/об
N	(30.11)	**Алюминиевые сплавы** Деформируемые, в т. ч. в холодном состоянии не подвергнутые старению	400	30-100	G/1025	G/1025	G/1025	M1	65-150	0.09-0.33	0.24-0.35
	N1.2.Z.AG (30.12)	Деформируемые, в т.ч. подвергнутые старению	650	30-150	G/1025	G/1025	G/1025	M1	65-150	0.09-0.33	0.24-0.35
	N1.3.C.UT (30.21)	Литье, не подвергнутое старению	600	40-100	G/1025	G/1025	G/1025	M1	65-150	0.09-0.33	0.24-0.35
	N1.3.C.AG (30.22)	Литье, в т. ч. подвергнутое старению	700	70-140	G/1025	G/1025	G/1025	M1	65-150	0.09-0.33	0.24-0.35
		Медь и медные сплавы									
	N3.3.U.UT (33.1)	Легкообрабатываемые сплавы (Pb > 1%)	550	70-160	G/1025	G/1025	G/1025	M1	65-150	0.09-0.33	0.24-0.35
	N3.2.C.UT (33.2)	Латунь, свинцовистая бронза (Pb < 1%)	550	50-200	G/1025	G/1025	G/1025	M1	65-150	0.09-0.33	0.24-0.35
S	(20.11)	**На основе железа** Отоженные или после отпуска в расплаве солей	2400	180-230	G/1025	G/1025	G/1025	PM1	10-55	0.09-0.30	0.20-0.33
	S2.0.Z.AN (20.21)	**На основе никеля** Отоженные или после отпуска в расплаве солей	2650	140-300	G/1025	G/1025	G/1025	PM1	10-55	0.09-0.30	0.20-0.33
	(20.31)	**На основе кобальта** Отоженные или после отпуска в расплаве солей	2700	180-230	G/1025	G/1025	G/1025	PM1	10-55	0.09-0.30	0.20-0.33
	S4.2.Z.AN (23.21)	**Титан** Альфа- , близкие к Альфа- и Альфа + Бета сплавы, отожженные	1400	600-1100	G/1025	G/1025	G/1025	PM1	30-60	0.09-0.30	0.20-0.33

Режимы резания для головок CoroDrill® 800.24 и 800.20

Дюймовое исполнение

ISO	Код MC (CMC)	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания k_{c1} lbs/in²	Твердость по Бринеллю HB	Геометрия / Сплав Тип пластины C	I	P	Сплав опорно-направляющих пластин	Скорость резания v_c, фут/мин	Диаметр сверла, дюйм .984-1.693 Подача f_n, дюйм/об	1.694-2.559 Подача f_n, дюйм/об
P		**Нелегированная сталь**									
	P1.1.Z.AN (01.1)	Незакаленная 0,10-0,25% C	216,500	90-200	G/1025	G/1025	G/1025	P1	70-130	.004-.016	.006-.018
	P1.2.Z.AN (01.2)	Незакаленная 0,25-0,55% C	233,000	125-225	G/1025	G/1025	G/1025	P1	70-130	.004-.016	.006-.018
	P1.3.Z.AN (01.3)	Незакаленная 0,55-0,80% C	247,000	150-250	G/1025	G/1025	G/1025	P1	70-130	.004-.016	.007-.010
	P1.3.Z.AN (01.4)	Высокоуглеродистая	260,500	180-275	G/1025	G/1025	G/1025	P1	70-130	.004-.016	.006-.018
		Низколегированная сталь									
	P2.1.Z.AN (02.1)	В состоянии поставки (сырая)	246,500	150-260	G/1025	G/1025	G/1025	P1	70-120	.004-.016	.008-.018
	P2.5.Z.HT (02.2)	Закаленная и отпущенная	278,500	220-450	G/1025	G/1025	G/1025	P1	55-110	.004-.016	.008-.018
		Высоколегированная сталь									
	P3.0.Z.AN (03.11)	Отожженная	282,000	150-250	G/1025	G/1025	G/1025	P1	70-120	.004-.016	.008-.018
	(03.13)	Отожженная быстрорежущая сталь	311,000	150-250	G/1025	G/1025	G/1025	P1	70-120	.004-.016	.008-.018
	P3.0.Z.HT (03.21)	Инструментальная сталь	420,000	250-350	G/1025	G/1025	G/1025	P1	55-110	.004-.015	.008-.016
	(03.22)	Сталь высокой твёрдости	448,500	250-450	G/1025	G/1025	G/1025	P1	55-110	.008-.015	.008-.016
		Стальное литье									
	P1.5.C.UT (06.1)	Нелегированное	204,000	90-225	G/1025	G/1025	G/1025	P1	50-110	.004-.016	.008-.018
	P2.6.C.UT (06.2)	Низколегированное (легирующих элементов < 5%)	230,500	150-250	G/1025	G/1025	G/1025	P1	50-110	.004-.016	.008-.018
	(06.32)	Нержавеющее, аустенитное	333,500	150-250	G/1025	G/1025	G/1025	P1	50-100	.004-.013	.008-.015
	(06.33)	Марганцовистая сталь, 12–14% Mn	420,500	200-300	G/1025	G/1025	G/1025	P1	35-85	.004-.013	.008-.015
M		**Прутки/поковки**									
	P5.0.Z.AN (05.11)	Ферритная/Мартенситная, незакаленная	262,000	150-270	G/1025	G/1025	G/1025	M1	40-110	.004-.016	.008-.018
	M1.0.Z.AQ (05.21)	**Аустенитная**	285,000	150-275	G/1025	G/1025	G/1025	M1	40-110	.004-.016	.008-.018
	M3.1.Z.AQ (05.51)	Аустенитные/Ферритные материалы (Дуплекс) несвариваемые ≥ 0.05% C	286,500	180-290	G/1025	G/1025	G/1025	M1	40-110	.004-.013	.008-.014
	M3.2.Z.AQ (05.52)	Аустенитные/Ферритные материалы (Дуплекс) свариваемые < 0.05% C	356,500	200-320	G/1025	G/1025	G/1025	M1	40-80	.004-.013	.008-.014
K		**Ковкий чугун**									
	K1.1.C.NS (07.1)	Ферритный	115,000	110-145	G/1025	G/1025	G/1025	M1	80-120	.004-.015	.009-.016
	K1.1.C.NS (07.2)	Перлитный	131,000	150-270	G/1025	G/1025	G/1025	M1	80-120	.004-.015	.009-.016
		Серый чугун									
	K2.1.C.UT (08.1)	Низкой прочности на растяжение	130,000	150-220	G/1025	G/1025	G/1025	M1	60-110	.004-.015	.009-.016
	K2.2.C.UT (08.2)	Высокой прочности на растяжение	159,500	200-330	G/1025	G/1025	G/1025	M1	60-110	.004-.015	.009-.016
		Чугун с шаровидным графитом									
	K3.1.C.UT (09.1)	Ферритный	130,000	125-230	G/1025	G/1025	G/1025	M1	50-110	.004-.015	.009-.016
	K3.3.C.UT (09.2)	Перлитный	194,500	200-300	G/1025	G/1025	G/1025	M1	50-110	.004-.015	.009-.016

Режимы резания для головок CoroDrill® 800.24 и 800.20

Дюймовое исполнение

ISO	Код MC (CMC)	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания k_{c1} lbs/in²	Твердость по Бринеллю HB	Геометрия / Сплав Тип пластины C	I	P	Сплав опорно-направляющих пластин	Скорость резания v_c, фут/мин	Диаметр сверла, дюйм .984-1.693 Подача f_n, дюйм/об	1.694-2.559
N		**Алюминиевые сплавы**									
	(30.11)	Деформируемые, в т. ч. в холодном состоянии не подвергнутые старению	58,000	30-100	G/1025	G/1025	G/1025	M1	65-150	.004-.013	.009-.014
	N1.2.Z.AG (30.12)	Деформируемые, в т.ч. подвергнутые старению	94,500	30-150	G/1025	G/1025	G/1025	M1	65-150	.004-.015	.009-.014
	N1.3.C.UT (30.21)	Литье, не подвергнутое старению	87,000	40-100	G/1025	G/1025	G/1025	M1	65-150	.004-.015	.009-.014
	N1.3.C.AG (30.22)	Литье, в т. ч. подвергнутое старению	101,500	70-140	G/1025	G/1025	G/1025	M1	65-150	.004-.015	.009-.014
		Медь и медные сплавы									
	N3.3.U.UT (33.1)	Легкообрабатываемые сплавы (Pb > 1%)	79,500	70-160	G/1025	G/1025	G/1025	M1	65-150	.004-.015	.009-.014
	N3.2.C.UT (33.2)	Латунь, свинцовистая бронза (Pb < 1%)	80,000	50-200	G/1025	G/1025	G/1025	M1	65-150	.004-.015	.009-.014
S		**На основе железа**									
	(20.11)	Отожженные или после отпуска в расплаве солей	348,000	180-230	G/1025	G/1025	G/1025	PM1	10-55	.004-.012	.008-.013
		На основе никеля									
	S2.0.Z.AN (20.21)	Отожженные или после отпуска в расплаве солей	383,000	140-300	G/1025	G/1025	G/1025	PM1	10-55	.004-.012	.008-.013
		На основе кобальта									
	(20.31)	Отожженные или после отпуска в расплаве солей	391,500	180-230	G/1025	G/1025	G/1025	PM1	10-55	.004-.012	.008-.013
		Титан									
	S4.2.Z.AN (23.21)	Альфа- , близкие к Альфа- и Альфа + Бета сплавы, отожженные	203,000	600-1100	G/1025	G/1025	G/1025	PM1	30-60	.004-.012	.008-.013

Режимы резания для регулируемых головок T-MAX® 424.10

Метрическое исполнение

ISO	Код MC (CMC)	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания k_{c1} Н/мм²	Твердость по Бринеллю НВ	Геометрия / Сплав	Скорость резания v_c м/мин	Диаметр сверла, мм ≥63.50 Подача f_n мм/об
		Нелегированная сталь					
P	P1.1.Z.AN (01.1)	Незакаленная 0,10-0,25% C	1500	90-200	-22/-23/1025	80-100	0.18-0.35
	P1.2.Z.AN (01.2)	Незакаленная 0,25-0,55% C	1600	125-225	-22/1025	80-100	0.18-0.35
	P1.3.Z.AN (01.3)	Незакаленная 0,55-0,80% C	1700	150-250	-22/1025	80-100	0.18-0.35
	P1.3.Z.AN (01.4)	Высокоуглеродистая	1800	180-275	-22/1025	80-100	0.18-0.35
		Низколегированная сталь					
	P2.1.Z.AN (02.1)	В состоянии поставки (сырая)	1700	150-260	-22/1025	70-100	0.18-0.35
	P2.5.Z.HT (02.2)	Закаленная и отпущенная	1900	220-450	-22/1025	60-100	0.16-0.35
		Высоколегированная сталь					
	P3.0.Z.AN (03.11)	Отожженная	1950	150-250	-22/1025	70-100	0.18-0.30
	(03.13)	Отожженная быстрорежущая сталь	2150	150-250	-22/1025	70-100	0.18-0.30
	P3.0.Z.HT (03.21)	Инструментальная сталь	2900	250-350	-22/1025	60-100	0.16-0.30
	(03.22)	Сталь высокой твёрдости	3100	250-450	-22/1025	60-100	0.16-0.30
		Стальное литье					
	P1.5.C.UT (06.1)	Нелегированное	1400	90-225	-22/1025	50-100	0.15-0.30
	P2.6.C.UT (06.2)	Низколегированное (легирующих элементов < 5%)	1600	150-250	-22/1025	50-100	0.15-0.30
		Прутки/поковки					
M	P5.0.Z.AN (05.11)	Ферритная/Мартенситная, незакаленная	1800	150-270	-22/1025	50-90	0.16-0.35
	M1.0.Z.AQ (05.21)	**Аустенитная**	1950	150-275	-23/1025	50-90	0.16-0.35
		Ковкий чугун					
K	K1.1.C.NS (07.1)	Ферритный	790	110-145	-22/H13A	80-100	0.18-0.30
	K1.1.C.NS (07.2)	Перлитный	900	150-270	-22/H13A	80-100	0.18-0.30
		Серый чугун					
	K2.1.C.UT (08.1)	Низкой прочности на растяжение	890	150-220	-22/H13A	60-100	0.16-0.35
	K2.2.C.UT (08.2)	Высокой прочности на растяжение	1100	200-330	-22/H13A	60-100	0.16-0.35
		Чугун с шаровидным графитом					
	K3.1.C.UT (09.1)	Ферритный	900	125-230	-22/H13A	50-100	0.16-0.35
	K3.3.C.UT (09.2)	Перлитный	1350	200-300	-22/H13A	50-100	0.16-0.35

Режимы резания для регулируемых головок T-MAX® 424.10

Метрическое исполнение

ISO	Код MC (CMC)	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания k_{c1} Н/мм²	Твердость по Бринеллю HB	Геометрия / Сплав	Скорость резания v_c м/мин	Диаметр сверла, мм ≥63.50 Подача f_n мм/об
N		**Алюминиевые сплавы**					
	(30.11)	Деформируемые, в т. ч. в холодном состоянии не подвергнутые старению	400	30-100	-23/H13A	65-130	0.10-0.30
	N1.2.Z.AG (30.12)	Деформируемые, в т.ч. подвергнутые старению	650	30-150	-23/H13A	65-130	0.10-0.30
	N1.3.C.UT (30.21)	Литье, не подвергнутое старению	600	40-100	-23/H13A	65-130	0.10-0.30
	N1.3.C.AG (30.22)	Литье, в т. ч. подвергнутое старению	700	70-140	-23/H13A	65-130	0.10-0.30
		Медь и медные сплавы					
	N3.3.U.UT (33.1)	Легкообрабатываемые сплавы (Pb > 1%)	550	70-160	-23/H13A	65-130	0.10-0.30
	N3.2.C.UT (33.2)	Латунь, свинцовистая бронза (Pb < 1%)	550	50-200	-23/H13A	65-130	0.10-0.30
S		**На основе железа**					
	(20.11)	Отоженные или после отпуска в расплаве солей	2400	180-230	-22/1025	20-65	0.15-0.30
		На основе никеля					
	S2.0.Z.AN (20.21)	Отоженные или после отпуска в расплаве солей	2650	140-300	-23/1025	20-65	0.15-0.30
		На основе кобальта					
	(20.31)	Отоженные или после отпуска в расплаве солей	2700	180-230	-23/H13A	20-65	0.15-0.30
		Титан					
	S4.2.Z.AN (23.21)	Альфа- , близкие к Альфа- и Альфа + Бета сплавы, отожженные	1400	600-1100	-23/H13A -22/1025	30-60 30-100	0.15-0.30 0.15-0.30

Режимы резания для регулируемых головок T-MAX® 424.10

Дюймовое исполнение

ISO	Код MC (CMC)	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания k_{c1} lbs/in²	Твердость по Бринеллю HB	Геометрия / Сплав	Скорость резания v_c, фут/мин	Диаметр сверла, дюйм ≥2.500 Подача f_n, дюйм/об
P		**Нелегированная сталь**					
	P1.1.Z.AN (01.1)	Незакаленная 0,10-0,25% C	216,500	90-200	-22/-23/1025	260-330	.007-.014
	P1.2.Z.AN (01.2)	Незакаленная 0,25-0,55% C	233,000	125-225	-22/1025	260-330	.007-.014
	P1.3.Z.AN (01.3)	Незакаленная 0,55-0,80% C	247,000	150-250	-22/1025	260-330	.007-.014
	P1.3.Z.AN (01.4)	Высокоуглеродистая	260,500	180-275	-22/1025	260-330	.007-.014
		Низколегированная сталь					
	P2.1.Z.AN (02.1)	В состоянии поставки (сырая)	246,500	150-260	-22/1025	230-330	.007-.014
	P2.5.Z.HT (02.2)	Закаленная и отпущенная	278,500	220-450	-22/1025	195-330	.006-.014
		Высоколегированная сталь					
	P3.0.Z.AN (03.11)	Отожженная	282,000	150-250	-22/1025	260-330	.007-.012
	(03.13)	Отожженная быстрорежущая сталь	311,000	150-250	-22/1025	260-330	.007-.012
	P3.0.Z.HT (03.21)	Инструментальная сталь	420,000	250-350	-22/1025	195-330	.006-.012
	(03.22)	Сталь высокой твёрдости	448,500	250-450	-22/1025	195-330	.006-.012
		Стальное литье					
	P1.5.C.UT (06.1)	Нелегированное	204,000	90-225	-22/1025	165-330	.006-.012
	P2.6.C.UT (06.2)	Низколегированное (легирующих элементов < 5%)	230,500	150-250	-22/1025	165-330	.006-.012
M		**Прутки/поковки**					
	P5.0.Z.AN (05.11)	Ферритная/Мартенситная, незакаленная	262,000	150-270	-22/1025	165-295	.006-.014
	M1.0.Z.AQ (05.21)	**Аустенитная**	285,000	150-275	-23/1025	165-295	.006-.014
K		**Ковкий чугун**					
	K1.1.C.NS (07.1)	Ферритный	115,000	110-145	-22/H13A	260-330	.007-.014
	K1.1.C.NS (07.2)	Перлитный	131,000	150-270	-22/H13A	260-330	.007-.012
		Серый чугун					
	K2.1.C.UT (08.1)	Низкой прочности на растяжение	130,000	150-220	-22/H13A	195-330	.006-.014
	K2.2.C.UT (08.2)	Высокой прочности на растяжение	159,500	200-330	-22/H13A	195-330	.006-.014
		Чугун с шаровидным графитом					
	K3.1.C.UT (09.1)	Ферритный	130,000	125-230	-22/H13A	165-330	.006-.014
	K3.3.C.UT (09.2)	Перлитный	194,500	200-300	-22/H13A	165-330	.006-.014

Режимы резания для регулируемых головок T-MAX® 424.10

Дюймовое исполнение

ISO	Код MC (CMC)	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания k_{c1} lbs/in²	Твердость по Бринеллю HB	Геометрия / Сплав	Скорость резания v_c, фут/мин	Диаметр сверла, дюйм ≥2.500 Подача f_n, дюйм/об
N		**Алюминиевые сплавы**					
	(30.11)	Деформируемые, в т. ч. в холодном состоянии не подвергнутые старению	58,000	30-100	-23/H13A	215-425	.004-.012
	N1.2.Z.AG (30.12)	Деформируемые, в т.ч. подвергнутые старению	94,500	30-150	-23/H13A	215-425	.004-.012
	N1.3.C.UT (30.21)	Литье, не подвергнутое старению	87,000	40-100	-23/H13A	215-425	.004-.012
	N1.3.C.AG (30.22)	Литье, в т. ч. подвергнутое старению	101,500	70-140	-23/H13A	215-425	.004-.012
		Медь и медные сплавы					
	N3.3.U.UT (33.1)	Легкообрабатываемые сплавы (Pb > 1%)	79,500	70-160	-23/H13A	215-425	.004-.012
	N3.2.C.UT (33.2)	Латунь, свинцовистая бронза (Pb < 1%)	80,000	50-200	-23/H13A	215-425	.004-.012
S		**На основе железа**					
	(20.11)	Отоженные или после отпуска в расплаве солей	348,000	180-230	-22/1025	65-215	.006-.012
		На основе никеля					
	S2.0.Z.AN (20.21)	Отоженные или после отпуска в расплаве солей	383,000	140-300	-23/1025	65-215	.006-.012
		На основе кобальта					
	(20.31)	Отоженные или после отпуска в расплаве солей	391,500	180-230	-23/H13A	65-215	.006-.012
		Титан					
	S4.2.Z.AN (23.21)	Альфа- , близкие к Альфа- и Альфа + Бета сплавы, отожженные	203,000	600-1100	-23/H13A -22/1025	100-215 100-330	.006-.012 .006-.012

Режимы резания для расточных головок T-MAX® 424.31F, 424.31 и 424.32

Метрическое исполнение

ISO	Код MC (CMC)	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания k_{c1} Н/мм²	Твердость по Бринеллю НВ	Геометрия / Сплав	Скорость резания v_c м/мин	Глубина резания (a_p), мм 1-3 Подача f_n мм/об	3-8	≥8
P		**Нелегированная сталь**							
	P1.1.Z.AN (01.1)	Незакаленная 0,10-0,25% C	1500	90-200	235/4235	60-140	0.15-0.40	0.20-0.40	0.18-0.40
	P1.2.Z.AN (01.2)	Незакаленная 0,25-0,55% C	1600	125-225	235/4235	60-120	0.15-0.40	0.20-0.40	0.18-0.40
	P1.3.Z.AN (01.3)	Незакаленная 0,55-0,80% C	1700	150-250	235/4235	50-100	0.15-0.40	0.20-0.40	0.18-0.35
		Низколегированная сталь							
	P2.1.Z.AN (02.1)	В состоянии поставки (сырая)	1700	150-260	235/4235	50-130	0.15-0.40	0.20-0.40	0.18-0.40
	P2.5.Z.HT (02.2)	Закаленная и отпущенная	1900	220-450	235/4235	50-120	0.15-0.40	0.20-0.40	0.18-0.40
		Высоколегированная сталь							
	P3.0.Z.AN (03.11)	Отожженная	1950	150-250	235/4235	50-100	0.15-0.40	0.20-0.40	0.18-0.40
	(03.13)	Отожженная быстрорежущая сталь	2150	150-250	235/4235	50-100	0.15-0.40	0.20-0.40	0.18-0.40
	P3.0.Z.HT (03.21)	Инструментальная сталь	2900	250-350	235/4235	60-100	0.15-0.40	0.20-0.40	0.18-0.40
	(03.22)	Сталь высокой твёрдости	3100	250-450	235/4235	60-100	0.15-0.40	0.20-0.40	0.18-0.40
		Стальное литье							
	P1.5.C.UT (06.1)	Нелегированное	1400	90-225	235/4235	60-120	0.20-0.40	0.20-0.40	0.18-0.40
	P2.6.C.UT (06.2)	Низколегированное (легирующих элементов < 5%)	1600	150-250	235/4235	50-110	0.20-0.40	0.20-0.40	0.18-0.40
M		**Прутки/поковки**							
	P5.0.Z.AN (05.11)	Ферритная/Мартенситная, незакаленная	1800	150-270	235/S6	50-95	0.20-0.40	0.20-0.40	0.18-0.40
	M1.0.Z.AQ (05.21)	**Аустенитная**	1950	150-275	235/S6	50-95	0.20-0.40	0.20-0.40	0.18-0.40
K		**Ковкий чугун**							
	K1.1.C.NS (07.1)	Ферритный	790	110-145	415/4235	60-120	0.20-0.40	0.20-0.40	0.15-0.40
	K1.1.C.NS (07.2)	Перлитный	900	150-270	415/4235	60-120	0.20-0.40	0.20-0.40	0.15-0.40
		Серый чугун							
	K2.1.C.UT (08.1)	Низкой прочности на растяжение	890	150-220	415/4235	50-120	0.20-0.40	0.20-0.40	0.15-0.40
	K2.2.C.UT (08.2)	Высокой прочности на растяжение	1100	200-330	415/4235	50-120	0.20-0.40	0.20-0.40	0.15-0.40
		Чугун с шаровидным графитом							
	K3.1.C.UT (09.1)	Ферритный	900	125-230	415/4235	60-120	0.20-0.40	0.20-0.40	0.15-0.40
	K3.3.C.UT (09.2)	Перлитный	1350	200-300	415/4235	60-120	0.20-0.40	0.20-0.40	0.15-0.40
N		**Алюминиевые сплавы**							
	(30.11)	Деформируемые, в т. ч. в холодном состоянии не подвергнутые старению	400	30-100	4235	65-300	0.20-0.40	0.20-0.40	0.20-0.40
	N1.2.Z.AG (30.12)	Деформируемые, в т.ч. подвергнутые старению	650	30-150	4235	65-300	0.20-0.40	0.20-0.40	0.20-0.40
	N1.3.C.UT (30.21)	Литье, не подвергнутое старению	600	40-100	4235	65-300	0.20-0.40	0.20-0.40	0.20-0.40
	N1.3.C.AG (30.22)	Литье, в т. ч. подвергнутое старению	700	70-140	4235	65-300	0.20-0.40	0.20-0.40	0.20-0.40
		Медь и медные сплавы							
	N3.3.U.UT (33.1)	Легкообрабатываемые сплавы (Pb > 1%)	550	70-160	4235	65-300	0.20-0.40	0.20-0.40	0.20-0.40
	N3.2.C.UT (33.2)	Латунь, свинцовистая бронза (Pb < 1%)	550	50-200	4235	65-300	0.20-0.40	0.20-0.40	0.20-0.40

Режимы резания для расточных головок T-MAX® 424.31F, 424.31 и 424.32

Дюймовое исполнение

ISO	Код MC (CMC)	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания k_{c1} lbs/in²	Твердость по Бринеллю HB	Геометрия / Сплав	Скорость резания v_c, фут/мин	Глубина резания (a_p), дюйм .039-.118 Подача f_n, дюйм/об	.118-.315	≥.315
P		**Нелегированная сталь**							
	P1.1.Z.AN (01.1)	Незакаленная 0,10-0,25% C	216,500	90-200	235/4235	195-460	.006-.016	.008-.016	.007-.016
	P1.2.Z.AN (01.2)	Незакаленная 0,25-0,55% C	233,000	125-225	235/4235	195-395	.006-.016	.008-.016	.007-.016
	P1.3.Z.AN (01.3)	Незакаленная 0,55-0,80% C	247,000	150-250	235/4235	165-330	.006-.016	.008-.016	.007-.014
		Низколегированная сталь							
	P2.1.Z.AN (02.1)	В состоянии поставки (сырая)	246,500	150-260	235/4235	165-425	.006-.016	.008-.016	.007-.016
	P2.5.Z.HT (02.2)	Закаленная и отпущенная	278,500	220-450	235/4235	165-395	.006-.016	.008-.016	.007-.016
		Высоколегированная сталь							
	P3.0.Z.AN (03.11)	Отожженная	282,000	150-250	235/4235	165-330	.006-.016	.008-.016	.007-.016
	(03.13)	Отожженная быстрорежущая сталь	311,000	150-250	235/4235	165-330	.006-.016	.008-.016	.007-.016
	P3.0.Z.HT (03.21)	Инструментальная сталь	420,000	250-350	235/4235	195-330	.006-.016	.008-.016	.007-.016
	(03.22)	Сталь высокой твёрдости	448,500	250-450	235/4235	195-330	.006-.016	.008-.016	.007-.016
		Стальное литье							
	P1.5.C.UT (06.1)	Нелегированное	204,000	90-225	235/4235	195-395	.008-.016	.008-.016	.007-.016
	P2.6.C.UT (06.2)	Низколегированное (легирующих элементов < 5%)	230,500	150-250	235/4235	165-360	.008-.016	.008-.016	.007-.016
M		**Прутки/поковки**							
	P5.0.Z.AN (05.11)	Ферритная/Мартенситная, незакаленная	262,000	150-270	235/S6	165-310	.008-.016	.008-.016	.007-.016
	M1.0.Z.AQ (05.21)	**Аустенитная**	285,000	150-275	235/S6	165-310	.008-.016	.008-.016	.007-.016
K		**Ковкий чугун**							
	K1.1.C.NS (07.1)	Ферритный	115,000	110-145	415/4235	195-395	.008-.016	.008-.016	.006-.016
	K1.1.C.NS (07.2)	Перлитный	131,000	150-270	415/4235	195-395	.008-.016	.008-.016	.006-.016
		Серый чугун							
	K2.1.C.UT (08.1)	Низкой прочности на растяжение	130,000	150-220	415/4235	165-395	.008-.016	.008-.016	.006-.016
	K2.2.C.UT (08.2)	Высокой прочности на растяжение	159,500	200-330	415/4235	165-395	.008-.016	.008-.016	.006-.016
		Чугун с шаровидным графитом							
	K3.1.C.UT (09.1)	Ферритный	130,000	125-230	415/4235	195-395	.008-.016	.008-.016	.006-.016
	K3.3.C.UT (09.2)	Перлитный	194,500	200-300	415/4235	195-395	.008-.016	.008-.016	.006-.016
N		**Алюминиевые сплавы**							
	(30.11)	Деформируемые, в т. ч. в холодном состоянии не подвергнутые старению	58,000	30-100	4235	215-985	.008-.016	.008-.016	.008-.016
	N1.2.Z.AG (30.12)	Деформируемые, в т.ч. подвергнутые старению	94,500	30-150	4235	215-985	.008-.016	.008-.016	.008-.016
	N1.3.C.UT (30.21)	Литье, не подвергнутое старению	87,000	40-100	4235	215-985	.008-.016	.008-.016	.008-.016
	N1.3.C.AG (30.22)	Литье, в т. ч. подвергнутое старению	101,500	70-140	4235	215-985	.008-.016	.008-.016	.008-.016
		Медь и медные сплавы							
	N3.3.U.UT (33.1)	Легкообрабатываемые сплавы (Pb > 1%)	79,500	70-160	4235	215-985	.008-.016	.008-.016	.008-.016
	N3.2.C.UT (33.2)	Латунь, свинцовистая бронза (Pb < 1%)	80,000	50-200	4235	215-985	.008-.016	.008-.016	.008-.016

Режимы резания для трепанирующих головок T-MAX® 420.7

Метрическое исполнение

ISO	Код MC (CMC)	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания k_{c1} Н/мм²	Твердость по Бринеллю НВ	Геометрия / Сплав	Скорость резания v_c м/мин	Диаметр сверла, мм ≥120 Подача f_n мм/об
		Нелегированная сталь					
P	P1.1.Z.AN (01.1)	Незакаленная 0,10-0,25% C	1500	90-200	-22/-23/235	80-100	0.18-0.30
	P1.2.Z.AN (01.2)	Незакаленная 0,25-0,55% C	1600	125-225	-22/235	80-100	0.18-0.30
	P1.3.Z.AN (01.3)	Незакаленная 0,55-0,80% C	1700	150-250	-22/235	80-100	0.18-0.30
	P1.3.Z.AN (01.4)	Высокоуглеродистая	1800	180-275	-22/235	80-100	0.18-0.30
		Низколегированная сталь					
	P2.1.Z.AN (02.1)	В состоянии поставки (сырая)	1700	150-260	-22/235	70-100	0.18-0.30
	P2.5.Z.HT (02.2)	Закаленная и отпущенная	1900	220-450	-22/235	60-100	0.16-0.30
		Высоколегированная сталь					
	P3.0.Z.AN (03.11)	Отожженная	1950	150-250	-22/235	70-100	0.18-0.30
	(03.13)	Отожженная быстрорежущая сталь	2150	150-250	-22/235	70-100	0.18-0.30
	P3.0.Z.HT (03.21)	Инструментальная сталь	2900	250-350	-22/235	60-100	0.16-0.30
	(03.22)	Сталь высокой твёрдости	3100	250-450	-22/235	60-100	0.16-0.30
		Стальное литье					
	P1.5.C.UT (06.1)	Нелегированное	1400	90-225	-22/235	50-100	0.15-0.30
	P2.6.C.UT (06.2)	Низколегированное (легирующих элементов < 5%)	1600	150-250	-22/235	50-100	0.15-0.30
		Прутки/поковки					
M	P5.0.Z.AN (05.11)	Ферритная/Мартенситная, незакаленная	1800	150-270	-22/235	50-90	0.16-0.35
	M1.0.Z.AQ (05.21)	**Аустенитная**	1950	150-275	-22/235	50-90	0.16-0.35
		Ковкий чугун					
K	K1.1.C.NS (07.1)	Ферритный	790	110-145	-23/H13A	80-100	0.18-0.30
	K1.1.C.NS (07.2)	Перлитный	900	150-270	-23/H13A	80-100	0.18-0.30
		Серый чугун					
	K2.1.C.UT (08.1)	Низкой прочности на растяжение	890	150-220	-23/H13A	60-100	0.16-0.30
	K2.2.C.UT (08.2)	Высокой прочности на растяжение	1100	200-330	-23/H13A	60-100	0.16-0.30
		Чугун с шаровидным графитом					
	K3.1.C.UT (09.1)	Ферритный	900	125-230	-23/H13A	50-100	0.16-0.30
	K3.3.C.UT (09.2)	Перлитный	1350	200-300	-23/H13A	50-100	0.16-0.30
		Алюминиевые сплавы					
N	(30.11)	Деформируемые, в т. ч. в холодном состоянии не подвергнутые старению	400	30-100	-23/H13A	65-130	0.10-0.30
	N1.2.Z.AG (30.12)	Деформируемые, в т.ч. подвергнутые старению	650	30-150	-23/H13A	65-130	0.10-0.30
	N1.3.C.UT (30.21)	Литье, не подвергнутое старению	600	40-100	-23/H13A	65-130	0.10-0.30
	N1.3.C.AG (30.22)	Литье, в т. ч. подвергнутое старению	700	70-140	-23/H13A	65-130	0.10-0.30
		Медь и медные сплавы					
	N3.3.U.UT (33.1)	Легкообрабатываемые сплавы (Pb > 1%)	550	70-160	-23/H13A	65-130	0.10-0.30
	N3.2.C.UT (33.2)	Латунь, свинцовистая бронза (Pb < 1%)	550	50-200	-23/H13A	65-130	0.10-0.30

Режимы резания для трепанирующих головок T-MAX® 420.7

Дюймовое исполнение

ISO	Код MC (CMC)	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания k_{c1} lbs/in²	Твердость по Бринеллю HB	Геометрия / Сплав	Скорость резания v_c, фут/мин	Диаметр сверла, дюйм ≥120 Подача f_n, дюйм/об
P		**Нелегированная сталь**					
	P1.1.Z.AN (01.1)	Незакаленная 0,10-0,25% C	216,500	90-200	-22/-23/235	260-330	.007-.012
	P1.2.Z.AN (01.2)	Незакаленная 0,25-0,55% C	233,000	125-225	-22/235	260-330	.007-.012
	P1.3.Z.AN (01.3)	Незакаленная 0,55-0,80% C	247,000	150-250	-22/235	260-330	.007-.012
	P1.3.Z.AN (01.4)	Высокоуглеродистая	260,500	180-275	-22/235	260-330	.007-.012
		Низколегированная сталь					
	P2.1.Z.AN (02.1)	В состоянии поставки (сырая)	246,500	150-260	-22/235	230-330	.007-.012
	P2.5.Z.HT (02.2)	Закаленная и отпущенная	278,500	220-450	-22/235	195-330	.006-.012
		Высоколегированная сталь					
	P3.0.Z.AN (03.11)	Отожженная	282,000	150-250	-22/235	230-330	.007-.012
	(03.13)	Отожженная быстрорежущая сталь	311,000	150-250	-22/235	230-330	.007-.012
	P3.0.Z.HT (03.21)	Инструментальная сталь	420,000	250-350	-22/235	195-330	.006-.012
	(03.22)	Сталь высокой твёрдости	448,500	250-450	-22/235	195-330	.006-.012
		Стальное литье					
	P1.5.C.UT (06.1)	Нелегированное	204,000	90-225	-22/235	165-330	.006-.012
	P2.6.C.UT (06.2)	Низколегированное (легирующих элементов < 5%)	230,500	150-250	-22/235	165-330	.006-.012
M		**Прутки/поковки**					
	P5.0.Z.AN (05.11)	Ферритная/Мартенситная, незакаленная	262,000	150-270	-22/235	165-295	.006-.014
	M1.0.Z.AQ (05.21)	**Аустенитная**	285,000	150-275	-22/235	165-295	.006-.014
K		**Ковкий чугун**					
	K1.1.C.NS (07.1)	Ферритный	115,000	110-145	-23/H13A	260-330	.007-.012
	K1.1.C.NS (07.2)	Перлитный	131,000	150-270	-23/H13A	260-330	.007-.012
		Серый чугун					
	K2.1.C.UT (08.1)	Низкой прочности на растяжение	130,000	150-220	-23/H13A	195-330	.006-.012
	K2.2.C.UT (08.2)	Высокой прочности на растяжение	159,500	200-330	-23/H13A	195-330	.006-.012
		Чугун с шаровидным графитом					
	K3.1.C.UT (09.1)	Ферритный	130,000	125-230	-23/H13A	165-330	.006-.012
	K3.3.C.UT (09.2)	Перлитный	194,500	200-300	-23/H13A	165-330	.006-.012
N		**Алюминиевые сплавы**					
	(30.11)	Деформируемые, в т. ч. в холодном состоянии не подвергнутые старению	58,000	30-100	-23/H13A	215-425	.004-.012
	N1.2.Z.AG (30.12)	Деформируемые, в т.ч. подвергнутые старению	94,500	30-150	-23/H13A	215-425	.004-.012
	N1.3.C.UT (30.21)	Литье, не подвергнутое старению	87,000	40-100	-23/H13A	215-425	.004-.012
	N1.3.C.AG (30.22)	Литье, в т. ч. подвергнутое старению	101,500	70-140	-23/H13A	215-425	.004-.012
		Медь и медные сплавы					
	N3.3.U.UT (33.1)	Легкообрабатываемые сплавы (Pb > 1%)	79,500	70-160	-23/H13A	215-425	.004-.012
	N3.2.C.UT (33.2)	Латунь, свинцовистая бронза (Pb < 1%)	80,000	50-200	-23/H13A	215-425	.004-.012

Режимы резания для высокопроизводительного зенкера

Метрическое исполнение

ISO	Код MC (CMC)	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания k_{c1} Н/мм²	Твердость по Бринеллю HB	Скорость резания v_c м/мин	Подача f_z, мм/пластина
P		**Нелегированная сталь**				
	P1.1.Z.AN (01.1)	Незакаленная 0,10-0,25% C	1500	90-200	70-100	0.15-0.30
	P1.2.Z.AN (01.2)	Незакаленная 0,25-0,55% C	1600	125-225	60-100	0.15-0.30
	P1.3.Z.AN (01.3)	Незакаленная 0,55-0,80% C	1700	150-250	50-80	0.15-0.30
		Низколегированная сталь				
	P2.1.Z.AN (02.1)	Незакаленная	1700	150-260	50-100	0.15-0.30
	P2.5.Z.HT (02.2)	Закаленная и отпущенная	1900	220-450	50-100	0.15-0.30
		Высоколегированная сталь				
	P3.0.Z.AN (03.11)	Отожженная	1950	150-250	50-80	0.15-0.30
	P3.0.Z.HT (03.21)	Инструментальная сталь	2900	250-350	60-80	0.15-0.30
		Стальное литье				
	P1.5.C.UT (06.1)	Нелегированное	1400	90-225	60-100	0.15-0.30
	P2.6.C.UT (06.2)	Низколегированное (легирующих элементов < 5%)	1600	150-250	50-80	0.15-0.30
M		**Нержавеющая сталь: Пруток / поковка**				
	P5.0.Z.AN (05.11)	Ферритная/Мартенситная, незакаленная	1800	150-270	40-60	0.12-0.28
	M1.0.Z.AQ (05.21)	**Аустенитная**	1950	150-275	30-60	0.12-0.28
K		**Ковкий чугун**				
	K1.1.C.NS (07.1)	Ферритный	790	110-145	80-110	0.16-0.30
	K1.1.C.NS (07.2)	Перлитный	900	150-270	70-110	0.16-0.30
		Серый чугун				
	K2.1.C.UT (08.1)	Низкой прочности на растяжение	890	150-220	80-120	0.16-0.30
	K2.2.C.UT (08.2)	Высокой прочности на растяжение	1100	200-330	70-110	0.16-0.30
		Чугун с шаровидным графитом				
	K3.1.C.UT (09.1)	Ферритный	900	125-230	80-110	0.16-0.30
	K3.3.C.UT (09.2)	Перлитный	1350	200-300	70-110	0.16-0.30
N		**Алюминиевые сплавы**				
	N1.3.C.UT (30.21)	Литье, не подвергнутое старению	600	40-100	160-200	0.15-0.30
		Медь и медные сплавы				
	N3.3.U.UT (33.1)	Легкообрабатываемые сплавы (Pb > 1%)	550	70-160	80-150	0.15-0.30
	N3.2.C.UT (33.2)	Латунь, свинцовистая бронза (Pb ≤ 1%)	550	50-200	80-150	0.15-0.30
S		**На основе железа**				
	20.11	Отоженные или после отпуска в расплаве солей	2400	180-230	25-40	0.10-0.30
		На основе никеля				
	S2.0.Z.AN (20.21)	Отоженные или после отпуска в расплаве солей	2650	140-300	25-40	0.10-0.30
		На основе кобальта				
	20.31	Отоженные или после отпуска в расплаве солей	2700	180-230	25-40	0.10-0.30
		Титан				
	S4.2.Z.AN (23.21)	Альфа- , близкие к Альфа- и Альфа + Бета сплавы, отожженные	1400	600-1100	20-50	0.10-0.30

Режимы резания для высокопроизводительного зенкера

Дюймовое исполнение

ISO	Код MC (CMC)	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания k_{c1} lbs/in²	Твердость по Бринеллю HB	Скорость резания v_c, фут/мин	Подача f_z, дюйм/пластина
P		**Нелегированная сталь**				
	P1.1.Z.AN (01.1)	Незакаленная 0,10-0,25% C	216,500	90-200	230-328	.006-.012
	P1.2.Z.AN (01.2)	Незакаленная 0,25-0,55% C	233,000	125-225	197-328	.006-.012
	P1.3.Z.AN (01.3)	Незакаленная 0,55-0,80% C	247,000	150-250	164-262	.006-.012
		Низколегированная сталь				
	P2.1.Z.AN (02.1)	Незакаленная	246,500	150-260	164-328	.006-.012
	P2.5.Z.HT (02.2)	Закаленная и отпущенная	278,500	220-450	164-328	.006-.012
		Высоколегированная сталь				
	P3.0.Z.AN (03.11)	Отожженная	282,000	150-250	164-262	.006-.012
	P3.0.Z.HT (03.21)	Инструментальная сталь	420,000	250-350	197-262	.006-.012
		Стальное литье				
	P1.5.C.UT (06.1)	Нелегированное	204,000	90-225	197-328	.006-.012
	P2.6.C.UT (06.2)	Низколегированное (легирующих элементов < 5%)	230,500	150-250	164-262	.006-.012
M		**Нержавеющая сталь: Пруток / поковка**				
	P5.0.Z.AN (05.11)	Ферритная/Мартенситная, незакаленная	262,000	150-270	131-197	.005-.011
	M1.0.Z.AQ (05.21)	**Аустенитная**	285,000	150-275	98-197	.005-.011
K		**Ковкий чугун**				
	K1.1.C.NS (07.1)	Ферритный	115,000	110-145	262-361	.006-.012
	K1.1.C.NS (07.2)	Перлитный	131,000	150-270	230-361	.006-.012
		Серый чугун				
	K2.1.C.UT (08.1)	Низкой прочности на растяжение	130,000	150-220	262-394	.006-.012
	K2.2.C.UT (08.2)	Высокой прочности на растяжение	159,500	200-330	230-361	.006-.012
		Чугун с шаровидным графитом				
	K3.1.C.UT (09.1)	Ферритный	130,000	125-230	262-361	.006-.012
	K3.3.C.UT (09.2)	Перлитный	194,500	200-300	230-361	.006-.012
N		**Алюминиевые сплавы**				
	N1.3.C.UT (30.21)	Литье, не подвергнутое старению	87,000	40-100	525-656	.006-.012
		Медь и медные сплавы				
	N3.3.U.UT (33.1)	Легкообрабатываемые сплавы (Pb > 1%)	79,500	70-160	262-492	.006-.012
	N3.2.C.UT (33.2)	Латунь, свинцовистая бронза (Pb ≤ 1%)	80,000	50-200	262-492	.006-.012
S		**На основе железа**				
	20.11	Отожженные или после отпуска в расплаве солей	348,000	180-230	82-131	.004-.012
		На основе никеля				
	S2.0.Z.AN (20.21)	Отожженные или после отпуска в расплаве солей	383,000	140-300	82-131	.004-.012
		На основе кобальта				
	20.31	Отожженные или после отпуска в расплаве солей	391,500	180-230	82-131	.004-.012
		Титан				
	S4.2.Z.AN (23.21)	Альфа- , близкие к Альфа- и Альфа + Бета сплавы, отожженные	203,000	600-1100	66-164	.004-.012

Режимы резания для CoroDrill® 805

Метрическое исполнение

ISO	Код MC (CMC)	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания k_{c1} Н/мм²	Твердость по Бринеллю HB	Геометрия / Сплав: Пластины P	Пластины I	Пластины C	Сплав опорно-направляющих пластин	Скорость резания v_c, м/мин	Диаметр сверла, мм: 25.00-43.00 Подача f_n мм/об	43.00-65.00 Подача f_n мм/об
		Нелегированная сталь									
P	P1.1.Z.AN (01.1)	Незакаленная 0,10-0,25% C	1500	90-200	G/1025	G/1025	G/1025	P1	70-130	0.11-0.31	0.14-0.34
	P1.2.Z.AN (01.2)	Незакаленная 0,25-0,55% C	1600	125-225	G/1025	G/1025	G/1025	P1	70-130	0.11-0.31	0.14-0.34
	P1.3.Z.AN (01.3)	Незакаленная 0,55-0,80% C	1700	150-250	G/1025	G/1025	G/1025	P1	70-130	0.11-0.31	0.14-0.34
	P1.3.Z.AN (01.4)	Высокоуглеродистая	1800	180-275	G/1025	G/1025	G/1025	P1	70-130	0.11-0.31	0.14-0.34
		Низколегированная сталь									
	P2.1.Z.AN (02.1)	Незакаленная	1700	150-260	G/1025	G/1025	G/1025	P1	70-120	0.11-0.31	0.20-0.34
	P2.5.Z.HT (02.2)	Закаленная и отпущенная	1900	220-450	G/1025	G/1025	G/1025	P1	55-110	0.11-0.31	0.20-0.34
		Высоколегированная сталь									
	P3.0.Z.AN (03.11)	Отожженная	1950	150-250	G/1025	G/1025	G/1025	P1	70-120	0.11-0.31	0.20-0.34
	03.13	Отожженная быстрорежущая сталь	2150	150-250	G/1025	G/1025	G/1025	P1	70-120	0.11-0.31	0.20-0.34
	P3.0.Z.HT (03.21)	Инструментальная сталь	2900	250-350	G/1025	G/1025	G/1025	P1	55-110	0.11-0.29	0.20-0.30
	03.22	Сталь высокой твёрдости	3100	250-450	G/1025	G/1025	G/1025	P1	55-110	0.20-0.29	0.20-0.30
		Стальное литье									
	P1.5.C.UT (06.1)	Нелегированное	1400	90-225	G/1025	G/1025	G/1025	P1	55-110	0.11-0.31	0.20-0.34
	P2.6.C.UT (06.2)	Низколегированное (легирующих элементов < 5%)	1600	150-250	G/1025	G/1025	G/1025	P1	55-110	0.11-0.31	0.20-0.34
	06.32	Нержавеющее, аустенитное	2300	150-250	G/1025	G/1025	G/1025	P1	50-100	0.11-0.25	0.20-0.29
	06.33	Марганцовистая сталь, 12–14% Mn	2900	200-300	G/1025	G/1025	G/1025	P1	35-85	0.11-0.25	0.20-0.29
		Прутки/поковки									
M	P5.0.Z.AN (05.11)	Ферритная/Мартенситная, незакаленная	1800	150-270	G/1025	G/1025	G/1025	M1	40-110	0.11-0.30	0.20-0.33
	M1.0.Z.AQ (05.21)	**Аустенитная**	1950	150-275	G/1025	G/1025	G/1025	M1	40-110	0.11-0.30	0.20-0.33
	M3.1.Z.AQ (05.51)	Аустенитные/Ферритные материалы (Дуплекс) несвариваемые ≥ 0.05% C	2000	180-290	G/1025	G/1025	G/1025	M1	40-110	0.11-0.25	0.20-0.25
	M3.2.Z.AQ (05.52)	Аустенитные/Ферритные материалы (Дуплекс) свариваемые < 0.05% C	2450	200-320	G/1025	G/1025	G/1025	M1	40-90	0.11-0.25	0.20-0.25
		Ковкий чугун									
K	K1.1.C.NS (07.1)	Ферритный	790	110-145	G/1025	G/1025	G/1025	M1	80-120	0.11-0.29	0.24-0.31
	K1.1.C.NS (07.2)	Перлитный	900	150-270	G/1025	G/1025	G/1025	M1	80-120	0.11-0.29	0.24-0.31
		Серый чугун									
	K2.1.C.UT (08.1)	Низкой прочности на растяжение	890	150-220	G/1025	G/1025	G/1025	M1	60-110	0.11-0.29	0.24-0.31
	K2.2.C.UT (08.2)	Высокой прочности на растяжение	1100	200-330	G/1025	G/1025	G/1025	M1	60-110	0.11-0.29	0.24-0.31
		Чугун с шаровидным графитом									
	K3.1.C.UT (09.1)	Ферритный	900	125-230	G/1025	G/1025	G/1025	M1	50-110	0.11-0.29	0.24-0.31
	K3.3.C.UT (09.2)	Перлитный	1350	200-300	G/1025	G/1025	G/1025	M1	50-110	0.11-0.29	0.24-0.31

Режимы резания для CoroDrill® 805

Метрическое исполнение

ISO	Код МС (CMC)	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания k_{c1} Н/мм²	Твердость по Бринеллю HB	Геометрия / Сплав: Пластины P	I	C	Сплав опорно-направляющих пластин	Скорость резания v_c, м/мин	Диаметр сверла, мм: 25.00-43.00 Подача f_n мм/об	43.00-65.00 Подача f_n мм/об
N		**Алюминиевые сплавы**									
	30.11	Деформируемые, в т.ч. холоднодеф., не подвергнутые старению	400	30-100	G/1025	G/1025	G/1025	M1	65-150	0.09-0.25	0.24-0.30
	N1.2.Z.AG (30.12)	Деформируемые, в т.ч. подвергнутые старению	650	30-150	G/1025	G/1025	G/1025	M1	65-150	0.09-0.25	0.24-0.30
	N1.3.C.UT (30.21)	Литые, не подвергнутые старению	600	40-100	G/1025	G/1025	G/1025	M1	65-150	0.09-0.25	0.24-0.30
	N1.3.C.AG (30.22)	Литье, в т. ч. подвергнутое старению	700	70-140	G/1025	G/1025	G/1025	M1	65-150	0.09-0.25	0.24-0.30
		Медь и медные сплавы									
	N3.3.U.UT (33.1)	Легкообрабатываемые сплавы (Pb > 1%)	550	70-160	G/1025	G/1025	G/1025	M1	65-150	0.09-0.25	0.24-0.30
	N3.2.C.UT (33.2)	Латунь, свинцовистая бронза (Pb ≤ 1%)	550	50-200	G/1025	G/1025	G/1025	M1	65-150	0.09-0.25	0.24-0.30
S		**На основе железа**									
	20.11	Отожженные или после отпуска в расплаве солей	2400	180-230	G/1025	G/1025	G/1025	PM1	10-55	0.09-0.22	0.20-0.25
		На основе никеля									
	S2.0.Z.AN (20.21)	Отожженные или после отпуска в расплаве солей	2650	140-300	G/1025	G/1025	G/1025	PM1	10-55	0.09-0.22	0.20-0.25
		На основе кобальта									
	20.31	Отожженные или после отпуска в расплаве солей	2700	180-230	G/1025	G/1025	G/1025	PM1	10-55	0.09-0.22	0.20-0.25
		Титан									
	S4.2.Z.AN (23.21)	Альфа- , близкие к Альфа- и Альфа + Бета сплавы, отожженные	1400	Rm[2] 600-1100	G/1025	G/1025	G/1025	PM1	20-40	0.09-0.22	0.20-0.25

Метод обработки

1. Просверлите короткое пилотное отверстие: для диаметра 25 мм min глубина отверстия 12 мм, для диаметра 65 мм – min глубина отверстия 20 мм. Для получения высокоточного глубокого отверстия точность пилотного отверстия должна соответствовать H8. Такое отверстие можно получить твердосплавной фрезой методом винтовой интерполяции. Если точность отверстия не столь важна, то пилотное отверстие можно получить сверлом CoroDrill 880 соответствующего диаметра.
2. Введите медленно вращающееся сверло CoroDrill 805 в пилотное отверстие при включенной подаче СОЖ.
3. Прибавьте оборотов и включайте подачу.

Режимы резания для CoroDrill® 805

Дюймовое исполнение

ISO	Код MC (CMC)	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания k_{c1} lbs/in²	Твердость по Бринеллю HB	Геометрия / Сплав: Пластины P	I	C	Сплав опорно-направляющих пластин	Скорость резания v_c, фут/мин	Диаметр сверла, дюйм: .984-1.693	1.693-2.559
										Подача f_n, дюйм/об	
P		**Нелегированная сталь**									
	P1.1.Z.AN (01.1)	Незакаленная 0,10-0,25% C	216,500	90-200	G/1025	G/1025	G/1025	P1	230-425	.004-.012	.006-.013
	P1.2.Z.AN (01.2)	Незакаленная 0,25-0,55% C	233,000	125-225	G/1025	G/1025	G/1025	P1	230-425	.004-.012	.006-.013
	P1.3.Z.AN (01.3)	Незакаленная 0,55-0,80% C	247,000	150-250	G/1025	G/1025	G/1025	P1	230-425	.004-.012	.006-.013
	P1.3.Z.AN (01.4)	Высокоуглеродистая	260,500	180-275	G/1025	G/1025	G/1025	P1	230-425	.004-.012	.006-.013
		Низколегированная сталь									
	P2.1.Z.AN (02.1)	Незакаленная	246,500	150-260	G/1025	G/1025	G/1025	P1	230-395	.004-.012	.008-.013
	P2.5.Z.HT (02.2)	Закаленная и отпущенная	278,500	220-450	G/1025	G/1025	G/1025	P1	180-360	.004-.012	.008-.013
		Высоколегированная сталь									
	P3.0.Z.AN (03.11)	Отожженная	282,000	150-250	G/1025	G/1025	G/1025	P1	230-395	.004-.012	.008-.013
	03.13	Отожженная быстрорежущая сталь	311,000	150-250	G/1025	G/1025	G/1025	P1	230-395	.004-.012	.008-.013
	P3.0.Z.HT (03.21)	Инструментальная сталь	420,000	250-350	G/1025	G/1025	G/1025	P1	180-360	.004-.011	.008-.012
	03.22	Сталь высокой твёрдости	448,500	250-450	G/1025	G/1025	G/1025	P1	180-360	.008-.011	.008-.012
		Стальное литье									
	P1.5.C.UT (06.1)	Нелегированное	204,000	90-225	G/1025	G/1025	G/1025	P1	180-360	.004-.012	.008-.013
	P2.6.C.UT (06.2)	Низколегированное (легирующих элементов < 5%)	230,500	150-250	G/1025	G/1025	G/1025	P1	180-360	.004-.012	.008-.013
	06.32	Нержавеющее, аустенитное	333,500	150-250	G/1025	G/1025	G/1025	P1	165-330	.004-.010	.008-.011
	06.33	Марганцовистая сталь, 12–14% Mn	420,500	200-300	G/1025	G/1025	G/1025	P1	115-280	.004-.010	.008-.011
M		**Прутки/поковки**									
	P5.0.Z.AN (05.11)	Ферритная/Мартенситная, незакаленная	333,500	150-270	G/1025	G/1025	G/1025	M1	130-360	.004-.012	.008-.013
	M1.0.Z.AQ (05.21)	**Аустенитная**	377,000	150-275	G/1025	G/1025	G/1025	M1	130-360	.004-.012	.008-.013
	M3.1.Z.AQ (05.51)	Аустенитные/Ферритные материалы (Дуплекс) несвариваемые ≥ 0.05% C	377,000	180-290	G/1025	G/1025	G/1025	M1	130-360	.004-.010	.008-.010
	M3.2.Z.AQ (05.52)	Аустенитные/Ферритные материалы (Дуплекс) свариваемые < 0.05% C	435,000	200-320	G/1025	G/1025	G/1025	M1	130-295	.004-.010	.008-.010
K		**Ковкий чугун**									
	K1.1.C.NS (07.1)	Ферритный	138,000	110-145	G/1025	G/1025	G/1025	M1	260-395	.004-.011	.009-.012
	K1.1.C.NS (07.2)	Перлитный	159,500	150-270	G/1025	G/1025	G/1025	M1	260-395	.004-.011	.009-.012
		Серый чугун									
	K2.1.C.UT (08.1)	Низкой прочности на растяжение	159,500	150-220	G/1025	G/1025	G/1025	M1	195-360	.004-.011	.009-.012
	K2.2.C.UT (08.2)	Высокой прочности на растяжение	187,000	200-330	G/1025	G/1025	G/1025	M1	195-360	.004-.011	.009-.012
		Чугун с шаровидным графитом									
	K3.1.C.UT (09.1)	Ферритный	152,500	125-230	G/1025	G/1025	G/1025	M1	165-360	.004-.011	.009-.012
	K3.3.C.UT (09.2)	Перлитный	254,000	200-300	G/1025	G/1025	G/1025	M1	165-360	.004-.011	.009-.012

Режимы резания для CoroDrill® 805

Дюймовое исполнение

ISO	Код MC (CMC)	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания k_{c1} lbs/in²	Твердость по Бринеллю HB	Геометрия / Сплав: Пластины P	I	C	Сплав направляющих пластин	Скорость резания v_c, фут/мин	Диаметр сверла, дюйм: .984-1.693 Подача f_n, дюйм/об	1.693-2.559
N		**Алюминиевые сплавы**									
	30.11	Деформируемые, в т.ч. холоднодеф., не подвергнутые старению	58,000	30-100	G/1025	G/1025	G/1025	M1	215-490	.004-.010	.009-.012
	N1.2.Z.AG (30.12)	Деформируемые, в т.ч. подвергнутые старению	94,500	30-150	G/1025	G/1025	G/1025	M1	215-490	.004-.010	.009-.012
	N1.3.C.UT (30.21)	Литые, не подвергнутые старению	87,000	40-100	G/1025	G/1025	G/1025	M1	215-490	.004-.010	.009-.012
	N1.3.C.AG (30.22)	Литье, в т. ч. подвергнутое старению	101,500	70-140	G/1025	G/1025	G/1025	M1	215-490	.004-.010	.009-.012
		Медь и медные сплавы									
	N3.3.U.UT (33.1)	Легкообрабатываемые сплавы (Pb > 1%)	79,500	70-160	G/1025	G/1025	G/1025	M1	215-490	.004-.010	.009-.012
	N3.2.C.UT (33.2)	Латунь, свинцовистая бронза (Pb ≤ 1%)	80,000	50-200	G/1025	G/1025	G/1025	M1	215-490	.004-.010	.009-.012
S	20.11	**На основе железа** Отоженные или после отпуска в расплаве солей	348,000	180-230	G/1025	G/1025	G/1025	PM1	35-180	.004-.009	.008-.010
	S2.0.Z.AN (20.21)	**На основе никеля** Отоженные или после отпуска в расплаве солей	383,000	140-300	G/1025	G/1025	G/1025	PM1	35-180	.004-.009	.008-.010
	20.31	**На основе кобальта** Отоженные или после отпуска в расплаве солей	391,500	180-230	G/1025	G/1025	G/1025	PM1	35-180	.004-.009	.008-.010
	S4.2.Z.AN (23.21)	**Титан** Альфа- , близкие к Альфа- и Альфа + Бета сплавы, отожженные	203,000	Rm[2] 600-1100	G/1025	G/1025	G/1025	PM1	65-130	.004-.009	.008-.010

Метод обработки

1. Просверлите короткое пилотное отверстие: для диаметра 25 мм min глубина отверстия 12 мм, для диаметра 65 мм – min глубина отверстия 20 мм. Для получения высокоточного глубокого отверстия точность пилотного отверстия должна соответствовать H8. Такое отверстие можно получить твердосплавной фрезой методом винтовой интерполяции. Если точность отверстия не столь важна, то пилотное отверстие можно получить сверлом CoroDrill 880 соответствующего диаметра.
2. Введите медленно вращающееся сверло CoroDrill 805 в пилотное отверстие при включенной подаче СОЖ.
3. Прибавьте оборотов и включайте подачу.

Режимы резания для ружейных сверл 428.9 и 428.2

Метрическое исполнение

ISO	Код MC (CMC)	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания k_{c1} Н/мм²	Твердость по Бринеллю НВ	Скорость резания v_c м/мин	Диаметр сверла, мм 0.98-3.00 Подача f_n мм/об	3.00-6.30	6.00-12.50	12.50-40.50
P		**Нелегированное**							
	P1.1.Z.AN (01.1)	Незакаленная 0,10-0,25% C	1500	90-200	60-120	0.003-0.010	0.005-0.030	0.015-0.055	0.020-0.110
	P1.2.Z.AN (01.2)	Незакаленная 0,25-0,55% C	1600	125-225	50-120	0.003-0.010	0.005-0.030	0.015-0.055	0.020-0.110
	P1.3.Z.AN (01.3)	Незакаленная 0,55-0,80% C	1700	150-250	40-100	0.003-0.010	0.004-0.025	0.010-0.050	0.020-0.100
		Низколегированная сталь							
	P2.1.Z.AN (02.1)	Незакаленная	1700	150-260	40-120	0.003-0.010	0.004-0.030	0.010-0.055	0.020-0.110
	P2.5.Z.HT (02.2)	Закаленная и отпущенная	1900	220-450	40-120	0.003-0.010	0.004-0.025	0.010-0.050	0.020-0.100
		Высоколегированная сталь							
	P3.0.Z.AN (03.11)	Отожженная	1950	150-250	40-100	0.003-0.010	0.004-0.025	0.010-0.050	0.020-0.100
	P3.0.Z.HT (03.21)	Инструментальная сталь	2900	250-350	50-100	0.003-0.010	0.005-0.025	0.015-0.050	0.030-0.100
		Стальное литье							
	P1.5.C.UT (06.1)	Нелегированное	1400	90-225	50-120	0.003-0.010	0.005-0.030	0.015-0.055	0.020-0.110
	P2.6.C.UT (06.2)	Низколегированное (легирующих элементов < 5%)	1600	150-250	40-100	0.003-0.010	0.004-0.025	0.010-0.050	0.020-0.100
M		**Прутки/поковки**							
	P5.0.Z.AN (5.11)	Ферритная/Мартенситная, незакаленная	1800	150-270	40-90	0.003-0.008	0.004-0.025	0.010-0.040	0.020-0.100
	M1.0.Z.AQ (05.21)	**Аустенитная**	1950	150-275	40-90	0.003-0.008	0.004-0.025	0.010-0.040	0.020-0.100
K		**Ковкий чугун**							
	K1.1.C.NS (07.1)	Ферритный	790	110-145	70-90	0.005-0.010	0.008-0.030	0.020-0.070	0.050-0.190
	K1.1.C.NS (07.2)	Перлитный	900	150-270	60-90	0.004-0.010	0.005-0.030	0.010-0.070	0.030-0.190
		Серый чугун							
	K2.1.C.UT (08.1)	Низкой прочности на растяжение	890	150-220	60-90	0.004-0.010	0.008-0.030	0.010-0.070	0.030-0.190
	K2.2.C.UT (08.2)	Высокой прочности на растяжение	1100	200-330	15-90	0.003-0.010	0.003-0.030	0.005-0.070	0.010-0.190
		Чугун с шаровидным графитом							
	K3.1.C.UT (09.1)	Ферритный	900	125-230	70-90	0.005-0.010	0.008-0.030	0.020-0.070	0.050-0.190
	K3.3.C.UT (09.2)	Перлитный	1350	200-300	60-90	0.004-0.010	0.005-0.030	0.010-0.070	0.030-0.190
N		**Алюминиевые сплавы**							
	N1.3.C.UT (30.21)	Литье, не подвергнутое старению	600	40-100	65-300	0.005-0.015	0.005-0.040	0.020-0.070	0.030-0.150
		Медь и медные сплавы							
	N3.3.U.UT (33.1)	Легкообрабатываемые сплавы (Pb > 1%)	550	70-160	65-300	0.005-0.015	0.005-0.040	0.020-0.070	0.030-0.150
	N3.2.C.UT (33.2)	Латунь, свинцовистая бронза (Pb ≤ 1%)	550	50-200	65-300	0.005-0.015	0.005-0.040	0.020-0.070	0.030-0.150
S		**На основе железа**							
	20.11	Отожженные или после отпуска в расплаве солей	2400	180-230	10-40	0.003-0.008	0.004-0.025	0.010-0.040	0.020-0.100
		На основе никеля							
	S2.0.Z.AN (20.21)	Отожженные или после отпуска в расплаве солей	2650	140-300	10-40	0.003-0.008	0.004-0.025	0.010-0.040	0.020-0.100
		На основе кобальта							
	20.31	Отожженные или после отпуска в расплаве солей	2700	180-230	10-40	0.003-0.008	0.004-0.025	0.010-0.040	0.020-0.100
		Титан							
	S4.2.Z.AN (23.21)	Альфа- , близкие к Альфа- и Альфа + Бета сплавы, отожженные	1400	600-1100	20-50	0.003-0.008	0.004-0.025	0.010-0.040	0.020-0.100

Режимы резания для ружейных сверл 428.9 и 428.2

Дюймовое исполнение

ISO	Код MC (CMC)	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания k_{c1} lbs/in²	Твердость по Бринеллю HB	Скорость резания v_c, фут/мин	Диаметр сверла, дюйм .039-.118 Подача f_n, дюйм/об	.118-.248	.236-.492	.492-1.594
P		**Нелегированное**							
	P1.1.Z.AN (01.1)	Незакаленная 0,10-0,25% C	216,500	90-200	195-395	.0001-.0004	.0002-.0012	.0006-.0022	.0008-.0043
	P1.2.Z.AN (01.2)	Незакаленная 0,25-0,55% C	233,000	125-225	165-395	.0001-.0004	.0002-.0012	.0006-.0022	.0008-.0043
	P1.3.Z.AN (01.3)	Незакаленная 0,55-0,80% C	247,000	150-250	130-330	.0001-.0004	.0002-.0010	.0004-.0020	.0008-.0039
		Низколегированная сталь							
	P2.1.Z.AN (02.1)	Незакаленная	246,500	150-260	130-395	.0001-.0004	.0002-.0012	.0004-.0022	.0008-.0043
	P2.5.Z.HT (02.2)	Закаленная и отпущенная	278,500	220-450	130-395	.0001-.0004	.0002-.0010	.0004-.0020	.0008-.0039
		Высоколегированная сталь							
	P3.0.Z.AN (03.11)	Отожженная	282,000	150-250	130-330	.0001-.0004	.0002-.0010	.0004-.0020	.0008-.0039
	P3.0.Z.HT (03.21)	Инструментальная сталь	420,000	250-350	165-330	.0001-.0004	.0002-.0010	.0006-.0020	.0012-.0039
		Стальное литье							
	P1.5.C.UT (06.1)	Нелегированное	204,000	90-225	165-395	.0001-.0004	.0002-.0012	.0006-.0022	.0008-.0043
	P2.6.C.UT (06.2)	Низколегированное (легирующих элементов < 5%)	230,500	150-250	130-330	.0001-.0004	.0002-.0010	.0004-.0020	.0008-.0039
M		**Прутки/поковки**							
	P5.0.Z.AN (05.11)	Ферритная/Мартенситная, незакаленная	262,000	150-270	130-295	.0001-.0003	.0002-.0010	.0004-.0016	.0008-.0039
	M1.0.Z.AQ (05.21)	**Аустенитная**	285,000	150-275	130-295	.0001-.0003	.0002-.0010	.0004-.0016	.0008-.0039
K		**Ковкий чугун**							
	K1.1.C.NS (07.1)	Ферритный	115,000	110-145	230-295	.0002-.0004	.0003-.0012	.0008-.0028	.0020-.0075
	K1.1.C.NS (07.2)	Перлитный	131,000	150-270	195-295	.0002-.0004	.0002-.0012	.0004-.0028	.0012-.0075
		Серый чугун							
	K2.1.C.UT (08.1)	Низкой прочности на растяжение	130,000	150-220	195-295	.0002-.0004	.0003-.0012	.0004-.0028	.0012-.0075
	K2.2.C.UT (08.2)	Высокой прочности на растяжение	159,500	200-330	50-295	.0001-.0004	.0001-.0012	.0002-.0028	.0004-.0075
		Чугун с шаровидным графитом							
	K3.1.C.UT (09.1)	Ферритный	130,000	125-230	230-295	.0002-.0004	.0003-.0012	.0008-.0028	.0020-.0075
	K3.3.C.UT (09.2)	Перлитный	194,500	200-300	195-295	.0002-.0004	.0002-.0012	.0004-.0028	.0012-.0075
N		**Алюминиевые сплавы**							
	N1.3.C.UT (30.21)	Литье, не подвергнутое старению	87,000	40-100	65-300	.0002-.0006	.0002-.0016	.0008-.0028	.0012-.0059
		Медь и медные сплавы							
	N3.3.U.UT (33.1)	Легкообрабатываемые сплавы (Pb > 1%)	79,500	70-160	65-300	.0002-.0006	.0002-.0016	.0008-.0028	.0012-.0059
	N3.2.C.UT (33.2)	Латунь, свинцовистая бронза (Pb ≤ 1%)	80,000	50-200	65-300	.0002-.0006	.0002-.0016	.0008-.0028	.0012-.0059
S		**На основе железа**							
	20.11	Отожженные или после отпуска в расплаве солей	348,000	180-230	35-130	.0001-.0003	.0002-.0010	.0004-.0016	.0008-.0039
		На основе никеля							
	S2.0.Z.AN (20.21)	Отожженные или после отпуска в расплаве солей	383,000	140-300	35-130	.0001-.0003	.0002-.0010	.0004-.0016	.0008-.0039
		На основе кобальта							
	20.31	Отожженные или после отпуска в расплаве солей	391,500	180-230	35-130	.0001-.0003	.0002-.0010	.0004-.0016	.0008-.0039
		Титан							
	S4.2.Z.AN (23.21)	Альфа- , близкие к Альфа- и Альфа + Бета сплавы, отожженные	203,000	600-1100	65-165	.0001-.0003	.0002-.0010	.0004-.0016	.0008-.0039

Режимы резания для цельных твердосплавных ружейных сверл 428.5

Метрическое исполнение

ISO	Код MC (CMC)	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания k_{c1} Н/мм²	Твердость по Бринеллю HB	Скорость резания v_c м/мин	Диаметр сверла, мм 0.98-3.00 Подача f_n мм/об	3.00-6.30	6.00-12.00
P		**Нелегированная сталь**						
	P1.1.Z.AN (01.1)	Незакаленная 0,10-0,25% C	1500	90-200	40-60	0.003-0.010	0.005-0.030	0.015-0.055
	P1.2.Z.AN (01.2)	Незакаленная 0,25-0,55% C	1600	125-225	35-60	0.003-0.010	0.005-0.030	0.015-0.055
	P1.3.Z.AN (01.3)	Незакаленная 0,55-0,80% C	1700	150-250	25-50	0.003-0.010	0.004-0.025	0.010-0.050
		Низколегированная сталь						
	P2.1.Z.AN (02.1)	Незакаленная	1700	150-260	25-60	0.003-0.010	0.004-0.030	0.010-0.055
	P2.5.Z.HT (02.2)	Закаленная и отпущенная	1900	220-450	25-60	0.003-0.010	0.004-0.025	0.010-0.050
		Высоколегированная сталь						
	P3.0.Z.AN (03.11)	Отожженная	1950	150-250	25-50	0.003-0.010	0.004-0.025	0.010-0.050
	P3.0.Z.HT (03.21)	Инструментальная сталь	2900	250-350	35-50	0.003-0.010	0.005-0.025	0.015-0.050
		Стальное литье						
	P1.5.C.UT (06.1)	Нелегированное	1400	90-225	35-60	0.003-0.010	0.005-0.030	0.015-0.055
	P2.6.C.UT (06.2)	Низколегированное (легирующих элементов < 5%)	1600	150-250	25-50	0.003-0.010	0.004-0.025	0.010-0.050
K		**Ковкий чугун**						
	K1.1.C.NS (07.1)	Ферритный	790	110-145	70-90	0.005-0.010	0.008-0.030	0.020-0.070
	K1.1.C.NS (07.2)	Перлитный	900	150-270	60-90	0.004-0.010	0.005-0.030	0.010-0.070
		Серый чугун						
	K2.1.C.UT (08.1)	Низкой прочности на растяжение	890	150-220	70-100	0.004-0.010	0.008-0.030	0.010-0.070
	K2.2.C.UT (08.2)	Высокой прочности на растяжение	1100	200-330	60-90	0.003-0.010	0.003-0.030	0.005-0.070
		Чугун с шаровидным графитом						
	K3.1.C.UT (09.1)	Ферритный	900	125-230	70-90	0.005-0.010	0.008-0.030	0.020-0.070
	K3.3.C.UT (09.2)	Перлитный	1350	200-300	60-90	0.004-0.010	0.005-0.030	0.010-0.070
N		**Алюминиевые сплавы**						
	N1.3.C.UT (30.21)	Литье, не подвергнутое старению	600	40-100	100-300	0.005-0.015	0.005-0.040	0.020-0.070
		Медь и медные сплавы						
	N3.3.U.UT (33.1)	Легкообрабатываемые сплавы (Pb > 1%)	550	70-160	80-150	0.005-0.015	0.005-0.040	0.020-0.070
	N3.2.C.UT (33.2)	Латунь, свинцовистая бронза (Pb ≤ 1%)	550	50-200	80-150	0.005-0.015	0.005-0.040	0.020-0.070

Режимы резания для цельных твердосплавных ружейных сверл 428.5

Дюймовое исполнение

ISO	Код MC (CMC)	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания k_{c1} lbs/in²	Твердость по Бринеллю HB	Скорость резания v_c, фут/мин	Диаметр сверла, дюйм .039-.118 Подача f_n, дюйм/об	.118-.248 Подача f_n, дюйм/об	.236-.472 Подача f_n, дюйм/об
P		**Нелегированная сталь**						
	P1.1.Z.AN (01.1)	Незакаленная 0,10-0,25% C	216,500	90-200	130-195	.0001-.0004	.0002-.0012	.0006-.0022
	P1.2.Z.AN (01.2)	Незакаленная 0,25-0,55% C	233,000	125-225	115-195	.0001-.0004	.0002-.0012	.0006-.0022
	P1.3.Z.AN (01.3)	Незакаленная 0,55-0,80% C	247,000	150-250	80-165	.0001-.0004	.0002-.0010	.0004-.0020
		Низколегированная сталь						
	P2.1.Z.AN (02.1)	Незакаленная	246,500	150-260	80-195	.0001-.0004	.0002-.0012	.0004-.0022
	P2.5.Z.HT (02.2)	Закаленная и отпущенная	278,500	220-450	80-195	.0001-.0004	.0002-.0010	.0004-.0020
		Высоколегированная сталь						
	P3.0.Z.AN (03.11)	Отожженная	282,000	150-250	80-165	.0001-.0004	.0002-.0010	.0004-.0020
	P3.0.Z.HT (03.21)	Инструментальная сталь	420,000	250-350	115-165	.0001-.0004	.0002-.0010	.0006-.0020
		Стальное литье						
	P1.5.C.UT (06.1)	Нелегированное	204,000	90-225	115-195	.0001-.0004	.0002-.0012	.0006-.0022
	P2.6.C.UT (06.2)	Низколегированное (легирующих элементов < 5%)	230,500	150-250	80-165	.0001-.0004	.0002-.0010	.0004-.0020
K		**Ковкий чугун**						
	K1.1.C.NS (07.1)	Ферритный	115,000	110-145	230-295	.0002-.0004	.0003-.0012	.0008-.0028
	K1.1.C.NS (07.2)	Перлитный	131,000	150-270	195-295	.0002-.0004	.0002-.0012	.0004-.0028
		Серый чугун						
	K2.1.C.UT (08.1)	Низкой прочности на растяжение	130,000	150-220	230-330	.0002-.0004	.0003-.0012	.0004-.0028
	K2.2.C.UT (08.2)	Высокой прочности на растяжение	159,500	200-330	195-295	.0001-.0004	.0001-.0012	.0002-.0028
		Чугун с шаровидным графитом						
	K3.1.C.UT (09.1)	Ферритный	130,000	125-230	230-295	.0002-.0004	.0003-.0012	.0008-.0028
	K3.3.C.UT (09.2)	Перлитный	194,500	200-300	195-295	.0002-.0004	.0002-.0012	.0004-.0028
N		**Алюминиевые сплавы**						
	N1.3.C.UT (30.21)	Литье, не подвергнутое старению	87,000	40-100	330-985	.0002-.0006	.0002-.0016	.0008-.0028
		Медь и медные сплавы						
	N3.3.U.UT (33.1)	Легкообрабатываемые сплавы (Pb > 1%)	79,500	70-160	260-490	.0002-.0006	.0002-.0016	.0008-.0028
	N3.2.C.UT (33.2)	Латунь, свинцовистая бронза (Pb ≤ 1%)	80,000	50-200	260-490	.0002-.0006	.0002-.0016	.0008-.0028

Режимы резания для высокопроизводительных ружейных сверл 428.7

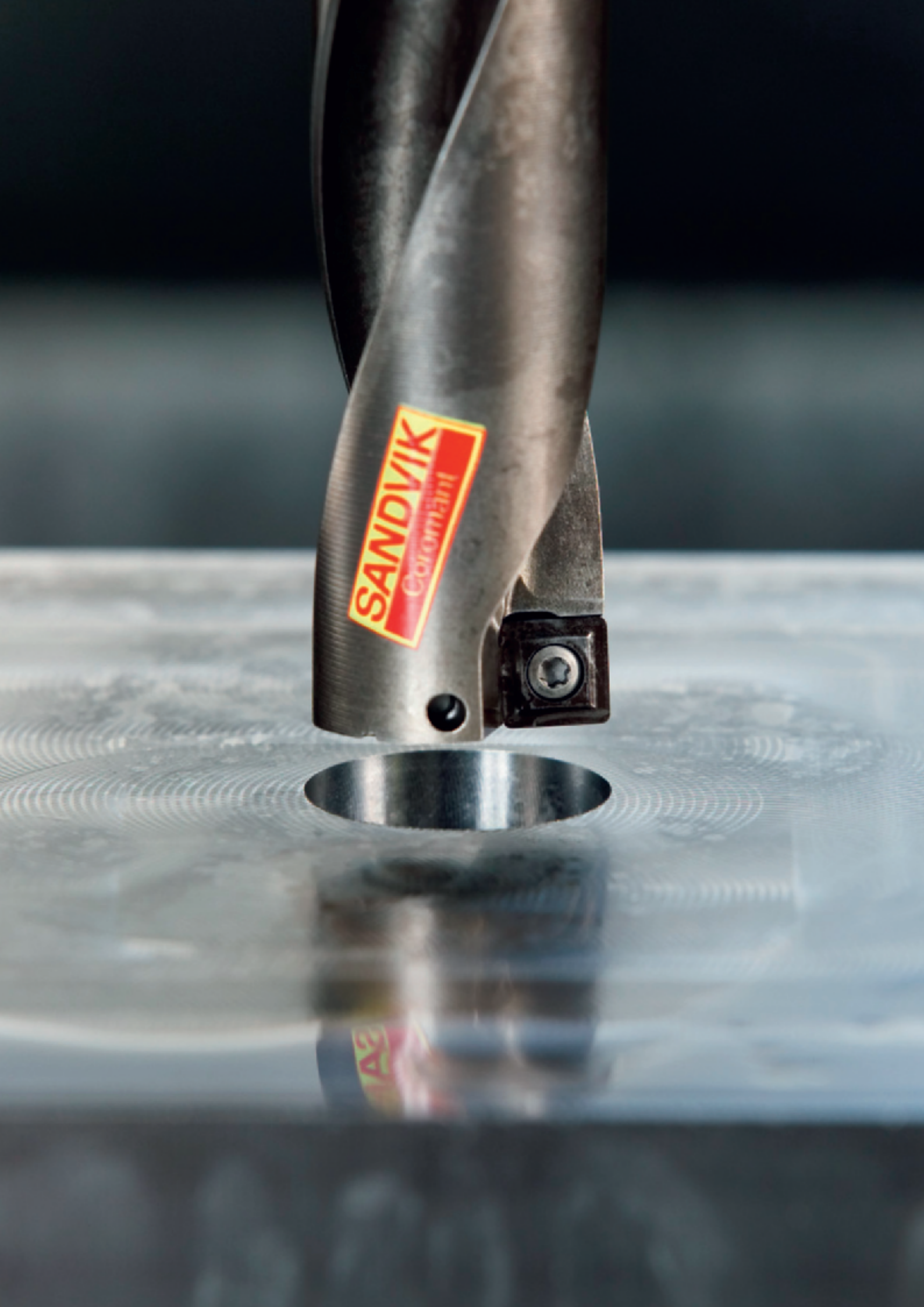
Метрическое исполнение

ISO	Код MC (CMC)	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания k_{c1} Н/мм²	Твердость по Бринеллю HB	Скорость резания v_c м/мин	Диаметр сверла, мм 3.00-6.30 Подача f_n мм/об	Диаметр сверла, мм 6.00-12.00 Подача f_n мм/об
P		**Нелегированная сталь**					
	P1.1.Z.AN (01.1)	Незакаленная 0,10-0,25% C	1500	90-200	40-60	0.025-0.150	0.075-0.275
	P1.2.Z.AN (01.2)	Незакаленная 0,25-0,55% C	1600	125-225	35-60	0.025-0.150	0.075-0.275
	P1.3.Z.AN (01.3)	Незакаленная 0,55-0,80% C	1700	150-250	25-50	0.020-0.125	0.050-0.250
		Низколегированная сталь					
	P2.1.Z.AN (02.1)	Незакаленная	1700	150-260	25-60	0.020-0.150	0.050-0.275
	P2.5.Z.HT (02.2)	Закаленная и отпущенная	1900	220-450	25-60	0.020-0.125	0.050-0.250
		Высоколегированная сталь					
	P3.0.Z.AN (03.11)	Отожженная	1950	150-250	25-50	0.020-0.125	0.050-0.250
	P3.0.Z.HT (03.21)	Инструментальная сталь	2900	250-350	35-50	0.025-0.125	0.075-0.250
		Стальное литье					
	P1.5.C.UT (06.1)	Нелегированное	1400	90-225	35-60	0.025-0.150	0.075-0.275
	P2.6.C.UT (06.2)	Низколегированное (легирующих элементов < 5%)	1600	150-250	25-50	0.020-0.125	0.050-0.250
K		**Ковкий чугун**					
	K1.1.C.NS (07.1)	Ферритный	790	110-145	70-90	0.040-0.150	0.100-0.350
	K1.1.C.NS (07.2)	Перлитный	900	150-270	60-90	0.025-0.150	0.050-0.350
		Серый чугун					
	K2.1.C.UT (08.1)	Низкой прочности на растяжение	890	150-220	70-100	0.040-0.150	0.050-0.350
	K2.2.C.UT (08.2)	Высокой прочности на растяжение	1100	200-330	60-90	0.015-0.150	0.025-0.350
		Чугун с шаровидным графитом					
	K3.1.C.UT (09.1)	Ферритный	900	125-230	70-90	0.040-0.150	0.100-0.350
	K3.3.C.UT (09.2)	Перлитный	1350	200-300	60-90	0.025-0.150	0.050-0.350
N		**Алюминиевые сплавы**					
	N1.3.C.UT (30.21)	Литье, не подвергнутое старению	600	40-100	100-300	0.025-0.200	0.100-0.350
		Медь и медные сплавы					
	N3.3.U.UT (33.1)	Легкообрабатываемые сплавы (Pb > 1%)	550	70-160	80-150	0.025-0.200	0.100-0.350
	N3.2.C.UT (33.2)	Латунь, свинцовистая бронза (Pb ≤ 1%)	550	50-200	80-150	0.025-0.200	0.100-0.350

Режимы резания для высокопроизводительных ружейных сверл 428.7

Дюймовое исполнение

ISO	Код MC (CMC)	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания k_{c1} lbs/in²	Твердость по Бринеллю HB	Скорость резания v_c, фут/мин	Диаметр сверла, дюйм .118-.248 Подача f_n, дюйм/об	Диаметр сверла, дюйм .236-.472 Подача f_n, дюйм/об
P		**Нелегированная сталь**					
	P1.1.Z.AN (01.1)	Незакаленная 0,10-0,25% C	216,500	90-200	130-195	.0010-.0059	.0030-.0108
	P1.2.Z.AN (01.2)	Незакаленная 0,25-0,55% C	233,000	125-225	115-195	.0010-.0059	.0030-.0108
	P1.3.Z.AN (01.3)	Незакаленная 0,55-0,80% C	247,000	150-250	80-165	.0010-.0049	.0020-.0098
		Низколегированная сталь					
	P2.1.Z.AN (02.1)	Незакаленная	246,500	150-260	80-195	.0010-.0059	.0020-.0108
	P2.5.Z.HT (02.2)	Закаленная и отпущенная	278,500	220-450	80-195	.0010-.0049	.0020-.0098
		Высоколегированная сталь					
	P3.0.Z.AN (03.11)	Отожженная	282,000	150-250	80-165	.0010-.0049	.0020-.0098
	P3.0.Z.HT (03.21)	Инструментальная сталь	420,000	250-350	115-165	.0010-.0049	.0030-.0098
		Стальное литье					
	P1.5.C.UT (06.1)	Нелегированное	204,000	90-225	115-195	.0010-.0059	.0030-.0108
	P2.6.C.UT (06.2)	Низколегированное (легирующих элементов < 5%)	230,500	150-250	80-165	.0010-.0049	.0020-.0098
K		**Ковкий чугун**					
	K1.1.C.NS (07.1)	Ферритный	115,000	110-145	230-295	.0016-.0059	.0039-.0138
	K1.1.C.NS (07.2)	Перлитный	131,000	150-270	195-295	.0010-.0059	.0039-.0138
		Серый чугун					
	K2.1.C.UT (08.1)	Низкой прочности на растяжение	130,000	150-220	230-330	.0016-.0059	.0020-.0138
	K2.2.C.UT (08.2)	Высокой прочности на растяжение	159,500	200-330	195-295	.0006-.0059	.0010-.0138
		Чугун с шаровидным графитом					
	K3.1.C.UT (09.1)	Ферритный	130,000	125-230	230-295	.0016-.0059	.0039-.0138
	K3.3.C.UT (09.2)	Перлитный	194,500	200-300	195-295	.0010-.0059	.0020-.0138
N		**Алюминиевые сплавы**					
	N1.3.C.UT (30.21)	Литье, не подвергнутое старению	87,000	40-100	330-985	.0010-.0079	.0039-.0138
		Медь и медные сплавы					
	N3.3.U.UT (33.1)	Легкообрабатываемые сплавы (Pb > 1%)	79,500	70-160	260-490	.0010-.0079	.0039-.0138
	N3.2.C.UT (33.2)	Латунь, свинцовистая бронза (Pb ≤ 1%)	80,000	50-200	260-490	.0010-.0079	.0039-.0138


SANDVIK
Coromant

Режущие инструменты от Sandvik Coromant

Вращающиеся инструменты

ФРЕЗЕРОВАНИЕ | СВЕРЛЕНИЕ | **РАСТАЧИВАНИЕ** | ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ

2012



Выбор расточного инструмента

1 Определите тип операции

Найдите требуемый тип операции в таблице в соответствии с параметрами и материалом обрабатываемого отверстия, операционными ограничениями и оборудованием.

2 Определите вид инструмента

Среди номенклатуры инструмента для вашего типа операции, выберите необходимый тип инструмента, отвечающий требованиям чистовой или черновой обработки.

3 Определите диаметр растачивания и требования к отверстию

Выберите по таблице диапазон растачиваемых диаметров, удовлетворяющий конкретной операции, требованиям по шероховатости и точности.

4 Определитесь с главным углом в плане

Исходя из принятого угла в плане, выберите по таблице соответствующую ползун-вставку.

Также определите наиболее подходящий тип пластины.

5 Выберите корпус расточного инструмента

Выбор корпуса расточного инструмента производится исходя из:

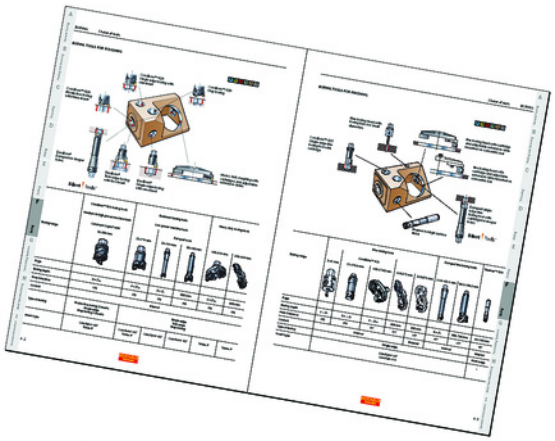
- Размера соединения
- Глубины растачивания

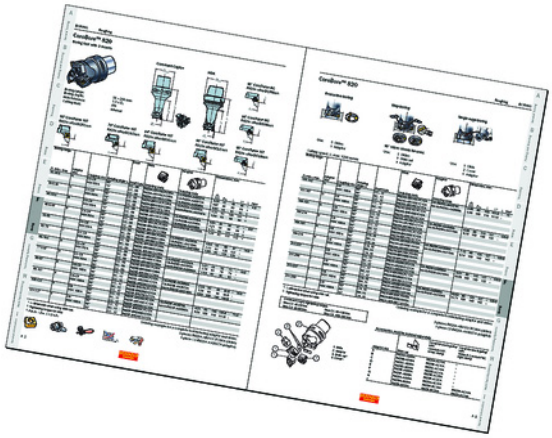
См. раздел G

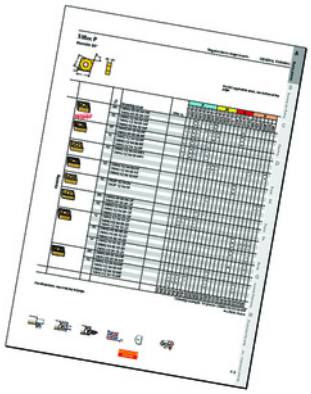
6 Выберите режущие пластины

Режущая пластина по форме и размеру должна соответствовать рекомендациям таблиц, по которым осуществляется подбор расточного инструмента.
Выберите марку сплава пластины исходя из обрабатываемого материала и конкретных условий обработки.
См. раздел A

Рекомендации по режимам резания см. на стр. F96









Более подробная информация в нашем "Руководстве по металлообработке".

РАСТАЧИВАНИЕ

Область применения

Рекомендации по выбору инструмента

Черновая обработка F4

Чистовая обработка/Развертывание F5

Инструмент

Черновая обработка

CoroBore® 820 - Три режущие кромки F6

Coromant Capto® , диапазон растачивания 35 - 306 мм F8

CoroBore® 820 XL - Две режущие кромки и большие диаметры F7

Диапазон растачивания 298 - 540 мм F14

Диапазон растачивания 538 - 1260 мм F16

DuoBore® - Две режущие кромки F19

Coromant Capto® - 25-270 мм F20

Антивибрационные оправки Coromant Capto® - 25-150 мм F22

Тяжелая обработка - Две режущие кромки

Coromant Capto® , диапазон растачивания 150 - 550 мм F28

Чистовая обработка

CoroBore® 825 - для обычного или обратного растачивания F30

Цилиндрический хвостовик - 19-36 мм F32

Coromant Capto® и HSK - 19-167 мм F34

Антивибрационные оправки Coromant Capto® - 19-167 мм F38

CoroBore® 825/826 - Для обычного растачивания F30

Coromant Capto® - 150-315 мм F36

Антивибрационные оправки Coromant Capto® - 150-315 мм F40

CoroBore® 825/826 XL - Для больших диаметров F31

Диапазон растачивания 298 - 555 мм F42

Диапазон растачивания 538 - 1275 мм F44

Чистовые расточные головки F50

Чистовые расточные головки Coromant Capto® и HSK - 3-36 мм F50

Высокоскоростные чистовые головки Coromant Capto® и HSK - 2-26 мм F51

CoroBore® XL F46

Адаптер Coromant Capto® F47

Цельные базовые держатели F48

Центрирующий конус F49

Другие типы инструмента

Чистовые расточные вставки T-Max U - Прямое и угловое крепление F55

Комбинированный расточной инструмент Coromant F58

Развертывание F106

Развертка ™ 830 - высокопроизводительная чистовая обработка сквозных отверстий F107

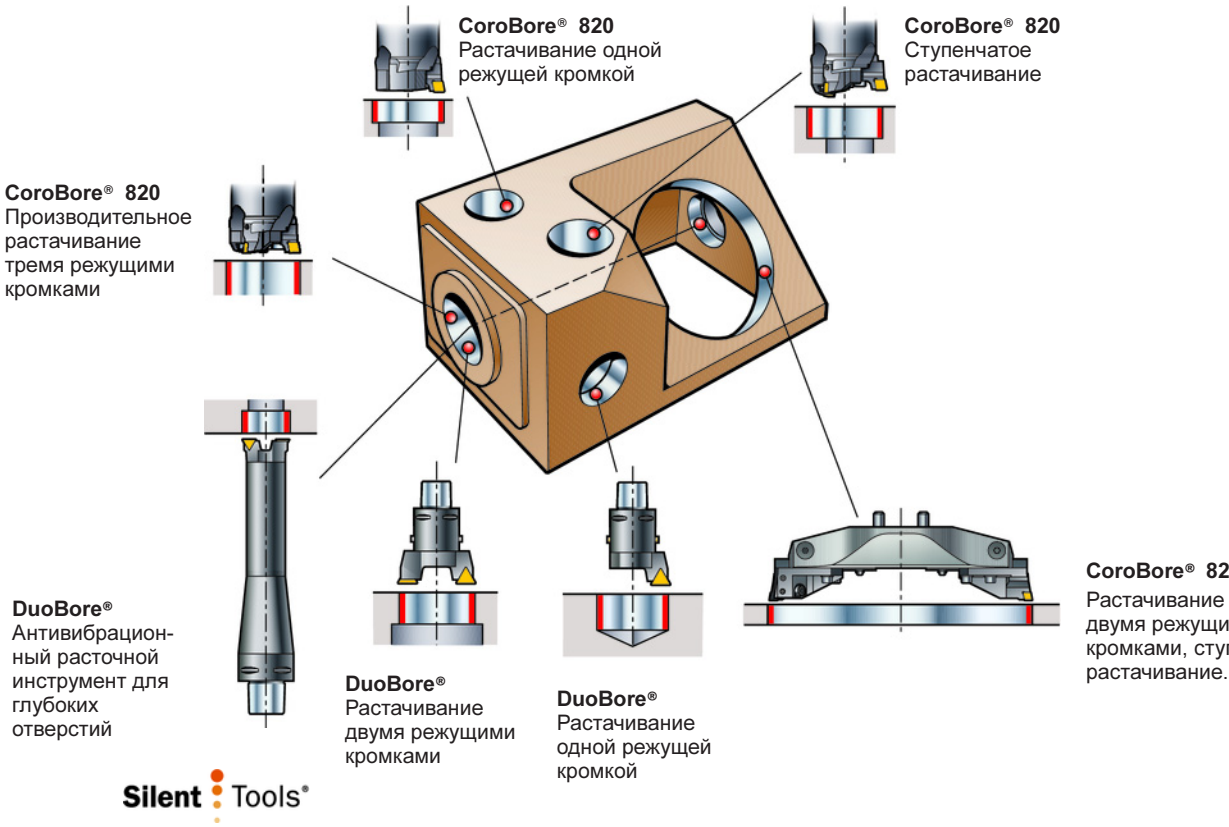
Пластины F59

Режимы резания F97

Комплектующие F109

ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ ЧЕРНОВОГО РАСТАЧИВАНИЯ

P M K N S H



CoroBore® 820
Растачивание одной режущей кромкой

CoroBore® 820
Ступенчатое растачивание

CoroBore® 820
Производительное растачивание тремя режущими кромками

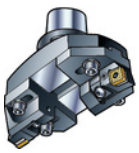
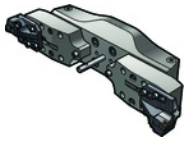
DuoBore®
Антивибрационный расточной инструмент для глубоких отверстий

DuoBore®
Растачивание двумя режущими кромками

DuoBore®
Растачивание одной режущей кромкой

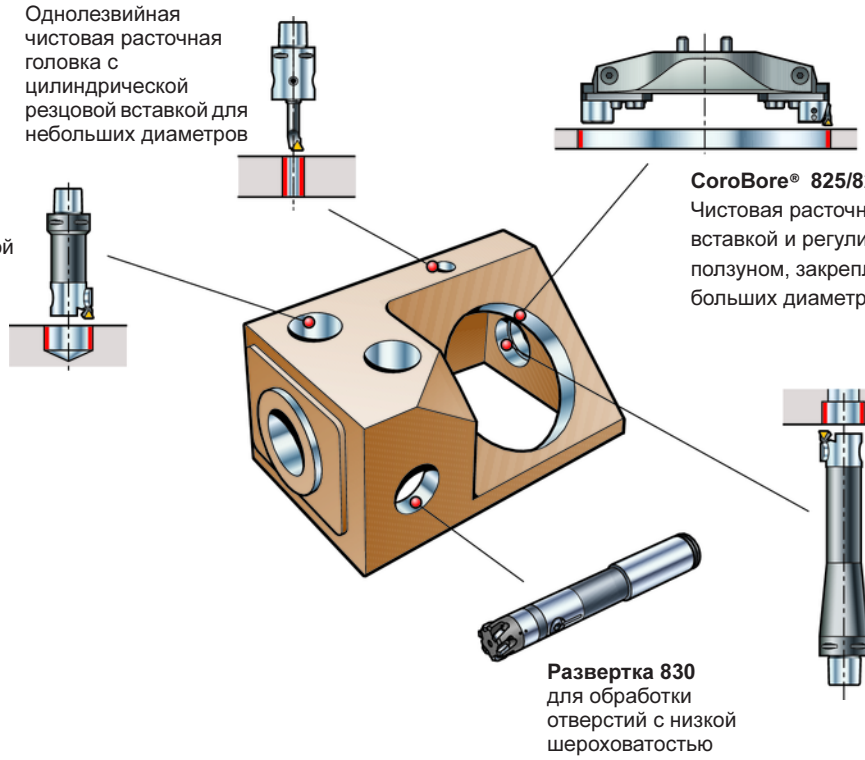
CoroBore® 820 XL
Растачивание одной или двумя режущими кромками, ступенчатое растачивание.

Silent Tools®

	CoroBore® 820	Duobore®			Для тяжелой обработки	CoroBore® 820 XL	
	Станки средней и высокой мощности	Станки низкой мощности					
	Coromant Capto®		Антивибрационный инструмент				
Диапазон диаметров, мм (дюйм)	35-306 (1.378-12.047)	25-270 (.984-10.630)	25-101 (.984-3.976)	99-150 (3.898-5.906)	150-300 (5.906-11.811)	298-540 (11.732-21.260)	538-1260 (21.181-49.606)
							
Стр.	F8	F19	F24	F26	F28	F14	F16
Глубина обработки:	4 x D_{5m}	4 x D_{5m}	6 x D_{5m}	700 (27.559)	4 x D_{5m}		
Точность отверстия:	IT9	IT9	IT9	IT9	IT9	IT9	IT9
СОЖ:	Внутренний подвод						
Вид растачивания	Производительное растачивание тремя режущими кромками	Растачивание двумя режущими кромками 2 пластинами					
	Ступенчатое растачивание	Ступенчатое растачивание 2 пластинами					
	Растачивание одной режущей кромкой	Растачивание одной режущей кромкой					
Тип пластины	CoroTurn® 107 T-Max P	CoroTurn® 107 T-Max P	CoroTurn® 107	CoroTurn® 107	T-Max P	CoroTurn® 107 T-Max P	CoroTurn® 107 T-Max P

ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ ЧИСТОВОГО РАСТАЧИВАНИЯ

P M K N S H



Однолезвийная чистовая расточная головка с цилиндрической резцовой вставкой для небольших диаметров

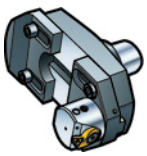
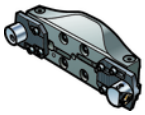
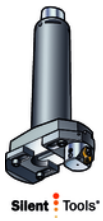
CoroBore™ 825
Чистовой расточной инструмент с резцовой вставкой

CoroBore® 825/826 XL
Чистовая расточная головка с резцовой вставкой и регулируемым удлиненным ползуном, закрепленным на оправке, для больших диаметров

CoroBore™ 825
Антивибрационная однолезвийная чистовая головка с резцовой вставкой для обработки глубоких отверстий

Silent Tools®

Развертка 830
для обработки отверстий с низкой шероховатостью

	Чистовой расточной инструмент					Антивибрационный чистовой расточной инструмент		**Развертка 830**
Диапазон диаметров, мм (дюйм)	3-36 (.118-1.417)	**CoroBore™ 825** 19-167 (.748-6.575)	**CoroBore™ 825** **CoroBore® 826** 150-315 (5.906-12.401)	**CoroBore® 825 XL** **CoroBore® 826 XL** 298-555 (11.732-21.850)	538-1275 (22.181-50.197)	**CoroBore™ 825** 23-167 (.748-6.575)	**CoroBore™ 825** **CoroBore® 826** 150-315 (5.906-12.401)	10-31.75 (.394-1.250)
						 Silent Tools®	 Silent Tools®	
Стр.	F50	F32	F36	F42	F44	F38	F40	F106
Глубина обработки:	5 X D_c	4 x D_{5m}	4 x D_{5m}			6 x D_c	6 x D_{5m}	45-106 мм
Точность отверстия:	IT6	IT6	IT6	IT6	IT6	IT6	IT6	H7
СОЖ:	Внутренний подвод							
Вид растачивания	Одной режущей кромкой							Многозубые
Тип пластины	CoroTurn® 107 CoroTurn® 111							–

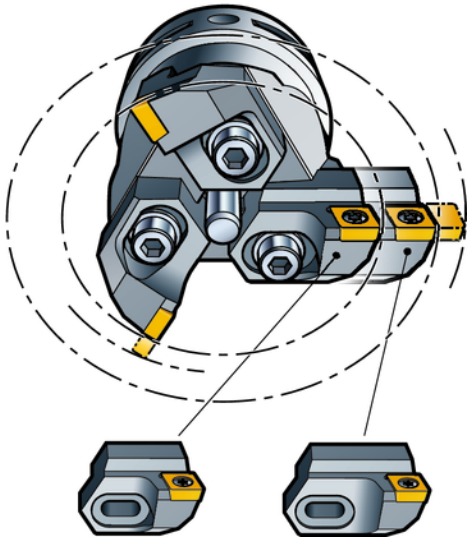
CoroBore® 820

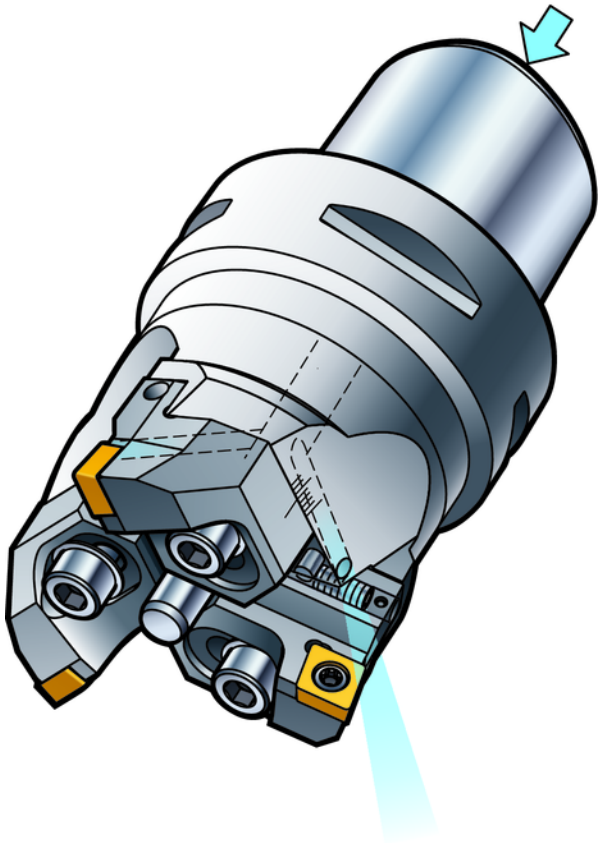
Черновой расточной инструмент с тремя режущими пластинами

Оптимальная производительность на оборудовании высокой и средней мощности

Жесткая, короткая, компактная конструкция
- Максимальная надежность

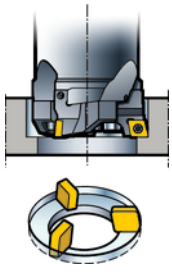
Внутренний подвод СОЖ
- Хороший отвод стружки



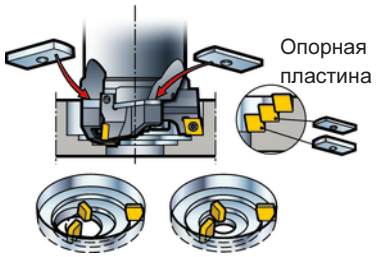


Ползуны регулируются в осевом и радиальном направлениях
- Универсальность
- Экономичность
- Сокращение номенклатуры

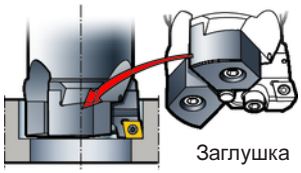
Высокопроизводительное растачивание



Ступенчатое растачивание



Растачивание одной режущей кромкой





CoroTurn® RC – прижим повышенной жесткости
- Первый выбор для растачивания диаметров 166-260 мм (6,535-10,236")



CoroTurn® 107 – закрепление пластин винтом
- Широкий выбор пластин

Области применения по ISO:

P M K N S H

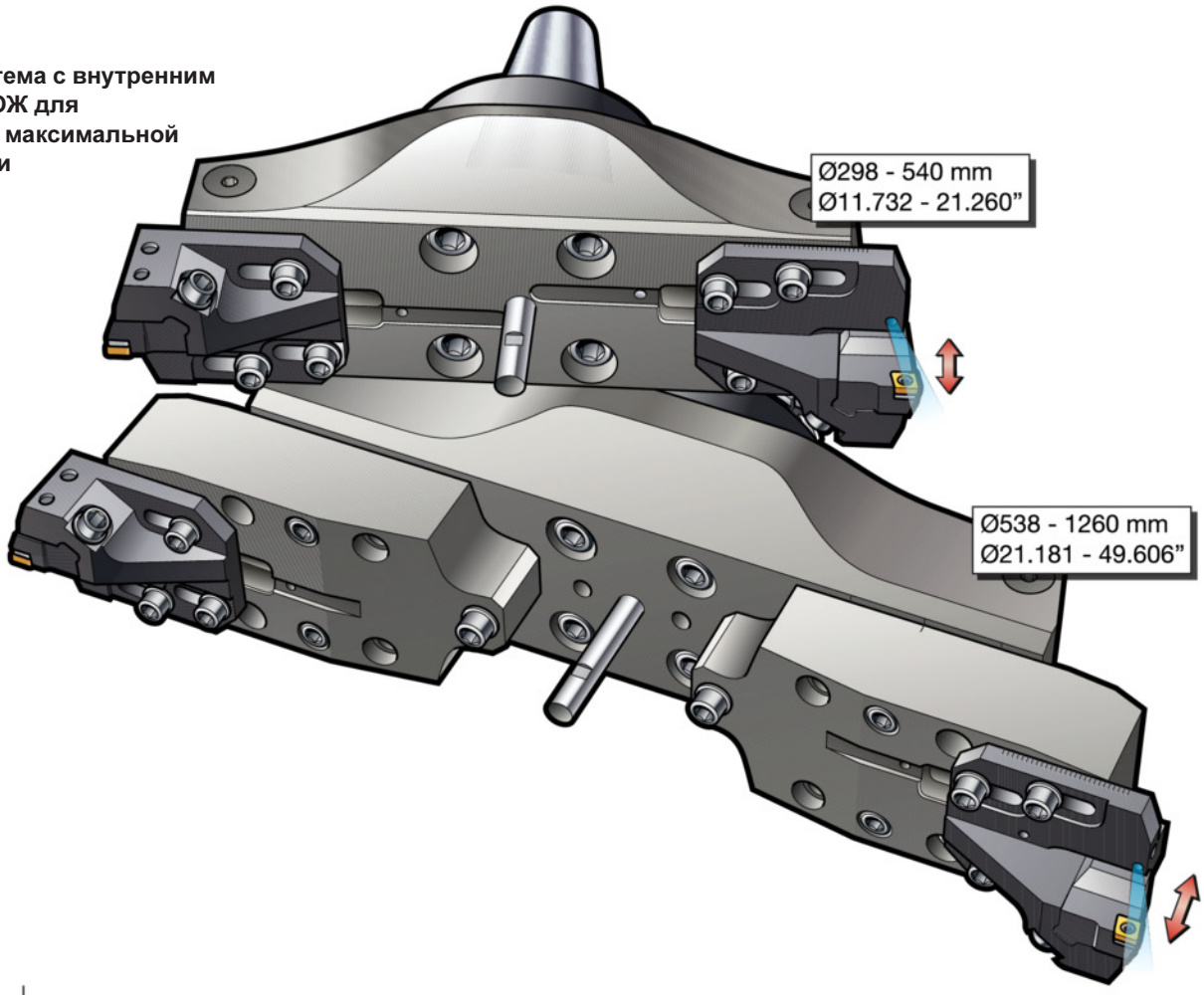
SANDVIK Coromant

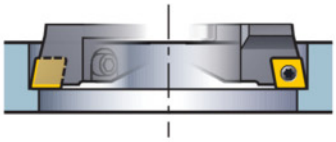
CoroBore® 820 XL

Черновой расточной инструмент

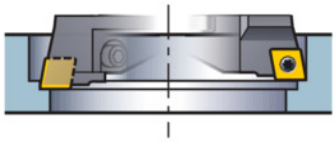
Для растачивания больших диаметров

Жесткая система с внутренним подводом СОЖ для обеспечения максимальной стабильности

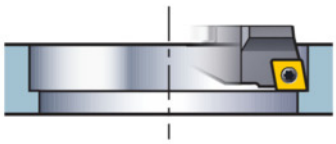




Растачивание двумя режущими кромками



Ступенчатое растачивание



Растачивание одной режущей кромкой

Осевая регулировка резцовой вставки

Для ступенчатого растачивания или для установки обеих пластин на единый осевой размер



T-Max® P, CoroTurn® RC

Для операций, когда требуется повышенная прочность пластин в стабильных условиях

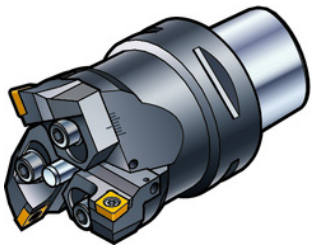


CoroTurn 107 - закрепление пластин винтом

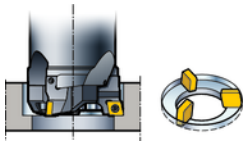
Когда требуется снизить силы резания

CoroBore® 820

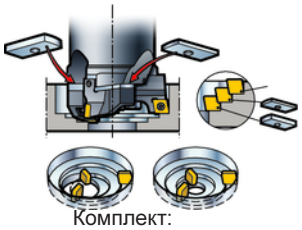
Расточной инструмент с 3-мя пластинами
Coromant Capto®



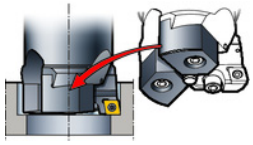
Высокопроизводительное растачивание



Ступенчатое растачивание



Растачивание одной режущей кромкой



		Высокопроизводительное растачивание	Ступенчатое растачивание	Растачивание одной режущей кромкой
Диапазон диаметров:	35-306 мм (1,378-12,047")	Комплект:	Комплект:	Комплект:
		3 Резцовые вставки	Резцовые вставки 90°	1 Ползун
Глубина растачивания:	4 x D_{5m}	1 Корпус	3 Резцовые вставки[4]	2 Заглушки
Точность отверстия:	IT9		1 Набор проставок	1 Корпус
СОЖ:	Внутренний подвод		1 Корпус	

Скорость резания, v_c max: 1200 м/мин (3937 фут/мин)

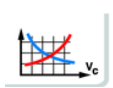
Диапазон диаметров, мм					Тип пластины			1. Резцовая вставка[4]	2. Корпус
Dc min - max	Типоразмер корпуса	Размер соединения	Угол в плане (метрич.):	Главный угол в плане (дюйм.):	ISO	ANSI	*iC*	**Код заказа**	**Код заказа**
35–40.5	A	C3-C6	90°	0°	CC.. 06	CC.. 2(1.5)	1/4	R820A-AR11SCFC06A	C3-R820A-AA3037A
(1.378–1.594)			75°	15°	CC.. 06	CC.. 2(1.5)		R820A-AR11SCKC06A	C4-R820A-AA3072A
			95°	-5°	CC.. 06	CC.. 2(1.5)		R820A-AR11SCLC06A	C5-R820A-AA3080A
39.5–45	A	C3-C6	90°	0°	CC.. 06	CC.. 2(1.5)	1/4	R820A-BR11SCFC06A	C6-R820A-AA3089A
(1.555–1.772)			75°	15°	CC.. 06	CC.. 2(1.5)		R820A-BR11SCKC06A	
			95°	-5°	CC.. 06	CC.. 2(1.5)		R820A-BR11SCLC06A	
44–50.5	B	C4-C6	90°	0°	CC.. 06	CC.. 2(1.5)	1/4	R820B-AR12SCFC06A	C4-R820B-AA3044A
(1.732–1.988)			75°	15°	CC.. 06	CC.. 2(1.5)		R820B-AR12SCKC06A	C5-R820B-AA3086A
			95°	-5°	CC.. 06	CC.. 2(1.5)		R820B-AR12SCLC06A	C6-R820B-AA3099A
49.5–56	B	C4-C6	90°	0°	CC.. 06	CC.. 2(1.5)	1/4	R820B-BR12SCFC06A	
(1.949–2.205)			75°	15°	CC.. 06	CC.. 2(1.5)		R820B-BR12SCKC06A	
			95°	-5°	CC.. 06	CC.. 2(1.5)		R820B-BR12SCLC06A	
49.5–56	B	C4-C6	90°	0°	CC.. 09	CC.. 3(2.5)	3/8	R820B-BR14SCFC09A	C4-R820B-AA3044A
(1.949–2.205)			84°	6°	SC.. 09	SC.. 3(2.5)		R820B-BR14SSYC09A	C5-R820B-AA3086A
			95°	-5°	CC.. 09	CC.. 3(2.5)		R820B-BR14SCLC09A	C6-R820B-AA3099A
55-63	C	C5-C6	90°	0°	CC.. 09	CC.. 3(2.5)	3/8	R820C-AR16SCFC09A	C5-R820C-AA3050A
(2.165–2.480)		HSK 63/A	84°	6°	SC.. 09	SC.. 3(2.5)		R820C-AR16SSYC09A	C6-R820C-AA3104A
			95°	-5°	CC.. 09	CC.. 3(2.5)		R820C-AR16SCLC09A	
62-70	C	C5-C6	90°	0°	CC.. 09	CC.. 3(2.5)	3/8	R820C-BR16SCFC09A	
(2.441–2.756)			84°	6°	SC.. 09	SC.. 3(2.5)		R820C-BR16SSYC09A	
			95°	-5°	CC.. 09	CC.. 3(2.5)		R820C-BR16SCLC09A	
62-70	C	C5-C6	90°	0°	CC.. 12	CC.. 43	1/2	R820C-BR18SCFC12A	C5-R820C-AA3050A
(2.441–2.756)			84°	6°	SC.. 12	SC.. 43		R820C-BR18SSYC12A	C6-R820C-AA3104A
			95°	-5°	CC.. 12	CC.. 43		R820C-BR18SCLC12A	
69-78.5	D	C5-C6	90°	0°	CC.. 09	CC.. 3(2.5)	3/8	R820D-AR18SCFC09A	C5-R820D-AA3052A
(2.717–3.091)			84°	6°	SC.. 09	SC.. 3(2.5)		R820D-AR18SSYC09A	C6-R820D-AA3060A
			95°	-5°	CC.. 09	CC.. 3(2.5)		R820D-AR18SCLC09A	
			90°	0°	CC.. 12	CC.. 43	1/2	R820D-AR18SCFC12A	
			84°	6°	SC.. 12	SC.. 43		R820D-AR18SSYC12A	
			95°	-5°	CC.. 12	CC.. 43		R820D-AR18SCLC12A	
77.5-87	D	C5-C6	90°	0°	CC.. 09	CC.. 3(2.5)	3/8	R820D-BR18SCFC09A	
(3.051–3.425)		HSK 63/A	84°	6°	SC.. 09	SC.. 3(2.5)		R820D-BR18SSYC09A	
			95°	-5°	CC.. 09	CC.. 3(2.5)		R820D-BR18SCLC09A	
			90°	0°	CC.. 12	CC.. 43	1/2	R820D-BR18SCFC12A	
			84°	6°	SC.. 12	SC.. 43		R820D-BR18SSYC12A	
			95°	-5°	CC.. 12	CC.. 43		R820D-BR18SCLC12A	

1) l_1-в случае использования проставок.

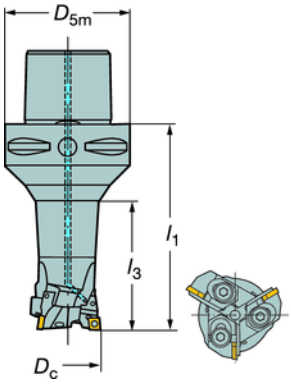
2) Момент затяжки для ползуна - резцовой вставки.

3) Для $D_c < D_{5m}$ $l_3 = 1.5 \times D_c$

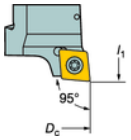
4) Резцовые вставки типов R820x-A... и R820x-B... одинаковой длины можно комбинировать для увеличения диаметра ступенчатого растачивания.

 F59  G6  F109  F96  F2  J3

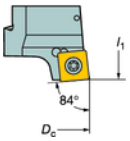
Coromant Capto®



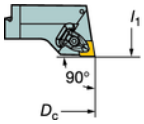
95° CoroTurn® 107
R820x-xRxx**SCLC**xxA



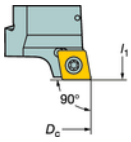
84° (6°) CoroTurn® 107
R820x-xRxx**SSYC**xxA



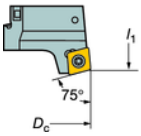
90° (0°) CoroTurn® RC
R820x-xRxx**DCFN**xxA



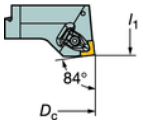
90° (0°) CoroTurn® 107
R820x-xRxx**SCFC**xxA



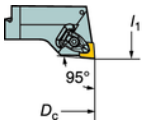
75° (15°) CoroTurn® 107
R820x-xRxx**SCKC**xxA



84° (6°) CoroTurn® RC
R820x-xRxx**DSYN**xxA

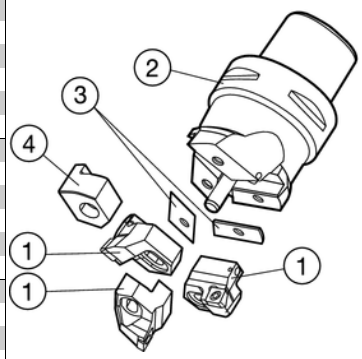


95° (-5°) CoroTurn® RC
R820x-xRxx**DCLN**xxA



l_1 = программируемая длина

Размеры, мм (дюйм)							Принадлежности, заказываются отдельно		
							Набор проставок	Заглушка для CoroTurn® 107	Заглушка для CoroTurn® RC
kg	D_{5m}	l_1	l_1[1]	l_3	Нм[2]	ft-lbs[2]			
0.3 (.7)	32 (1.260)	48 (1.890)	49 (1.929)	-	4.8	3.5	R820A-AS00A	R820A-AC10A	-
0.7 (1.5)	40 (1.575)	83 (3.268)	84 (3.307)	[3]					
0.9 (2.0)	50 (1.969)	91 (3.583)	92 (3.622)	[3]					
1.3 (2.9)	63 (2.480)	100 (3.937)	101 (3.976)	[3]					
0.7 (1.5)	40 (1.575)	56 (2.205)	57 (2.244)	-	9.0	6.6	R820B-AS00A	R820B-AC11A	-
1.2 (2.6)	50 (1.969)	98 (3.858)	99 (3.898)	[3]					
1.7 (3.7)	63 (2.480)	111 (4.370)	112 (4.409)	[3]					
0.7 (1.5)	40 (1.575)	58 (2.283)	59 (2.323)	-	9.0	6.6	R820B-AS00A	R820B-AC11A	-
1.2 (2.6)	50 (1.969)	100 (3.937)	101 (3.976)	[3]					
1.7 (3.7)	63 (2.480)	113 (4.449)	114 (4.488)	[3]					
1.0 (2.2)	50 (1.969)	66 (2.598)	67 (2.638)	-	16.0	11.8	R820C-AS00A	R820C-AC15A	-
2.1 (4.6)	63 (2.480)	120 (4.724)	121 (4.764)	-					
1.0 (2.2)	50 (1.969)	68 (2.677)	69 (2.717)	-	16.0	11.8	R820C-AS00A	R820C-AC15A	-
2.1 (4.6)	63 (2.480)	122 (4.803)	123 (4.843)	-					
1.2 (2.6)	50 (1.969)	70 (2.756)	71 (2.795)	-	16.0	11.8	R820D-AS00A	R820D-AC17A	-
2.2 (4.9)	63 (2.480)	78 (3.071)	79 (3.110)	-					



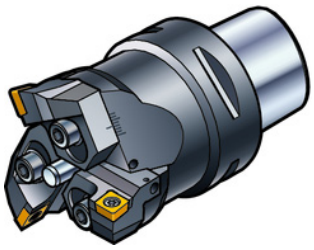
1. Резцовая вставка
2. Корпус
3. Набор проставок[1]
4. Заглушка

Пример заказа инструмента, включая корпус и резцовые вставки:
3 шт. R820A-AR11SCFC06A (ползун-резцовая вставка)
1 шт. C3-R820A-AA3037A (корпус)

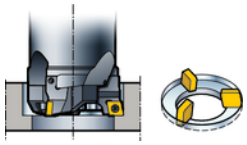
Крутящий момент для закрепления Coromant Capto:
Размер C3: 40-50 Нм (30-37 ft-lbs)
Размер C4: 50-60 Нм (37-44 ft-lbs)
Размер C5: 90-100 Нм (67-74 ft-lbs)
Размер C6: 160-180 Нм (118-133 ft-lbs)
Размер C8: 160-180 Нм (118-133 ft-lbs)

CoroBore® 820

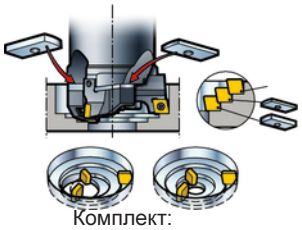
Расточной инструмент с 3-мя пластинами
Coromant Capto®



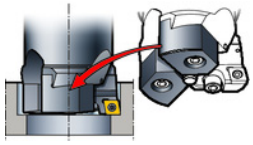
Высокопроизводительное растачивание



Ступенчатое растачивание



Растачивание одной режущей кромкой



		Высокопроизводительное растачивание	Ступенчатое растачивание	Растачивание одной режущей кромкой
Диапазон диаметров:	35-306 мм (1,378-12,047")	Комплект:	Комплект:	Комплект:
		3 Резцовые вставки	Резцовые вставки 90°	1 Ползун
Глубина растачивания:	4 x D_{5m}	1 Корпус	3 Резцовые вставки[4]	2 Заглушки
Точность отверстия:	IT9		1 Набор проставок	1 Корпус
СОЖ:	Внутренний подвод		1 Корпус	

Скорость резания, v_c max: 1200 м/мин (3937 фут/мин)

Диапазон диаметров, мм (дюйм)					Тип пластины			1. Резцовая вставка[4]	2. Корпус
Dc min - max	Типоразмер корпуса	Размер соединения	Угол в плане (метрич.):	Главный угол в плане (дюйм.):	ISO	ANSI	*iC*	Код заказа	Код заказа
86-97	E	C6-C8	90°	0°	CC.. 12	CC.. 43	1/2	R820E-AR22SCFC12A	C6-R820E-AA3068A
(3.386-3.819)			84°	6°	SC.. 12	SC.. 43		R820E-AR22SSYC12A	C8-R820E-AA3072A
			95°	-5°	CC.. 12	CC.. 43		R820E-AR22SCLC12A	
96-107	E	C6-C8	90°	0°	CC.. 12	CC.. 43	1/2	R820E-BR22SCFC12A	
(3.780-4.213)			84°	6°	SC.. 06	SC.. 43		R820E-BR22SSYC12A	
			95°	-5°	CC.. 12	CC.. 43		R820E-BR22SCLC12A	
106-122	F	C8	90°	0°	CC.. 12	CC.. 43	1/2	R820F-AR24SCFC12A	C8-R820F-AA3076A
(4.173-4.803)			84°	6°	SC.. 12	SC.. 43		R820F-AR24SSYC12A	
			95°	-5°	CC.. 12	CC.. 43		R820F-AR24SCLC12A	
			90°	0°	CN.. 12	CN.. 43	1/2	R820F-AR24DCFN12A	
			84°	6°	SN.. 12	SN.. 43		R820F-AR24DSYN12A	
			95°	-5°	CN.. 12	CN.. 43		R820F-AR24DCLN12A	
121-137	F	C8	90°	0°	CC.. 12	CC.. 43	1/2	R820F-BR24SCFC12A	
(4.764-5.394)			84°	6°	SC.. 12	SC.. 43		R820F-BR24SSYC12A	
			95°	-5°	CC.. 12	CC.. 43		R820F-BR24SCLC12A	
			90°	0°	CN.. 12	CN.. 43	1/2	R820F-BR24DCFN12A	
			84°	6°	SN.. 12	SN.. 43		R820F-BR24DSYN12A	
			95°	-5°	CN.. 12	CN.. 43		R820F-BR24DCLN12A	
136-152	G	C8	90°	0°	CC.. 12	CC.. 43	1/2	R820G-AR24SCFC12A	C8-R820G-AA3076A
(5.354-5.984)			84°	6°	SC.. 12	SC.. 43		R820G-AR24SSYC12A	
			95°	-5°	CC.. 12	CC.. 43		R820G-AR24SCLC12A	
			90°	0°	CN.. 12	CN.. 43	1/2	R820G-AR24DCFN12A	
			84°	6°	SN.. 12	SN.. 43		R820G-AR24DSYN12A	
			95°	-5°	CN.. 12	CN.. 43		R820G-AR24DCLN12A	
151-167	G	C8	90°	0°	CC.. 12	CC.. 43	1/2	R820G-BR24SCFC12A	
(5.945-6.575)			84°	6°	SC.. 12	SC.. 43		R820G-BR24SSYC12A	
			95°	-5°	CC.. 12	CC.. 43		R820G-BR24SCLC12A	
			90°	0°	CN.. 12	CN.. 43	1/2	R820G-BR24DCFN12A	
			84°	6°	SN.. 12	SN.. 43		R820G-BR24DSYN12A	
			95°	-5°	CN.. 12	CN.. 43		R820G-BR24DCLN12A	
166-191	H	C8	90°	0°	CC..12	CC.. 43	1/2	R820H-AR26SCFC12A	C8-R820H-AA3089A
(6.535-7.520)			84°	6°	SC..12	SC.. 43		R820H-AR26SSYC12A	
			95°	-5°	CC..12	CC.. 43		R820H-AR26SCLC12A	
			90°	0°	CN..16	CN.. 54	5/8	R820H-AR36DCFN16A	C8-R820H-AA3089A
			84°	6°	SN..15	SN.. 54		R820H-AR36DSYN15A	
			95°	-5°	CN..16	CN.. 54		R820H-AR36DCLN16A	
189-214	H	C8	90°	0°	CC..12	CC.. 43	1/2	R820H-BR26SCFC12A	C8-R820H-AA3089A
(7.441-8.425)			84°	6°	SC..12	SC.. 43		R820H-BR26SSYC12A	
			95°	-5°	CC..12	CC.. 43		R820H-BR26SCLC12A	
			90°	0°	CN..16	CN.. 54	5/8	R820H-BR36DCFN16A	C8-R820H-AA3089A
			84°	6°	SN..15	SN.. 54		R820H-BR36DSYN15A	
			95°	-5°	CN..16	CN.. 54		R820H-BR36DCLN16A	

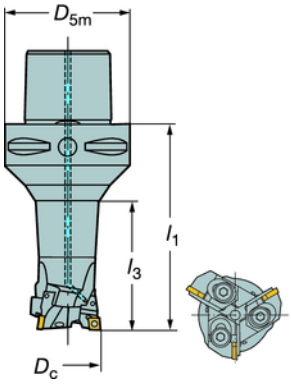
1) l_1-в случае использования проставок.

2) Момент затяжки для ползуна - резцовой вставки.

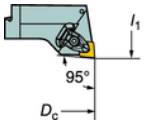
3) Резцовые вставки типов R820x-A... и R820x-B... одинаковой длины можно комбинировать для увеличения диаметра ступенчатого растачивания.

F59 G6 F109 F96 F2 J3

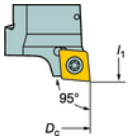
Coromant Capto®



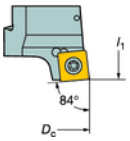
95° (-5°) CoroTurn® RC
R820x-xRxxDCLNxxA



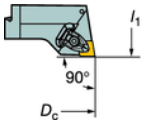
95° CoroTurn® 107
R820x-xRxx**SCLC**xxA



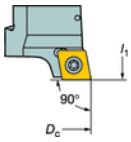
84° (6°) CoroTurn® 107
R820x-xRxx**SSYC**xxA



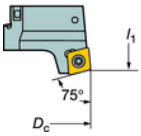
90° (0°) CoroTurn® RC
R820x-xRxx**DCFN**xxA



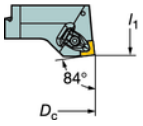
90° (0°) CoroTurn® 107
R820x-xRxx**SCFC**xxA



75° (15°) CoroTurn® 107
R820x-xRxx**SCKC**xxA

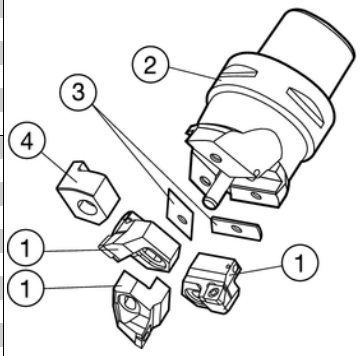


84° (6°) CoroTurn® RC
R820x-xRxx**DSYN**xxA



l_1 = программируемая длина

Размеры, мм (дюйм)							Принадлежности, заказываются отдельно		
							Набор проставок	Заглушка для CoroTurn® 107	Заглушка для CoroTurn® RC
Вес, кг (lbs)	D_{5m}	l_1	l_1[1]	l_3	Нм[2]	ft-lbs[2]			
2.3 (5.1)	63 (2.48)	90 (3.543)	91.6 (3.606)	-	38.0	28.0	R820E-AS00A	R820E-AC20A	-
3.4 (7.5)	80 (3.15)	94 (3.701)	95.6 (3.764)	-					
4.3 (9.5)	80 (3.15)	100 (3.937)	101.6 (4.000)	-	75.0	55.3	R820F-AS00A	R820F-AC22A	R820F-AC22A
5.1 (11.2)	80 (3.15)	100 (3.937)	101.6 (4.000)	-	75.0	55.3	R820G-AS00A	R820G-AC22A	R820G-AC22A
9.2 (20.3)	80 (3.15)	115 (4.528)	117 (4.606)	-	75.0	55.3	R820H-AS00A	R820H-BC24A	R820H-AC34A
8.1 (17.9)	80 (3.15)	125 (4.921)	127 (5.000)	-	120.0	88.5			
9.2 (20.3)	80 (3.15)	115 (4.528)	117 (4.606)	-	75.0	55.3			
8.1 (17.9)	80 (3.15)	125 (4.921)	127 (5.000)	-	120.0	88.5			



1. Резцовая вставка
2. Корпус
3. Набор проставок[1]
4. Заглушка

Крутящий момент для закрепления Coromant Capto:

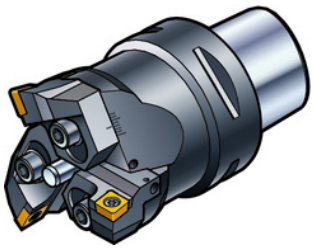
Размер C3: 40-50 Нм (30-37 ft-lbs)
Размер C4: 50-60 Нм (37-44 ft-lbs)
Размер C5: 90-100 Нм (67-74 ft-lbs)
Размер C6: 160-180 Нм (118-133 ft-lbs)
Размер C8: 160-180 Нм (118-133 ft-lbs)

Пример заказа инструмента, включая корпус и резцовые вставки:

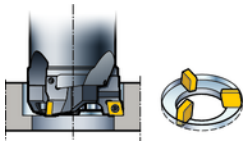
3 шт. R820G-AR24SCFC12A (резцовая вставка)
1 шт. C8-R820G-AA3076A (корпус)

CoroBore® 820

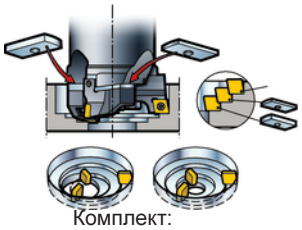
Расточной инструмент с 3-мя пластинами
Coromant Capto®



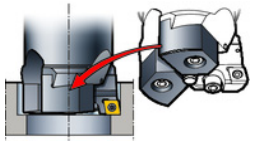
Высокопроизводительное растачивание



Ступенчатое растачивание



Растачивание одной режущей кромкой



Диапазон диаметров: 35-306 мм (1,378-12,047")
Глубина растачивания: 4 x D_{5m}
Точность отверстия: IT9
СОЖ: Внутренний подвод

Комплект:
3 Резцовые вставки
1 Корпус

Комплект:
Резцовые вставки 90°
3 Резцовые вставки[4)]
1 Набор проставок
1 Корпус

Комплект:
1 Ползун
2 Заглушки
1 Корпус

Скорость резания, v_c max: 1200 м/мин (3937 фут/мин)

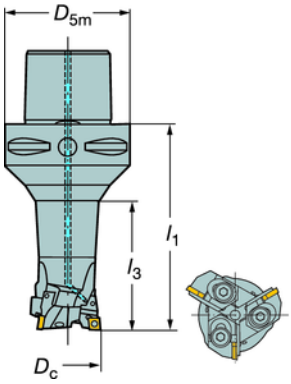
Диапазон диаметров, мм *Dc* min - max	Типоразмер корпуса	Размер соединения	Угол в плане (метрич.):	Главный угол в плане (дюйм.):	Тип пластины ISO	ANSI	*iC*	**1. Резцовая вставка[4)]** **Код заказа**	**2. Корпус** **Код заказа**
212-237	I	C8	90°	0°	CC..12	CC.. 43	1/2	R820I-AR26SCFC12A	C8-R820I-AA3089A
(8.346-9.331)			84°	6°	SC..12	SC.. 43		R820I-AR26SSYC12A	
			95°	-5°	CC..12	CC.. 43		R820I-AR26SCLC12A	
			90°	0°	CN..16	CN.. 54	5/8	R820I-AR36DCFN16A	C8-R820I-AA3089A
			84°	6°	SN..15	SN.. 54		R820I-AR36DSYN15A	
			95°	-5°	CN..16	CN.. 54		R820I-AR36DCLN16A	
235-260	I	C8	90°	0°	CC..12	CC.. 43	1/2	R820I-BR26SCFC12A	C8-R820I-AA3089A
(9.252-10.236)			84°	6°	SC..12	SC.. 43		R820I-BR26SSYC12A	
			95°	-5°	CC..12	CC.. 43		R820I-BR26SCLC12A	
			90°	0°	CN..16	CN.. 54	5/8	R820I-BR36DCFN16A	C8-R820I-AA3089A
			84°	6°	SN..15	SN.. 54		R820I-BR36DSYN15A	
			95°	-5°	CN..16	CN.. 54		R820I-BR36DCLN16A	
258-283	IX	C8	90°	0°	CC..12	CC.. 43	1/2	R820I-AR26SCFC12A	C8-R820IX-AA3094A
(10.157-11.142)			84°	6°	SC..12	SC.. 43		R820I-AR26SSYC12A	
			95°	-5°	CC..12	CC.. 43		R820I-AR26SCLC12A	
			90°	0°	CN..16	CN.. 54	5/8	R820I-AR36DCFN16A	C8-R820IX-AA3094A
			84°	6°	SN..15	SN.. 54		R820I-AR36DSYN15A	
			95°	-5°	CN..16	CN.. 54		R820I-AR36DCLN16A	
281-306	IX	C8	90°	0°	CC..12	CC.. 43	1/2	R820I-BR26SCFC12A	C8-R820IX-AA3094A
(11.063-12.047)			84°	6°	SC..12	SC.. 43		R820I-BR26SSYC12A	
			95°	-5°	CC..12	CC.. 43		R820I-BR26SCLC12A	
			90°	0°	CN..16	CN.. 54	5/8	R820I-BR36DCFN16A	C8-R820IX-AA3094A
			84°	6°	SN..15	SN.. 54		R820I-BR36DSYN15A	
			95°	-5°	CN..16	CN.. 54		R820I-BR36DCLN16A	

1) l_1-в случае использования проставок.
2) Момент затяжки для ползуна - резцовой вставки.
3) Резцовые вставки типов R820x-A... и R820x-B... одинаковой длины можно комбинировать для увеличения диаметра ступенчатого растачивания.

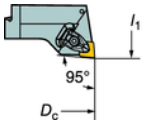
F59 G6 F109 F96 F2 J3

SANDVIK Coromant

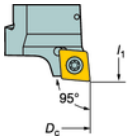
Coromant Capto®



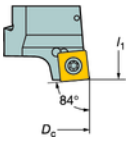
95° (-5°) CoroTurn® RC
R820x-xRxxDCLNxxA



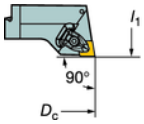
95° CoroTurn® 107
R820x-xRxx**SCLC**xxA



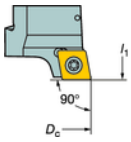
84° (6°) CoroTurn® 107
R820x-xRxx**SSYC**xxA



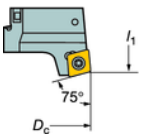
90° (0°) CoroTurn® RC
R820x-xRxx**DCFN**xxA



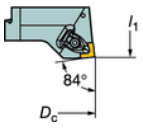
90° (0°) CoroTurn® 107
R820x-xRxx**SCFC**xxA



75° (15°) CoroTurn® 107
R820x-xRxx**SCKC**xxA

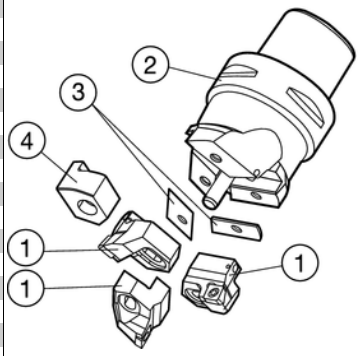


84° (6°) CoroTurn® RC
R820x-xRxx**DSYN**xxA



l_1 = программируемая длина

Размеры, мм (дюйм)								Принадлежности, заказываются отдельно		
								Набор проставок	Заглушка для CoroTurn® 107	Заглушка для CoroTurn® RC
Вес, кг (lbs)	D_{5m}	l_1	l_1[1]	l_3	Нм[2]	ft-lbs[2]				
9.7 (21.4)	80 (3.150)	115 (4.528)	117 (4.606)	-	75.0	55.3		R820I-AS00A	R820I-BC24A	R820I-AC34A
10.6 (23.4)	80 (3.150)	125 (4.921)	127 (5.000)	-	120.0	88.5				
9.7 (21.4)	80 (3.150)	115 (4.528)	117 (4.606)	-	75.0	55.3				
10.6 (23.4)	80 (3.150)	125 (4.921)	127 (5.000)	-	120.0	88.5				
11.0 (24.3)	80 (3.150)	120 (4.724)	122 (4.803)	-	75.0	55.3				
12.8 (28.2)	80 (3.150)	130 (5.118)	132 (5.197)	-	120.0	88.5				
11.0 (24.3)	80 (3.150)	120 (4.724)	122 (4.803)	-	75.0	55.3				
12.8 (28.2)	80 (3.150)	130 (5.118)	132 (5.197)	-	120.0	88.5				



1. Резцовая вставка
2. Корпус
3. Набор проставок[1]
4. Заглушка

Пример заказа инструмента, включая корпус и резцовые вставки:
3 шт. R820G-AR24SCFC12A (резцовая вставка)
1 шт. C8-R820G-AA3076A (корпус)

Принадлежности, заказываются отдельно

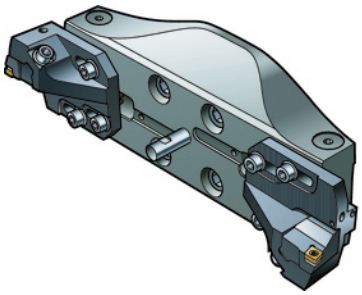
Типоразмер корпуса	Набор проставок	Толщина	Заглушка для CoroTurn® 107 Закрепление пластин винтом	Заглушка для CoroTurn® RC Прижим повышенной
A	R820A-AS00A	0.5+1 mm (.020+.039 inch)	R820A-AC10A	-
B	R820B-AS00A	0.5+1 mm (.020+.039 inch)	R820B-AC11A	-
C	R820C-AS00A	0.5+1 mm (.020+.039 inch)	R820C-AC15A	-
D	R820D-AS00A	0.5+1 mm (.020+.039 inch)	R820D-AC17A	-
E	R820E-AS00A	0.8+1.6 mm (.031+.063 inch)	R820E-AC20A	-
F	R820F-AS00A	0.8+1.6 mm (.031+.063 inch)	R820F-AC22A	R820F-AC22A
G	R820G-AS00A	0.8+1.6 mm (.031+.063 inch)	R820G-AC22A	R820G-AC22A
H	R820H-AS00A	1+2 mm (.039+.079 inch)	R820H-BC24A	R820H-AC34A
I	R820I-AS00A	1+2 mm (.039+.079 inch)	R820I-BC24A	R820I-AC34A

Крутящий момент для закрепления Coromant Capto:

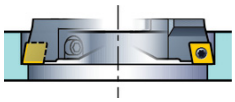
Размер C3: 40-50 Нм (30-37 ft-lbs)
Размер C4: 50-60 Нм (37-44 ft-lbs)
Размер C5: 90-100 Нм (67-74 ft-lbs)
Размер C6: 160-180 Нм (118-133 ft-lbs)
Размер C8: 160-180 Нм (118-133 ft-lbs)

CoroBore® 820 XL

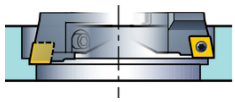
Диапазон растачиваемых диаметров 298 - 540 мм (11.732 - 21.260")



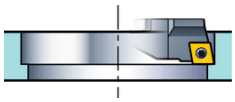
Растачивание двумя режущими кромками



Ступенчатое растачивание



Растачивание одной режущей кромкой



Для ступенчатого растачивания необходимо выбирать картриджи с углом в плане 90°

Картриджи возможно регулировать в осевом направлении[2)]

Диапазон диаметров	298-540 мм (11,732-21,260")
Точность отверстия:	IT9
СОЖ:	Внутренний подвод
Скорость резания, V_c max:	1200 м/мин (3937 фут/мин)

Диапазон диаметров D_c мм (дюйм) min-max	Размер корпуса	Угол в плане κ_r	Главный угол в плане (дюйм.):	Тип пластины[1)] ISO	ANSI	**1. Резцовая вставка[2)] Код заказа**	**2. Ползун Код заказа**	**3. Корпус Код заказа**
298-380	M	90°	0°	CC...12	CC..43	**S12-R820XLR40SCFC12**	**S24-R820XLS12-012**	**A40-RXLS24-AM2 062**
(11.732-14.961)		90°	0°	TC…22	TC..43	**S12-R820XLR40STFC22**		
		84°	6°	SC…12	SC..43	**S12-R820XLR40SSYC12**		
		90°	0°	CN…19	CN..64	**S12-R820XLR40DCFN19**		
		84°	6°	SN…15	SN..54	**S12-R820XLR40DSYN15**		
378-460	N	90°	0°	CC...12	CC..43	**S12-R820XLR40SCFC12**	**S24-R820XLS12-012**	**A40-RXLS24-AN2 067**
(14.882-18.110)		90°	0°	TC…22	TC..43	**S12-R820XLR40STFC22**		
		84°	6°	SC…12	SC..43	**S12-R820XLR40SSYC12**		
		90°	0°	CN…19	CN..64	**S12-R820XLR40DCFN19**		
		84°	6°	SN…15	SN..54	**S12-R820XLR40DSYN15**		
458-540	O	90°	0°	CC...12	CC..43	**S12-R820XLR40SCFC12**	**S24-R820XLS12-012**	**A40-RXLS24-AO2 072**
(18.031-21.260)		90°	0°	TC…22	TC..43	**S12-R820XLR40STFC22**		
		84°	6°	SC…12	SC..43	**S12-R820XLR40SSYC12**		
		90°	0°	CN…19	CN..64	**S12-R820XLR40DCFN19**		
		84°	6°	SN…15	SN..54	**S12-R820XLR40DSYN15**		

1) Пластины должны быть заказаны отдельно

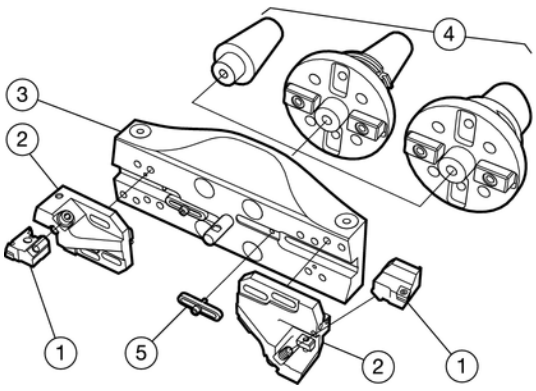
2) Осевая регулировка картриджей +1.5 мм (+.059") для ступенчатого растачивания или выставления двух режущих пластин на одном уровне

3) При ступенчатом растачивании размер l1 увеличен до 1.5 мм (0.059")

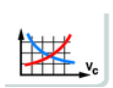
4) Корпус подходит для закрепления в шпинделе на станках с конусом размером 50

5) Набор упорных пластин служит для быстрой замены ползунов для чистовой и черновой обработки с сохранением размера. При смене с чернового на чистовой ползун требуется провести дополнительную настройку на размер с помощью чистовой головки и дальнейшего пробного прохода.

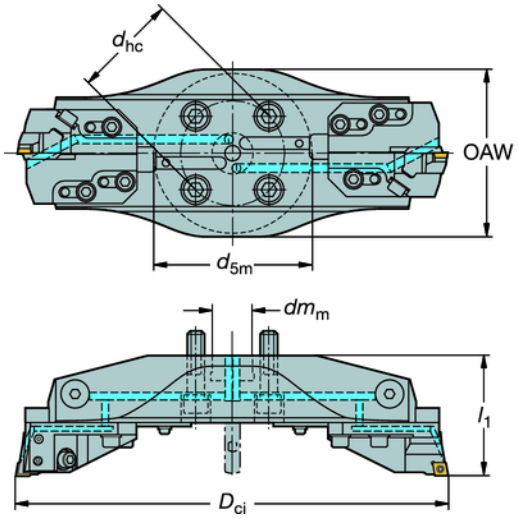
Сборка с корпусами размеров M, N и O



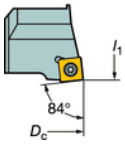
1. Резцовая вставка
2. Ползун
3. Корпус
4. Адаптеры
5. Набор упорных пластин

 F59
 F46
 F109
 F96
 F2
 J3

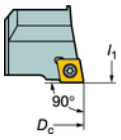
Сборка с корпусами размеров M, N и O



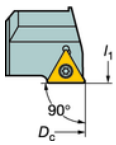
84° (6°) CoroTurn® 107
R820XL...SSYC



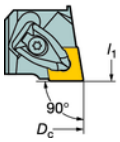
90° (0°) CoroTurn® 107
R820XL...SCFC



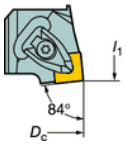
90° (0°) CoroTurn® 107
R820XL...STFC



90° (0°) CoroTurn® RC
R820XL...DCFN



84° (6°) CoroTurn® RC
R820XL...DSYN



Размеры, мм (дюйм)						4. Адаптер	5. Набор упорных пластин[5]
KG	l_1[3]	D_{5m}[4]	OAW	dm_m	d_{hc}	**Код заказа**	**Код заказа**
9.0	114	160	164	40	101.6	392.644XL-5040 075	5335 001-01
(19.84)	(4.488)	(6.299)	(6.457)	(1.575)	(4.000)	392.646XL-5040 080	
						A392.645XL-5040 075	
						C8-391.XL-40 065	
						C10-391.XL-40 070	
10.8	119	160	164	40	101.6	392.647XL-5040	
(23.81)	(4.685)	(6.299)	(6.457)	(1.575)	(4.000)	A392.647XL-5040	
						См. стр. F46.	
12.7	124	160	164	40	101.6		
(28.00)	(4.882)	(6.299)	(6.457)	(1.575)	(4.000)		

Моменты затяжки

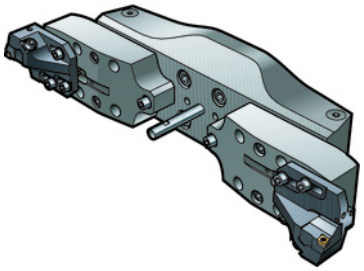
Корпуса:	200	Нм	148	ft-lbs
Ползуна:	60	Нм	44	ft-lbs
Резцовой вставки:	60	Нм	44	ft-lbs
Винта пластины (CoroTurn 107):	3	Нм	2.2	ft-lbs
Винта пластины (CoroTurn RC):	6.4	Нм	4.7	ft-lbs

Пример заказа полного комплекта инструмента для растачивания диапазона диаметров 298-380 мм (для корпусов размера M, N и O), включая оправку:

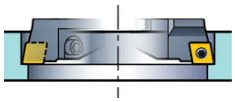
2 шт. S12-R820XLR40SCFC12 (резцовая вставка)
2 шт. S24-R820XLS12-012 (ползун)
1 шт. RXLS24-AM2 062 (корпус)
1 шт. 392.644XL-5040 075 (адаптер)

CoroBore® 820 XL

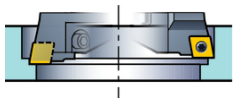
Диапазон растачиваемых диаметров 538 - 1260 мм (21.181 - 49.606")



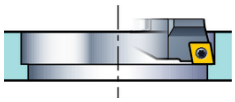
Растачивание двумя режущими кромками



Ступенчатое растачивание



Растачивание одной режущей кромкой



Для ступенчатого растачивания необходимо выбирать картриджи с углом в плане 90°

Картриджи возможно регулировать в осевом направлении[2)]

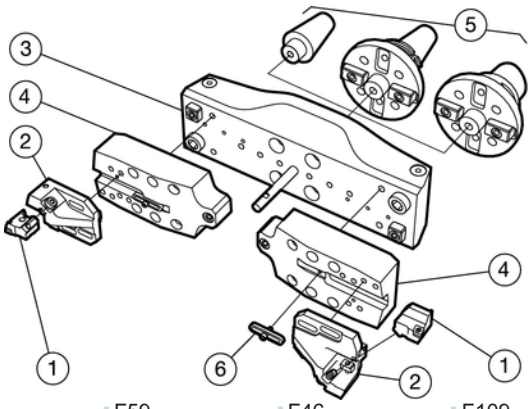
Диапазон диаметров 538-1260 мм (21,181-49,606")
Точность отверстия: IT9
СОЖ: Внутренний подвод
Скорость резания, v_c max: 1200 м/мин (3937 фут/мин)

Корпуса размером Q и R рекомендуются для получистовой однолезвийной обработки пластиной с задними углами.

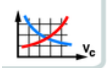
Диапазон диаметров D_c мм (дюйм) min-max	Размер корпуса	Угол в плане κ_r	Главный угол в плане (дюйм.):	Тип пластины[1)] ISO	ANSI	1. Резцовая вставка[2)] Код заказа	2. Ползун Код заказа	3. Корпус Код заказа
538-780	P	90°	0°	CC...12	CC..43	S12-R820XLR40SCFC12	S24-R820XLS12-012	A40-NXLA35-AP2 086
(21.181-30.709)		90°	0°	TC…22	TC..43	S12-R820XLR40STFC22		
		84°	6°	SC…12	SC..43	S12-R820XLR40SSYC12		
		90°	0°	CN…19	CN..64	S12-R820XLR40DCFN19		
		84°	6°	SN…15	SN..54	S12-R820XLR40DSYN15		
778-1020	Q	90°	0°	CC...12	CC..43	S12-R820XLR40SCFC12	S24-R820XLS12-012	A40-NXLA35-AQ2 106
(30.630-40.157)		90°	0°	TC…22	TC..43	S12-R820XLR40STFC22		
		84°	6°	SC…12	SC..43	S12-R820XLR40SSYC12		
		90°	0°	CN…19	CN..64	S12-R820XLR40DCFN19		
		84°	6°	SN…15	SN..54	S12-R820XLR40DSYN15		
1018-1260	R	90°	0°	CC...12	CC..43	S12-R820XLR40SCFC12	S24-R820XLS12-012	A40-NXLA35-AR2 106
(40.079-49.606)		90°	0°	TC…22	TC..43	S12-R820XLR40STFC22		
		84°	6°	SC…12	SC..43	S12-R820XLR40SSYC12		
		90°	0°	CN…19	CN..64	S12-R820XLR40DCFN19		
		84°	6°	SN…15	SN..54	S12-R820XLR40DSYN15		

1) Пластины должны быть заказаны отдельно
2) Осевая регулировка картриджей +1.5 мм (+.059") для ступенчатого растачивания или выставления двух режущих пластин на одном уровне
3) При ступенчатом растачивании размер l1 увеличен до 1.5 мм (0.059")
4) Корпус подходит для закрепления в шпинделе на станках с конусом размером 50
5) Набор упорных пластин служит для быстрой замены ползунов для чистовой и черновой обработки с сохранением размера. При смене с чернового на чистовой ползун требуется провести дополнительную настройку на размер с помощью чистовой головки и дальнейшего пробного прохода.

Сборка с корпусами размеров P, Q и R

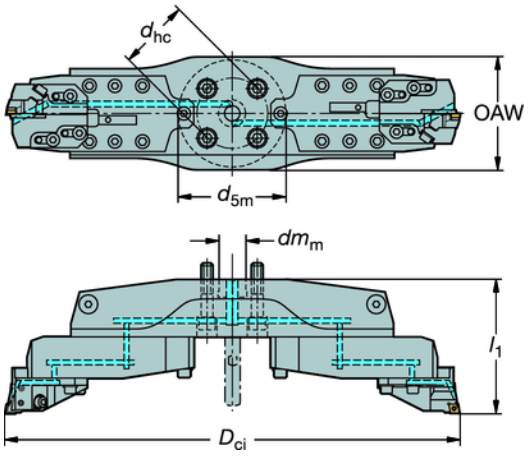


1. Резцовая вставка
2. Ползун
3. Корпус
4. Удлинитель корпуса
5. Адаптеры
6. Набор упорных пластин

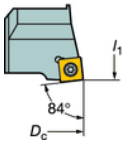
 F59
 F46
 F109
 F96
 F2
 J3

SANDVIK Coromant

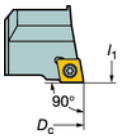
Сборка с корпусами размеров P, Q и R



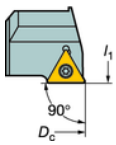
84° (6°) CoroTurn® 107
R820XL...SSYC



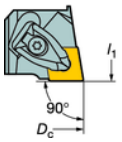
90° (0°) CoroTurn® 107
R820XL...SCFC



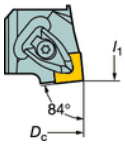
90° (0°) CoroTurn® 107
R820XL...STFC



90° (0°) CoroTurn® RC
R820XL...DCFN



84° (6°) CoroTurn® RC
R820XL...DSYN



4. Удлинитель корпуса	Размеры, мм (дюйм)						5. Адаптер	6. Набор упорных пластин
Код заказа	kg	l_1[3]	D_{5m}[4]	OAW	dm_m	d_{hc}	**Код заказа**	**Код заказа**
A35-RXLS24-A 060	25.2	198	160	164	40	101.6	392.644XL-5040 075	5335 001-01
	(55.6)	(7.795)	(6.299)	(6.457)	(1.575)	(4.000)	392.644XL-5040 075	
							A392.645XL-5040 075	
							C10-391.XL-40 070	
							392.647XL-5040	
A35-RXLS24-A 060	36.3	218	160	164	40	101.6	A392.647XL-5040	
	(80.0)	(8.583)	(6.299)	(6.457)	(1.575)	(4.000)	См. стр. F46.	
A35-RXLS24-A 060	43.5	218	160	164	40	101.6		
	(95.9)	(8.583)	(6.299)	(6.457)	(1.575)	(4.000)		

Пример заказа полной оснастки для диапазона диаметров 538-780 мм (для корпусов размером P, Q и R), включая оправку:

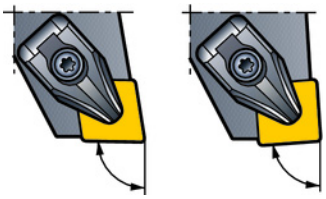
2 шт. S12-R820XLR40SCFC12 (резцовая вставка)
2 шт. S24-R820XLS12-012 (ползун)
1 шт. A40-NXLA35-AP2 086 (корпус)
2 штуки A35-RXLS24-A 060 (удлинитель корпуса)
1 шт. 392.644XL-5040 075 (адаптер)

Моменты затяжки

Корпуса:	200	Нм	148	ft-lbs
Ползуна:	60	Нм	44	ft-lbs
Резцовой вставки:	60	Нм	44	ft-lbs
Винта пластины (CoroTurn 107):	3	Нм	2.2	ft-lbs
Винта пластины (CoroTurn RC):	6.4	Нм	4.7	ft-lbs
Удлиненного корпуса:	100	Нм	74	ft-lbs

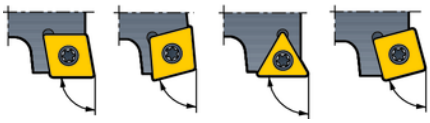
Две системы крепления режущих пластин

Прижим повышенной жесткости (RC) для пластин T-MAX P без задних углов



Угол в плане (метрич.):	91°	84°
Угол в плане (дюйм.):	-1°	6°

Крепление винтом для пластин с задними углами CoroTurn

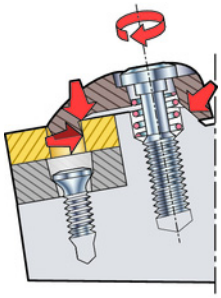


Угол в плане (метрич.):	90°	75°	90°	75°
Угол в плане (дюйм.):	0°	15°	0°	15°

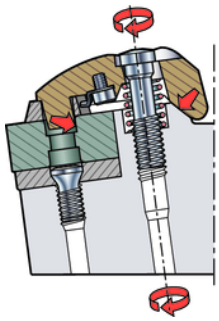
Система крепления повышенной жесткости CoroTurn® RC

- наилучшие показатели при высокоскоростной обработке чугуна

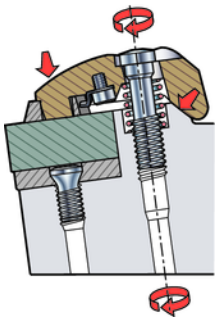
Надежное жесткое крепление является важным фактором для полного использования потенциала керамических пластин.
Для таких пластин Sandvik Coromant разработала систему прижима повышенной жесткости (Rigid Clamping, RC). Система RC обеспечивает надежное закрепление керамических пластин с отверстием и без и используется при больших нестабильных силах резания.
Державки с системой крепления RC с твердосплавными прижимными планками имеют хорошие стружкоотводящие свойства и уменьшают лункообразование при высоких скоростях резания.



Стандартное крепление RC
Поставляется с инструментом.
Для крепления стандартных твердосплавных пластин T-Max P с отверстием.



Крепление пластин с отверстием -2
Заказывается отдельно
Для крепления керамических пластин с отверстием, CNGQ, CNGA, CHMA.

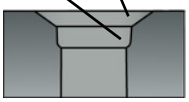


Крепление пластин без отверстия -4
Заказывается отдельно
Для крепления керамических пластин без отверстия, CNG.



Крепление за канавку

Крепление RC



Пластины с Q-образными отверстиями

Комбинация пластин с Q-образными отверстиями и державок RC существенно повышает эффективность инструмента. Q-образное отверстие в пластине предотвращает риск смещения пластины.

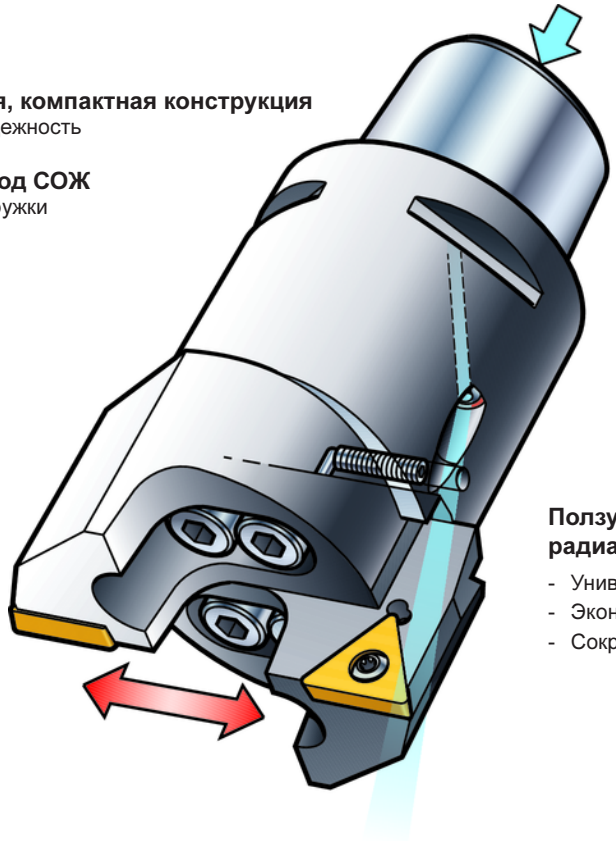
Duobore®

Расточной инструмент с двумя режущими пластинами

Оптимальная производительность на маломощном оборудовании

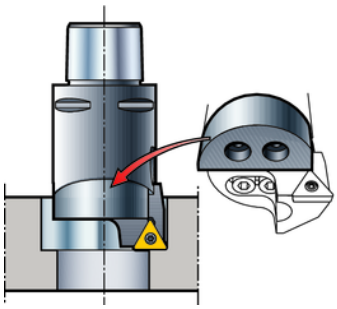
Жесткая, короткая, компактная конструкция
- Максимальная надежность

Внутренний подвод СОЖ
- Хороший отвод стружки

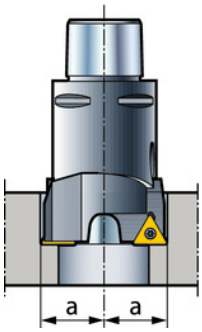


Ползуны регулируются в осевом и радиальном направлениях
- Универсальность
- Экономичность
- Сокращение номенклатуры

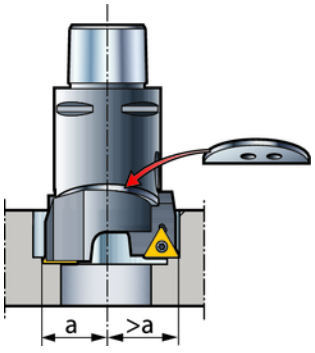
Растачивание одной режущей кромкой



Растачивание двумя режущими кромками



Ступенчатое растачивание





CoroTurn® RC – прижим повышенной жесткости
- Первый выбор для растачивания диаметров 69-150 мм (2,717-5,906")



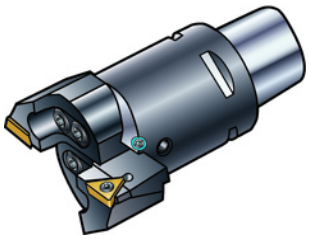
CoroTurn® 107 – закрепление пластин винтом
- Широкий выбор пластин

Области применения по ISO:

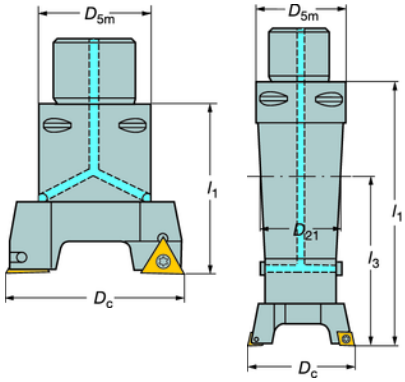
P M K N S H

Duobore®

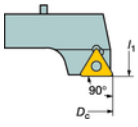
Расточной инструмент 391.68A с 2-мя режущими пластинами
Coromant Capto®



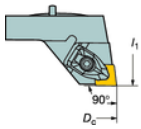
Диапазон диаметров: 25-150 мм (0,984-5,906")
Глубина растачивания: 4 x D_{5m}
Точность отверстия: IT9
СОЖ: Внутренний подвод
Область применения: черновое растачивание



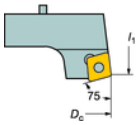
CoroTurn® 107
391.68A 90° (0°)
391.68F



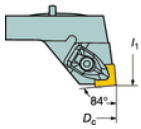
CoroTurn® RC
391.68F 90° (0°)



391.68B 75° (15°)



391.68D 84° (6°)

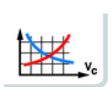


l_1 = программируемая длина

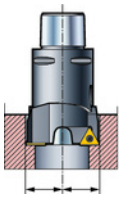
Диапазон диаметров мм (дюйм)				Тип пластины[1]			1. Ползун-резцовая вставка	4. Корпус
Dc min - max	Размер соединения	Угол в плане κ_r	Главный угол в плане (дюйм.):	ISO	ANSI	*iC*	**Код заказа**	**Код заказа**
25–32	C3	90°	0°	CC…06	CC...2(1.5)	1/4	391.68A-1-032 13 C06 B	C3-391.68A-1-021 068 B
(.984-1.260)		75°	15°	CC…06	CC...2(1.5)	1/4	391.68B-1-032 13 C06 B	
30–38	C3	90°	0°	CC…06	CC...2(1.5)	1/4	391.68A-2-038 13 C06 B	C3-391.68A-2-026 084 B
(1.181-1.496)		75°	15°	CC…06	CC...2(1.5)	1/4	391.68B-2-038 13 C06 B	
37–47	C3	90°	0°	TC...110	TC...22	1/4	391.68F-3-047 16 TC11 B	C3-391.68A-3-032 034 B
(1.457-1.850)		75°	15°	CC…06	CC...2(1.5)	1/4	391.68B-3-047 16 C06 B	
46–56	C4	90°	0°	TC…16	TC...3(2.5)	3/8	391.68A-4-056 24 T16 B	C4-391.68A-4-040 041 B
(1.811-2.205)		75°	15°	SC…09	SC...3(2.5)	3/8	391.68B-4-056 24 S09 B	
55–70	C5	90°	0°	TC…16	TC...3(2.5)	3/8	391.68A-5-070 26 T16 B	C5-391.68A-5-050 044 B
(2.165-2.756)		75°	15°	SC…09	SC...3(2.5)	3/8	391.68B-5-070 26 S09 B	
69–84	C5/C6	90°	0°	TC…16	TC...3(2.5)	3/8	391.68A-6-084 30 T16 B	C5-391.68A-6-063 045 C
(2.717-3.307)		75°	15°	SC...12	SC...43	1/2	391.68B-6-084 30 S12 B	C6-391.68A-6-063 045 C
		90°	0°	CN...12	CN...43	1/2	391.68F-6-084 36 C12 B	C5-391.68A-6-063 045 C
		84°	6°	SN...12	SN...43	1/2	391.68D-6-084 36 S12 B	C6-391.68A-6-063 045 C
83–101	C5/C6	90°	0°	TC…16	TC...3(2.5)	3/8	391.68A-6-101 30 T16 B	C5-391.68A-6-063 045 C
(3.268-3.976)								C6-391.68A-6-063 045 C
		90°	0°	TC…22	TC...43	1/2	391.68A-6-101 41 T22 B	C5-391.68A-6-063 045 C
		75°	15°	SC…12	SC...43	1/2	391.68B-6-101 41 S12 B	C6-391.68A-6-063 045 C
		90°	0°	CN...12	CN...43	1/2	391.68F-6-101 36 C12 B	C5-391.68A-6-063 045 C
		84°	6°	SN...12	SN...43	1/2	391.68D-6-101 36 S12 B	C6-391.68A-6-063 045 C
99–125	C8	90°	0°	TC…16	TC...3(2.5)	3/8	391.68A-7-125 40 T16 B	C8-391.68A-7-080 060 D
(3.898-4.921)		90°	0°	TC…22	TC...43	1/2	391.68A-7-125 40 T22 B	
		75°	15°	SC…12	SC...43	1/2	391.68B-7-125 40 S12 B	
		90°	0°	CN...12	CN...43	1/2	391.68F-7-125 40 C12 B	C8-391.68A-7-080 060 D
		90°	0°	CN...16	CN...54	5/8	391.68F-7-125 40 C16 B	
		84°	6°	SN...12	SN...43	1/2	391.68D-7-125 40 S12 B	C8-391.68A-7-080 060 D
		84°	6°	SN...15	SN...54	5/8	391.68D-7-125 44 S15 B	
123–150	C8	90°	0°	TC…16	TC...3(2.5)	3/8	391.68A-7-150 40 T16 B	C8-391.68A-7-080 060 D
(4.843-5.906)		90°	0°	TC…22	TC...43	1/2	391.68A-7-150 40 T22 B	
		75°	15°	SC…12	SC...43	1/2	391.68B-7-150 40 S12 B	
		90°	0°	CN...12	CN...43	1/2	391.68F-7-150 40 C12 B	C8-391.68A-7-080 060 D
		90°	0°	CN...16	CN...54	5/8	391.68F-7-150 40 C16 B	
		84°	6°	SN...12	SN...43	1/2	391.68D-7-150 40 S12 B	
		84°	6°	SN...15	SN...54	5/8	391.68D-7-150 44 S15 B	C8-391.68A-7-080 060 D

1) Пластины должны быть заказаны отдельно
2) При ступенчатом растачивании размер l_1 увеличивается на 0.5 или 1 мм.
3) Момент затяжки для ползуна CoroTurn® 107
4) Момент затяжки для ползуна CoroTurn® RC

Крутящий момент для закрепления Coromant Capto:
Размер C3: 40-50 Нм (30-37 ft-lbs)
Размер C4: 50-60 Нм (37-44 ft-lbs)
Размер C5: 90-100 Нм (67-74 ft-lbs)
Размер C6-C8: 160-180 Нм (118-133 ft-lbs)

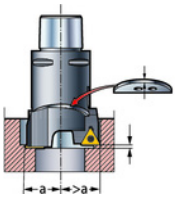
 F59
 G6
 F114
 F96
 F2
 J3

Растачивание двумя режущими кромками



Комплект:
2 Резцовые вставки
1 Корпус

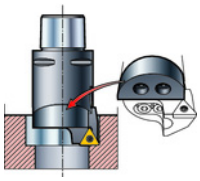
Ступенчатое растачивание



Следует применять ползуны-резцовые вставки с углом в плане 90°.

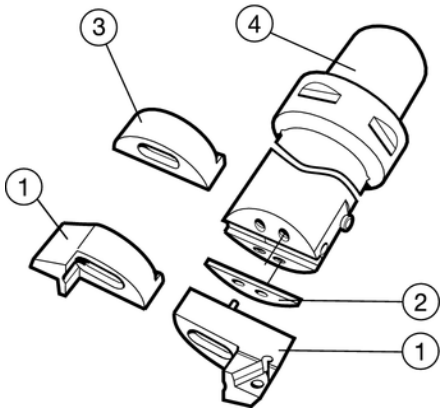
Комплект:
2 Резцовые вставки
1 Опорная пластина
1 Корпус

Растачивание одной режущей кромкой



Комплект:
1 Ползун
1 Заглушка
1 Корпус

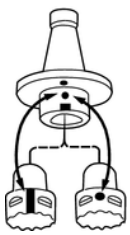
Вес, кг (lbs0	D_{5m}	D_{21}	l_1 [2]	l_3	Нм	ft-lbs	2. Проставка (мм)	3. Заглушка
0.3 (.7)	32 (1.260)	24 (0.945)	81 (3.189)	47 (1.850)	4.8[3]	3.5[3]	5549 125-01 (0.5)	5623 010-01
0.5 (1.1)	32 (1.260)	29 (1.142)	97 (3.819)	62 (2.441)			5549 125-02 (0.5)	5623 010-02
0.3 (.7)	32 (1.260)	–	50 (1.969)	–			5549 125-03 (0.5)	5623 010-03A
0.6 (1.3)	40 (1.575)	–	65 (2.559)	–	9.0[3]	6.6[3]	5549 125-04 (0.5)	5623 010-04
0.9 (2.0)	50 (1.969)	–	70 (2.756)	–	16.0[3]	11.8[3]	5549 125-05 (1.0)	5623 010-05A
1.4 (3.1)	50 (1.969)	–	75 (2.953)	–	16.0[3]	11.8[3]	5549 125-06A	5623 010-06B
1.5 (3.3)	63 (2.480)	–	75 (2.953)	–				
1.5 (3.3)	50 (1.969)	–	81 (3.189)	–	75.0[4]	55.0[4]	5549 125-06A	5623 010-06B
1.6 (3.5)	63 (2.480)	–	81 (3.189)	–				
1.6 (3.5)	50 (1.969)	–	75 (2.953)	–	16.0[3]	11.8[3]	5549 125-06A	5623 010-06B
1.7 (3.7)	63 (2.480)	–	75 (2.953)	–				
1.6 (3.5)	50 (1.969)	–	86 (3.386)	–	16.0[3]	11.8[3]	5549 125-06A	5623 010-06B
1.7 (3.7)	63 (2.480)	–	86 (3.386)	–				
1.6 (3.5)	50 (1.969)	–	81 (3.189)	–	75.0[4]	55.0[4]	5549 125-06A	5623 010-06B
1.7 (3.7)	63 (2.480)	–	81 (3.189)	–				
4.0 (8.8)	80 (3.150)	–	100 (3.937)	–	38.0[3]	28.0[3]	5549 125-08 (1.0)	5623 010-07A
4.3 (9.5)	80 (3.150)	–	100 (3.937)	–	120.0[4]	88.5[4]	5549 125-08 (1.0)	5623 010-07A
4.3 (9.5)	80 (3.150)	–	104 (4.094)	–			5549 125-08 (1.0)	5623 010-07A
4.1 (9.0)	80 (3.150)	–	100 (3.937)	–	38.0[3]	28.0[3]	5549 125-08 (1.0)	5623 010-07A
4.7 (10.4	80 (3.150)	–	100 (3.937)	–	120.0[4]	88.5[4]	5549 125-08 (1.0)	5623 010-07A
4.7 (10.4	80 (3.150)	–	104 (4.094)	–			5549 125-08 (1.0)	5623 010-07A



1. Ползун-резцовая вставка
2. Проставка
3. Заглушка
4. Корпус

Пример заказа инструмента, включая корпус и резцовые вставки:
2 шт. 391.68A-1-032-13 C06 B (ползун-резцовая вставка)
1 шт. C3-391.68A-1-021 068 A (корпус)

Coromant Capto®

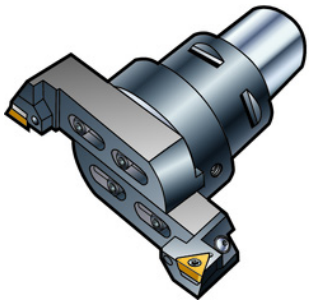


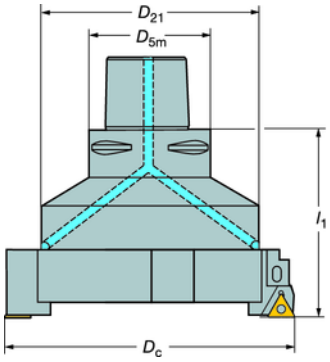
Сборка

Внимание!
При установке в базовый держатель совместите метки.

Duobore®

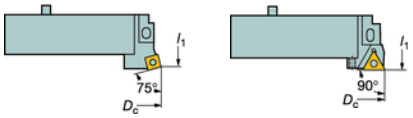
Расточной инструмент 391.68A с 2-мя режущими пластинами
Coromant Capto®





CoroTurn® 107

391.68B 75° (15°) 391.68A 90° (0°)



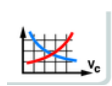
Диапазон диаметров: 148-270 мм (5,827-10,630")
Глубина растачивания: 4 x D_{5m}
Точность отверстия: IT9
СОЖ: Внутренний подвод
Область применения: черновое растачивание

l_1 = программируемая длина

Диапазон диаметров мм (дюйм) *Dc* min - max	Размер соединения	Угол в плане κ_r	Главный угол в плане (дюйм.):	Тип пластины[1] ISO	ANSI	*iC*	**1. Резцовая вставка[2) 4)]** **Код заказа**	**2. Удлиненный ползун** **Код заказа**	**4. Корпус** **Код заказа**
148–190	C8	90°	0°	TC…16	TC...3(2.5)	3/8	391.68A-8-T16 A	**391.68X-8-190 45 B**	**C8-391.68A-8-110 080 C**
(5.827-7.480)		90°	0°	TC…22	TC...43	1/2	391.68A-8-T22 A		
		75°	15°	SC…12	SC...43	1/2	391.68B-8-S12 A		
188–230	C8	90°	0°	TC…16	TC...3(2.5)	3/8	391.68A-8-T16 A	**391.68X-8-230 45 B**	**C8-391.68A-8-110 080 C**
(7.402-9.055)		90°	0°	TC…22	TC...43	1/2	391.68A-8-T22 A		
		75°	15°	SC…12	SC...43	1/2	391.68B-8-S12 A		
228–270	C8	90°	0°	TC…16	TC...3(2.5)	3/8	391.68A-8-T16 A	**391.68X-8-270 45 B**	**C8-391.68A-8-110 080 C**
(8.976-10.630)		90°	0°	TC…22	TC...43	1/2	391.68A-8-T22 A		
		75°	15°	SC…12	SC...43	1/2	391.68B-8-S12 A		

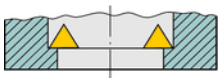
1) Пластины должны быть заказаны отдельно
2) При ступенчатом растачивании могут используются резцовые вставки с осевой регулировкой.
3) Момент затяжки для удлиненного ползуна
4) Крутящий момент для закрепления ползунов-резцовых вставок = 38.0 Нм

Крутящий момент для закрепления Coromant Capto:
Размер C3: 40-50 Нм (30-37 ft-lbs)
Размер C4: 50-60 Нм (37-44 ft-lbs)
Размер C5: 90-100 Нм (67-74 ft-lbs)
Размер C6-C8: 160-180 Нм (118-133 ft-lbs)

 F59  G6  F114  F96  F2  J3

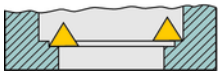
SANDVIK Coromant

Растачивание двумя режущими кромками



Комплект:
2 Резцовые вставки
2 Удлиненных ползуна
1 Корпус

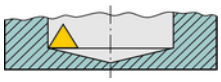
Ступенчатое растачивание



Следует применять резцовые вставки с углом в плане 90°.

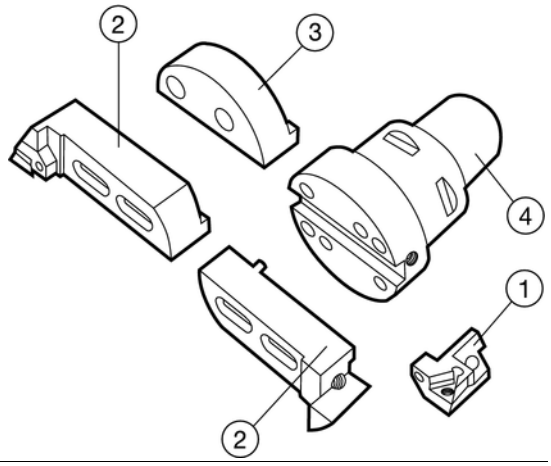
Комплект:
2 Резцовые вставки
2 Удлиненных ползуна
1 Корпус

Растачивание одной режущей кромкой



Комплект:
1 Резцовая вставка
1 Удлиненный ползун
1 Заглушка
1 Корпус

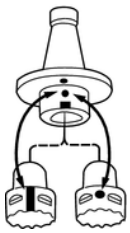
Вес, кг (lbs)	D_{5m}	D_{21}	l_1	Нм[3]	ft-lbs[3]	3. Заглушка
9.0 (19.8)	80 (3.150)	143 (5.630)	125 (4.921)	75	55.3	5623 010-08A
9.5 (20.9)	80 (3.150)	143 (5.630)	125 (4.921)			5623 010-08A
10.0 (22.0)	80 (3.150)	143 (5.630)	125 (4.921)			5623 010-08A



1. Резцовая вставка
2. Удлиненный ползун
3. Заглушка
4. Корпус

Пример заказа инструмента, включая корпус и резцовые вставки:
2 шт. 391.68A-8-T16A (резцовая вставка)
2 шт. 391.68X-8-190 45 B (удлиненный ползун)
1 шт. C8-391.68A-8-110 080 C (корпус)

Coromant Capto®

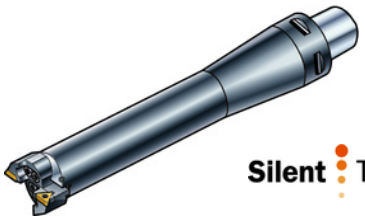


Сборка

Внимание!
При установке в базовый держатель совместите метки.

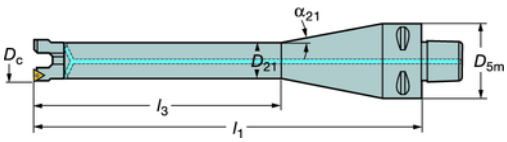
Duobore®

Антивибрационный расточной инструмент 391.69A с 2-мя режущими пластинами Coromant Capto®

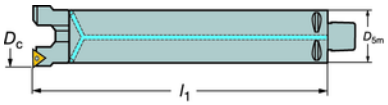


Диапазон диаметров: 25-101 мм (0,984-3,976")
Глубина растачивания: 6 x D_{5m}
Точность отверстия: IT9
СОЖ: Внутренний подвод
Область применения: черновое растачивание
Max частота вращения: 6000 об/мин

Исполнение 1

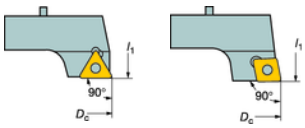


Исполнение 2

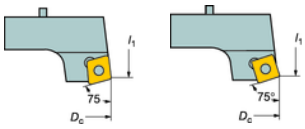


CoroTurn® 107

391.68A 90°(0°) 391.68A 90°(0°) 391.68F



391.68B 75°(15°) 391.68B 75°(15°)



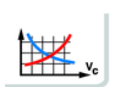
l_1 = программируемая длина

Диапазон диаметров мм (дюйм) *Dc* min - max	Размер соединения	Угол в плане κ_r	Главный угол в плане (дюйм.);	Тип пластины[1] ISO	ANSI	*iC*	**1. Ползун-резцовая вставка** **Код заказа**	**4. Корпус** **Код заказа**	Испол-нение
25–32	C3	90°	0°	CC…06	CC...2(1.5)	1/4	**391.68A-1-032 13 C06 B**	**C3-391.69A-1-022 200 A**	1
(.984–1.260)		75°	15°	CC…06	CC...2(1.5)	1/4	**391.68B-1-032 13 C06 B**		
30–38		90°	0°	CC…06	CC...2(1.5)	1/4	**391.68A-2-038 13 C06 B**	**C3-391.69A-2-026 211 A**	1
(1.181–1.496)		75°	15°	CC…06	CC...2(1.5)	1/4	**391.68B-2-038 13 C06 B**		
37–47	C4	90°	0°	TC...1103	TC...22	1/4	**391.68F-3-047 16 TC11 B**	**C4-391.69A-3-032 262 A**	1
(1.457–1.850)		75°	15°	CC…06	CC...2(1.5)	1/4	**391.68B-3-047 16 C06 B**		
46–56	C5	90°	0°	TC…16	TC...3(2.5)	3/8	**391.68A-4-056 24 T16 B**	**C5-391.69A-4-040 308 A**	1
(1.811–2.205)		75°	15°	SC…09	SC...3(2.5)	3/8	**391.68B-4-056 24 S09 B**		
55–70		90°	0°	TC…16	TC...3(2.5)	3/8	**391.68A-5-070 26 T16 B**	**C5-391.69A-5-050 280 A**	2
(2.165–2.756)		75°	15°	SC…09	SC...3(2.5)	3/8	**391.68B-5-070 26 S09 B**		
69–84	C6	90°	0°	TC…16	TC...3(2.5)	3/8	**391.68A-6-084 30 T16 B**	**C6-391.69A-6-063 367 A**	2
(2.717–3.307)		75°	15°	SC…12	SC...43	1/2	**391.68B-6-084 30 S12 B**		
83–101		90°	0°	TC...16	TC...3(2.5)	3/8	**391.68A-6-101 30 T16 B**	**C6-391.69A-6-063 367 A**	2
(3.268–3.976)		90°	0°	TC....22	TC...43	1/2	**391.68A-6-101 41 T22 B**	**C6-391.69A-6-063 367 A**	2
		75°	15°	SC...12	SC...43	1/2	**391.68B-6-101 41 S12 B**		

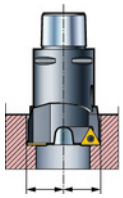
1) Пластины должны быть заказаны отдельно
2) При ступенчатом растачивании размер l_1 увеличивается на 0.5 или 1 мм.
3) Момент затяжки для ползуна - резцовой вставки.

Максимально рекомендуемая глубина резания

Диапазон диаметров, мм (дюйм)	Радиальная глубина резания, мм (дюйм) Для двухлезвийного и ступенчатого растачивания на одну режущую кромку
25.0 - 27.5 (.984 - 1.083)	1.5 (.059)
27.6 - 32.0 (1.084 - 1.260)	2.5 (.098)
32.1 - 33.5 (1.261 - 1.319)	2.0 (.079)
33.6 - 38.0 (1.320 - 1.496)	2.5 (.098)
37.0 - 39.5 (1.497 - 1.555)	2.0 (.079)
39.6 - 47.0 (1.556 - 1.850)	2.5 (.098)
46.0 - 48.5 (1.851 - 1.909)	3.0 (.118)
48.5 - 101.0 (1.910 - 3.976)	Половина длины режущей кромки.
99.0 - 125.0 (3.898 - 4.921)	Половина длины режущей кромки.
123.0 - 150.0 (4.843 - 5.906)	Половина длины режущей кромки.

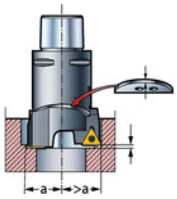
 F59  G6  F114  F96  F2  J3

Растачивание двумя режущими кромками



Комплект:
2 Резцовые вставки
1 Корпус

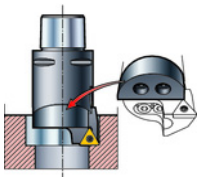
Ступенчатое растачивание



Следует применять ползуны-резцовые вставки с углом в плане 90°.

Комплект:
2 Резцовые вставки
1 Опорная пластина
1 Корпус

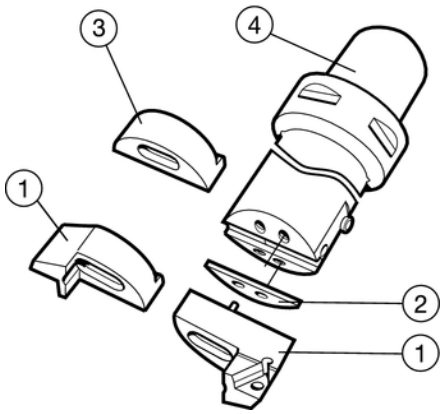
Растачивание одной режущей кромкой



Комплект:
1 Ползун
1 Заглушка
1 Корпус

Размеры, мм (дюйм)

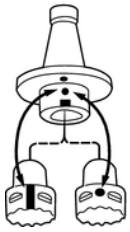
Вес	D_{5m}	D_{21}	l_1[2]	l_3	α°21	Нм[3]	ft-lbs[3]	2. Проставка (мм)	3. Заглушка
0.7	32	22	213	138	4.8	4.8	3.5	5549 125-01 (0.5)	5623 010-01
(1.5)	(1.260)	(.866)	(8.386)	(5.433)					
1.0	32	26	224	162	4.8			5549 125-02 (0.5)	5623 010-02
(2.2)	(1.260)	(1.024)	(8.819)	(6.378)					
1.9	40	32	278	198	4.8			5549 125-03 (0.5)	5623 010-03A
(4.2)	(1.575)	(1.260)	(10.945	(7.795)					
3.0	50	40	332	246	4.8	9.0	6.6	5549 125-04 (0.5)	5623 010-04
(6.6)	(1.969)	(1.575)	(13.071	(9.685)					
4.1	50	-	306	-	-	16.0	11.8	5549 125-05 (1.0)	5623 010-05A
(9.0)	(1.969)		(12.047						
9.1	63	-	397	-	-			5549 125-06A (1.0)	5623 010-06B
(20.1)	(2.480)		(15.630						
9.1	63	-	397	-	-			5549 125-06A (1.0)	5623 010-06B
(20.1)	(2.480)		(15.630						
9.1	63	-	408	-	-			5549 125-06A (1.0)	5623 010-06B
(20.1)	(2.480)		(16.063						



1. Ползун-резцовая вставка
2. Проставка
3. Заглушка
4. Корпус

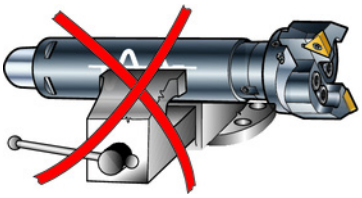
Пример заказа инструмента, включая корпус и резцовые вставки:
2 шт. 391.68A-1-032-13 C06 B (ползун-резцовая вставка)
1 шт. C3-391.69A-1-022 200 A (корпус)

Coromant Capto®



Сборка

Внимание!
При установке в базовый держатель совместите метки.





Для получения подробной информации по сборке воспользуйтесь "Руководством по металлообработке"

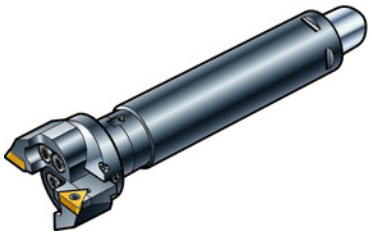
Крутящий момент для закрепления Coromant Capto:

Размер C3: 40-50 Нм (30-37 ft-lbs)
Размер C4: 50-60 Нм (37-44 ft-lbs)
Размер C5: 90-100 Нм (67-74 ft-lbs)
Размер C6: 160-180 Нм (118-133 ft-lbs)

Duobore®

Антивибрационный расточной инструмент с 2-мя режущими пластинами

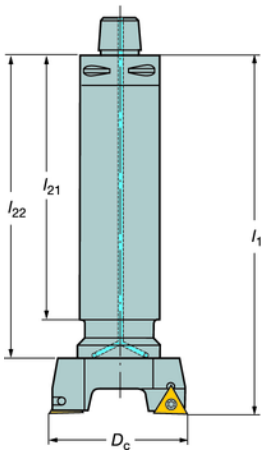
Coromant Capto®



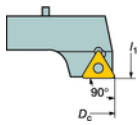
Silent Tools®

Диапазон диаметров	99-150 мм (3,898-5,906")
Глубина растачивания:	600-700 мм (23,622-27,559")
Точность отверстия:	IT9
СОЖ:	Внутренний подвод
Область применения:	черновое растачивание
Max частота вращения:	6000 об/мин

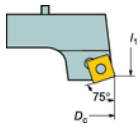
Coromant Capto®
C8-391.06



391.68A 90° (0°)



391.68B 75° (15°)



l_1 = программируемая длина

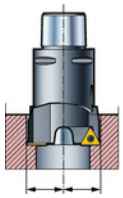
Диапазон диаметров мм (дюйм) *Dc* min - max	Размер соединения	Угол в плане (метрич.):	Главный угол в плане (дюйм.):	Тип пластины[1] ISO	ANSI	*iC*	**1. Ползун-резцовая вставка** **Код заказа**	**4. Корпус** **Код заказа**	**5. Антивибрационная фрезерная оправка** **Код заказа**
99–125	C8	90°	0°	TC…16	TC...3(2.5)	3/8	**391.68A-7-125 40 T16 B**	**393.69A-7-32 060 A**	C8-391.06-32 320
(3.898–4.921)		90°	0°	TC…22	TC...43	1/2	**391.68A-7-125 40 T22 B**		
		75°	15°	SC…12	SC...43	1/2	**391.68B-7-125 40 S12 B**		
123–150	C8	90°	0°	TC…16	TC...3(2.5)	3/8	**391.68A-7-150 40 T16 B**	**393.69A-7-32 060 A**	C8-391.06-32 320
(4.843–5.906)		90°	0°	TC…22	TC...43	1/2	**391.68A-7-150 40 T22 B**		
		75°	15°	SC…12	SC...43	1/2	**391.68B-7-150 40 S12 B**		

1) Пластины должны быть заказаны отдельно
2) При ступенчатом растачивании размер l_1 увеличивается на 1 мм.
3) Момент затяжки для ползуна - резцовой вставки.

Крутящий момент для закрепления Coromant Capto:
Размер C8: 160-180 Нм (118-133 ft-lbs)

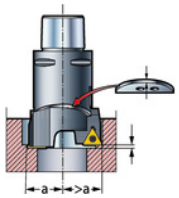
F59 G6 F114 F96 F2 J3

Растачивание двумя режущими кромками



Комплект:
2 Резцовые вставки
1 Фрезерная антивибрационная оправка
1 Корпус

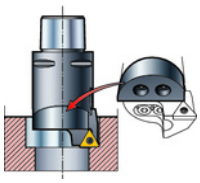
Ступенчатое растачивание



Следует применять ползуны-резцовые вставки с углом в плане 90°.

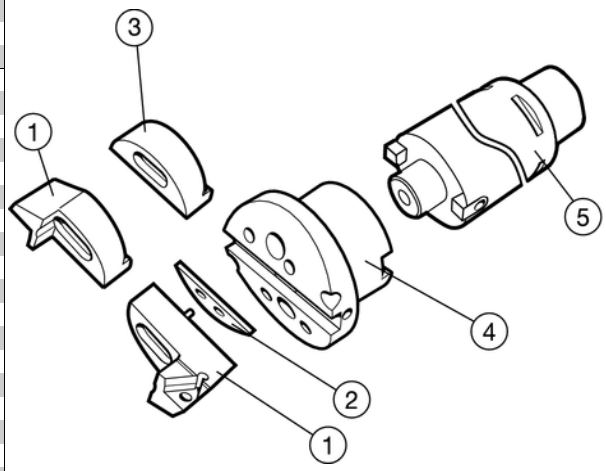
Комплект:
2 Резцовые вставки
1 Опорная пластина
1 Корпус
1 Фрезерная антивибрационная оправка

Растачивание одной режущей кромкой



Комплект:
1 Ползун
1 Заглушка
1 Корпус
1 Фрезерная антивибрационная оправка

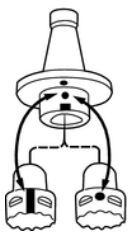
Размеры, мм (дюйм)							
Вес	l_1[2]	l_{21}	l_{22}	Нм[3]	ft-lbs[3]	2. Проставка (мм)	3. Заглушка
13.8	420	320	380	38.0	28.0	5549 125-08 (1.0)	5623 010-07A
(30.4)	(16.535)	(12.598)	(14.961)				
13.9	420	320	380			5549 125-08 (1.0)	5623 010-07A
(30.6)	(16.535)	(12.598)	(14.961)				



1. Резцовая вставка
2. Проставка
3. Заглушка
4. Корпус
5. Фрезерная антивибрационная оправка

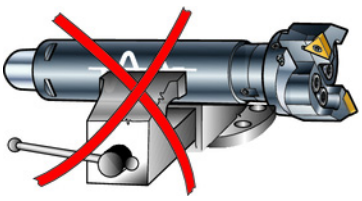
Пример заказа инструмента, включая корпус и резцовые вставки:
2 шт. 391.68A-7-125 40 T16 B (ползун-резцовая вставка)
1 шт. 393.69A-7-32 060 A (корпус)

Coromant Capto®



Сборка

Внимание!
При установке в базовый держатель совместите метки.

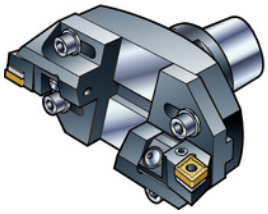


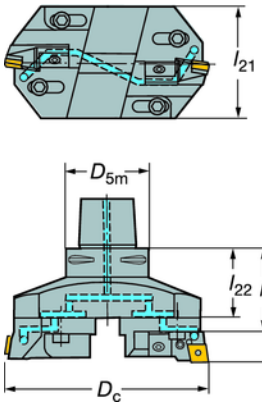


Для получения подробной информации по сборке воспользуйтесь "Руководством по металлообработке"

Расточной инструмент для тяжелой обработки R391.B…-R

Coromant Capto®





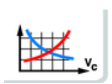
Диапазон диаметров: 150-300 мм (5,906-11,811")
Глубина растачивания: 4 x D_{5m}
Точность отверстия: IT9
СОЖ: Внутренний подвод

l_1 = программируемая длина

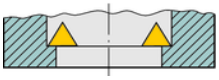
Диапазон диаметров мм (дюйм) *Dc* min - max	Размер соединения	Угол в плане (метрич.):	Главный угол в плане (дюйм.):	Тип пластины[1] ISO	ANSI	*iC*	**1. Резцовая вставка[4]** **Код заказа**	**2. Удлиненный ползун** **Код заказа**	**4. Корпус** **Код заказа**
150–200	C8	90°	0°	TN…22	TN...43	1/2	PTGNL 20CA-22	**R391.B04R-2515**	**C8-R391.B11R-B 070 A**
(5.906-7.874)		75°	15°	SN…15	SN...54	5/8	PSRNL 20CA-15		
		95°	-5°	CN…19	CN...64	3/4	L441.31-2030-1911	**R391.B03R-3015**	**C8-R391.B11R-B 070 A**
200–250		90°	0°	TN…22	TN...43	1/2	PTGNL 20CA-22	**R391.B04R-2515**	**C8-R391.B12R-C 070 A**
(7.874-9.843)		75°	15°	SN…15	SN...54	5/8	PSRNL 20CA-15		
		95°	-5°	CN…19	CN...64	3/4	L441.31-2030-1911	**R391.B03R-3015**	**C8-R391.B12R-C 070 A**
250-300		90°	0°	TN…22	TN...43	1/2	PTGNL 20CA-22	**R391.B04R-2515**	**C8-R822S17-AL 070 A**
(9.843-11.811)		75°	15°	SN…15	SN...54	5/8	PSRNL 20CA-15		
		95°	-5°	CN…19	CN...64	3/4	L441.31-2030-1911	**R391.B03R-3015**	**C8-R822S17-AL 070 A**

1) Пластины должны быть заказаны отдельно
2) При ступенчатом растачивании размер l_1 увеличивается на 2 мм (0,080")
3) Момент затяжки для удлиненного ползуна
4) Момент затяжки 38.0 Нм

Крутящий момент для закрепления Coromant Capto:
Размер C8: 160-180 Нм (118-133 ft-lbs)

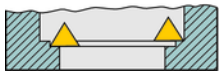
 F59
 G6
 F118
 F96
 F2
 J3

Растачивание двумя режущими кромками



Комплект: 2 Резцовые вставки
2 Удлиненных ползуна
1 Корпус

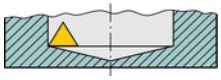
Ступенчатое растачивание



Следует применять ползуны-резцовые вставки с углом в плане 90°.

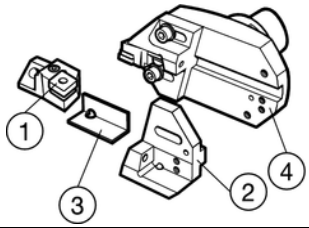
Комплект: 2 Резцовые вставки
2 Удлиненных ползуна
1 Опорная пластина
1 Корпус

Растачивание одной режущей кромкой



Комплект: 1 Резцовая вставка
1 Удлиненный ползун
1 Корпус

Вес, кг (lbs)	D_{5m}	l_1[2]	l_{21}	l_{22}	l_{23}	Нм[3]	ft-lbs[3]	Проставка 3. (мм)
7.1 (15.7	80 (3.150)	110 (4.331)	104 (4.094)	70 (2.756)	85 (3.346)	75.0	55.3	5654 016-01 (2.0)
7.3 (16.1	80 (3.150)	115 (4.528)	104 (4.094)	70 (2.756)	85 (3.346)			5654 016-02 (2.0)
8.6 (19.0	80 (3.150)	110 (4.331)	104 (4.094)	70 (2.756)	85 (3.346)			5654 016-01 (2.0)
8.7 (19.2	80 (3.150)	115 (4.528)	104 (4.094)	70 (2.756)	85 (3.346)			5654 016-02 (2.0)
9.6 (21.2	80 (3.150)	110 (4.331)	104 (4.094)	70 (2.756)	85 (3.346)			5654 016-01 (2.0)
9.7 (21.4	80 (3.150)	115 (4.528)	104 (4.094)	70 (2.756)	85 (3.346)			5654 016-02 (2.0)

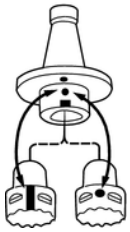


1. Резцовая вставка
2. Удлиненный ползун
3. Проставка
4. Корпус

Пример заказа расточного инструмента диаметром 150 мм, включая корпус, удлиненные ползуны, оправку и резцовые вставки:

2 шт. PTGNL 20CA-22 (резцовые вставки)
2 шт. R391.B04R-2515 (удлиненные ползуны)
1 шт. C8-R391.B11R-B 070 A (корпус)

Coromant Capto®



Сборка

Внимание!

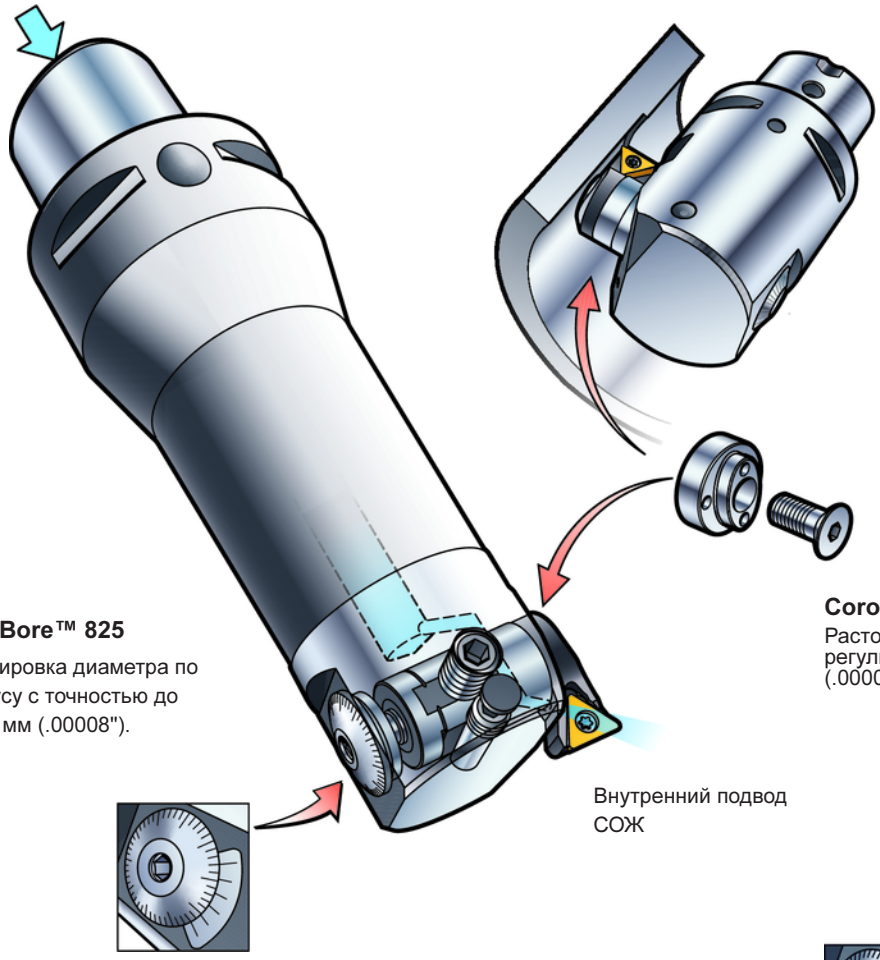
При установке в базовый держатель совместите метки.

CoroBore® 825 / CoroBore® 826

Инструмент для чистового растачивания

Для традиционного и обратного растачивания с высокой точностью

CoroBore® 825 ø 19-315 мм (.748-12.401")
CoroBore® 826 ø 150-315 мм (5.906-12.401")

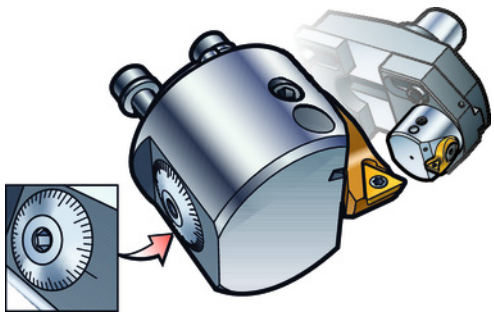


Увеличительные проставки для радиальной регулировки и обратного растачивания

CoroBore™ 825
Регулировка диаметра по нониусу с точностью до 0.002 мм (.00008").

CoroBore® 826
Расточная головка с точностью регулировки диаметра до 0.002 мм (.00008") с фиксатором приращений.

Внутренний подвод СОЖ



Резцовые вставки для пластин семейств CoroTurn 107 и CoroTurn 111
- широкий выбор



CoroTurn 107
TCMT 06, 09
(TCMT 1.2, 1.8)



CoroTurn 107
TCMT 1103
(TCMT 22)



CoroTurn 111
TPMT



CoroTurn 107
CCMT 09
(CCMT 3 (2.5))

Максимально надежная конструкция резцовой вставки



Области применения по ISO:

P M K N S H

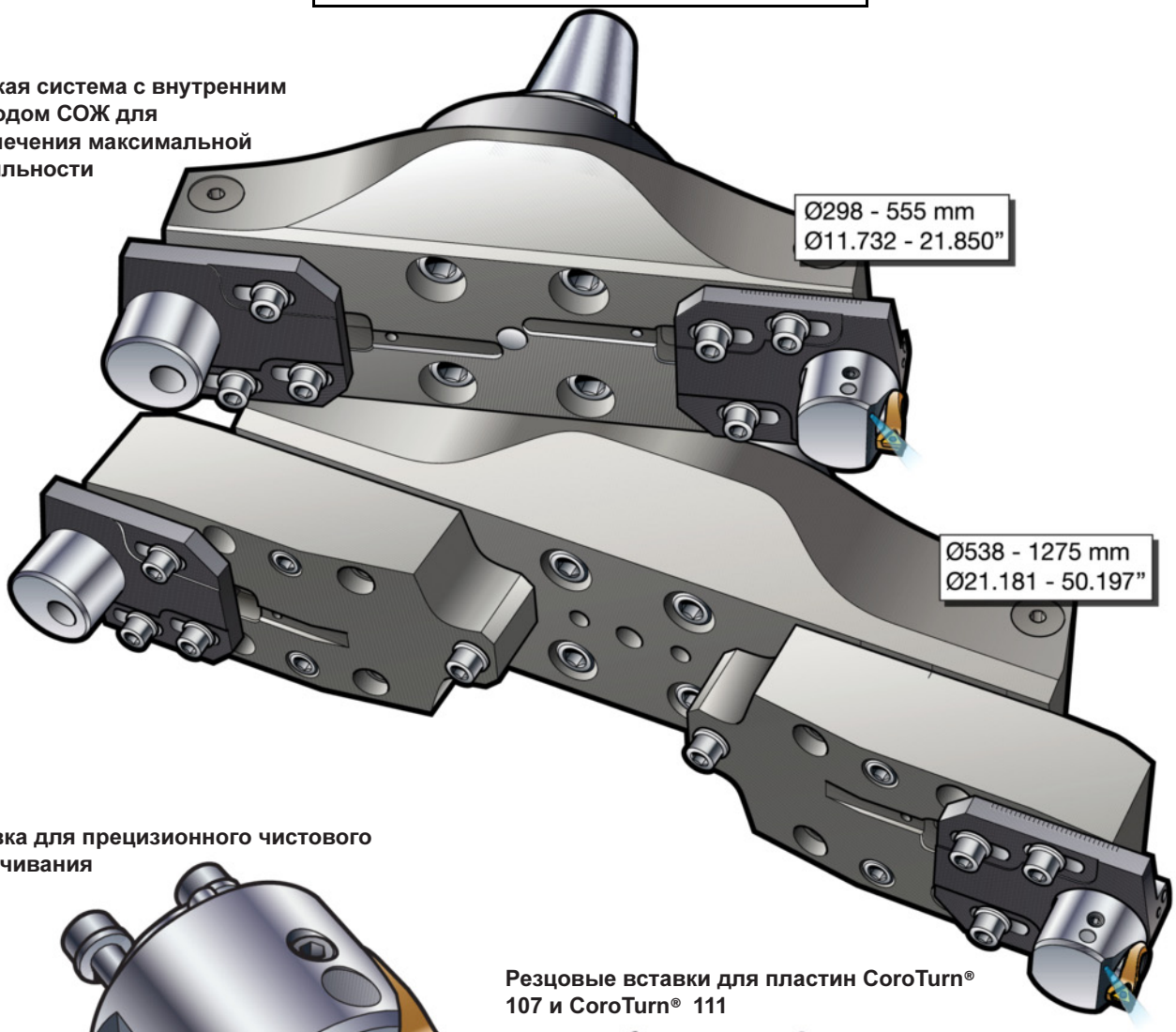
SANDVIK Coromant

CoroBore® 825 XL/CoroBore® 826 XL

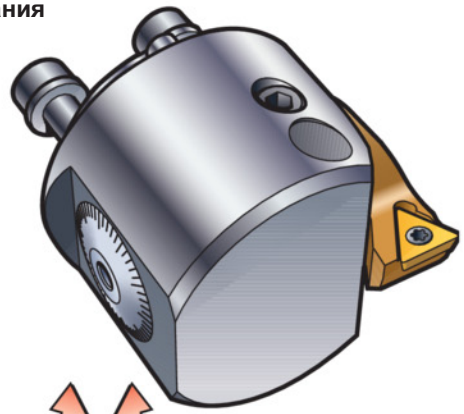
Инструмент для чистового растачивания

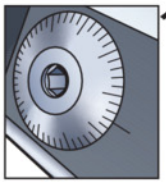
Для растачивания больших диаметров

Жесткая система с внутренним подводом СОЖ для обеспечения максимальной стабильности

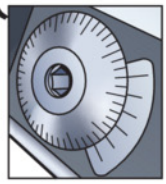


Головка для прецизионного чистового растачивания





CoroBore® 826 XL
Дискретность регулировки 0,002 мм по щелчку для каждого приращения



CoroBore® 825 XL
Дискретность регулировки 0,002 мм по шкале нониуса

Резцовые вставки для пластин CoroTurn® 107 и CoroTurn® 111



CoroTurn 107	CoroTurn 107	CoroTurn 111
TCMT1103 (TCMT 22)	CCMT09 (CCMT 3 (2.5))	TPMT11 (TPMT 22)

Максимально надежная конструкция резцовой вставки



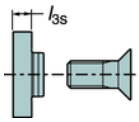
CoroBore™ 825

Диапазон растачиваемых диаметров 19 - 36 мм (0.748 - 1.417")

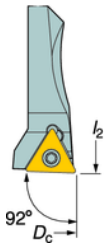
Цилиндрический хвостовик



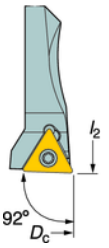
Комплект увеличительных проставок



92° (-2°) CoroTurn® 107
R825A-AFxxSTUC



92° (-2°) CoroTurn® 111
R825A-AFxxSTUP



Диапазон диаметров	19-36 мм (0,748-1,417")
Точность отверстия:	IT6
Дискретность регулировки:	0,002 мм (0,00008")
Глубина обработки:	4 x Dm_m
СОЖ:	Внутренний подвод
Скорость резания, V_c max:	1200 м/мин (3937 фут/мин)

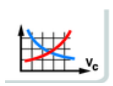
Все элементы расточной системы регулировать к большему диаметру

Диапазон диаметров[1] мм (дюйм) D_{c1} min-max	D_{c2}[3] min-max	Угол в плане κ_r	Главный угол в плане (дюйм.):	Тип пластины[2] ISO	ANSI	*iC*	**Резцовая вставка** **Код заказа**	**Увеличительная проставка** **Код заказа**	**Корпус** **Код заказа**
19-23	25-29	92°	-2°	TP...06	TP...1.2	5/32	**R825A-AF11STUP06T1A**	**825A-030A**	**A18-R825A-A18116-RA**
(.748-.906)	(.984-1.142)	92°	-2°	TC...06	TC...1.2	5/32	**R825A-AF11STUC06T1A**		
23-29	29-35	92°	-2°	TP...06	TP...1.2	5/32	**R825A-AF11STUP06T1A**	**825A-030A**	**A20-R825A-AA120-RA**
(.906-1.142)	(1.142-1.378)	92°	-2°	TC...06	TC...1.2	5/32	**R825A-AF11STUC06T1A**		
28-36	34-42	92°	-2°	TP...06	TP...1.2	5/32	**R825A-AF11STUP06T1A**	**825A-030A**	**A25-R825A-AB146-RA**
(1.102-1.417)	(1.339-1.654)	92°	-2°	TC...06	TC...1.2	5/32	**R825A-AF11STUC06T1A**		

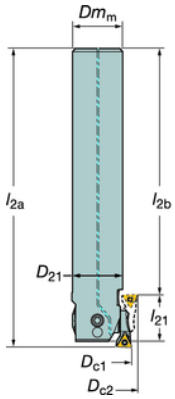
1) Размеры даны для пластин с радиусом при вершине 0,4 мм (0,0157").
2) Пластины должны быть заказаны отдельно
3) Диапазон растачивания с использованием увеличительных проставок для обычного и обратного растачивания.
4) Обратное растачивание

Пример заказа: 1 шт. R825A-AF11STUP06T1A
1 шт. A20-R825A-AA120-RA

Моменты затяжки
Патрон = 1,2 Нм (0,89 ft.lbs)
Диаметр фиксирующего винта:
19-29 мм (0,748-1,142") = 0,9 Нм (0,66 ft-lbs)
28-36 мм (1,102-1,417")=1,2 Нм (0,89 ft.lbs)
Винт пластины = 0,6 Нм (0,44 ft.lbs)

 F59  G6  F120  F96  F2  J3

Цилиндрический хвостовик



l_2 = Программируемая длинна

Размеры, мм (дюйм)

kg	D_{21} Dm_m	l_{2a}	l_{2b}[4)]	l_{21}	l_{3s}
0.23 (0.5)	18 (.709)	125.5 (4.941)	103.5 (4.075)	19.5 (.768)	3.0 (.118)
0.35 (0.77)	20 (.787)	132 (5.197)	110 (4.331)	19.5 (.768)	3.0 (.118)
0.65 (1.43)	25 (.984)	158 (6.220)	136 (5.354)	19.5 (.768)	3.0 (.118)

CoroBore™ 825

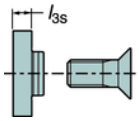
Диапазон растачиваемых диаметров 19 - 167 мм (0.748 - 6.575")

Coromant Capto®

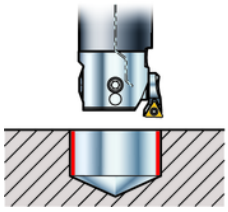
HSK



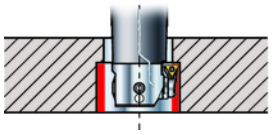
Комплект увеличительных проставок



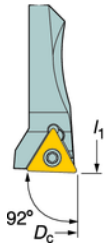
Обычное растачивание



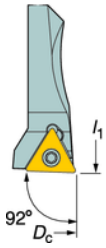
Обратное растачивание



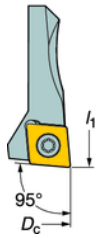
92° (-2°) CoroTurn® 107
R825x-AFxxSTUC



92° (-2°) CoroTurn® 111
R825x-AFxxSTUP



95° CoroTurn® 107
R825C-AF27SCLC



Диапазон диаметров	19-167 мм (0,748-6,575")
Точность отверстия:	IT6
Дискретность регулировки:	0,002 мм (0,00008")
Подвод СОЖ:	Внутренний
Скорость резания, V_c max:	1200 м/мин (3937 фут/мин)

Все элементы расточной системы регулировать к большему диаметру

Диапазон диаметров[1] мм (дюйм) D_{c1} min-max	D_{c2}[4] min-max	D_{c2}[5] min-max	Размер соединения	Угол в плане κ_r	Главный угол в плане (дюйм.):	Тип пластины[2] ISO	ANSI	*iC*	**Резцовая вставка Код заказа**	**Увеличительная проставка Код заказа**
19-23	25-29	-	C3	92°	-2°	TP...06	TP...1.2	5/32	**R825A-AF11STUP06T1A**	**825A-030A**
(.748-.906)	(.984-1.142)	-	C3			TC...06	TC...1.2	5/32	**R825A-AF11STUC06T1A**	
			HSK 63-A/C							
23-29	29-35	29-29	C3	92°	-2°	TP...06	TP...1.2	5/32	**R825A-AF11STUP06T1A**	**825A-030A**
(.906-1.142)	(1.142-1.378)	(1.142-1.142)	C4			TC...06	TC...1.2	5/32	**R825A-AF11STUC06T1A**	
			C3							
			C4							
			HSK 63-A/C							
28-36	34-42	34-36	C3	92°	-2°	TP...06	TP...1.2	5/32	**R825A-AF11STUP06T1A**	**825A-030A**
(1.102-1.417)	(1.339-1.654)	(1.339-1.417)	C4			TC...06	TC...1.2	5/32	**R825A-AF11STUC06T1A**	
			C3							
			C4							
			HSK 63-A/C							
35-45	42.2-52.2	42-45	C3	92°	-2°	TP...09	TP...1.8	7/32	**R825B-AF17STUP0902A**	**825B-036A**
(1.378-1.772)	(1.661-2.055)	(1.654-1.772)	C4			TC...09	TC...1.8	7/32	**R825B-AF17STUC0902A**	
			HSK 63-A/C							
44-56	51.2-63.2	51-56	C4	92°	-2°	TP...09	TP...1.8	7/32	**R825B-AF17STUP0902A**	**825B-036A**
(1.732-2.205)	(2.016-2.488)	(2.008-2.205)	C5			TC...09	TC...1.8	7/32	**R825B-AF17STUC0902A**	
			HSK 63-A/C							
55-70	64.6-79.6	63-70	C5	92°	-2°	TP...11	TP...22	1/4	**R825C-AF23STUP1103A**	**825C-048A**
(2.165-2.756)	(2.543-3.134)	(2.480-2.756)	C6			TC...1103	TC...22	1/4	**R825C-AF23STUC1103A**	
			HSK 63-A/C	95°	-5°	CC…09	CC..3(2.5)	3/8	**R825C-AF27SCLC09T3**	
69-87	78.6-96.6	78-87	C5	92°	-2°	TP...11	TP...22	1/4	**R825C-AF23STUP1103A**	**825C-048A**
(2.717-3.425)	(3.094-3.803)	(3.071-3.425)	C6			TC...1103	TC...22	1/4	**R825C-AF23STUC1103A**	
			HSK 63-A/C	95°	-5°	CC…09	CC..3(2.5)	3/8	**R825C-AF27SCLC09T3**	
86-107	95.6-116.6	95-107	C5	92°	-2°	TP...11	TP...22	1/4	**R825C-AF23STUP1103A**	**825C-048A**
(3.386-4.213)	(3.764-4.591)	(3.740-4.213)	C6			TC...1103	TC...22	1/4	**R825C-AF23STUC1103A**	
			HSK 63-A/C	95°	-5°	CC…09	CC..3(2.5)	3/8	**R825C-AF27SCLC09T3**	
106-137	115.6-146.6	115-137	C6	92°	-2°	TP...11	TP...22	1/4	**R825C-AF23STUP1103A**	**825C-048A**
(4.173-5.394)	(4.551-5.772)	(4.528-5.394)	C8			TC...1103	TC...22	1/4	**R825C-AF23STUC1103A**	
			HSK 100-A/C	95°	-5°	CC…09	CC..3(2.5)	3/8	**R825C-AF27SCLC09T3**	
136-167	145.6-176.6	145-167	C6	92°	-2°	TP...11	TP...22	1/4	**R825C-AF23STUP1103A**	**825C-048A**
(5.354-6.575)	(5.732-6.953)	(5.709-6.575)	C8			TC...1103	TC...22	1/4	**R825C-AF23STUC1103A**	
			HSK 100-A/C	95°	-5°	CC…09	CC..3(2.5)	3/8	**R825C-AF27SCLC09T3**	

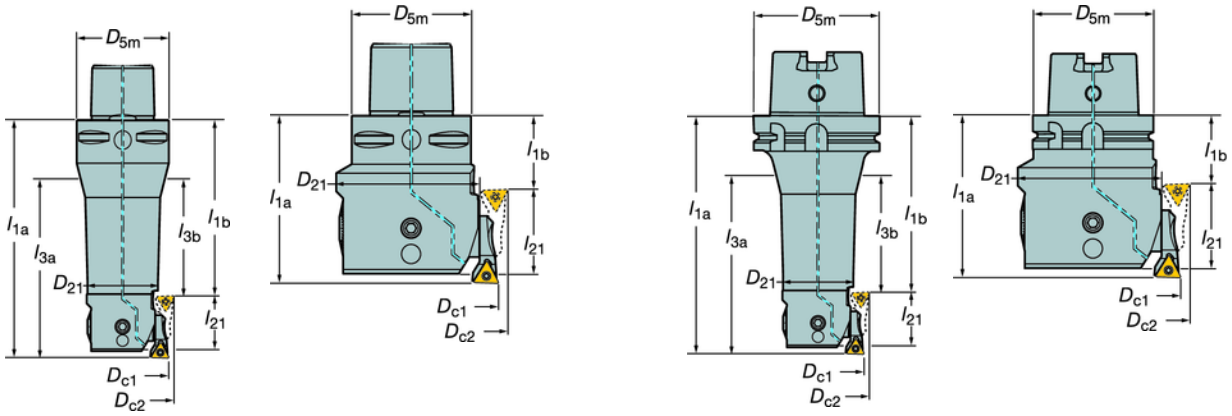
1) Размеры даны для пластин с радиусом при вершине 0,4 мм (0,0157").
2) Пластины должны быть заказаны отдельно
3) Отсутствие ограничений по (l_{3a}), максимальная глубина растачивания - 4xD_{5m}.
4) Диапазон растачивания с использованием увеличительных проставок для обычного и обратного растачивания.
5) Диапазон диаметров для обратного растачивания без использования удлиненного ползуна
6) Ограничение (l_{3a} или l_{3b}) справедливо только для случаев, когда диаметр (Dc) меньше размера соединения (D_{5m}). Максимальная глубина при растачивании отверстия диаметром большим D_{5m} вычисляется по формуле: (D_{5m}) = 4xD_{21}.
7) R825C-AF27SCLC09T3 – увеличить размеры l_{1a}, l_{3a} и l_{21} на 4 мм (0,157"), уменьшить размеры l_{1b} и l_{3b} на 4 мм (0,157")

F59 G6 F120 F96 F2 J3

SANDVIK Coromant

CoroBore™ 825

Coromant Capto **HSK**



l_1 = программируемая длина

Корпус	Размеры, мм (дюйм)						Обратное растачивание		
Код заказа	kg	D_{5m}	D_{21}	l_{1a}[7]	l_{3a}[7]	l_{3s}	l_{1b}[7]	l_{21}	l_{3b}[7]
C3-R825A-AA18055A	0.21	32 (1.260)	18 (.709)	66 (2.598)	2xD_c	3.0 (.118)	44 (1.732)	19.5 (.768)	2xD_c-22 (.866)
C3-R825A-AA18078A	0.26	32 (1.260)	18 (.709)	89 (3.504)	3xD_c	3.0 (.118)	67 (2.638)	19.5 (.768)	3xD_c-22 (.866)
HA06-R825A-AA18077A	0.85	63 (2.480)	18 (.709)	88 (3.465)	2xD_c	3.0 (.118)	66 (2.598)	19.5 (.768)	2xD_c-22 (.866)
C3-R825A-AAA065A	0.28	32 (1.260)	20 (.787)	76 (2.992)	2xD_c	3.0 (.118)	54 (2.126)	19.5 (.768)	2xD_c-22 (.866)[6]
C4-R825A-AAA074A	0.45	40 (1.575)	20 (.787)	85 (3.346)	2xD_c	3.0 (.118)	63 (2.480)	19.5 (.768)	2xD_c-22 (.866)
C3-R825A-AAA094A	0.35	32 (1.260)	20 (.787)	105 (4.134)	3xD_c	3.0 (.118)	83 (3.268)	19.5 (.768)	3xD_c-22 (.866)[6]
C4-R825A-AAA103A	0.52	40 (1.575)	20 (.787)	114 (4.488)	3xD_c	3.0 (.118)	92 (3.622)	19.5 (.768)	3xD_c-22 (.866)
HA06-R825A-AAA086A	0.91	63 (2.480)	20 (.787)	97 (3.819)	2xD_c	3.0 (.118)	75 (2.953)	19.5 (.768)	2xD_c-22 (.866)
C3-R825A-AAB072A	0.38	32 (1.260)	25 (.984)	83 (3.268)	2xD_c[6]	3.0 (.118)	61 (2.402)	19.5 (.768)	-
C4-R825A-AAB084A	0.56	40 (1.575)	25 (.984)	95 (3.740)	2xD_c	3.0 (.118)	73 (2.874)	19.5 (.768)	2xD_c-22 (.866)[6]
C3-R825A-AAB106A	0.51	32 (1.260)	25 (.984)	117 (4.606)	3xD_c	3.0 (.118)	95 (3.740)	19.5 (.768)	-
C4-R825A-AAB120A	0.71	40 (1.575)	25 (.984)	131 (5.158)	3xD_c	3.0 (.118)	109 (4.291)	19.5 (.768)	3xD_c-22 (.866)[6]
HA06-R825A-AAB097A	1.04	63 (2.480)	25 (.984)	108 (4.252)	2xD_c	3.0 (.118)	86 (3.386)	19.5 (.768)	2xD_c-22 (.866)
C3-R825B-AAC031A	0.28	32 (1.260)	32 (1.260)	48 (1.890)	[3]	3.6 (.142)	14 (.551)	31 (1.220)	-
C4-R825B-AAC066A	0.61	40 (1.575)	32 (1.260)	83 (3.268)	1.5xD_c[6]	3.6 (.142)	49 (1.929)	31 (1.220)	-
HA06-R825B-AAC081A	1.11	63 (2.480)	32 (1.260)	98 (3.858)	1.5xD_c	3.6 (.142)	64 (2.520)	31 (1.220)	1.5xD_c-34 (1.339)
C4-R825B-AAD039A	0.53	40 (1.575)	40 (1.575)	56 (2.205)	[3]	3.6 (.142)	22 (.866)	31 (1.220)	-
C5-R825B-AAD081A	1.14	50 (1.969)	40 (1.575)	98 (3.858)	1.5xD_c[6]	3.6 (.142)	64 (2.520)	31 (1.220)	-
HA06-R825B-AAD094A	1.47	63 (2.480)	40 (1.575)	111 (4.370)	1.5xD_c	3.6 (.142)	77 (3.031)	31 (1.220)	1.5xD_c-34 (1.339)
C5-R825C-AAE043A	0.98	50 (1.969)	50 (1.969)	66 (2.598)	[3]	4.8 (.189)	20 (.787)	42 (1.654)	-
C6-R825C-AAE097A	2.27	63 (2.480)	50 (1.969)	120 (4.724)	1.5xD_c[6]	4.8 (.189)	74 (2.913)	42 (1.654)	1.5xD_c-46 (1.811)[6]
HA06-R825C-AAE101A	1.98	63 (2.480)	50 (1.969)	124 (4.882)	1.5xD_c[6]	4.8 (.189)	78 (3.071)	42 (1.654)	1.5xD_c-46 (1.811)[6]
C5-R825C-AAF047A	1.38	50 (1.969)	63 (2.480)	70 (2.756)	[3]	4.8 (.189)	24 (0.945)	42 (1.654)	-
C6-R825C-AAF055A	1.87	63 (2.480)	63 (2.480)	78 (3.071)	[3]	4.8 (.189)	32 (1.260)	42 (1.654)	-
HA06-R825C-AAF059A	1.69	63 (2.480)	63 (2.480)	82 (3.228)	[3]	4.8 (.189)	36 (1.417)	42 (1.654)	-
C5-R825C-AAG053A	2.17	50 (1.969)	80 (3.150)	76 (2.992)	[3]	4.8 (.189)	30 (1.181)	42 (1.654)	-
C6-R825C-AAG067A	2.62	63 (2.480)	80 (3.150)	90 (3.543)	[3]	4.8 (.189)	44 (1.732)	42 (1.654)	-
HA06-R825C-AAG072A	2.31	63 (2.480)	80 (3.150)	95 (3.740)	[3]	4.8 (.189)	49 (1.929)	42 (1.654)	-
C6-R825C-AAH067A	3.10	63 (2.480)	100 (3.937)	90 (3.543)	[3]	4.8 (.189)	44 (1.732)	42 (1.654)	-
C8-R825C-AAH077A	4.30	80 (3.150)	100 (3.937)	100 (3.937)	[3]	4.8 (.189)	54 (2.126)	42 (1.654)	-
HA10-R825C-AAH087A	5.20	100 (3.937)	100 (3.937)	110 (4.331)	[3]	4.8 (.189)	64 (2.520)	42 (1.654)	-
C6-R825C-AAI067A	3.90	63 (2.480)	130 (5.118)	90 (3.543)	[3]	4.8 (.189)	44 (1.732)	42 (1.654)	-
C8-R825C-AAI077A	5.00	80 (3.150)	130 (5.118)	100 (3.937)	[3]	4.8 (.189)	54 (2.126)	42 (1.654)	-
HA10-R825C-AAI087A	5.80	100 (3.937)	130 (5.118)	110 (4.331)	[3]	4.8 (.189)	64 (2.520)	42 (1.654)	-

Пример заказа: 1 шт. R825A-AF11STUP06T1A
1 шт. C3-R825A-AAA065A

Моменты затяжки

Соединения Coromant Capto® :
Размер
C3: = 40-50 Nm (30-36 ft.lbs)
C4: = 50-100 Nm (36-44 ft.lbs)
C5: = 90-100 Nm (66-74 ft.lbs)
C6/C8: = 160-180 Nm (118-133 ft.lbs)

Винта резцовой вставки:
Диапазон диаметров
Ø19-36 (.748-1.417) = 1.2 Nm (.9 ft.lbs)
Ø35-56 (1.378-2.205) = 3.1 Nm (2.3 ft.lbs)
Ø55-167 (2.165-6.575) = 5.8 Nm (4.3 ft.lbs)

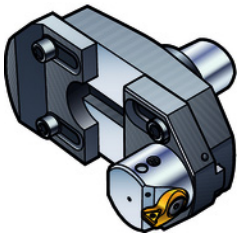
Фиксирующего винта резцовой вставки:
Диапазон диаметров
Ø19-29 (.748-1.142) = 0.9 Nm (.7 ft.lbs)
Ø28-36 (1.102-1.417) = 1.2 Nm (.9 ft.lbs)
Ø35-56 (1.378-2.205) = 3.1 Nm (2.3 ft.lbs)
Ø55-167 (2.165-6.575) = 5.8 Nm (4.3 ft.lbs)

Винта пластины (CoroTurn 107):
Размер
TC/TP06 (5/32) = 0.6 Nm (.4 ft.lbs)
TC/TP09 (7/32) = 0.8 Nm (.6 ft.lbs)
TC/TP11 (1/4) = 0.9 Nm (.7 ft.lbs)
CC09 (3/8) = 3.0 Nm (2.2 ft.lbs)

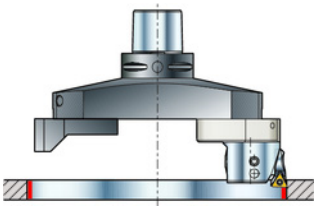
CoroBore® 825 / CoroBore® 826

Диапазон растачиваемых диаметров 150 - 315 мм (5.906 - 12.401")

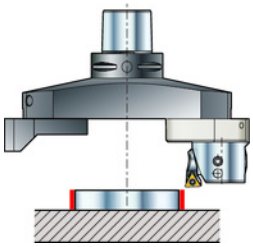
Coromant Capto®



Внутренняя обработка



Наружная обработка



Диапазон диаметров	150-315 мм (5,905-12,402")
Глубина обработки:	4 x D_{5m}
Точность отверстия:	IT6
Дискретность регулировки:	0,002 мм (0,00008")
СОЖ:	Внутренний подвод
Скорость резания, V_c max:	1200 м/мин (3937 фут/мин)

Все элементы расточной системы регулировать к большему диаметру

CoroBore™ 825

Точность регулировки по нониусу 0.002 мм (.00008") на диаметр

Полный оборот лимба соответствует изменению диаметра на 0.5 мм (0.02")

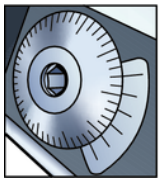
Полная величина радиальной регулировки 7.5 мм (0.295")

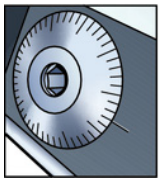
CoroBore® 826

Точность регулировки по нониусу 0.002 мм (.00008") на диаметр

Полный оборот лимба соответствует изменению диаметра на 0.1 мм (0.0039")

Полная величина радиальной регулировки 0.5 мм (.020")

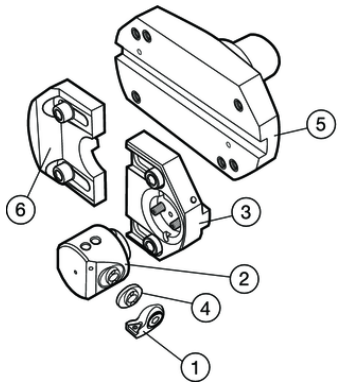




Диапазон растачивания, мм (дюйм)[1]								**1. Резцовая вставка**	**2. Чистовая расточная головка**
Внутр. обр. D_{ci}[3] min - max		Нар. обр. D_{co}[4] min - max		Угол в плане κ_r	Главный угол в плане (дюйм.):	Тип пластины[2]			
Чистовая расточная головка									
CB825	CB826	CB825	CB826			ISO	ANSI	**Код заказа**	**Код заказа**
150-215	150-200	25-90	25-75	92°	-2°	TP...11	TP...22	R825C-AF23STUP1103A	A34-R825C-E 017 A
(5.906-8.464)	(5.906-7.874)	(.984-3.543)	(.984-2.953)	92°	-2°	TC...1103	TC...22	R825C-AF23STUC1103A	A34-R826C-E017
				95°	-5°	CC...09	CC...3(2.5)	R825C-AF27SCLC09T3	
200-265	200-250	75-140	75-125	92°	-2°	TP...11	TP...22	R825C-AF23STUP1103A	A34-R825C-E 017 A
(7.873-10.433)	(7.874-9.843)	(2.953-5.512)	(2.953-	92°	-2°	TC...1103	TC...22	R825C-AF23STUC1103A	A34-R826C-E017
				95°	-5°	CC...09	CC...3(2.5)	R825C-AF27SCLC09T3	
250-315	250-300	125-190	125-175	92°	-2°	TP...11	TP...22	R825C-AF23STUP1103A	A34-R825C-E 017 A
(9.842-12.401)	(9.843-11.811)	(4.921-7.480)	(4.921-	92°	-2°	TC...1103	TC...22	R825C-AF23STUC1103A	A34-R826C-E017
				95°	-5°	CC...09	CC...3(2.5)	R825C-AF27SCLC09T3	

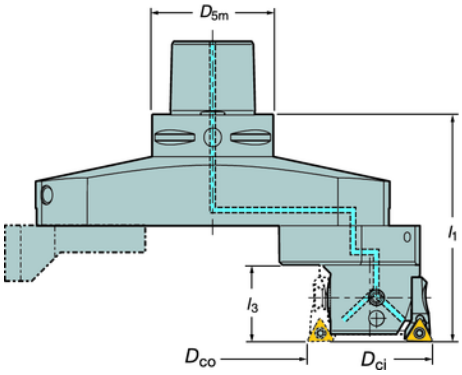
1) Размеры даны для пластин с радиусом при вершине 0,4 мм (0,0157").
2) Пластины должны быть заказаны отдельно
3) D_{ci} max - min можно увеличить на 9.6 мм при использовании ползуна-резцовой вставки
4) D_{co} max - min может быть уменьшен на 9.6 мм при использовании ползунов-резцовых вставок
5) R825C-AF27SCLC09T3 – увеличить размеры l_1 и l_3 на 4 мм(0,157")

1. Резцовая вставка
2. Чистовая расточная головка
3. Ползун
4. Увеличительная проставка
5. Корпус
6. Противовес

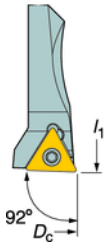


F59 G6 F120 F96 F2 J3

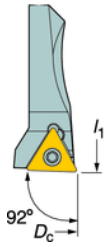
CoroBore® 825 / CoroBore® 826



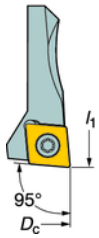
92° (-2°) CoroTurn® 107
R825C-AF23STUC



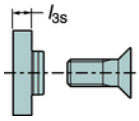
92° (-2°) CoroTurn® 111
R825C-AF23STUP



95° CoroTurn® 107
R825C-AF27SCLC



Комплект увеличительных проставок



3. Ползун	4. Удлиненный ползун		5. Корпус	Размеры, мм (дюйм)					
Код заказа	Код заказа	Размер соединения	Код заказа	kg	D_{5m}	l_1 5)	l_3 5)	l_{3s}	6. Противовес
S17-R825A34-020 A	825C-048A	C6	C6-R825S17-AJ 058 A	5.2	63	118	39	4.8	S17-825-CW A
				(11.5)	(2.480)	(4.646)	(1.535)	(.189)	
		C8	C8-R391.B11R-B 070 A	6.1	80	130	39	4.8	
				(13.4)	(3.150)	(5.118)	(1.535)	(.189)	
S17-R825A34-020 A	825C-048A	C6	C6-R825S17-AK 058 A	6.4	63	118	39	4.8	S17-825-CW A
				(14.1)	(2.480)	(4.646)	(1.535)	(.189)	
		C8	C8-R391.B12R-C 070 A	7.2	80	130	39	4.8	
				(15.9)	(3.150)	(5.118)	(1.535)	(.189)	
S17-R825A34-020 A	825C-048A	C6	C6-R825S17-AL 058 A	7.7	63	118	39	4.8	S17-825-CW A
				(17.0)	(2.480)	(4.646)	(1.535)	(.189)	
		C8	C8-R822S17-AL 070 A	9.1	80	130	39	4.8	
				(20.1)	(3.150)	(5.118)	(1.535)	(.189)	

Пример заказа расточного инструмента с диаметром растачивания 150-215 мм, включая адаптер C6, ползун, чистовую расточную головку и резцовую вставку для пластин TP...:
1 шт. C6-R825S17-AJ 058 A (адаптер)
1 шт. S17-R825A34-020 A (ползун)
1 шт. A34-R825C-E 017 A (расточная головка)
1 шт. R825-AF23STUP1103A (резцовая вставка)
1 шт. S17-825-CW A (противовес)

Моменты затяжки

Coromant Capto® C6-C8: 160-180 Нм

Ползуна и противовеса:	75	Нм	(55 ft.lbs)
Чистовой расточной головки:	16	Нм	(12 ft.lbs)
Винта резцовой вставки:	6	Нм	(4.4 ft.lbs)
Фиксирующего винта резцовой вставки:	6	Нм	(4.4 ft.lbs)
Винта пластины (TC/TP11):	0.9	Нм	(.7 ft.lbs)
Винта пластины (CC09):	3	Нм	(2.2 ft.lbs)

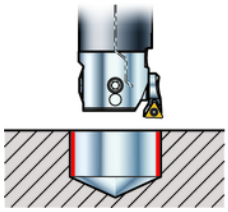
Антивибрационный инструмент CoroBore® 825

Диапазон растачиваемых диаметров 23 - 167 мм (.906-6.575")

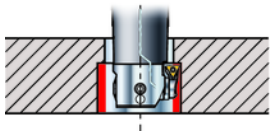
Coromant Capto®



Обычное растачивание



Обратное растачивание



Диапазон растачиваемых диаметров 23 - 167 мм (.906-6.575")

Глубина обработки: 6 × D_c[6]

Точность отверстия: IT6

Дискретность регулировки: 0,002 мм (0,00008")

Подвод СОЖ: Внутренний

Скорость резания v_c 600 м/мин (1968 фут/мин)

Все элементы расточной системы регулировать к большему диаметру

Диапазон диаметров[1]						Тип пластины[2]				
D_{c1} min - max	D_{c2}[4] min - max	D_{c2}[5] min - max	Угол в плане (метрич.):	Главный угол в плане (дюйм.):	Размер соединения	ISO	ANSI	*iC*	**Резцовая вставка** **Код заказа**	**Увеличительная проставка** **Код заказа**
23-29	29-35	29-29	92°	-2°	C3	TP...06	TP...1.2	5/32	**R825A-AF11STUP06T1A**	**825A-030A**
(.906-1.142)	(1.142-1.378)	(1.142-1.142)				TC...06	TC...1.2		**R825A-AF11STUC06T1A**	
28-36	34-42	34-36	92°	-2°	C3	TP...06	TP...1.2	5/32	**R825A-AF11STUP06T1A**	**825A-030A**
(1.102-1.417)	(1.399-1.654)	(1.339-1.417)				TC...06	TC...1.2		**R825A-AF11STUC06T1A**	
35-45	42.2-52.2	42-45	92°	-2°	C4	TP...09	TP...1.8	7/32	**R825B-AF17STUP902A**	**825B-036A**
(1.378-1.772)	(1.661-2.055)	(1.654-1.772)				TC...09	TC...1.8		**R825B-AF17STUC902A**	
44-56	51.2-63.2	51-56	92°	-2°	C5	TP...09	TP...1.8	7/32	**R825B-AF17STUP902A**	**825B-036A**
(1.732-2.205)	(2.016-2.488)	(2.008-2.205)				TC...09	TC...1.8		**R825B-AF17STUC902A**	
55-70	64.6-79.6	63-70	92°	-2°	C5	TP...1103	TP...22	1/4	**R825C-AF23STUP1103A**	**825C-048A**
(2.165-2.756)	(2.543-3.134)	(2.480-2.756)			C6	TC...1103	TC...22		**R825C-AF23STUC1103A**	
69-87	78.6-96.6	78-87	92°	-2°	C6	TP...1103	TP...22	1/4	**R825C-AF23STUP1103A**	**825C-048A**
(2.717-3.425)	(3.304-3.893)	(3.071-3.425)			C8	TC...1103	TC...22		**R825C-AF23STUC1103A**	
86-107	95.6-116.6	95-107	92°	-2°	C6	TP...1103	TP...22	1/4	**R825C-AF23STUP1103A**	**825C-048A**
(3.386-4.213)	(3.764-4.591)	(3.740-4.213)			C8	TC...1103	TC...22		**R825C-AF23STUC1103A**	
106-137	115.6-146.6	115-137	92°	-2°	C6	TP...1103	TP...22	1/4	**R825C-AF23STUP1103A**	**825C-048A**
(4.173-5.394)	(4.551-5.772)	(4.528-5.394)			C8	TC...1103	TC...22		**R825C-AF23STUC1103A**	
136-167	145.6-176.6	145-167	92°	-2°	C6	TP...1103	TP...22	1/4	**R825C-AF23STUP1103A**	**825C-048A**
(5.354-6.575)	(5.732-6.953)	(5.709-6.575)			C8	TC...1103	TC...22		**R825C-AF23STUC1103A**	

1) Размеры даны для пластин с радиусом при вершине 0,4 мм (0,0157").

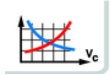
2) Пластины должны быть заказаны отдельно

3) Нет геометрических ограничений (l_{3a} или l_{3b}), максимальная рекомендуемая глубина отверстия = 6 x D_{5m} для прямой расточки и 6x D_{5m}-l_{21} – для обратной.

4) Диапазон растачивания с использованием увеличительных проставок для обычного и обратного растачивания.

5) Диапазон диаметров для обратного растачивания без использования удлиненного ползуна

6) Геометрические ограничения возникают в случае, когда диаметр расточки (D_c) меньше чем диаметр соединения (D_{5m}). Максимальная рекомендуемая глубина растачиваемого отверстия в случае, когда диаметр расточки (D_c) больше диаметра соединения (D_{5m}) = 6 x D_{5m} для прямого растачивания и 6 x D_{5m} - l_{21} – для обратного

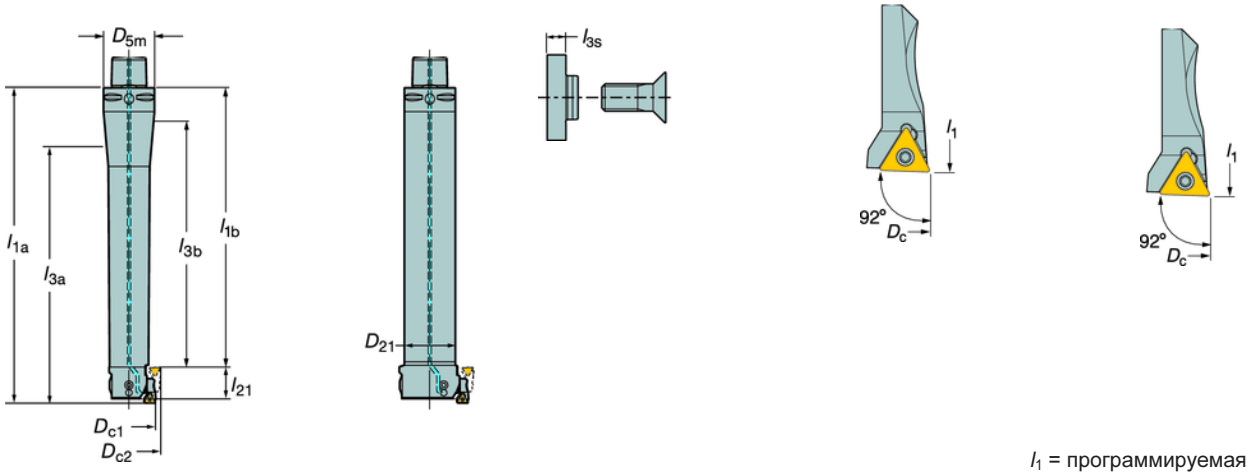
 F59
 G6
 F120
 F96
 F2
 J3

Антивибрационный инструмент CoroBore® 825

92° (-2°) CoroTurn® 107
R825x-AFxxSTUC

92° (-2°) CoroTurn® 111
R825x-AFxxSTUP

Комплект увеличительных проставок



l_1 = программируемая длина

Корпус	Размеры, мм (дюйм)						Обратное растачивание		
Код заказа	(KG)	D_{5m}	D_{21}	l1a	l_{3a}	l_{3s}	l_{1b}	l_{21}	l_{3b}
C3-R825A-FAA181A	0.6 (1.3)	32 (1.260)	20 (.787)	192 (7.560)	6xD_c	3.0 (.118)	170 (6.693)	19.5 (.768)	6xD_c-22 (.866)[6]
C3-R825A-FAB208A	1.1 (2.4)	32 (1.260)	25 (.984)	219 (8.622)	6xD_c[6]	3.0 (.118)	197 (7.756)	19.5 (.768)	[3]
C4-R825B-FAC255A	2.2 (4.9)	40 (1.575)	32 (1.260)	272 (10.709)	6xD_c[6]	3.6 (.142)	238 (9.370)	31 (1.220)	[3]
C5-R825B-FAD315A	4.1 (9.0)	50 (1.969)	40 (1.575)	332 (13.071)	6xD_c[6]	3.6 (.142)	298 (11.732)	31 (1.220)	6xD_c-34 (1.339)[6]
C5-R825C-FAE237A	3.9 (8.6)	50 (1.969)	50 (1.969)	260 (10.236)	[3]	4.8 (.189)	214 (8.425)	42 (1.654)	[3]
C6-R825C-FAE389A	7 (15.4)	63 (2.480)	50 (1.969)	412 (16.220)	6xD_c[6]	4.8 (.189)	366 (14.409)	42 (1.654)	6xD_c-46(1.811)[6]
C6-R825C-FAF307A	8 (17.6)	63 (2.480)	63 (2.480)	330 (12.992)	[3]	4.8 (.189)	284 (11.181)	42 (1.654)	[3]
C8-R825C-FAF499A	14.5 (32.0)	80 (3.150)	63 (2.480)	522 (20.551)	6xD_c[6]	4.8 (.189)	476 (18.740)	42 (1.654)	6xD_c-46(1.811)[6]
C6-R825C-FAG307A	7.4 (16.3)	63 (2.480)	80 (3.150)	330 (12.992)	[3]	4.8 (.189)	284 (11.181)	42 (1.654)	[3]
C8-R825C-FAG377A	14.6 (32.2)	80 (3.150)	80 (3.150)	400 (15.748)	[3]	4.8 (.189)	354 (13.937)	42 (1.654)	[3]
C6-R825C-FAH307A	7.7 (17.0)	63 (2.480)	100 (3.937)	330 (12.992)	[3]	4.8 (.189)	284 (11.181)	42 (1.654)	[3]
C8-R825C-FAH377A	15 (33.1)	80 (3.150)	100 (3.937)	400 (15.748)	[3]	4.8 (.189)	354 (13.937)	42 (1.654)	[3]
C6-R825C-FAI307A	7.9 (17.4)	63 (2.480)	130 (5.118)	330 (12.992)	[3]	4.8 (.189)	284 (11.181)	42 (1.654)	[3]
C8-R825C-FAI377A	15.6 (34.4)	80 (3.150)	130 (5.118)	400 (15.748)	[3]	4.8 (.189)	354 (13.937)	42 (1.654)	[3]

Пример заказа: 1 шт. R825A-AF11STUP06T1A (резцовая вставка)
1 шт. C3-R825A-FAA181A (корпус)

Моменты затяжки

Соединения Coromant Capto® :
Размер
C3 = 40-50 Нм (30-37 ft.lbs)
C4 = 50-160 Нм (37-44 ft.lbs)
C5= 90-100 Нм (67-74 ft.lbs)
C6= 160-180 Нм (118-133 ft.lbs)

Винта резцовой вставки:
Диапазон диаметров
Ø23-36 мм = 1,2 Нм
(Ø 0,906-1,417" = 0,89 ft.lbs)
Ø35-56 мм = 3,0 Нм
(Ø 1,378-2,205" = 2,21 ft.lbs)
Ø55-167 мм = 6,0 Нм
(2,165-6,575" = 4,43 ft.lbs)

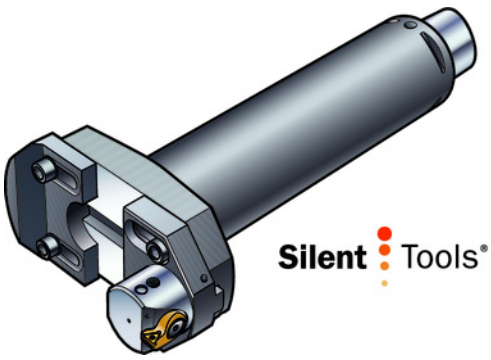
Фиксирующего винта резцовой вставки:
Диапазон диаметров
Ø23-36 мм = 0,9 Нм
(Ø 0,906-1,142" = 0,66 ft.lbs)
Ø28-36 мм = 1,2 Нм
(Ø 1,102-1,417" = 0,89 ft.lbs)
Ø35-56 мм = 3,0 Нм
(Ø 1,378-2,205" = 2,21 ft.lbs)
Ø55-167 мм = 6,0 Нм
(2,165-6,575" = 4,43 ft.lbs)

Винта пластины (CoroTurn 107):
Размер
06 мм = 0,6 Нм
(5/32" = 0,44 ft.lbs)
09 мм = 0,8 Нм
(7/32" = 0,59 ft.lbs)
11 мм = 0,9 Нм
(1/4" 0,66 ft.lbs)

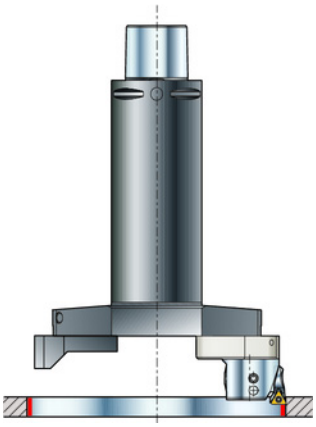
CoroBore® 825 / CoroBore® 826, антивибрационные

Диапазон растачиваемых диаметров 150 - 315 мм (5.906 - 12.401")

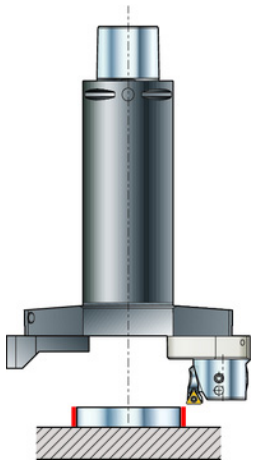
Coromant Capto®



Внутренняя обработка



Наружная обработка



Диапазон диаметров	150-315 мм (5,905-12,402")
Глубина обработки:	6 x D_{5m}[5]
Точность отверстия:	IT6
Дискретность регулировки:	0,002 мм (0,00008")
СОЖ:	Внутренний подвод
Скорость резания, V_c max:	600 м/мин (1968 фут/мин)

Все элементы расточной системы регулировать к большему диаметру

Диапазон диаметров[1]								1. Резцовая вставка	2. Чистовая расточная головка	3. Ползун
Внутр. обр. D_{ci}[3] min-max		Нар. обр. D_{co}[4] min-max		Угол в плане κ_r	Главный угол в плане (дюйм.):	Тип пластины[2]				
Чистовая расточная головка										
CB825	CB826	CB825	CB826			ISO	ANSI	**Код заказа**	**Код заказа**	**Код заказа**
150-215	150-200	25-90	25-75	92°	-2°	TP...11	TP..22	R825C-AF23STUP1103A	A34-R825C-E 017 A	S17-R825A34-020 A
(5.906-8.464)	(5.906-7.874)	(.984-3.543)	(.984-2.953)	92°	-2°	TC...1103	TC..22	R825C-AF23STUC1103A	A34-R826C-E 017	
200-265	200-250	75-140		92°	-2°	TP...11	TP..22	R825C-AF23STUP1103A	A34-R825C-E 017 A	S17-R825A34-020 A
(7.873-10.433)	(7.874-9.843)	(2.953-		92°	-2°	TC...1103	TC..22	R825C-AF23STUC1103A	A34-R826C-E 017	
250-315	250-300	125-190		92°	-2°	TP...11	TP..22	R825C-AF23STUP1103A	A34-R825C-E 017 A	S17-R825A34-020 A
(9.842-12.401)	(9.843-11.811)	(4.921-		92°	-2°	TC...1103	TC..22	R825C-AF23STUC1103A	A34-R826C-E 017	

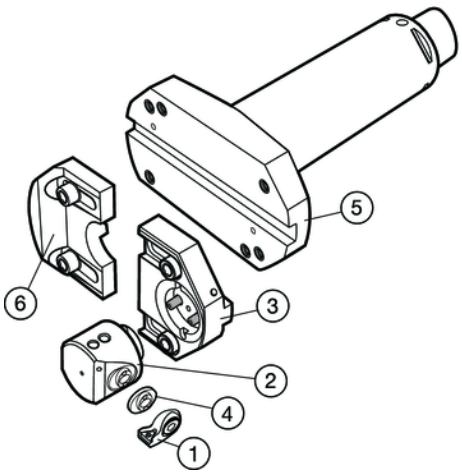
1) Размеры даны для пластин с радиусом при вершине 0.4 мм.

2) Пластины должны быть заказаны отдельно

3) D_{ci} max - min можно увеличить на 9.6 мм при использовании ползуна-резцовой вставки

4) D_{co} max - min может быть уменьшен на 9.6 мм при использовании ползунов-резцовых вставок

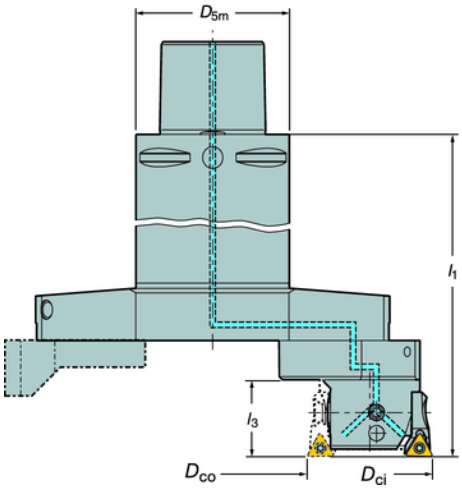
5) Для глубины растачивания 6 x D5m используйте базовый держатель удлиненного исполнения.



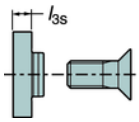
1. Резцовая вставка
2. Чистовая расточная головка
3. Ползун
4. Увеличительная проставка
5. Антивибрационный адаптер
6. Противовес

F59 G6 F120 F96 F2 J3

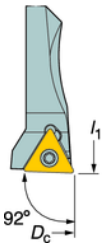
CoroBore® 825 / CoroBore® 826, антивибрационные



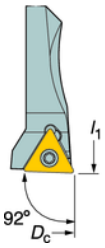
Комплект увеличительных проставок



92°, CoroTurn® 107 R825C-AF23STUC



92°, CoroTurn® 111 R825C-AF23STUP



l_1 = программируемая длина

4. Удлиненный ползун		5. Антивибрационный адаптер	Размеры, мм (дюйм)					6. Противовес
Код заказа	Размер соединения	Код заказа	kg	D_{5m}	l_1	l_3	l_{3s}	
825C-048A	C8	C8-R825S17-FJ340A	14	80	400	39	4.8	S17-825-CW A
			(30.9)	(3.150)	(15.748)	(1.535)	(.189)	
825C-048A	C8	C8-R825S17-FK340A	14.3	80	400	39	4.8	S17-825-CW A
			(31.5)	(3.150)	(15.748)	(1.535)	(.189)	
825C-048A	C8	C8-R825S17-FL340A	14.7	80	400	39	4.8	S17-825-CW A
			(32.4)	(3.150)	(15.748)	(1.535)	(.189)	

Пример заказа расточного инструмента с диапазоном растачивания 150-215 мм, включая корпус на C6, ползун, чистовую расточную головку, противовес и резцовую вставку для пластин TP...:

1 шт. C8-R825S17-FJ 340 A (адаптер)
1 шт. S17-R825A34-020 A (ползун)
1 шт. A34-R825C-E 017 A (расточная головка)
1 шт. R825-AF23STUP1103A (резцовая вставка)
1 шт. S17-825-CW A (противовес)

Моменты затяжки

Coromant Capto® C8:	180	Нм	133	ft-lbs
Ползуна и противовеса:	75	Нм	55	ft-lbs
Чистовой расточной головки:	16	Нм	12	ft-lbs
Винта резцовой вставки:	6	Нм	4.4	ft-lbs
Фиксирующего винта резцовой вставки:	6	Нм	4.4	ft-lbs
Винта пластины (TC/TP11):	0.9	Нм	.7	ft-lbs
Винта пластины (CC09):	3	Нм	2.2	ft-lbs

CoroBore™ 825

Точность регулировки по нониусу 0.002 мм (.00008") на диаметр

Полный оборот лимба соответствует изменению диаметра на 0.5 мм (0.02")

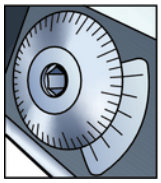
Полная величина радиальной регулировки 7.5 мм (0.295")

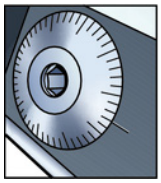
CoroBore® 826

Точность регулировки по нониусу 0.002 мм (.00008") на диаметр

Полный оборот лимба соответствует изменению диаметра на 0.1 мм (0.0039")

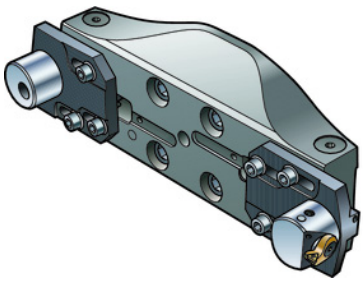
Полная величина радиальной регулировки 0.5 мм (.020")



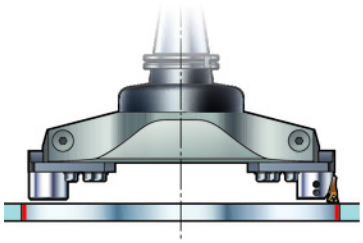


CoroBore® 825 XL/CoroBore® 826 XL

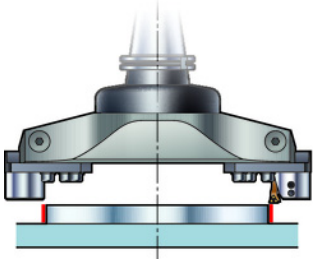
Диапазон растачиваемых диаметров 298 - 555 мм (11.732 - 21.850")



Внутренняя обработка



Наружная обработка



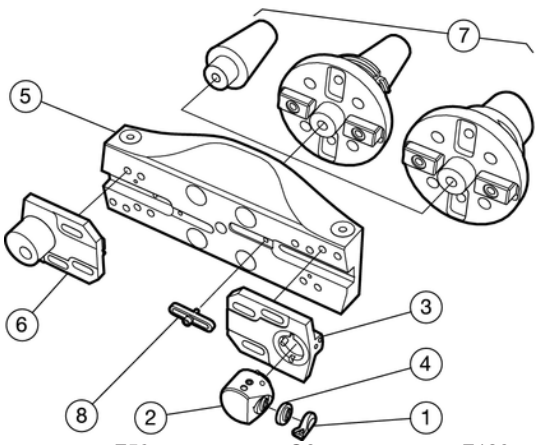
Диапазон диаметров	298-555 мм (11,732-21,850")
Точность отверстия:	IT6
Дискретность регулировки:	0,002 мм (0,00008")
СОЖ:	Внутренний подвод
Скорость резания, V_c max:	1200 м/мин (3937 фут/мин)

Все элементы расточной системы регулировать к большему диаметру

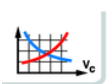
Диапазон растачивания, мм (дюйм)[1]									1. Резцовая вставка	2. Чистовая расточная головка
Внутр. обр. D_{ci}[3] min-max Чистовая расточная головка		**Нар. обр. D_{co}[4] min-max Чистовая расточная головка**		Размер корпуса	Угол в плане κ_r	Главный угол в плане (дюйм.):	Тип пластины[2]			
CB825	CB826	CB825	CB826				ISO	ANSI	**Код заказа**	**Код заказа**
298-395	298-380	173-270	188-270	M	92°	-2°	TP...11	TP...22	R825C-AF23STUP1103A	A34-R825C-E 017 A
(11.732-15.551)	(11.732-14.961)	(6.811-10.630)	(7.402-10.630)		92°	-2°	TC...1103	TC...22	R825C-AF23STUC1103A	A34-R826C-E 017
					95°	-5°	CC...09	CC...3(2.5)	R825C-AF27SCLC09T3	
378-475	378-460	253-350	268-350	N	92°	-2°	TP...11	TP...22	R825C-AF23STUP1103A	A34-R825C-E 017 A
(14.882-18.701)	(14.88218.110)	(9.961-13.780)	(10.551-13.780)		92°	-2°	TC...1103	TC...22	R825C-AF23STUC1103A	A34-R826C-E 017
					95°	-5°	CC...09	CC...3(2.5)	R825C-AF27SCLC09T3	
458-555	458-540	333-430	348-430	O	92°	-2°	TP...11	TP...22	R825C-AF23STUP1103A	A34-R825C-E 017 A
(18.031-21.850)	(18.031-21.260)	(13.110-16.929)	(13.701-16.929)		92°	-2°	TC...1103	TC...22	R825C-AF23STUC1103A	A34-R826C-E 017
					95°	-5°	CC...09	CC...3(2.5)	R825C-AF27SCLC09T3	

1) Размеры даны для пластин с радиусом при вершине 0,4 мм (0,0157").
2) Пластины должны быть заказаны отдельно
3) D_{ci} max - min можно увеличить на 9.6 мм при использовании ползуна-резцовой вставки
4) D_{co} max - min может быть уменьшен на 9.6 мм при использовании ползунов-резцовых вставок
5) R825C-AF27SCLC09T3 – увеличить размеры l_1 и l_3 на 4 мм(0,157")
6) Корпус подходит для закрепления в шпинделе на станках с конусом размером 50
7) Набор упорных пластин служит для быстрой замены ползунов для чистовой и черновой обработки с сохранением размера. При смене с чернового на чистовой ползун требуется провести дополнительную настройку на размер с помощью чистовой головки и дальнейшего пробного прохода.

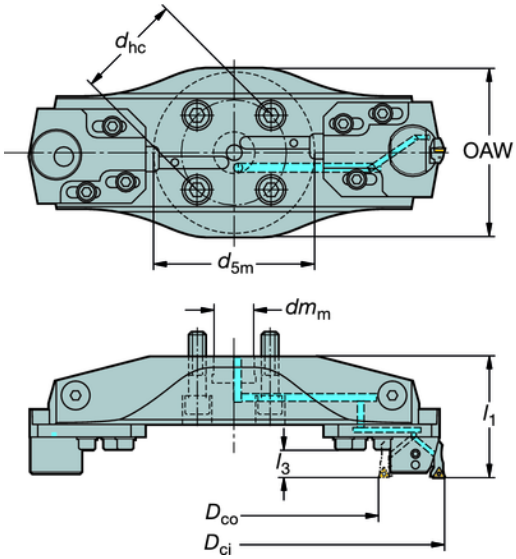
Сборка с корпусами размеров M, N и O



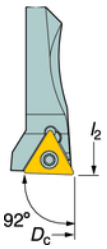
1. Резцовая вставка
2. Чистовая расточная головка
3. Ползун
4. Увеличительная проставка
5. Корпус
6. Противовес
7. Адаптеры
8. Набор упорных пластин

 F59
 G6
 F120
 F96
 F2
 J3

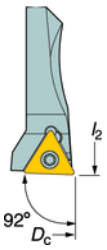
Сборка с корпусами размеров M, N и O



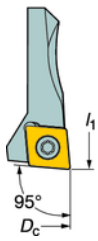
92° (-2°) CoroTurn® 107
R825C-AFxxSTUC



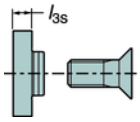
92° (-2°) CoroTurn® 111
R825C-AFxxSTUP



95° CoroTurn® 107
R825C-AF27SCLC



Комплект увеличительных проставок



6. Противовес	8. Набор упорных пластин[7]
Код заказа	**Код заказа**
S24-825XL-CW	5335 001-01

3. Ползун	4. Удлиненный ползун	5. Корпус[6]	Размеры, мм (дюйм)								7. Оправки
Код заказа	**Код заказа**	**Код заказа**	kg	l_1[5]	D_{5m}	OAW	dm_m	d_{hc}	l_3	l_{3s}	**Код заказа**
S24-R825XLA34-012	825C-048A	A40-RXLS24-AM2 062	8.4	114	160	164	40	101.6	28	4.8	392.644XL-5040 075
				(4.488)	(6.299)	(6.457)	(1.575)	(4.000)	(1.102)	(.189)	392.646XL-5040 080
											A392.645XL-5040 075
S24-R825XLA34-012	825C-048A	A40-RXLS24-AN2 067	10.2	119	160	164	40	101.6	28	4.8	C8-391.XL-40 065
				(4.685)	(6.299)	(6.457)	(1.575)	(4.000)	(1.102)	(.189)	C10-391.XL-40 070
											392.647XL-5040
S24-R825XLA34-012	825C-048A	A40-RXLS24-AO2 072	12.1	124	160	164	40	101.6	28	4.8	A392.647XL-5040
				(4.882)	(6.299)	(6.457)	(1.575)	(4.000)	(1.102)	(.189)	См. стр. F46.

Пример заказа полного набора оснастки для диапазона диаметров 538-795 мм (для корпусов размером P, Q и R), включая адаптер:

1 шт. R825-AF23STUC1103A (резцовая вставка)
1 шт. A34-R825C-E 017 A (расточная головка)
1 шт. S24-R825XLA34-012 (ползун)
1 шт. RXLS24-AM2 062 (корпус)
1 шт. S24-825XL-CW (противовес)
1 шт. 392.644XL-5040 075 (адаптер)

Моменты затяжки

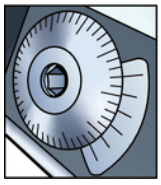
Корпуса:	200	Нм	148	ft-lbs
Ползуна и противовеса:	60	Нм	44	ft-lbs
Чистовой расточной головки:	16	Нм	12	ft-lbs
Винта резцовой вставки:	6	Нм	4.4	ft-lbs
Фиксирующего винта резцовой вставки:	6	Нм	4.4	ft-lbs
Винта для пластин TC..11/TP..11:	0.9	Нм	.7	ft-lbs
Винта пластин CC..09:	3	Нм	2.2	ft-lbs

CoroBore® 825 XL

Точность регулировки по нониусу 0.002 мм (.00008") на диаметр

Полный оборот лимба соответствует изменению диаметра на 0.5 мм (0.02")

Полная величина радиальной регулировки 7.5 мм (0.295")

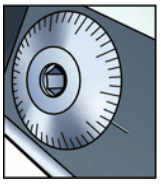


CoroBore® 826 XL

Точность регулировки по нониусу 0.002 мм (.00008") на диаметр

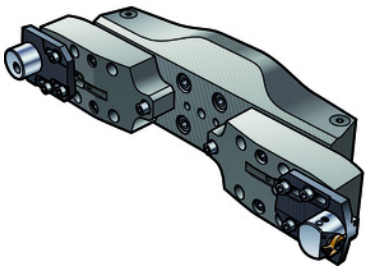
Полный оборот лимба соответствует изменению диаметра на 0.1 мм (0.0039")

Полная величина радиальной регулировки 0.5 мм (.020")

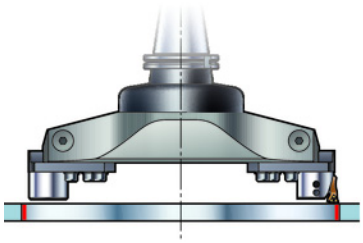


CoroBore® 825 XL/CoroBore® 826 XL

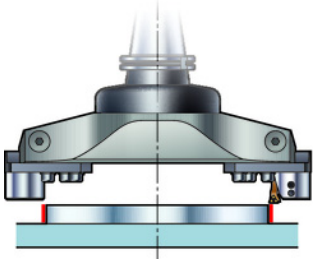
Диапазон растачиваемых диаметров 538 - 1275 мм (21.181 - 50.197")



Внутренняя обработка



Наружная обработка



Диапазон диаметров	538-1275 мм (21,181-50,197")
Точность отверстия:	IT6
Дискретность регулировки:	0,002 мм (0,00008")
СОЖ:	Внутренний подвод

Скорость резания, v_c max: 1200 м/мин (3937 фут/мин)

Все элементы расточной системы регулировать к большему диаметру

Диапазон растачивания, мм (дюйм)[1]									1. Резцовая вставка	2. Чистовая расточная головка
Внутр. обр. D_{ci}[3] min-max Чистовая расточная головка		**Нар. обр. D_{co}[4] min-max Чистовая расточная головка**		Размер корпуса	Угол в плане κ_r	Главный угол в плане (дюйм.):	Тип пластины[2]			
CB825	CB826	CB825	CB826				ISO	ANSI	**Код заказа**	**Код заказа**
538-795	538-780	413-670	428-670	P	92°	-2°	TP...11	TP...22	R825C-AF23STUP1103A	A34-R825C-E 017 A
(21.181-31.299)	(21.181-30.709)	(16.260-26.378)	(16.850-26.378)		92°	-2°	TC...1103	TC...22	R825C-AF23STUC1103A	A34-R826C-E 017
					95°	-5°	CC...09	CC...3(2.5)	R825C-AF27SCLC09T3	
778-1035	778-1020	653-910	668-910	Q	92°	-2°	TP...11	TP...22	R825C-AF23STUP1103A	A34-R825C-E 017 A
(30.630-40.748)	(30.630-40.157)	(25.709-35.827)	(26.299-35.827)		92°	-2°	TC...1103	TC...22	R825C-AF23STUC1103A	A34-R826C-E 017
					95°	-5°	CC...09	CC...3(2.5)	R825C-AF27SCLC09T3	
1018-1275	1018-1260	893-1150	908-1150	R	92°	-2°	TP...11	TP...22	R825C-AF23STUP1103A	A34-R825C-E 017 A
(40.079-50.197)	(40.079-49.606)	(35.157-45.276)	(35.748-45.276)		92°	-2°	TC...1103	TC...22	R825C-AF23STUC1103A	A34-R826C-E 017
					95°	-5°	CC...09	CC...3(2.5)	R825C-AF27SCLC09T3	

1) Размеры даны для пластин с радиусом при вершине 0,4 мм (0,0157").

2) Пластины должны быть заказаны отдельно

3) D_{ci} max - min можно увеличить на 9.6 мм при использовании ползуна-резцовой вставки

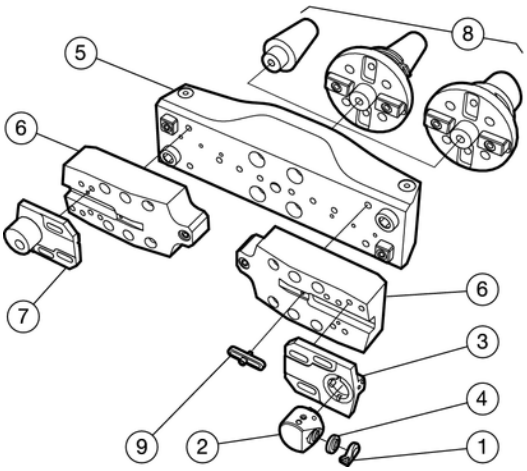
4) D_{co} max - min может быть уменьшен на 9.6 мм при использовании ползунов-резцовых вставок

5) R825C-AF27SCLC09T3 – увеличить размеры l_1 и l_3 на 4 мм(0,157")

6) Корпус подходит для закрепления в шпинделе на станках с конусом размером 50

7) Набор упорных пластин служит для быстрой замены ползунов для чистовой и черновой обработки с сохранением размера. При смене с чернового на чистовой ползун требуется провести дополнительную настройку на размер с помощью чистовой головки и дальнейшего пробного прохода.

Сборка с корпусами размеров P, Q и R

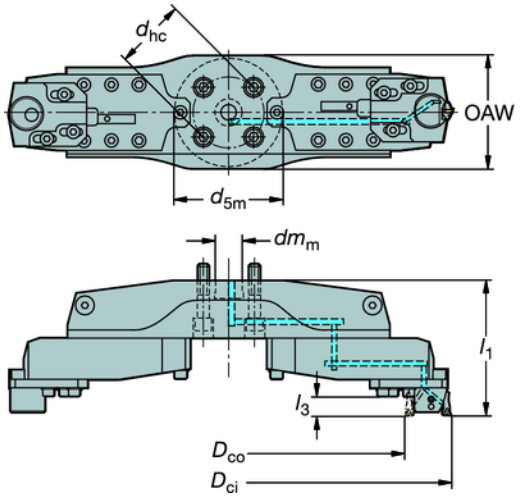


1. Резцовая вставка
2. Чистовая расточная головка
3. Ползун
4. Увеличительная проставка
5. Корпус
6. Удлинитель корпуса
7. Противовес
8. Адаптеры
9. Набор упорных пластин

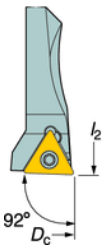
 F59
 G6
 F120
 F96
 F2
 J3

SANDVIK Coromant

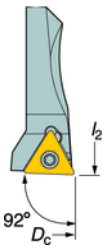
Сборка с корпусами размеров P, Q и



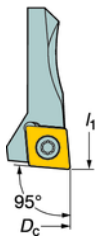
92° (-2°) CoroTurn® 107
R825C-AFxxSTUC



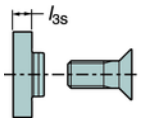
92° (-2°) CoroTurn® 111
R825C-AFxxSTUP



95° CoroTurn® 107
R825C-AF27SCLC



Комплект увеличительных проставок



7. Противовес Код заказа	9. Набор упорных шпонок[7)] Код заказа
S24-825XL-CW	5335 001-01

3. Ползун	4. Удлиненный ползун	5. Корпус[6)]	6. Удлинитель корпуса	Размеры, мм (дюйм)								8. Адаптеры
Код заказа	Код заказа	Код заказа	Код заказа	kg	l_1[5)]	D_{5m}	OAW	dm_m	d_{hc}	l_3	l_{3s}	Код заказа
S24-R825XLA34-012	825C-048A	A40-NXLA35-AP2 086	A35-RXLS24-A 060	24.5	198	160	164	40	101.6	28	4.8	392.644XL-5040 075
					(7.795)	(6.299)	(6.457)	(1.575)	(4.000)	(1.102)	(.189)	392.646XL-5040 080
												A392.645XL-5040 075
S24-R825XLA34-012	825C-048A	A40-NXLA35-AQ2 106	A35-RXLS24-A 060	35.7	218	160	164	40	101.6	28	4.8	C10-391.XL-40 070
					(8.583)	(6.299)	(6.457)	(1.575)	(4.000)	(1.102)	(.189)	392.647XL-5040
												A392.647XL-5040
S24-R825XLA34-012	825C-048A	A40-NXLA35-AR2 106	A35-RXLS24-A 060	42.9	218	160	164	40	101.6	28	4.8	C8-391.XL-40 065
					(8.583)	(6.299)	(6.457)	(1.575)	(4.000)	(1.102)	(.189)	См. стр. F46.

Пример заказа полного набора оснастки для диапазона диаметров 538-795 мм (для корпусов размером P, Q и R), включая адаптер:

1 шт. R825-AF23STUC1103A (резцовая вставка)
1 шт. A34-R825C-E 017 A (расточная головка)
1 шт. S24-R825XLA34-012 (ползун)
1 шт. A40-NXLA35-AP2 086 (корпус)
2 штуки A35-RXLS24-A 060 (удлинитель корпуса)
1 шт. S24-825XL-CW (противовес)
1 шт. 392.644XL-5040 075 (адаптер)

Моменты затяжки

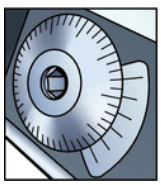
Корпуса:	200	Нм	148	ft-lbs
Удлиненного корпуса:	100	Нм	74	ft-lbs
Ползуна и противовеса:	60	Нм	44	ft-lbs
Чистовой расточной головки:	16	Нм	12	ft-lbs
Винта резцовой вставки:	6	Нм	4.4	ft-lbs
Фиксирующего винта резцовой вставки:	6	Нм	4.4	ft-lbs
Винта для пластин TC..11/TP..11:	0.9	Нм	.7	ft-lbs
Винта пластин CC..09:	3	Нм	2.2	ft-lbs

CoroBore® 825 XL

Точность регулировки по нониусу 0.002 мм (.00008") на диаметр

Полный оборот лимба соответствует изменению диаметра на 0.5 мм (0.02")

Полная величина радиальной регулировки 7.5 мм (0.295")

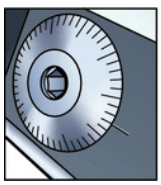


CoroBore® 826 XL

Точность регулировки по нониусу 0.002 мм (.00008") на диаметр

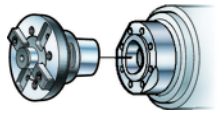
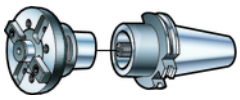
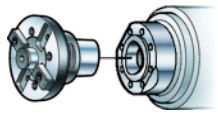
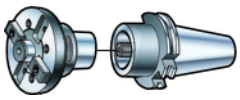
Полный оборот лимба соответствует изменению диаметра на 0.1 мм (0.0039")

Полная величина радиальной регулировки 0.5 мм (.020")



Выбор области применения оправок CoroBore XL

CoroBore® XL

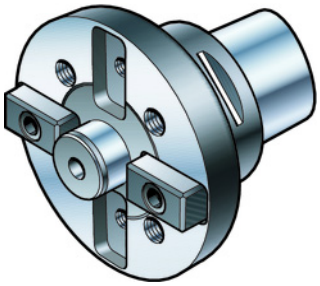
		Размер корпуса XL M, N и O			Размер корпуса P			Размер корпуса Q и R		
		Черновая обработка	Получис-товая обработка	Чистовая обработка	Черновая обработка	Получис-товая обработка	Чистовая обработка	Черновая обработка	Получис-товая обработка	Чистовая обработка
	Установка адаптера с C8 в шпиндель Coromant Capto	•••	•••	•••	••	•••	•••			
	Установка адаптера с C8 в базовый держатель C8 (с центральным болтом)	••	•••	•••		•	••			
	Установка адаптера с C10 в шпиндель Coromant Capto	•••	•••	•••	•••	•••	•••	•[1]	•••	•••
	Установка адаптера с C10 в базовый держатель C10 (с центральным болтом)	•••	•••	•••	••	•••	•••		••[1]	•••
	Цельный адаптер	•••	•••	•••	••	•••	•••		••[1]	•••
	Центрирующий конус	•••	•••	•••	•••	•••	•••	•[1]	•••	•••

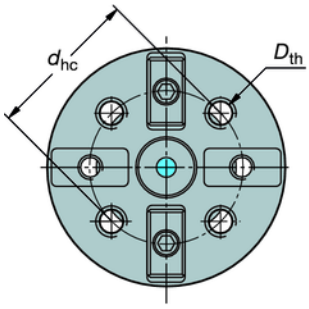
[1] Рекомендуется для растачивания одной режущей кромкой

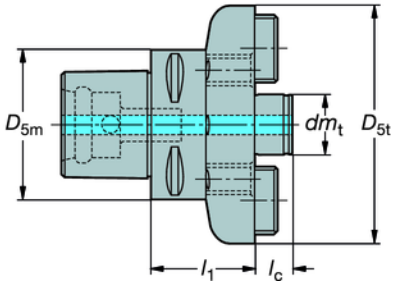
••• Лучший выбор
•• Хороший выбор
• Допускается использовать

Адаптер Coromant Capto для CoroBore XL

Cx-391.XL







l_1 = программируемая длина

Размер соединения	**Код заказа**	Подвод СОЖ[1)]	Размеры, мм, *дюйм* D_{5m}	dm_t	d_{hc}	D_{5t}	l_1	D_{th}	l_c	kg
C8	**C8-391.XL-40 065**	1	80	40	101.6	160	65	M16	25	6.7
			3.150	*1.575*	*4.000*	*6.299*	*2.559*		*0.984*	*6.7*
C10	**C10-391.XL-40 070**	1	100	40	101.6	160	70	M16	25	8.3
			3.937	*1.575*	*4.000*	*6.299*	*2.756*		*0.984*	*8.3*

0 = без подвода СОЖ, 1 = центральный подвод СОЖ, 6 = подвод СОЖ через фланец, 7 = подвод СОЖ через фланец и центр

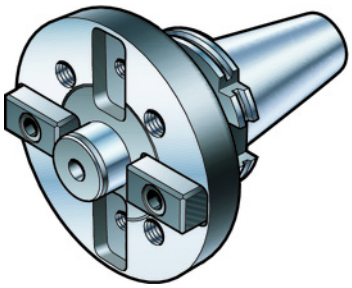

J3

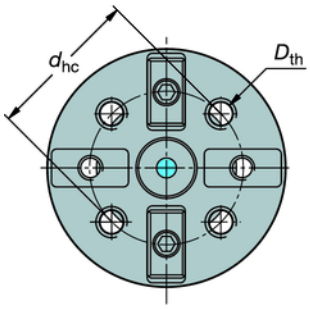

F123

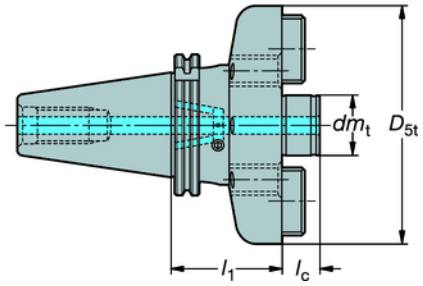
Адаптер для CoroBore XL

Цельные базовые держатели

392.644XL
392.646XL
A392.645XL







Метрическое исполнение

Тип шпинделя станка	Конус	**Код заказа**	Подвод СОЖ[1]	Размеры dm_t	d_{hc}	D_{5t}	l_1	D_{th}	l_c	kg
ISO7388.1	50	**392.644XL-5040 075**	7	40	101.6	160	75	M16	25	8.5
MAS/BT403	50	**392.646XL-5040 080**	7	40	101.6	160	80	M16	25	8.9

1) 0 = без подвода СОЖ, 1 = центральный подвод СОЖ, 6 = подвод СОЖ через фланец, 7 = подвод СОЖ через фланец и центр

Дюймовое исполнение

Тип шпинделя станка	Конус	**Код заказа**	Подвод СОЖ[1]	Размеры dm_t	d_{hc}	D_{5t}	l_1	D_{th}	l_c	Lbs
CAT V-Flange	50	**A392.645XL-5040 075**	7	1.575	4.000	6.299	2.953	M16	0.984	8.2

1) 0 = без подвода СОЖ, 1 = центральный подвод СОЖ, 6 = подвод СОЖ через фланец, 7 = подвод СОЖ через фланец и центр

Все цельные базовые держатели CoroBore XL имеют шлифованный с обратной стороны фланец с резьбовыми отверстиями для закрепления проставок, обеспечивающих повышенную жесткость установки держателя в шпиндель станка. Проставки шлифуются в размер, соответствующий конкретному станку, и заказываются отдельно, см. стр. F123.

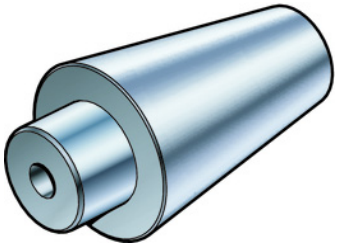

J3

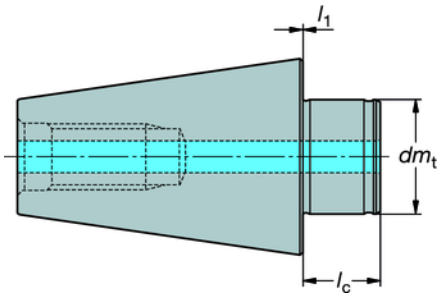

F123

Адаптер для CoroBore XL

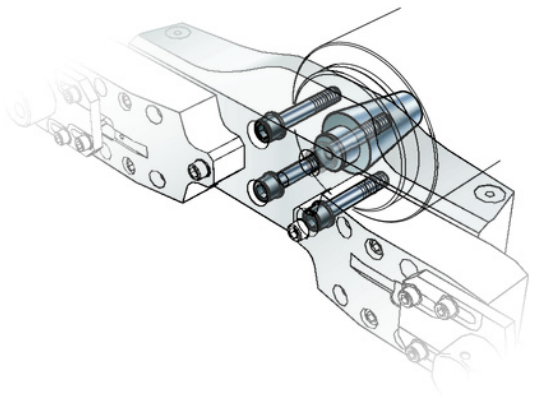
Центрирующий конус

392.647XL
A392.647XL





Установка корпуса



l_1 = программируемая длина

Метрическое исполнение

Тип шпинделя станка	Конус	**Код заказа**	Подвод СОЖ[1]	Размеры dm_t	l_1	l_c	KG
ISO7388.1/MAS-BT 403	50	**392.647XL-5040**	1	40	0	25	1.9

1) 0 = без подвода СОЖ, 1 = центральный подвод СОЖ, 6 = подвод СОЖ через фланец, 7 = подвод СОЖ через фланец и центр

Дюймовое исполнение

Тип шпинделя станка	Конус	**Код заказа**	Подвод СОЖ[1]	Размеры dm_t	l_1	l_c	Lbs
CAT V	50	**A392.647XL-5040**[2]	1	1.575	.000	0.984	4.2

1) 0 = без подвода СОЖ, 1 = центральный подвод СОЖ, 6 = подвод СОЖ через фланец, 7 = подвод СОЖ через фланец и центр

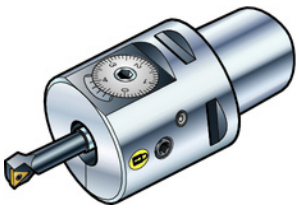
2) Винты с дюймовой резьбой необходимо заказывать отдельно. См. раздел "Комплектующие" на стр. F123.


J3

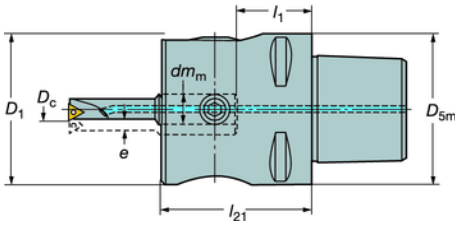

F123

Чистовая расточная головка

Coromant Capto® /HSK



Диапазон диаметров: 3-36 мм (0,118-1,417")
Глубина растачивания: 109 мм (4,29")
Точность отверстия: IT6
Дискретность регулировки: 0,002 мм (0,00008")
СОЖ: Внутренний подвод

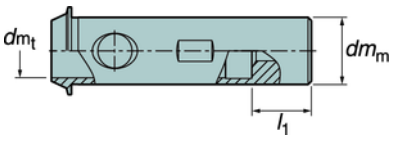


l_1 = программируемая длина

Диапазон диаметров: мм (дюйм) Dc min - max	Размер соединения	Код заказа	Размеры, мм (дюйм) Вес	dm_m	D_{5m}	D_1	l_1	l_{21}	e_{max}
		Coromant Capto®							
3–26	C4	**C4-391.37A-12 055B**	0.6	12	40	50	31	55	3
(.118-1.024)			*1.3*	*.472*	*1.575*	*1.969*	*1.220*	*2.165*	*.118*
3–26	C5	**C5-391.37A-12 048B**	0.8	12	50	50	24	48	3
(.118-1.024)			*1.8*	*.472*	*1.969*	*1.969*	*.945*	*1.890*	*.118*
3–32		**C5-391.37A-16 070A**	1.4	16	50	63	11	70	3
(.118-1.260)			*3.1*	*.630*	*1.969*	*2.480*	*.433*	*2.756*	*.118*
3–36[1)]		**C5-391.37A-20 085A**	2.6	20	50	80	13	85	5
(.118-1.417)			*5.7*	*.787*	*1.969*	*3.150*	*.512*	*3.346*	*.197*
3–32	C6	**C6-391.37A-16 075A**	1.6	16	63	63	16	75	3
(.118-1.260)			*3.5*	*.630*	*2.480*	*2.480*	*.630*	*2.953*	*.118*
3–36[1)]		**C6-391.37A-20 085A**	2.8	20	63	80	13	85	5
(.118-1.417)			*6.2*	*.787*	*2.480*	*3.150*	*.512*	*3.346*	*.197*
		HSK							
3–26	HSK 63-A/C	**392.410 37A-63 12 063B**	1.6	12	63	50	39	63	3
(.118-1.024)			*3.5*	*.472*	*2.480*	*1.969*	*1.535*	*2.480*	*.118*
3–32		**392.410 37A-63 16 085A**	1.8	16	63	63	26	85	3
(.118-1.260)			*4.0*	*.630*	*2.480*	*2.480*	*1.024*	*3.346*	*.118*
3–36[1)]		**392.410 37A-63 20 100A**	3.0	20	63	80	28	100	5
(.118-1.417)			*6.6*	*.787*	*2.480*	*3.150*	*1.102*	*3.937*	*.197*
3–26	HSK 100-A/C	**392.410 37A-100 12 076B**	2.7	12	100	50	52	76	3
(.118-1.024)			*5.9*	*.472*	*3.937*	*1.969*	*2.047*	*2.992*	*.118*

[1)] Минимальный диаметр обеспечивается при применении втулки и расточной оправки с dm_m=16 мм (.787")

Втулки для чистовых расточных головок 391.37A



dm_t	Код заказа	Размеры, мм (дюйм) dm_m	l_1
16	**393.37A-20 16 072**	20	18
.630		*.787*	*.709*
16	**393.37A-25 16 088**	25	38
.630		*.984*	*1.496*

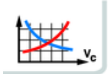
Внимание! Обязательно следуйте инструкции по эксплуатации, которая находится внутри упаковки инструмента.

Max частота вращения

dm_m 12 мм (0,472")= 7000 об/мин
dm_m 16 мм (0,630")= 5000 об/мин
dm_m 20 мм (0,787")= 3500 об/мин

Моменты затяжки

Coromant Capto®
C4= 40-50 Нм (30-37 ft.lbs)
C5= 90-100 Нм (67-74 ft.lbs)
C6= 160-180 Нм (118-133 ft.lbs)
Винт для оправки:
dm_m 12 и 16 мм (0,472 и 0,630")= 10 Нм (7 ft.lbs)
dm_m 20 мм (0,787")= 18 Нм (13 ft.lbs)
Зажимной винт:
dm_m 12 и 16 мм (0,472 и 0,630")= 8 Нм (6 ft.lbs)
dm_m 20 мм (0,787")= 12 Нм (9 ft.lbs)

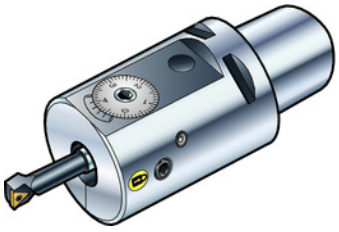
 G6
 F124
 F96
 F2

SANDVIK Coromant

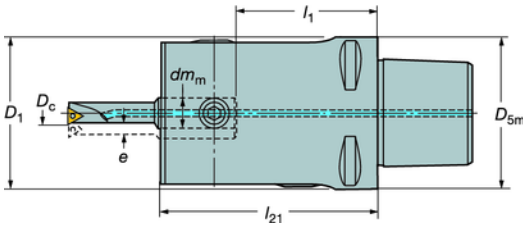
Высокоскоростная чистовая расточная головка

С регулируемым балансировочным элементом

Coromant Capto® / HSK

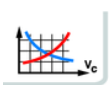


Диапазон диаметров: 3-26 мм (0,118-1,024")
Глубина растачивания: ≤ 60 мм (2,362")
Точность отверстия: IT6
Дискретность регулировки: 0,002 мм (0,00008")
СОЖ: Внутренний подвод
Max частота вращения: 20 000 об/мин



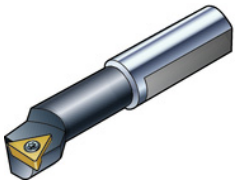
l_1 = программируемая длина

Диапазон диаметров: мм (дюйм) *Dc* min - max	Размер соединения	Код заказа	Размеры, мм (дюйм)						
			kg	dm_m	D_{5m}	D_1	l_1	l_{21}	e_{max}
		Coromant Capto®							
3–26	C5	**C5-391.37B-12 070B**	1.0	12	50	50	46	70	3
.118–1.024			*(2.2)*	*.472*	*1.969*	*1.969*	*1.811*	*2.756*	*.118*
		HSK							
3–26	HSK 63-A/C	**392.410 37B-63 12 090B**	1.4	12	63	50	66	90	3
.118–1.024			*(3.1)*	*.472*	*2.480*	*1.969*	*2.598*	*3.543*	*.118*

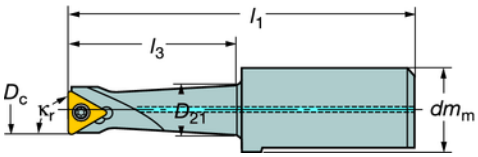
 G6
 F124
 F96
 F2

Резцы с цилиндрическим хвостовиком

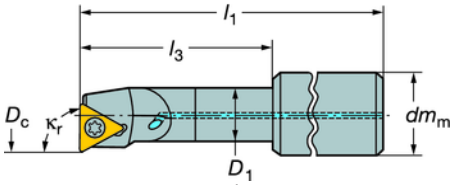
Резец с цилиндрическим хвостовиком R429



R429.90/R429U



R429.91



l_1 = программируемая длина

Диапазон диаметров[1] мм (дюйм) *Dc* min - max	Max глубина растачивания *l_3*	Код заказа	Размеры, мм (дюйм) Вес	*dm_m*	*D_1*	*D_{21}*	*l_1*	λ°		Угол в плане κ_r *Угол в плане (дюйм.)*	Тип пластины[2)5)]
		Стальной хвостовик									
8.0 – 14.0	24	**R429.90-08-024-06-AB**	0.02	12	–	7.4	50	–12	–	90°	TC..06
.315 – .551	*.945*		*.044*	*.472*		*.291*	*1.969*			*0°*	*TC.. 5/32*
11.0 – 17.0	33	**R429.90-11-033-06-AC**	0.03	12	–	10.4	59	–9	+	90°	TC..06
.433 – .669	*1.299*		*.066*	*.472*		*.409*	*2.323*			*0°*	*TC.. 5/32*
14.0 – 20.0	40	**R429.90-14-040-09-AC**	0.04	12	–	11.2	65	–8	+	90°	TC..09
.551 – .787	*1.575*		*.088*	*.472*		*.441*	*2.559*			*0°*	*TC.. 7/32*
17.0 – 23.0	40	**R429.90-17-040-09-AC**	0.04	12	–	11.0	65	–6	+	90°	TC..09
.669 – .906	*1.575*		*.088*	*.472*		*.433*	*2.559*			*0°*	*TC.. 7/32*
20.0 – 26.0	40	**R429.90-20-040-09-AC**	0.04	12	–	11.0	65	–6	+	90°	TC..09
.787 – 1.024	*1.575*		*.088*	*.472*		*.433*	*2.559*			*0°*	*TC.. 7/32*
8.0 – 14.0	24	**R429U-A08-024TP06A**	0.02	12	–	7.4	50	–8	+	92°	TP..06
.315 – .551	*.945*		*.044*	*.472*		*.291*	*1.969*			*-2°*	*TP.. 5/32*
11.0 – 17.0	33	**R429U-A11-033TP06A**	0.03	12	–	10.4	59	–5	+	92°	TP..06
.433 – .669	*1.299*		*.066*	*.472*		*.409*	*2.323*			*-2°*	*TP.. 5/32*
14.0 – 20.0	40	**R429U-A14-040TP09A**	0.04	12	–	11.2	65	–4	+	92°	TP..09
.551 – .787	*1.575*		*.088*	*.472*		*.441*	*2.559*			*-2°*	*TP.. 7/32*
17.0 – 23.0	40	**R429U-A17-040TP09A**	0.04	12	–	11.0	65	–2	+	92°	TP..09
.669 – .906	*1.575*		*.088*	*.472*		*.433*	*2.559*			*-2°*	*TP.. 7/32*
20.0 – 26.0	40	**R429U-A20-040TP09A**	0.04	12	–	11.0	65	–2	+	92°	TP..09
.787 – 1.024	*1.575*		*.088*	*.472*		*.433*	*2.559*			*-2°*	*TP.. 7/32*
8.0 – 14.0	40	**R429U-A12-08040TP06A**	0.03	12	–	7.4	66	–8	+	92°	TP..06
.315 – .551	*1.575*		*.066*	*.472*		*.291*	*2.598*			*-2°*	*TP.. 5/32*
11.0 – 17.0	55	**R429U-A12-11055TP06A**	0.04	12	–	10.4	81	–5	+	92°	TP..06
.433 – .669	*2.165*		*.088*	*.472*		*.409*	*3.189*			*-2°*	*TP.. 5/32*
14.0 – 20.0	60	**R429U-A12-14060TP09A**	0.06	12	–	11.6	86	–4	+	92°	TP..09
.551 – .787	*2.362*		*.132*	*.472*		*.457*	*3.386*			*-2°*	*TP.. 7/32*
17.0 – 23.0	60	**R429U-A12-17060TP09A**	0.06	12	–	11.6	86	–2	+	92°	TP..09
.669 – .906	*2.362*		*.132*	*.472*		*.457*	*3.386*			*-2°*	*TP.. 7/32*
20.0 – 26.0	60	**R429U-A12-20060TP09A**	0.07	12	–	11.6	86	–2	+	92°	TP..09
.787 – 1.024	*2.362*		*.154*	*.472*		*.457*	*3.386*			*-2°*	*TP.. 7/32*
8.0 – 14.0	40	**R429U-A16-08040TP06A**	0.10	16	–	7.4	101	–8	+	92°	TP..06
.315 – .551	*1.575*		*.220*	*.630*		*.291*	*3.976*			*-2°*	*TP.. 5/32*
11.0 – 17.0	55	**R429U-A16-11055TP06A**	0.11	16	–	10.4	116	–5	+	92°	TP..06
.433 – .669	*2.165*		*.243*	*.630*		*.409*	*4.567*			*-2°*	*TP.. 5/32*
14.0 – 20.0	70	**R429U-A16-14070TP09A**	0.12	16	–	11.6	131	–4	+	92°	TP..09
.551 – .787	*2.756*		*.265*	*.630*		*.457*	*5.157*			*-2°*	*TP.. 7/32*
17.0 – 23.0	80	**R429U-A16-17080TP09A**	0.13	16	–	15.6	141	–2	+	92°	TP..09
.669 – .906	*3.150*		*.287*	*.630*		*.614*	*5.551*			*-2°*	*TP.. 7/32*
20.0 – 26.0	80	**R429U-A16-20080TP09A**	0.13	16	–	15.6	141	–2	+	92°	TP..09
.787 – 1.024	*3.150*		*.287*	*.630*		*.614*	*5.551*			*-2°*	*TP.. 7/32*
23.0 – 29.0	80	**R429U-A16-23080TP09A**	0.14	16	–	15.6	141	0	+	92°	TP..09
.906 – 1.142	*3.150*		*.309*	*.630*		*.614*	*5.551*			*-2°*	*TP.. 7/32*
26.0 – 32.0	80	**R429U-A16-26080TP09A**	0.14	16	–	15.6	141	0	+	92°	TP..09
1.024 – 1.260	*3.150*		*.309*	*.630*		*.614*	*5.551*			*-2°*	*TP.. 7/32*

1) Для пластин с радиусом r_ε = 0,2 мм (0,0079")

Продолжение...

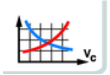
2) Рекомендуются пластины с радиусом r_ε = 0,4 мм (0,0157")

3) Цельный твердосплавный резец со шлифованной режущей частью.

4) При использовании втулок диапазон растачивания составляет $D_{c\,min}$ + 10 мм (0,394")

5) TC..x = CoroTurn® 107
TP..x = CoroTurn® 111

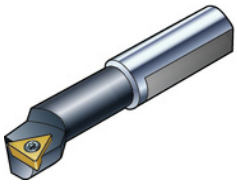
Момент затяжки винта пластины
Размер:
06 (5/32) = 0,6 Нм (0,44 ft.lbs)
09 (7/32) = 0,8 Нм (0,59 ft.lbs)
11 (1/4) = 0,9 Нм (0,66 ft.lbs)

 G6
 F124
 F96
 F2

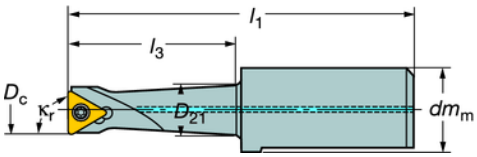
SANDVIK Coromant

Резцы с цилиндрическим хвостовиком

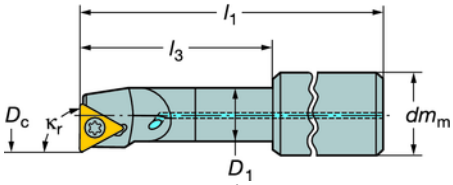
Резец с цилиндрическим хвостовиком R429



R429.90/R429U



R429.91



Продолжение...

l_1 = программируемая длина

Диапазон диаметров[1] мм (дюйм) D_c min - max	Max глубина растачивания l_3	Код заказа	Размеры, мм (дюйм) Вес	dm_m	D_1	D_{21}	l_1	λ°		Угол в плане κ_r *Угол в плане (дюйм.)*	Тип пластины[2][5]
8.0 – 14.0[4]	28	**R429U-A16-08028TC06A**	0.10	16	–	7.4	89	–12	+	92°	TC...06
.315 – .551	*1.102*		*.220*	*.630*		*.291*	*3.504*			*-2°*	*TC.. 5/32*
11.0 – 17.0[4]	39	**R429U-A16-11039TC06A**	0.11	16	–	10.4	100	–9	+	92°	TC...06
.433 – .669	*1.535*		*.243*	*.630*		*.409*	*3.937*			*-2°*	*TC.. 5/32*
14.0 – 20.0[4]	49	**R429U-A16-14049TC09A**	0.13	16	–	13.4	110	–8	+	92°	TC...09
.551 – .787	*1.929*		*.287*	*.630*		*.528*	*4.331*			*-2°*	*TC.. 7/32*
17.0 – 23.0[4]	56	**R429U-A16-17056TC09A**	0.16	16	–	15.6	117	–6	+	92°	TC...09
.669 – .906	*2.205*		*.353*	*.630*		*.614*	*4.606*			*-2°*	*TC.. 7/32*
20.0 – 26.0[4]	56	**R429U-A16-20056TC09A**	0.16	16	–	15.6	117	–6	+	92°	TC...09
.787 – 1.024	*2.205*		*.353*	*.630*		*.614*	*4.606*			*-2°*	*TC.. 7/32*
23.0 – 29.0[4]	56	**R429U-A16-23056TC09A**	0.16	16	–	15.6	117	–4	+	92°	TC...09
.906 – 1.142	*2.205*		*.353*	*.630*		*.614*	*4.606*			*-2°*	*TC.. 7/32*
26.0 – 32.0[4]	56	**R429U-A16-26056TC09A**	0.16	16	–	15.6	117	–2	+	92°	TC...09
1.024 – 1.260	*2.205*		*.353*	*.630*		*.614*	*4.606*			*-2°*	*TC.. 7/32*
17.0 – 27.0[4]	60	**R429U-A20-17060TC09A**	0.24	20	–	16.4	134	–6	+	92°	TC...09
.669 – 1.063	*2.362*		*.529*	*.787*		*.646*	*5.276*			*-2°*	*TC.. 7/32*
20.0 – 30.0[4]	70	**R429U-A20-20070TC09A**	0.27	20	–	19.4	144	–6	+	92°	TC...09
.787 – 1.181	*2.756*		*.595*	*.787*		*.764*	*5.669*			*-2°*	*TC.. 7/32*
23.0 – 33.0[4]	70	**R429U-A20-23070TC09A**	0.28	20	–	19.6	144	–4	+	92°	TC...09
.906 – 1.299	*2.756*		*.617*	*.787*		*.772*	*5.669*			*-2°*	*TC.. 7/32*
26.0 – 36.0[4]	70	**R429U-A20-26070TC09A**	0.28	20	–	19.6	144	–2	+	92°	TC...09
1.024 – 1.417	*2.756*		*.617*	*.787*		*.772*	*5.669*			*-2°*	*TC.. 7/32*
		Твердосплавный хвостовик									
3.0 – 9.0	13.5	**R429.90-03-013-01-CB H10F**	0.02	12	–	2.6	40	0	+	90°	–[3]
.118 – .354	*.531*		*.044*	*.472*		*.102*	*1.575*			*0°*	–[3]
5.0 – 11.0	21	**R429.90-05-021-02-CB H10F**	0.02	12	–	4.0	48	0	+	90°	–[3]
.197 – .433	*.827*		*.044*	*.472*		*.157*	*1.890*			*0°*	–[3]
3.0 – 9.0	15	**R429U-E16-0301501A**	0.08	16	–	2.6	76	0	+	90°	–[3]
.118 – .354	*.591*		*.176*	*.630*		*.102*	*2.992*			*0°*	–[3]
5.0 – 11.0	25	**R429U-E16-0502502A**	0.08	16	–	4.0	86	0	+	90°	–[3]
.197 – .433	*.984*		*.176*	*.630*		*.157*	*3.386*			*0°*	–[3]
9.0 – 15.0	49	**R429.91-06-049-06-AA**	0.10	16	6.0	–	90	–10	+	91°	TC..06
.354 – .591	*1.929*		*.220*	*.630*	*.236*		*3.543*			*-1°*	*TC.. 5/32*
11.8 – 17.8	59	**R429.91-08-059-06-AA**	0.10	16	8.0	–	100	–6	+	91°	TC..06
.465 – .701	*2.323*		*.220*	*.630*	*.315*		*3.937*			*-1°*	*TC.. 5/32*
14.0 – 20.0	79	**R429.91-10-079-09-AA**	0.20	16	10.0	–	120	–8	+	91°	TC..09
.551 – .787	*3.110*		*.441*	*.630*	*.394*		*4.724*			*-1°*	*TC.. 7/32*
18.0 – 24.0	99	**R429.91-12-099-09-AA**	0.30	16	12.0	–	140	–6	+	91°	TC..09
.709 – .945	*3.898*		*.661*	*.630*	*.472*		*5.512*			*-1°*	*TC.. 7/32*
22.0 – 28.0	109	**R429.91-16-109-11-AA**	0.40	16	16.0	–	150	–4	+	91°	TC..1102
.866 – 1.102	*4.291*		*.882*	*.630*	*.630*		*5.906*			*-1°*	*TC..2(1.5)*

1) Для пластин с радиусом r_ε = 0,2 мм (0,0079")

2) Рекомендуются пластины с радиусом r_ε = 0,4 мм (0,0157")

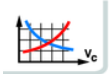
3) Цельный твердосплавный резец со шлифованной режущей частью.

4) При использовании втулок диапазон растачивания составляет $D_{c\,min}$ + 10 мм (0,394")

5) TC..x = CoroTurn® 107
TP..x = CoroTurn® 111

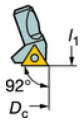
Продолжение...

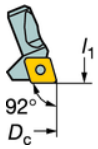
Момент затяжки винта пластины
Размер:
06 (5/32) = 0,6 Нм (0,44 ft.lbs)
09 (7/32) = 0,8 Нм (0,59 ft.lbs)
11 (1/4) = 0,9 Нм (0,66 ft.lbs)

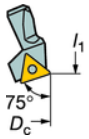
 G6
 F124
 F96
 F2

Резцовые вставки для расточного инструмента 391.38A/39A









Главный угол в плане (метрич.):	95°	92°	92°	75°
Главный угол в плане (дюйм.):	-5°	-2°	-2°	15°

Угол в плане κ_r	Главный угол в плане (дюйм.):	Тип пластины[1] ISO	ANSI	*iC*	**Код заказа** **Резцовая вставка**
92°	-2°	CC...06	CC...2(1.5)	3/8	**391.38A-1-C06A**
92°	-2°	TC...09	TC...1.8(1.5)	7/32	**391.38A-1-T09A**
92°	-2°	TC...09	TC...1.8(1.5)	7/32	**391.38A-1A-T09A**[3]
75°	15°	TC...09	TC...1.8(1.5)	7/32	**391.38B-1-T09A**
92°	-2°	CP...06	CP...2(1.5)	1/4	**391.38U-1CP06A**
92°	-2°	TP...09	TP...1.8(1.5)	7/32	**391.38U-1TP09A**
92°	-2°	TP...09	TP...1.8(1.5)	7/32	**391.38U-1ATP09A**[3]
92°	-2°	CC...09	CC...3(2.5)	1/4	**391.38A-2-C09A**[2]
92°	-2°	TC...1103	TC...22	1/4	**391.38U-2TC11A**
92°	-2°	TC...1103	TC...22	1/4	**391.38U-2ATC11A**[3]
95°	-5°	CC...09	CC...3(2.5)	3/8	**391.38L-2CC09A**
75°	15°	TC...1103	TC...22	1/4	**391.38K-2TC11A**
92°	-2°	TP...11	TP...22	1/4	**391.38U-2TP11A**
92°	-2°	TP...11	TP...22	1/4	**391.38U-2ATP11A**[3]

[1] Пластины должны быть заказаны отдельно

[2] Резцовая вставка 391.38A-2-C09A увеличивает размер l1 на 3 мм (.118").

[3] Увеличенный задний угол и дополнительный зазор 3 мм (0,118") по диаметру. Рекомендуется для обработки материалов, дающих сливную стружку, или в случаях, когда невозможно работать с охлаждением.

Комплектующие для установки пластин

Размер пластины *iC*	*iC*	Винт режущей пластины	Ключ (Torx Plus)[4]
1/4		5513 020-03	5680 046-03 (7IP)
3/8		5513 020-09	5680 046-02 (15IP)
	7/32	5513 020-05	5680 046-03 (7IP)
	1/4	5513 020-03	5680 046-03 (7IP)

[4] Принадлежности, заказываются отдельно

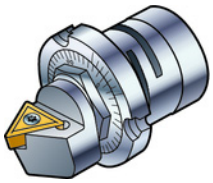


F59

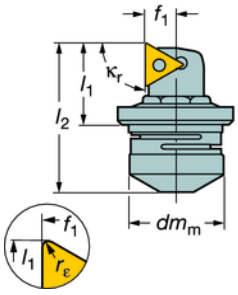
Чистовые расточные вставки T-Max U

Радиальная установка
κ_r = 90°
Главный угол в плане (дюйм.): 0°

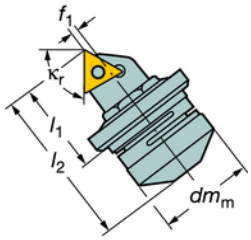
Установка под углом
κ_r = 90°
0°



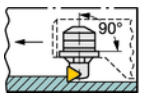
Показано левое исполнение



Показано правое исполнение



Показано правое исполнение

	Угол в плане κ_r	Главный угол в плане (дюйм.):	Тип пластины[1] ISO	ANSI	*iC*	**Код заказа**	Размеры, мм (дюйм) *dm_m*	*l_1*[2]	*l_2*	*f_1*[2]	*D_{min}*[3]	*λ*[4]	**Резцовая вставка** R	L
						Установка под углом								
	90°	0°	CC..06 02	CC..2 (1.5)	1/4	**R/L148C-31-06 02**	16	14.3	25.15	0.45	25.5	–3°	**R148D-31-06 02**	**L148D-31-06 02**
							(.630)	*(.563)*	*(.990)*	*(.018)*	*(.992)*			
	90°	0°	TC..06 T1	TC..1.2 (1.2)	5/32	**L148C-31-06 T1**	16	14.3	25.0	0.2	24.8	0°	–	**L148D-31-06 T1**
							(.630)	*(.563)*	*(.984)*	*(.008)*	*(.976)*			
	90°	0°	TC..09 02	TC..1.8 (1.5)	7/32	**R/L148C-32-09 02**	20	19.1	33.7	0.9	32.5	0°	**R148D-32-09 02**	**L148D-32-09 02**
							(.787)	*(.752)*	*(1.327)*	*(.035)*	*(1.280)*			
	90°	0°	TC..11 03	TC..22	1/4	**R/L148C-33-11 03**	22	23.0	45.3	1.1	42.0	0°	–	**L148D-33-11 03**
							(.866)	*(.906)*	*(1.783)*	*(.043)*	*(1.654)*			
	90°	0°	TC..16 T3	TC..3 (2.5)	3/8	**R/L148C-34-16 T3**	32	33.3	62.3	1.2	59.4	0°	**R148D-34-16 T3**	**L148D-34-16 T3**
							(1.260)	*(1.311)*	*(2.453)*	*(.047)*	*(2.339)*			
						Радиальная установка								
	90°	0°	CC..06 02	CC..2 (1.5)	1/4	**R/L148C-11-06 02**	16	13.3	24.1	5.1	27.0	–3°	**R148D-11-06 02**	**L148D-11-06 02**
							(.630)	*(.524)*	*(.949)*	*(.201)*	*(1.063)*			
	90°	0°	TC..09 02	TC..1.8 (1.5)	7/32	**R/L148C-12-09 02**	20	18.3	32.9	6.3	36.5	0°	**R148D-12-09 02**	**L148D-12-09 02**
							(.787)	*(.720)*	*(1.295)*	*(.248)*	*(1.437)*			
	90°	0°	TC..11 03	TC..22	1/4	**R/L148C-13-11 03**	22	22.1	44.3	7.2	48.5	0°	–	**L148D-13-11 03**
							(.866)	*(.870)*	*(1.744)*	*(.283)*	*(1.909)*			
	90°	0°	TC..16 T3	TC..3 (2.5)	3/8	**R/L148C-14-16 T3**	32	32.0	62.7	10.3	68.4	0°	–	–
							(1.260)	*(1.260)*	*(2.469)*	*(.406)*	*(2.693)*			

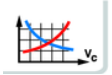
1) Пластины должны быть заказаны отдельно

2) Для пластины с радиусом при вершине равным 0 (r_ε = 0.0), закрепленной в резцовой вставке.

3) Минимальный диаметр отверстия рассчитан при максимально возможном радиусе пластины.

4) λ = Угол наклона режущей кромки

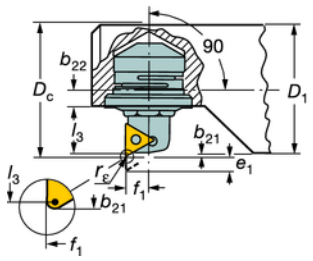
Пример заказа: 1 шт. L148C-31-06 T1
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

 F59  F125  F96

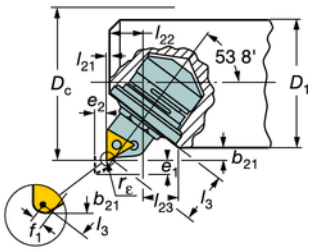
Установочные размеры для расточных вставок T-MAX U

R/L 148C

Радиальная установка
K_r = 90° (0°)



Установка под углом
K_r = 90° (0°)

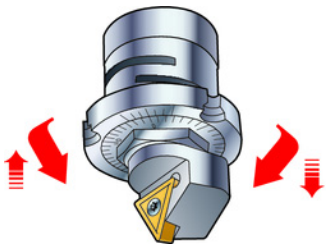


Показано левое исполнение

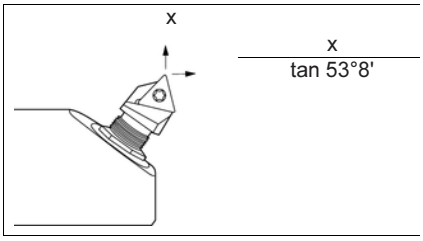
Направление подачи	Размер пластины △	iC	r_ε	D_1 min	D_c min	b_{21} min	e_1 max	e_2 max	b_{22} min	l_3 min[1]	l_{21}	l_{22}	l_{23}	f_1
Радиальная установка			0.2		27.9	0.60				9.8 (.386)				
K_r = 90°	06	1/4	0.4	26.0	27.6	0.55	2.5 (.098)	–	3.60	9.6 (.378)	–	–	–	5.1 (.201)
Угол в плане (дюйм.): 0°			0.8		27.0	0.50				9.1 (.358)				
			0.2		37.4	1.45				13.95 (.549)				
	09	7/32	0.4	34.5	37.1	1.30	3.5 (.138)	–	4.55	13.6 (.535)	–	–	–	6.3 (.248)
			0.8		36.5	1.00				12.9 (.508)				
			0.2		49.4	1.45				16.75 (.659)				
	11	1/4	0.4	46.5	49.1	1.30	6 (.236)	–	7.75	16.4 (.646)	–	–	–	7.2 (.283)
			0.8		48.5(1.909)	1.00				15.7 (.618)				
			0.4		69.6	1.30				25.0 (.984)				
	16	3/8	0.8	67.0	69.0	1.00	10 (.394)	–	9.40	24.3 (.957)	–	–	–	10.3 (.406)
			1.2		68.4	0.70				23.6 (.929)				
Установка под углом			0.2		26.2	1.70				11.0 (.433)				0.4 (.016)
K_r = 90°	06	1/4	0.4	22.0 (.886)	25.9	1.65	2 (.079)	1.5 (.059)	–	10.7 (.421)	0.5	6.60 (.260)	9.55 (.376)	0.4 (.016)
Угол в плане (дюйм.): 0°			0.8		25.3 (.996)	1.60				10.1 (.398)				0.45 (.018)
			0.2		25.7	1.50				10.9 (.429)				0.4 (.016)
	06	5/32	0.4	22.0 (.866)	25.4	1.45	2 (.079)	1.5 (.059)	–	10.6 (.417)	0.5	6.60 (.260)	9.55 (.376)	0.4 (.016)
			0.8		24.8 (.976)	1.40				10.0 (.394)				0.45 (.018)
			0.2		33.4	2.45				14.9 (.587)				0.95 (.037)
	09	7/32	0.4	28.5	33.1	2.30	2.8 (.110)	2.1 (.083)	–	14.5 (.571)	0.5	9.40 (.370)	12.15	1.0 (.039)
			0.8		32.5	2.00				13.7 (.539)				1.1 (.043)
			0.2		42.9	2.45				17.6 (.693)				1.15 (.045)
	11	1/4	0.4	38.0	42.6	2.30	4.8 (.189)	3.6 (.142)	–	17.2 (.677)	0.5	11.20	14.85	1.2 (.047)
			0.8		42.0	2.00				16.4 (.646)				1.3 (.051)
			0.4		60.6	2.80 (.110)				26.2 (1.031)				1.3 (.051)
	16	3/8	0.8	55.0	60.0	2.50	8 (.315)	6.0 (.236)	–	25.4 (1.000)	0.5	16.65	23.70	1.4 (.055)
			1.2		59.4	2.20(.087)				24.6 (.969)				1.5 (.059)

[1] При полностью ввернутом регулировочном винте.

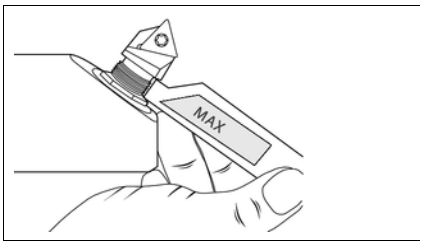
Установка расточных вставок R/L148C



T-Max расточные вставки представляют собой прецизионные элементы, которые встраиваются в специальные оправки для обработки с большой точностью.
Особенности:
– Возможность расточки глухих отверстий.
– Регулировка производится спереди (со стороны режущей пластины).
– Самозажимающиеся элементы, нет необходимости раскрепления перед регулировкой и закрепления после нее.
– CoroTurn™ 107 - крепление пластин винтом



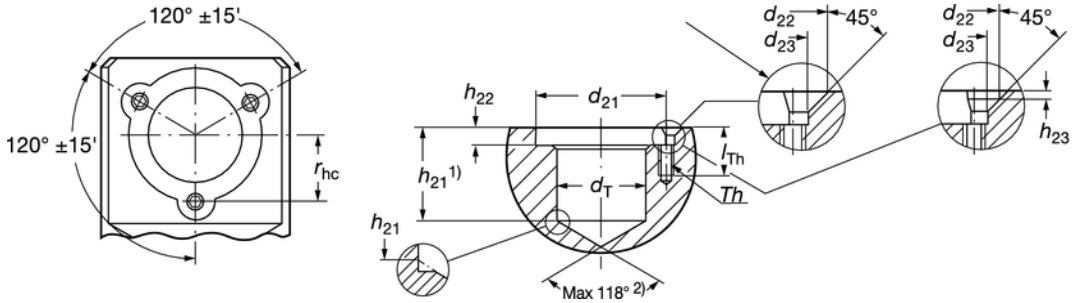
Настройка диаметра растачивания производится поворотом гайки, одно деление шкалы которой соответствует изменению глубины резания по радиусу на 0,0004". Все расточные вставки, за исключением вставки наименьшего размера, имеют нониусные шкалы, позволяющие производить настройку с точностью до 0,00004".



Следует иметь в виду что:
– При настройке вставки, закрепленной под углом, происходит смещение режущей вершины в осевом направлении на величину радиального перемещения, деленную на тангенс угла 53° 8'.
При проектировании специального инструмента рассчитывайте номинальный диаметр растачивания, исходя из положения резцовой вставки в середине диапазона регулировки, чтобы иметь возможность смещения режущей вершины в обе стороны.
– Никогда не выдвигайте резцовую вставку больше, чем величина шаблона на ключе, предназначенном для регулирования диаметра. В противном случае расточная вставка ремонту не подлежит.
Ниже приведены присоединительные размеры и допуски, которые должны быть соблюдены для нормальной работы расточных вставок.

Установочные размеры для расточных вставок T-MAX U

Относится к инструментам с длиной режущей кромки 16 мм (0,630"), 3/8 iC



1) Размер минимальный, может быть увеличен, если позволяет конструкция.

2) Максимум при min размере h_{21}.

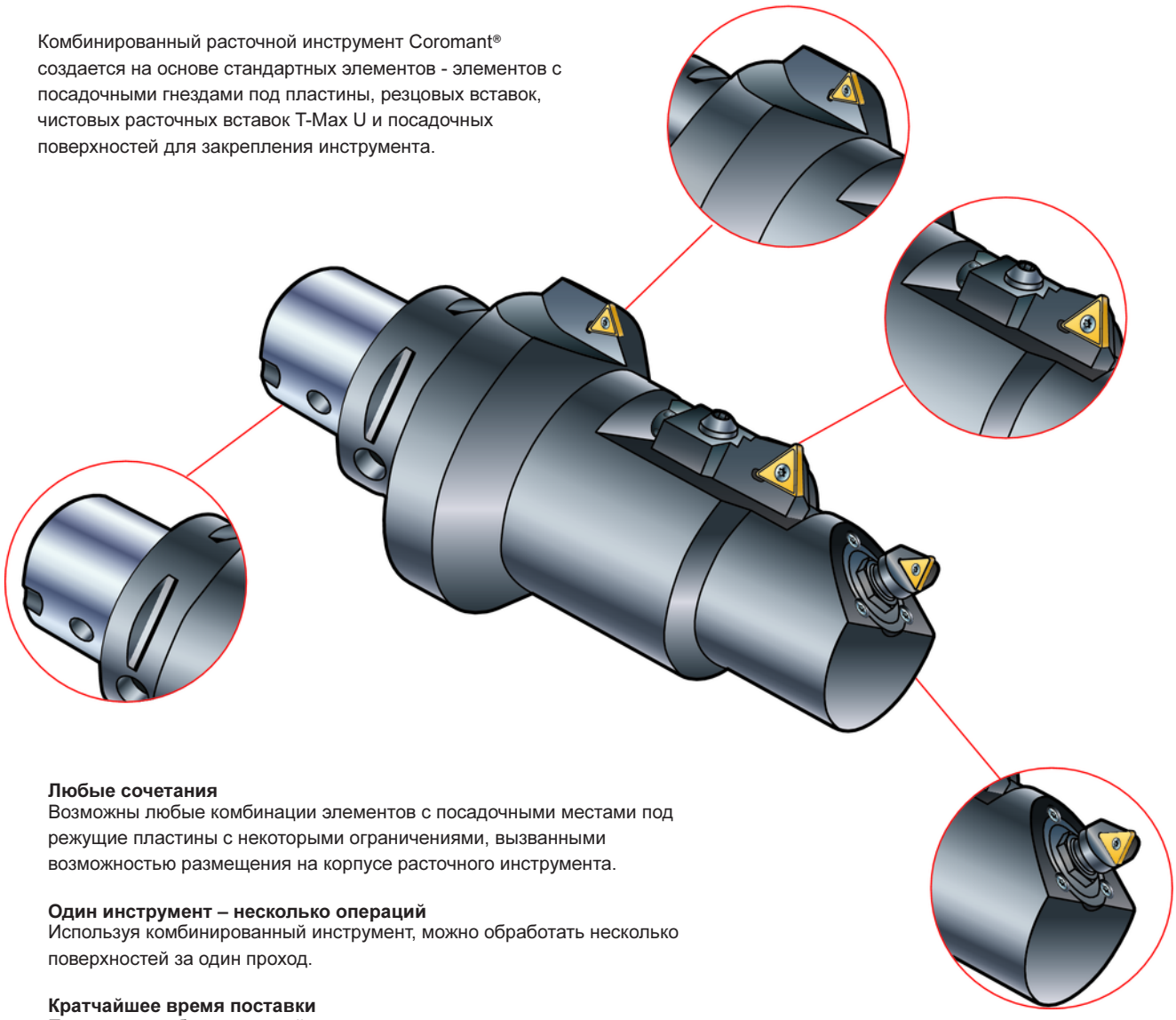
		Размеры, мм (дюйм)									
	iC	d_T H7	d_{21} 1)	d_{22} 1)	d_{23}	h_{21} 2)	h_{22} 3)	h_{23} 1)	l_{Th}	r_{hc}	T_h
06	5/32	16 (.630)	19 (.748)	4.6 (.181)	3.2 (.126)	11.5 (.453)	2.8 (.110)	1.6 (.063)	9 (.354)	9.65 ±0.02 (.380 ±.0008)	M3
09	7/32	20 (.787)	25 (.984)	4.6 (.181)	3.2 (.126)	15.5 (.610)	4.0 (.157)	1.6 (.063)	9 (.354)	12.50 ±0.05 (.492 ±.002)	M3
11	1/4	22 (.866)	30 (1.181)	6.5 (.256)	4.3 (.169)	24.0 (.945)	5.0 (.197)	1.8 (.071)	13 (.512)	15.40 ±.0.05 (.606 ±.002)	M4
16	3/8	32 (1.260)	46 (1.811)	11.9 (.469)	5.4 (.213)	33.0 (1.299)	6.3 (.248)	–	16 (.630)	23.00 ±0.05 (.906 ±.002)	M5
06	1/4	16 (.630)	19 (.748)	4.6 (.181)	3.2 (.126)	11.5 (.453)	2.8 (.110)	1.6 (.063)	9 (.354)	9.65 ±0.02 (.380 ±.0008)	M3

1) +0.2 (+.004)
-0 (-0)
2) +0.2 (+.008)
-0 (-0)
3) ±0.2 (±.008)

Комбинированный расточной инструмент Coromant

Индивидуальный подход к растачиванию

Комбинированный расточной инструмент Coromant® создается на основе стандартных элементов - элементов с посадочными гнездами под пластины, резцовых вставок, чистовых расточных вставок T-Max U и посадочных поверхностей для закрепления инструмента.



Любые сочетания
Возможны любые комбинации элементов с посадочными местами под режущие пластины с некоторыми ограничениями, вызванными возможностью размещения на корпусе расточного инструмента.

Один инструмент – несколько операций
Используя комбинированный инструмент, можно обработать несколько поверхностей за один проход.

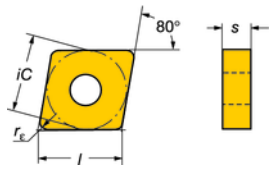
Кратчайшее время поставки
Поскольку комбинированный инструмент состоит из стандартных элементов, время поставки значительно сокращается.

Цены близкие к ценам стандартного инструмента
Из-за универсальности составляющих элементов.

Ответ на запрос в течение 24 часов
За более подробной информацией обращайтесь к Вашему региональному представителю.

T-Max® P

Ромб с углом 80°



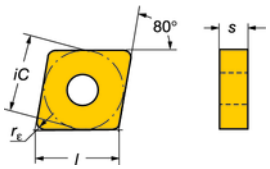
		ISO	□	iC	P							M						K					N	S							ANSI
					GC	GC	GC	GC	GC	GC	CT	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	-	-	GC	GC	GC	-	-	GC		
					1515	1525	4205	4215	4225	4235	5015	1115	1125	2015	2025	2035	235	3005	3205	3210	3215	H13A	H13A	1005	1105	1115	1125	H10A	H13A	S05F		
Чистовая обработка	CNMG-WF	CNMG 12 04 04-WF	12	1/2	☆	☆		★	☆		☆	☆	☆	★				☆			★										CNMG 431-WF
		CNMG 12 04 08-WF			☆	☆	☆	★	☆		☆	☆	☆	★				☆			★										CNMG 432-WF
		CNMG 12 04 12-WF			☆		☆	★	☆				★								★										CNMG 433-WF
	CNMG-WL	CNMG 12 04 04-WL	12	1/2	☆	☆		★	☆						☆																CNMG 431-WL
		CNMG 12 04 08-WL			☆	☆		★	☆						☆																CNMG 432-WL
	CNMG-PF	CNMG 12 04 04-PF	12	1/2	☆	☆		★	☆		☆																				CNMG 431-PF
		CNMG 12 04 08-PF			☆	☆	☆	★	☆		☆																				CNMG 432-PF
		CNMG 12 04 12-PF			☆	☆	☆	★	☆		☆																				CNMG 433-PF
	CNMG-MF	CNMG 12 04 04-MF	12	1/2								☆	☆	★	☆										☆	☆	☆			☆	CNMG 431-MF
		CNMG 12 04 08-MF										☆	☆	★	☆										☆	☆	☆			☆	CNMG 432-MF
		CNMG 12 04 12-MF										☆	☆	★	☆										☆	☆	☆			☆	CNMG 433-MF
	CNMG-KF	CNMG 12 04 04-KF	12	1/2														☆			★										CNMG 431-KF
		CNMG 12 04 08-KF																☆			★										CNMG 432-KF
		CNMG 12 04 12-KF																☆			★										CNMG 433-KF
	CNMG-SF	CNMG120404-SF	12	1/2																				★	☆	☆		☆	☆		CNMG 431-SF
		CNMG120408-SF																						★	☆	☆		☆	☆		CNMG 432-SF
		CNMG120412-SF																						★	☆			☆	☆		CNMG 433-SF
	CNGG-SGF	CNGG120404-SGF	12	1/2								☆	☆											★	☆	☆		☆	☆		CNGG 431-SGF
		CNGG120408-SGF										☆	☆											★	☆	☆		☆	☆		CNGG 432-SGF
		CNGG120412-SGF										☆												★	☆			☆	☆		CNGG 433-SGF
	CNMG-LC	CNMG 12 04 04-LC	12	1/2	☆	☆		★	☆						☆																CNMG 431-LC
		CNMG 12 04 08-LC			☆	☆		★	☆						☆																CNMG 432-LC
					P25	P15	P05	P15	P25	P35	P10	M15	M25	M15	M25	M35	M35	K10	K05	K10	K15	K20	N15	S15	S15	S20	S25	S10	S15	S05		

★= Первый выбор

F97

T-Max® P

Ромб с углом 80°



		ISO	□	iC	P							M						K					N	S							ANSI
					GC	GC	GC	GC	GC	GC	CT	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	-	-	GC	GC	GC	GC	-	-	GC		
					1515	1525	4205	4215	4225	4235	5015	1115	1125	2015	2025	2035	235	3005	3205	3210	3215	H13A	H13A	1005	1105	1115	1125	H10A	H13A	S05F		
Чистовая обработка	CNMG-QF	CNMG 12 04 04-QF	12	1/2				☆	☆		☆																					CNMG 431-QF
		CNMG 12 04 08-QF						☆	☆		☆																					CNMG 432-QF
		CNMG 12 04 12-QF						☆			☆																					CNMG 433-QF
	CNGP	CNGP 12 04 01	12	1/2								☆												☆	★	☆			☆			CNGP 43(0.3)
		CNGP 12 04 02										☆												☆	★	☆						CNGP 430
	CNMG-MF*	CNMG 12 04 04-MF	12	1/2				☆	☆	☆	☆					☆																CNMG 431-MF
		CNMG 12 04 08-MF						☆	☆	☆	☆					☆												☆				CNMG 432-MF
		CNMG 12 04 12-MF						☆	☆	☆																		☆				CNMG 433-MF
		CNMG 12 04 16-MF						☆																								CNMG 434-MF
	CNMG-WMX	CNMG 12 04 08-WMX	12	1/2			☆	★	☆					★					☆	☆	★											CNMG 432-WMX
		CNMG 12 04 12-WMX					☆	★	☆					★					☆	☆	★											CNMG 433-WMX
		CNMG 16 06 08-WMX	16	5/8			☆	★	☆					★					☆	☆	★											CNMG 542-WMX
		CNMG 16 06 12-WMX					☆	★	☆					★					☆		★											CNMG 543-WMX
	CNMG-WM	CNMG 12 04 08-WM	12	1/2		☆	☆	★	☆	☆				★				☆		☆	★											CNMG 432-WM
		CNMG 12 04 12-WM				☆	☆	★	☆	☆				★				☆		☆	★											CNMG 433-WM
		CNMG 16 06 08-WM	16	5/8			☆	★	☆																							CNMG 542-WM
		CNMG 16 06 12-WM					☆	★	☆																							CNMG 543-WM
Получистовая обработка	CNMG-PM	CNMG 12 04 04-PM	12	1/2				☆	★	☆																						CNMG 431-PM
		CNMG 12 04 08-PM				☆	☆	☆	★	☆																						CNMG 432-PM
		CNMG 12 04 12-PM				☆	☆	☆	★	☆																						CNMG 433-PM
		CNMG 12 04 16-PM					☆	☆	★	☆																						CNMG 434-PM
		CNMG 16 06 08-PM	16	5/8			☆	☆	★	☆																						CNMG 542-PM
		CNMG 16 06 12-PM					☆	☆	★	☆																						CNMG 543-PM
		CNMG 16 06 16-PM					☆	☆	★	☆																						CNMG 544-PM
		CNMG 19 06 08-PM	19	3/4			☆	☆	★	☆																						CNMG 642-PM
		CNMG 19 06 12-PM					☆	☆	★	☆																						CNMG 643-PM
		CNMG 19 06 16-PM					☆	☆	★	☆																						CNMG 644-PM
	CNMG-MM	CNMG 12 04 08-MM	12	1/2								☆	☆	☆	★	☆						☆	☆						☆			CNMG 432-MM
		CNMG 12 04 12-MM										☆	☆	☆	★	☆																CNMG 433-MM
		CNMG 12 04 16-MM												☆	★	☆																CNMG 434-MM
		CNMG 16 06 08-MM	16	5/8										☆	★	☆																CNMG 542-MM
		CNMG 16 06 12-MM												☆	★	☆																CNMG 543-MM
		CNMG 16 06 16-MM													★	☆																CNMG 544-MM
		CNMG 19 06 08-MM	19	3/4											★	☆																CNMG 642-MM
		CNMG 19 06 12-MM												☆	★	☆																CNMG 643-MM
		CNMG 19 06 16-MM													★	☆																CNMG 644-MM
					P25	P15	P05	P15	P25	P35	P10	M15	M25	M15	M25	M35	M35	K10	K05	K10	K15	K20	N15	S15	S15	S20	S25	S10	S15	S05		

* Специализированная геометрия для чистовой обработки вязких материалов.

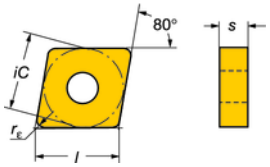
★= Первый выбор

F97

SANDVIK Coromant

T-Max® P

Ромб с углом 80°



		ISO	Max a_p	⬚	iC	P							M						K					N	S								ANSI
						GC	GC	GC	GC	GC	GC	CT	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	-	-	GC	GC	GC	GC	-	-	GC		
						1515	1525	4205	4215	4225	4235	5015	1115	1125	2015	2025	2035	235	3005	3205	3210	3215	H13A	H13A	1005	1105	1115	1125	H10A	H13A	S05F		
Получистовая обработка	CNMG-KM	CNMG 12 04 08-KM		12	1/2														☆	☆	★	☆											CNMG 432-KM
		CNMG 12 04 12-KM																	☆	☆	★	☆											CNMG 433-KM
		CNMG 12 04 16-KM																		☆	★	☆											CNMG 434-KM
		CNMG 16 06 08-KM		16	5/8															☆	★	☆											CNMG 542-KM
		CNMG 16 06 12-KM																		☆	★	☆											CNMG 543-KM
		CNMG 16 06 16-KM																		☆	★	☆											CNMG 544-KM
		CNMG 19 06 12-KM		19	3/4															☆	★	☆											CNMG 643-KM
		CNMG 19 06 16-KM																		☆	★	☆											CNMG 644-KM
		CNMG 12 04 04-SM		12	1/2																				★	☆	☆		☆	☆			CNMG 431-SM
		CNMG 12 04 08-SM																							★	☆	☆		☆	☆			CNMG 432-SM
		CNMG 12 04 12-SM																							★	☆	☆		☆	☆			CNMG 433-SM
		CNMG 16 06 12-SM		16	5/8											☆									★	☆	☆		☆	☆			CNMG 543-SM
		CNMG 16 06 16-SM														☆									★	☆	☆		☆	☆			CNMG 544-SM
		CNMG 19 06 16-SM		19	3/4											☆									★	☆	☆		☆	☆			CNMG 644-SM
		CNMG120408-SMR		12	1/2											☆									★	☆	☆		☆	☆			CNMG432-SMR
		CNMG120412-SMR														☆									★	☆	☆		☆	☆			CNMG433-SMR
		CNMG120416-SMR														☆									★	☆	☆		☆	☆			CNMG434-SMR
	CNMG-QM	CNMG 09 03 04-QM		09	3/8				☆	☆								☆															CNMG 321-QM
		CNMG 09 03 08-QM						☆	☆	☆	☆							☆															CNMG 322-QM
		CNMG 09 03 12-QM																☆															CNMG 323-QM
		CNMG 12 04 04-QM		12	1/2				☆	☆	☆	☆	☆			☆		☆					☆		☆	☆			☆				CNMG 431-QM
		CNMG 12 04 08-QM						☆	☆	☆	☆	☆	☆		☆	☆		☆					☆		☆	☆			☆	☆			CNMG 432-QM
		CNMG 12 04 12-QM						☆	☆	☆	☆		☆		☆	☆		☆					☆		☆	☆			☆	☆			CNMG 433-QM
		CNMG 12 04 16-QM						☆	☆	☆			☆					☆					☆		☆	☆			☆				CNMG 434-QM
		CNMG 16 06 04-QM		16	5/8				☆	☆								☆															CNMG 541-QM
		CNMG 16 06 08-QM						☆	☆	☆	☆							☆					☆						☆				CNMG 542-QM
		CNMG 16 06 12-QM						☆	☆	☆	☆		☆			☆		☆					☆		☆	☆			☆				CNMG 543-QM
		CNMG 16 06 16-QM						☆		☆																							CNMG 544-QM
		CNMG 19 06 04-QM		19	3/4				☆	☆								☆															CNMG 641-QM
		CNMG 19 06 08-QM						☆	☆	☆	☆							☆															CNMG 642-QM
		CNMG 19 06 12-QM						☆	☆	☆	☆		☆			☆		☆					☆		☆	☆			☆				CNMG 643-QM
		CNMG 19 06 16-QM						☆	☆	☆	☆							☆					☆						☆				CNMG 644-QM
		CNMG 16 06 08-SM		16	5/8											☆									★	☆	☆		☆	☆			CNMG 542-SM
		CNMG 19 06 12-SM		19	3/4											☆									★	☆	☆		☆	☆			CNMG 643-SM
	CNMG-SM*	CNMG 12 04 04-SM		12	1/2					☆																							CNMG 431-SM
		CNMG 12 04 08-SM							☆	☆	☆																							CNMG 432-SM
		CNMG 12 04 12-SM							☆	☆	☆																							CNMG 433-SM
		CNMG 16 06 12-SM		16	5/8					☆																							CNMG 543-SM
						P25	P15	P05	P15	P25	P35	P10	M15	M25	M15	M25	M35	M35	K10	K05	K10	K15	K20	N15	S15	S15	S20	S25	S10	S15	S05		

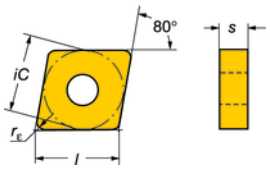
★= Первый выбор

* Специализированная геометрия для получистовой обработки сталей.

F97

T-Max® P

Ромб с углом 80°



		ISO	□	iC	P							M						K						N	S							ANSI
					GC	GC	GC	GC	GC	GC	CT	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	-	-	GC	GC	GC	GC	-	-	GC		
					1515	1525	4205	4215	4225	4235	5015	1115	1125	2015	2025	2035	235	3005	3205	3210	3215	H13A	H13A	1005	1105	1115	1125	H10A	H13A	S05F		
Получистовая обработка	 CNMG-HM	CNMG 16 06 12-HM	16	5/8			☆	☆	★	☆					★																		CNMG 543-HM
		CNMG 16 06 16-HM					☆	☆	★	☆					★																		CNMG 544-HM
		CNMG 19 06 12-HM	19	3/4			☆	☆	★	☆					★																		CNMG 643-HM
		CNMG 19 06 16-HM					☆	☆	★	☆					★																		CNMG 644-HM
		CNMG 19 06 24-HM					☆	☆	★	☆					★																		CNMG 646-HM
Черновая обработка	 CNMM-WR 	CNMM 12 04 08-WR	12	1/2			☆	★	☆																								CNMM 432-WR
		CNMM 12 04 12-WR					☆	★	☆																								CNMM 433-WR
		CNMM 12 04 16-WR					☆	★	☆																								CNMM 434-WR
		CNMM 16 06 12-WR	16	5/8			☆	★																									CNMM 543-WR
		CNMM 16 06 16-WR					☆		★																								CNMM 544-WR
		CNMM 19 06 16-WR	19	3/4			☆	★	☆																								CNMM 644-WR
	 CNMG-PR	CNMG 12 04 08-PR	12	1/2			☆	☆	★	☆				☆	☆																		CNMG 432-PR
		CNMG 12 04 12-PR					☆	☆	★	☆					☆																		CNMG 433-PR
		CNMG 12 04 16-PR					☆	☆	★	☆					☆																		CNMG 434-PR
		CNMG 16 06 08-PR	16	5/8			☆	☆	★	☆																							CNMG 542-PR
		CNMG 16 06 12-PR					☆	☆	★	☆					☆																		CNMG 543-PR
		CNMG 16 06 16-PR					☆	☆	★	☆					☆																		CNMG 544-PR
		CNMG 16 06 24-PR					☆	☆	★	☆																							CNMG 546-PR
		CNMG 19 06 08-PR	19	3/4			☆	☆	★	☆																							CNMG 642-PR
		CNMG 19 06 12-PR					☆	☆	★	☆					☆																		CNMG 643-PR
		CNMG 19 06 16-PR					☆	☆	★	☆					☆																		CNMG 644-PR
		CNMG 19 06 24-PR					☆	☆	★	☆																							CNMG 646-PR
	 CNMM-PR	CNMM 12 04 08-PR	12	1/2			☆	☆	★	☆																							CNMM 432-PR
		CNMM 12 04 12-PR					☆	☆	★	☆																							CNMM 433-PR
		CNMM 12 04 16-PR					☆	☆	★																								CNMM 434-PR
		CNMM 16 06 08-PR	16	5/8			☆	☆	★	☆																							CNMM 542-PR
		CNMM 16 06 12-PR					☆	☆	★	☆																							CNMM 543-PR
		CNMM 16 06 16-PR					☆	☆	★	☆																							CNMM 544-PR
		CNMM 19 06 12-PR	19	3/4			☆	☆	★	☆																							CNMM 643-PR
		CNMM 19 06 16-PR					☆	☆	★	☆																							CNMM 644-PR
		CNMM 19 06 24-PR					☆	☆	★	☆																							CNMM 646-PR
	 CNMG-MR	CNMG 12 04 08-MR	12	1/2										☆	★	☆																	CNMG 432-MR
		CNMG 12 04 12-MR												☆	★	☆																	CNMG 433-MR
		CNMG 12 04 16-MR												☆	★	☆																	CNMG 434-MR
		CNMG 16 06 12-MR	16	5/8										☆	★	☆																	CNMG 543-MR
		CNMG 16 06 16-MR												☆	★	☆																	CNMG 544-MR
		CNMG 19 06 12-MR	19	3/4										☆	★	☆																	CNMG 643-MR
		CNMG 19 06 16-MR												☆	★	☆																	CNMG 644-MR
		CNMG 19 06 24-MR													★																		CNMG 646-MR
	 CNMM-MR	CNMM 12 04 08-MR	12	1/2			☆		☆						★	☆																	CNMM 432-MR
		CNMM 12 04 12-MR					☆	☆	☆						★																		CNMM 433-MR
		CNMM 12 04 16-MR					☆			☆					★																		CNMM 434-MR
		CNMM 16 06 12-MR	16	5/8			☆	☆	☆						★																		CNMM 543-MR
		CNMM 16 06 16-MR					☆	☆	☆	☆					★																		CNMM 544-MR
		CNMM 16 06 24-MR							☆	☆																							CNMM 546-MR
		CNMM 19 06 12-MR	19	3/4			☆		☆						★																		CNMM 643-MR
		CNMM 19 06 16-MR					☆	☆	☆	☆					★	☆																	CNMM 644-MR
		CNMM 19 06 24-MR					☆	☆	☆						★																		CNMM 646-MR
					P25	P15	P05	P15	P25	P35	P10	M15	M25	M15	M25	M35	M35	K10	K05	K10	K15	K20	N15	S15	S15	S20	S25	S10	S15	S05		

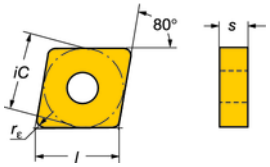
★= Первый выбор

F97

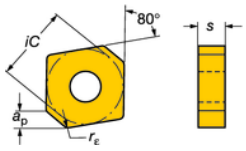
SANDVIK Coromant

T-Max® P

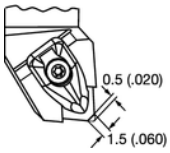
Ромб с углом 80°



CNMX - SM



При использовании пластины CNMX державка нуждается в модификации



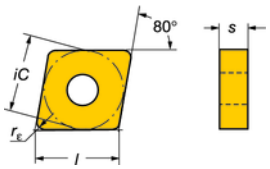
Опорные пластины
5322 234-07 для державок T-Max P
5322 234-08 для державок CoroTurn RC

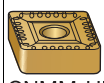
		ISO	Max a_p	□	iC	P							M						K					N	S							ANSI
						GC	GC	GC	GC	GC	GC	CT	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	-	-	GC	GC	GC	GC	-	-	GC		
						1515	1525	4205	4215	4225	4235	5015	1115	1125	2015	2025	2035	235	3005	3205	3210	3215	H13A	H13A	1005	1105	1115	1125	H10A	H13A	S05F		
Черновая обработка	CNMG-KR	CNMG 12 04 08-KR		12	1/2															☆	★	☆											CNMG 432-KR
		CNMG 12 04 12-KR																		☆	★	☆											CNMG 433-KR
		CNMG 12 04 16-KR																		☆	★	☆											CNMG 434-KR
		CNMG 16 06 12-KR		16	5/8															☆	★	☆											CNMG 543-KR
		CNMG 16 06 16-KR																		☆	★	☆											CNMG 544-KR
		CNMG 19 06 12-KR		19	3/4															☆	★	☆											CNMG 643-KR
		CNMG 19 06 16-KR																		☆	★	☆											CNMG 644-KR
		CNMG 12 04 08-KRR		12	1/2															☆	☆	★											CNMG 432-KRR
		CNMG 12 04 12-KRR																		☆	☆	★											CNMG 433-KRR
		CNMG 12 04 16-KRR																		☆	☆	★											CNMG 434-KRR
		CNMG 16 06 12-KRR		16	5/8															☆	☆	★											CNMG 543-KRR
		CNMG 16 06 16-KRR																		☆	☆	★											CNMG 544-KRR
	CNMA-KR	CNMA 12 04 04-KR		12	1/2															★	☆	☆											CNMA 431-KR
		CNMA 12 04 08-KR																		★	☆	☆											CNMA 432-KR
		CNMA 12 04 12-KR																		★	☆	☆											CNMA 433-KR
		CNMA 12 04 16-KR																		★	☆	☆											CNMA 434-KR
		CNMA 16 06 12-KR		16	5/8															★	☆	☆											CNMA 543-KR
		CNMA 16 06 16-KR																		★	☆	☆											CNMA 544-KR
		CNMA 19 06 08-KR		19	3/4															★	☆	☆											CNMA 642-KR
		CNMA 19 06 12-KR																		★	☆	☆											CNMA 643-KR
		CNMA 19 06 16-KR																		★	☆	☆											CNMA 644-KR
		CNMA 19 06 24-KR																				★											CNMA 646-KR
	CNMX-SM	CNMX 12 04 A1-SM	1.5	12	1/2																					☆			☆	★			CNMX 43A1-SM
		CNMX 12 04 A2-SM	2.5												☆											☆			☆	★			CNMX 43A2-SM
		CNMG160616-SMR		16	5/8											☆																	CNMG544-SMR
		CNMG 544-SMR																								★	☆	☆		☆			
		CNMG 19 06 12-SMR		19	3/4											☆										★	☆	☆		☆			CNMG 643-SMR
		CNMG190616-SMR														☆										★	☆	☆		☆			CNMG644-SMR
	CNMM-QR	CNMM 12 04 08-QR		12	1/2				☆	☆	☆							☆															CNMM 432-QR
		CNMM 12 04 12-QR						☆	☆	☆	☆					☆		☆															CNMM 433-QR
		CNMM 12 04 16-QR							☆	☆								☆															CNMM 434-QR
		CNMM 16 06 08-QR		16	5/8					☆																							CNMM 542-QR
		CNMM 16 06 12-QR						☆	☆	☆	☆							☆															CNMM 543-QR
		CNMM 16 06 16-QR						☆	☆	☆	☆							☆															CNMM 544-QR
		CNMM 16 06 24-QR							☆	☆																							CNMM 546-QR
		CNMM 19 06 08-QR		19	3/4					☆																							CNMM 642-QR
		CNMM 19 06 12-QR							☆	☆	☆							☆															CNMM 643-QR
		CNMM 19 06 16-QR							☆	☆	☆							☆															CNMM 644-QR
		CNMM 19 06 24-QR							☆	☆	☆							☆															CNMM 646-QR
		CNMM 25 09 24-QR		25	1				☆	☆																							CNMM 866-QR
						P25	P15	P05	P15	P25	P35	P10	M15	M25	M15	M25	M35	M35	K10	K05	K10	K15	K20	N15	S15	S15	S20	S25	S10	S15	S05		

★= Первый выбор

T-Max® P

Ромб с углом 80°



		ISO	□	iC	P							M						K						N	S							ANSI
					GC	GC	GC	GC	GC	GC	CT	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	-	-	GC	GC	GC	GC	GC	-	-	GC	
					1515	1525	4205	4215	4225	4235	5015	1115	1125	2015	2025	2035	235	3005	3205	3210	3215	H13A	H13A	1005	1105	1115	1125	H10A	H13A	S05F	
Черновая обработка	 CNMM-HR	CNMM 19 06 16-HR	19	3/4				☆	☆	☆							☆															CNMM 644-HR
		CNMM 19 06 24-HR						☆	☆	☆							☆															CNMM 646-HR
	 CNMG-MR*	CNMG 12 04 08-MR	12	1/2			☆	☆	☆	☆							☆															CNMG 432-MR
		CNMG 12 04 12-MR					☆	☆	☆	☆							☆															CNMG 433-MR
		CNMG 12 04 16-MR					☆	☆	☆	☆																						CNMG 434-MR
		CNMG 16 06 08-MR	16	5/8			☆	☆	☆								☆															CNMG 542-MR
		CNMG 16 06 12-MR					☆	☆	☆	☆							☆															CNMG 543-MR
		CNMG 16 06 16-MR					☆	☆	☆	☆																						CNMG 544-MR
		CNMG 19 06 08-MR	19	3/4				☆	☆								☆															CNMG 642-MR
		CNMG 19 06 12-MR					☆	☆	☆	☆							☆															CNMG 643-MR
		CNMG 19 06 16-MR					☆	☆	☆	☆							☆															CNMG 644-MR
					P25	P15	P05	P15	P25	P35	P10	M15	M25	M15	M25	M35	M35	K10	K05	K10	K15	K20	N15	S15	S15	S20	S25	S10	S15	S05		

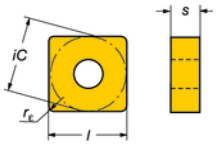
* Специализированная геометрия для черновой обработки конструкционных и нержавеющих сталей.

★= Первый выбор

F97

T-Max® P

Квадратная пластина



		ISO	⬚	iC	P						M						K					S					ANSI
					GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	-	GC	GC	GC	-	GC	
					1515	1525	4205	4215	4225	4235	5015	1115	1125	2015	2025	2035	235	4235	3005	3205	3210	3215	H13A	1105	1115	1125	H13A	S05F	
Чистовая обработка	 SNMG-PF	SNMG 12 04 08-PF	12	1/2	☆	☆	☆	★	☆		☆																	SNMG 432-PF
		SNMG 12 04 12-PF		1/2	☆	☆	☆	★	☆		☆																	SNMG 433-PF
	 SNMG-MF	SNMG 12 04 04-MF	12	1/2								☆	☆	★	☆								☆	☆				SNMG 431-MF
		SNMG 12 04 08-MF		1/2								☆	☆	★	☆								☆	☆				SNMG 432-MF
	 SNMG-QF	SNMG 12 04 04-QF	12	1/2					☆																			SNMG 431-QF
		SNMG 12 04 08-QF		1/2					☆		☆																	SNMG 432-QF
	 SNMG-MF*	SNMG 12 04 04-MF	12	1/2							☆																	SNMG 431-MF
		SNMG 12 04 08-MF		1/2				☆	☆	☆	☆					☆												SNMG 432-MF
		SNMG 12 04 12-MF		1/2				☆	☆	☆						☆												SNMG 433-MF
		SNMG 12 04 16-MF		1/2							☆																	SNMG 434-MF
Получистовая обработка	 SNMG-PM	SNMG 12 04 04-PM	12	1/2				☆	★	☆																		SNMG 431-PM
		SNMG 12 04 08-PM		1/2			☆	☆	★	☆																		SNMG 432-PM
		SNMG 12 04 12-PM		1/2			☆	☆	★	☆																		SNMG 433-PM
		SNMG 12 04 16-PM		1/2			☆	☆	★	☆																		SNMG 434-PM
		SNMG 15 06 12-PM	15	5/8			☆	☆	★	☆																		SNMG 543-PM
		SNMG 15 06 16-PM		5/8			☆	☆	★																			SNMG 544-PM
	 SNMG-MM	SNMG 12 04 08-MM	12	1/2								☆	☆	☆	★	☆												SNMG 432-MM
		SNMG 12 04 12-MM		1/2										☆	★	☆												SNMG 433-MM
		SNMG 12 04 16-MM		1/2										☆	★	☆												SNMG 434-MM
		SNMG 15 06 12-MM	15	5/8											★	☆												SNMG 543-MM
		SNMG 15 06 16-MM		5/8											★													SNMG 544-MM
	 SNMG-KM	SNMG 12 04 08-KM	12	1/2																☆	★	☆						SNMG 432-KM
		SNMG 12 04 12-KM		1/2															☆	☆	★	☆						SNMG 433-KM
		SNMG 12 04 16-KM		1/2																☆	★	☆						SNMG 434-KM
		SNMG 15 06 12-KM	15	5/8																☆	★	☆						SNMG 543-KM
		SNMG 15 06 16-KM		5/8																★		☆						SNMG 544-KM
		SNMG 12 04 08-SM	12	1/2																			★	☆	☆	☆	☆	SNMG 432-SM
		SNMG 12 04 12-SM		1/2																			★	☆	☆	☆	☆	SNMG 433-SM
		SNMG 12 04 16-SM		1/2																			★	☆	☆	☆	☆	SNMG 434-SM
		SNMG 15 06 12-SM	15	5/8											☆								★	☆		☆	☆	SNMG 543-SM
		SNMG 15 06 16-SM		5/8											☆								★	☆		☆	☆	SNMG 544-SM
					P25	P15	P05	P15	P25	P35	P10	M15	M25	M15	M25	M35	M35	M25	K10	K05	K10	K15	K20	S15	S20	S25	S15	S05	

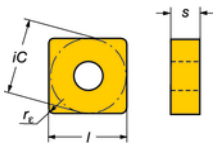
* Специализированная геометрия для чистовой обработки вязких материалов.

★= Первый выбор

F97

T-Max® P

Квадратная пластина



		ISO	☐	iC	P							M							K					S							ANSI
					GC	GC	GC	GC	GC	GC	CT	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	-	GC	GC	GC	-	GC			
					1515	1525	4205	4215	4225	4235	5015	1115	1125	2015	2025	2035	235	4235	3005	3205	3210	3215	H13A	1105	1115	1125	H13A	S05F			
Получистовая обработка		SNMG120408-SMR	12	1/2																				★	☆	☆	☆	☆			SNMG 432-SMR
		SNMG120412-SMR		1/2																				★	☆	☆	☆	☆			SNMG 433-SMR
		SNMG120416-SMR		1/2																				★	☆	☆	☆	☆			SNMG 434-SMR
	 SNMG-QM	SNMG 12 04 04-QM	12	1/2					☆	☆						☆															SNMG 431-QM
		SNMG 12 04 08-QM		1/2			☆	☆	☆	☆	☆	☆			☆		☆						☆	☆	☆		☆	☆			SNMG 432-QM
		SNMG 12 04 12-QM		1/2			☆	☆	☆	☆	☆	☆			☆		☆						☆	☆	☆		☆				SNMG 433-QM
		SNMG 12 04 16-QM		1/2					☆			☆					☆						☆	☆	☆		☆				SNMG 434-QM
		SNMG 15 06 08-QM	15	5/8					☆																						SNMG 542-QM
		SNMG 15 06 12-QM		5/8					☆			☆					☆						☆	☆	☆		☆				SNMG 543-QM
		SNMG 15 06 16-QM		5/8					☆			☆											☆	☆	☆						SNMG 544-QM
		SNMG 15 06 08-SM	15	5/8											☆									★	☆		☆	☆			SNMG 542-SM
		SNMG 19 06 12-SM	19	3/4											☆									★	☆		☆	☆			SNMG 643-SM
	 SNMG-SM*	SNMG 12 04 08-SM	12	1/2					☆																						SNMG 432-SM
		SNMG 12 04 12-SM		1/2					☆																						SNMG 433-SM
	 SNMG-HM	SNMG 15 06 12-HM	15	5/8			☆	☆	★	☆					★																SNMG 543-HM
		SNMG 15 06 16-HM		5/8			☆	☆	★	☆					★																SNMG 544-HM
Черновая обработка	 SNMG-PR	SNMG 12 04 08-PR	12	1/2			☆	☆	★	☆																					SNMG 432-PR
		SNMG 12 04 12-PR		1/2			☆	☆	★	☆																					SNMG 433-PR
		SNMG 12 04 16-PR		1/2			☆	☆	★	☆																					SNMG 434-PR
		SNMG 15 06 08-PR	15	5/8			☆	☆	★	☆																					SNMG 542-PR
		SNMG 15 06 12-PR		5/8			☆	☆	★	☆																					SNMG 543-PR
		SNMG 15 06 16-PR		5/8			☆	☆	★	☆																					SNMG 544-PR
		SNMG 15 06 24-PR		5/8			☆	☆	★	☆																					SNMG 546-PR
					P25	P15	P05	P15	P25	P35	P10	M15	M25	M15	M25	M35	M35	M25	K10	K05	K10	K15	K20	S15	S20	S25	S15	S05			

★= Первый выбор

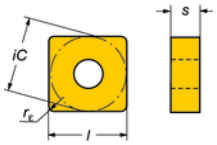
* Специализированная геометрия для получистовой обработки сталей.

F97

SANDVIK Coromant

T-Max® P

Квадратная пластина



		ISO	☐	iC	P						M						K					S						ANSI
					GC	GC	GC	GC	GC	GC	CT	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	-	GC	GC	GC	-	GC		
					1515	1525	4205	4215	4225	4235	5015	1115	1125	2015	2025	2035	235	4235	3005	3205	3210	3215	H13A	1105	1115	1125	H13A	S05F		
Черновая обработка	SNMM-PR	SNMM 12 04 08-PR	12	1/2				☆	★	☆																			SNMM 432-PR
		SNMM 12 04 12-PR		1/2			☆	☆	★	☆																			SNMM 433-PR
		SNMM 15 06 12-PR	15	5/8			☆	☆	★	☆																			SNMM 543-PR
		SNMM 15 06 16-PR		5/8			☆	☆	★	☆																			SNMM 544-PR
	SNMG-MR	SNMG 12 04 08-MR	12	1/2										☆	★	☆													SNMG 432-MR
		SNMG 12 04 12-MR		1/2										☆	★	☆													SNMG 433-MR
		SNMG 15 06 12-MR	15	5/8											★	☆													SNMG 543-MR
		SNMG 15 06 16-MR		5/8											★	☆													SNMG 544-MR
	SNMM-MR	SNMM 12 04 08-MR	12	1/2											★	☆													SNMM 432-MR
		SNMM 12 04 12-MR		1/2				☆		☆					★	☆													SNMM 433-MR
		SNMM 12 04 16-MR		1/2											★														SNMM 434-MR
		SNMM 15 06 12-MR	15	5/8			☆								★														SNMM 543-MR
		SNMM 15 06 16-MR		5/8			☆	☆							★														SNMM 544-MR
		SNMM 15 06 24-MR		5/8			☆	☆	☆																				SNMM 546-MR
	SNMG-KR	SNMG 12 04 08-KR	12	1/2																☆	★	☆							SNMG 432-KR
		SNMG 12 04 12-KR		1/2																☆	★	☆							SNMG 433-KR
		SNMG 12 04 16-KR		1/2																	★	☆							SNMG 434-KR
		SNMG 15 06 12-KR	15	5/8																☆	★	☆							SNMG 543-KR
		SNMG 15 06 16-KR		5/8																	★	☆							SNMG 544-KR
		SNMG 12 04 12-KRR	12	1/2																☆	☆	★							SNMG 433-KRR
		SNMG 12 04 16-KRR		1/2																☆	☆	★							SNMG 434-KRR
		SNMG 15 06 16-KRR	15	5/8																☆	☆	★							SNMG 544-KRR
	SNMA-KR	SNMA 12 04 08-KR	12	1/2																★	☆	☆							SNMA 432-KR
		SNMA 12 04 12-KR		1/2																★	☆	☆							SNMA 433-KR
		SNMA 12 04 16-KR		1/2																★	☆	☆							SNMA 434-KR
		SNMA 15 06 12-KR	15	5/8																★	☆	☆							SNMA 543-KR
		SNMA 15 06 16-KR		5/8																★		☆							SNMA 544-KR
		SNMG150616-SMR	15	5/8											☆									★	☆		☆	☆		SNMG544-SMR
	SNMM-QR	SNMM 12 04 08-QR	12	1/2					☆	☆							☆												SNMM 432-QR
		SNMM 12 04 12-QR		1/2					☆	☆							☆												SNMM 433-QR
		SNMM 12 04 16-QR		1/2					☆	☆																			SNMM 434-QR
		SNMM 15 06 08-QR	15	5/8						☆																			SNMM 542-QR
		SNMM 15 06 12-QR		5/8					☆	☆																			SNMM 543-QR
		SNMM 15 06 16-QR		5/8					☆																				SNMM 544-QR
		SNMM 15 06 24-QR		5/8					☆																				SNMM 546-QR
	SNMG-MR*	SNMG 12 04 08-MR	12	1/2			☆	☆	☆	☆							☆												SNMG 432-MR
		SNMG 12 04 12-MR		1/2			☆	☆	☆	☆							☆												SNMG 433-MR
		SNMG 12 04 16-MR		1/2			☆	☆	☆								☆												SNMG 434-MR
		SNMG 15 06 12-MR	15	5/8			☆	☆	☆	☆							☆												SNMG 543-MR
		SNMG 15 06 16-MR		5/8			☆	☆	☆	☆							☆												SNMG 544-MR
					P25	P15	P05	P15	P25	P35	P10	M15	M25	M15	M25	M35	M35	M25	K10	K05	K10	K15	K20	S15	S20	S25	S15	S05		

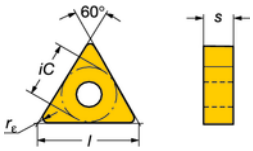
★= Первый выбор

* Специализированная геометрия для черновой обработки конструкционных и нержавеющих сталей.

F97

T-Max® P

Треугольная пластина



		ISO	△	iC	P							M						K					S					ANSI
					GC	GC	GC	GC	GC	GC	CT	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	-	GC	GC	GC	-	GC	
					1515	1525	4205	4215	4225	4235	5015	1115	1125	2015	2025	2035	235	3005	3205	3210	3215	H13A	1105	1115	1125	H13A	S05F	
Чистовая обработка	 TNMG-PF	TNMG 22 04 08-PF	22	1/2	☆	☆		★	☆		☆																	TNMG 432-PF
		TNMG 22 04 12-PF			☆			★	☆																			TNMG 433-PF
	 TNMG-QF	TNMG 22 04 04-QF	22	1/2							☆																	TNMG 431-QF
					P25	P15	P05	P15	P25	P35	P10	M15	M25	M15	M25	M35	M35	K10	K05	K10	K15	K20	S15	S20	S25	S15	S05	

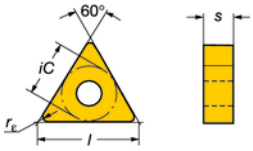
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение ★= Первый выбор

* Специализированная геометрия для чистовой обработки вязких материалов.

F97

T-Max® P

Треугольная пластина



		ISO		iC	P							M						K					S					ANSI
					GC	GC	GC	GC	GC	GC	CT	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	-	GC	GC	GC	-	GC	
					1515	1525	4205	4215	4225	4235	5015	1115	1125	2015	2025	2035	235	3005	3205	3210	3215	H13A	1105	1115	1125	H13A	S05F	
Чистовая обработка	TNMG-MF*	TNMG 22 04 04-MF	22	1/2					☆		☆						☆												TNMG 431-MF
		TNMG 22 04 08-MF						☆	☆		☆																		TNMG 432-MF
		TNMG 22 04 12-MF						☆	☆																				TNMG 433-MF
Получистовая обработка	TNMG-PM	TNMG 22 04 04-PM	22	1/2				☆	★	☆																			TNMG 431-PM
		TNMG 22 04 08-PM					☆	☆	★	☆																			TNMG 432-PM
		TNMG 22 04 12-PM					☆	☆	★	☆																			TNMG 433-PM
		TNMG 22 04 16-PM					☆	☆	★	☆																			TNMG 434-PM
	TNMG-MM	TNMG 22 04 08-MM	22	1/2								☆	☆	☆	★	☆													TNMG 432-MM
		TNMG 22 04 12-MM												☆	★	☆													TNMG 433-MM
		TNMG 22 04 16-MM													★														TNMG 434-MM
	TNMG-KM	TNMG 22 04 08-KM	22	1/2														☆	★	☆									TNMG 432-KM
		TNMG 22 04 12-KM																☆	★	☆									TNMG 433-KM
		TNMG 22 04 16-KM																☆	★	☆									TNMG 434-KM
	TNMG-SM	TNMG 22 04 08-SM	22	1/2																			★	☆	☆	☆	☆		TNMG 432-SM
		TNMG 22 04 12-SM																					★	☆	☆	☆	☆		TNMG 433-SM
					P25	P15	P05	P15	P25	P35	P10	M15	M25	M15	M25	M35	M35	K10	K05	K10	K15	K20	S15	S20	S25	S15	S05		

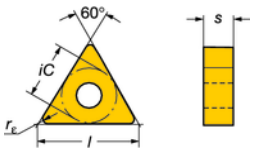
Для чистовой обработки вязких материалов.

★= Первый выбор

F97

T-Max® P

Треугольная пластина



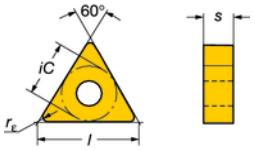
		ISO		iC	P							M						K					S						ANSI
					GC	GC	GC	GC	GC	GC	CT	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	-	GC	GC	GC	-	GC	
					1515	1525	4205	4215	4225	4235	5015	1115	1125	2015	2025	2035	235	3005	3205	3210	3215	H13A	1105	1115	1125	H13A	S05F	
Получистовая обработка	TNMG-QM	TNMG 22 04 04-QM	22	1/2					☆	☆							☆					☆					☆		TNMG 431-QM
		TNMG 22 04 08-QM					☆	☆	☆	☆							☆					☆					☆		TNMG 432-QM
		TNMG 22 04 12-QM					☆	☆	☆	☆							☆					☆					☆		TNMG 433-QM
		TNMG 22 04 16-QM					☆	☆	☆	☆		☆										☆	☆	☆			☆		TNMG 434-QM
	TNMG-SM*	TNMG 22 04 08-SM	22	1/2					☆																				TNMG 432-SM
		TNMG 22 04 12-SM							☆																				TNMG 433-SM
Черновая обработка	TNMX-WR	TNMX 22 04 12-WR	22	1/2				★																					TNMX 433-WR
		TNMX 22 04 16-WR						★																					TNMX 434-WR
	TNMG-PR	TNMG 22 04 08-PR	22	1/2			☆	☆	★	☆																			TNMG 432-PR
		TNMG 22 04 12-PR					☆	☆	★	☆					☆														TNMG 433-PR
		TNMG 22 04 16-PR					☆	☆	★	☆																			TNMG 434-PR
	TNMM-PR	TNMM 22 04 08-PR	22	1/2				☆	★	☆																			TNMM 432-PR
		TNMM 22 04 12-PR						☆	★	☆																			TNMM 433-PR
		TNMM 22 04 16-PR						☆	★	☆																			TNMM 434-PR
	TNMG-MR	TNMG 22 04 08-MR	22	1/2										☆	★	☆													TNMG 432-MR
		TNMG 22 04 12-MR												☆	★	☆													TNMG 433-MR
		TNMG 22 04 16-MR												☆	★	☆													TNMG 434-MR
					P25	P15	P05	P15	P25	P35	P10	M15	M25	M15	M25	M35	M35	K10	K05	K10	K15	K20	S15	S20	S25	S15	S05		

★= Первый выбор

F97

T-Max® P

Треугольная пластина



		ISO		iC	P							M						K					S						ANSI
					GC	GC	GC	GC	GC	GC	CT	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	-		GC	GC	GC	-	GC	
					1515	1525	4205	4215	4225	4235	5015	1115	1125	2015	2025	2035	235	3005	3205	3210	3215	H13A	1105	1115	1125	H13A	S05F	
Черновая обработка	TNMM-MR	TNMM 22 04 08-MR	22	1/2						☆					★						★								TNMM 432-MR
		TNMM 22 04 12-MR								☆					★						★								TNMM 433-MR
		TNMM 22 04 16-MR													★						☆								TNMM 434-MR
	TNMG-KR	TNMG 22 04 08-KR	22	1/2														☆	★	☆									TNMG 432-KR
		TNMG 22 04 12-KR																☆	★	☆									TNMG 433-KR
	TNMA-KR	TNMA 22 04 04-KR	22	1/2																	★								TNMA 431-KR
		TNMA 22 04 08-KR																★	☆	☆									TNMA 432-KR
		TNMA 22 04 12-KR																★	☆	☆									TNMA 433-KR
		TNMA 22 04 16-KR																★		☆									TNMA 434-KR
		TNMA 22 04 32-KR																		★									TNMA 438-KR
	TNMM-QR	TNMM 22 04 08-QR	22	1/2				☆	☆								☆												TNMM 432-QR
		TNMM 22 04 12-QR						☆	☆	☆							☆												TNMM 433-QR
		TNMM 22 04 16-QR						☆	☆	☆							☆												TNMM 434-QR
	TNMG-MR*	TNMG 22 04 08-MR	22	1/2			☆	☆	☆	☆							☆												TNMG 432-MR
		TNMG 22 04 12-MR					☆	☆	☆	☆							☆												TNMG 433-MR
		TNMG 22 04 16-MR					☆	☆	☆	☆							☆												TNMG 434-MR
		TNMG 22 04 24-MR						☆																					TNMG 436-MR
					P25	P15	P05	P15	P25	P35	P10	M15	M25	M15	M25	M35	M35	K10	K05	K10	K15	K20	S15	S20	S25	S15	S05		

★= Первый выбор

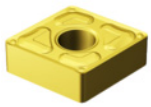
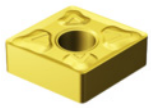
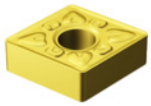
* Специализированная геометрия для черновой обработки конструкционных и нержавеющих сталей.

F97

Spectrum™ Turn

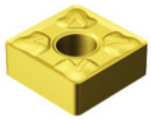
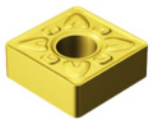
Spectrum™ Turn T-Max P

Ромб с углом 80°

		ISO	◻	iC	P		M			K				S						ANSI
					GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	-	GC	
					GC15	GC30	2025	GC15	GC30	3205	3210	3215	GC30	1105	1115	1125	GC15	H13A	S05F	
Чистовая обработка		CNMG 12 04 04-XF	12	1/2	☆	★		★	☆				☆				★			CNMG 431-XF
		CNMG 12 04 08-XF			☆	★		★	☆				☆				★			CNMG 432-XF
Получистовая обработка		CNMG 12 04 04-XM	12	1/2	☆	★		★	☆				☆				★			CNMG 431-XM
		CNMG 12 04 08-XM			☆	★		★	☆				☆				★			CNMG 432-XM
		CNMG 12 04 12-XM			☆	★		★	☆				☆				★			CNMG 433-XM
Черновая обработка		CNMG 12 04 08-XMR	12	1/2	☆	★		★	☆				☆				★			CNMG 432-XMR
		CNMG 12 04 12-XMR			☆	★		★	☆				☆				★			CNMG 433-XMR
		CNMG 12 04 16-XMR			☆	★		★	☆				☆				★			CNMG 434-XMR
		CNMG 16 06 12-XMR	16	5/8	☆	★		★	☆				☆				★			CNMG 543-XMR
		CNMG 16 06 16-XMR			☆	★		★	☆				☆				★			CNMG 544-XMR
		CNMG 19 06 12-XMR	19	3/4	☆	★		★	☆				☆				★			CNMG 643-XMR
		CNMG 19 06 16-XMR			☆	★		★	☆				☆				★			CNMG 644-XMR
					P20	P30	M25	M15	M20	K05	K10	K15	K40	S15	S20	S25	S20	S15	S05	

★= Первый выбор

Квадратная пластина

		ISO	◻	iC	P		M			K				S						ANSI
					GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	-	GC		
					GC15	GC30	2025	GC15	GC30	3205	3210	3215	GC30	1105	1115	GC15	H13A	S05F		
Получистовая обработка		SNMG 12 04 08-XM	12	1/2	☆	★		★	☆				☆			★				SNMG 432-XM
		SNMG 12 04 12-XM			☆	★		★	☆				☆			★				SNMG 433-XM
Черновая обработка		SNMG 12 04 08-XMR	12	1/2	☆	★		★	☆				☆			★				SNMG 432-XMR
		SNMG 12 04 12-XMR			☆	★		★	☆				☆			★				SNMG 433-XMR
		SNMG 12 04 16-XMR			☆	★		★	☆				☆			★				SNMG 434-XMR
					P20	P30	M25	M15	M20	K05	K10	K15	K40	S15	S20	S20	S15	S05		

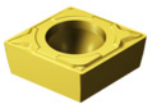
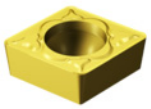
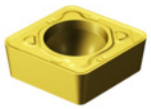
★= Первый выбор

F97

Spectrum™ Turn

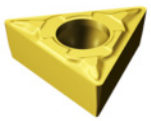
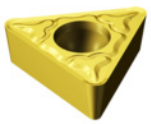
Spectrum™ Turn 107

Ромб с углом 80°

		ISO	◻	iC	P				M					K				S				ANSI
					GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	
					1105	1125	GC15	GC30	1105	1115	1125	GC15	GC30	3205	3210	3215	GC30	1105	1115	GC15		
Чистовая обработка		CCMT 09 T3 04-XF	09	3/8			☆	★				★	☆				☆			★		CCMT 3(2.5)1-XF
		CCMT 09 T3 08-XF					☆	★				★	☆				☆			★		CCMT 3(2.5)2-XF
Получистовая обработка		CCMT 09 T3 04-XM	09	3/8			☆	★				★	☆				☆			★		CCMT 3(2.5)1-XM
		CCMT 09 T3 08-XM					☆	★				★	☆				☆			★		CCMT 3(2.5)2-XM
Черновая обработка		CCMT 09 T3 08-XR	09	3/8			☆	★				★	☆				☆			★		CCMT 3(2.5)2-XR
		CCMT 09 T3 12-XR					☆	★				★	☆				☆			★		CCMT 3(2.5)3-XR
					P25	P20	P30		M15	M15	M25	M15	M20	K05	K10	K15	K40	S15	S20	S20		

★= Первый выбор

Треугольная пластина

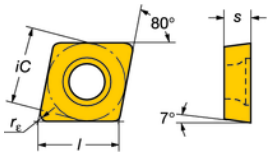
		ISO	△	iC	P					M								K				S				ANSI
					GC	GC	CT	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	
					1105	1125	5015	GC15	GC30	1105	1115	1125	2015	2025	2035	GC15	GC30	3205	3210	3215	GC30	1105	1115	1125	GC15	
Чистовая обработка		TCMT 11 03 04-XF	11	1/4				☆	★						★	☆					☆				★	TCMT 221-XF
		TCMT 11 03 08-XF						☆	★						★	☆					☆				★	TCMT 222-XF
Получистовая обработка		TCMT 11 03 04-XM	11	1/4				☆	★						★	☆					☆				★	TCMT 221-XM
		TCMT 11 03 08-XM						☆	★						★	☆					☆				★	TCMT 222-XM
Черновая обработка		TCMT 16 T3 08-XR	16	3/8				☆	★						★	☆					☆				★	TCMT 3(2.5)2-XR
		TCMT 16 T3 12-XR						☆	★						★	☆					☆				★	TCMT 3(2.5)3-XR
					P25	P10	P20	P30	M15	M15	M25	M15	M25	M35	M15	M20	K05	K10	K15	K40	S15	S20	S25	S20		

★= Первый выбор

F97

CoroTurn® 107

Ромб с углом 80°



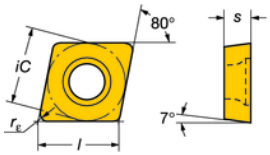
		ISO	□	iC	P								M							K					N		S					ANSI
					GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	CT	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	-	GC	-	GC	GC	GC	-	-	
					1105	1125	1515	1525	4205	4215	4225	4235	5015	1105	1115	1125	2015	2025	2035	235	3005	3205	3210	3215	H13A	1125	H10	1105	1115	1125	H10A	H13A	
Чистовая обработка	CCMT-WF	CCMT 06 02 02-WF	06	1/4		★						☆				★																CCMT 2(1.5)0-WF
		CCMT 06 02 04-WF					☆	☆		★		☆			☆	☆	★				☆			★					★	☆			CCMT 2(1.5)1-WF
		CCMT 06 02 08-WF					☆	☆		★		☆			☆	☆	★				☆			★					★	☆			CCMT 2(1.5)2-WF
		CCMT 09 T3 02-WF	09	3/8		★						☆				★																CCMT 3(2.5)0-WF
		CCMT 09 T3 04-WF					☆	☆		★		☆			☆	☆	★				☆			★					★	☆			CCMT 3(2.5)1-WF
		CCMT 09 T3 08-WF					☆	☆		★		☆			☆	☆	★				☆			★					★	☆			CCMT 3(2.5)2-WF
	CCMT-PF	CCMT 06 02 02-PF	06	1/4			☆				★	☆																				CCMT 2(1.5)0-PF
		CCMT 06 02 04-PF					☆			★	☆	☆																				CCMT 2(1.5)1-PF
		CCMT 09 T3 02-PF	09	3/8			☆				★	☆																				CCMT 3(2.5)0-PF
		CCMT 09 T3 04-PF					☆			★	☆	☆																				CCMT 3(2.5)1-PF
		CCMT 09 T3 08-PF					☆			★	☆	☆																				CCMT 3(2.5)2-PF
		CCMT 12 04 04-PF	12	1/2			☆			★	☆	☆																				CCMT 431-PF
	CCMT-MF	CCMT 06 02 02-MF	06	1/4											☆	★												★	☆	☆			CCMT 2(1.5)0-MF
		CCMT 06 02 04-MF													☆	☆	★											★	☆	☆			CCMT 2(1.5)1-MF
		CCMT 09 T3 02-MF	09	3/8											☆	★												★	☆	☆			CCMT 3(2.5)0-MF
		CCMT 09 T3 04-MF													☆	☆	★	☆										★	☆	☆			CCMT 3(2.5)1-MF
		CCMT 09 T3 08-MF													☆	☆	★	☆										★	☆	☆			CCMT 3(2.5)2-MF
		CCMT 12 04 04-MF	12	1/2											☆	☆	★	☆											★	☆			CCMT 431-MF
	CCMT-KF	CCMT 06 02 02-KF	06	1/4																				★							☆	CCMT 2(1.5)0-KF
		CCMT 06 02 04-KF																			☆			★							☆	CCMT 2(1.5)1-KF
		CCMT 09 T3 02-KF	09	3/8																				★							☆	CCMT 3(2.5)0-KF
		CCMT 09 T3 04-KF																			☆			★							☆	CCMT 3(2.5)1-KF
		CCMT 12 04 04-KF	12	1/2																				★							☆	CCMT 431-KF
	CCMT-UF	CCMT 06 02 02-UF	06	1/4			☆					☆				☆																CCMT 2(1.5)0-UF
		CCMT 06 02 04-UF					☆				☆	☆	☆			☆				☆												CCMT 2(1.5)1-UF
		CCMT 06 02 08-UF											☆																				CCMT 2(1.5)2-UF
		CCMT 09 T3 02-UF	09	3/8			☆									☆																CCMT 3(2.5)0-UF
		CCMT 09 T3 04-UF					☆			☆			☆			☆																CCMT 3(2.5)1-UF
Получистовая обработка	CCMT-WM	CCMT 06 02 08-WM	06	1/4			☆			★	☆			★															★				CCMT 2(1.5)2-WM
		CCMT 09 T3 04-WM	09	3/8			☆	☆	☆	★	☆				☆		★												★				CCMT 3(2.5)1-WM
		CCMT 09 T3 08-WM					☆	☆	☆	★	☆				☆		★				☆			★					★				CCMT 3(2.5)2-WM
		CCMT 12 04 04-WM	12	1/2			☆			★	☆				☆		★				☆			★					★				CCMT 431-WM
		CCMT 12 04 08-WM					☆		☆	★	☆				☆		★				☆			★					★				CCMT 432-WM
	CCMT-PM	CCMT 06 02 04-PM	06	1/4			☆	☆		☆	★	☆	☆																				CCMT 2(1.5)1-PM
		CCMT 06 02 08-PM					☆	☆		☆	★	☆	☆																				CCMT 2(1.5)2-PM
		CCMT 09 T3 04-PM	09	3/8			☆	☆	☆	☆	★	☆	☆																				CCMT 3(2.5)1-PM
		CCMT 09 T3 08-PM					☆	☆	☆	☆	★	☆	☆																				CCMT 3(2.5)2-PM
		CCMT 12 04 04-PM	12	1/2			☆			☆	★	☆	☆																				CCMT 431-PM
		CCMT 12 04 08-PM					☆	☆		☆	★	☆	☆																				CCMT 432-PM
		CCMT 12 04 12-PM					☆			☆	★		☆																				CCMT 433-PM
					P05	P25	P25	P15	P05	P15	P25	P35	P10	M15	M15	M25	M15	M25	M35	M35	K10	K05	K10	K15	K20	N25	N15	S15	S20	S25	S10	S15	

★= Первый выбор

F97

CoroTurn® 107

Ромб с углом 80°



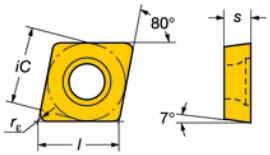
		ISO	□	iC	P									M							K					N		S					ANSI
					GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	CT	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	-	GC	-	GC	GC	GC	-	-	
					1105	1125	1515	1525	4205	4215	4225	4235	5015	1105	1115	1125	2015	2025	2035	235	3005	3205	3210	3215	H13A	1125	H10	1105	1115	1125	H10A	H13A	
Получистовая обработка	CCMT-MM	CCMT 06 02 04-MM	06	1/4											☆	☆	★											★	☆	☆			CCMT 2(1.5)1-MM
		CCMT 06 02 08-MM													☆	☆	★											★	☆	☆			CCMT 2(1.5)2-MM
		CCMT 09 T3 04-MM	09	3/8											☆	☆	☆	★	☆									★	☆	☆			CCMT 3(2.5)1-MM
		CCMT 09 T3 08-MM													☆	☆	☆	★	☆									★	☆	☆			CCMT 3(2.5)2-MM
		CCMT 12 04 04-MM	12	1/2											☆	☆	☆	★	☆									★	☆	☆			CCMT 431-MM
		CCMT 12 04 08-MM													☆	☆	☆	★	☆									★	☆	☆			CCMT 432-MM
		CCMT 12 04 12-MM														☆	★																CCMT 433-MM
	CCMT-KM	CCMT 06 02 04-KM	06	1/4																	☆			★	☆							☆	CCMT 2(1.5)1-KM
		CCMT 06 02 08-KM																			☆			★	☆							☆	CCMT 2(1.5)2-KM
		CCMT 09 T3 04-KM	09	3/8																	☆		★	☆	☆							☆	CCMT 3(2.5)1-KM
		CCMT 09 T3 08-KM																			☆		★	☆	☆							☆	CCMT 3(2.5)2-KM
		CCMT 12 04 04-KM	12	1/2																	☆		★	☆	☆							☆	CCMT 431-KM
		CCMT 12 04 08-KM																			☆		★	☆	☆							☆	CCMT 432-KM
	CCET-UM	CCET 06 02 01-UM	06	1/4	☆	★								☆	★	☆										☆		★	☆				CCET 2(1.5)03-UM
		CCET 06 02 02-UM			☆	★								☆	★	☆										☆		★	☆				CCET 2(1.5)0-UM
		CCET 06 02 04-UM			☆	★								☆	★	☆										☆		★	☆				CCET 2(1.5)1-UM
	CCGT-UM	CCGT 06 02 01-UM	06	1/4	☆									☆	☆	☆								☆				★	☆	☆		☆	CCGT 2(1.5)03-UM
		CCGT 06 02 02-UM			☆		☆							☆	☆	☆								☆				★	☆	☆		☆	CCGT 2(1.5)0-UM
		CCGT 06 02 04-UM			☆		☆						☆	☆	☆	☆			☆					☆				★	☆	☆		☆	CCGT 2(1.5)1-UM
		CCGT 09 T3 01-UM	09	3/8									☆		☆	☆								☆				★	☆	☆		☆	CCGT 3(2.5)03-UM
		CCGT 09 T3 02-UM					☆						☆		☆	☆								☆				★	☆	☆		☆	CCGT 3(2.5)0-UM
		CCGT 09 T3 04-UM					☆						☆		☆	☆								☆				★	☆	☆		☆	CCGT 3(2.5)1-UM
		CCGT 09 T3 08-UM					☆						☆		☆	☆			☆					☆				★	☆	☆		☆	CCGT 3(2.5)2-UM
		CCGT 12 04 04-UM	12	1/2																											★		CCGT 431-UM
		CCGT 12 04 08-UM																													★		CCGT 432-UM
	CCMW	CCMW 06 02 04	06	1/4																					☆								CCMW 2(1.5)1
		CCMW 09 T3 04	09	3/8									☆												☆								CCMW 3(2.5)1
	CCMT-UM	CCMT 06 02 04-UM	06	1/4			☆	☆			☆	☆	☆		☆	☆				☆									☆	☆			CCMT 2(1.5)1-UM
		CCMT 06 02 08-UM					☆				☆				☆	☆				☆									☆	☆			CCMT 2(1.5)2-UM
		CCMT 09 T3 04-UM	09	3/8			☆	☆		☆	☆				☆	☆		☆		☆					☆				☆	☆		☆	CCMT 3(2.5)1-UM
		CCMT 09 T3 08-UM					☆	☆		☆	☆		☆		☆	☆		☆		☆									☆	☆			CCMT 3(2.5)2-UM
		CCMT 12 04 08-UM	12	1/2							☆																						CCMT 432-UM
Черновая обработка	CCMT-PR	CCMT 06 02 08-PR	06	1/4						☆	★	☆																					CCMT 2(1.5)2-PR
		CCMT 09 T3 08-PR	09	3/8						☆	★	☆																					CCMT 3(2.5)2-PR
		CCMT 09 T3 12-PR									★	☆																					CCMT 3(2.5)3-PR
		CCMT 12 04 08-PR	12	1/2						☆	★	☆																					CCMT 432-PR
		CCMT 12 04 12-PR								☆	★	☆																					CCMT 433-PR
	CCMT-MR	CCMT 06 02 08-MR	06	1/4													★		☆														CCMT 2(1.5)2-MR
		CCMT 09 T3 08-MR	09	3/8													☆	★	☆														CCMT 3(2.5)2-MR
		CCMT 09 T3 12-MR																★															CCMT 3(2.5)3-MR
		CCMT 12 04 08-MR	12	1/2														★	☆														CCMT 432-MR
		CCMT 12 04 12-MR																★	☆														CCMT 433-MR
					P05	P25	P25	P15	P05	P15	P25	P35	P10	M15	M15	M25	M15	M25	M35	M35	K10	K05	K10	K15	K20	N25	N15	S15	S20	S25	S10	S15		

★= Первый выбор

F97

CoroTurn® 107

Ромб с углом 80°



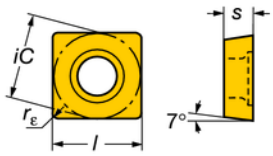
		ISO	□	iC	P										M								K							N		S							ANSI
					GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	CT	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	-	GC	-	GC	GC	GC	-	-					
					1105	1125	1515	1525	4205	4215	4225	4235	5015	1105	1115	1125	2015	2025	2035	235	3005	3205	3210	3215	H13A	1125	H10	1105	1115	1125	H10A	H13A							
Черновая обработка	CCMT-KR	CCMT 06 02 08-KR	06	1/4																			★	☆									☆	CCMT 2(1.5)2-KR
		CCMT 09 T3 08-KR	09	3/8																			★	☆	☆								☆	CCMT 3(2.5)2-KR
		CCMT 09 T3 12-KR																					★	☆										CCMT 3(2.5)3-KR
		CCMT 12 04 08-KR	12	1/2																	☆	★	☆	☆									☆	CCMT 432-KR
		CCMT 12 04 12-KR																			☆	★	☆	☆									☆	CCMT 433-KR
	CCMT-UR	CCMT 06 02 04-UR	06	1/4							☆									☆															CCMT 2(1.5)1-UR
		CCMT 09 T3 04-UR	09	3/8						☆	☆	☆								☆															CCMT 3(2.5)1-UR
		CCMT 09 T3 08-UR								☆	☆	☆								☆															CCMT 3(2.5)2-UR
		CCMT 12 04 08-UR	12	1/2							☆	☆																							CCMT 432-UR
Алюминий	CCGX-AL	CCGX 06 02 02-AL	06	1/4	☆									☆													☆		★						CCGX 2(1.5)0-AL
		CCGX 06 02 04-AL			☆									☆													☆		★						CCGX 2(1.5)1_AL
		CCGX 09 T3 04-AL	09	3/8	☆									☆													☆		★						CCGX 3(2.5)1-AL
		CCGX 09 T3 08-AL			☆									☆													☆		★						CCGX 3(2.5)2-AL
		CCGX 12 04 04-AL	12	1/2																							☆								CCGX 431-AL
		CCGX 12 04 08-AL																									☆								CCGX 432-AL
					P05	P25	P25	P15	P05	P15	P25	P35	P10	M15	M15	M25	M15	M25	M35	M35	K10	K05	K10	K15	K20	N25	N15	S15	S20	S25	S10	S15							

★= Первый выбор

F97

CoroTurn® 107

Квадратная пластина



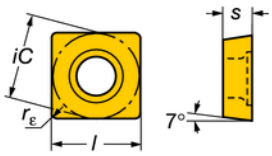
		ISO	↕□	iC	P						M						K				N	S				ANSI
					GC	GC	GC	GC	GC	CT	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	-	-	GC	GC	GC	-	
					1515	1525	4205	4215	4225	5015	1115	1125	2015	2025	2035	235	3005	3205	3210	3215	H13A	H10	1105	1115	1125	H13A	
Чистовая обработка	 SCMT-PF	SCMT 09 T3 04-PF	09	3/8	☆			★	☆	☆																SCMT 3(2.5)1-PF
		SCMT 09 T3 08-PF			☆			★	☆	☆																SCMT 3(2.5)2-PF
	 SCMT-MF	SCMT 09 T3 04-MF	09	3/8							☆	☆		★									★	☆		SCMT 3(2.5)1-MF
		SCMT 09 T3 08-MF									☆	☆		★									★	☆		SCMT 3(2.5)2-MF
	 SCMT-KF	SCMT 09 T3 04-KF	09	3/8													★									SCMT 3(2.5)1-KF
		SCMT 09 T3 08-KF															★									SCMT 3(2.5)2-KF
	 SCMT-UF	SCMT 09 T3 08-UF	09	3/8					☆																	SCMT 3(2.5)2-UF
Получистовая обработка	 SCMT-PM	SCMT 09 T3 04-PM	09	3/8	☆	☆		☆	★	☆	☆															SCMT 3(2.5)1-PM
		SCMT 09 T3 08-PM			☆	☆		☆	★	☆	☆															SCMT 3(2.5)2-PM
		SCMT 12 04 04-PM	12	1/2	☆	☆		☆	★	☆																SCMT 431-PM
		SCMT 12 04 08-PM			☆	☆		☆	★	☆	☆															SCMT 432-PM
		SCMT 12 04 12-PM			☆			☆	★	☆																SCMT 433-PM
	 SCMT-MM	SCMT 09 T3 04-MM	09	3/8							☆	☆	☆	★	☆							★	☆	☆		SCMT 3(2.5)1-MM
		SCMT 09 T3 08-MM									☆	☆	☆	★	☆							★	☆	☆		SCMT 3(2.5)2-MM
		SCMT 12 04 04-MM	12	1/2							☆	☆		★	☆								★	☆		SCMT 431-MM
		SCMT 12 04 08-MM									☆	☆	☆	★	☆								★	☆		SCMT 432-MM
		SCMT 12 04 12-MM										☆		★	☆									★		SCMT 433-MM
	 SCMT-KM	SCMT 09 T3 04-KM	09	3/8													☆		★	☆	☆				☆	SCMT 3(2.5)1-KM
		SCMT 09 T3 08-KM															☆		★	☆	☆				☆	SCMT 3(2.5)2-KM
		SCMT 12 04 08-KM	12	1/2															★		☆				☆	SCMT 432-KM
					P25	P15	P05	P15	P25	P35	P10	M15	M25	M15	M25	M35	M35	K10	K05	K10	K15	K20	N15	S15	S20	S25	S15	

★= Первый выбор

F97

CoroTurn® 107

Квадратная пластина



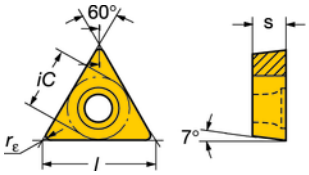
		ISO	i□	iC	P							M						K						N	S					ANSI
					GC	GC	GC	GC	GC	GC	CT	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	-	-	GC	GC	GC	-		
					1515	1525	4205	4215	4225	4235	5015	1115	1125	2015	2025	2035	235	3005	3205	3210	3215	H13A	H10	1105	1115	1125	H13A		
Получистовая обработка	 SCMW	SCMW 09 T3 04	09	3/8																		☆					☆		SCMW 3(2.5)1
		SCMW 09 T3 08									☆						☆					☆					☆		SCMW 3(2.5)2
		SCMW 12 04 08	12	1/2							☆											☆					☆		SCMW 432
	 SCMT-UM	SCMT 09 T3 08-UM	09	3/8	☆				☆			☆	☆		☆		☆								☆	☆			SCMT 3(2.5)2-UM
		SCMT 12 04 08-UM	12	1/2					☆						☆														SCMT 432-UM
		SCMT 12 04 12-UM							☆																				SCMT 433-UM
	 SCMT-PR	SCMT 09 T3 08-PR	09	3/8			☆	☆	★	☆																			SCMT 3(2.5)2-PR
		SCMT 09 T3 12-PR							★	☆																			SCMT 3(2.5)3-PR
		SCMT 12 04 08-PR	12	1/2			☆	☆	★	☆																			SCMT 432-PR
		SCMT 12 04 12-PR						☆	★	☆																			SCMT 433-PR
Черновая обработка	 SCMT-MR	SCMT 09 T3 08-MR	09	3/8										☆	★	☆													SCMT 3(2.5)2-MR
		SCMT 09 T3 12-MR														★													SCMT 3(2.5)3-MR
		SCMT 12 04 08-MR	12	1/2											★	☆													SCMT 432-MR
		SCMT 12 04 12-MR													★	☆													SCMT 433-MR
	 SCMT-KR	SCMT 09 T3 08-KR	09	3/8																★	☆	☆					☆		SCMT 3(2.5)2-KR
		SCMT 09 T3 12-KR																		★	☆								SCMT 3(2.5)3-KR
		SCMT 12 04 08-KR	12	1/2															☆	★	☆	☆					☆		SCMT 432-KR
		SCMT 12 04 12-KR																	☆	★	☆	☆					☆		SCMT 433-KR
	 SCMT-UR	SCMT 09 T3 08-UR	09	3/8				☆	☆	☆							☆													SCMT 3(2.5)2-UR
		SCMT 12 04 04-UR	12	1/2					☆																					SCMT 431-UR
		SCMT 12 04 08-UR							☆								☆													SCMT 432-UR
Алюминий	 SCGX-AL	SCGX 09 T3 08-AL	09	3/8																			★							SCGX 3(2.5)2-AL
					P25	P15	P05	P15	P25	P35	P10	M15	M25	M15	M25	M35	M35	K10	K05	K10	K15	K20	N15	S15	S20	S25	S15			

★= Первый выбор

F97

CoroTurn® 107

Треугольная пластина



		ISO	△	iC	P											M								K					N			S						ANSI
					GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	CT	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	-	GC	-	-	GC	GC	GC	GC	-	-	
					1025	1105	1125	1515	1525	235	4205	4215	4225	4235	5015	1025	1105	1115	1125	2015	2025	2035	235	3005	3205	3210	3215	H13A	1125	H10	H13A	1025	1105	1115	1125	H10A	H13A	
Чистовая обработка	TCMX-WF	TCMX 09 02 02-WF	09	7/32			★								☆				★							★											TCMX 1.8(1.5)0-WF
		TCMX 09 02 04-WF						☆	☆			★			☆			☆		★			☆			★							★				TCMX 1.8(1.5)1-WF
		TCMX 09 02 08-WF						★										★								★							★				TCMX 1.8(1.5)2-WF
		TCMX 11 03 02-WF	11	1/4			★								☆				★																		TCMX 220-WF
		TCMX 11 03 04-WF						☆	☆			★			☆			☆	☆	★			☆			★							★	☆			TCMX 221-WF
		TCMX 11 03 08-WF						☆	☆			★			☆			☆	☆	★			★										★	☆			TCMX 222-WF
		TCMX 16 T3 04-WF	16	3/8				☆							★			★								★							★				TCMX 3(2.5)1-WF
		TCMX 16 T3 08-WF						☆	☆			★			☆			☆		★													★				TCMX 3(2.5)2-WF
	TCMT-PF	TCMT 06 T1 02-PF	06	5/32				☆					★		☆																						TCMT 1.2(1.2)0-PF
		TCMT 06 T1 04-PF						☆				★	☆		☆																						TCMT 1.2(1.2)1-PF
		TCMT 06 T1 08-PF						☆				★	☆		☆																						TCMT 1.2(1.2)2-PF
		TCMT 09 02 02-PF	09	7/32				☆					★		☆																						TCMT 1.8(1.5)0-PF
		TCMT 09 02 04-PF						☆				★	☆		☆																						TCMT 1.8(1.5)1-PF
		TCMT 11 03 02-PF	11	1/4				☆					★		☆																						TCMT 220-PF
		TCMT 11 03 04-PF						☆				★	☆		☆																						TCMT 221-PF
		TCMT 11 03 08-PF						☆				★	☆		☆																						TCMT 222-PF
		TCMT 16 T3 04-PF	16	3/8				☆				★	☆		☆																						TCMT 3(2.5)1-PF
	TCMT-MF	TCMT 06 T1 02-MF	06	5/32														☆	★														★	☆	☆			TCMT 1.2(1.2)0-MF
		TCMT 06 T1 04-MF																☆	☆	★													★	☆	☆			TCMT 1.2(1.2)1-MF
		TCMT 06 T1 08-MF				☆											☆	☆	☆	★													★	☆	☆			TCMT 1.2(1.2)2-MF
		TCMT 09 02 02-MF	09	7/32														☆	★														★	☆	☆			TCMT 1.8(1.5)0-MF
		TCMT 09 02 04-MF																☆	☆	★	☆												★	☆	☆			TCMT 1.8(1.5)1-MF
		TCMT 11 03 02-MF	11	1/4														☆	★														★	☆	☆			TCMT 220-MF
		TCMT 11 03 04-MF																☆	☆	★	☆												★	☆	☆			TCMT 221-MF
		TCMT 11 03 08-MF				☆											☆	☆	☆	★													★	☆	☆			TCMT 222-MF
		TCMT 16 T3 04-MF	16	3/8														☆	☆	★	☆													★	☆			TCMT 3(2.5)1-MF
	TCMT-KF	TCMT 06 T1 02-KF	06	5/32																							★									☆	TCMT 1.2(1.2)0-KF
		TCMT 06 T1 04-KF																					☆			★	☆									☆	TCMT 1.2(1.2)1-KF
		TCMT 06 T1 08-KF																									★									☆	TCMT 1.2(1.2)2-KF
		TCMT 09 02 02-KF	09	7/32																							★									☆	TCMT 1.8(1.5)0-KF
		TCMT 09 02 04-KF																					☆				★									☆	TCMT 1.8(1.5)1-KF
		TCMT 11 03 02-KF	11	1/4																							★									☆	TCMT 220-KF
		TCMT 11 03 04-KF																					☆				★									☆	TCMT 221-KF
		TCMT 16 T3 04-KF	16	3/8																			☆				★									☆	TCMT 3(2.5)1-KF
					P25	P05	P25	P25	P15	P45	P05	P15	P25	P35	P10	M15	M15	M15	M25	M15	M25	M35	M35	K10	K05	K10	K15	K20	N25	N15	N15	S15	S15	S20	S25	S10	S15	

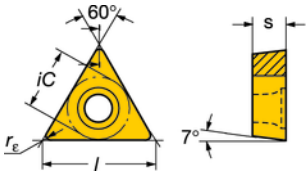
★= Первый выбор

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

F97

CoroTurn® 107

Треугольная пластина



		ISO	△	iC	P											M								K					N			S					ANSI
					GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	CT	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	-	GC	-	-	GC	GC	GC	GC	-	-	
					1025	1105	1125	1515	1525	235	4205	4215	4225	4235	5015	1025	1105	1115	1125	2015	2025	2035	235	3005	3205	3210	3215	H13A	1125	H10	H13A	1025	1105	1115	1125	H10A	H13A	
Чистовая обработка	 TCEX	TCEX 05 01 00L-F	05	1/8		☆	★										☆		★									★				★					TCEX 1(1)00L-F
		TCEX 05 01 00R-F				☆	★										☆		★									★				★					TCEX 1(1)00R-F
		TCEX 05 01 01L-F				☆	★										☆		★									★				★					TCEX 1(1)03L-F
		TCEX 05 01 01R-F				☆	★										☆		★									★				★					TCEX 1(1)03R-F
		TCEX 06 T1 00L-F	06	5/32		☆	★										☆		★									★				★					TCEX 1.2(1.2)00L-F
		TCEX 06 T1 00R-F				☆	★										☆		★									★				★					TCEX 1.2(1.2)00R-F
		TCEX 06 T1 01L-F				☆	★										☆		★									★				★					TCEX 1.2(1.2)03L-F
		TCEX 06 T1 01R-F				☆	★										☆		★									★				★					TCEX 1.2(1.2)03R-F
		TCEX 06 T1 02L-F				☆	★										☆		★									★				★					TCEX 1.2(1.2)0L-F
		TCEX 09 02 00L-F	09	7/32		☆	☆								★		☆		★									★				★					TCEX 1.8(1.5)00L-F
		TCEX 09 02 00R-F				☆	☆								★		☆		★									★				★					TCEX 1.8(1.5)00R-F
		TCEX 09 02 01L-F				☆	☆								★		☆		★									★				★					TCEX 1.8(1.5)03L-F
		TCEX 09 02 01R-F				☆	☆								★		☆		★									★				★					TCEX 1.8(1.5)03R-F
		TCEX 09 02 02L-F				☆	☆								★		☆		★									★				★					TCEX 1.8(1.5)0L-F
		TCEX 11 03 00L-F	11	1/4		☆	☆								★		☆		★									★				★					TCEX 22(00)L-F
		TCEX 11 03 00R-F				☆	☆								★		☆		★									★				★					TCEX 22(00)R-F
		TCEX 11 03 01L-F				☆	☆								★		☆		★									★				★					TCEX 22(03)L-F
		TCEX 11 03 01R-F				☆	☆								★		☆		★									★				★					TCEX 22(03)R-F
		TCEX 11 03 02L-F				☆	☆								★		☆		★									★				★					TCEX 220L-F
	 TCGX-WK	TCGX 06 T1 04L-WK	06	5/32				★										☆	★														★	☆			TCGX 1.2(1.2)1L-WK
		TCGX 06 T1 04R-WK						★										☆	★														★					TCGX 1.2(1.2)1R-WK
		TCGX 09 02 04L-WK	09	7/32				★							☆			☆	★														★	☆			TCGX 1.8(1.5)1L-WK
		TCGX 09 02 04R-WK						★							☆			☆	★														★	☆			TCGX 1.8(1.5)1R-WK
		TCGX 11 02 04L-WK	11	1/4											★				★															★			TCGX 2(1.5)1L-WK
		TCGX 11 02 04R-WK													★				★															★			TCGX 2(1.5)1R-WK
		TCGX 11 03 04L-WK						★							☆			☆	★														★	☆			TCGX 221L-WK
		TCGX 11 03 04R-WK						★							☆			☆	★														★	☆			TCGX 221R-WK
	 TCGT-K	TCGT 06 T1 02L-K	06	5/32				☆										☆	☆														☆	☆			TCGT 1.2(1.2)0L-K
		TCGT 06 T1 02R-K						☆										☆	☆														☆	☆			TCGT 1.2(1.2)0R-K
		TCGT 06 T1 04L-K						☆										☆	☆														☆	☆			TCGT 1.2(1.2)1L-K
		TCGT 06 T1 04R-K						☆										☆	☆														☆	☆			TCGT 1.2(1.2)1R-K
		TCGT 09 02 02L-K	09	7/32				☆	☆						☆			☆	☆														☆	☆			TCGT 1.8(1.5)0L-K
		TCGT 09 02 02R-K						☆										☆	☆														☆	☆			TCGT 1.8(1.5)0R-K
		TCGT 09 02 04L-K						☆	☆						☆			☆	☆														☆	☆			TCGT 1.8(1.5)1L-K
		TCGT 09 02 04R-K						☆										☆	☆														☆	☆			TCGT 1.8(1.5)1R-K
		TCGT 11 02 02L-K	11	1/4					☆						☆				☆															☆			TCGT 2(1.5)0L-K
		TCGT 11 02 02R-K																	☆															☆			TCGT 2(1.5)0R-K
		TCGT 11 02 04L-K							☆						☆				☆															☆			TCGT 2(1.5)1L-K
		TCGT 11 02 04R-K																	☆								☆							☆		☆	TCGT 2(1.5)1R-K
		TCGT 11 03 02L-K						☆										☆	☆														☆	☆			TCGT 220L-K
		TCGT 11 03 02R-K						☆										☆	☆														☆	☆			TCGT 220R-K
		TCGT 11 03 04L-K						☆										☆	☆														☆	☆			TCGT 221L-K
		TCGT 11 03 04R-K						☆										☆	☆														☆	☆			TCGT 221R-K
	 TCMT-UF	TCMT 06 T1 02-UF	06	5/32																		☆															TCMT 1.2(1.2)0-UF
		TCMT 06 T1 04-UF											☆									☆															TCMT 1.2(1.2)1-UF
		TCMT 09 02 04-UF	09	7/32									☆		☆																						TCMT 1.8(1.5)1-UF
		TCMT 09 02 08-UF													☆																						TCMT 1.8(1.5)2-UF
		TCMT 11 02 02-UF	11	1/4									☆	☆	☆				☆			☆				☆								☆		☆	TCMT 2(1.5)0-UF
		TCMT 11 02 04-UF										☆	☆	☆	☆				☆			☆				☆								☆		☆	TCMT 2(1.5)1-UF
		TCMT 11 02 08-UF										☆	☆	☆	☆																						TCMT 2(1.5)2-UF
		TCMT 16 T3 08-UF	16	3/8								☆																									TCMT 3(2.5)2-UF
					P25	P05	P25	P25	P15	P45	P05	P15	P25	P35	P10	M15	M15	M15	M25	M15	M25	M35	M35	K10	K05	K10	K15	K20	N25	N15	N15	S15	S15	S20	S25	S10	S15	

★= Первый выбор

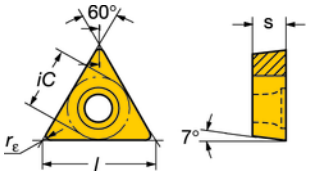
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

F97

SANDVIK Coromant

CoroTurn® 107

Треугольная пластина



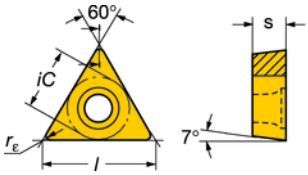
		ISO	△	iC	P												M										K					N			S										ANSI
					GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	CT	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	-	GC	-	-	GC	GC	GC	GC	-	-							
					1025	1105	1125	1515	1525	235	4205	4215	4225	4235	5015		1025	1105	1115	1125	2015	2025	2035	235	3005	3205	3210	3215	H13A	1125	H10	H13A	1025	1105	1115	1125	H10A	H13A							
Получистовая обработка	TCMX-WM	TCMX 11 03 04-WM	11	1/4				☆				★							★																		★										TCMX 221-WM
		TCMX 11 03 08-WM										★	☆															★																		TCMX 222-WM
		TCMX 16 T3 08-WM	16	3/8					☆		☆	★	☆															★	☆																		TCMX 3(2.5)2-WM
	TCMT-PM	TCMT 09 02 04-PM	09	7/32				☆	☆			☆	★	☆	☆																															TCMT 1.8(1.5)1-PM
		TCMT 09 02 08-PM						☆	☆			☆	★	☆	☆																															TCMT 1.8(1.5)2-PM
		TCMT 11 03 04-PM	11	1/4				☆	☆			☆	★	☆	☆																															TCMT 221-PM
		TCMT 11 03 08-PM						☆	☆			☆	★	☆	☆																															TCMT 222-PM
		TCMT 11 03 12-PM											★																																	TCMT 223-PM
		TCMT 16 T3 04-PM	16	3/8				☆	☆			☆	★	☆	☆																															TCMT 3(2.5)1-PM
		TCMT 16 T3 08-PM						☆	☆		☆	☆	★	☆	☆																															TCMT 3(2.5)2-PM
		TCMT 16 T3 12-PM						☆				☆	★	☆	☆																															TCMT 3(2.5)3-PM
	TCMT-MM	TCMT 09 02 04-MM	09	7/32		☆												☆	☆	☆	☆	★	☆															★		☆								TCMT 1.8(1.5)1-MM
		TCMT 09 02 08-MM				☆												☆	☆	☆	☆	★	☆															★	☆	☆								TCMT 1.8(1.5)2-MM
		TCMT 11 03 04-MM	11	1/4															☆	☆	☆	★	☆															★	☆	☆								TCMT 221-MM
		TCMT 11 03 08-MM																	☆	☆	☆	★	☆															★	☆	☆								TCMT 222-MM
		TCMT 16 T3 04-MM	16	3/8															☆	☆	☆	★	☆															★	☆	☆								TCMT 3(2.5)1-MM
		TCMT 16 T3 08-MM																	☆	☆	☆	★	☆															★	☆	☆								TCMT 3(2.5)2-MM
		TCMT 16 T3 12-MM																	☆	☆		★																	★	☆								TCMT 3(2.5)3-MM
	TCMT-KM	TCMT 09 02 04-KM	09	7/32																					☆		★	☆	☆																☆	TCMT 1.8(1.5)1-KM
		TCMT 09 02 08-KM																							☆		★	☆	☆																☆	TCMT 1.8(1.5)2-KM
		TCMT 11 03 04-KM	11	1/4																					☆		★	☆	☆																☆	TCMT 221-KM
		TCMT 11 03 08-KM																							☆		★	☆	☆																☆	TCMT 222-KM
		TCMT 16 T3 04-KM	16	3/8																					☆		★	☆	☆																☆	TCMT 3(2.5)1-KM
		TCMT 16 T3 08-KM																							☆		★	☆	☆																☆	TCMT 3(2.5)2-KM
		TCMT 16 T3 12-KM																											★																☆	TCMT 3(2.5)3-KM
	TCGT-UM	TCGT 09 02 04-UM	09	7/32												☆																											★			TCGT 1.8(1.5)1-UM
		TCGT 11 02 01-UM	11	1/4												☆				☆									☆														★		☆	TCGT 2(1.5)03-UM
		TCGT 11 02 02-UM														☆				☆									☆														★		☆	TCGT 2(1.5)0-UM
		TCGT 11 02 04-UM														☆				☆									☆														★		☆	TCGT 2(1.5)1-UM
		TCGT 11 02 08-UM														☆				☆		☆							☆														★		☆	TCGT 2(1.5)2-UM
		TCGT 11 03 01-UM														☆				☆																							★			TCGT 22(03)-UM
		TCGT 11 03 02-UM						☆								☆			☆	☆																							★	☆		TCGT 220-UM
		TCGT 11 03 04-UM						☆								☆			☆	☆																							★	☆		TCGT 221-UM
		TCGT 11 03 08-UM						☆								☆			☆	☆																							★	☆		TCGT 222-UM
		TCGT 16 T3 04-UM	16	3/8												☆																											★		☆	TCGT 3(2.5)1-UM
		TCGT 16 T3 08-UM														☆																											★			TCGT 3(2.5)2-UM
	TCMW	TCMW 11 02 04	11	1/4												☆												☆		☆															☆	TCMW 2(1.5)1
		TCMW 11 03 04														☆												☆	☆																☆	TCMW 221
		TCMW 16 T3 04	16	3/8												☆												☆																☆	TCMW 3(2.5)1
		TCMW 16 T3 08														☆												☆																☆	TCMW 3(2.5)2
	TCMT-UM	TCMT 09 02 04-UM	09	7/32				☆	☆				☆		☆				☆	☆			☆																	☆	☆					TCMT 1.8(1.5)1-UM
		TCMT 09 02 08-UM							☆				☆										☆																						TCMT 1.8(1.5)2-UM
		TCMT 11 02 04-UM	11	1/4					☆			☆	☆	☆	☆					☆	☆	☆	☆						☆											☆			☆	TCMT 2(1.5)1-UM
		TCMT 11 02 08-UM							☆			☆	☆	☆	☆					☆	☆	☆	☆						☆													☆		☆	TCMT 2(1.5)2-UM
		TCMT 16 T3 04-UM	16	3/8				☆					☆						☆	☆				☆																☆	☆					TCMT 3(2.5)1-UM
		TCMT 16 T3 08-UM						☆				☆	☆						☆	☆				☆																☆	☆					TCMT 3(2.5)2-UM
					P25	P05	P25	P25	P15	P45	P05	P15	P25	P35	P10		M15	M15	M15	M25	M15	M25	M35	M35	K10	K05	K10	K15	K20	N25	N15	N15	S15	S15	S20	S25	S10	S15							

★= Первый выбор

F97

CoroTurn® 107

Треугольная пластина



		ISO	△	iC	P											M								K					N			S						ANSI
					GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	CT	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	-	GC	-	-	GC	GC	GC	GC	-	-	
					1025	1105	1125	1515	1525	235	4205	4215	4225	4235	5015	1025	1105	1115	1125	2015	2025	2035	235	3005	3205	3210	3215	H13A	1125	H10	H13A	1025	1105	1115	1125	H10A	H13A	
Черновая обработка	TCMT-PR	TCMT 11 03 08-PR	11	1/4								☆	★	☆																							TCMT 222-PR
		TCMT 11 03 12-PR											★																								TCMT 223-PR
		TCMT 16 T3 08-PR	16	3/8								☆	★	☆																							TCMT 3(2.5)2-PR
		TCMT 16 T3 12-PR										☆	★	☆																							TCMT 3(2.5)3-PR
	TCMT-MR	TCMT 11 03 08-MR	11	1/4																	★	☆															TCMT 222-MR
		TCMT 16 T3 08-MR	16	3/8																☆	★	☆									★						TCMT 3(2.5)2-MR
		TCMT 16 T3 12-MR																			★	☆															TCMT 3(2.5)3-MR
	TCMT-KR	TCMT 11 03 08-KR	11	1/4																					★	★											TCMT 222-KR
		TCMT 11 03 12-KR																							★	★											TCMT 223-KR
		TCMT 16 T3 08-KR	16	3/8																				☆	★	☆	☆									☆	TCMT 3(2.5)2-KR
		TCMT 16 T3 12-KR																						☆	★	☆	☆									☆	TCMT 3(2.5)3-KR
	TCMT-UR	TCMT 11 02 04-UR	11	1/4								☆	☆	☆								☆					☆									☆	TCMT 2(1.5)1-UR
		TCMT 11 02 08-UR							☆			☆	☆	☆							☆	☆					☆	☆									☆	TCMT 2(1.5)2-UR
		TCMT 16 T3 04-UR	16	3/8								☆	☆									☆															TCMT 3(2.5)1-UR
		TCMT 16 T3 08-UR										☆	☆	☆								☆															TCMT 3(2.5)2-UR
		TCMT 16 T3 12-UR											☆								☆																	TCMT 3(2.5)3-UR
Алюминий	TCGX-AL	TCGX 06 T1 04-AL	06	5/32																								★									TCGX 1.2(1.2)1-AL
		TCGX 09 02 02-AL	09	7/32																								☆									TCGX 1.8(1.5)0-AL
		TCGX 09 02 04-AL																										☆									TCGX 1.8(1.5)1-AL
		TCGX 11 02 02-AL	11	1/4																								☆									TCGX 2(1.5)0-AL
		TCGX 11 02 04-AL																										☆									TCGX 2(1.5)1-AL
		TCGX 11 02 08-AL																										★									TCGX 2(1.5)2-AL
		TCGX 11 03 02-AL																										★									TCGX 220-AL
		TCGX 11 03 04-AL																										★									TCGX 221-AL
		TCGX 11 03 08-AL																										★									TCGX 222-AL
		TCGX 16 T3 04-AL	16	3/8																								☆									TCGX 3(2.5)1-AL
		TCGX 16 T3 08-AL																										☆									TCGX 3(2.5)2-AL
					P25	P05	P25	P25	P15	P45	P05	P15	P25	P35	P10	M15	M15	M15	M25	M15	M25	M35	M35	K10	K05	K10	K15	K20	N25	N15	N15	S15	S15	S20	S25	S10	S15	

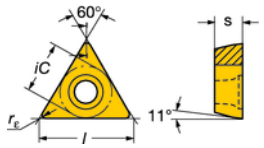
★= Первый выбор

F97

SANDVIK Coromant

CoroTurn® 111

Треугольная пластина



		ISO	⧋	iC	P						M				K		S		ANSI
					GC	GC	GC	GC	GC	CT	GC	GC	GC	GC	GC	-	GC	-	
					1515	1525	4215	4225	4235	5015	1125	2015	2025	2035	3215	H13A	1125	H13A	
Чистовая обработка	TPMT-PF	TPMT 06 T1 02-PF	06	5/32	☆					★									TPMT 1.2(1.2)0-PF
		TPMT 06 T1 04-PF			☆		★	☆		☆									TPMT 1.2(1.2)1-PF
		TPMT 09 02 02-PF	09	7/32	☆					★									TPMT 1.8(1.5)0-PF
		TPMT 09 02 04-PF			☆		★	☆		☆									TPMT 1.8(1.5)1-PF
		TPMT 11 03 02-PF	11	1/4	☆					★									TPMT 220-PF
		TPMT 11 03 04-PF			☆		★	☆		☆									TPMT 221-PF
	TPMT-MF	TPMT 06 T1 02-MF	06	5/32							★								TPMT 1.2(1.2)0-MF
		TPMT 06 T1 04-MF									☆	★							TPMT 1.2(1.2)1-MF
		TPMT 09 02 02-MF	09	7/32							★								TPMT 1.8(1.5)0-MF
		TPMT 09 02 04-MF									☆	★							TPMT 1.8(1.5)1-MF
		TPMT 11 03 02-MF	11	1/4							★								TPMT 220-MF
		TPMT 11 03 04-MF									☆	★	☆						TPMT 221-MF
	TPMT-KF	TPMT 06 T1 04-KF	06	5/32											★				TPMT 1.2(1.2)1-KF
		TPMT 09 02 04-KF	09	7/32											★				TPMT 1.8(1.5)1-KF
		TPMT 11 03 04-KF	11	1/4											★				TPMT 221-KF
Получистовая обработка	TPMT-PM	TPMT 09 02 04-PM	09	7/32	☆	☆	☆	★	☆										TPMT 1.8(1.5)1-PM
		TPMT 09 02 08-PM						★	☆										TPMT 1.8(1.5)2-PM
		TPMT 11 03 04-PM	11	1/4		☆	☆	★	☆										TPMT 221-PM
		TPMT 11 03 08-PM					☆	★	☆	☆									TPMT 222-PM
	TPMT-MM	TPMT 09 02 04-MM	09	7/32									★	☆					TPMT 1.8(1.5)1-MM
		TPMT 11 03 04-MM	11	1/4							☆		★						TPMT 221-MM
		TPMT 11 03 08-MM									☆		★	☆					TPMT 222-MM
	TPMT-KM	TPMT 09 02 04-KM	09	7/32												★		☆	TPMT 1.8(1.5)1-KM
		TPMT 09 02 08-KM													★				TPMT 1.8(1.5)2-KM
		TPMT 11 03 08-KM	11	1/4											★				TPMT 222-KM
	TPMT-UM	TPMT 11 02 04-UM	11	1/4							☆						☆		TPMT 2(1.5)1-UM
		TPMT 11 02 08-UM									☆						☆		TPMT 2(1.5)2-UM
					P25	P15	P15	P25	P35	P10	M25	M15	M25	M35	K15	K20	S25	S15	

★= Первый выбор

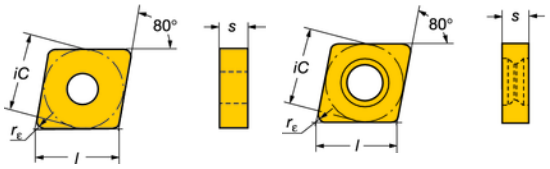
F97

Пластины без задних углов

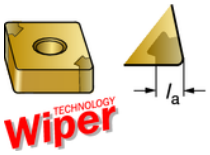
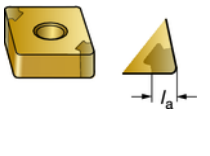
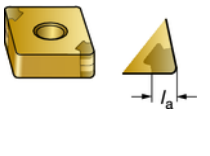
Пластины без задних углов – T-Max® P

Ромб с углом 80°

CNGA **CNGQ**



Внимание! Марка CB7025 без износостойкого покрытия.

	ISO	□	iC	l_a мм	l_a дюйм	K					S	H						ANSI
						CC	CC	CC	CC	CB	CC	CC	CC	CB	CB	CB	CB	
						1690	6190	620	650	7525	650	6050	650	7015	7025	7525	CB20	
	CNGA120408S02035AWH	12	1/2	2.0	.079										☆			CNGA432S0835AWH
	CNGA090308S02035A	09	3/8	2.0	.079										☆			CNGA322S0835A
	CNGA120404S02035A	12	1/2	1.8	.071										☆			CNGA431S0835A
	CNGA120408S02035A			2.7	.106									☆	☆			CNGA432S0835A
	CNGA120412S02035A			2.7	.106									☆	☆			CNGA433S0835A
	CNGA120416S02035A			2.7	.106										☆			CNGA434S0835A
	CNGA120404S02035B	12	1/2	2.8	.11											☆		CNGA431S0835B
	CNGA120408S01530B			2.0	.079											☆		CNGA432S0630B
	CNGA120408S02035B			2.0	.079											☆		CNGA432S0835B
	CNGA120412S01530B			2.3	.091											☆		CNGA433S0630B
	CNGA120412S02035B			2.3	.091											☆		CNGA433S0835B
	CNGA120404T01020BWG	12	1/2	2.8	.11					☆						☆		CNGA431T0320BWG
	CNGA120408T01020BWG			2.7	.106					☆						☆		CNGA432T0320BWG
	CNGA120408T01020WG	12	1/2				☆		☆		☆		☆					CNGA432T0320WG
	CNGA120412T01020WG						☆		☆		☆		☆					CNGA433T0320WG
	CNGA120416T01020WG						☆											CNGA434T0320WG
	CNGQ 120708 T02520WG	12	1/2				☆											CNGQ452T0820WG
	CNGQ120712T02520WG						☆											CNGQ453T0820WG
	CNGA120404S01525WH	12	1/2									☆						CNGA431S0625WH
	CNGA120408S01525WH											☆						CNGA432S0625WH
	CNGA120412S01525WH											☆						CNGA433S0625WH
	CNGA120408T01525WH											☆						CNGA432T0625WH
						K10	K10	K01	K01	K05	S05	H05	H05	H10	H15	H25	H15	

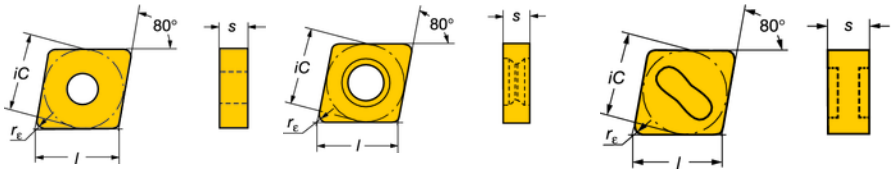
F97

Пластины без задних углов

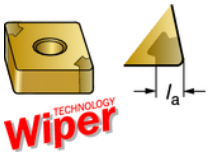
Пластины без задних углов – T-Max® P

Ромб с углом 80°

CNGA **CNGQ** **CNGX**



Внимание! Марка CB7025 без износостойкого покрытия.

	ISO	□	iC	l_a мм	l_a дюйм	K					S	H						ANSI
						CC 1690	CC 6190	CC 620	CC 650	CB 7525	CC 650	CC 6050	CC 650	CB 7015	CB 7025	CB 7525	CB CB20	
	CNGA 12 04 04S01525	12	1/2									☆						CNGA431S0625
	CNGA 12 04 08S01525											☆						CNGA432S0625
	CNGA 12 04 12S01525											☆						CNGA433S0625
	CNGA 12 04 08T01525											☆						CNGA432T0625
	CNGA 12 04 08T01020	12	1/2						☆		☆		☆					CNGA432T0320
	CNGA 12 04 12T01020								☆		☆		☆					CNGA433T0320
	CNGA 12 04 16T01020								☆		☆		☆					CNGA434T0320
	CNGA 16 06 08T01020	16	5/8						☆		☆		☆					CNGA542T0320
	CNGA 16 06 12T01020								☆		☆		☆					CNGA543T0320
	CNGA 12 04 08T02520	12	1/2			☆	☆	☆										CNGA432T0820
	CNGA 12 04 12T02520					☆	☆											CNGA433T0820
	CNGA 12 04 16T02520					☆	☆											CNGA434T0820
	CNGA 16 06 12T02520	16	5/8				☆											CNGA543T0820
	CNGA 16 06 16T02520					☆	☆											CNGA544T0820
	CNGA 19 06 16T02520	19	3/4				☆											CNGA644T0820
	CNGQ 12 07 08T02520	12	1/2				☆											CNGQ452T0820
	CNGQ 12 07 12T02520						☆											CNGQ453T0820
	CNGQ 12 07 16T02520						☆											CNGQ454T0820
	CNGX120712T02520	12	1/2				☆											CNGX453T0820
	CNGX120716T02520						☆											CNGX454T0820
	CNGA120408S01030AWG	12	1/2	2.7	.106									☆	☆			CNGA432S0330AWG
	CNGA120412S01030AWG			2.7	.106									☆	☆			CNGA433S0330AWG
	CNGA090304S01030AWH	09	3/8	2.3	.091										☆			CNGA321S0330AWH
	CNGA090308S01030AWH			2.2	.087										☆			CNGA322S0330AWH
	CNGA120404S01030AWH	12	1/2	2.8	.11										☆			CNGA431S0330AWH
	CNGA120408S01030AWH			2.7	.106									☆	☆			CNGA432S0330AWH
	CNGA120412S01030AWH			2.7	.106										☆			CNGA433S0330AWH
	CNGA090304T01030AWH	09	3/8	2.3	.091									☆				CNGA321T0330AWH
	CNGA090308T01030AWH			2.2	.087									☆				CNGA322T0330AWH
	CNGA120404T01030AWH	12	1/2	2.8	.11									☆				CNGA431T0330AWH
	CNGA120408T01030AWH			2.7	.106									☆				CNGA432T0330AWH
	CNGA120412T01030AWH			2.7	.106									☆				CNGA433T0330AWH
						K10	K10	K01	K01	K05	S05	H05	H05	H10	H15	H25	H15	

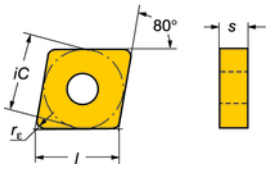
F97

Пластины без задних углов

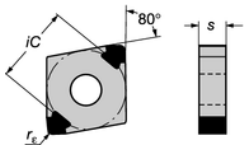
Пластины без задних углов – T-Max® P

Ромб с углом 80°

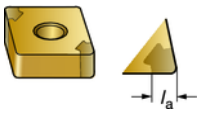
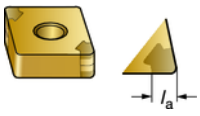
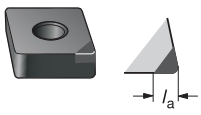
CNGA, CNMA



CNGX



Внимание! Марка CB7025 без износостойкого покрытия.

	ISO	□	iC	l_a мм	l_a дюйм	K					S	H						ANSI
						CC	CC	CC	CC	CB	CC	CC	CC	CB	CB	CB	CB	
						1690	6190	620	650	7525	650	6050	650	7015	7025	7525	CB20	
	CNGA090304S01030A	09	3/8	2.3	.091									☆	☆			CNGA321S0330A
	CNGA090308S01030A			2.2	.087									☆	☆			CNGA322S0330A
	CNGA120404S01030A	12	1/2	2.8	.11									☆	☆			CNGA431S0330A
	CNGA120408S01018A			2.7	.106									☆	☆			CNGA432S0318A
	CNGA120408S01030A			2.7	.106									☆	☆			CNGA432S0330A
	CNGA120412S01018A			2.7	.106									☆	☆			CNGA433S0318A
	CNGA120412S01030A			2.7	.106									☆	☆			CNGA433S0330A
	CNGA120416S01030A			2.6	.102									☆	☆			CNGA434S0330A
	CNGA120404S01020A			1.4	.055										☆			CNGA431S0320A
	CNGA120404T01020B	12	1/2	2.8	.11					☆						☆		CNGA431T0320B
	CNGA120408T01020B			2.7	.106					☆						☆		CNGA432T0320B
	CNGA120412T01020B			2.7	.106					☆						☆		CNGA433T0320B
	CNGX1204L025-18AXA	12	1/2	2.6	.102									☆	☆			CNGX1204L025-18AXA
	CNMA120404S01020E	12	1/2	2.8	.11												☆	CNMA431S0320E
	CNMA120408S01020E			2.8	.11												☆	CNMA432S0320E
	CNMA120412S01020E			2.7	.106												☆	CNMA433S0320E
						K10	K10	K01	K01	K05	S05	H05	H05	H10	H15	H25	H15	

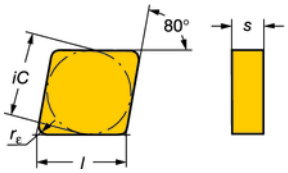
F97

Пластины без задних углов

Пластины без задних углов – T-Max®

Ромб с углом 80°

CNGN/CNG



	ISO	□	iC	l_a дюйм	K					S				H		ANSI
					CC	CC	CC	CC	CB	CC	CC	CC	CC	CC	CC	
					1690	6190	620	650	7925	6060	6065	650	670	650	670	
	CNGN120408E	12	1/2								☆					CNG432A
	CNGN120412E										☆					CNG433A
	CNGN120708E										☆					CNG452A
	CNGN120712E										☆					CNG453A
	CNGN 12 04 08T01020							☆				☆	☆	☆	☆	CNG432T0320
	CNGN 12 04 12T01020							☆				☆	☆	☆	☆	CNG433T0320
	CNGN 12 04 16T01020							☆				☆	☆	☆	☆	CNG434T0320
	CNGN 12 07 08T01020							☆		☆		☆	☆	☆	☆	CNG452T0320
	CNGN 12 07 12T01020							☆		☆		☆	☆	☆	☆	CNG453T0320
	CNGN 12 07 16T01020							☆		☆		☆	☆	☆	☆	CNG454T0320
	CNGN 16 07 08T01020	16	5/8					☆				☆		☆		CNG552T0320
	CNGN 16 07 12T01020							☆				☆	☆	☆	☆	CNG553T0320
	CNGN 16 07 16T01020							☆				☆		☆		CNG554T0320
	CNGN 12 04 08T02520	12	1/2			☆										CNG432T0820
	CNGN 12 04 12T02520				☆	☆		☆				☆	☆	☆	☆	CNG433T0820
	CNGN 12 04 16T02520				☆	☆										CNG434T0820
	CNGN 12 07 08T02520				☆	☆										CNG452T0820
	CNGN 12 07 12T02520				☆	☆	☆	☆				☆		☆		CNG453T0820
	CNGN 12 07 16T02520				☆	☆										CNG454T0820
	CNGN120412S02520M	12	1/2						☆							CNG433S0820M
	CNGN120416S02520M								☆							CNG434S0820M
					K10	K10	K01	K01	K05	S10	S15	S05	S15	H05	H10	

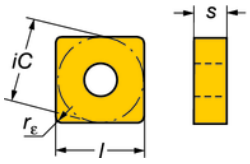
F97

Пластины без задних углов

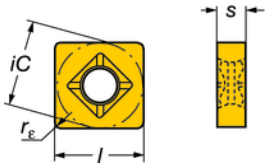
Пластины без задних углов – T-Max® P

Квадратная пластина

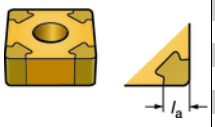
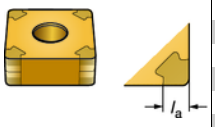
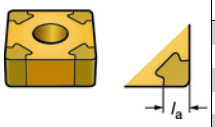
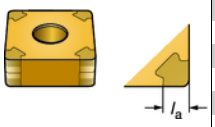
SNGA/SNMA



SNGQ



Внимание! Марка CB7025 без износостойкого покрытия.

	ISO	□	iC	l_a мм	l_a дюйм	K				S	H						ANSI
						CC	CC	CC	CB	CC	CC	CC	CB	CB	CB	CB	
						1690	6190	650	7525	650	6050	650	7015	7025	7525	CB20	
	SNGA120412S02035A	12	1/2	2.8	.11									☆			SNGA433S0835A
	SNGA120412S02035B	12	1/2	2.8	.11										☆		SNGA433S0835B
	SNGA120408S01525	12	1/2								☆						SNGA432S0625
	SNGA120412S01525										☆						SNGA433S0625
	SNGA120408T01525										☆						SNGA432T0625
	SNGA 12 04 08T01020	12	1/2					☆		☆		☆					SNGA432T0320
	SNGA 12 04 12T01020							☆		☆		☆					SNGA433T0320
	SNGA120416T01020							☆		☆		☆					SNGA434T0320
	SNGA 12 04 08T02520					☆	☆										SNGA432T0820
	SNGA 12 04 12T02520					☆	☆										SNGA433T0820
	SNGA 12 04 16T02520						☆										SNGA434T0820
	SNGQ 120708 T02520	12	1/2				☆										SNGQ452T0820
	SNGQ 120712 T02520						☆										SNGQ453T0820
	SNGQ 120716 T02520						☆										SNGQ454T0820
	SNGA090308S01030A	09	3/8	2.1	.083								☆	☆			SNGA322S0330A
	SNGA120408S01030A	12	1/2	2.7	.106								☆	☆			SNGA432S0330A
	SNGA120412S01030A			2.7	.106								☆	☆			SNGA433S0330A
	SNGA120408T01020B	12	1/2	2.7	.106				☆						☆		SNGA432T0320B
	SNGA120412T01020B			2.7	.106				☆						☆		SNGA433T0320B
						K10	K10	K01	K05	S05	H05	H05	H10	H15	H25	H15	

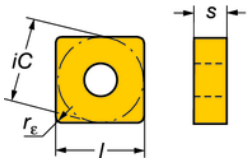
F97

Пластины без задних углов

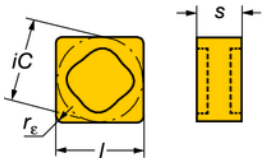
Пластины без задних углов – T-Max® P

Квадратная пластина

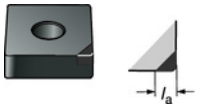
SNGA/SNMA



SNGX



Внимание! Марка CB7025 без износостойкого покрытия.

	ISO	☐	iC	l_a мм	l_a дюйм	K CC 1690	K CC 6190	K CC 650	K CB 7525	S CC 650	H CC 6050	H CC 650	H CB 7015	H CB 7025	H CB 7525	H CB CB20	ANSI
	SNMA120408S01020E	12	1/2	3.4	.134											☆	SNMA432S0320E
	SNMA120412S01020E			3.4	.134											☆	SNMA433S0320E
	SNGX120712T02520	12	1/2				☆										SNGX453T0820
	SNGX120716T02520						☆										SNGX454T0820
						K10	K10	K01	K05	S05	H05	H05	H10	H15	H25	H15	

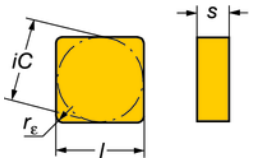
F97

Пластины без задних углов

Пластины без задних углов – T-Max®

Квадратная пластина

SNGN/SNG



	ISO	□	iC	K						N	S				H			ANSI
				CC	CC	CC	CC	CB	CB	CD	CC	CC	CC	CC	CC	CC	CB	
				1690	6190	620	650	7925	CB50	CD10	6060	6065	650	670	650	670	CB50	
	SNGN120412E	12	1/2									☆						SNG433A
	SNGN120712E										☆							SNG453A
	SNGN190724E	19	3/4								☆							SNG656A
	SNGN 09 03 08T01020	09	3/8				☆						☆	☆	☆	☆		SNG322T0320
	SNGN 09 03 12T01020						☆						☆		☆			SNG323T0320
	SNGN 12 04 08T01020	12	1/2				☆						☆	☆	☆	☆		SNG432T0320
	SNGN 12 04 12T01020						☆						☆	☆	☆	☆		SNG433T0320
	SNGN 12 04 16T01020						☆						☆	☆	☆	☆		SNG434T0320
	SNGN 12 07 08T01020						☆						☆	☆	☆	☆		SNG452T0320
	SNGN 12 07 12T01020						☆				☆		☆	☆	☆	☆		SNG453T0320
	SNGN 12 07 16T01020						☆						☆	☆	☆	☆		SNG454T0320
	SNGN 15 07 08T01020	15	5/8				☆						☆		☆			SNG552T0320
	SNGN 15 07 12T01020													☆		☆		SNG553T0320
	SNGN 15 07 16T01020						☆						☆	☆	☆	☆		SNG554T0320
	SNGN 19 07 24T01020	19	3/4				☆						☆	☆	☆	☆		SNG656T0320
	SNGN 190716 T01020						☆						☆		☆			SNG654T0320
	SNGN 12 04 08T02520	12	1/2		☆													SNG432T0820
	SNGN 12 04 12T02520				☆		☆						☆		☆			SNG433T0820
	SNGN 12 04 16T02520			☆	☆													SNG434T0820
	SNGN 12 07 08T02520				☆	☆												SNG452T0820
	SNGN 12 07 12T02520			☆	☆	☆	☆						☆		☆			SNG453T0820
	SNGN 12 07 16T02520			☆	☆	☆												SNG454T0820
	SNGN 15 07 16T02520	15	5/8		☆	☆												SNG554T0820
	SNGN 12 07 16T15015	12	1/2				☆						☆		☆			SNG454T6015
	SNGN 12 07 16K15015						☆						☆		☆			SNG454K6015
	SNGN120408FD	12	1/2						☆								☆	SNG432FD
	SNGN120412FD								☆								☆	SNG433FD
	SNGN120416FD								☆								☆	SNG434FD
	SNGN090312S02520M	09	3/8					☆										SNG323S1020M
	SNGN120412S02520M	12	1/2					☆										SNG433S1020M
	SNGN120416S02520M							☆										SNG434S1020M
				K10	K10	K01	K01	K05	K05	N05	S10	S15	S05	S15	H05	H10	H25	

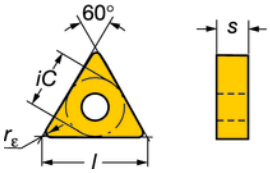
F97

Пластины без задних углов

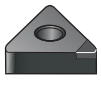
Пластины без задних углов – T-Max® P

Треугольная пластина

TNGA, TNMA



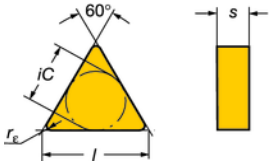
Внимание! Марка CB7025 без износостойкого покрытия.

	ISO	△	iC	l_a мм	l_a дюйм	K CC 1690	K CC 6190	K CC 620	K CC 650	K CB 7525	S CC 650	H CC 6050	H CC 650	H CB 7015	H CB 7025	H CB 7525	H CB CB20	ANSI
	TNGA 22 04 08T01020	22	1/2						☆		☆		☆					TNGA432T0320
	TNGA 22 04 12T01020								☆		☆		☆					TNGA433T0320
	TNGA 22 04 16T01020								☆		☆		☆					TNGA434T0320
 	TNMA220408S01020E	22	1/2	3.2	.126												☆	TNMA432S0320E
	TNMA220412S01020E			2.9	.114												☆	TNMA433S0320E
						K10	K10	K01	K01	K05	S05	H05	H05	H10	H15	H25	H15	

Пластины без задних углов – T-Max®

Треугольная пластина

TNGN



	ISO	△	iC	l_a мм	l_a дюйм	K CC 650	K CB 7925	K CB CB50	N CD CD10	S CC 650	S CC 670	H CC 650	H CC 670	H CB CB50	ANSI
	TNGN 22 04 08T01020	22	1/2								☆		☆		TNG432T0320
	TNGN220412FD	22	1/2					☆						☆	TNG433FD
						K01	K05	K05	N05	S05	S15	H05	H10	H25	

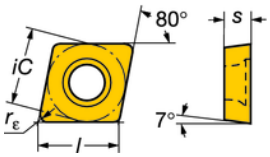
F97

Пластины с задними углами

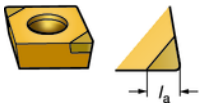
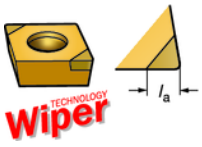
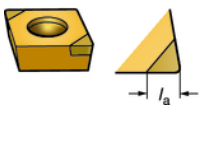
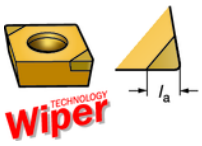
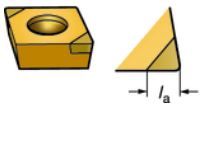
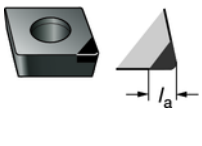
Пластины с задними углами – CoroTurn® 107

Ромб с углом 80°

CCGW



Внимание! Марка CB7025 без износостойкого покрытия.

	ISO	□	iC	l_a мм	l_a дюйм	K CB 7525	N CD 1810	N CD CD10	H CB 7015	H CB 7025	H CB 7525	ANSI
	CCGW060202T01030F	06	1/4	1.5	.059				☆	☆		CCGW2(1.5)0T0330F
	CCGW060204S01020F			1.8	.071				☆	☆		CCGW2(1.5)1S0320F
	CCGW060204S01030F			1.8	.071				☆	☆	☆	CCGW2(1.5)1S0330F
	CCGW060208S01030F			2.0	.079				☆	☆		CCGW2(1.5)2S0330F
	CCGW060204T01030FWH	06	1/4	1.8	.071				☆	☆		CCGW2(1.5)1T0330FWH
	CCGW060208T01030FWH			2.0	.079				☆	☆		CCGW2(1.5)2T0330FWH
	CCGW09T304S01530FWH	09	3/8	1.8	.071					☆		CCGW3(2.5)1S0630FWH
	CCGW060204T01020F	06	1/4	2.6	.102	☆						CCGW2(1.5)1T0320F
	CCGW09T304T01020F	09	3/8	2.6	.102	☆						CCGW3(2.5)1T0320F
	CCGW09T308T01020F			2.5	.098	☆						CCGW3(2.5)2T0320F
	CCGW09T304S01020FWH	09	3/8	2.6	.102					☆		CCGW3(2.5)1S0320FWH
	CCGW09T308S01020FWH			2.6	.102					☆		CCGW3(2.5)2S0320FWH
	CCGW09T312S01020FWH			2.6	.102				☆			CCGW3(2.5)3S0320FWH
	CCGW09T304T01020FWH			2.6	.102				☆			CCGW3(2.5)1T0320FWH
	CCGW09T308T01020FWH			2.5	.098				☆			CCGW3(2.5)2T0320FWH
	CCGW09T304S01020F	09	3/8	2.6	.102				☆	☆		CCGW3(2.5)1S0320F
	CCGW09T308S01020F			2.5	.098				☆	☆		CCGW3(2.5)2S0320F
	CCGW09T312S01020F			2.6	.102				☆			CCGW3(2.5)3S0320F
	CCGW09T304S01530F			1.8	.071				☆	☆	☆	CCGW3(2.5)1S0630F
	CCGW09T308S01530F			2.0	.079				☆	☆	☆	CCGW3(2.5)2S0630F
	CCGW09T312S01530F			2.3	.091				☆	☆		CCGW3(2.5)3S0630F
	CCMW060204FP	06	1/4	2.9	.114			☆				CCMW2(1.5)1FP
	CCMW09T304FP	09	3/8	4.3	.169			☆				CCMW3(2.5)1FP
	CCMW09T308FP			4.2	.165			☆				CCMW3(2.5)2FP
						K05	N10	N05	H10	H15	H25	

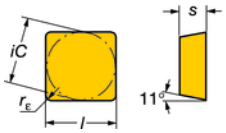
F97

Пластины с задними углами

Пластины с задними углами – T-Max®

Квадратная пластина

SPGN/SPG, SPUN/SPU

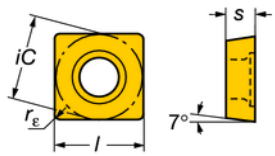


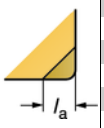
	ISO	□	iC	l_a мм	l_a дюйм	K CC 1690	K CC 6190	K CC 620	K CC 650	K CB 7925	K CB CB50	N CD CD10	S CC 6060	S CC 6065	S CC 650	S CC 670	H CC 650	H CC 670	H CB CB50	ANSI
	SPGN 12 04 08T01020	12	1/2						☆						☆		☆			SPG432T0320
	SPGN 12 04 12T01020								☆						☆		☆			SPG433T0320
 	SPUN120304FP	12	1/2	4.6	.181							☆								SPU421FP
						K10	K10	K01	K01	K05	K05	N05	S10	S15	S05	S15	H05	H10	H25	

Пластины с задними углами – CoroTurn® 107

Квадратная пластина

SCGW



	ISO	□	iC	l_a мм	l_a дюйм	H CB 7015	H CB 7025	ANSI
 	SCGW09T304S01030F	09	3/8	1.8	.071	☆	☆	SCGW3(2.5)1S0330F
	SCGW09T308S01030F			2.1	.083	☆	☆	SCGW3(2.5)2S0330F
						H10	H15	

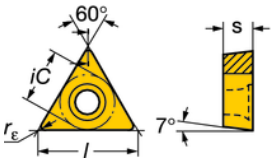
F97

Пластины с задними углами

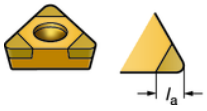
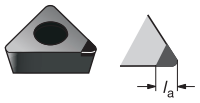
Пластины с задними углами – CoroTurn® 107

Треугольная пластина

TCGW, TCMW



Внимание! Марка CB7025 без износостойкого покрытия.

	ISO	△	iC	l_a мм	l_a дюйм	K CB 7525	N CD 1810	N CD CD10	H CB 7015	H CB 7025	H CB 7525	H CB CB20	ANSI
	TCGW110202T01020F	11	1/4	3.2	.126	☆							TCGW2(1.5)0T0320F
	TCGW110204T01020F			3.0	.118	☆							TCGW2(1.5)1T0320F
	TCGW090202S01020F	09	7/32	3.2	.126				☆	☆			TCGW1.8(1.5)0S0320F
	TCGW090204S01020F			3.0	.118				☆	☆			TCGW1.8(1.5)1S0320F
	TCGW110204S01020F	11	1/4	3.0	.118				☆	☆			TCGW2(1.5)1S0320F
	TCGW110208S01020F			2.7	.106				☆	☆			TCGW2(1.5)2S0320F
	TCGW110304S01020F			3.0	.118				☆	☆			TCGW221S0320F
	TCGW110308S01020F			2.7	.106				☆	☆			TCGW222S0320F
	TCGW090204S01030F	09	7/32	1.8	.071				☆				TCGW1.8(1.5)1S0330F
	TCGW090204S01530F			1.8	.071						☆		TCGW1.8(1.5)1S0630F
	TCGW110204S01530F	11	1/4	1.8	.071				☆	☆			TCGW2(1.5)1S0630F
	TCGW110208S01530F			2.0	.079				☆	☆			TCGW2(1.5)2S0630F
	TCGW110308S01530F			2.0	.079					☆			TCGW222S0630F
	TCMW090204S01020E	09	7/32	3.0	.118							☆	TCMW1.8(1.5)1S0320E
	TCMW 110304S01020E	11	1/4	3.0	.118							☆	TCMW221S0320E
	TCMW 110308S01020E			3.0	.118							☆	TCMW222S0320E
	TCMW110204S01020E			3.0	.118							☆	TCMW2(1.5)1 S0320E
	TCMW110208S01020E			3.0	.118							☆	TCMW2(1.5)2S0320E
	TCMW090204FP	09	7/32	2.7	.106			☆					TCMW1.8(1.5)1FP
	TCMW 110304FP	11	1/4	2.7	.106			☆					TCMW221FP
	TCMW 110308FP			2.4	.094			☆					TCMW222FP
	TCMW110204FP			2.7	.106			☆					TCMW2(1.5)1FP
	TCMW110208FP			2.4	.094			☆					TCMW2(1.5)2FP
	TCMW16T304FP	16	3/8	4.2	.165			☆					TCMW3(2.5)1FP
	TCMW16T308FP			3.9	.154			☆					TCMW3(2.5)2FP
	TCMW16T304FR/LP	16	3/8	7.4	.291			☆					TCMW3(2.5)1FLP
						K05	N10	N05	H10	H15	H25	H15	

★= Первый выбор

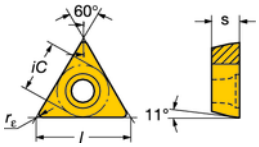
F97

Пластины с задними углами

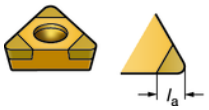
Пластины с задними углами – CoroTurn® 111

Треугольная пластина

TPGW



Внимание! Марка CB7025 без износостойкого покрытия.

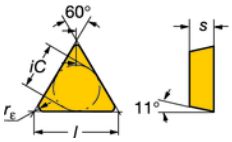
	ISO		iC	l_a мм	l_a дюйм	H CB 7015	H CB 7025	ANSI
	TPGW110304S01020F	11	1/4	3.0	.118	☆	☆	TPGW221S0320F
	TPGW110308S01020F			2.7	.106	☆	☆	TPGW222S0320F
						H10	H15	

★= Первый выбор

Пластины с задними углами – T-Max®

Треугольная пластина

TPUN/TPU TPGN/TPG

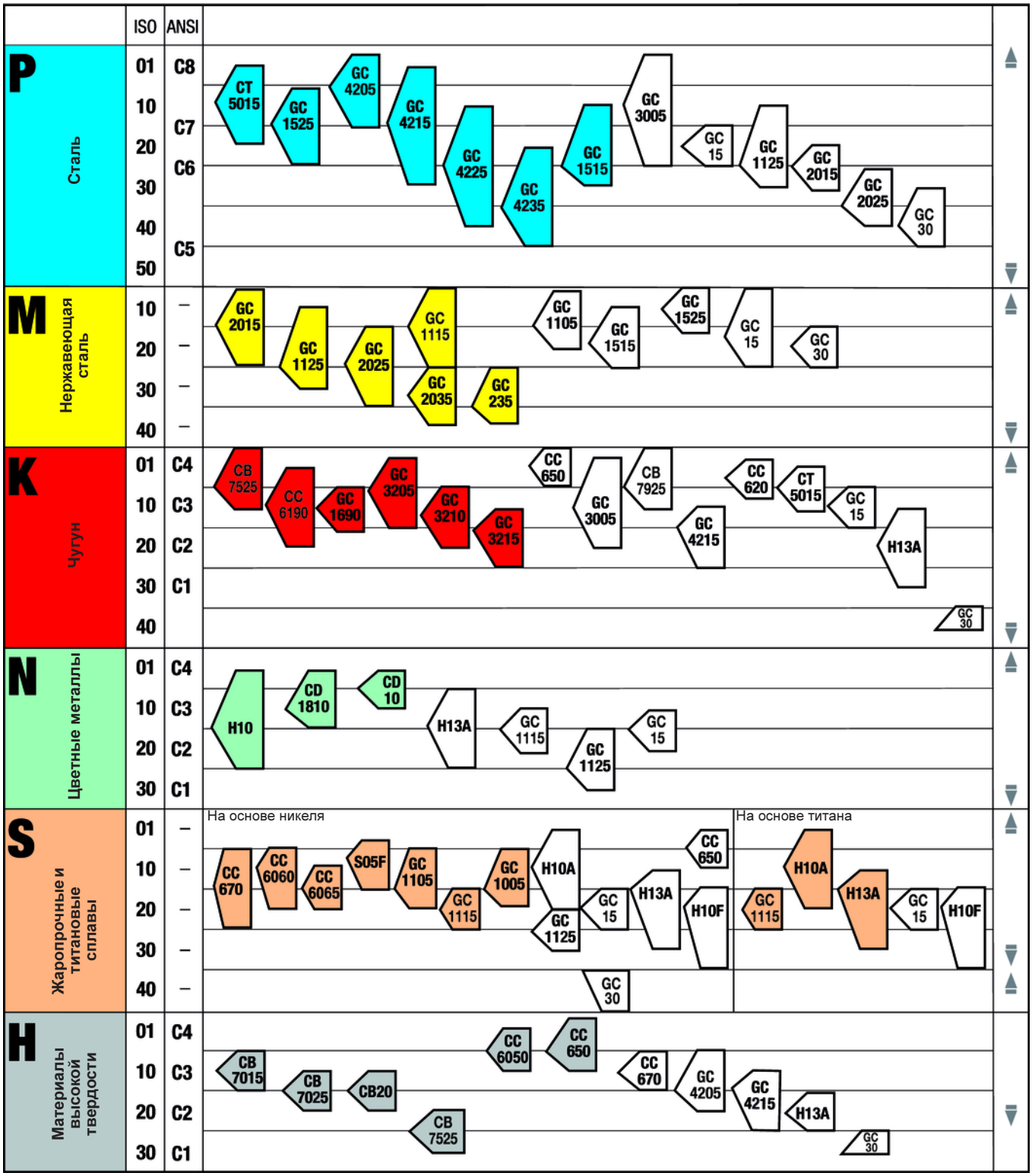


	ISO		iC	l_a мм	l_a дюйм	K CC 650	K CB 7925	K CB CB50	N CD CD10	S CC 650	S CC 670	H CC 650	H CC 670	H CB CB50	ANSI
	TPGN 11 03 04T01020	11	1/4			☆				☆		☆			TPG221T0320
	TPGN 11 03 08T01020					☆				☆	☆	☆	☆		TPG222T0320
	TPGN 16 03 04T01020	16	3/8			☆				☆		☆			TPG321T0320
	TPGN 16 03 08T01020					☆				☆	☆	☆	☆		TPG322T0320
	TPGN 16 03 12T01020					☆				☆	☆	☆	☆		TPG323T0320
	TPUN110304FP	11	1/4	2.7	.106				☆						TPU221FP
	TPUN160304FP	16	3/8	2.7	.106				☆						TPU321FP
	TPUN160304FR/LP			7.4	.291				☆						TPU321FLP
	TPGN 16 03 08E	16	3/8			☆				☆		☆			TPG322A
						K01	K05	K05	N05	S05	S15	H05	H10	H25	

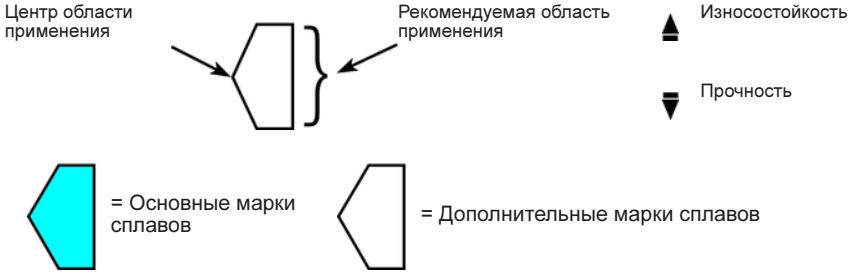
★= Первый выбор

F97

Сплавы для точения



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



Режимы резания и контроль над стружкообразованием

Стружкообразование и стабильность процесса обработки - важные факторы, влияющие на выбор режимов резания при растачивании.

В большинстве случаев следует придерживаться рекомендаций по выбору скорости резания в зависимости от марки сплава (см. след. стр.), но при этом начальные значения не должны быть больше приведенных ниже, так как они учитывают особенности процесса растачивания.

Максимальное начальное значение скорости резания должно составлять 200 м/мин (656 фут/мин) для чернового растачивания и 240 м/мин (787 фут/мин) для чистового, чтобы обеспечить легкую эвакуацию стружки и стабильность процесса обработки.

Рекомендуемое начальное значение скорости резания для расточной головки 391.37A со стальным или твердосплавным хвостовиком со вставками составляет 90-120 м/мин (295-394 фут/мин, для длинных стальных хвостовиков используйте меньшие значения). Рекомендуемое начальное значение для шлифованных твердосплавных хвостовиков - 60 м/мин (197 фут/мин).

В общем случае необходимо следовать рекомендованным для данной пластины значениям глубины резания и подачи (см. каталог "Токарный инструмент" или на упаковке пластины), но существует несколько исключений:

- Максимальная глубина резания при чистовом растачивании не должна превышать 0.5 мм (0.020")
- Необходимо снижать скорость резания при работе с большим вылетом инструмента Для обработки на высоких скоростях с большим вылетом можно использовать инструмент Silent Tools
- Если инструмент настроен на минимально возможный диаметр, то могут возникнуть проблемы с эвакуацией стружки и необходимо будет уменьшить глубину резания
- Максимальная подача при чистовом растачивании ограничивается требуемой чистотой поверхности. Следовательно, снижается возможность влиять на процесс формирования стружки. При использовании пластин Wiper та же чистота поверхности сохраняется на больших подачах. Но их работа сопровождается увеличением радиальных усилий, что повышает риск возникновения вибраций.

Рекомендуемая скорость резания, метрические значения

Рекомендации относятся к обработке с применением СОЖ

ISO P		Сталь	Удельная сила резания k_{c1}	Твердость по Бринеллю	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ			
					CT5005	CT5015	GC1525	GC15
					h_{ex}, мм подача f_n, мм/об			
					0.05-0.1-0.2	0.05-0.1-0.2	0.05-0.1-0.2	0.1-0.2-0.3
Код МС	Код СМС	Обрабатываемый материал	Н/мм²	НВ	Скорость резания (V_c), м/мин			
		Нелегированная сталь						
P1.1.Z.AN	01.1	C = 0.1–0.25%	1500	125	730-590-485	650-540-440	560-465-380	300-250-215
P1.2.Z.AN	01.2	C = 0.25–0.55%	1600	150	650-530-420	570-480-385	495-415-335	275-225-195
P1.3.Z.AN	01.3	C = 0.55–0.80%	1700	170	-	510-425-340	430-365-295	260-215-185
		Низколегированная сталь (легирующих элементов ≤5%)						
P2.1.Z.AN	02.1	Незакаленная	1700	180	530-450-360	480-400-320	375-320-255	220-175-150
P2.1.Z.AN	02.12	Подшипниковая сталь	1800	210	-	-	-	190-155-135
P2.5.Z.HT	02.2	Закаленная и отпущенная	1850	275	395-325-250	285-235-190	200-165-135	140-115-100
P2.5.Z.HT	02.2	Закаленная и отпущенная	2050	350	320-260-200	230-190-150	160-135-110	110-95-80
		Высоколегированная сталь (легирующих элементов >5%)						
P3.0.Z.AN	03.11	Отожженная	1950	200	-	395-330-250	260-215-175	-
P3.0.Z.HT	03.21	Инструментальная сталь	3000	325	-	195-165-130	145-115-90	-
		Стальное литье						
P1.5.C.UT	06.1	Нелегированное	1550	180	-	260-215-175	225-185-145	-
P2.6.C.UT	06.2	Низколегированное (легирующих эл-тов ≤5%)	1600	200	-	270-225-170	175-145-105	-
P3.0.C.UT	06.3	Высоколегированное (легирующих эл-тов >5%)	2050	225	-	200-165-125	140-115-85	-

ISO M		Нержавеющая сталь	Удельная сила резания k_{c1}	Твердость по Бринеллю	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ			
					GC1525	GC1105	GC1115	GC15
					h_{ex}, мм подача f_n, мм/об			
					0.1-0.2	0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.3
Код МС	Код СМС	Обрабатываемый материал	Н/мм²	НВ	Скорость резания (V_c), м/мин			
		Ферритная, мартенситная						
		Прутки						
P5.0.Z.AN	05.11	Незакаленная	1800	200	290-240	380-305-245	335-255-200	250-190-150
P5.0.Z.PH	05.12	Дисперсионно-твердеющая	2850	330	170-150	350-280-225	185-150-120	145-115-95
P5.0.Z.HT	05.13	Закаленная	2350	330	170-150	245-195-160	200-160-140	145-120-105
		Аустенитная						
		Прутки						
M1.0.Z.AQ	05.21	**Аустенитная**	1800	180	220-195	410-330-265	265-215-165	205-165-130
M1.0.Z.PH	05.22	Дисперсионно-твердеющая	2850	330	195-170	220-175-145	185-150-120	145-115-90
M2.0.Z.AQ	05.23	Сверхаустенитная	2250	200	145-130	245-200-160	220-190-155	170-145-120
		Аустенитно-ферритная (Дуплекс)						
		Прутки						
M3.1.Z.AQ	05.51	Несвариваемая ≥ 0.05%C	2000	230	-	315-255-205	250-205-155	195-160-120
M3.2.Z.AQ	05.52	Свариваемая < 0.05%C	2450	260	-	280-225-185	230-170-130	175-130-100
		Ферритная, мартенситная						
		Отливки						
P5.0.C.UT	15.11	Незакаленная	1700	200	-	320-265-205	320-265-205	240-200-155
	15.12	Дисперсионно-твердеющая	2450	330	-	160-130-95	160-130-95	135-110-80
P5.0.C.HT	15.13	Закаленная	2150	330	-	175-145-110	175-145-110	140-115-85
		Аустенитная						
		Отливки						
M1.0.C.UT	15.21	**Аустенитная**	1700	180	-	280-225-170	280-225-170	215-175-135
	15.22	Дисперсионно-твердеющая	2450	330	-	160-130-95	160-130-95	135-110-80
M2.0.C.AQ	15.23	Сверхаустенитная	2150	200	-	210-180-150	210-180-150	160-135-115
		Аустенитно-ферритная (Дуплекс)						
		Отливки						
M3.1.C.AQ	15.51	Несвариваемая ≥ 0.05%C	1800	230	-	230-170-120	230-170-120	185-135-95
M3.2.C.AQ	15.52	Свариваемая < 0.05%C	2250	260	-	205-155-110	205-155-110	170-130-90

ISO K			Удельная сила резания k_{c1}	Твердость по Бринеллю	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ			
					CB50	CB7525	CB7925	CC620
					h_{ex}, мм подача f_n, мм/об			
					0.1-0.25-0.4	0.1-0.25-0.4	0.1-0.25-0.4	0.1-0.25-0.4
Код МС	Код СМС	Обрабатываемый материал	Н/мм²	НВ	Скорость резания (V_c), м/мин			
		Ковкий чугун						
	07.1	Ферритный (элементная стружка)	790	130	-	-	-	800-700-600
K1.1.C.NS	07.2	Перлитный (сливная стружка)	900	230	-	-	-	700-590-500
		Серый чугун						
K2.1.C.UT	08.1	Низкой прочности на растяжение	890	180	1700-1450-1200	1700-1450-1200	1450-1200-1050	800-700-600
K2.2.C.UT	08.2	Высокой прочности на растяжение	970	220	1450-1250-1050	1450-1250-1050	1250-1050-890	760-650-540
		Серый чугун с шаровидным графитом						
K3.1.C.UT	09.1	Ферритный	900	160	-	-	-	-
K3.3.C.UT	09.2	Перлитный	1350	250	-	-	-	-
K3.4.C.UT	09.3	Мартенситный	2100	380	-	-	-	-

Рекомендуемая скорость резания, метрические значения

ПРОЧНОСТЬ >>>>										
GC1515	**GC1125**	**GC3005**	**GC4205**	**GC4215**	**GC4225**	**GC2015**	**GC4235**	**GC30**	**GC2025**	
0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.3	0.1-0.3-0.5	0.1-0.4-0.8	0.1-0.4-0.8	0.1-0.4-0.8	0.1-0.4-0.8	0.1-0.4-0.8	0.15-0.25-0.4	0.1-0.4-0.8	
310-290-255 280-255-245 285-260-230	310-290-255 280-255-225 260-235-210	520-415-340 470-370-305 445-355-290	620-450-330 560-405-295 530-385-275	570-405-300 510-365-265 460-330-240	510-345-245 455-305-215 425-290-205	440-300-210 400-270-190 370-250-175	425-275-200 380-245-180 365-235-170	305-260-215 275-235-195 260-220-185	295-200-145 265-180-130 250-170-120	
295-200-125 - 195-100-40 160-80-34	- - - -	500-375-300 - 275-215-175 225-170-140	610-410-285 530-350-250 330-230-175 265-185-140	560-370-260 460-305-215 300-210-155 240-170-125	460-305-215 395-265-190 255-180-140 205-145-110	395-265-190 350-230-160 260-180-140 210-145-115	300-185-135 250-155-110 185-120-85 150-95-70	215-180-150 190-160-130 135-115-95 110-95-80	220-145-100 195-125-85 145-95-65 115-75-50	
	- -	370-275-225 180-130-105	445-295-215 220-140-105	405-270-200 200-130-95	300-205-150 135-95-75	260-180-130 115-85-65	240-155-105 110-70-50		185-125-85 85-55-38	
	- - -	275-220-185 270-200-170 205-155-130	335-235-185 290-205-155 225-150-115	300-215-170 260-185-140 205-135-105	240-180-130 210-140-100 185-125-90	210-155-110 180-120-85 160-110-75	185-140-100 165-100-70 145-95-65		140-105-80 125-80-55 110-75-50	

ПРОЧНОСТЬ >>>>										
GC1515	**GC1125**	**GC2015**	**GC30**	**GC2025**	**GC2035**	**GC235**				
0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.3	0.2-0.4-0.6	0.15-0.25-0.4	0.2-0.4-0.6	0.2-0.4-0.6	0.2-0.4-0.6				
305-235-185 170-135-110 180-150-130	280-215-170 155-125-100 165-135-120	260-220-200 125-100-80 145-120-85	220-200-175 85-75-60 95-90-70	230-175-135 110-70-50 120-80-55	180-160-130 85-65-45 95-70-50	130-110-90 70-55-45 75-60-50				
245-195-150 170-135-110 205-175-145	220-180-135 155-125-100 185-160-130	290-240-190 130-100-80 160-135-100	190-175-145 100-85-70 130-120-95	240-175-130 100-70-55 130-100-75	170-145-115 85-65-45 100-90-70	115-100-85 70-55-45 85-70-60				
230-185-145 210-155-120	210-170-130 190-140-110	220-185-145 190-150-120	175-160-130 125-115-105	190-150-110 150-120-90	160-135-105 130-110-85	105-95-80 95-80-70				
290-240-185 150-120-90 160-130-100	265-220-170 135-110-80 145-120-90	250-210-170 100-70-55 110-90-60	200-170-150 80-65-50 90-75-60	220-160-120 85-55-40 120-80-55	170-145-115 70-50-40 75-60-50	115-100-85 60-45-35 65-50-40				
255-205-160 150-120-90 195-165-135	230-185-145 135-110-80 175-150-125	220-180-140 105-80-60 145-115-95	155-135-115 80-65-50 120-100-85	200-155-115 85-55-40 130-90-65	150-120-95 70-50-40 100-80-60	100-90-75 65-45-33 80-65-55				
210-155-110 185-145-100	190-140-100 170-130-90	185-150-135 160-140-105	165-145-115 115-100-95	150-120-90 125-105-80	130-110-85 105-95-75	95-80-70 90-75-65				

ПРОЧНОСТЬ >>>>										
CC650	**CC6190**	**CC1690**	**CT5015**	**GC3205**	**GC3210**	**GC3215**	**GC3005**	**GC4215**	**GC30**	**H13A**
0.1-0.25-0.4	0.2-0.4-0.6	0.2-0.4-0.6	0.1-0.2-0.3	0.2-0.4-0.6	0.2-0.4-0.6	0.2-0.4-0.6	0.2-0.4-0.6	0.2-0.4-0.6	0.2-0.4-0.6	0.1-0.3-0.5
800-700-600 700-600-500	810-660-550 700-550-440	740-600-500 640-500-400	200-165-135 140-115-95	460-380-325 375-310-265	385-315-265 315-255-215	260-215-185 210-175-150	250-210-185 235-190-150	325-265-225 265-220-185	165-165-150 120-110-90	140-125-110 125-110-90
800-700-600 760-650-540	890-720-600 790-620-500	740-600-500 690-540-435	320-260-220 280-235-205	530-435-375 425-350-300	445-360-305 355-290-245	300-250-210 240-200-170	275-245-225 260-225-200	370-305-260 285-245-220	230-200-160 175-150-120	180-145-110 140-115-95
610-550-450 510-450-350 350-305-260	- - -	580-450-345 480-350-250 325-260-220	255-200-160 230-195-170 115-95-85	390-330-275 350-300-250 265-225-190	360-305-250 325-275-225 245-210-170	240-195-165 215-175-150 165-135-115	265-215-180 240-195-160 185-140-110	280-230-195 260-210-175 205-160-125	170-145-120 120-105-90 65-50-37	135-125-95 125-115-90 100-85-65

Рекомендуемая скорость резания, метрические значения

Рекомендации относятся к обработке с применением СОЖ

ISO N		Цветные металлы	Удельная сила резания k_{c1}	Твердость по Бринеллю	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ		
					CD10	CD1810	H10
					h_{ex}, мм подача f_n, мм/об		
					0.05-0.4	0.15-0.8	0.15-0.8
Код МС	Код СМС	Обрабатываемый материал	Н/мм²	НВ	Скорость резания (V_c), м/мин		
		Алюминиевые сплавы					
N1.2.Z.UT	30.11	Деформируемые, в т. ч. в холодном состоянии не подвергнутые старению	400	60	2 000 (2500-250)[1]	2 000 (2500-250)[1]	2 000 (2500-250)[1]
N1.2.Z.AG	30.12	Деформируемые, в т.ч. подвергнутые старению	650	100	2 000 (2500-250)[1]	2 000 (2500-250)[1]	2 000 (2500-250)[1]
		Алюминиевые сплавы					
N1.3.C.UT	30.21	Литье, не подвергнутое старению	600	75	2 000 (2500-250)[1]	2 000 (2500-250)[1]	2 000 (2500-250)[1]
N1.3.C.AG	30.22	Литье, в т. ч. подвергнутое старению	700	90	2 000 (2500-250)[1]	2 000 (2500-250)[1]	2 000 (2500-250)[1]
		Алюминиевые сплавы					
	30.41	Литье, 13–15% Si	700	130	1 550 (1950-195)[1]	770 (960-95)[1]	450 (560-55)[1]
N1.4.C.NS	30.42	Литье, 16–22% Si	700	130	770 (960-95)[1]	510 (640-65)[1]	300 (375-38)[1]
		Медь и медные сплавы					
N3.3.U.UT	33.1	Легкообрабатываемые сплавы, ≥1% Pb	550	110	500 (630-65)[1]	500 (630-65)[1]	500 (630-65)[1]
N3.2.C.UT	33.2	Латунь, свинцовистая бронза, ≤1% Pb	550	90	500 (630-65)[1]	500 (630-65)[1]	500 (630-65)[1]
N3.1.U.UT	33.3	Бронза без добавок свинца и медь, в т.ч. электролитическая	1350	100	300 (375-38)[1]	300 (375-38)[1]	300 (375-38)[1]

ISO S		Жаропрочные материалы	Удельная сила резания k_{c1}	Твердость по Бринеллю	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ		
					CC650	CC6060	CC6065
					h_{ex}, мм подача f_n, мм/об		
					0.1 - 0.2	0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.3
Код МС	Код СМС	Обрабатываемый материал	Н/мм²	НВ	Скорость резания (V_c), м/мин		
		Жаропрочные сплавы					
		На основе железа					
S1.0.U.AN	20.11	Отоженные или после отпуска в расплаве солей	2400	200	-	-	-
S1.0.U.AG	20.12	Подвергнутые старению, в т.ч. после отжига в расплаве солей	2500	280	-	-	-
		На основе никеля					
S2.0.Z.AN	20.21	Отоженные или после отпуска в расплаве солей	2650	250	400-320	400-325-270	330-255-200
S2.0.Z.AG	20.22	Подвергнутые старению, в т.ч. после отжига в расплаве солей	2900	350	340-265	300-235-190	240-175-130
S2.0.C.NS	20.24	Литье, в т. ч. подвергнутое старению	3000	320	220-160	240-205-175	215-180-150
		На основе кобальта					
S3.0.Z.AN	20.31	Отоженные или после отпуска в расплаве солей	2700	200	345-260	-	-
S3.0.Z.AG	20.32	Старение после отжига в расплаве солей	3000	300	300-225	-	-
S3.0.C.NS	20.33	Литье, в т. ч. подвергнутое старению	3100	320	285-225	-	-
					H10	GC1105	H10A
		Титановые сплавы[2]		Rm[3]	0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.3	0.1-0.3-0.5
S4.1.Z.UT	23.1	Технически чистый титан (99.5% Ti)	1300	400	205-170-145	205-170-145	195-160-135
S4.2.Z.AN	23.21	α, близкие α и α + β сплавы, отожжен.	1400	950	85-70-55	85-70-55	80-65-55
S4.3.Z.AG	23.22	α + β сплавы, подвергнутые старению, β сплавы, отожжен. или подвергнутые старению	1400	1050	80-60-50	80-60-50	80-60-50

ISO H		Материалы высокой твердости	Удельная сила резания k_{c1}	Твердость по Бринеллю	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ		
					CB7015	CB7025	CB20
					h_{ex}, мм подача f_n, мм/об		
					0.05-0.15-0.25	0.05-0.15-0.25	0.05-0.15-0.25
Код МС	Код СМС	Обрабатываемый материал	Н/мм²	НВ	Скорость резания (V_c), м/мин		
		Закаленная сталь					
H1.1.Z.HA	04.1	Закаленная и отпущенная	2500	*45HRC*	-	-	-
H1.1.Z.HA	04.1		3050	*50HRC*	350-265-225	250-210-185	260-230-205
H1.2.Z.HA	04.1		3650	*55HRC*	295-225-185	210-175-155	215-195-170
		Закаленная сталь					
H1.3.Z.HA	04.1	Закаленная и отпущенная	4300	*60HRC*	250-190-160	180-150-135	185-165-145
H1.4.Z.HA	04.1		5000	*65HRC*	215-165-135	155-130-115	160-140-125
		Отбеленный чугун					
H2.0.C.UT	10.1	Литье, в т. ч. подвергнутое старению	2250	400	-	-	-

1) Скорости резания, приведённые 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.

Рекомендуемая скорость резания, метрические значения

							ПРОЧНОСТЬ >>>>
H13A	GC1115	GC15	GC1025	GC1125			
0.15-0.8	0.15-0.8	0.15-0.8	0.15-0.8	0.15-0.8			
1 900 (2400-240)[1] 1 900 (2400-240)[1]	810 (1000-100)[1] 315 (395-39)[1]	810 (1000-100)1) 315 (395-39)1)	770 (960-95)[1] 300 (375-38)[1]	770 (960-95)[1] 300 (375-38)[1]			
1 900 (2400-240)[1] 1 900 (2400-240)[1]	810 (1000-100)[1] 540 (680-70)[1]	810 (1000-100)1) 540 (680-70)1)	770 (960-95)[1] 510 (640-65)[1]	770 (960-95)[1] 510 (640-65)[1]			
400 (500-50)[1] 250 (315-31)[1]	315 (395-39)[1] 220 (275-28)[1]	315 (395-39)1) 220 (275-28)1)	300 (375-38)[1] 210 (265-26)[1]	300 (375-38)[1] 210 (265-26)[1]			
450 (560-55)[1] 450 (560-55)[1] 270 (340-34)[1]	210 (265-26)[1] 125 (155-16)[1] 90 (115-11)[1]	210 (265-26)1) 125 (155-16)1) 90 (115-11)1)	200 (250-25)[1] 120 (150-15)[1] 85 (105-11)[1]	200 (250-25)[1] 120 (150-15)[1] 85 (105-11)[1]			

									ПРОЧНОСТЬ >>>>
CC670	S05F	GC1105	GC1115	GC15	GC1005	H10A	H13A	GC1125	H10F
0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.3	0.1-0.3-0.5	0.1-0.3-0.5	0.1-0.3-0.5	0.1-0.3-0.5	0.1-0.3-0.5	0.1-0.3-0.5	0.1-0.2-0.5	0.1-0.3-0.5
- -	160-135-110 125-105-85	150-100-70 120-80-60	120-80-55 95-65-50	120-80-55 95-65-50	150-100-70 120-80-60	85-70-55 65-55-40	80-65-50 60-50-40	75-60-45 55-45-35	70-55-40 50-40-30
385-315-270 325-270-230 295-245-210	100-85-70 90-75-60 80-65-55	90-55-30 80-50-27 70-45-24	70-45-24 65-40-22 60-37-19	70-45-24 65-40-22 60-37-19	90-55-30 80-50-27 70-45-24	55-40-32 40-32-21 26-21-16	50-40-30 40-30-20 25-20-15	45-35-25 35-25-15 23-17-12	40-30-20 30-20-10 20-15-10
345-255-205 300-225-175 285-225-170	100-85-70 90-75-60 80-65-55	90-60-30 80-50-27 70-45-24	70-45-24 65-40-21 60-37-19	70-45-24 65-40-21 60-37-19	90-60-30 80-50-27 70-45-24	55-40-32 40-32-21 26-21-16	50-40-30 40-30-20 25-20-15	45-35-25 35-25-15 23-17-12	40-30-20 30-20-10 20-15-10

H13A	H10F	GC1115	GC15
0.1-0.3-0.5	0.1-0.3-0.5	0.1-0.3-0.5	0.1-0.3-0.5
180-150-125	160-135-115	185-155-130	185-155-130
75-60-50	65-55-45	80-65-50	80-65-50
70-55-45	65-50-40	75-55-45	75-55-45

									ПРОЧНОСТЬ >>>>
CB7525	CB7925	CC6050	CC670	GC4205	GC4215	H13A			
0.1-0.25-0.4	0.1-0.25-0.4	0.05-0.15-0.25	0.1-0.25-0.4	0.1-0.3-0.6	0.1-0.3-0.6	0.1-0.3-0.6			
- 205-165-135 175-140-110 145-120-95 125-100-80	- - - - -	290-235-175 240-195-145 200-165-120 170-140-105 145-120-90	205-170-135 165-140-110 140-115-95 120-100-80 105-85-70	70-45-29 - - - -	65-40-26 - - - -	45-25-16 - - - -			
180-150-120	180-150-120	-	120-90-60	50-29-17	45-26-15	35-20-11			

Рекомендуемая скорость резания, дюймовые значения

Рекомендации относятся к обработке с применением СОЖ

ISO P		Сталь	Удельная сила резания k_{c1}	Твердость по Бринеллю	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ				
					CT5005	CT5015	GC1525	GC15	GC1515
					h_{ex}, дюйм подача, f_n дюйм/об				
					.002-.004-.008	.002-.004-.008	.002-.004-.008	.004-.008-.012	.004-.008-.012
Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	lbs/in²	HB	Скорость резания v_c, фут/мин				
		Нелегированная сталь							
P1.1.Z.AN	01.1	C = 0.1–0.25%	216,500	125	2400-1950-1600	2150-1800-1450	1850-1500-1250	990-820-710	1000-950-830
P1.2.Z.AN	01.2	C = 0.25–0.55%	233,000	150	2150-1750-1350	1900-1550-1250	1600-1350-1100	890-740-640	1000-910-810
P1.3.Z.AN	01.3	C = 0.55–0.80%	247,000	170	-	1650-1400-1100	1400-1200-960	850-700-610	940-850-750
		Низколегированная сталь (легирующих элементов ≤5%)							
P2.1.Z.AN	02.1	Незакаленная	249,500	180	1750-1450-1150	1550-1300-1050	1250-1050-830	710-570-490	960-650-405
P2.1.Z.AN	02.12	Подшипниковая сталь	259,500	210	-	-	-	630-510-440	-
P2.5.Z.HT	02.2	Закаленная и отпущенная	268,000	275	1300-1050-810	920-770-610	650-540-435	455-375-325	640-320-130
P2.5.Z.HT	02.2	Закаленная и отпущенная	298,000	350	1050-850-650	740-620-495	520-435-350	365-305-265	520-255-105
		Высоколегированная сталь (легирующих элементов >5%)							
P3.0.Z.AN	03.11	Отожженная	282,000	200	-	1300-1050-820	840-710-570	-	-
P3.0.Z.HT	03.21	Инструментальная сталь	435,500	325	-	640-530-420	465-370-290	-	-
		Стальное литье							
P1.5.C.UT	06.1	Нелегированное	225,000	180	-	850-700-570	740-600-470	-	-
P2.6.C.UT	06.2	Низколегированное (легирующих эл-тов ≤5%)	230,500	200	-	880-730-550	580-470-345	-	-
P3.0.C.UT	06.3	Высоколегированное (легирующих эл-тов >5%)	300,500	225	-	660-550-410	460-365-280	-	-

ISO M		Нержавеющая сталь	Удельная сила резания k_{c1}	Твердость по Бринеллю	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ				
					GC1525	GC1105	GC1115	GC15	GC1515
					h_{ex}, дюйм подача, f_n дюйм/об				
					.004-.008	.004-.008-.012	.004-.008-.012	.004-.008-.012	.004-.008-.012
Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	lbs/in²	HB	Скорость резания v_c, фут/мин				
		Ферритная, мартенситная							
		Прутки							
P5.0.Z.AN	05.11	Незакаленная	262,000	200	950-790	1250-990-800	1100-840-650	820-620-485	1000-770-600
P5.0.Z.PH	05.12	Дисперсионно-твердеющая	411,500	330	560-490	1150-910-740	610-490-390	470-380-300	560-445-355
P5.0.Z.HT	05.13	Закаленная	340,000	330	560-490	790-630-510	650-530-460	475-385-340	590-485-425
		Аустенитная							
		Прутки							
M1.0.Z.AQ	05.21	**Аустенитная**	259,000	180	720-640	1350-1050-870	870-700-530	680-540-415	800-640-490
M1.0.Z.PH	05.22	Дисперсионно-твердеющая	414,000	330	630-560	720-580-470	610-490-390	470-375-385	560-445-355
M2.0.Z.AQ	05.23	Сверхаустенитная	328,000	200	485-430	810-640-520	730-630-510	550-475-385	670-570-465
		Аустенитно-ферритная (Дуплекс)							
		Прутки							
M3.1.Z.AQ	05.51	Несвариваемая ≥ 0.05%C	286,500	230	-	1050-820-670	830-660-510	640-510-390	760-610-465
M3.2.Z.AQ	05.52	Свариваемая < 0.05%C	356,500	260	-	920-740-600	740-550-430	570-415-325	680-500-390
		Ферритная, мартенситная							
		Отливки							
P5.0.C.UT	15.11	Незакаленная	246,500	200	-	-	1050-860-660	790-650-500	960-790-610
	15.12	Дисперсионно-твердеющая	354,500	330	-	-	530-430-310	440-355-255	490-395-285
P5.0.C.HT	15.13	Закаленная	311,000	330	-	-	570-470-350	460-380-280	520-430-320
		Аустенитная							
		Отливки							
M1.0.C.UT	15.21	**Аустенитная**	248,000	180	-	-	910-730-560	710-570-435	830-670-510
	15.22	Дисперсионно-твердеющая	356,000	330	-	-	530-430-310	440-355-255	485-395-285
M2.0.C.AQ	15.23	Сверхаустенитная	310,500	200	-	-	690-590-490	520-440-365	630-540-445
		Аустенитно-ферритная (Дуплекс)							
		Отливки							
M3.1.C.AQ	15.51	Несвариваемая ≥ 0.05%C	258,000	230	-	-	750-550-390	600-440-315	680-500-355
M3.2.C.AQ	15.52	Свариваемая < 0.05%C	326,000	260	-	-	670-510-350	550-420-290	610-465-320

ISO K		Чугун	Удельная сила резания k_{c1}	Твердость по Бринеллю	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ				
					CB50	CB7525	CB7925	CC620	CC650
					h_{ex}, дюйм подача, f_n дюйм/об				
					.004-.010-.016	.004-.010-.016	**.004-.010-.016**	.004-.010-.016	.004-.010-.016
Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	lbs/in²	HB	Скорость резания v_c, фут/мин				
		Ковкий чугун							
	07.1	Ферритный (элементная стружка)	115,000	130	-	-	-	2600-2300-1950	2600-2300-1950
K1.1.C.NS	07.2	Перлитный (сливная стружка)	131,000	230	-	-	-	2300-1950-1650	2300-1950-1600
		Серый чугун							
K2.1.C.UT	08.1	Низкой прочности на растяжение	130,000	180	5600-4650-3950	5600-4650-3950	4750-3950-3400	2650-2300-1950	2650-2300-1950
K2.2.C.UT	08.2	Высокой прочности на растяжение	140,500	220	4800-4000-3450	4800-4000-3450	4100-3400-2900	2500-2100-1750	2500-2100-1750
		Серый чугун с шаровидным графитом							
K3.1.C.UT	09.1	Ферритный	130,000	160	-	-	-	-	2000-1800-1450
K3.3.C.UT	09.2	Перлитный	194,500	250	-	-	-	-	1650-1450-1150
K3.4.C.UT	09.3	Мартенситный	307,000	380	-	-	-	-	1150-1000-860

Рекомендуемая скорость резания, дюймовые значения

ПРОЧНОСТЬ >>>>									
GC1125	**GC3005**	**GC4205**	**GC4215**	**GC4225**	**GC2015**	**GC4235**	**GC30**	**GC2025**	
.004-.008-.012	.004-.012-.020	.004-.016-.031	.004-.016-.031	.004-.016-.031	.004-.016-.031	.004-.016-.031	.006-.010-.016	.004-.016-.031	
1000-950-830	1700-1350-1100	2050-1450-1100	1850-1350-990	1650-1150-810	1450-980-700	1400-890-660	990-840-710	970-650-480	
920-830-730	1550-1200-1000	1850-1300-970	1650-1200-880	1500-990-710	1300-880-630	1250-800-590	890-760-640	870-590-430	
850-770-690	1450-1150-950	1750-1250-920	1500-1100-790	1400-940-680	1200-810-580	1200-760-560	850-720-610	820-550-395	
-	1650-1250-980	2000-1350-940	1800-1200-860	1500-1000-710	1300-860-630	980-600-445	700-580-485	720-470-330	
-	-	1750-1150-820	1500-990-710	1300-870-620	1150-750-530	820-500-365	620-520-430	640-405-280	
-	910-700-580	1050-750-570	980-680-510	830-590-455	850-590-460	600-385-280	450-380-315	475-310-215	
-	730-560-465	870-610-460	790-550-415	670-475-365	690-475-375	485-310-225	360-310-255	380-250-175	
-	1200-900-740	1450-970-720	1350-880-650	980-670-500	850-590-430	780-500-345	-	610-405-280	
-	590-425-350	710-460-345	650-415-315	445-310-240	375-275-215	360-225-165	-	280-180-125	
-	910-710-610	1100-770-610	990-700-550	790-580-430	690-510-365	600-450-335	-	460-345-265	
-	880-660-560	950-670-510	860-610-470	690-460-330	590-390-280	540-320-235	-	410-260-180	
-	670-500-420	730-490-380	660-450-345	600-410-295	520-360-250	470-305-220	-	360-245-165	

ПРОЧНОСТЬ >>>>									
GC1125	**GC2015**	**GC30**	**GC2025**	**GC2035**	**GC235**				
.004-.008-.012	.008-.016-.024	.006-.010-.016	.008-.016-.024	.008-.016-.024	.008-.016-.024				
910-700-550	850-720-650	720-650-570	750-570-440	590-520-420	425-360-295				
510-405-325	410-325-260	285-245-195	360-225-160	280-210-145	230-180-145				
540-440-385	475-390-275	315-295-220	390-260-175	310-225-160	245-195-165				
730-580-445	950-780-620	620-570-465	790-570-425	560-470-375	375-325-275				
510-405-325	425-325-260	320-275-220	330-235-175	280-210-145	230-180-145				
610-520-420	520-440-325	420-385-315	425-325-245	330-295-225	280-230-195				
690-550-420	720-600-470	570-520-425	620-485-355	520-440-340	345-310-260				
620-455-355	620-490-390	405-375-350	490-390-290	425-360-275	310-260-230				
870-720-550	820-680-550	660-560-490	720-520-390	560-470-375	375-325-275				
445-360-260	325-225-180	255-205-165	275-180-130	230-165-130	195-145-115				
475-390-290	360-290-195	300-245-190	390-260-175	240-190-160	215-165-130				
760-610-465	720-590-455	500-445-365	660-500-370	490-390-310	330-295-245				
445-360-260	345-260-195	255-205-165	275-180-130	230-165-130	205-145-110				
570-490-405	475-375-310	385-330-270	425-290-210	330-260-195	260-210-180				
620-455-325	600-490-440	540-465-280	490-390-290	425-360-275	310-260-230				
560-420-290	530-455-340	385-335-205	410-340-260	345-310-245	295-245-210				

ПРОЧНОСТЬ >>>>									
CC6190	**CC1690**	**CT5015**	**GC3205**	**GC3210**	**GC3215**	**GC3005**	**GC4215**	**GC30**	**H13A**
.008-.016-.024	.008-.016-.024	.004-.010-.012	.008-.016-.024	.008-.016-.024	.008-.016-.024	.008-.016-.024	.008-.016-.024	.006-.010-.016	.004-.010-.016
2650-2150-1800	2400-1950-1650	650-530-445	1500-1250-1050	1250-1050-860	850-700-600	820-690-600	1050-870-740	540-540-485	460-410-360
2300-1800-1450	2100-1600-1300	455-370-310	1250-1000-860	1050-830-700	690-570-490	770-620-485	870-720-600	390-355-295	410-360-295
2900-2350-1950	2400-1950-1650	1050-850-710	1750-1400-1200	1450-1150-990	980-820-680	900-810-740	1200-1000-860	750-650-530	590-470-355
2600-2000-1650	2250-1750-1400	910-770-670	1400-1150-980	1150-950-800	790-650-550	850-730-650	930-800-720	580-495-390	460-375-310
-	1900-1450-1100	840-650-530	1300-1100-890	1200-990-810	780-640-540	860-690-590	920-750-630	560-470-385	445-470-310
-	1600-1150-820	740-630-560	1150-980-810	1050-900-730	700-570-490	780-630-520	840-680-560	390-350-295	410-375-290
-	1050-860-710	370-315-275	870-730-620	800-680-550	540-440-375	600-455-355	660-510-410	205-160-120	330-275-210

Рекомендуемая скорость резания, дюймовые значения

Рекомендации относятся к обработке с применением СОЖ

ISO N		Цветные металлы	Удельная сила резания k_{c1}	Твердость по Бринеллю	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ		
					CD10	CD1810	H10
					h_{ex}, дюйм подача, f_n дюйм/об		
					.002-.016	.006-.031	.006-.031
Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	lbs/in²	HB	Скорость резания v_c, фут/мин		
		Алюминиевые сплавы					
N1.2.Z.UT	30.11	Деформируемые, в т. ч. в холодном состоянии не подвергнутые старению	58,000	60	6550 (8200-820)[1]	6550 (8200-820)[1]	6550 (8200-820)[1]
N1.2.Z.AG	30.12	Деформируемые, в т.ч. подвергнутые старению	94,500	100	6550 (8200-820)[1]	6550 (8200-820)[1]	6550 (8200-820)[1]
		Алюминиевые сплавы					
N1.3.C.UT	30.21	Литье, не подвергнутое старению	87,000	75	6550 (8200-820)[1]	6550 (8200-820)[1]	6550 (8200-820)[1]
N1.3.C.AG	30.22	Литье, в т. ч. подвергнутое старению	101,500	90	6550 (8200-820)[1]	6550 (8200-820)[1]	6550 (8200-820)[1]
		Алюминиевые сплавы					
	30.41	Литье, 13–15% Si	101,500	130	5000 (6250-630)[1]	2500 (3150-315)[1]	1500 (1900-190)[1]
N1.4.C.NS	30.42	Литье, 16–22% Si	101,500	130	2500 (3150-315)[1]	1650 (2050-205)[1]	980 (1250-125)[1]
		Медь и медные сплавы					
N3.3.U.UT	33.1	Легкообрабатываемые сплавы, ≥1% Pb	79,500	110	1650 (2050-205)[1]	1650 (2050-205)[1]	1650 (2050-205)[1]
N3.2.C.UT	33.2	Латунь, свинцовистая бронза, ≤1% Pb	80,000	90	1650 (2050-205)[1]	1650 (2050-205)[1]	1650 (2050-205)[1]
N3.1.U.UT	33.3	Бронза без добавок свинца и медь, в т.ч. электролитическая	196,000	100	980 (1250-125)[1]	980 (1250-125)[1]	980 (1250-125)[1]

ISO S		Жаропрочные материалы	Удельная сила резания k_{c1}	Твердость по Бринеллю	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ		
					CC650	CC6060	CC6065
					h_{ex}, дюйм подача, f_n дюйм/об		
					.004-.008	.004-.008-.012	.004-.008-.012
Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	lbs/in²	HB	Скорость резания v_c, фут/мин		
		Жаропрочные сплавы					
		На основе железа					
S1.0.U.AN	20.11	Отоженные или после отпуска в расплаве солей	348,000	200	-	-	-
S1.0.U.AG	20.12	Подвергнутые старению, в т.ч. после отжига в расплаве солей	359,000	280	-	-	-
		На основе никеля					
S2.0.Z.AN	20.21	Отоженные или после отпуска в расплаве солей	383,000	250	1300-1050	1300-1050-880	1100-830-650
S2.0.Z.AG	20.22	Подвергнутые старению, в т.ч. после отжига в расплаве солей	420,500	350	1100-860	980-770-620	790-570-420
S2.0.C.NS	20.24	Литье, в т. ч. подвергнутое старению	436,500	320	720-520	790-660-570	700-580-485
		На основе кобальта					
S3.0.Z.AN	20.31	Отоженные или после отпуска в расплаве солей	391,500	200	1150-840	-	-
S3.0.Z.AG	20.32	Старение после отжига в расплаве солей	432,000	300	980-720	-	-
S3.0.C.NS	20.33	Литье, в т. ч. подвергнутое старению	450,500	320	930-730	-	-
					H10	**GC1105**	**H10A**
		Титановые сплавы[2]		Rm[3]	.004-.008-.012	.004-.008-.012	.004-.012-.020
S4.1.Z.UT	23.1	Технически чистый титан (99.5% Ti)	188,500	400	670-550-470	670-550-470	640-530-445
S4.2.Z.AN	23.21	α, близкие α и α + β сплавы, отожжен.	203,000	950	280-230-180	280-230-180	265-215-175
S4.3.Z.AG	23.22	α + β сплавы, подвергнутые старению, β сплавы, отожжен. или подвергнутые старению	203,000	1050	260-195-165	260-195-165	255-190-160

ISO H		Материалы высокой твердости	Удельная сила резания k_{c1}	Твердость	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ		
					CB7015	CB7025	CB20
					h_{ex}, дюйм подача, f_n дюйм/об		
					.002-.006-.010	.002-.006-.010	.002-.006-.010
Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	lbs/in²		Скорость резания v_c, фут/мин		
		Закаленная сталь					
H1.1.Z.HA	04.1	Закаленная и отпущенная	366,000	*45HRC*	-	-	-
H1.1.Z.HA	04.1		445,500	*50HRC*	1150-870-730	820-690-610	850-760-670
H1.2.Z.HA	04.1		532,000	*55HRC*	960-730-610	690-580-510	710-630-560
		Закаленная сталь					
H1.3.Z.HA	04.1	Закаленная и отпущенная	625,500	*60HRC*	820-620-520	590-490-435	610-540-480
H1.4.Z.HA	04.1		726,500	*65HRC*	710-530-450	510-425-375	520-465-410
		Отбеленный чугун					
H2.0.C.UT	10.1	Литье, в т. ч. подвергнутое старению	326,500	400 HB	-	-	-

1) Скорости резания, приведённые 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.

Рекомендуемая скорость резания, дюймовые значения

ПРОЧНОСТЬ >>>>							
GC1115	**GC15**	**GC1025**	**GC1125**	**H13A**			
.006-.031	.006-.031	.006-.031	.006-.031	.006-.031			
2650 (3300-330)[1]	2650 (3300-330)1)	2500 (3150-315)[1]	2500 (3150-315)[1]	6250 (7800-780)[1]			
1050 (1300-130)[1]	1050 (1300-130)1)	980 (1250-125)[1]	980 (1250-125)[1]	6250 (7800-780)[1]			
2650 (3300-330)[1]	2650 (3300-330)1)	2500 (3150-315)[1]	2500 (3150-315)[1]	6250 (7800-780)[1]			
1750 (2200-220)[1]	1750 (2200-220)1	1650 (2050-205)[1]	1650 (2050-205)[1]	6250 (7800-780)[1]			
1050 (1300-130)[1]	1050 (1300-130)1)	980 (1250-125)[1]	980 (1250-125)[1]	1300 (1650-165)[1]			
720 (900-90)[1]	720 (900-90)1)	690 (860-85)[1]	690 (860-85)[1]	820 (1050-105)[1]			
690 (860-85)[1]	690 (860-85)1)	650 (810-80)[1]	650 (810-80)[1]	1500 (1900-190)[1]			
410 (510-50)[1]	410 (510-50)1)	390 (490-50)[1]	390 (490-50)[1]	1500 (1900-190)[1]			
290 (365-36)[1]	290 (365-36)1)	275 (345-34)[1]	275 (345-34)[1]	890 (1100-110)[1]			

ПРОЧНОСТЬ >>>>									
CC670	**S05F**	**GC1105**	**GC1115**	**GC15**	**GC1005**	**H10A**	**H13A**	**GC1125**	**H10F**
.004-.008-.012	.004-.008-.012	.004-.012-.020	.004-.012-.020	.004-.012-.020	.004-.012-.020	.004-.012-.020	.004-.012-.020	.004-.012-.020	.004-.012-.020
-	520-435-355	490-325-225	395-260-180	395-260-180	490-325-225	280-230-180	260-210-160	245-195-145	230-180-130
-	410-345-280	390-260-195	315-210-155	315-210-155	390-260-195	215-180-130	195-165-130	180-145-115	165-130-95
1250-1050-880	325-275-225	295-185-95	235-150-75	235-150-75	295-185-95	180-130-105	165-130-95	150-115-80	130-95-65
1050-870-740	295-245-200	265-165-85	215-135-70	215-135-70	265-165-85	130-105-70	130-95-65	115-80-50	100-65-32
970-800-680	260-220-180	235-150-75	190-120-60	190-120-60	235-150-75	85-70-50	80-65-50	75-55-39	65-50-32
1150-830-660	325-275-225	295-185-95	240-150-75	240-150-75	295-185-95	180-130-105	165-130-95	150-115-80	130-95-65
980-720-570	290-245-200	265-165-85	210-135-70	210-135-70	265-165-85	130-105-70	130-95-65	115-80-50	100-65-32
930-730-550	260-220-180	235-150-75	190-120-60	190-120-60	235-150-75	85-70-50	80-65-50	75-55-39	65-50-32

H13A	**H10F**	**GC1115**	**GC15**						
.004-.012-.020	.004-.012-.020	.004-.012-.020	.004-.012-.020						
590-485-410	530-440-370	610-500-425	610-500-425						
245-200-165	220-180-145	255-205-170	255-205-170						
235-175-150	210-155-135	245-180-155	245-180-155						

ПРОЧНОСТЬ >>>>									
CB7525	**CB7925**	**CC6050**	**CC670**	**GC4205**	**GC4215**	**H13A**			
.004-.010-.016	.004-.010-.016	.002-.006-.010	.004-.010-.016	.004-.012-.024	.004-.012-.024	.004-.012-.024			
-	-	950-770-570	670-550-440	225-155-95	205-135-85	145-80-50			
680-540-435	-	780-630-470	550-450-365	-		-			
570-455-365	-	660-530-395	460-375-305	-		-			
480-385-310		560-450-335	390-320-260	-		-			
415-330-270	-	480-390-290	335-275-225	-		-			
590-480-390	590-480-390	-	390-290-190	170-95-55	155-85-50	115-65-35			

Развертка 830

Высокопроизводительная чистовая обработка сквозных отверстий

Простая и быстрая замена головки с радиальным креплением

Низкая шероховатость и высокая надежность обработки

Эффективная эвакуация стружки из зоны резания потоком СОЖ, направленным непосредственно на режущую кромку

Цилиндрический хвостовик

Короткое и длинное исполнение хвостовика



Высокая скорость подачи

f_n = 0,4-1,5 мм/об (0,016-0,059 дюйм/об)
V_c = до 200 м/мин (650 фут/мин)

Быстросменная головка

Быстрое закрепление и раскрепление простым поворотом



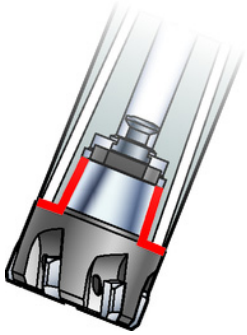
Момент затяжки:

D_c 10,0-23,0 мм (0,394-0,906"):
7 Нм (5,16 ft-lbs)
D_c 24,0-31,75 мм (0,945-1,250"):
12Нм (8,85 ft-lbs)

Точное закрепление по конусу и торцу

- точное центрирование
- высокая жесткость
- соосность
- высокая повторяемость
- точность размеров при смене головки < 3 мкм (0,00012")

Точность получаемых отверстий H7



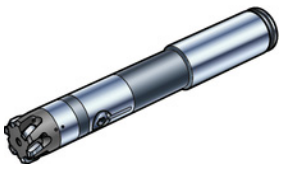
Области применения по ISO:

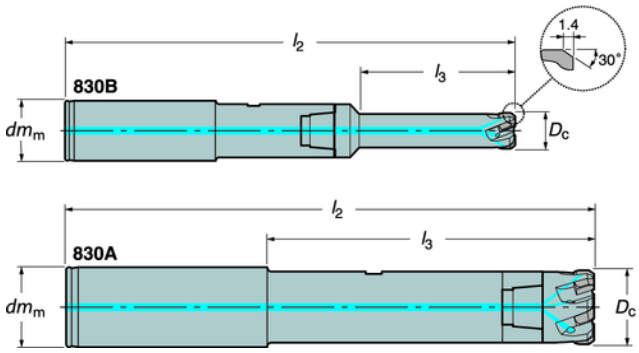
P K

Развертка 830

Для финишной обработки сквозных отверстий

Для отверстий диаметром 10,00 - 31,75 мм (0,3937 - 1,250")
Max глубина отверстия, l_3





Передний угол:	6°
Напайные пластины:	сплав P10R (кермет)
Точность отверстия:	H7
СОЖ:	Внутренний подвод
Тип хвостовика:	Цилиндрический
Точность dm_m:	h6

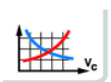
Диаметр отверстий			Головка со сменными пластинами	Короткое исполнение хвостовика				Длинное исполнение хвостовика				
					Размеры, мм (дюйм)				Размеры, мм (дюйм)			
D_c, мм	D_c, дюйм	z_n	Код заказа	Код заказа	l_2	l_3	dm_m	Код заказа	l_2	l_3	dm_m	kg
10.0	.394	6	830B-E06D1000H7S12	830-S12A20035F[1]	145	45	20					0.22-0.23
					5.709	*1.772*	*.787*					
11.0	.433	6	830B-E06D1100H7S12	830-S12A20069F[1]	178.5	45	20	830-S12A20130F[1]	239.5	45	20	0.3-0.4
					7.028	*1.772*	*.787*		*9.429*	*1.772*	*.787*	
12.0	.472	6	830B-E06D1200H7S12									
13.0	.512	6	830B-E06D1300H7S12	830-S12A20035F[1]	145	45	20					0.24-0.26
					5.709	*1.772*	*.787*					
14.0	.551	6	830B-E06D1400H7S12	830-S12A20069F[1]	178.5	45	20	830-S12A20130F[1]	239.5	45	20	0.3-0.4
					7.028	*1.772*	*.787*		*9.429*	*1.772*	*.787*	
15.0	.591	6	830B-E06D1500H7S12									
16.0	.630	6	830B-E06D1600H7S12	830-S12A20035F[1]	145	45	20					0.27-0.29
					5.709	*1.772*	*.787*					
17.0	.669	6	830B-E06D1700H7S12	830-S12A20069F[1]	178.5	45	20	830-S12A20130F[1]	239.5	45	20	0.4-0.5
					7.028	*1.772*	*.787*		*9.429*	*1.772*	*.787*	
18.0	.709	6	830B-E06D1800H7S12									
19.0	.748	6	830A-E06D1900H7S12	830-S12A20035F[1]	99.5	49.5	20					
					3.917	*1.949*	*.787*					
19.05	.750	6	830A-E06D1905H7S12	830-S12A20069F[1]	133	83	20	830-S12A20130F[1]	194	144	20	0.4-0.5
					5.236	*3.268*	*.787*		*7.638*	*5.669*	*.787*	
20.0	.787	6	830A-E06D2000H7S12									
21.0	.827	6	830A-E06D2100H7S12									
22.0	.866	6	830A-E06D2200H7S14	830-S14A20070F[2]	135	85	20	830-S14A20131F[2]	196	146	20	0.5-0.6
					5.315	*3.346*	*.787*		*7.716*	*5.748*	*.787*	
23.0	.906	6	830A-E06D2300H7S14									
24.0	.945	6	830A-E06D2400H7S16									
25.0	.984	6	830A-E06D2500H7S16									
25.4	1.000	6	830A-E06D2540H7S16									
26.0	1.024	6	830A-E06D2600H7S16	830-S16A25090F[3]	166	106	25	830-S16A25151F[3]	227	167	25	0.5-0.7
					6.535	*4.173*	*.984*		*8.937*	*6.575*	*.984*	
27.0	1.063	6	830A-E06D2700H7S16									
28.0	1.102	6	830A-E06D2800H7S16									
29.0	1.142	6	830A-E06D2900H7S16									
30.0	1.181	6	830A-E06D3000H7S20	830-S20A25089F[3]	166	106	25	830-S20A25150F[3]	227	167	25	0.7-1.1
					6.535	*4.173*	*.984*		*8.937*	*6.575*	*.984*	
31.75	1.250	8	830A-E06D3175H7S20									

1) Поставляется с винтом 5519 107-01 и 5519 106-01.
2) Поставляется с винтом 5519 106-01.
3) Поставляется с винтом 5519 106-02.

Пример заказа: 1 шт. 830B-E06D1000H7S12
1 шт. 830-S12A20035F

Основные комплектующие

Диаметр отверстий	Ключ для закрепления головки (мм)	Винт с отверстием для СОЖ	Винт без отверстия для СОЖ
10-18 мм (0,394-0,709")	3021 010-040 (4.0)	5519 107-01	–
19-23 мм (0,748-0,906")	3021 010-040 (4.0)	–	5519 106-01
24-31,75 мм (0,945-0,1,250")	3021 010-050 (5.0)	–	5519 106-02

 G6
 F96
 F2

Режимы резания для развертки 830

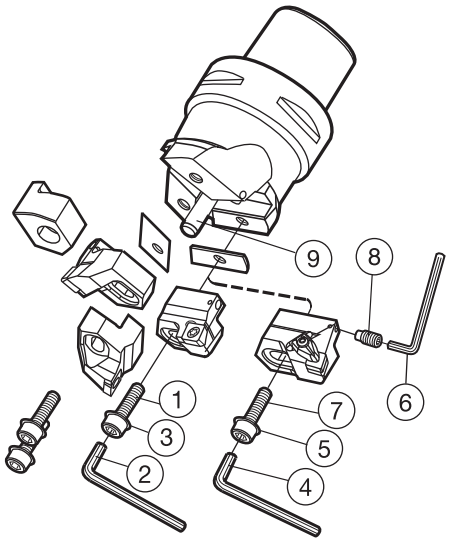
Метрические значения

ISO	CMC	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю HB	Марка сплава	Скорость резания V_c м/мин	Подача f_z мм/зуб	Радиальная глубина резания a_p мм
P		**Нелегированная сталь**					
	01.1	Незакаленная 0,10-0,25% C	90-200		150-200	0.15-0.25	
	01.2	Незакаленная 0,25-0,55% C	125-225	P10R	150-200	0.15-0.25	0.1-0.3
	01.3	Незакаленная 0,55-0,80% C	150-225		140-180	0.15-0.25	
	01.4	Высокоуглеродистая и углеродистая инструментальная сталь	180-225		140-180	0.15-0.25	
		Низколегированная сталь					
	02.1	Незакаленная	150-260	P10R	110-180	0.15-0.25	0.1-0.3
	02.2	Закаленная и отпущенная	220-400		70-130	0.10-0.20	
		Стальное литье					
	06.1	Нелегированное	90-225	P10R	140-180	0.15-0.25	0.1-0.3
	06.2	Низколегированное	150-250		100-150	0.15-0.25	
K		**Ковкий чугун**					
	07.2	Перлитный	150-270	P10R	150-200	0.15-0.25	0.1-0.3
		Чугун с шаровидным графитом					
	09.2	Перлитный	200-300	P10R	110-190	0.15-0.25	0.1-0.3

Дюймовые значения

ISO	CMC	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю HB	Марка сплава	Скорость резания V_c фут/мин	Подача f_z дюйм/зуб	Радиальная глубина резания a_p дюйм
P		**Нелегированная сталь**					
	01.1	Незакаленная 0,10-0,25% C	90-200		490-650	.006-.010	
	01.2	Незакаленная 0,25-0,55% C	125-225	P10R	490-650	.006-.010	.004-.012
	01.3	Незакаленная 0,55-0,80% C	150-225		460-590	.006-.010	
	01.4	Высокоуглеродистая и углеродистая инструментальная сталь	180-225		460-590	.006-.010	
		Низколегированная сталь					
	02.1	Незакаленная	150-260	P10R	360-590	.006-.010	.004-.012
	02.2	Закаленная и отпущенная	220-400		230-425	.004-.008	
		Стальное литье					
	06.1	Нелегированное	90-225	P10R	460-590	.006-.010	.004-.012
	06.2	Низколегированное	150-250		330-490	.006-.010	
K		**Ковкий чугун**					
	07.2	Перлитный	150-270	P10R	490-650	.006-.010	.004-.012
		Чугун с шаровидным графитом					
	09.2	Перлитный	200-300	P10R	360-620	.006-.010	.004-.012

CoroBore® 820



Корпус Cx-R820 HAxx-R820	1[3]	2[1]	3	4[1][2]	5[2]	6		7[2]
Размер	Винт	Ключ (мм)	Пружинная шайба	Ключ (мм)	Пружинная шайба	Ключ, (мм)		Винт
A	3212 010-299	3021 010-030 (3.0)	3846 010-014	–		3021 012-015	1.5	–
B	3212 010-309	3021 010-040 (4.0)	3846 010-023	–		3021 012-015	1.5	–
C	3212 010-397	3021 010-050 (5.0)	3846 010-033	–		3021 012-015	1.5	–
D	3212 010-360	3021 010-050 (5.0)	3846 010-033	–		174.1-870	2.0	–
E	3212 010-411	3021 010-060 (6.0)	3846 010-048	–		174.1-870	2.0	–
F	3212 010-462	3021 010-080 (8.0)	3846 010-069	–		5680 010-02	2.5	3212 010-462
G	3212 010-462	3021 010-080 (8.0)	3846 010-069	–		5680 010-02	2.5	3212 010-462
H	3212 010-462	3021 010-080 (8.0)	3846 010-069	3021 010-100 (10)	3846 010-085	5680 010-05	3.0	3212 010-513
I	3212 010-462	3021 010-080 (8.0)	3846 010-069	3021 010-100 (10)	3846 010-085	5680 010-05	3.0	3212 010-513

	8		9		
Размер	Установочный винт для R820x-AR	Установочный винт для R820x-BR	Цилиндрический штифт	мм	Размер
A	3214 020-207	3214 020-208	3111 020-462	4	4x24L
B	3214 020-208	3214 020-209	3111 020-514	5	5x26L
C	3214 020-207	3214 020-207	3111 020-566	6	6x32L
D	3214 020-258	3214 020-258	3111 020-618	8	8x35L
E	3214 020-259	3214 020-259	3111 020-670	10	10x45L
F	3214 020-310	3214 020-311	3111 020-721	12	12x50L
G	3214 020-311	3214 020-312	3111 020-721	12	12x50L
H	3214 020-362	3214 020-364	3111 020-773	16	16x60L
I	3214 020-362	3214 020-364	3111 020-773	16	16x60L

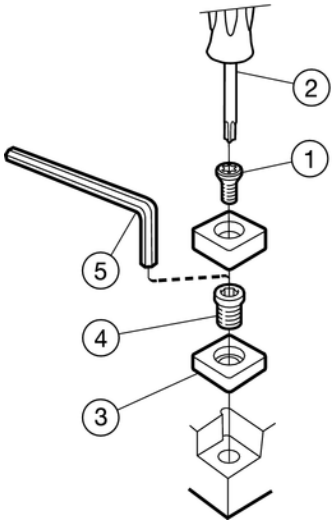
1) Принадлежности, заказываются отдельно

2) Для закрепления ползунов-резцовых вставок с креплением пластин CoroTurn® RC.

3) Для закрепления ползунов-резцовых вставок с креплением пластин CoroTurn® 107.

CoroBore® 820

Крепление пластины - CoroTurn® 107

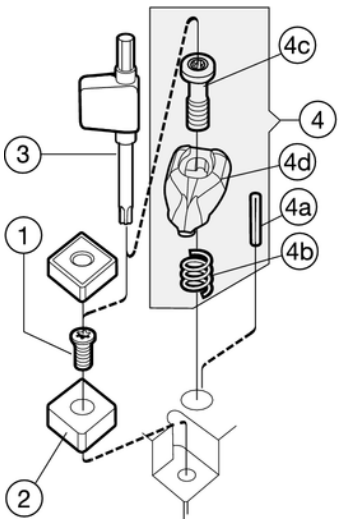


Угол в плане (метрич.):	Резцовые вставки	1 Винт пластины	2[1)] Ключ (Torx Plus)	3 Опорная пластина	4 Винт опорной пластины	5 Ключ (мм)
90º	R820A-xR11SCFC06A	5513 020-03	5680 046-03 (7IP)	–	–	–
90º	R820B-xR12SCFC06A	5513 020-03	5680 046-03 (7IP)	–	–	–
90º	R820B-xR14SCFC09A	5513 020-09	5680 046-02 (15IP)	–	–	–
90º	R820C-xR16SCFC09A	5513 020-09	5680 046-02 (15IP)	–	–	–
90º	R820C-xR18SCFC12A	5513 020-17	5680 046-02 (15IP)	–	–	–
90º	R820D-xR18SCFC09A	5513 020-09	5680 046-02 (15IP)	–	–	–
90º	R820D-xR18SCFC12A	5513 020-17	5680 046-02 (15IP)	–	–	–
90º	R820E-xR22SCFC12A	5513 020-17	5680 046-02 (15IP)	–	–	–
90º	R820F-xR24SCFC12A	5513 020-18	5680 046-02 (15IP)	5322 232-02	5512 090-03	5680 010-04 (4.0)
90º	R820G-xR24SCFC12A	5513 020-18	5680 046-02 (15IP)	5322 232-02	5512 090-03	5680 010-04 (4.0)
90º	R820H-xR26SCFC12A	5513 020-18	5680 046-02 (15IP)	5322 232-02	5512 090-03	5680 010-04 (4.0)
90º	R820I-xR26SCFC12A	5513 020-18	5680 046-02 (15IP)	5322 232-02	5512 090-03	5680 010-04 (4.0)
75º	R820A-xR11SCKC06A	5513 020-03	5680 046-03 (7IP)	–	–	–
75º	R820B-xR12SCKC06A	5513 020-03	5680 046-03 (7IP)	–	–	–
84º	R820B-xR14SSYC09A	5513 020-09	5680 046-02 (15IP)	–	–	–
84º	R820C-xR12SSYC06A	5513 020-09	5680 046-02 (15IP)	–	–	–
84º	R820C-xR18SSYC12A	5513 020-17	5680 046-02 (15IP)	–	–	–
84º	R820D-xR18SSYC09A	5513 020-09	5680 046-02 (15IP)	–	–	–
84º	R820D-xR18SSYC12A	5513 020-17	5680 046-02 (15IP)	–	–	–
84º	R820E-xR22SSYC12A	5513 020-17	5680 046-02 (15IP)	–	–	–
84º	R820F-xR24SSYC12A	5513 020-18	5680 046-02 (15IP)	5322 420-02	5512 090-03	5680 010-04 (4.0)
84º	R820G-xR24SSYC12A	5513 020-18	5680 046-02 (15IP)	5322 420-02	5512 090-03	5680 010-04 (4.0)
84º	R820H-xR26SSYC12A	5513 020-18	5680 046-02 (15IP)	5322 420-02	5512 090-03	5680 010-04 (4.0)
84º	R820I-xR26SSYC12A	5513 020-18	5680 046-02 (15IP)	5322 420-02	5512 090-03	5680 010-04 (4.0)
95º	R820A-xR11SCLC06A	5513 020-03	5680 046-03 (7IP)	–	–	–
95º	R820B-xR12SCLC06A	5513 020-03	5680 046-03 (7IP)	–	–	–
95º	R820B-xR14SCLC09A	5513 020-09	5680 046-02 (15IP)	–	–	–
95º	R820C-xR16SCLC09A	5513 020-09	5680 046-02 (15IP)	–	–	–
95º	R820C-xR18SCLC12A	5513 020-17	5680 046-02 (15IP)	–	–	–
95º	R820D-xR18SCLC09A	5513 020-09	5680 046-02 (15IP)	–	–	–
95º	R820D-xR18SCLC12A	5513 020-17	5680 046-02 (15IP)	–	–	–
95º	R820E-xR22SCLC12A	5513 020-17	5680 046-02 (15IP)	–	–	–
95º	R820F-xR24SCLC12A	5513 020-18	5680 046-02 (15IP)	5322 232-02	5512 090-03	5680 010-04 (4.0)
95º	R820G-xR24SCLC12A	5513 020-18	5680 046-02 (15IP)	5322 232-02	5512 090-03	5680 010-04 (4.0)
95º	R820H-xR26SCLC12A	5513 020-18	5680 046-02 (15IP)	5322 232-02	5512 090-03	5680 010-04 (4.0)
95º	R820I-xR26SCLC12A	5513 020-18	5680 046-02 (15IP)	5322 232-02	5512 090-03	5680 010-04 (4.0)

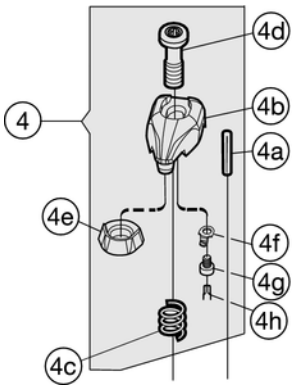
1) Принадлежности, заказываются отдельно

CoroBore® 820

Крепление пластины - CoroTurn® RC



CoroTurn® RC для пластин из керамики



4a Штифт
4b Прихват
4c Пружина
4d Винт
4e Прижимная планка
4f Крючок
4g Винт
4h Ключ (Torx)

Ползуны-резцовые вставки с креплением режущих пластин CoroTurn® RC

Угол в плане (метрич.):	Резцовые вставки	1 Винт опорной пластины	2 Опорная пластина	3[1] Ключ (Torx Plus)	4 Узел крепления	4a Штифт	4b Пружина	4c Винт	4d Прихват
90°	R820F-xR24DCFN12A	5513 020-02	5322 234-01	5680 046-02 (15IP)	5412 028-021	3113 030-307	5561 001-58	5512 086-02	5412 028-02
	R820G-xR24DCFN12A	5513 020-02	5322 234-01	5680 046-02 (15IP)	5412 028-021	3113 030-307	5561 001-58	5512 086-02	5412 028-02
	R820H-xR36DCFN16A	5513 020-07	5322 234-03	5680 046-06 (20IP)	5412 028-031	3113 030-307	5561 001-59	5512 086-03	5412 028-03
	R820I-xR36DCFN16A	5513 020-07	5322 234-03	5680 046-06 (20IP)	5412 028-031	3113 030-307	5561 001-59	5512 086-03	5412 028-03
84°	R820F-xR24DSYN12A	5513 020-02	5322 425-01	5680 046-02 (15IP)	5412 028-021	3113 030-307	5561 001-58	5512 086-02	5412 028-02
	R820G-xR24DSYN12A	5513 020-02	5322 425-01	5680 046-02 (15IP)	5412 028-021	3113 030-307	5561 001-58	5512 086-02	5412 028-02
	R820H-xR36DSYN15A	5513 020-07	5322 425-03	5680 046-06 (20IP)	5412 028-031	3113 030-307	5561 001-59	5512 086-03	5412 028-03
	R820I-xR36DSYN15A	5513 020-07	5322 425-03	5680 046-06 (20IP)	5412 028-031	3113 030-307	5561 001-59	5512 086-03	5412 028-03
95°	R820F-xR24DCLN12A	5513 020-02	5322 234-01	5680 046-02 (15IP)	5412 028-021	3113 030-307	5561 001-58	5512 086-02	5412 028-02
	R820G-xR24DCLN12A	5513 020-02	5322 234-01	5680 046-02 (15IP)	5412 028-021	3113 030-307	5561 001-58	5512 086-02	5412 028-02
	R820H-xR36DCLN16A	5513 020-07	5322 234-03	5680 046-06 (20IP)	5412 028-031	3113 030-307	5561 001-59	5512 086-03	5412 028-03
	R820I-xR36DCLN16A	5513 020-07	5322 234-03	5680 046-06 (20IP)	5412 028-031	3113 030-307	5561 001-59	5512 086-03	5412 028-03

[1] Принадлежности, заказываются отдельно

Ползуны-резцовые вставки с креплением режущих пластин CoroTurn® RC для пластин из керамики

Угол в плане (метрич.):	Резцовые вставки	1 Винт опорной пластины	2 Опорная пластина (толщина реж. пластины)	3[1] Ключ (Torx Plus)	4 Узел крепления
90°	R820F-xR24DCFN12A	5513 020-02	5322 234-02 (7.94)	5680 046-02 (15IP)	5412 034-021[2]
	R820G-xR24DCFN12A				5412 032-021[3]
	R820H-xR36DCFN16A	5513 020-07	5322 234-04 (7.94)	5680 046-06 (20IP)	5412 034-031[2]
	R820I-xR36DCFN16A				5412 032-031[3]
84°	R820F-xR24DSYN12A	5513 020-02	5322 425-02 (7.94)	5680 046-02 (15IP)	5412 034-021[2]
	R820G-xR24DSYN12A				5412 032-021[3]
	R820H-xR36DSYN15A				5412 034-031[2]
	R820I-xR36DSYN15A	5513 020-07	5322 425-05 (7.94)	5680 046-06 (20IP)	5412 032-031[3]
95°	R820F-xR24DCLN12A	5513 020-02	5322 234-02 (7.94)	5680 046-02 (15IP)	5412 034-021[2]
	R820G-xR24DCLN12A				5412 032-021[3]
	R820H-xR36DCLN16A	5513 020-07	5322 234-04 (7.94)	5680 046-06 (20IP)	5412 034-031[2]
	R820I-xR36DCLN16A				5412 032-031[3]

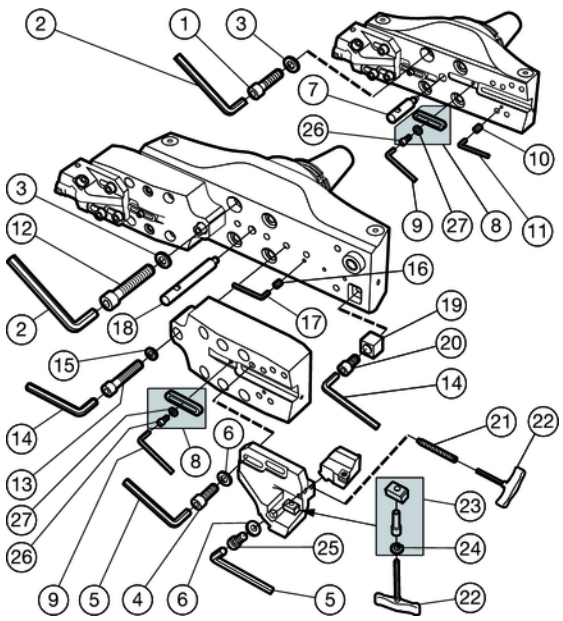
Комплектующие узла прихвата (поз.4)			
F-G		H-I	
4a	3113 030 -307	4a	3113 030-307
4b	5412 034-02	4b	5412 034-03
4c	5661 001-58	4c	5561 001-59
4d	5512 086-02	4d	5512 086-03
4e	5192 030-02	4e	5192 030-03
4f	5411 012-01	4f	5411 012-01
4g	5212 097-01	4g	5512 097-01
4h	5680 051-02 (7IP)	4h	5680 051-02 (7IP)
	Принадлежности:		
4b[3]	5412 032-03	4b[3]	5412 032-03

[1] Принадлежности, заказываются отдельно

[2] Узел прихвата для пластин без отверстия.

[3] Прихват для пластин с отверстием.

CoroBore® 820 XL



Корпус	1	2[1]	3	4	5[1]
Размер корпуса M, N и O	Винт	Ключ (мм)	Шайба	Винт	Ключ (мм)
	3212 010-569	3021 010-140 (14.0)	3411 012-170	3212 010-462	3021 010-080 (8.0)

6	7	8[1]	9[1]	10	11[1]
Пружинная шайба	Набор цилиндрических штифтов	Набор упорных пластин	Ключ (мм)	Винт	Ключ (мм)
3846 010-069	5552 047-01	5335 001-01	3021 010-050 (5.0)	3214 010-355	3021 010-030 (3.0)

Корпус	2[1]	3	12	13	14[1]
Размер корпуса P, Q и R	Ключ (мм)	Шайба	Винт	Винт	Ключ
	3021 010-140 (14.0)	3411 012-170	3212 010-572	3212 010-518	3021 010-100 (10.0)

15	16	17[1]	18	19	20
Шайба	Винт	Ключ	Набор цилиндрических штифтов	Шпонка	Винт
3411 012-130	3214 010-406	3021 010-040 (4.0)	5552 047-02	3193 110-050	3212 010-511

Удлинитель корпуса	4	5[1]	6	8[1]	9[1]
	Винт	Ключ (мм)	Пружинная шайба	Набор упорных пластин	Ключ (мм)
A35-RXLS24-A 060	3212 010-462	3021 010-080 (8.0)	3846 010-069	5335 001-01	3021 010-050 (5.0)

Ползун	21	22[1]	23	24
	Винт	Ключ (мм)	Узел клина	Стопорное кольцо
S24-R820XLS12-012	3214 020-368	265.2-817 (3.0)	5332 070-01	3421 110-009

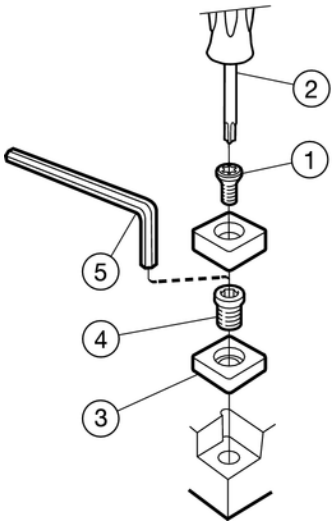
Резцовая вставка	5[1]	6	25
	Ключ (мм)	Пружинная шайба	Винт
S12-R820XLR40	3021 010-080 (8.0)	3846 010-069	3212 010-461

8. Набор упорных пластин[1]	9[1]	26	27
	Ключ (мм)	Винт	Шайба
5335 001-01	3021 010-050 (5.0)	3212 010-359	3411 011-064

1) Заказывается отдельно

CoroBore® 820 XL

Крепление пластины - CoroTurn® 107

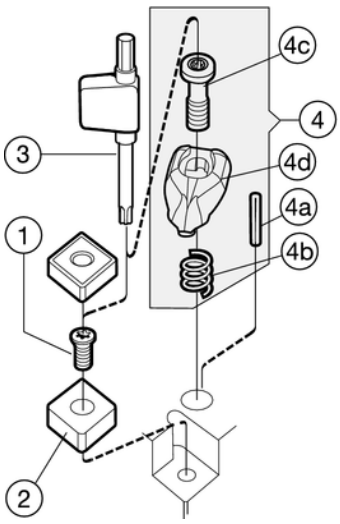


Угол в плане (метрич.):	Главный угол в плане (дюйм.):	Резцовая вставка	1 Винт пластины	2[1] Ключ (Torx Plus)
90°	0°	S12-R820XLR40SCFC12	5513 020-18	5680 046-02 (15IP)
90°	0°	S12-R820XLR40STFC22		
84°	6°	S12-R820XLR40SSYC12		

3 Опорная пластина	4 Винт опорной пластины	5[1] Ключ (мм)
5322 232-02	5512 090-03	5680 010-040 (4.0)

[1] Принадлежности, заказываются отдельно

Крепление пластины - CoroTurn® RC

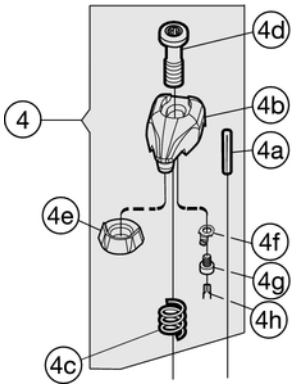


Угол в плане (метрич.):	Главный угол в плане (дюйм.):	Резцовая вставка	1 Винт опорной пластины	2 Опорная пластина	3[1] Ключ (Torx Plus)
90°	0°	S12-R820XLR40DCFN19	5513 020-07	5322 236-01	5680 046-06 (20IP)
84°	6°	S12-R820XLR40DSYN15	5513 020-07	5322 425-03	5680 046-06 (20IP)

4 Узел крепления	4a Штифт	4b Пружина	4c Винт	4d Прихват
5412 028-041	3113 030-307	5561 001-59	5512 086-03	5412 028-04
5412 028-031	3113 030-307	5561 001-59	5512 086-03	5412 028-03

[1] Принадлежности, заказываются отдельно

CoroTurn® RC прижим повышенной жесткости для пластин из керамики



Угол в плане (метрич.):	Главный угол в плане (дюйм.):	Резцовая вставка	1 Винт опорной пластины	2 Опорная пластина (толщина реж. пластины)	3[1] Ключ (Torx Plus)	4 Узел крепления
84°	6°	S12-R820XLR40DSYN15	5513 020-07	5322 425-05 (7.94)	5680 046-06 (20IP)	5412 034-031[2] 5412 032-031[3]

Комплектующие узла прихвата (поз.4)

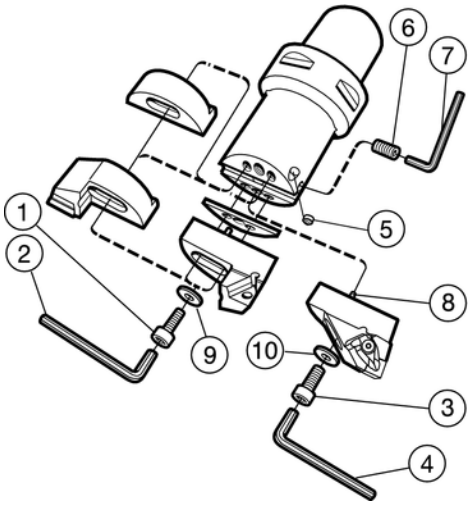
4a	4b[2]	4b[3]	4c	4d	4e	4f	4g	4h
3113 030 -307	5412 034-02	5412 032-03	5661 001-58	5512 086-02	5192 030-02	5411 012-01	5212 097-01	5680 051-02 (7IP)

[1] Принадлежности, заказываются отдельно
[2] Узел прихвата для пластин без отверстия.
[3] Крепежный набор для плоских пластин с отверстием

DuoBore®

391.68A и 391.69A

Диапазон растачиваемых диаметров 25–150 мм



Корпус	1	2[1]	3[2]	4[1][2]	5	6	7[1]
Размер	Винт	Ключ (мм)	Винт	Ключ (мм)	Сопло	Регулировочный винт	Ключ (мм)
1	3212 010-299	3021 010-030 (3.0)	–	–	5691 040-03	5514 060-09	174.1-870 (2.0)
2	3212 010-299	3021 010-030 (3.0)	–	–	5691 040-03	5514 060-01	174.1-870 (2.0)
3	3212 010-299	3021 010-030 (3.0)	–	–	5691 040-01	5514 060-10	174.1-870 (2.0)
4	3212 010-309	3021 010-040 (4.0)	–	–	5691 040-01	5514 060-10	174.1-870 (2.0)
5	3212 010-361	3021 010-050 (5.0)	–	–	5691 040-01	5514 060-11	174.1-870 (2.0)
6	3212 010-396	3021 010-050 (5.0)	3212 010-462	3021 010-080 (8.0)	5691 029-08	5514 060-12	3021 010-025 (2.5)
7	3212 010-412	3021 010-060 (6.0)	3212 010-513	3021 010-100 (10.0)	5691 029-09	5514 060-13	3021 010-030 (3.0)

Корпус	8	9[3]	10[2]
Размер	Штифт	Шайба	Шайба
1	3113 025-305	3411 012-043	
2	3113 025-305	3411 012-043	
3	3113 025-305	3411 012-043	
4	3113 025-305	3411 012-053	
5	3113 025-406	3411 012-064	
6	3113 025-457	3411 012-064	3411 012-105
7	3113 025-457	3411 012-084	3411 012-130

1) Принадлежности, заказываются отдельно

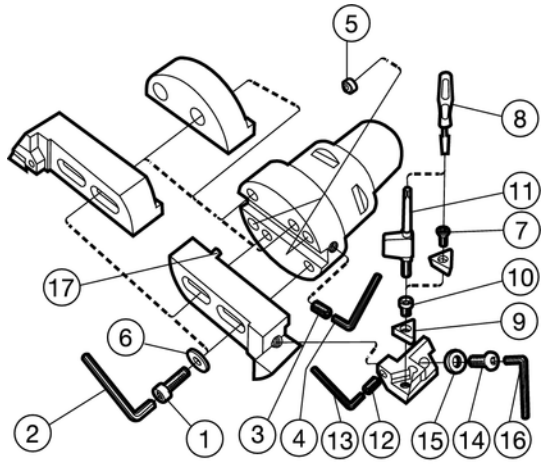
2) Для закрепления ползунов с креплением пластин прижимом повышенной жесткости (RC).

3) Для резцовых вставок Coroturn® 107

DuoBore®

391.68A

Диапазон растачиваемых диаметров 148–270 мм (инструмент с резцовыми вставками)



		1	2[1]	3	4[1]	5	6[1]
Корпус	Раз-мер	Винт	Ключ (мм)	Регулировочный винт	Ключ (мм)	Сопло	Шайба
C8-391.68A-	8	3212 010-463	3021 010-080 (8.0)	5514 060-14	3021 010-030 (3.0)	5691 029-10	3411 012-105

	7	8[1]	9	10	11[1]
Резцовая вставка	Винт пластины	Ключ (Torx Plus)	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ (Torx Plus)
391.68A-8-T16 A	5513 020-01	5680 049-02 (15IP)	5322 320-01	5512 090-01	5680 049-01 (15IP)
391.68A-8-T22 A	5513 020-18	5680 049-02 (15IP)	5322 320-02	5512 090-03	5680 049-02 (15IP)
391.68B-8-S12 A	5513 020-18	5680 049-02 (15IP)	5322 420-02	5512 090-03	5680 049-02 (15IP)

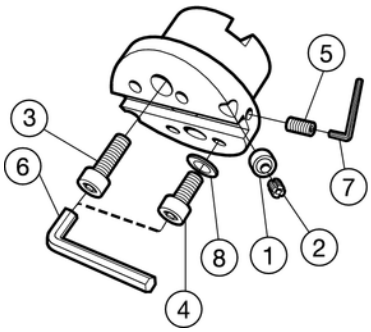
	12	13[1]	14	15	16[1]
Резцовая вставка	Регулировочный винт	Ключ (мм)	Крепежный винт	Шайба	Ключ (мм)
391.68A-8-T16 A	3214 010-357	174.1-864 3.0	434.9-830	3411 011-084	3021 010-050 5.0
391.68A-8-T22 A	3214 010-357	174.1-864 3.0	434.9-830	3411 011-084	3021 010-050 5.0
391.68B-8-S12 A	3214 010-357	174.1-864 3.0	434.9-830	3411 011-084	3021 010-050 5.0

	17
Ползун	Штифт
391.68x	3113 025-559

[1] Принадлежности, заказываются отдельно

DuoBore® Корпус

393.69A



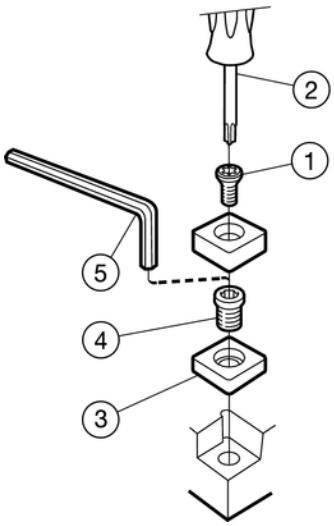
393.69A-7-27 060A
393.69A-7-32 060A

1	2[1]	3	4	5	6[1]	7[1]	8
Сопло	Втулка для СОЖ	Винт	Винт	Регулировочный винт	Ключ (мм)	Ключ (мм)	Шайба
5691 029-03	5691 025-02	3212 010-416	3212 010-412	5514 060-13	3021 010-060 (6.0)	174.1-864 (3.0)	3411 012-084

1) Принадлежности, заказываются отдельно

Duobore®

Крепление пластины - CoroTurn® 107

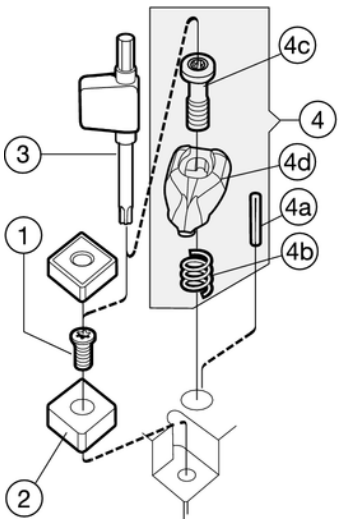


Резцовые вставки	1	2[1]	3	4	5[1]
90°	Винт пластины	Ключ (Torx Plus)	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ (мм)
391.68A-1-032 13 C06 B 391.68A-2-038 13 C06 B 391.68A-3-047 16 T11 B	5513 020-03	5680 046-03 (7IP)	–	–	–
391.68F-3-047 16 TC11 B	5513 020-03	5680 046-03 (7IP)	–	–	–
391.68A-4-056 24 T16 B 391.68A-5-070 26 T16 B 391.68A-6-084 30 T16 B	5513 020-10	5680 046-02 (15IP)	–	–	–
391.68A-6-101 30 T16 B 391.68A-7-125 40 T16 B 391.68A-7-150 40 T16 B	5513 020-01	5680 046-02 (15IP)	5322 320-01	5512 090-01	5680 010-01 (3.5)
391.68A-6-101 41 T22 B	5513 020-07	5680 046-06 (20IP)	–	–	–
391.68A-7-125 40 T22 B 391.68A-7-150 40 T22 B	5513 020-18	5680 046-02 (15IP)	5322 320-02	5512 090-03	3021 010-040 (4.0)
75°					
391.68B-1-032 13 C06 B 391.68B-2-038 13 C06 B 391.68B-3-047 16 C06 B	5513 020-03	5680 046-03 (7IP)	–	–	–
391.68B-4-056 24 S09 B 391.68B-5-070 26 S09 B	5513 020-09	5680 046-02 (15IP)	–	–	–
391.68B-6-084 30 S12 B 391.68B-6-101 41 S12 B	5513 020-17	5680 046-02 (15IP)	–	–	–
391.68B-7-125 40 S12 B 391.68B-7-150 40 S12 B	5513 020-18	5680 046-02 (15IP)	5322 420-02	5512 090-03	3021 010-040

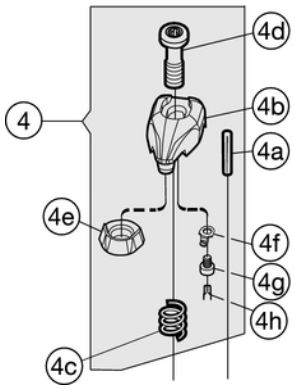
1) Принадлежности, заказываются отдельно

DuoBore®

Крепление пластины - CoroTurn® RC



CoroTurn® RC для пластин из керамики



4a Штифт
4b Прихват
4c Пружина
4d Винт
4e Прижимная планка
4f Крючок
4g Винт
4h Ключ (Torx)

Ползуны-резцовые вставки с креплением режущих пластин CoroTurn® RC

Резцовые вставки	1	2	3[1]	4	4a	4b	4c	4d
90° (0°)	Винт опорной пластины	Опорная пластина	Ключ (Torx Plus)	Узел крепления	Штифт	Пружина	Винт	Прихват
391.68F-6-084 36 C12 B 391.68F-6-101 36 C12 B 391.68F-7-125 40 C12 B 391.68F-7-150 40 C12 B	5513 020-02	5322 234-01	5680 049-02 (15IP)	5412 028-021	3113 030-307	5561 001-58	5512 086-02	5412 028-02
391.68F-7-125 40 C16 B 391.68F-7-150 40 C16 B	5513 020-07	5322 234-03	5680 049-03 (9IP)	5412 028-031	3113 030-307	5561 001-59	5512 086-03	5412 028-03
84° (6°)								
391.68D-6-084 36 S12 B 391.68D-6-101 36 S12 B 391.68D-7-125 40 S12 B 391.68D-7-150 40 S12 B	5513 020-02	5322 425-01	5680 049-02 (15IP)	5412 028-021	3113 030-307	5561 001-58	5512 086-02	5412 028-02
391.68D-7-125 44 S15 B 391.68D-7-150 44 S15 B	5513 020-07	5322 425-03	5680 049-03 (9IP)	5412 028-031	3113 030-307	5561 001-59	5512 086-03	5412 028-03

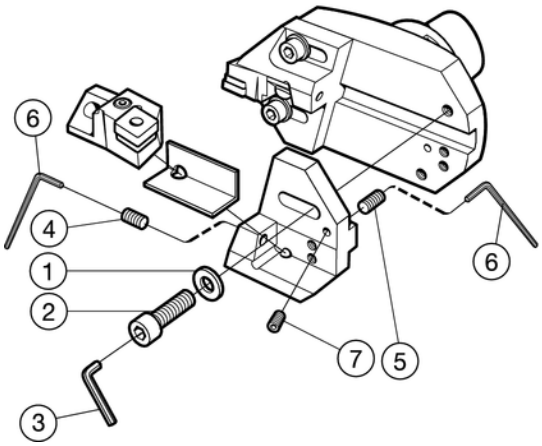
1) Принадлежности, заказываются отдельно

Ползуны-резцовые вставки с креплением режущих пластин CoroTurn® RC для пластин из керамики

Резцовые вставки	1	2	3[1]	4	Комплектующие узла прихвата (поз.4)			
					Комплектующие	Резцовые вставки		
						90(0)° /C12A	**90(0)° 16A**	**84(6)°/S12A**
90° (0°)	Винт опорной пластины	Опорная пластина (для пластины толщиной)	Ключ (Torx Plus)	Узел крепления				
391.68C-6-084 36 C12 B 391.68C-6-101 36 C12 B 391.68C-7-125 40 C12 B 391.68C-7-150 40 C12 B	5513 020-02	5322 234-02 (7.94)	5680 049-02 (15IP)	5412 034-021[2] 5412 032-021[3]	4a 4b 4c 4d	3113 030-307 5412 034-02 5661 001-58 5512 086-02	3113 030-307 5412 034-03 5661 001-59 5512 086-03	3113 030-307 5412 034-02 5661 001-58 5512 086-02
391.68C-7-125 40 C16 B 391.68C-7-150 40 C16 B	5513 020-07	5322 234-04 (7.94)	5680 049-03 (9IP)	5412 034-031[2] 5412 032-031[3]	4e 4f 4g 4h	5192 030-02 5411 012-01 5512 097-01 5680 051-02	5192 030-03 5411 012-01 5512 097-01 5680 051-02	5192 030-02 5411 012-01 5512 097-01 5680 051-02
84° (6°)								
391.68D-6-084 36 S12 B	5513 020-02	5322 425-02	5680 049-02	5412 034-021[2]				
391.68D-6-101 36 S12 B 391.68D-7-125 40 S12 B 391.68D-7-150 40 S12 B		(7.94)	(15IP)	5412 032-021[3]		Принадлежности:		
					4b[3]	5412 032-03	5412 032-03	5412 032-03
						Опорная пластина (для пластины толщиной)		
						5322 234-01 (4.76)	5322 234-03 (6.35)	5322 425-01 (4.76)

1) Принадлежности, заказываются отдельно
2) Крепежный набор для пластин без отверстия
3) Прихват для пластин с отверстием.

Расточной инструмент для тяжелой обработки R391.B...R, D_c 150–300 мм

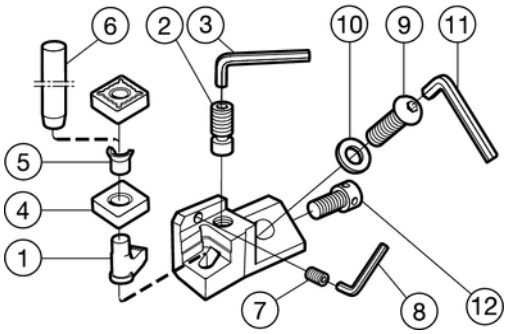


Оправка

C8-R391.B11R-B 070A C8-R391.B12R-C 070A C8-R822S17-AL 070A	1	2	3	4	5	6	7[2]
Удлиненный ползун	Шайба	Винт	Ключ (мм)	Винт для радиальной регулировки	Винт для осевой регулировки	Ключ (мм)	Втулка для СОЖ
R391.B04R-2515	3411 013-105	3212 010-462	3021 010-080 (8.0)	5519 026-06	5519 026-06	3021 010-040 (4.0)	5691 025-01
R391.B03R-3015	3411 013-105	3212 010-462	3021 010-080 (8.0)	5519 026-06	5519 026-06	3021 010-040 (4.0)	5691 025-01

1) Устанавливается между ползуном и резцовой вставкой при ступенчатом растачивании.
2) Принадлежности, заказываются отдельно

Резцовые вставки
T-Max P



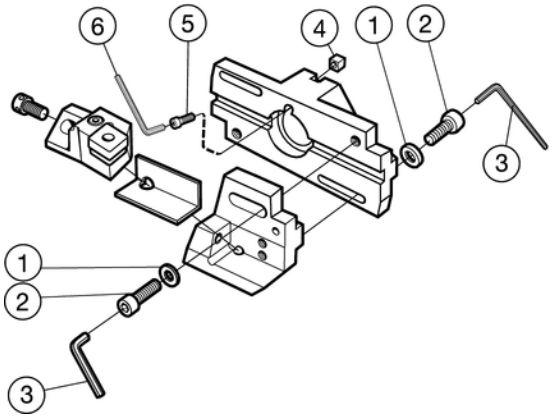
		1	2	3[3]	4	5	6	
		Рычаг	Винт	Ключ (мм)	Опорная пластина	Втулка опорной пластины	Толкатель	Альтерн. опорная пластина
PTGNL 20CA-22	22	174.3-841M	174.3-821	174.1-864 (3.0)	179.3-852M[1]	174.3-861	174.3-871	179.3-853M[2]
PSRNL 20CA-15	15	438.3-840	438.3-831	174.1-864 (3.0)	174.3-857	174.3-864	174.3-873	–
L441.31-2030-1911	19	174.3-849M	174.3-835	3021 010-040 (4.0)	171.31-851M	174.3-868	174.3-872	–

		7	8[3]	9	10	11[3]	12[4]
		Винт	Ключ (мм)	Винт	Шайба	Ключ (мм)	Винт
PTGNL 20CA-22	22	438.3-821	174.1-863 (2.5)	3212 010-412	3411 011-084	3021 010-060 (6.0)	438.3-828
PSRNL 20CA-15	15						
L441.31-2030-1911	19	–	–	3212 010-412	3411 011-084	3021 010-060 (6.0)	438.3-328

1) Для пластин с радиусом при вершине rε = 1.2 и 1.6 мм.
2) Для пластин с радиусом при вершине r_ε = 0.4 и 0.8 мм.
3) Принадлежности, заказываются отдельно
4) Только для HD D_c 250-550

Расточной инструмент для тяжелой обработки R391.B, D_c 250–550 мм

Устаревшие конструкции



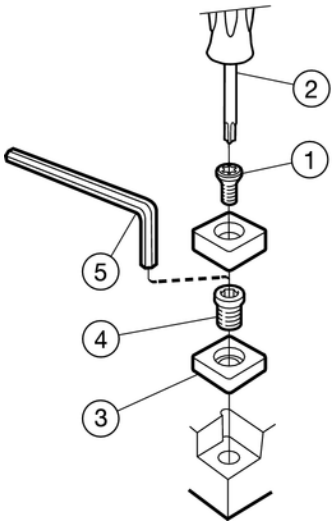
Оправка

R391.B01R-40 D 053A R391.B02R-40 E 053A R391.B02R-40 F 053A Удлиненный ползун	1 Шайба	2 Винт	3[1] Ключ (мм)	4[1] Шпонка	5[1] Винт	6 Ключ (мм)
R391.B05R-3015	3411 010-105	3212 010-462	3021 010-080 (8.0)	5631 052-01	3212 010-361	3021 010-060 (6.0)
R391.B02R-2012A	3411 010-105	3212 010-461	3021 010-080 (8.0)	5631 052-01	3212 010-361	3021 010-060 (6.0)

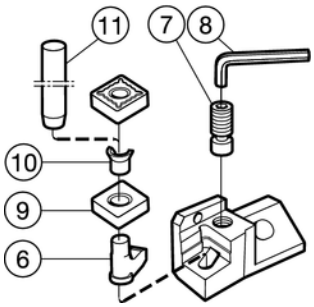
[1] Заказывается отдельно.

Резцовые вставки

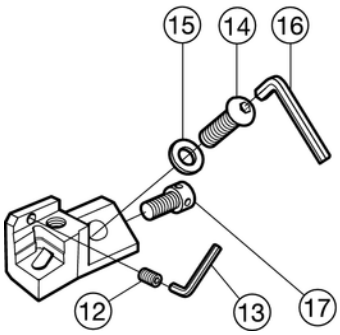
Крепление пластины - CoroTurn® 107



T-Max P



Настройка и регулировка



CoroTurn® 107	△	1 Винт пластины	2[3] Ключ (Torx Plus)	3 Опорная пластина	4 Винт опорной пластины	Дополнительный ключ (Torx Plus)
L430.5A-2520-22	22	5513 020-18	5680 049-02 (15IP)	5322 320-02	5512 090-03	5680 046-02 (15IP)

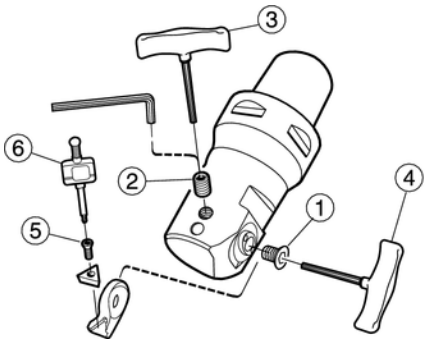
T-Max P	△	□	▱	6 Рычаг	7 Винт	8[3] Ключ (мм)	9 Опорная пластина	10 Втулка опорной пластины	11 Толкатель	Альтерн. опорная пластина
PTGNL 20CA-22	22			174.3-841M	174.3-821	174.1-864 (3.0)	179.3-852M[1]	174.3-861	174.3-871	179.3-853M[2]
PSRNL 20CA-15		15		438.3-840	438.3-831	174.1-864 (3.0)	174.3-857	174.3-864	174.3-872	–
L441.31-2030-1911			19	174.3-849M	174.3-835	3021 010-040 (4.0)	171.31-851M	174.3-868	174.3-873	–

Настройка и регулировка	△	□	▱	12 Винт	13[3] Ключ (мм)	14 Винт	15 Шайба	16[3] Ключ (мм)	17 Винт
T-Max P PTGNL 20CA-22	22			438.3-821	174.1-863 (2.5)	3212 010-412	3411 011-084	3021 010-060 (6.0)	438.3-839
PSRNL 20CA-15		15		438.3-821	174.1-863 (2.5)	3212 010-412	3411 011-084	3021 010-060 (6.0)	438.3-839
L441.31-2030-1911			19	–	–	3212 010-412	3411 011-084	3021 010-060 (6.0)	–
CoroTurn® 107 L430.5A-2520-22	22			434.9-836	174.1-870 (1.98)	3212 010-412	3411 011-084	3021 010-060 (6.0)	438.3-828

[3] Принадлежности с инструментом не поставляются и должны быть заказаны отдельно.

CoroBore™ 825

Диапазон растачивания 19 - 167 мм (0,748 - 6,953")



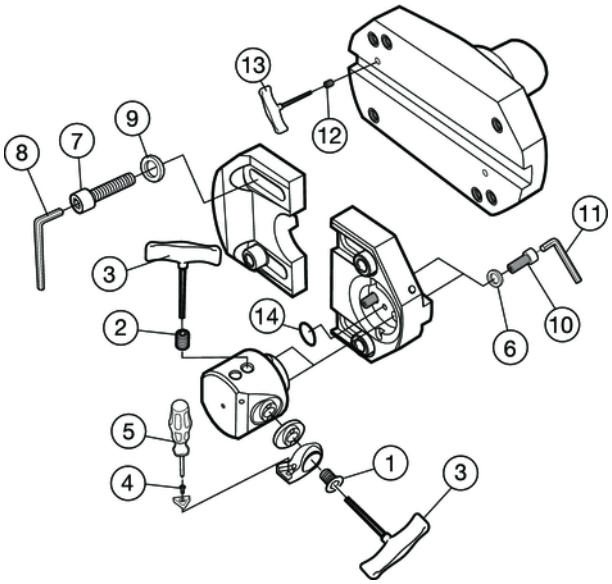
Резцовая вставка	5 Винт пластины	6[1] Ключ
R825A	5513 020-28	5680 051-01 (6IP)
R825B	5513 020-05	5680 046-03 (7IP)
R825C TC/TP11	5513 020-03	5680 046-03 (7IP)
R825C CC09	5513 020-09	5680 046-02 (15IP)

Диапазон диаметров: мм (дюйм)		1	2	3[1]	4[1]	
	Размер	Винт резцовой вставки	Стопорный винт	Ключ (мм)	Ключ (мм)	Винт удлиненного ползуна
19 - 23 (.748 - .906)	A	5513 010-06	5519 026-09	5680 012-02 (2.0)	5680 012-02 (2.0)	5513 010-09
23 - 29 (.906 - 1.142)	A	5513 010-06	5519 026-09	5680 012-02 (2.0)	5680 012-02 (2.0)	5513 010-09
28 - 36 (1.102 - 1.417)	A	5513 010-06	5519 026-11	265.2-815 (2.5)	5680 012-02 (2.0)	5513 010-09
35 - 45 (1.378 - 1.772)	B	5513 010-07	5519 026-12	265.2-817 (3.0)	265.2-817 (3.0)	5513 010-10
44 - 56 (1.732 - 2.205)	B	5513 010-07	437.5-822	265.2-817 (3.0)	265.2-817 (3.0)	5513 010-10
55 - 70 (2.165 - 2.756)	C	5513 010-08	5519 026-10	265.2-821 (4.0)	265.2-821 (4.0)	5513 010-11
69 - 87 (2.717 - 3.425)	C	5513 010-08	470-872	265.2-821 (4.0)	265.2-821 (4.0)	5513 010-11
86 - 167 (3.386 - 6.575)	C	5513 010-08	470-873	265.2-821 (4.0)	265.2-821 (4.0)	5513 010-11

[1] Принадлежности, заказываются отдельно

CoroBore® 825 / CoroBore® 826

Диапазон растачивания 150 - 315 мм (5,906 - 12,401")



	1	2	3[1]	6
Чистовая расточная головка	Винт резцовой вставки	Стопорный винт	Ключ (мм)	Шайба
A34-R825C/826C	5513 010-08	5519 026-10	265.2-821 (4.0)	3411 010-064

	4	5[1]
Резцовая вставка	Винт пластины	Ключ (Torx Plus)
R825C TC/TP11	5513 020-03	5680 046-03 (7IP)
R825C CC09	5513020-09	5680 046-02 (15IP)

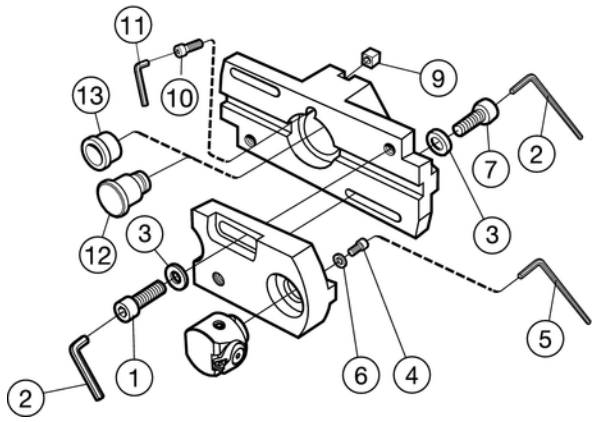
	7	8[1]	9	10	11	12	13[1]	14
Адаптер	Винт	Ключ (мм)	Шайба	Винт	Ключ (мм)	Винт	Ключ (мм)	Кольцо
C6-R825S	3212 010-462	3021 010-080 (8.0)	3411 013-105	3212 010-360	3021 010-050 (5.0)	3214 010-355	3021 010-030 (3.0)	3671 010-016
C8-R391.B	3212 010-462	3021 010-080 (8.0)	3411 013-105	3212 010-360	3021 010-050 (5.0)	3214 010-355	3021 010-030 (3.0)	3671 010-016
C8-R822S	3212 010-462	3021 010-080 (8.0)	3411 013-105	3212 010-360	3021 010-050 (5.0)	3214 010-355	3021 010-030 (3.0)	3671 010-016

[1] Принадлежности, заказываются отдельно

CoroBore™ 825

Диапазон растачиваемых диаметров 250 - 581.6 мм

Внутренний подвод СОЖ



	1	2	3	4	5	6	
Удлиненный ползун	Винт	Ключ (мм)	Шайба	Винт	Ключ (мм)	Шайба	
R391.B01F-020	3212 010-462	3021 010-080 (8.0)	3411 010-105	3212 010-411	3021 010-060 (6.0)	3411 011-084	

	7	8	9[1]	10[1]	11	12[2]	13[3]
Удлиненный ползун	Винт	Ключ (мм)	Шпонка	Винт	Ключ (мм)	Крепежный элемент для Varilock	Втулка
R391.B01F-020	3212 010-463	3021 010-080 (8.0)	5631 052-01	3212 010-361	3021 010-060 (6.0)	391.610-40 80 053	5541 018-01

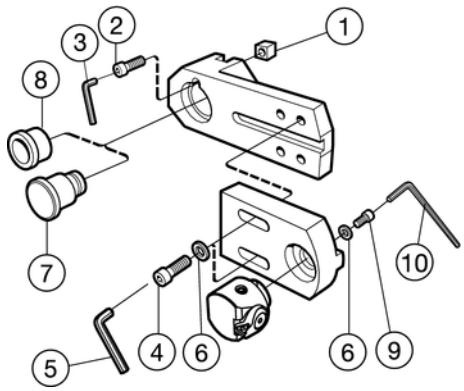
1) Используются с крепежным элементом для Varilock, должны быть заказаны отдельно.

2) Крепежный элемент для Varilock. Заказывается отдельно.

3) Используется с фрезерной оправкой. Заказывается отдельно.

Диапазон растачиваемых диаметров 250 - 981.6 мм

С наружным подводом СОЖ



Оправка

	1	2	3	4	5
Удлиненный ползун	Шпонка	Винт	Ключ (мм)	Винт	Ключ (мм)
391.B01F-020	5631 052-01	3212 010-361	3021 010-050 (5.0)	3212 010-413	3021 010-060 (6.0)

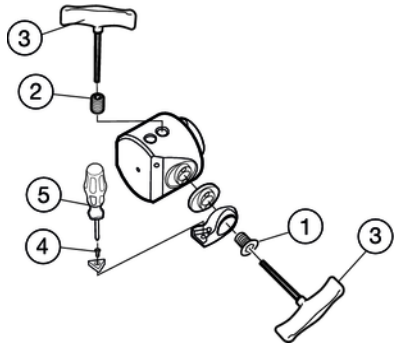
	6	7[1]	8[2]	9	10
Удлиненный ползун	Шайба	Крепежный элемент для Varilock	Втулка	Винт	Ключ (мм)
391.B01F-020	3411 011-084	391.610-40 80 053	5541 018-01	3212 010-411	3021 010-060 (6.0)

1) Крепежный элемент для Varilock. Заказывается отдельно.

2) Используется с фрезерной оправкой. Заказывается отдельно.

CoroBore® 825

Чистовая расточная головка и вставка

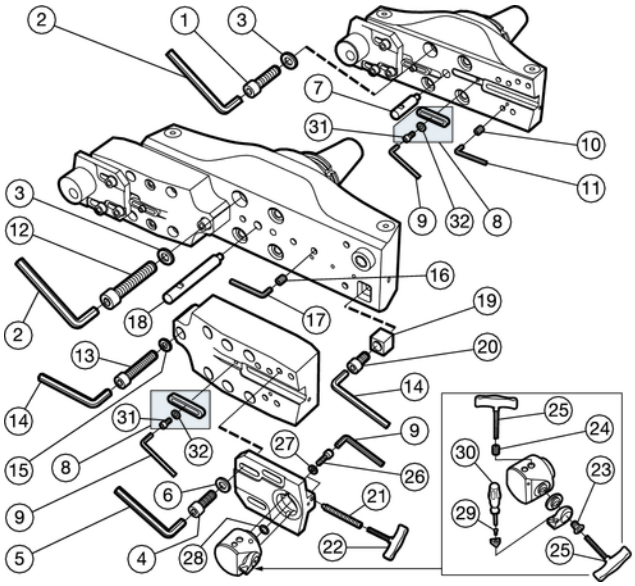


	1	2	3[1]
Чистовая расточная головка	Винт резцовой вставки	Стопорный винт	Ключ (мм)
A28-R825C-046025A	5513 010-08	5519 026-10	265.2-821 (4.0)

	4	5[1]
Резцовая вставка	Винт пластины	Ключ (Torx Plus)
A28-R825C-046025A	5513 020-03	5680 046-03

1) Принадлежности, заказываются отдельно

CoroBore® 825 XL/CoroBore® 826 XL



Корпус	1	2[1]	3	4	5[1]
Размер корпуса M, N и O	Винт	Ключ (мм)	Шайба	Винт	Ключ (мм)
	3212 010-569	3021 010-140 (14)	3411 012-170	3212 010-462	3021 010-080 (8.0)

6	7	8[1]	9[1]	10	11[1]
Пружинная шайба	Набор цилиндрических штифтов	Набор упорных пластин	Ключ (мм)	Винт	Ключ (мм)
3846 010-069	5552 047-01	5335 001-01	3021 010-050 (5.0)	3214 010-355	3021 010-030 (3.0)

Корпус	2[1]	3	12	13	14[1]
Размер корпуса P, Q и R	Ключ (мм)	Шайба	Винт	Винт	Ключ
	3021 010-140 (14.0)	3411 012-170	3212 010-572	3212 010-518	3021 010-100 (10.0)

15	16	17[1]	18	19	20
Шайба	Винт	Ключ	Набор цилиндрических штифтов	Шпонка	Винт
3411 012-130	3214 010-406	3021 010-040 (4.0)	5552 047-02	3193 110-050	3212 010-511

Удлинитель корпуса	4	5[1]	6	8[1]	9[1]
	Винт	Ключ (мм)	Пружинная шайба	Набор упорных пластин	Ключ (мм)
A35-RXLS24-A 060	3212 010-462	3021 010-080 (8.0)	3846 010-069	5335 001-01	3021 010-050 (5.0)

Резцовая вставка	29	30[1]
	Винт пластины	Ключ (Torx Plus)
R825C TC..1103, TC..1102, TP..11	5513 020-03	5680 046-03 (7IP)
R825C CC..09T3	5513 020-09	5680 046-02 (15IP)

Ползун	21	22[1]
	Винт	Ключ (мм)
S24-R820XLS12-012	3214 020-368	265.2-817 (3.0)

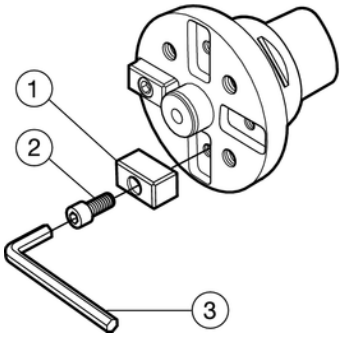
Чистовая расточная головка	9[1]	23	24	25[1]	26	27	28
A34-R825C... A34-R826C...	Ключ (мм)	Винт резцовой вставки	Стопорный винт	Ключ (мм)	Винт	Шайба	Кольцо
	3021 010-050 (5)	5513 010-08	5519 026-10	265.2-021	3212 010-360	3411 010-064	3671 010-016

8. Набор упорных пластин[1]	9[1]	31	32
	Ключ (мм)	Винт	Шайба
5335 001-01	3021 010-050 (5)	3212 010-359	3411 011-064

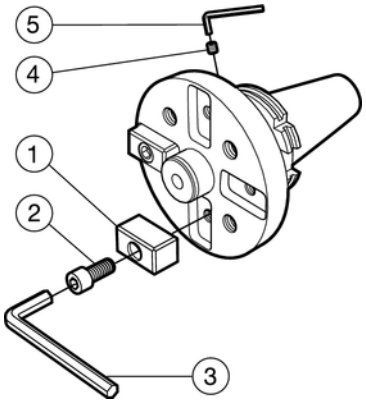
1) Заказывается отдельно

CoroBore® XL

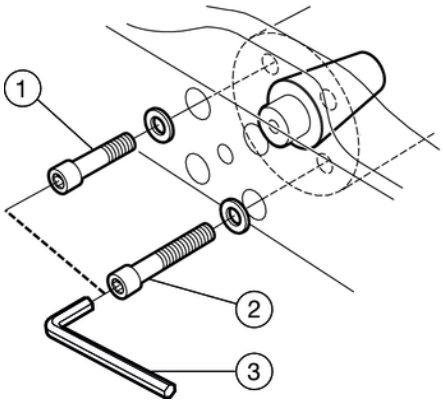
Комплектующие для адаптеров CoroBore XL



Coromant Capto®
Cx-391.XL



Цельные базовые держатели
392.644/645/646XL



Центрирующий конус
392.647XL

Адаптер	1 Шпонка	2 Винт	3[1] Ключ (мм)	4 Винт	5[1] Ключ (мм)
Cx-391.XL	3193 110-060	3212 010-511	3021 010-100 (10)	-	-
392.644XL, 392.646XL, A392.645XL	3193 110-060	3212 010-511	3021 010-100 (10)	3214 010-406	3021 010-040 (4)

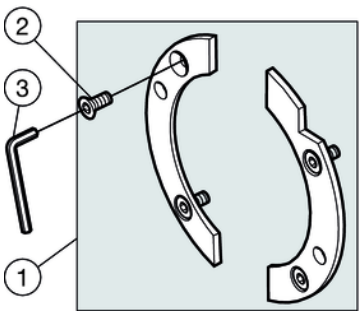
[1] Принадлежности, заказываются отдельно

Центрирующий конус	1[1] Винт (для корпусов размеров M, N и O)	2[1] Винт (для корпусов размеров P, Q и R)	3[1] Ключ (дюйм)
392.647XL-5040	[2]	[2]	[2]
A392.647XL-5040	3212 031-762	3212 031-766	(1/2")

[1] Принадлежности, заказываются отдельно

[2] Метрические винты входят в комплект поставки расточных корпусов, см. стр. F49

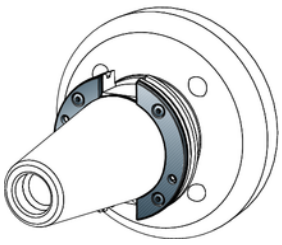
Набор проставок



1[1] Набор проставок [2]	2 Винт	3[1] Ключ
5549 128-50	3213 011-256	3021 010-025 (2.5)

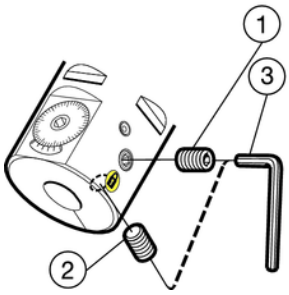
[1] Принадлежности, заказываются отдельно

[2] Все цельные базовые держатели CoroBore XL имеют шлифованный с обратной стороны фланец с резьбовыми отверстиями для закрепления проставок, обеспечивающих повышенную жесткость установки держателя в шпиндель станка. Проставки шлифуются в размер, соответствующий конкретному станку, и заказываются отдельно. См. стр. F49 и F122.



Чистовая расточная головка

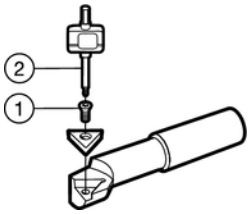
Cx-391.37A
Cx-391.37B
392.410 37A
392.410 37B



Диаметр хвостовика	1	2	3[1]
dm_m мм (дюйм)	Стопорный винт	Винт	Ключ (мм)
12 (.472)	5519 026-10	3214 010-407	265.2-821 (4.0)
16 (.630)	470-872	3214 010-408	265.2-821 (4.0)
20 (.787)	5519 026-07	3214 010-458	5680 017-04 (5.0)
25 (.984)	470-874	3214 010-458	5680 017-04 (5.0)

1) Принадлежности, заказываются отдельно

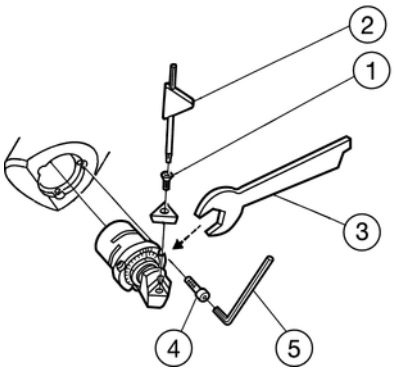
Резцы с цилиндрическим хвостовиком



	1	2[1]
Тип резца	Винт пластины	Ключ
R429U-A16-08028 TC06A	5513 020-44	5680 051-01 (6IP)
R429U-A16-11039 TC06A	5513 020-44	5680 051-01 (6IP)
R429U-A16-14049 TC09A	5513 020-47	5680 046-03 (7IP)
R429U-A16-17056 TC09A	5513 020-47	5680 046-03 (7IP)
R429U-A16-20056TC09A	5513 020-47	5680 046-03 (7IP)
R429U-A16-23056 TC09A	5513 020-47	5680 046-03 (7IP)
R429U-A16-26056 TC09A	5513 020-47	5680 046-03 (7IP)
R429U-A20-17060 TC09A	5513 020-47	5680 046-03 (7IP)
R429U-A20-20070 TC09A	5513 020-47	5680 046-03 (7IP)
R429U-A20-23070 TC09A	5513 020-47	5680 046-03 (7IP)
R429U-A20-26070 TC09A	5513 020-47	5680 046-03 (7IP)
R429U-A25-23081 TC09A	5513 020-47	5680 046-03 (7IP)
R429U-A25-26088 TC09A	5513 020-47	5680 046-03 (7IP)
R429U-A25-29088 TC09A	5513 020-03	5680 046-03 (7IP)
R429U-A25-32088 TC09A	5513 020-03	5680 046-03 (7IP)
R429.90-08-024-06-AB	5513 020-28	5680 051-01 (6IP)
R429.90-11-033-06-AC	5513 020-27	5680 051-01 (6IP)
R429.90-14-040-09-AC	5513 020-05	5680 051-02 (7IP)
R429.90-17-040-09-AC	5513 020-05	5680 051-02 (7IP)
R429.90-20-040-09-AC	5513 020-05	5680 051-02 (7IP)
R429.91-06-049-06-AA	5513 020-28	5680 051-01 (6IP)
R429.91-08-059-06-AA	5513 020-27	5680 051-01 (6IP)
R429.91-10-079-09-AA	5513 020-05	5680 046-03 (7IP)
R429.91-12-099-09-AA	5513 020-05	5680 046-03 (7IP)
R429.91-16-109-11-AA	5513 020-05	5680 046-03 (7IP)
R429U-A08-024TP06A	5513 020-44	5680 051-01 (6IP)
R429U-A11-033TP06A	5513 020-44	5680 051-01 (6IP)
R429U-A14-040TP09A	5513 020-47	5680 046-03 (7IP)
R429U-A17-040TP09A	5513 020-47	5680 046-03 (7IP)
R429U-A20-040TP09A	5513 020-47	5680 046-03 (7IP)
R429U-A12-08040TP06A	5513 020-44	5680 051-01 (6IP)
R429U-A12-11055TP06A	5513 020-44	5680 051-01 (6IP)
R429U-A12-14060TP09A	5513 020-47	5680 046-03 (7IP)
R429U-A12-17060TP09A	5513 020-47	5680 046-03 (7IP)
R429U-A12-20060TP09A	5513 020-47	5680 046-03 (7IP)
R429U-A16-08040TP06A	5513 020-44	5680 051-01 (6IP)
R429U-A16-11055TP06A	5513 020-44	5680 051-01 (6IP)
R429U-A16-14070TP09A	5513 020-47	5680 046-03 (7IP)
R429U-A16-17080TP09A	5513 020-47	5680 046-03 (7IP)
R429U-A16-20080TP09A	5513 020-47	5680 046-03 (7IP)
R429U-A16-23080TP09A	5513 020-47	5680 046-03 (7IP)
R429U-A16-26080TP09A	5513 020-47	5680 046-03 (7IP)

1) Принадлежности, заказываются отдельно

Чистовые расточные вставки T-Max U R/L148C

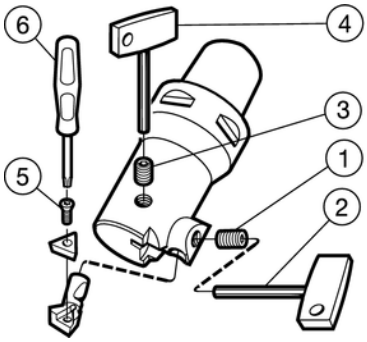


R/L148C Размер пластины △ ◻	1 Винт пластины	2 Ключ (Torx Plus)	3 Ключ для регулировки	4 Крепежный винт	5[1)] Ключ (мм)	Принадлежности[1)] Отвертка (Torx Plus)	 Приспособление для ремонта и настройки
06 (1.2)	5513 020-27	5680 051-01 (6IP)	148C-840-10	5513 020-04	5680 046-04 (9IP)	5680 046-08 (6IP)	148A-201
09 (1.8)	5513 020-05	5680 051-02 (7IP)	148C-840-13	5513 020-04	5680 046-04 (9IP)	5680 046-03 (7IP)	148A-202
11 (2)	5513 020-03	5680 051-01 (7IP)	148C-840-15	5513 020-29	5680 046-02 (15IP)	5680 046-03 (7IP)	148A-203
16 (2)	5513 020-10	5680 049-01 (15IP)	148C-840-22	3213 010-349	174.1-864 (3.0)	5680 046-02 (15IP)	148A-204
06 (2)	5513 020-03	5680 051-02 (7IP)	148C-840-10	5513 020-04	5680 046-04 (9IP)	5680 046-03 (7IP)	148A-201

1) Принадлежности, заказываются отдельно

Однолезвийный чистовой расточный инструмент 391.38A и 391.39A

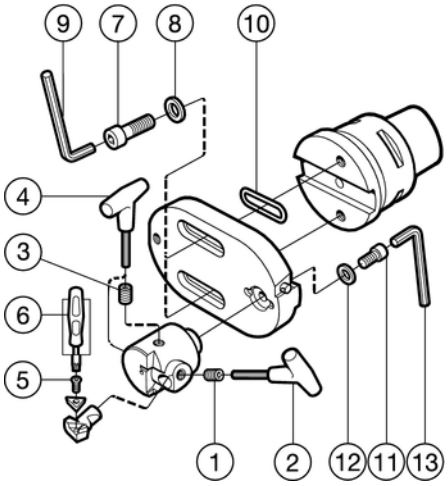
Диапазон диаметров 25.0 - 103.5 мм (0.984 - 4.075")



	1	2[1]	3		4[1]
Диапазон диаметров:	Винт резцовой вставки	Ключ (мм)	Стопорный винт	Крутящий момент Нм	Ключ (мм)
25.0 - 35.5 (0.984 - 1.398)	5514 042-05	265.2-815 (2.5)	5519 026-04	1.2	265.2-815 (2.5)
34.5 - 50.5 (1.358 - 1.988)	5514 042-05	265.2-815 (2.5)	5519 026-05	1.2	265.2-815 (2.5)
49.5 - 71.5 (1.949 - 2.815)	5514 020-07	265.2-821 (4.0)	5519 026-06	2.8	265.2-821 (4.0)
70.5 - 103.5 (2.776 - 4.075)	5514 020-07	265.2-821 (4.0)	470-873	2.8	265.2-821 (4.0)

[1] Принадлежности, заказываются отдельно

Диапазон диаметров 99.5 - 269.5 мм (3.917 - 10.610")



	1	2.4[1]	3	7	8
Диапазон диаметров:	Винт резцовой вставки	Ключ (мм)	Стопорный винт	Крепежный винт	Шайба
99.5-269.5 (3.917 - 10.610)	5514 020-07	265.821 (4.0)	5519 026-06	3212 010-412	3411 011-084

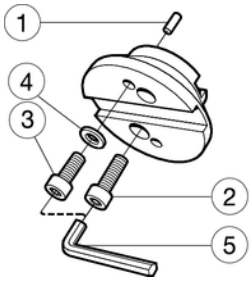
	9[1]	10	11	12	13[1]
Диапазон диаметров:	Ключ (мм)	Кольцо	Крепежный винт	Шайба	Ключ (мм)
99.5-164.5 (3.917 - 6.476)	3021 010-060 (6.0)	3671 010-026	3212 010-411	3411 011-084	3021 010-060 (6.0)
163.5-269.5 (6.437 - 10.610)	3021 010-060 (6.0)	3671 010-030	3212 010-411	3411 011-084	3021 010-060 (6.0)

Крепление режущих пластин

Размер пластины		5	6[1]
□	△	Винт режущей пластины	Ключ (Torx Plus)
06 (2)		5513 020-03	5680 046-03 (7IP)
09 (3)		5513 020-09	5680 046-02 (15IP)
	09	5513 020-05	5680 046-03 (7IP)
	11 (2)	5513 020-03	5680 046-03 (7IP)

[1] Принадлежности, заказываются отдельно

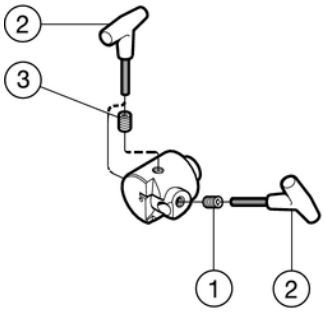
Корпус 391.38A



	1	2	3	4	5[1]
Корпус	Штифт	Винт	Винт	Шайба	Ключ (мм)
393.39A-0-27 033A **393.39A-0-32 036A**	3113 030-508	3212 010-413	3212 010-412	3411 011-084	3021 010-060 (6.0)

[1] Принадлежности, заказываются отдельно

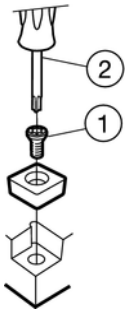
Чистовая расточная головка и вставка
391.38A

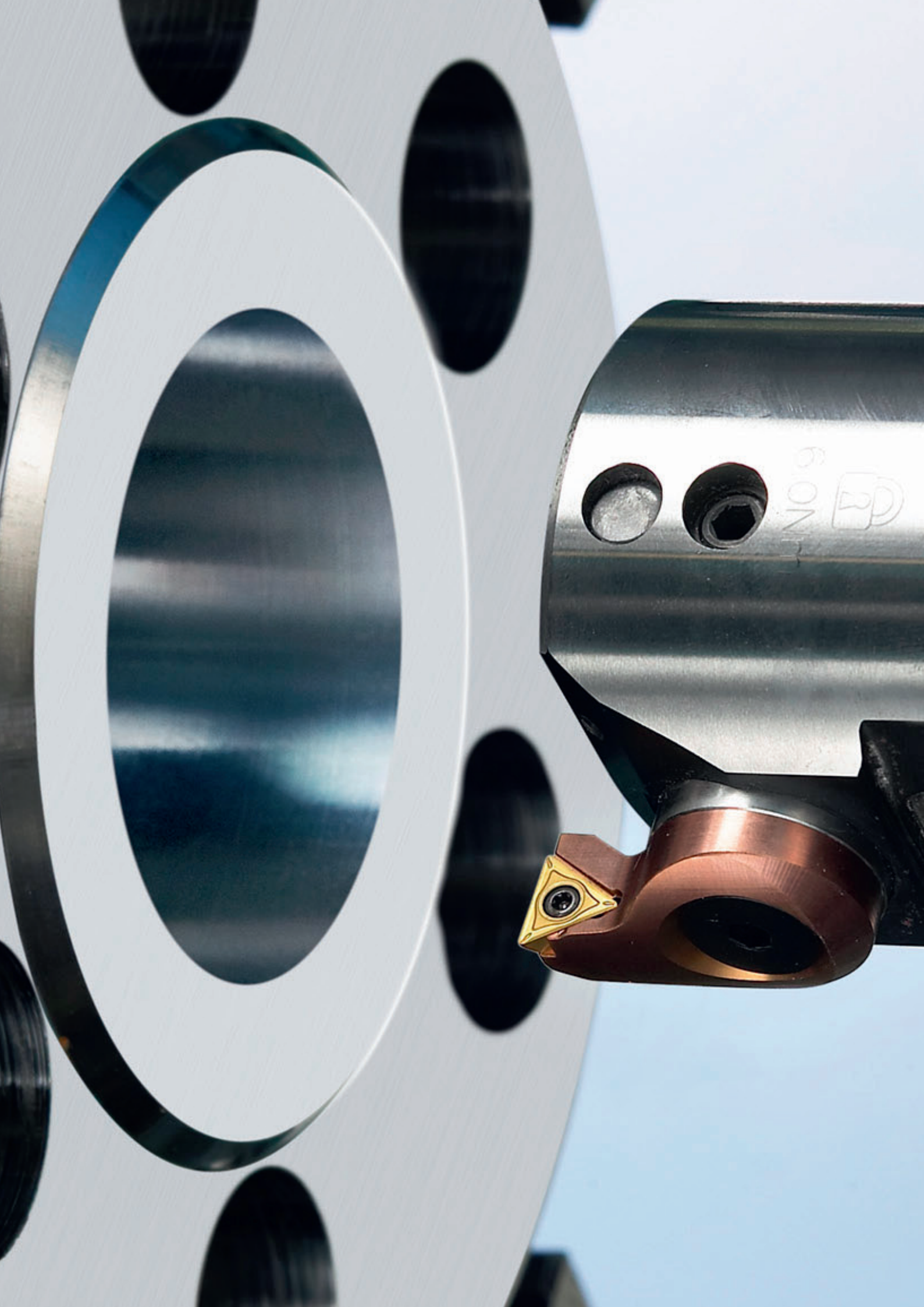


	1	2[1]	3
Чистовая расточная головка	Винт резцовой вставки	Ключ (мм)	Стопорный винт
391.38A	5514 020-07	265.2-821 (4.0)	5519 026-06

Размер пластины		1	2[1]
△	□	Винт пластины	Ключ (Torx Plus)
11		5513 020-03	5680 046-03 (7IP)
	09	5513 020-10	5680 046-02 (15IP)

Крепление режущих пластин
CoroTurn® 107
CoroTurn® 111





Режущие инструменты от Sandvik Coromant

Вращающиеся инструменты

ФРЕЗЕРОВАНИЕ | СВЕРЛЕНИЕ | РАСТАЧИВАНИЕ | **ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ**

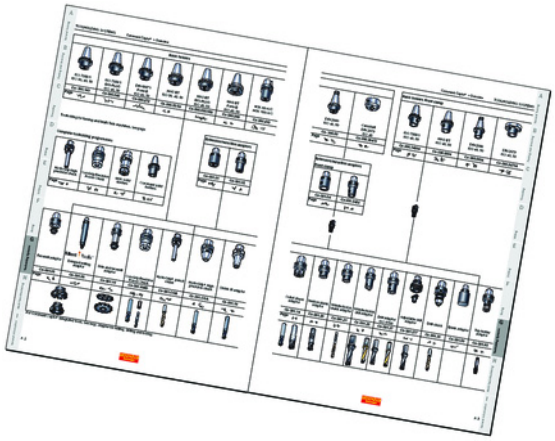
2012



Выбор инструментальной оснастки

1 Определитесь с типом инструментальной оснастки

- Выберите по оглавлению на стр. G6 модульную или цельную инструментальную оснастку.

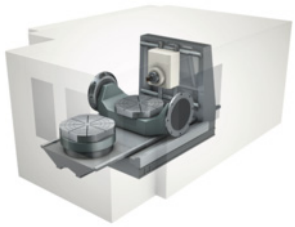


2 Выберите тип адаптера

- Используйте обзорную таблицу для выбора патрона в соответствии с типом выполняемой операции и применяемым оборудованием.
- Coromant Capto® вращающийся инструмент, стр. G6

3 Определите типоразмер модульного соединения

На соответствующей странице выберите:
- Нужный размер соединения
- Адаптер



4 Выберите тип базового держателя

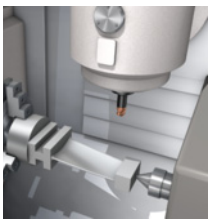
- Используйте обзорную таблицу для выбора базового держателя в соответствии с применяемым
- Выберите нужный тип соединения и соответствующий патрон.

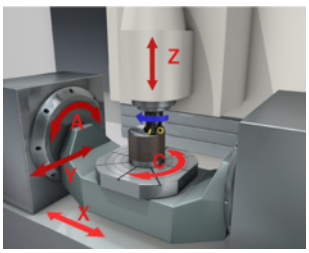
5 При использовании Coromant Capto®, в случае необходимости можно применить удлинители

- Переходники и удлинители нужно применять при необходимости увеличения вылета инструмента. Для быстрого и правильного выбора переходников используйте обзорную таблицу ассортимента



Более подробная информация в нашем "Руководстве по металлообработке".





Обозначения ссылок на страницы:



Выбор инструмента



Комплектующие и принадлежности



Обзор инструментальной оснастки



Таблицы пересчета, формулы и определения

SANDVIK Coromant

ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ ОСНАСТКА

Рекомендации по оснащению оборудования

Обрабатывающие центры G4

Инструмент

Обрабатывающие центры - вращающийся инструмент

Система модульного инструмента - Coromant Capto®

Обзор инструмента G6
Базовые держатели G8
Переходники и переходники-удлинители G26
Патроны G29

Цельный инструмент
Цельные держатели – Обзор G48
Цельная оснастка HSK – Обзор G69

Высокоточный патрон HydroGrip G81
Система модульного инструмента - Coromant Capto® G83
Цельная оснастка G88
Цельная оснастка HSK G92

Оправки для сменных головок

Адаптеры Coromant Capto G99
Цельные базовые держатели G102
Адаптер HSK G103
Оправка Bridge port G103
Цилиндрический корпус D226

Патроны для метчиков
Обзор G105
Патрон SynchroFlex® ER цангового типа G106
Быстросменный патрон для метчиков G111
Плавающий резьбовой патрон цангового типа G116

Держатели для фрез CoroMill с резьбовым соединением G119

Комплектующие и принадлежности

G126

Токарные центры - невращающийся инструмент

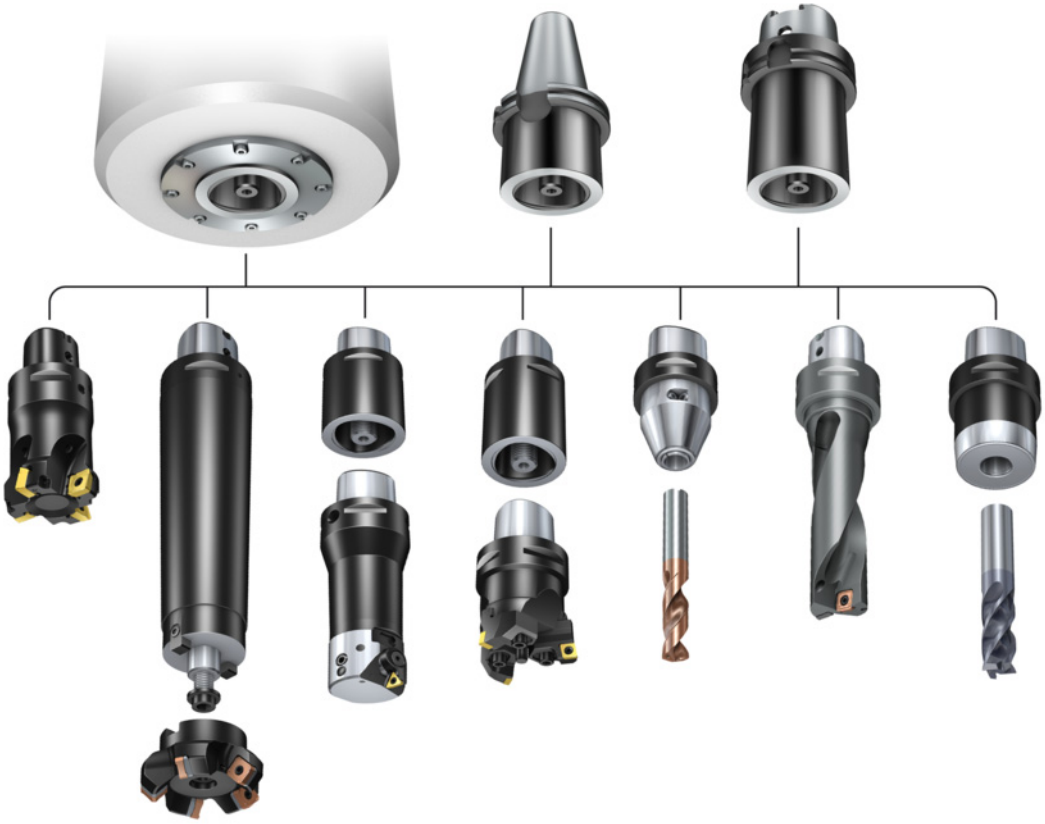
См. основной каталог "Токарные инструменты".



Coromant Capto®

Инструментальная система

Станок и модульная инструментальная система



Соединение Coromant Capto®

Обеспечивает уникальный набор свойств:
- передачу большого крутящего момента
- высокую прочность на изгиб
- сбалансированность и соосность
- самоцентрирование
- высокую стабильность и точность
- гибкость системы
- быструю и автоматическую смену инструмента
- внутренний подвод СОЖ

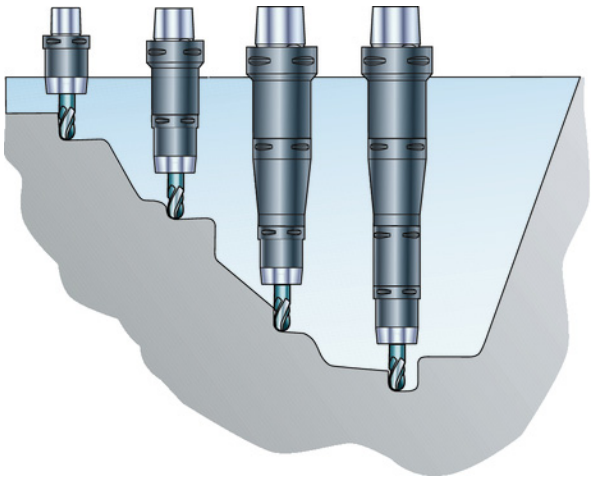


Предлагает необходимые инструментальные решения для станков всех типов:
- для токарных станков и токарных центров - быструю смену инструмента, модульную оснастку и подвод СОЖ под высоким давлением.
- для многоцелевых станков и обрабатывающих центров - адаптеры для вращающегося инструмента и модульную оснастку.

Оптимальное решение в разумном сочетании

Модульная оснастка Coromant Capto®

- Когда приходится часто переналаживать оборудование на обработку партий различных деталей, необходима достаточная технологическая гибкость инструментальной оснастки, чтобы можно было быстро составлять разнообразные наладки различной длины, тем самым обеспечивая наибольшую производительность.
- Если необходимо оснастить несколько станков с различными по типу и размеру шпинделями.
- Когда из-за сложной конфигурации изделия для обработки требуется много специального инструмента.
- Модульная оснастка Coromant Capto позволяет значительно сократить номенклатуру вспомогательного инструмента, за счет применения одних и тех же инструментов на различных операциях, как на токарных станках, так и на обрабатывающих центрах.





Базовые держатели

							
Cat V-фланец	Cat V-фланец DIN 69871 Форма B	**BIG-PLUS** Cat V-фланец с повернутым на 90° базовым отверстием	ISO 7388/1	**BIG-PLUS** ISO 7388/1	DIN 69871 Форма B	MAS BT	**BIG-PLUS** MAS BT с повернутым на 90° базовым отверстием
Cx-A390.45	**Cx-A390.455**	**Cx-A390.545/ 546/547**	**Cx- 390.140**	**Cx-390.540**	**Cx-390.272**	**Cx-390.55/58**	**Cx-390.555/558/ 562/605**
Стр. D296.	G20	G21	G8	G10	G11	G12	G13

Инструмент с креплением Coromant Capto®

		
Фрезерование Раздел D	Сверление Раздел E	Растачивание Раздел F

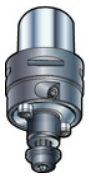
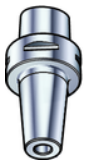
Переходники и переходники-удлинители

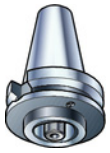
	
Cx-391.01	**Cx-391.02**
Стр. D296.	G27

Адаптеры Coromant Capto для системы сменных фрезерных головок, см. стр. G97.

Оснастка для токарных и многоцелевых станков, см. каталог "Токарный инструмент"



								
Оправка для торцовых фрез	Патрон Hydro-Grip® для торцевых фрез	Silent Tools® Антивибра-ционная фрезерная оправка	Оправка для дисковых фрез	Система сменных головок EH для CoroMill® 316	Hydro-Grip® удлиненный/ сверхдлинный / для тяжелой обработки	Патрон с термо-зажимом	Цанговый патрон	Патрон с креплением Weldon
Cx391.05C/ Cx-A391.05C	**Cx-391.05CG**	**Cx391.05CD/ Cx-A391.05CD**	**Cx-391.10/Cx-A391.10**	**Cx-391.EH**	**Cx-391.CGB/ CGC/CGD/ CGA**	**Cx-391.19**	**Cx-391.14**	**Cx-391.20 Cx-A391.20**
Стр. D296.	G87	G33	G35	G99	G86	G38	G37	G40
					 			



MAS BT
Форма B

Cx-390.369

Стр. D296.



HSK 50,63,100 & 125-A/C
HSK 80-F

Cx-390.410/ 419/ 612

G16



DIN 2080
NMTB
Форма B

Cx- 390.00
Cx-A390.00

G23



Крепление эксцентриком
DIN 2079

Cx-390.34705

G24

Базовые держатели с фронтальным креплением



Cat V-фланец

Cx-A390.4504

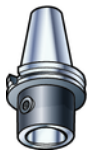
Стр. D296.



ISO 7388/1

Cx-390.14004

G9



MAS BT

Cx-390.5504 /.5804

G12

Переходники и переходники-удлинители

Радиальное крепление



Cx-391.04

Стр. D296.



Cx-391.0204

G28



NMTB
DIN 2080

Cx-390.0004
Cx-A390.004

Стр. D296.



DIN 2079

Cx-390.34704

G24



Переходник-заготовка

Cx-391.50

G47



Стр. D296.



Стр. D296.



Патрон с креплением Whistle Notch

Cx-391.21

G42



Weldon / Для сверл / ISO 9766

Cx-391.23

G43



Патрон для сверл Whistle Notch

Cx-391.25

G45



Патрон для сверл ISO 9766

Cx-391.27

G44



Регулируемый патрон для сверл

Cx-391.277

E129



Сверлильный патрон

Cx-391.31

G47



Резьбовой патрон SynchroFlex® ER цангового типа

Cx-391.62/63

G106



Быстросменный резьбовой патрон

Cx-391.60/.61

G111



Резьбовой патрон с прорезиненной цангой

Cx-391.60B

G116















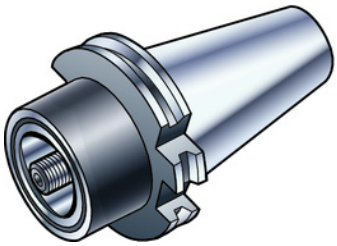


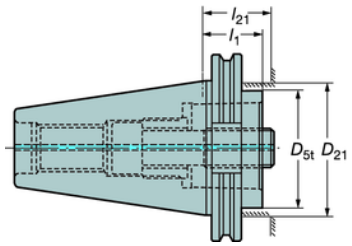


Базовый держатель

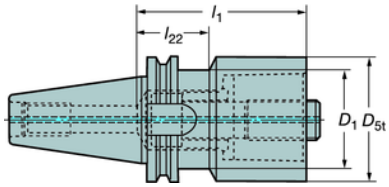
ISO 7388/1 (DIN 69871-A)

390.140





Только для обработки с небольшими нагрузками.



C6-390.140-40 085

l_1 = программируемая длина

Метрическое исполнение

Конус	Размер соединения	Код заказа	Подвод СОЖ[1)]	Размеры, мм D_{5t}	D_1	D_{21} max	l_1	l_{21} min	l_{22}	D_{th}	kg	Сбалансировано конструктивно
30	C3	**C3-390.140-30 030**	1	32		45	30	35		12	0.5	
30		**C3-390.140-30 060**	1	32		45	60	35		12	0.7	
40		**C3-390.140-40 030**	1	32		50	30	35		16	0.8	⊙
40		**C3-390.140-40 060**	1	32		50	60	35		16	1.2	⊙
50		**C3-390.140-50 030**	1	32		80	30	35		24	2.6	
50		**C3-390.140-50 060**	1	32		80	60	35		24	2.8	
40	C4	**C4-390.140-40 030**	1	40		50	30	35		16	0.8	⊙
40		**C4-390.140-40 060**	1	40		50	60	35		16	1.2	⊙
50		**C4-390.140-50 030**	1	40		80	30	35		24	2.6	
50		**C4-390.140-50 060**	1	40		80	60	35		24	2.8	
40	C5	**C5-390.140-40 030**	1	50		50	30	35		16	0.8	⊙
40		**C5-390.140-40 070**	1	50		50	70	35		16	1.2	⊙
50		**C5-390.140-50 030**	1	50		80	30	35		24	2.6	
50		**C5-390.140-50 070**	1	50		80	70	35		24	2.8	
40	C6	**C6-390.140-40 085**	1	63	50		85		35	16	2.3	
50		**C6-390.140-50 030**	1	63		80	30	35		24	2.6	
50		**C6-390.140-50 080**	1	63		80	80	35		24	3.7	
50	C8	**C8-390.140-50 070**	1	80		80	70	35		24	3.9	
50		**C8-390.140-50 120**	1	80		80	120	35		24	5.5	
60	C10	**C10-390.140-60 050**	1	100		130	50	38		30	9.2	

1) 1 = Подвод СОЖ через центр

Внимание! Сборка инструмента производится с помощью динамометрического ключа. Более подробную информацию см. на стр. G131.

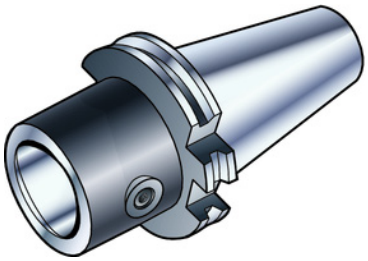
 G145
 G6
 G2
 J3

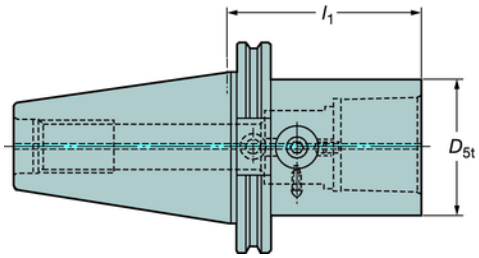
Базовый держатель

ISO 7388/1 (DIN 69871-A)

Радиальное крепление

390.14004





Внимание! Для каждого переходника/инструмента необходим отдельный затяжной болт.

l_1 = программируемая длина

Метрическое исполнение

Конус	Размер соединения	**Код заказа**	Подвод СОЖ[1)]	Размеры, мм D_{5t}	l_1	KG
40	C5	**C5-390.14004-40 080**	1	50	80	1.6
50		**C5-390.14004-50 080**	1	50	80	3.3
50	C6	**C6-390.14004-50 090**	1	63	90	3.9
50	C8	**C8-390.14004-50 105**	1	80	105	4.3

1) 1 = Подвод СОЖ через центр

Внимание! Сборка инструмента производится с помощью динамометрического ключа. Более подробную информацию см. на стр. G131.
Затяжной болт см. на стр. G128


G146


G6

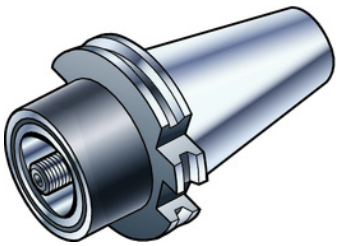

G2


J3

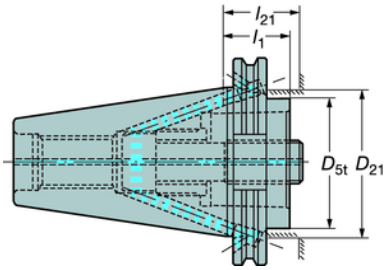
Базовый держатель

BIG-PLUS, ISO 7388/1 (DIN 69871-ADB)

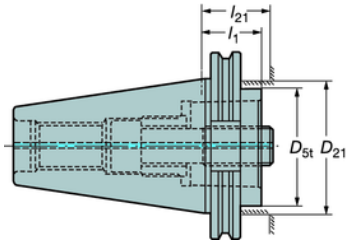
390.540

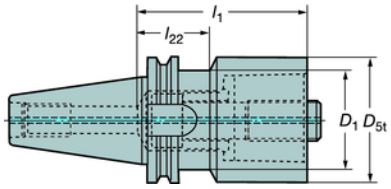


Держатели с подводом СОЖ через центр и через фланец



Держатели с подводом СОЖ только через центр





C6-390.540-40 085
Только для обработки с небольшими нагрузками.

Система BIG-PLUS – по лицензии фирмы BIG DAISHOWA

l_1 = программируемая длина

Метрическое исполнение

Конус	Размер соединения	Код заказа	Подвод СОЖ[1)]	Размеры, мм D_{5t}	D_1	D_{21}	l_1	l_{21}	l_{22}	KG	Сбалансировано конструктивно
40	C3	**C3-390.540-40 030**	1	32		50	30	35		0.8	⊙
50		**C3-390.540-50 030A**	7	32		80	30	35		2.6	
50		**C3-390.540-50 060**	7	32			60			2.8	
40	C4	**C4-390.540-40 040**	1	40			40			0.8	⊙
50		**C4-390.540-50 030A**	7	40		80	30	35		2.6	
50		**C4-390.540-50 060**	7	40			60			2.9	
40	C5	**C5-390.540-40 050**	1	50			50			0.8	⊙
50		**C5-390.540-50 030A**	7	50		80	30	35		2.6	
50		**C5-390.540-50 070**	7	50			70			3.2	
40	C6	**C6-390.540-40 085**	1	63	50		85		35	2.3	
50		**C6-390.540-50 050A**	7	63			50			2.6	
50		**C6-390.540-50 100**	7	63			100			4.1	
50	C8	**C8-390.540-50 070A**	7	80			70			3.7	
50		**C8-390.540-50 120**	7	80			120			5.6	

1) 1 = центральный подвод СОЖ, 7 = подвод СОЖ через центр и через фланец

Внимание! Сборка инструмента производится с помощью динамометрического ключа. Более подробную информацию см. на стр. G131.

 G145
 G6
 G2
 J3

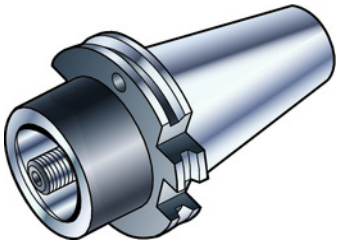
Базовый держатель

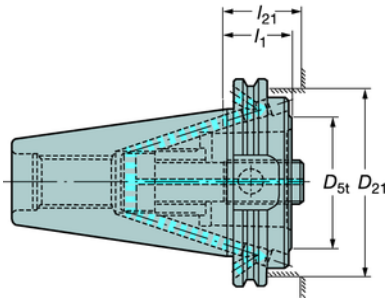
DIN 69871 форма B

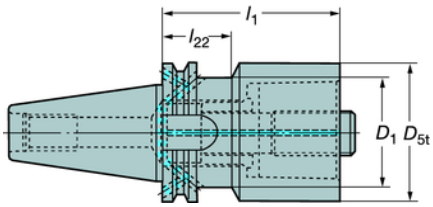
Подвод СОЖ через фланец

390.272

Только для обработки с небольшими нагрузками.







C6-390.272-40 085

l_1 = программируемая длина

Метрическое исполнение

Конус	Размер соединения	Код заказа	Подвод СОЖ[1]	Размеры, мм D_{5t}	D_1	D_{21}	l_1	l_{21}	l_{22}	kg	Сбалансировано конструктивно
40	C3	C3-390.272-40 030	6	32		50	30	35		0.8	⊙
40		C3-390.272-40 060	6	32		50	60	35		1.2	⊙
50		C3-390.272-50 030	6	32		80	30	35		2.6	
50		C3-390.272-50 060	6	32		80	60	35		2.8	
40	C4	C4-390.272-40 030	6	40		50	30	35		0.8	⊙
40		C4-390.272-40 060	6	40		50	60	35		1.2	⊙
50		C4-390.272-50 030	6	40		80	30	35		2.6	
50		C4-390.272-50 060	6	40		80	60	35		2.8	
40	C5	C5-390.272-40 040	6	50		50	40	35		0.9	⊙
40		C5-390.272-40 080	6	50		50	80	35		1.5	⊙
50		C5-390.272-50 030	6	50		80	30	35		2.9	
50		C5-390.272-50 070	6	50		80	70	35		3.4	
40	C6	C6-390.272-40 085	6	63	50		85		35	2.3	
50		C6-390.272-50 030	6	63		80	30	35		2.9	
50		C6-390.272-50 080	6	63		80	80	35		4.0	
50	C8	C8-390.272-50 070	6	80		80	70	35		3.9	
50		C8-390.272-50 120	6	80		80	120	35		5.6	

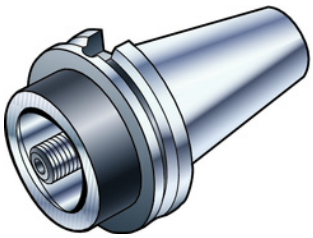
[1] 6 = Подвод СОЖ через центр

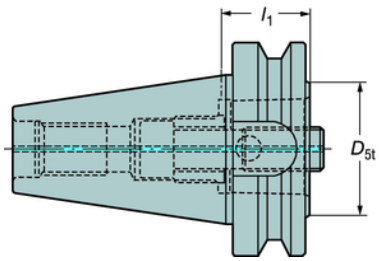
Внимание! Сборка инструмента производится с помощью динамометрического ключа. Более подробную информацию см. на стр. G131.

 G145  G6  G2  J3

Базовый держатель

MAS-BT 403
390.55/ .58





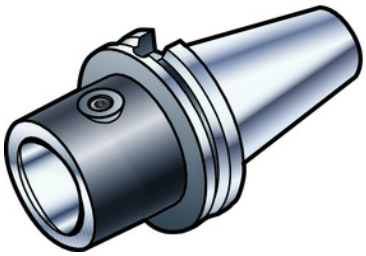
l_1 = программируемая длина

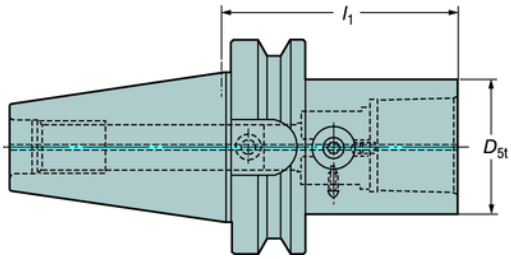
Метрическое исполнение

Конус	Размер соединения	Код заказа	Подвод СОЖ[1]	Размеры, мм D_{5t}	l_1	kg	Сбалансировано конструктивно
30	C3	C3-390.55-30 030	1	32	30	0.5	⊙
30		C3-390.55-30 060	1	32	60	0.7	⊙
40		C3-390.55-40 060	1	32	60	0.7	⊙
40		C3-390.55-40 030	1	32	30	1.0	⊙
50		C3-390.58-50 040	1	32	40	2.5	
50		C3-390.58-50 070	1	32	70	2.7	
40	C4	C4-390.55-40 030	1	40	30	1.0	⊙
40		C4-390.55-40 060	1	40	60	1.2	⊙
50		C4-390.58-50 040	1	40	40	2.5	
50		C4-390.58-50 070	1	40	70	2.7	
40	C5	C5-390.55-40 030	1	50	30	0.9	⊙
40		C5-390.55-40 070	1	50	70	1.4	⊙
50		C5-390.58-50 040	1	50	40	3.5	
50		C5-390.58-50 080	1	50	80	4.0	
40	C6	C6-390.55-40 075	1	63	75	1.6	
50		C6-390.58-50 040	1	63	40	3.4	
50		C6-390.58-50 090	1	63	90	4.5	
50	C8	C8-390.58-50 070	1	80	70	4.1	
50		C8-390.58-50 120	1	80	120	5.8	

[1] 1 = Подвод СОЖ через центр

MAS-BT 403
Радиальное крепление
390.5504/ .5804





Внимание! Для каждого переходника/инструмента необходим отдельный затяжной болт.

l_1 = программируемая длина

Метрическое исполнение

Конус	Размер соединения	Код заказа	Подвод СОЖ[1]	Размеры, мм D_{5t}	l_1	kg
40	C5	C5-390.5504-40 090	1	50	90	1.8
50		C5-390.5804-50 100	1	50	100	4.2
50	C6	C6-390.5804-50 110	1	63	110	4.7
50	C8	C8-390.5804-50 125	1	80	125	4.6

[1] 1 = Подвод СОЖ через центр

Внимание! Сборка инструмента производится с помощью динамометрического ключа. Более подробную информацию см. на стр. G131. Затяжной болт см. на стр. G128


G145


G6


G2

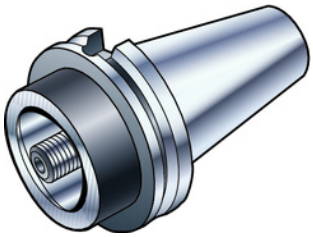

J3

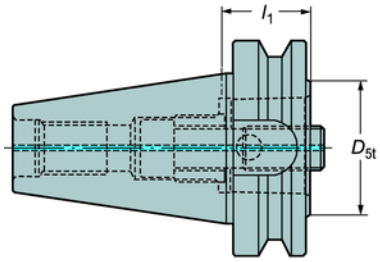
Базовый держатель

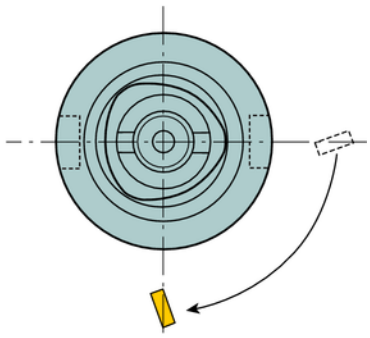
С повернутым на 90° базовым отверстием

Спроектированы для станков Mazak™ e-machine и Mori Seiki NT™ -Series

MAS-BT 403
390.605







Примечание: Допуск на ширину шпоночного паза, мм

Конус ISO 40	Конус ISO 50
16.12 +/- 0.02	25.54 + 0.022/-0.03

l_1 = программируемая длина

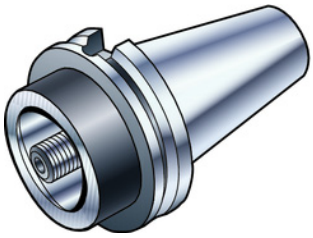
Метрическое исполнение

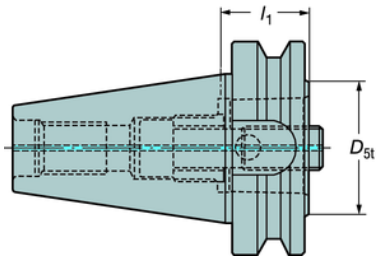
Конус	Размер соединения	**Код заказа**	Подвод СОЖ[1]	Размеры, мм D_{5t}	l_1	KG
40	C5	**C5-390.605-40 030**	1	50	30	0.8
50	C6	**C6-390.605-50 040**	1	63	40	3.3
50	C8	**C8-390.605-50 070**	1	80	70	4.0

[1] 1 = Подвод СОЖ через центр

Внимание! Сборка инструмента производится с помощью динамометрического ключа. Более подробную информацию см. на стр. G131.

BIG-PLUS
MAS-BT 403
390.555/ .558





Система BIG-PLUS – по лицензии фирмы BIG DAISHOWA

l_1 = программируемая длина

Метрическое исполнение

Конус	Размер соединения	**Код заказа**	Подвод СОЖ[1]	Размеры, мм D_{5t}	l_1	KG	Сбалансировано конструктивно
40	C3	**C3-390.555-40 030**	1	32	30	1.0	⊙
50		**C3-390.558-50 070**	1	32	70	3.7	
40	C4	**C4-390.555-40 040**	1	40	40	1.0	⊙
50		**C4-390.558-50 040**	1	40	40	3.6	
50		**C4-390.558-50 070**	1	40	70	3.8	
40	C5	**C5-390.555-40 050**	1	50	50	1.2	⊙
50		**C5-390.558-50 040**	1	50	40	3.5	
50		**C5-390.558-50 080**	1	50	80	3.8	
40	C6	**C6-390.555-40 075**	1	63	75	1.7	
50		**C6-390.558-50 050**	1	63	50	3.6	
50		**C6-390.558-50 100**	1	63	100	4.6	
50	C8	**C8-390.558-50 070**	1	80	70	4.1	
50		**C8-390.558-50 120**	1	80	120	5.9	

[1] 1 = Подвод СОЖ через центр

Внимание! Сборка инструмента производится с помощью динамометрического ключа. Более подробную информацию см. на стр. G131.

 G145

 G6

 G2

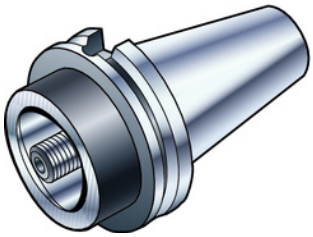
 J3

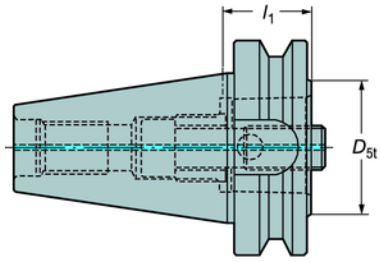
Базовый держатель

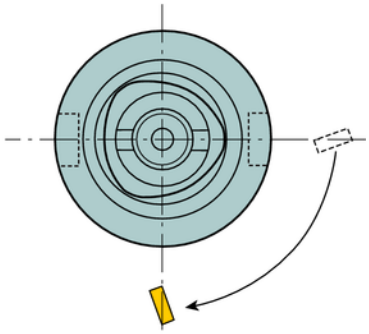
BIG-PLUS

С повернутым на 90° базовым отверстием

Спроектированы для станков Mazak™ e-machine и Mori Seiki NT™ -Series
MAS-BT 403
390.562







Примечание: Допуск на ширину шпоночного паза, мм

Конус ISO 40	Конус ISO 50
16.12 +/- 0.02	25.54 + 0.022/-0.03

Система BIG-PLUS – по лицензии фирмы BIG DAISHOWA

l_1 = программируемая длина

Метрическое исполнение

Конус	Размер соединения	**Код заказа**	Подвод СОЖ[1)]	Размеры, мм D_{5t}	l_1	kg	Сбалансировано конструктивно
40	C5	**C5-390.562-40 050**	1	50	50	1.4	⊙
50	C6	**C6-390.562-50 050**	1	63	50	3.6	
50	C8	**C8-390.562-50 070**	1	80	70	4.1	

1) 1 = Подвод СОЖ через центр

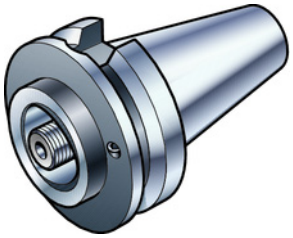
 G145
 G6
 G2
 J3

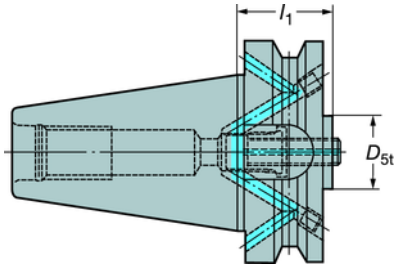
Базовый держатель

MAS-BT 403 Форма B

Подвод СОЖ через фланец

390.369





l_1 = программируемая длина

Метрическое исполнение

Конус	Размер соединения	**Код заказа**	Подвод СОЖ[1)]	Размеры, мм D_{5t}	l_1	kg	Сбалансировано конструктивно
40	C3	**C3-390.369-40 030**	6	32	30	1.0	⊙
50		**C3-390.369-50 040**	6	32	40	2.3	
40	C4	**C4-390.369-40 030**	6	40	30	1.0	⊙
50		**C4-390.369-50 040**	6	40	40	2.3	
40	C5	**C5-390.369-40 050**	6	50	50	1.8	⊙
50		**C5-390.369-50 040**	6	50	40	3.2	
50	C6	**C6-390.369-50 050**	6	63	50	3.4	
50	C8	**C8-390.369-50 070**	6	80	70	4.1	

1) 6 = Подвод СОЖ через центр


G145


G6


G2


J3

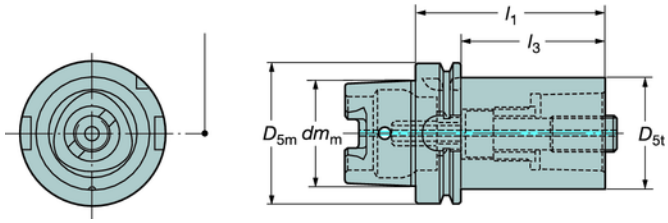
Базовый держатель

HSK Форма A/C

390.410



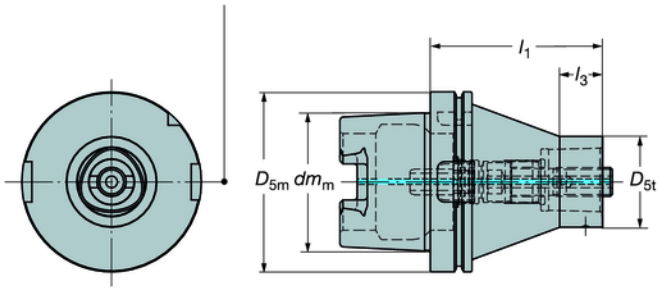
Нулевая точка



390.410HD



Нулевая точка



l_1 = программируемая длина

Размер HSK	Размер соединения	Код заказа	Подвод СОЖ[1)]	Размеры, мм, *дюйм* dm_m	D_{5m}	D_{5t}	l_1	l_3	kg
50	C3	**C3-390.410-50 075A**	1	38	50	32	75	49	0.6
				1.496	*1.968*	*1.260*	*2.953*	*1.929*	
	C4	**C4-390.410-50 080A**	1	38	50	40	80	54	0.8
				1.496	*1.968*	*1.575*	*3.150*	*2.126*	
63	C3	**C3-390.410-63 075C**	1	48	63	32	75	49	1.4
				1.890	*2.480*	*1.260*	*2.953*	*1.929*	
	C4	**C4-390.410-63 080C**	1	48	63	40	80	54	1.6
				1.890	*2.480*	*1.575*	*3.150*	*2.126*	
	C5	**C5-390.410-63 090C**	1	48	63	50	90	64	1.5
				1.890	*2.480*	*1.968*	*3.543*	*2.520*	
80	C6	**C6-390.410-80 110**	1	60	80	63	110	84	2.7
				2.362	*3.150*	*2.480*	*4.331*	*3.307*	
100	C3	**C3-390.410-100 080A**	1	75	100	32	80	51	3.8
				2.953	*3.937*	*1.260*	*3.150*	*2.008*	
	C4	**C4-390.410-100 090A**	1	75	100	40	90	61	4.1
				2.953	*3.937*	*1.575*	*3.543*	*2.402*	
	C5	**C5-390.410-100 100A**	1	75	100	50	100	71	3.0
				2.953	*3.937*	*1.968*	*3.937*	*2.795*	
		C5-390.410-100100HD	1	75	100	50	100	30	3.5
				2.953	*3.937*	*1.968*	*3.937*	*1.181*	
	C6	**C6-390.410-100 110A**	1	75	100	63	110	81	3.6
				2.953	*3.937*	*2.480*	*4.331*	*3.189*	
		C6-390.410-100110HD	1	75	100	63	110	30	4.1
				2.953	*3.937*	*2.480*	*4.331*	*1.181*	
	C8	**C8-390.410-100 120A**	1	75	100	80	120	91	4.7
				2.953	*3.937*	*3.150*	*4.724*	*3.583*	

[1)] 1 = Подвод СОЖ через центр

Продолжение ...

Специализированный наконечник для подвода СОЖ поставляется совместно с базовыми держателями HSK.

Внимание!
Для станков с автоматической сменой инструмента в базовые держатели должны быть установлены наконечники для подвода СОЖ или резьбовые пробки. Без этого могут возникнуть проблемы при раскреплении инструмента.

 G170

 G6

 G2

 J3

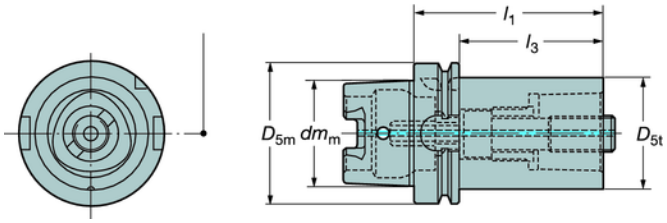
Базовый держатель

HSK Форма A/C

390.410



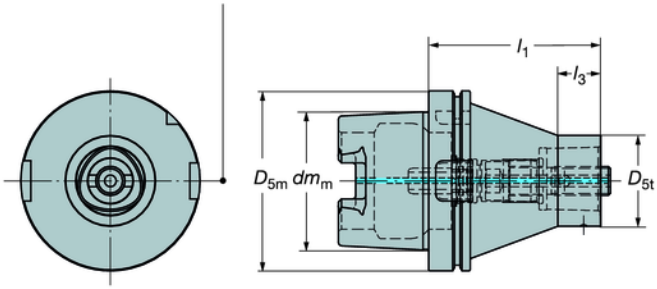
Нулевая точка



390.410HD



Нулевая точка



l_1 = программируемая длина

Держатели HSK A/C размеров 125 и 160 не имеют отверстий на конической поверхности по DIN69893

... Продолжение

Размер HSK	Размер соединения	**Код заказа**	Подвод СОЖ[1)]	Размеры, мм, *дюйм* dm_m	D_{5m}	D_{5t}	l_1	l_3	kg
125	C4	**C4-390.410-125 095**	1	95	125	40	95	66	4.0
				3.740	*4.921*	*1.575*	*3.740*	*2.598*	
	C5	**C5-390.410-125 105**	1	95	125	50	105	76	4.3
				3.740	*4.921*	*1.968*	*4.134*	*2.992*	
	C6	**C6-390.410-125 120**	1	95	125	63	120	91	5.2
				3.740	*4.921*	*2.480*	*4.724*	*3.583*	
		C6-390.410-125120HD	1	95	125	63	120	30	6.5
				3.740	*4.921*	*2.480*	*4.724*	*1.181*	
	C8	**C8-390.410-125 130**	1	95	125	80	130	101	6.5
				3.740	*4.921*	*3.150*	*5.118*	*3.976*	
		C8-390.410-125130HD	1	95	125	80	130	30	7.6
				3.740	*4.921*	*3.937*	*6.299*	*5.158*	
	C10	**C10-390.410-125 160**	1	95	125	100	160	131	9.5
				3.740	*4.921*	*3.150*	*5.118*	*1.181*	
160	C8	**C8-390.410-160 135**	1	120	160	80	135	104	9.6
				4.724	*6.299*	*3.150*	*5.315*	*4.094*	
	C10	**C10-390.410-160 160**	1	120	160	100	160	129	12.4
				4.724	*6.299*	*3.937*	*6.299*	*5.079*	

[1)] 1 = Подвод СОЖ через центр

Специализированный наконечник для подвода СОЖ поставляется совместно с базовыми держателями HSK.

Внимание!

Для станков с автоматической сменой инструмента в базовые держатели должны быть установлены наконечники для подвода СОЖ или резьбовые пробки. Без этого могут возникнуть проблемы при раскреплении инструмента.

HSK125A – для станков Makino T4 и MAG Cincinnati Ti profiler для обработки титана


G170


G6


G2


J3

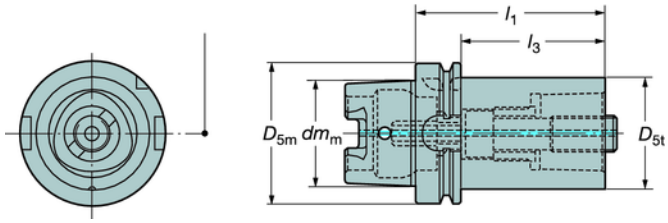
Базовый держатель

HSK форма A/C/T

390.419



Нулевая точка



l_1 = программируемая длина

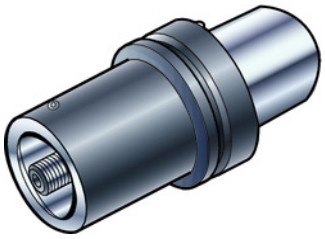
Размер HSK	Размер соединения	**Код заказа**	Подвод СОЖ[1]	Размеры, мм, *дюйм* dm_m	D_{5m}	D_{5t}	l_1	l_3	KG
40	C4	**C4-390.419-40 075**	1	28	40	40	75		0.6
				1.102	*1.575*	*1.575*	*2.953*		
63	C5	**C5-390.419-63 090**	1	35	63	50	90	64	1.4
				1.378	*2.480*	*1.968*	*3.543*	*2.520*	
	C6	**C6-390.419-63 110**	1	44	63	63	110		2.1
				1.732	*2.480*	*2.480*	*4.331*		
100	C6	**C6-390.419-100 110**	1	44	100	63	110	81	3.6
				1.732	*3.937*	*2.480*	*4.331*	*3.189*	
	C8	**C8-390.419-100 120**	1	55	100	80	120	91	4.8
				2.165	*3.937*	*3.150*	*4.724*	*3.583*	

[1] 1 = Подвод СОЖ через центр

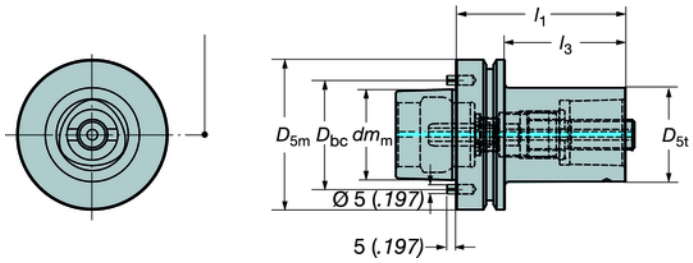
Специализированный наконечник для подвода СОЖ поставляется совместно с базовыми держателями HSK.

Внимание!
Для станков с автоматической сменой инструмента в базовые держатели должны быть установлены наконечники для подвода СОЖ или резьбовые пробки. Без этого могут возникнуть проблемы при раскреплении инструмента.

HSK F
Исполнение со штифтами
390.612



Нулевая точка



l_1 = программируемая длина

HSK Фланец	Конус	Размер соединения	**Код заказа**	Подвод СОЖ[1]	Размеры, мм, *дюйм* dm_m	D_{5m}	D_{5t}	l_1	l_3	KG
80	(63)	C5	**C5-390.612-80 090**	1	35	80	50	90	64	1.9
					1.378	*3.150*	*1.968*	*3.543*	*2.520*	*1.9*
		C6	**C6-390.612-80 105**	1	44	80	63	105	79	2.6
					1.732	*3.150*	*2.480*	*4.134*	*3.110*	*2.6*

[1] 1 = Подвод СОЖ через центр

Специализированный наконечник для подвода СОЖ поставляется совместно с базовыми держателями HSK.

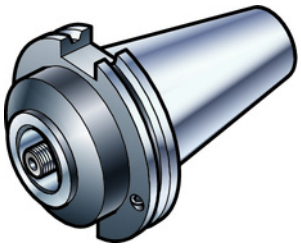
HSK80F – совместим с Makino MAG1, MAG3, MAG4, MAG7, A7 – для обработки алюминиевых деталей корпусов ЛА.

 G170
 G6
 G2
 J3

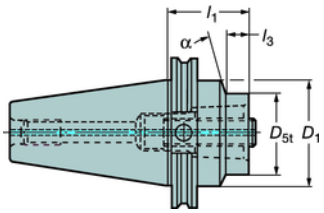
Базовый держатель

Cat V-фланец

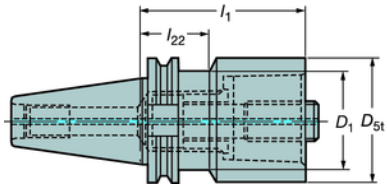
A390.45



Исполнение 1



Исполнение 2



l_1 = программируемая длина

Дюймовое исполнение

Конус	Размер соединения	Код заказа	Испол-нение	Подвод СОЖ[1]	Размеры, дюйм D_1	D_{5t}	l_1	l_3	l_{22}	$\alpha°$	D_{th}	Lbs	Крутящий момент Нм
40	C3	**C3-A390.45-40 040**	1	1	1.760	1.260	1.575	.197		20°	.625	4.0	45
		C3-A390.45-40 070	1	1	1.760	1.260	2.756	1.378		30°	.625	5.7	45
50		**C3-A390.45-50 040**	1	1	2.760	1.260	1.575	.197		10°	1.000	10.1	45
		C3-A390.45-50 070	1	1	2.760	1.260	2.756	1.378		15°	1.000	15.0	45
40	C4	**C4-A390.45-40 040**	1	1	1.760	1.575	1.575	.197		30°	.625	4.0	45
		C4-A390.45-40 070	1	1	1.760	1.575	2.756	1.378		30°	.625	5.7	45
50		**C4-A390.45-50 040**	1	1	2.760	1.575	1.575	.197		10°	1.000	14.1	45
		C4-A390.45-50 070	1	1	2.760	1.575	2.756	1.378		10°	1.000	15.0	45
40	C5	**C5-A390.45-40 050**	2	1	1.760	1.968	1.969		1.378		.625	4.9	45
		C5-A390.45-40 090	2	1	1.760	1.968	3.543		1.378		.625	6.4	45
45		**C5-A390.45-45 040**	1	1	2.260	1.968	1.575	.118		30°	.750	8.4	45
50		**C5-A390.45-50 040**	2	1	2.760	1.968	1.575	.091		15°	1.000	13.2	45
		C5-A390.45-50 080	1	1	2.760	1.968	3.150	1.693		15°	1.000	14.1	45
40	C6	**C6-A390.45-40 090**	2	1	1.760	2.480	3.543		1.378		.625	9.9	65
45		**C6-A390.45-45 050**	2	1	2.260	2.480	1.969		1.378	20°	.750	10.8	65
50		**C6-A390.45-50 040**	1	1	2.760	2.480	1.575	.118		30°	1.000	14.6	65
		C6-A390.45-50 090	1	1	2.760	2.480	3.543	2.087		30°	1.000	19.8	65
	C8	**C8-A390.45-50 100**	2	1	2.760	3.150	3.937	2.559	1.378	20°	1.000	22.9	65
60		**C8-A390.45-60 050**	1	1	4.260	3.150	1.969	1.220		30°	1.250	47.2	65
	C10	**C10-A390.45-60 050**	1	1	4.250	3.937	1.968	.413			1.250	19.8	90

[1] 1 = Подвод СОЖ через центр

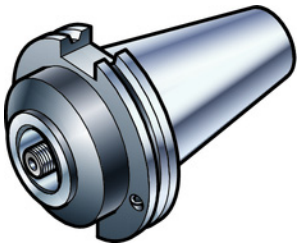
Внимание! Сборка инструмента производится с помощью динамометрического ключа. Более подробную информацию см. на стр. G131.

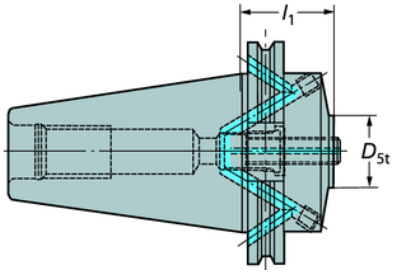
 G145
 G6
 G2
 J3

Базовый держатель

CAT V-фланец, аналог DIN 69871, форма B

Подвод СОЖ через фланец
A390.455





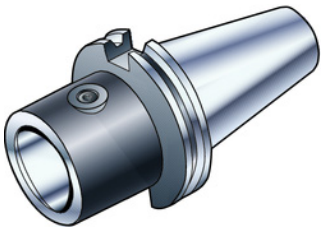
l_1 = программируемая длина

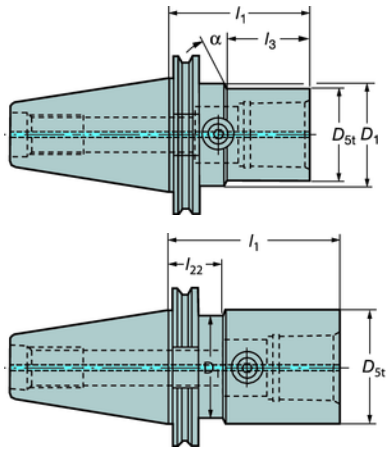
Дюймовое исполнение

Конус	Размер соединения	Код заказа	Подвод СОЖ[1]	Размеры, дюйм D_{5t}	l_1	Lbs	Сбалансировано конструктивно
40	C3	C3-A390.455-40 040	6	1.260	1.575	4.4	⊙
50		C3-A390.455-50 040	6	1.260	1.575	14.1	
40	C4	C4-A390.455-40 040	6	1.575	1.575	4.4	⊙
50		C4-A390.455-50 040	6	1.575	1.575	13.2	
40	C5	C5-A390.455-40 050	6	1.968	1.969	4.9	⊙
50		C5-A390.455-50 040	6	1.968	1.575	13.2	
50	C6	C6-A390.455-50 040	6	2.480	1.575	14.1	
50	C8	C8-A390.455-50 100	6	3.150	3.937	22.9	

[1] 6 = подвод СОЖ через фланец

Cat V-фланец
Радиальное крепление
A390.4504





Внимание! Для каждого переходника/инструмента необходим отдельный затяжной болт.

l_1 = программируемая длина

Дюймовое исполнение

Конус	Размер соединения	Код заказа	Подвод СОЖ[1]	Размеры, дюйм D_1	D_{5t}	l_1	l_3	l_{22}	α°	Lbs
40	C5	C5-A390.4504-40 100	1	1.760	1.968	3.937		1.378		4.0
50		C5-A390.4504-50 080	1	2.760	1.968	3.150	1.634		20°	8.6
	C6	C6-A390.4504-50 090	1	2.760	2.480	3.543	2.087		30°	9.0
	C8	C8-A390.4504-50 125	1	2.760	3.150	4.921		1.378		12.3

[1] 1 = Подвод СОЖ через центр

Внимание! Сборка инструмента производится с помощью динамометрического ключа. Более подробную информацию см. на стр. G131.
Затяжной болт см. на стр. G128

 G145

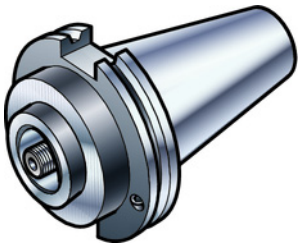
 G6

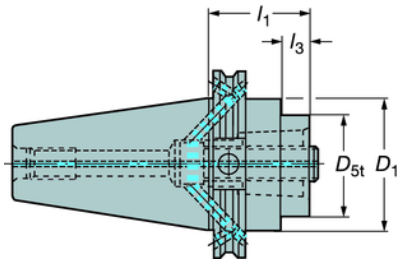
 G2

 J3

Базовый держатель

BIG-PLUS
Cat V-фланец
A390.545





Система BIG-PLUS – по лицензии фирмы BIG DAISHOWA

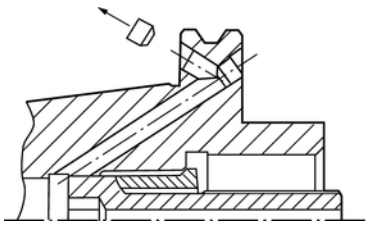
l_1 = программируемая длина

Дюймовое исполнение

Конус	Размер соединения	Код заказа	Подвод СОЖ[1]	Размеры, дюйм D_1	D_{5t}	l_1	l_3	
40	C3	**C3-A390.545-40 040A**	7	1.750	1.260	1.575	.106	2.0
50	C3	**C3-A390.545-50 040A**	7	2.750	1.260	1.575	.063	6.8
50	C3	**C3-A390.545-50 070**	7	2.750	1.260	2.756	1.181	7.1
40	C4	**C4-A390.545-40 040A**	7	1.750	1.575	1.575	.142	2.2
50	C4	**C4-A390.545-50 040A**	7	2.750	1.575	1.575	.091	6.8
50	C4	**C4-A390.545-50 070**	7	2.750	1.575	2.756	1.220	7.3
40	C5	**C5-A390.545-40 050A**	7	1.750	1.968	1.968		2.2
50	C5	**C5-A390.545-50 040A**	7	2.750	1.968	1.575	.091	6.6
50	C5	**C5-A390.545-50 080**	7	2.750	1.968	3.150	1.665	7.7
50	C6	**C6-A390.545-50 040A**	7	2.750	2.480	1.575	.118	6.4
50	C6	**C6-A390.545-50 090**	7	2.750	2.480	3.543	2.087	8.7
50	C8	**C8-A390.545-50 100A**	7	2.750	3.150	3.937		10.4
50	C8	**C8-A390.545-50 150**	7	2.750	3.150	5.906		14.4

[1] 7 = подвод СОЖ через центр и через фланец

Код заказа
5514 011-02 (CAT 40)
5514 011-01 (CAT 50)




G145


G6

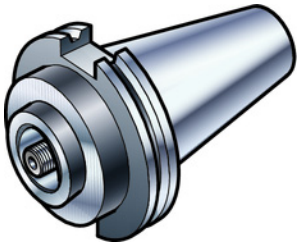

G2

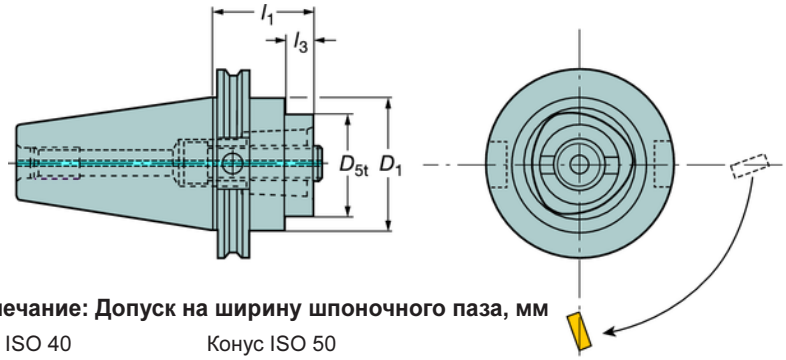

J3

Базовый держатель

BIG-PLUS
С повернутым на 90° базовым отверстием
Спроектированы для станков Mazak™ e-machine и Mori Seiki NT™ -Series

Cat V-фланец
A390.546





Примечание: Допуск на ширину шпоночного паза, мм

Конус ISO 40	Конус ISO 50
16.12 +/- 0.02	25.54 + 0.022/-0.03

Система BIG-PLUS – по лицензии фирмы BIG DAISHOWA

l_1 = программируемая длина

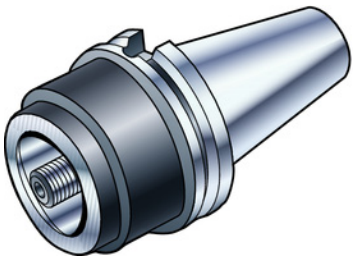
Дюймовое исполнение

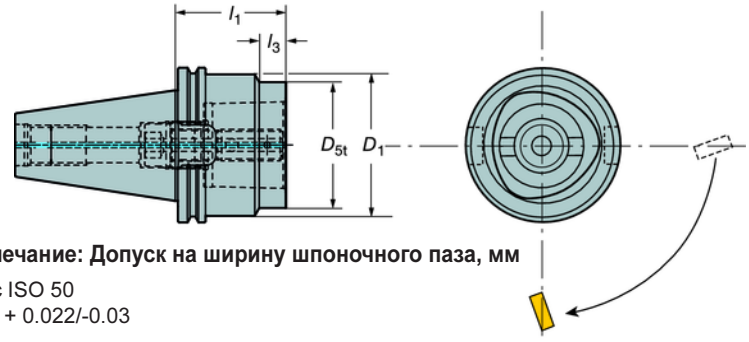
Конус	Размер соединения	**Код заказа**	Подвод СОЖ[1]	Размеры, дюйм D_1	D_{5t}	l_1	l_3	Lbs
40	C4	**C4-A390.546-40 040**	1	1.750	1.575	1.575	.142	2.2
40	C5	**C5-A390.546-40 050**	1	1.750	1.968	1.968	.591	2.3
50	C6	**C6-A390.546-50 050**	1	2.750	2.480	1.968	.512	6.8
50	C8	**C8-A390.546-50 070**	1	2.750	3.150	2.756	1.378	7.9

[1] 1 = Подвод СОЖ через центр

BIG-PLUS
С повернутым на 90° базовым отверстием
Спроектированы для станков Mazak™ e-machine и Mori Seiki NT™ -Series

Cat V-фланец
A390.547





Примечание: Допуск на ширину шпоночного паза, мм

Конус ISO 50
25.54 + 0.022/-0.03

Система BIG-PLUS – по лицензии фирмы BIG DAISHOWA

l_1 = программируемая длина

Дюймовое исполнение

Конус	Размер соединения	**Код заказа**	Подвод СОЖ[1]	Размеры, дюйм D_1	D_{5t}	l_1	l_3	Lbs
50	C8	**C8-A390.547-50 070**	1	3.543	3.150	2.756	.669	9.0

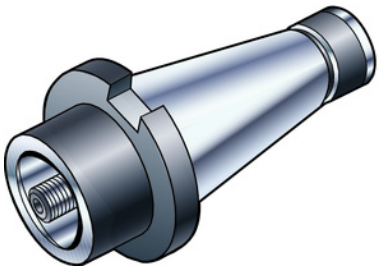
[1] 1 = Подвод СОЖ через центр

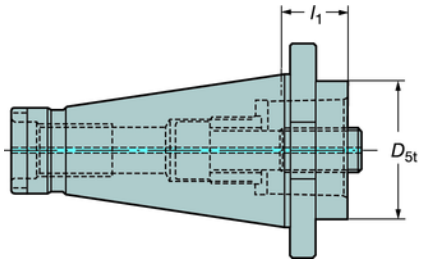
 G145
 G6
 G2
 J3

Базовый держатель

DIN 2080

Для ручной смены инструмента
390.00





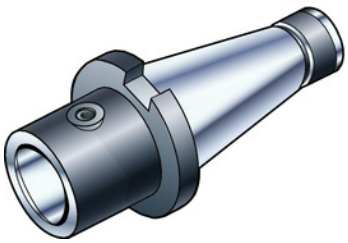
l_1 = программируемая длина

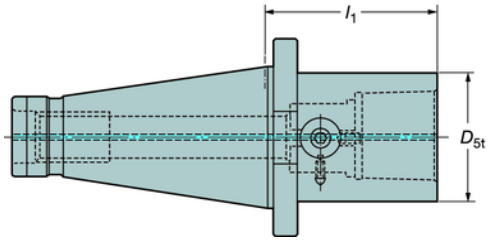
Метрическое исполнение

Конус	Размер соединения	Код заказа	Подвод СОЖ[1]	Размеры, мм D_{5t}	l_1	KG
40	C3	C3-390.00-40 030	1	32	30	0.8
50		C3-390.00-50 030	1	32	30	2.5
50		C3-390.00-50 060	1	32	60	2.5
40	C4	C4-390.00-40 030	1	40	30	0.8
40		C4-390.00-40 060	1	40	60	0.8
50		C4-390.00-50 030	1	40	30	2.5
50		C4-390.00-50 060	1	40	60	2.5
40	C5	C5-390.00-40 030	1	50	30	0.9
40		C5-390.00-40 070	1	50	70	1.4
50		C5-390.00-50 030	1	50	30	2.6
50		C5-390.00-50 070	1	50	70	3.1
40	C6	C6-390.00-40 075	1	63	75	1.9
50		C6-390.00-50 030	1	63	30	2.6
50		C6-390.00-50 080	1	63	80	3.7
50	C8	C8-390.00-50 070	1	80	70	3.8
50		C8-390.00-50 120	1	80	120	5.6

[1] 1 = Подвод СОЖ через центр

DIN 2080
Для ручной смены инструмента
Радиальное крепление
390.0004





Внимание! Для каждого переходника/инструмента необходим отдельный затяжной болт.

l_1 = программируемая длина

Метрическое исполнение

Конус	Размер соединения	Код заказа	Подвод СОЖ[1]	Размеры, мм D_{5t}	l_1	KG
40	C5	C5-390.0004-40 075	1	50	75	1.5
50		C5-390.0004-50 080	1	50	80	3.4
50	C6	C6-390.0004-50 085	1	63	85	3.8
50	C8	C8-390.0004-50 100	1	80	100	5.0

[1] 1 = Подвод СОЖ через центр

Внимание! Сборка инструмента производится с помощью динамометрического ключа. Более подробную информацию см. на стр. G131.
Затяжной болт см. на стр. G128


G145


G6

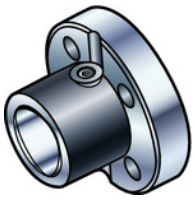

G2

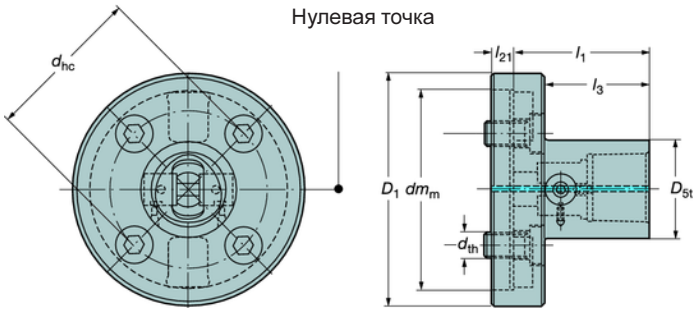

J3

Базовый держатель

DIN 2079

Для ручной смены инструмента
Радиальное крепление
390.34704





Внимание! Для каждого переходника/инструмента необходим отдельный затяжной болт.

l_1 = программируемая длина

Метрическое исполнение

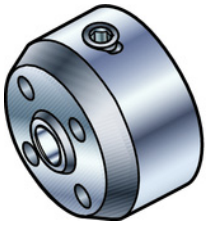
Конус	Размер соединения	**Код заказа**	Подвод СОЖ[1]	Размеры, мм dm_m	d_{hc}	D_1	D_{5t}	l_1	l_3	l_{21}	d_{th}	KG
40	C5	**C5-390.34704-40 075**	1	35	66.7	110	50	75	61	10	M12	2.2
50	C6	**C6-390.34704-50 090**	1	44	101.6	150	63	90	69	14	M16	4.2
50	C8	**C8-390.34704-50 100**	1	55	101.6	150	80	100	79	14	M16	4.4

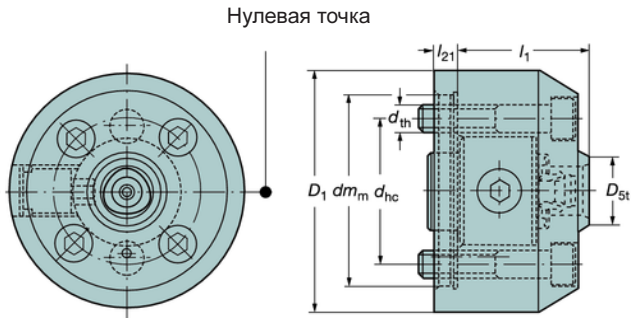
[1] 1 = Подвод СОЖ через центр

DIN 2079

Для ручной смены инструмента, установка на фланец

Крепление эксцентриком
390.34705





l_1 = программируемая длина

Метрическое исполнение

Конус	Размер соединения	**Код заказа**	Подвод СОЖ[1]	Размеры, мм d_{hc}	dm_m	d_{th}	D_1	D_{5t}	l_1	l_{21}	KG
40	C3	**C3-390.34705-40 060**	0	66.7	22	M12	110	32	60	10	4.4
40	C4	**C4-390.34705-40 070**	0	66.7	28	M12	110	40	70	10	5.2

[1] 0 = без подвода СОЖ

Внимание! Оправки с фланцевым креплением подходят ко многим стандартным видам шпинделей. Конфигурация отверстий под болты и диаметр направляющего штифта стандартизованы для конусов размером 40 и 50 типов CAT-V и NMTB.

Внимание! Сборка инструмента производится с помощью динамометрического ключа. Более подробную информацию см. на стр. G131. Затяжной болт см. на стр. G128

 G145

 G6

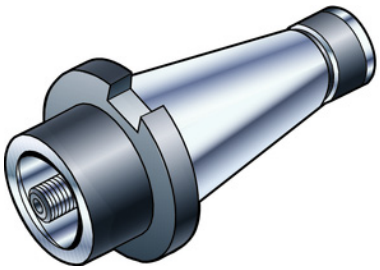
 G2

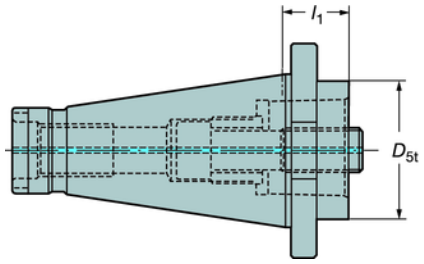
 J3

Базовый держатель

NMTB

A390.00





l_1 = программируемая длина

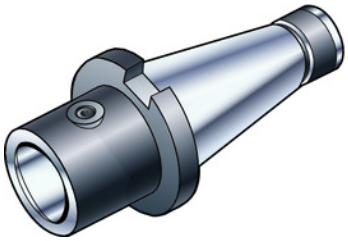
Дюймовое исполнение

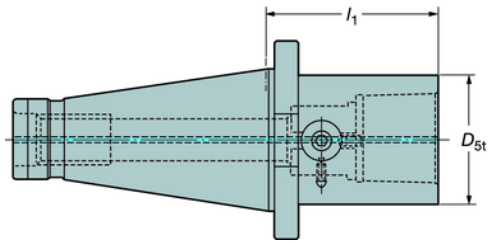
Конус	Размер соединения	Код заказа	Подвод СОЖ[1)]	Размеры, дюйм D_{5t}	l_1	Lbs
40	C5	**C5-A390.00-40 030**	1	1.968	1.181	4.2
50	C5	**C5-A390.00-50 070**	1	1.968	2.756	15.0
50	C5	**C5-A390.00-50 030**	1	1.968	1.181	12.6
50	C6	**C6-A390.00-50 030**	1	2.480	1.181	12.6
50	C8	**C8-A390.00-50 070**	1	3.150	2.756	18.5

1) 1 = Подвод СОЖ через центр

NMTB

Радиальное крепление
A390.0004





Внимание! Для каждого переходника/инструмента необходим отдельный затяжной болт.

l_1 = программируемая длина

Дюймовое исполнение

Конус	Размер соединения	Код заказа	Подвод СОЖ[1)]	Размеры, дюйм D_{5t}	l_1	Lbs
50	C5	**C5-A390.0004-50 080**	1	1.968	3.150	16.5
50	C6	**C6-A390.0004-50 085**	1	2.480	3.346	18.5
50	C8	**C8-A390.0004-50 100**	1	3.150	3.937	24.3

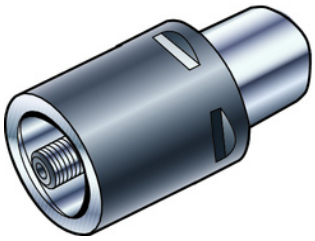
1) 1 = Подвод СОЖ через центр

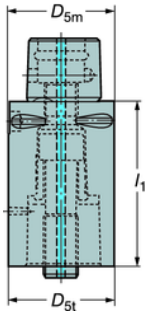
Внимание! Сборка инструмента производится с помощью динамометрического ключа. Более подробную информацию см. на стр. G131.
Затяжной болт см. на стр. G128

 G145  G6  G2  J3

Удлинитель

391.01





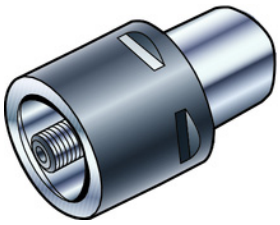
l_1 = программируемая длина

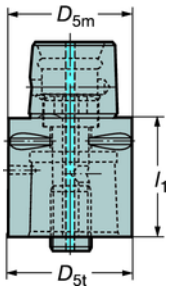
Размер соединения				Размеры, мм, дюйм						
Крепление адаптера	Крепление инструмента	**Код заказа**	Подвод СОЖ[1]	D_{5m} мм	D_{5m} дюйм	D_{5t} мм	D_{5t} дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	kg
C3	C3	**C3-391.01-32 060A**	1	32	1.260	32	1.260	60	2.362	0.4
		C3-391.01-32 080A	1	32	1.260	32	1.260	80	3.150	0.5
C4	C4	**C4-391.01-40 060A**	1	40	1.575	40	1.575	60	2.362	0.5
		C4-391.01-40 080A	1	40	1.575	40	1.575	80	3.150	0.7
C5	C5	**C5-391.01-50 080A**	1	50	1.968	50	1.968	80	3.150	1.1
		C5-391.01-50 100A	1	50	1.968	50	1.968	100	3.937	1.4
C6	C6	**C6-391.01-63 100A**	1	63	2.480	63	2.480	100	3.937	2.2
		C6-391.01-63 140A	1	63	2.480	63	2.480	140	5.512	3.1
C8	C8	**C8-391.01-80 100A**	1	80	3.150	80	3.150	100	3.937	3.6
		C8-391.01-80 125A	1	80	3.150	80	3.150	125	4.921	4.6
C10	C10	**C10-391.01-100 140**	1	100	3.937	100	3.937	140	5.512	8.5

1) 1 = Подвод СОЖ через центр

Короткое исполнение, только для закрепления разжимным цанговым механизмом.

391.01





Внимание!

Невозможно использовать в базовых держателях и переходниках с центральным болтом.

l_1 = программируемая длина

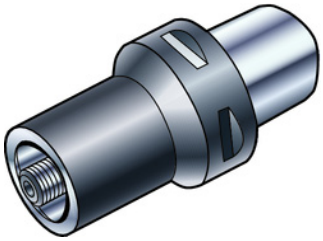
Размер соединения				Размеры, мм, дюйм						
Крепление адаптера	Крепление инструмента	**Код заказа**	Подвод СОЖ[1]	D_{5m} мм	D_{5m} дюйм	D_{5t} мм	D_{5t} дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	kg
C3	C3	**C3-391.01-32 035**	1	32	1.260	32	1.260	35	1.378	0.2
C4	C4	**C4-391.01-40 040**	1	40	1.575	40	1.575	40	1.575	0.4
C5	C5	**C5-391.01-50 050**	1	50	1.968	50	1.968	50	1.968	0.9
C6	C6	**C6-391.01-63 060**	1	63	2.480	63	2.480	60	2.362	1.3
C8	C8	**C8-391.01-80 065**	1	80	3.150	80	3.150	65	2.559	2.3

1) 1 = Подвод СОЖ через центр

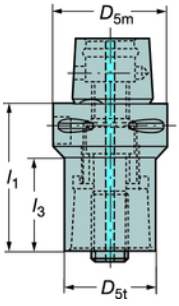
 G148
 G6
 G2
 J3

Переходник на меньший размер соединения

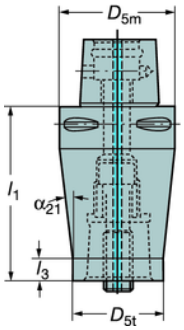
391.02



Исполнение 1



Исполнение 2



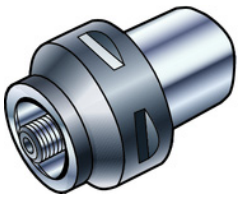
l_1 = программируемая длина

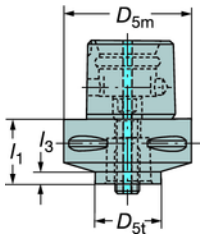
Размер соединения					Размеры, мм, дюйм									
Крепление адаптера	Крепление инструмента	**Код заказа**	Подвод СОЖ[1]	Испол-нение	D_{5m} мм	D_{5m} дюйм	D_{5t} мм	D_{5t} дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	l_3 мм	l_3 дюйм	α_{21}	KG
C4	C3	**C4-391.02-32 055A**	1	1	40	1.575	32	1.260	55	2.165	31	1.220		0.5
		C4-391.02-32 070A	1	2	40	1.575	32	1.260	70	2.756	12	.472	6.0°	0.6
C5	C3	**C5-391.02-32 060A**	1	1	50	1.968	32	1.260	60	2.362	34.8	1.370		0.6
	C4	**C5-391.02-40 065A**	1	1	50	1.968	40	1.575	65	2.559	40	1.575		0.8
		C5-391.02-40 085A	1	2	50	1.968	40	1.575	85	3.346	12	.472	5.4°	1.1
C6	C3	**C6-391.02-32 070A**	1	1	63	2.480	32	1.260	70	2.756	39	1.535		1.1
	C4	**C6-391.02-40 080A**	1	1	63	2.480	40	1.575	80	3.150	51.4	2.024		1.2
	C5	**C6-391.02-50 080A**	1	1	63	2.480	50	1.968	80	3.150	51.5	2.028		1.5
		C6-391.02-50 110A	1	2	63	2.480	50	1.968	110	4.331	12	.472	4.9°	2.2
C8	C3	**C8-391.02-32 060A**	1	1	80	3.150	32	1.260	60	2.362	29.3	1.154		1.7
	C4	**C8-391.02-40 070A**	1	1	80	3.150	40	1.575	70	2.756	36.5	1.437		1.9
	C5	**C8-391.02-50 080A**	1	1	80	3.150	50	1.968	80	3.150	49.3	1.941		2.2
	C6	**C8-391.02-63 080A**	1	1	80	3.150	63	2.480	80	3.150	53.1	2.091		2.5
		C8-391.02-63 120A	1	2	80	3.150	63	2.480	120	4.724	12	.472		4.0
C10	C3	**C10-391.02-32 085**	1	1	100	3.937	32	1.260	85	3.346	29.4	1.158		4.0
	C4	**C10-391.02-40 090**	1	1	100	3.937	40	1.575	90	3.543	36.7	1.445		4.1
	C5	**C10-391.02-50 095**	1	1	100	3.937	50	1.968	95	3.740	44.6	1.756		4.3
	C6	**C10-391.02-63 095**	1	1	100	3.937	63	2.480	95	3.740	48.3	1.902		4.5
	C8	**C10-391.02-80 100**	1	1	100	3.937	80	3.150	100	3.937	58.2	2.291		5.1

[1] 1 = Подвод СОЖ через центр

Короткое исполнение, только для закрепления разжимным цанговым механизмом.

391.02





Внимание! Невозможно использовать в базовых держателях и переходниках с центральным болтом.

l_1 = программируемая длина

Размер соединения				Размеры, мм, дюйм								
Крепление адаптера	Крепление инструмента	**Код заказа**	Подвод СОЖ[1]	D_{5m} мм	D_{5m} дюйм	D_{5t} мм	D_{5t} дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	l_3 мм	l_3 дюйм	KG
C5	C3	**C5-391.02-32 033**	1	50	1.968	32	1.260	33	1.299	10	.394	0.5
	C4	**C5-391.02-40 040**	1	50	1.968	40	1.575	40	1.575	18	.709	0.6
C6	C3	**C6-391.02-32 032**	1	63	2.480	32	1.260	32	1.260	6	.236	0.8
	C4	**C6-391.02-40 040**	1	63	2.480	40	1.575	40	1.575	11	.433	0.9
	C5	**C6-391.02-50 050**	1	63	2.480	50	1.968	50	1.968	26.5	1.043	1.0
C8	C5	**C8-391.02-50 045**	1	80	3.150	50	1.968	45	1.772	10	.394	1.8
	C6	**C8-391.02-63 055**	1	80	3.150	63	2.480	55	2.165	20	.787	2.0
C10	C6	**C10-391.02-63 055**	1	100	3.937	63	2.480	55	2.165	14	.551	3.2
	C8	**C10-391.02-80 065**	1	100	3.937	80	3.150	65	2.559	25.4	1.000	3.5

[1] 1 = Подвод СОЖ через центр


G148

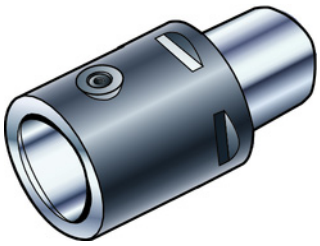

G6

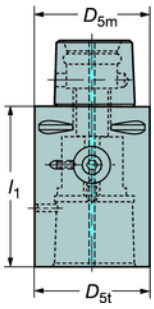

G2


J3

Переходник-удлинитель. Радиальное крепление

391.04





Внимание! Для каждого переходника/ инструмента необходим отдельный затяжной болт.

l_1 = программируемая длина

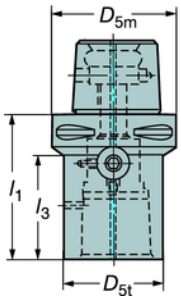
Размер соединения				Размеры, мм, дюйм						
Базовый держатель	Корпус	**Код заказа**	Подвод СОЖ[1)]	D_{5m} мм	D_{5m} дюйм	D_{5t} мм	D_{5t} дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	KG
C5	C5	**C5-391.04-50 075**	1	50	1.968	50	1.968	75	2.953	1.4
C6	C6	**C6-391.04-63 085**	1	63	2.480	63	2.480	85	3.346	2.0
C8	C8	**C8-391.04-80 100**	1	80	3.150	80	3.150	100	3.937	3.8

1) 1 = Подвод СОЖ через центр

Переходник на меньший размер соединения. Радиальное крепление

391.0204





Внимание! Для каждого переходника/ инструмента необходим отдельный затяжной болт.

l_1 = программируемая длина

Размер соединения				Размеры, мм, дюйм								
Базовый держатель	Корпус	**Код заказа**	Подвод СОЖ[1)]	D_{5m} мм	D_{5m} дюйм	D_{5t} мм	D_{5t} дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	l_3 мм	l_3 дюйм	KG
C6	C5	**C6-391.0204-50 080**	1	63	2.480	50	1.968	80	3.150	54	2.126	1.4
C8	C5	**C8-391.0204-50 080**	1	80	3.150	50	1.968	80	3.150	49	1.929	2.3
	C6	**C8-391.0204-63 090**	1	80	3.150	63	2.480	90	3.543	63	2.480	2.3

1) 1 = Подвод СОЖ через центр

Внимание! Сборка инструмента производится с помощью динамометрического ключа. Более подробную информацию см. на стр. G131. Затяжной болт см. на стр. G128

 G149

 G6

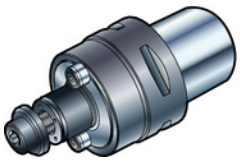
 G2

 J3

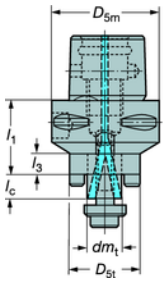
Оправка для торцевых фрез и фрез для обработки уступов

С подводом СОЖ через крепление на оправке

391.05C

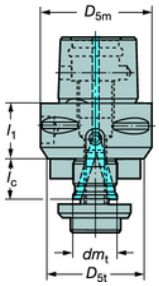


Исполнение 1

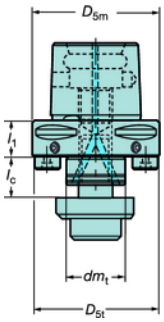


Кольцо-шпонка
(dm_t = 16 mm)

Исполнение 2



Исполнение 3



Круглые шпонки

l_1 = программируемая длина

Метрическое исполнение

Размер соединения	Код заказа	Подвод СОЖ[1] Вход	Подвод СОЖ[1] Выход	Испол-нение	Размеры, мм dm_t	D_{5m}	D_{5t}	l_c	l_1	l_3	KG	Сбалансировано конструктивно
C3	C3-391.05C-16 030	1	4	1	16	32	32	11	30	10	0.3	⊙
C4	C4-391.05C-16 032	1	4	1	16	40	32	11	32	10	0.3	⊙
	C4-391.05C-22 025	1	4	2	22	40	40	16	25		0.4	⊙
C5	C5-391.05C-16 035	1	4	1	16	50	32	11	35	10	0.6	⊙
	C5-391.05C-22 025	1	4	3	22	50	50	16	25		0.6	⊙
	C5-391.05C-27 025	1	4	3	27	50	56	18	25		0.7	⊙
	C5-391.05C-32 040	1	4	2	32	50	63	20	40		1.2	⊙
C6	C6-391.05C-16 040	1	4	1	16	63	32	11	40	10	0.9	
	C6-391.05C-22 025	1	4	3	22	63	55	16	25		0.9	
	C6-391.05C-27 025	1	4	3	27	63	63	18	25		1.0	
	C6-391.05C-32 025	1	4	3	32	63	65	20	25		1.1	
	C6-391.05C-40 040	1	4	2	40	63	70	23	40		1.6	
C8	C8-391.05-40 030B	1	4	3	40	80	80	23	30		2.1	
	C8-391.05C-16 050	1	4	1	16	80	32	11	50	10	1.6	
	C8-391.05C-22 030	1	4	3	22	80	55	16	30		1.8	
	C8-391.05C-27 030	1	4	3	27	80	65	18	30		1.9	
	C8-391.05C-32 030	1	4	3	32	80	79	20	30		2.0	
	C8-391.05C-40 030	1	4	3	40	80	80	23	30		2.1	
C10	C10-391.05C-22 075	1	4	2	22	100	48	16	75	27	4.1	
	C10-391.05C-27 075	1	4	2	27	100	60	18	75	29	4.4	
	C10-391.05C-32 075	1	4	2	32	100	78	20	75	33	4.9	
	C10-391.05C-40 040	1	4	3	40	100	100	23	40		4.0	

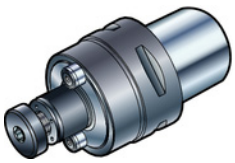
[1] 0 = без подвода СОЖ, 1 = центральный подвод СОЖ, 4 = подвод СОЖ через крепление на оправке

 G150  G6  G2  J3

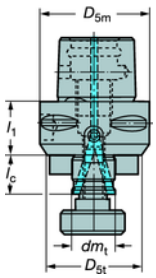
Оправка для торцевых фрез и фрез для обработки уступов

С подводом СОЖ через крепление на оправке

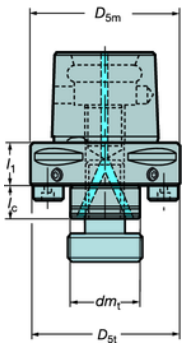
A391.05C



Исполнение 2



Исполнение 3



Круглые шпонки

l_1 = программируемая длина

Дюймовое исполнение

Размер соединения	Код заказа	Подвод СОЖ[1] Вход	Выход	Испол-нение	Размеры, дюйм dm_t	D_{5m}	D_{5t}	l_c	l_1	Lbs	Сбалансировано конструктивно
C3	**C3-A391.05C-19 030**	1	4	2	.750	1.260	1.575	.709	1.181	0.8	⊙
C4	**C4-A391.05C-19 025**	1	4	3	.750	1.575	1.575	.709	.984	0.8	⊙
	C4-A391.05C-25 035	1	4	2	1.000	1.575	1.968	.709	1.378	1.2	⊙
C5	**C5-A391.05C-19 025**	1	4	3	.750	1.968	1.968	.709	.984	1.4	⊙
	C5-A391.05C-25 025	1	4	3	1.000	1.968	2.126	.709	.984	1.4	⊙
	C5-A391.05C-31 040	1	4	2	1.250	1.968	2.480	.709	1.575	2.6	⊙
	C5-A391.05C-38 045	1	4	2	1.500	1.968	3.150	.906	1.772	4.0	⊙
C6	**C6-A391.05C-19 030**	1	4	3	.750	2.480	2.047	.709	1.181	2.2	
	C6-A391.05C-25 030	1	4	3	1.000	2.480	2.480	.709	1.181	2.4	
	C6-A391.05C-31 030	1	4	3	1.250	2.480	2.559	.709	1.181	2.6	
	C6-A391.05C-38 045	1	4	2	1.500	2.480	3.150	.906	1.772	4.4	
C8	**C8-A391.05C-19 030**	1	4	3	.750	3.150	2.047	.709	1.181	4.0	
	C8-A391.05C-25 030	1	4	3	1.000	3.150	2.480	.709	1.181	4.2	
	C8-A391.05C-31 030	1	4	3	1.250	3.150	2.835	.709	1.181	4.2	
	C8-A391.05C-38 030	1	4	3	1.500	3.150	3.150	.906	1.181	4.6	
C10	**C10-A391.05C-19 075**	1	4	2	.750	3.937	1.693	.709	2.953	8.9	
	C10-A391.05C-25 075	1	4	2	1.000	3.937	1.968	.709	2.953	9.1	
	C10-A391.05C-38 040	1	4	3	1.500	3.937	3.937	.906	1.575	8.6	

[1] 0 = без подвода СОЖ, 1 = центральный подвод СОЖ, 4 = подвод СОЖ через крепление на оправке

 G150

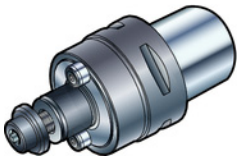
 G6

 G2

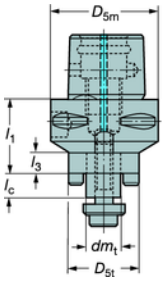
 J3

Оправка для торцевых фрез и фрез для обработки уступов

391.05

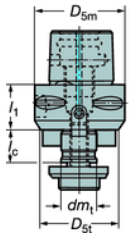


Исполнение 1

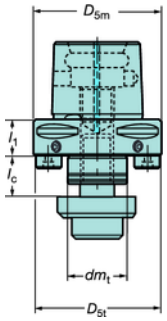


Кольцо-шпонка
(dm_t = 16)

Исполнение 2

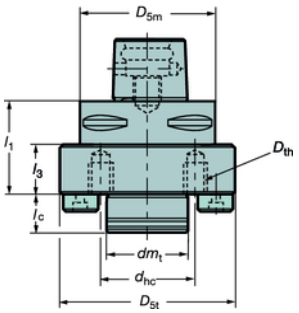


Исполнение 3



Круглые шпонки

Исполнение 4



l_1 = программируемая длина

Метрическое исполнение

Размер соединения	Код заказа	Испол-нение	Подвод СОЖ[1]	Размеры, мм dm_t	D_{5m}	D_{5t}	l_c	l_1	D_{th}	d_{hc}	l_3	KG	Сбалансировано конструктивно
C3	**C3-391.05-16 030**	1	1	16	32	32	11	30			10	0.3	⊙
C4	**C4-391.05-16 032**	1	1	16	40	32	11	32			10	0.3	⊙
	C4-391.05-16 055	1	1	16	40	32	11	55			33	0.4	⊙
	C4-391.05-22 025	2	1	22	40	40	16	25				0.4	⊙
	C4-391.05-22 055	2	1	22	40	40	16	55				0.7	⊙
C5	**C5-391.05-16 035**	1	1	16	50	32	11	35			10	0.6	⊙
	C5-391.05-16 070	1	1	16	50	32	11	70			44.8	0.7	⊙
	C5-391.05-22 025A	3	1	22	50	50	16	25				0.6	⊙
	C5-391.05-22 070	2	1	22	50	40	16	70			47	1.0	⊙
	C5-391.05-27 025A	3	1	27	50	56	18	25				0.7	
	C5-391.05-32 040	2	1	32	50	63	20	40				1.2	⊙
C6	**C6-391.05-16 040**	1	1	16	63	32	11	40			10	0.9	
	C6-391.05-22 025A	3	1	22	63	55	16	25				0.9	
	C6-391.05-27 025A	3	1	27	63	63	18	25				1.0	
	C6-391.05-32 025A	3	1	32	63	65	20	25				1.1	
	C6-391.05-40040A	2	1	40	63	70	23	40				1.6	
C8	**C8-391.05-16 050**	1	1	16	80	32	11	50			10	1.6	
	C8-391.05-22 030A	3	1	22	80	55	16	30				1.8	
	C8-391.05-27 030A	3	1	27	80	65	18	30				1.9	
	C8-391.05-32 030A	3	1	32	80	72	20	30				2.0	
	C8-391.05-40 030B[2]	3	1	40	80	80	23	30				2.1	
	C8-391.05-60 060	4	0	60	80	130	29	60	M16	101.6		5.3	
C10	**C10-391.05-40 040**	3	1	40	100	90	23	40			0.5	4.0	
	C10-391.05-60 075	4	0	60	100	130	29	75	M16	101.6	37.8	7.9	

[1] 0 = без СОЖ, 1 = подвод СОЖ через центр

[2] Растачивание с охлаждением

Все оправки комплектуются стандартным болтом без отверстия для подачи СОЖ.
Для фрез с внутренним подводом охлаждения необходимо заказывать отдельно болт с отверстием для СОЖ.
См. стр. G152


G153

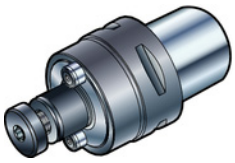
G6

G2

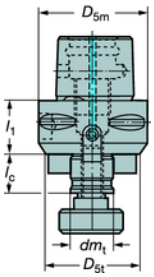
J3

Оправка для торцевых фрез и фрез для обработки уступов

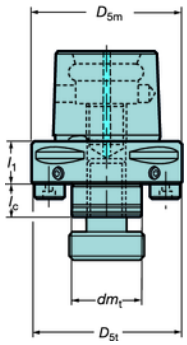
A391.05



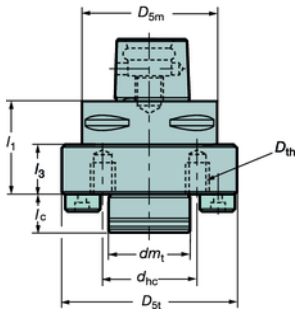
Исполнение 2



Исполнение 3



Исполнение 4



Круглые шпонки

l_1 = программируемая длина

Дюймовое исполнение

Размер соединения	Код заказа	Испол-нение	Подвод СОЖ[1]	Размеры, дюйм dm_t	D_{5m}	D_{5t}	l_c	l_1	D_{th}	d_{hc}	l_3	Lbs	Сбалансировано конструктивно
C3	**C3-A391.05-19 030**	2	1	.750	1.260	1.575	.709	1.181				2.0	⊙
C4	**C4-A391.05-19 025A**	3	1	.750	1.575	1.575	.709	.984				0.8	⊙
	C4-A391.05-19 055	2	1	.750	1.575	1.575	.709	2.165				2.9	⊙
	C4-A391.05-25 035	2	1	1.000	1.575	1.968	.709	1.378				2.9	⊙
C5	**C5-A391.05-19 025A**	3	1	.750	1.968	1.968	.709	.984				1.4	⊙
	C5-A391.05-19 070	2	1	.750	1.968	1.693	.709	2.756				5.3	⊙
	C5-A391.05-25 025A	3	1	1.000	1.968	2.126	.709	.984				1.4	⊙
	C5-A391.05-31 040	2	1	1.250	1.968	2.480	.709	1.575				5.7	⊙
	C5-A391.05-38 045	2	1	1.500	1.968	3.150	.906	1.772				8.8	⊙
C6	**C6-A391.05-19 030A**	3	1	.750	2.480	2.047	.709	1.181				2.2	
	C6-A391.05-25 030A	3	1	1.000	2.480	2.480	.709	1.181				2.4	
	C6-A391.05-31 030A	3	1	1.250	2.480	2.559	.709	1.181				2.6	
	C6-A391.05-38 045	2	1	1.500	2.480	3.150	.906	1.772				9.7	
C8	**C8-A391.05-19 030A**	3	1	.750	3.150	2.047	.709	1.181				4.0	
	C8-A391.05-25 030A	3	1	1.000	3.150	2.480	.709	1.181				4.2	
	C8-A391.05-31 030A	3	1	1.250	3.150	2.835	.709	1.181				4.2	
	C8-A391.05-38 030A	3	1	1.500	3.150	3.150	.906	1.181				4.6	
	C8-A391.05-50 060	4	0	2.000	3.150	5.118	1.142	2.362	5/8"11UNC	4.000		12.6	
	C8-A391.05-63 060	4	0	2.500	3.150	5.118	1.142	2.362	5/8"11UNC	4.000		13.2	
C10	**C10-A391.05-38 040**	3	1	1.500	3.937	3.543	.906	1.575			.020	8.6	
	C10-A391.05-63 075	4	0	2.500	3.937	5.118	1.142	2.953	5/8"11UNC	4.000	1.488	17.6	

[1] 0 = без СОЖ, 1 = подвод СОЖ через центр

Все оправки комплектуются стандартным болтом без отверстия для подачи СОЖ.
Для фрез с внутренним подводом охлаждения необходимо заказывать отдельно болт с отверстием для СОЖ.
См. стр. G151


G151

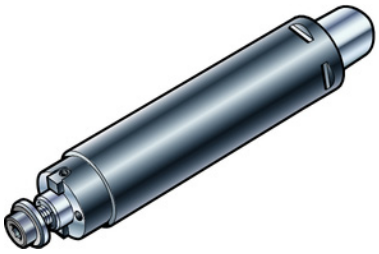

G6


G2

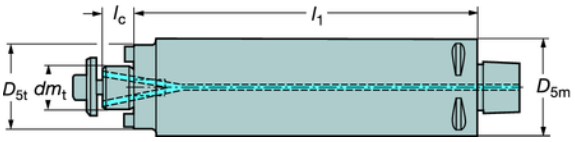

J3

Антивибрационный адаптер для торцевых фрез и фрез для обработки прямоугольных уступов

391.05CD



Silent Tools®

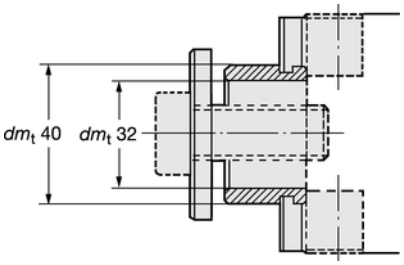


l_1 = программируемая длина

Метрическое исполнение

Размер соединения	Код заказа	Подвод СОЖ[1] Вход	Подвод СОЖ[1] Выход	Размеры, мм dm_t	D_{5m}	D_{5t}	l_c	l_1	n_{max}*	kg
C4	**C4-391.05CD-16 130**	1	4	16	40	40	11	130	10000	1.5
	C4-391.05CD-16 200	1	4	16	40	40	11	200	7000	2.1
C5	**C5-391.05CD-22 180**	1	4	22	50	48	16	180	10000	3.4
	C5-391.05CD-22 270	1	4	22	50	48	16	270	7000	4.6
C6	**C6-391.05CD-22 200**	1	4	22	63	48	16	200	10000	5.7
	C6-391.05CD-22 310	1	4	22	63	48	16	310	7000	9.1
	C6-391.05CD-27 200	1	4	27	63	55	18	200	10000	5.8
	C6-391.05CD-27 310	1	4	27	63	55	18	310	7000	9.2
C8	**C8-391.05CD-27 220**	1	4	27	80	55	18	220	8000	9.9
	C8-391.05CD-27 360	1	4	27	80	55	18	360	5000	16.2
	C8-391.05CD-32 220	1	4	32	80	70	20	220	8000	10.0
	C8-391.05CD-32 360	1	4	32	80	70	20	360	5000	16.3

[1] 1 = подвод СОЖ через центр, 4 = подвод СОЖ через крепление на оправке



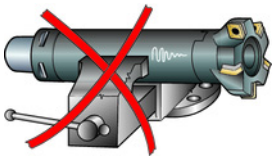
Переходная втулка

Переходная втулка для закрепления фрез с посадочным диаметром 40 мм на переходнике C8-391.05CD-32 xxx.

Код переходной втулки: 5638 035-011

Для получения подробной информации по сборке воспользуйтесь "Руководством по металлообработке"






G155

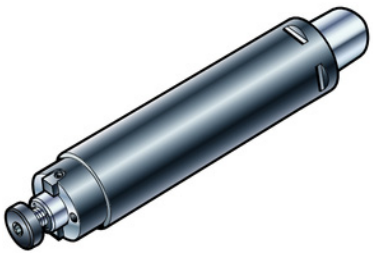

G6

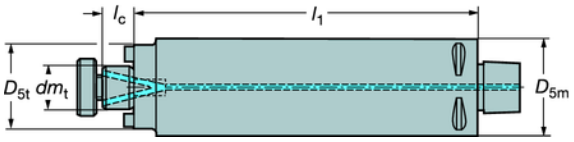

G2


J3

Антивибрационный адаптер для торцевых фрез и фрез для обработки прямоугольных уступов

A391.05CD





Silent Tools®

l_1 = программируемая дл

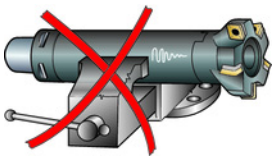
Дюймовое исполнение

Размер соединения	Код заказа	Подвод СОЖ[1] Вход	Подвод СОЖ[1] Выход	Размеры, дюйм dm_m	dm_t	D_{5m}	D_{5t}	l_c	l_1	n_{max}*	Lbs
C5	**C5-A391.05CD-19 180**	1	4	1.378	.750	1.968	1.575	.709	7.087	10000	7.5
	C5-A391.05CD-19 270	1	4	1.378	.750	1.968	1.575	.709	10.630	7000	10.1
C6	**C6-A391.05CD-25 200**	1	4	1.732	1.000	2.480	2.165	.710	7.874	10000	12.6
	C6-A391.05CD-25 310	1	4	1.732	1.000	2.480	2.165	.710	12.205	7000	20.1
C8	**C8-A391.05CD-38 220**	1	4	2.165	1.500	3.150	2.756	.910	8.661	8000	22.0
	C8-A391.05CD-38 360	1	4	2.165	1.500	3.150	2.756	.910	14.173	5000	35.9

[1] 1 = подвод СОЖ через центр, 4 = подвод СОЖ через крепление на оправке

Для получения подробной информации по сборке воспользуйтесь "Руководством по металлообработке"





 G155

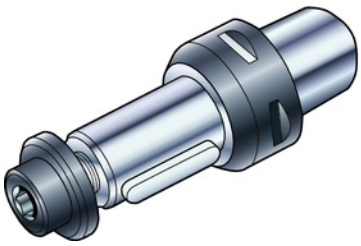
 G6

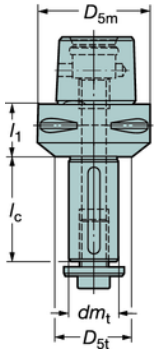
 G2

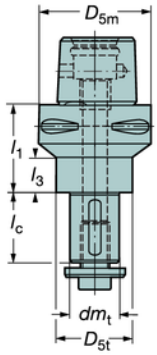
 J3

Оправка для дисковых фрез

391.10







Размер соединения C10

Наборные кольца заказываются отдельно.

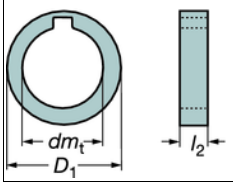
l_1 = программируемая длина

Метрическое исполнение

Размер соединения	Код заказа	Подвод СОЖ[1]	Размеры, мм dm_t	D_{5m}	D_{5t}	l_c	l_1	l_3	kg
C3	C3-391.10-16 020	0	16	32	28	30	20		0.2
C4	C4-391.10-16 025	0	16	40	28	30	25		0.3
	C4-391.10-22 025	0	22	40	36	40	25		0.4
	C4-391.10-27 025	0	27	40	40	60	25		0.6
C5	C5-391.10-22 025	0	22	50	36	40	25		0.7
	C5-391.10-27 025	0	27	50	43	60	25		0.8
	C5-391.10-32 025	0	32	50	50	60	25		0.9
C6	C6-391.10-16 030	0	16	63	28	30	30		0.9
	C6-391.10-22 030	0	22	63	36	40	30		1
	C6-391.10-27 030	0	27	63	43	60	30		1.2
	C6-391.10-32 025	0	32	63	48	60	25		1.2
	C6-391.10-40 025	0	40	63	56	60	25		1.4
C8	C8-391.10-22 040	0	22	80	36	40	40		2
	C8-391.10-27 030	0	27	80	43	60	30		2.1
	C8-391.10-32 030	0	32	80	48	60	30		2.2
	C8-391.10-40 030	0	40	80	56	60	30		2.5
	C8-391.10-50 030	0	50	80	70	60	30		2.8
	C8-391.10-60 030	0	60	80	80	60	30		3.4
C10	C10-391.10-32 065	0	32	100	48	60	65	20	4.3
	C10-391.10-40 070	0	40	100	56	60	70	25	4.8
	C10-391.10-50 055	0	50	100	84	80	55	10	5.8
	C10-391.10-60 040	0	60	100	70	90	40		5.4

[1] 0 = без подвода СОЖ

Наборные кольца

Для оправок 391.10 ISO 839/2 1977	Код заказа Наборные кольца	Для оправки	Размеры, мм l_2 dm_t	0.5 D_1	1.0 D_1	1.5 D_1	2.0 D_1	3.0 D_1	4.0 D_1	5.0 D_1	6.0 D_1	10.0 D_1	20.0 D_1	30.0 D_1
	5549 091-011	391.10-16…	16	25	25	25	26	26	26	26	26	26	26	–
	5549 091-021	391.10-22…	22	33	33	33	34	34	34	34	34	34	34	34
	5549 091-031	391.10-27…	27	39	39	39	40	40	40	40	40	40	40	40
	5549 091-041	391.10-32…	32	45	45	45	46	46	46	46	46	46	46	46
	5549 091-051	391.10-40…	40	54	54	54	55	55	55	55	55	55	55	55
	5549 091-061	391.10-50…	50	67	67	–	68	68	68	68	68	68	68	68
	5549 091-071	391.10-60…	60	84	84	–	84	84	84	84	84	84	84	84

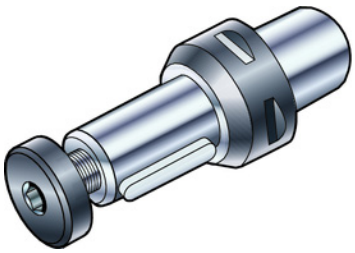
 G149

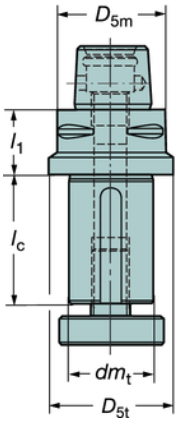
 G6

 G2

Оправка для дисковых фрез

A391.10





Наборные кольца заказываются отдельно.

l_1 = программируемая длина

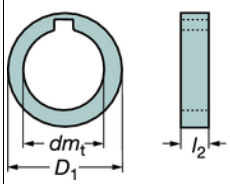
Дюймовое исполнение

Размер соединения	Код заказа	Подвод СОЖ[1]	Размеры, дюйм dm_t	D_{5m}	D_{5t}	l_c	l_1	Lbs
C4	**C4-A391.10-25 025**	0	1.000	1.575	1.575	1.969	.984	2.4
	C4-A391.10-31 035	0	1.250	1.575	1.969	2.362	1.378	4.0
C5	**C5-A391.10-25 025**	0	1.000	1.968	1.693	1.969	.984	3.7
	C5-A391.10-31 025	0	1.250	1.968	1.969	2.362	.984	4.4
	C5-A391.10-38 030	0	1.500	1.968	2.244	2.362	1.181	5.5
C6	**C6-A391.10-25 030**	0	1.000	2.480	1.693	1.969	1.181	5.3
	C6-A391.10-31 025	0	1.250	2.480	1.890	2.362	.984	6.2
	C6-A391.10-38 025	0	1.500	2.480	2.205	2.362	.984	6.8
C8	**C8-A391.10-25 030**	0	1.000	3.150	1.693	1.969	1.181	9.7
	C8-A391.10-31 030	0	1.250	3.150	1.890	2.362	1.181	10.1
	C8-A391.10-38 030	0	1.500	3.150	2.205	2.362	1.181	12.1
	C8-A391.10-50 030	0	2.000	3.150	2.756	2.362	1.181	13.7
	C8-A391.10-63 040	0	2.500	3.150	3.346	2.362	1.575	17.4

[1] 0 = без подвода СОЖ

Наборные кольца

Дюймовые
Для фрезерных оправок A391.10



Для оправки	Размеры, дюйм dm_t	D_1	B_{KW}	l_2 1/4	3/8	7/16	1/2	5/8	3/4	1	1 ½
				Код заказа одного кольца							
Cx-A391.10-25 xxx	1.000	1.500	1/4	**-**	**-**	**SC407**	**SC408**	**SC410**	**-**	**-**	**-**
Cx-A391.10-31 xxx	1.250	1.750	5/16	**-**	**SC506**	**-**	**SC508**	**-**	**-**	**SC516**	**-**
Cx-A391.10-38 xxx	1.500	2.125	3/8	**SC604**	**SC606**	**-**	**SC608**	**-**	-	**SC616**	**-**
Cx-A391.10-50 xxx	2.000	2.750	1/2	**-**	**SC806**	**-**	**-**	**-**	**SC812**	**SC816**	**-**
Cx-A391.10-63 xxx	2.500	3.250	5/8	**SC904**	**SC906**	**-**	**-**	**-**	**SC912**	**SC916**	**SC920**

 G149

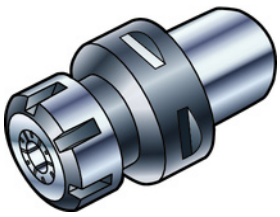
 G6

 G2

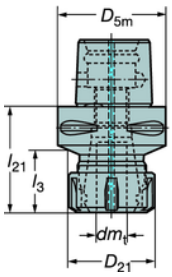
Цанговый патрон ER

391.14

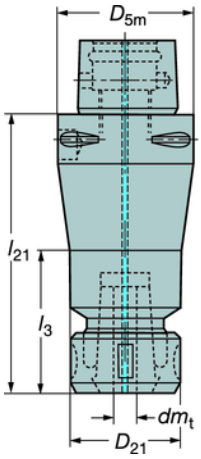
DIN6499



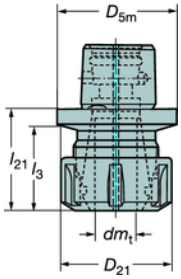
Исполнение 1



Исполнение 2



Исполнение 3



Принадлежности	Неуплотненная цанга	Уплотненная цанга
	393.14	393.15
С патроном не поставляются, следует заказывать отдельно.		
См. стр.	G138	G139

Размер соединения	Исполнение	**Код заказа**	Подвод СОЖ[1]	Размеры, мм, дюйм D_{5m} мм	D_{5m} дюйм	dm_t min мм	dm_t max мм	dm_t min дюйм	dm_t max дюйм	D_{21} мм	D_{21} дюйм	l_3 мм	l_3 дюйм	l_{21} мм	l_{21} дюйм	kg	Размер цанги	Сбалансировано конструктивно
C3	1	**C3-391.14-16 045**	1	32	1.260	1	10	.039	.394	28	1.102	29	1.142	45	1.772	0.2	ER 16	⊙
	3	**C3-391.14-20 036**	1	32	1.260	1	13	.039	.512	35	1.378			36	1.417	0.3	ER 20	⊙
	1	**C3-391.14-20 045**	1	32	1.260	1	13	.039	.512	35	1.378	45	1.772	45	1.772	0.3	ER 20	⊙
C4	2	**C4-391.14-16 070**	1	40	1.575	1	10	.039	.394	28	1.102	44	1.732	70	2.756	0.4	ER 16	⊙
	3	**C4-391.14-20 035**	1	40	1.575	1	13	.039	.512	35	1.378	27	1.063	35	1.378	0.2	ER 20	⊙
	1	**C4-391.14-20 052**	1	40	1.575	1	13	.039	.512	35	1.378	31	1.220	52	2.047	0.3	ER 20	⊙
	3	**C4-391.14-25 038**	1	40	1.575	1	16	.039	.630	42	1.654			38	1.496	0.3	ER 25	⊙
	1	**C4-391.14-25 052**	1	40	1.575	1	16	.039	.630	42	1.654	52	2.047	52	2.047	0.4	ER 25	⊙
	1	**C4-391.14-32 054**	1	40	1.575	2	20	.079	.787	50	1.968	54	2.126	54	2.126	0.5	ER 32	⊙
C5	2	**C5-391.14-16 100**	1	50	1.968	1	10	.039	.394	28	1.102	60	2.362	100	3.937	0.9	ER 16	⊙
	1	**C5-391.14-20 055**	1	50	1.968	1	13	.039	.512	35	1.378	31	1.220	55	2.165	0.5	ER 20	⊙
	1	**C5-391.14-25 055**	1	50	1.968	1	16	.039	.630	42	1.654	33	1.299	55	2.165	0.5	ER 25	⊙
	3	**C5-391.14-32 045**	1	50	1.968	2	20	.079	.787	50	1.968			45	1.772	0.5	ER 32	⊙
	1	**C5-391.14-32 057**	1	50	1.968	2	20	.079	.787	50	1.968	57	2.244	57	2.244	0.6	ER 32	⊙
C6	2	**C6-391.14-16 100**	1	63	2.480	1	10	.039	.394	28	1.102	60	2.362	100	3.937	1.3	ER 16	
	1	**C6-391.14-20 060**	1	63	2.480	1	13	.039	.512	35	1.378	31	1.220	60	2.362	0.8	ER 20	
	1	**C6-391.14-25 060**	1	63	2.480	1	16	.039	.630	42	1.654	33	1.299	60	2.362	0.9	ER 25	
	2	**C6-391.14-25 100**	1	63	2.480	1	16	.039	.630	42	1.654	75	2.953	100	3.937	1.3	ER 25	
	1	**C6-391.14-32 060**	1	63	2.480	2	20	.079	.787	50	1.968	35	1.378	60	2.362	0.9	ER 32	
	2	**C6-391.14-32 100**	1	63	2.480	2	20	.079	.787	50	1.968	75	2.953	100	3.937	1.5	ER 32	
	1	**C6-391.14-40 065**	1	63	2.480	3	26	.118	1.024	63	2.480	65	2.559	65	2.559	1.1	ER 40	
C8	1	**C8-391.14-20 065**	1	80	3.150	1	13	.039	.512	35	1.378	30	1.181	65	2.559	1.4	ER 20	
	1	**C8-391.14-25 070**	1	80	3.150	1	16	.039	.630	42	1.654	32	1.260	70	2.756	1.6	ER 25	
	1	**C8-391.14-32 070**	1	80	3.150	2	20	.079	.787	50	1.968	35	1.378	70	2.756	1.8	ER 32	
	1	**C8-391.14-40 070**	1	80	3.150	3	26	.118	1.024	63	2.480	38	1.496	70	2.756	2.0	ER 40	
	1	**C8-391.14-50 080**	1	80	3.150	6	34	.236	1.339	78	3.071	50	1.968	80	3.150	2.3	ER 50	

Удлиненное исполнение

Размер соединения	Исполнение	**Код заказа**	Подвод СОЖ[1]	Размеры, мм, дюйм D_{5m} мм	D_{5m} дюйм	dm_t min мм	dm_t max мм	dm_t min дюйм	dm_t max дюйм	D_{21} мм	D_{21} дюйм	l_3 мм	l_3 дюйм	l_{21} мм	l_{21} дюйм	kg	Размер цанги	Сбалансировано конструктивно
C5	2	**C5-391.14-20 100**	1	50	1.968	1	13	.039	.512	35	1.378	55	2.165	100	3.937	1.0	ER 20	⊙
	2	**C5-391.14-20 130**	1	50	1.968	1	13	.039	.512	35	1.378	55	2.165	130	5.118	1.3	ER 20	⊙
	2	**C5-391.14-25 100**	1	50	1.968	1	16	.039	.630	42	1.654	65	2.559	100	3.937	1.1	ER 25	⊙
	1	**C5-391.14-32 100**	1	50	1.968	1	16	.039	.630	50	1.968	100	3.937	100	3.937	1.3	ER 32	⊙
C6	2	**C6-391.14-25 130**	1	63	2.480	1	16	.039	.630	42	1.654	65	2.559	130	5.118	1.9	ER 25	
	2	**C6-391.14-25 160**	1	63	2.480	1	16	.039	.630	42	1.654	65	2.559	160	6.299	2.5	ER 25	
	2	**C6-391.14-32 130**	1	63	2.480	2	20	.079	.787	50	1.968	75	2.953	130	5.118	2.2	ER 32	
	1	**C6-391.14-40 130**	1	63	2.480	3	26	.118	1.024	63	2.480	130	5.118	130	5.118	2.8	ER 40	
C8	2	**C8-391.14-32 160**	1	80	3.150	2	20	.079	.787	50	1.968	75	2.953	160	6.299	4.1	ER 32	
	2	**C8-391.14-40 160**	1	80	3.150	3	26	.118	1.024	63	2.480	95	3.740	160	6.299	4.6	ER 40	
C10	2	**C10-391.14-32 160**	1	100	3.937	2	20	.079	.787	50	1.968	75	2.953	160	6.299	5.7	ER 32	
	2	**C10-391.14-40 160**	1	100	3.937	3	26	.118	1.024	63	2.480	95	3.740	160	6.299	5.9	ER 40	
	2	**C10-391.14-50 160**	1	100	3.937	6	34	.236	1.339	78	3.071	100	3.937	160	6.299	6.6	ER 50	

[1] 1 = Подвод СОЖ через центр

 G159

 G6

 G2

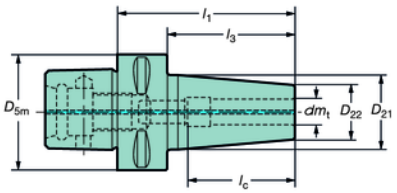
Патрон с термозажимом Coromant Capto®

Для цилиндрических хвостовиков

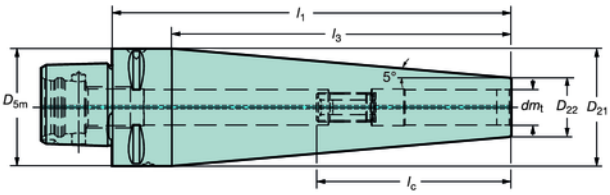
391.19



Исполнение 1
Короткое исполнение



Исполнение 2
Коническое исполнение



Метрическое исполнение

Размер соединения	Код заказа	Испол-нение	Подвод СОЖ[1]	Размеры, мм D_{5m}	dm_t	D_{21}	D_{22}	l_c min	l_c max	l_1	l_3	kg
C3	**C3-391.19-06 118**	2	1	32	6	32	14	26	36	118	103	0.4
	C3-391.19-08 107	2	1	32	8	32	16	26	36	107	92	0.4
	C3-391.19-10 095	2	1	32	10	32	18	31	41	95	80	0.4
	C3-391.19-12 084	2	1	32	12	32	20	36	46	84	69	0.4
C4	**C4-391.19-06 075**	1	1	40	6	27	20	26	36	75	55	0.4
	C4-391.19-08 075	1	1	40	8	27	20	26	36	75	55	0.4
	C4-391.19-10 075	1	1	40	10	32	24	31	41	75	55	0.5
	C4-391.19-12 075	1	1	40	12	32	24	36	46	75	55	0.5
	C4-391.19-12 135	2	1	40	12	40	20	36	46	135	115	0.8
	C4-391.19-14 080	1	1	40	14	34	27	36	46	80	60	0.5
	C4-391.19-16 080	1	1	40	16	34	27	39	49	80	60	0.5
	C4-391.19-16 112	2	1	40	16	40	24	39	49	112	92	0.7
	C4-391.19-18 080	1	1	40	18	42	33	39	49	80		0.7
	C4-391.19-20 085	1	1	40	20	42	33	41	51	85		0.7
	C4-391.19-20 089	2	1	40	20	40	28	41	51	89	69	0.6
C5	**C5-391.19-06 075**	1	1	50	6	27	20	26	36	75	55	0.6
	C5-391.19-08 075	1	1	50	8	27	20	26	36	75	55	0.6
	C5-391.19-10 075	1	1	50	10	32	24	31	41	75	55	0.7
	C5-391.19-12 075	1	1	50	12	32	24	36	46	75	55	0.6
	C5-391.19-14 080	1	1	50	14	34	27	36	46	80	60	0.7
	C5-391.19-16 080	1	1	50	16	34	27	39	49	80	60	0.7
	C5-391.19-18 080	1	1	50	18	42	33	39	49	80	60	0.9
	C5-391.19-20 085	1	1	50	20	42	33	41	51	85	65	0.9
	C5-391.19-20 146	2	1	50	20	50	28	41	51	146	126	1.4
	C5-391.19-25 090	1	1	50	25	53	44	47	57	90		1.2
	C5-391.19-25 118	2	1	50	25	50	33	47	57	118	98	1.2
C6	**C6-391.19-06 080**	1	1	63	6	27	20	26	36	80	58	0.9
	C6-391.19-08 080	1	1	63	8	27	20	26	36	80	58	0.9
	C6-391.19-10 080	1	1	63	10	32	24	31	41	80	58	1.0
	C6-391.19-12 080	1	1	63	12	32	24	36	46	80	58	1.0
	C6-391.19-14 085	1	1	63	14	34	27	36	46	85	63	1.1
	C6-391.19-16 085	1	1	63	16	34	27	39	49	85	63	1.1
	C6-391.19-18 085	1	1	63	18	42	33	39	49	85	63	1.3
	C6-391.19-20 085	1	1	63	20	42	33	41	51	85	63	1.2
	C6-391.19-25 090	1	1	63	25	53	44	47	57	90	68	1.5
	C6-391.19-32 095	1	1	63	32	53	44	51	61	95	73	1.3
C8	**C8-391.19-10 090**	1	1	80	10	32	24	31	41	90	60	2.0
	C8-391.19-12 090	1	1	80	12	32	24	36	46	90	60	2.0
	C8-391.19-16 095	1	1	80	16	34	27	39	49	95	65	2.0
	C8-391.19-20 095	1	1	80	20	42	33	41	51	95	65	2.1
	C8-391.19-25 100	1	1	80	25	53	44	47	57	100	70	2.5
C10	**C10-391.19-12 095**	1	1	100	12	32	24	36	46	95	59	3.6
	C10-391.19-16 100	1	1	100	16	34	27	39	49	100	64	3.6
	C10-391.19-20 100	1	1	100	20	42	33	41	51	100	64	3.7
	C10-391.19-25 110	1	1	100	25	53	44	47	57	110	74	4.2

[1] 1 = Подвод СОЖ через центр


G159


G6


G2

SANDVIK Coromant

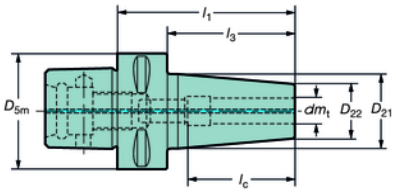
Патрон с термозажимом Coromant Capto®

Для цилиндрических хвостовиков

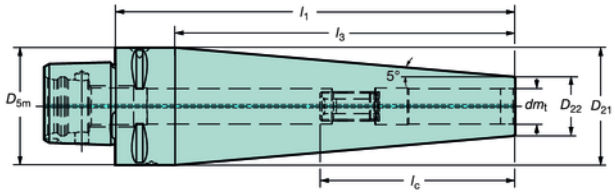
391.19



Исполнение 1
Короткое исполнение



Исполнение 2
Коническое исполнение



Дюймовое исполнение

Размер соединения	Код заказа	Испол-нение	Подвод СОЖ[1]	Размеры, дюйм D_{5m}	dm_t	D_{21}	D_{22}	l_c min	l_c max	l_1	l_3	Lbs
C3	**C3-A391.19-06 116**	2	1	1.260	.250	1.260	.567	1.024	1.417	4.567	3.976	.44
	C3-A391.19-09 098	2	1	1.260	.375	1.260	.689	1.220	1.614	3.858	3.268	.40
	C3-A391.19-12 080	2	1	1.260	.500	1.260	.815	1.417	1.811	3.150	2.559	.35
C4	**C4-A391.19-12 131**	2	1	1.575	.500	1.575	.815	1.417	1.811	5.158	4.370	.80
	C4-A391.19-15 112	2	1	1.575	.625	1.575	.941	1.535	1.929	4.409	3.622	.74
	C4-A391.19-19 094	2	1	1.575	.750	1.575	1.067	1.614	2.008	3.701	2.913	.63
C5	**C5-A391.19-19 151**	2	1	1.968	.750	1.968	1.067	1.614	2.008	5.945	5.158	1.44
	C5-A391.19-25 115	2	1	1.968	1.000	1.968	1.315	1.850	2.244	4.528	3.740	1.83
C6	**C6-A391.19-09 080**	1	1	2.480	.375	1.260	.945	1.220	1.614	3.150	2.284	1.00
	C6-A391.19-12 080	1	1	2.480	.500	1.260	.945	1.417	1.811	3.150	2.284	1.00
	C6-A391.19-15 085	1	1	2.480	.625	1.339	1.063	1.535	1.929	3.346	2.480	1.06
	C6-A391.19-19 085	1	1	2.480	.750	1.654	1.299	1.614	2.008	3.346	2.480	1.20
C8	**C8-A391.19-09 090**	1	1	3.150	.375	1.260	.945	1.220	1.614	3.543	2.362	2.00
	C8-A391.19-12 090	1	1	3.150	.500	1.260	.945	1.417	1.811	3.543	2.362	2.00
	C8-A391.19-15 095	1	1	3.150	.625	1.339	1.063	1.535	1.929	3.740	2.559	2.05
	C8-A391.19-19 095	1	1	3.150	.750	1.654	1.299	1.614	2.008	3.740	2.559	2.18
C10	**C10-A391.19-09 095**	1	1	3.937	.375	1.260	.945	1.220	1.614	3.740	2.323	3.59
	C10-A391.19-12 095	1	1	3.937	.500	1.260	.945	1.417	1.811	3.740	2.323	3.57
	C10-A391.19-15 100	1	1	3.937	.625	1.339	1.063	1.535	1.929	3.937	2.520	3.64
	C10-A391.19-19 100	1	1	3.937	.750	1.654	1.299	1.614	2.008	3.937	2.520	3.77

[1] 1 = Подвод СОЖ через центр

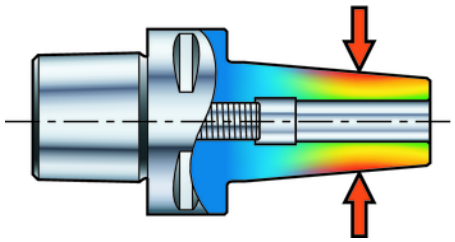
Для надежного и точного закрепления цилиндрического хвостовика в патроне необходимо, чтобы на его поверхности не было каких-либо повреждений или загрязнений. Хвостовик может быть зажат в патроне без использования цанг. Точность изготовления хвостовика инструмента должна быть не менее h6.

Внимание: Диаметр хвостовика должен быть выполнен по h6 или по более точному квалитету

Установка для термозажима

- Управляемый нагрев установки для термозажима расширяет внутренний диаметр патрона
- Хвостовик вставляется в патрон
- Естественное охлаждение приводит к зажиму хвостовика в патроне с достаточно высокой силой для надежной обработки

Патроны с термозажимом являются важнейшим звеном в цепи обработки: высокотехнологичные станки, надежная оснастка и высокопроизводительные инструменты.




G159

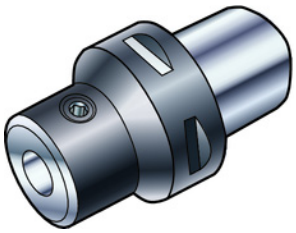

G6


G2

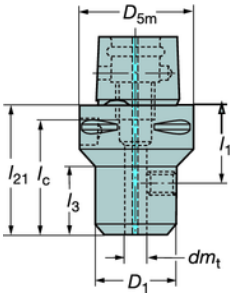
Патрон с креплением Weldon

Для закрепления инструмента с хвостовиком по DIN 6535-HB

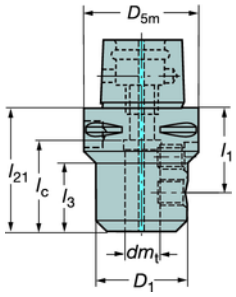
391.20



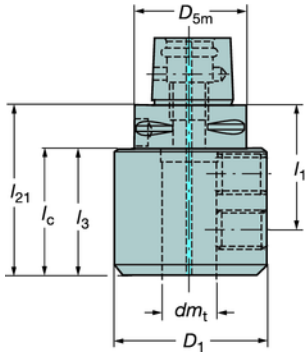
Исполнение 1



Исполнение 2



Исполнение 3



l_1 = программируемая длина

Метрическое исполнение

Размер соединения	Код заказа	Испол-нение	Подвод СОЖ[1)]	Размеры, мм								Сбалансировано конструктивно
				D_{5m}	dm_t	D_1	l_1	l_3	l_{21}	l_c	KG	
C3	C3-391.20-06 045A	1	1	32	6	25	28	27.5	46	37	0.3	⊙
	C3-391.20-08 045A	1	1	32	8	28	28	29	46	37	0.3	⊙
	C3-391.20-10 050	1	1	32	10	35	30	35	50	41	0.4	⊙
	C3-391.20-12 055	1	1	32	12	42	32.5	40	55	48	0.3	⊙
C4	C4-391.20-06 050	1	1	40	6	25	32	25.5	50	40	0.4	⊙
	C4-391.20-08 050	1	1	40	8	28	32	26.5	50	40	0.4	⊙
	C4-391.20-10 050A	1	1	40	10	35	30	29.6	51	41	0.5	⊙
	C4-391.20-12 055A	1	1	40	12	42	33.5	36	56	46	0.6	⊙
	C4-391.20-14 055	1	1	40	14	44	35	32.5	55	48	0.6	⊙
	C4-391.20-16 055	1	1	40	16	48	31	35	55	50	0.7	⊙
C5	C5-391.20-06 050	1	1	50	6	25	32	25.5	50	39	0.6	⊙
	C5-391.20-08 050	1	1	50	8	28	32	26	50	39	0.7	⊙
	C5-391.20-10 055	1	1	50	10	35	35	27.5	55	44	0.7	⊙
	C5-391.20-12 060	1	1	50	12	42	37.5	36	60	49	0.9	⊙
	C5-391.20-14 060	1	1	50	14	44	37.5	37	60	49	0.8	⊙
	C5-391.20-16 060	1	1	50	16	48	36	39	60	53	1.0	⊙
	C5-391.20-18 060	1	1	50	18	50	36		60	53	1.0	⊙
	C5-391.20-20 060	1	1	50	20	52	35	40	60	54	1.0	⊙
	C5-391.20-25 080	3	1	50	25	65	56	60	80	60	1.8	⊙
C6	C6-391.20-06 055	1	1	63	6	25	37	25	55	41	0.9	
	C6-391.20-08 055	1	1	63	8	28	37	26	55	41	0.9	
	C6-391.20-10 060	1	1	63	10	35	40	30	60	46	1.0	
	C6-391.20-12 060	1	1	63	12	42	37.5	33	60	46	1.1	
	C6-391.20-14 060	1	1	63	14	44	37.5	33.5	60	46	1.1	
	C6-391.20-16 065	1	1	63	16	48	41	35.5	65	51	1.2	
	C6-391.20-18 065	1	1	63	18	50	41	39	65	51	1.2	
	C6-391.20-20 065	1	1	63	20	52	40	37.5	65	54	1.5	
	C6-391.20-25 080	1	1	63	25	65	56	58	80	60	1.9	
	C6-391.20-32 090	3	1	63	32	72	66	68	90	64	2.4	
	C6-391.20-40 100	3	1	63	40	90	70	77	100	74	3.7	
C8	C8-391.20-06 070	1	1	80	6	25	52	27	70	59	2.1	
	C8-391.20-08 070	1	1	80	8	28	52	28	70	59	2.1	
	C8-391.20-10 070	1	1	80	10	35	50	29.5	70	59	2.2	
	C8-391.20-12 070	1	1	80	12	42	47.5	31	70	59	2.2	
	C8-391.20-14 070	1	1	80	14	44	47.5	31.6	70	59	2.3	
	C8-391.20-16 070	1	1	80	16	48	46	32.5	70	59	2.3	
	C8-391.20-18 070	1	1	80	18	50	46	33	70	59	2.3	
	C8-391.20-20 070	1	1	80	20	52	45	35	70	54	2.4	
	C8-391.20-25 080	2	1	80	25	65	56	53.7	80	60	2.3	
	C8-391.20-32 080	2	1	80	32	72	56	53.7	80	64	2.9	
	C8-391.20-40 110	3	1	80	40	90	80	79	110	74	4.5	
	C8-391.20-50 120	3	1	80	50	100	85	89	120	84	5.5	

[1)] 1 = Подвод СОЖ через центр

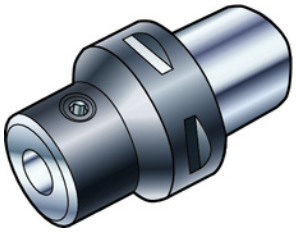
 G156

 G6

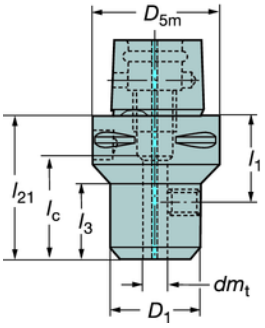
 G2

Патрон с креплением Weldon

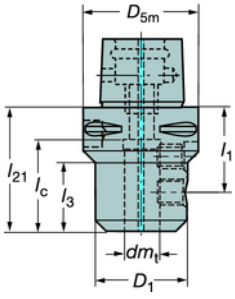
A391.20



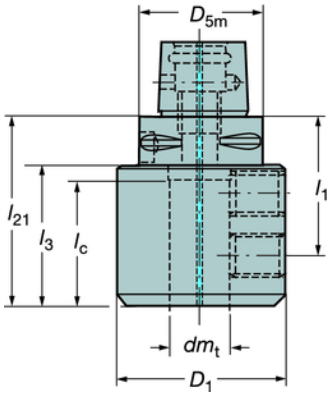
Исполнение 1



Исполнение 2



Исполнение 3



l_1 = программируемая длина

Дюймовое исполнение

Размер соединения	Код заказа	Исполнение	Подвод СОЖ[1]	Размеры, дюйм								Сбалансировано конструктивно
				dm_t	D_{5m}	D_1	l_1	l_3	l_{21}	l_c	Lbs	
C3	**C3-A391.20-09 050**	1	1	.375	1.260	.984	1.181	1.248	1.969	1.575	0.9	⊙
	C3-A391.20-12 055	1	1	.500	1.260	1.260	1.280	1.563	2.165	1.772	2.0	⊙
C4	**C4-A391.20-09 050A**	1	1	.375	1.575	1.000	1.220	1.114	2.008	1.575	1.3	⊙
	C4-A391.20-12 055A	1	1	.500	1.575	1.250	1.319	1.252	2.205	1.772	1.3	⊙
	C4-A391.20-15 055	1	1	.625	1.575	1.625	1.213	1.378	2.165	1.890	3.3	⊙
	C4-A391.20-19 060	1	1	.750	1.575	1.752	1.378	1.575	2.362	2.008	4.0	⊙
C5	**C5-A391.20-09 055**	1	1	.375	1.968	1.000	1.378	1.102	2.165	1.575	3.3	⊙
	C5-A391.20-12 060	1	1	.500	1.968	1.250	1.476	1.406	2.362	1.772	4.4	⊙
	C5-A391.20-15 060A	1	1	.625	1.968	1.625	1.409	1.472	2.362	1.890	4.9	⊙
	C5-A391.20-19 060	1	1	.750	1.968	1.752	1.378	1.512	2.362	2.008	4.9	⊙
	C5-A391.20-22 075	3	1	.875	1.968	1.969	1.953	2.166	2.953	2.244	5.3	⊙
	C5-A391.20-25 085	3	1	1.000	1.968	2.248	2.402	2.559	3.346	2.362	8.8	⊙
	C5-A391.20-31 085	3	1	1.250	1.968	2.480	2.402	2.559	3.347	2.520	8.8	⊙
C6	**C6-A391.20-09 060**	1	1	.375	2.480	1.000	1.575	1.142	2.362	1.575	4.9	
	C6-A391.20-12 060	1	1	.500	2.480	1.250	1.484	1.260	2.362	1.772	5.3	
	C6-A391.20-15 065	1	1	.625	2.480	1.625	1.595	1.441	2.560	1.890	5.7	
	C6-A391.20-19 065A	1	1	.750	2.480	1.752	1.575	1.484	2.560	2.008	6.4	
	C6-A391.20-22 080	3	1	.875	2.480	1.969	2.150	2.205	2.560	2.244	6.8	
	C6-A391.20-25 085	3	1	1.000	2.480	2.248	2.402	2.402	3.347	2.262	8.4	
	C6-A391.20-31 085	3	1	1.250	2.480	2.480	2.402	3.347	3.347	2.520	8.8	
	C6-A391.20-38 090	3	1	1.500	2.480	2.756	2.362	2.677	3.543	2.717	9.7	
C8	**C8-A391.20-09 070**	1	1	.375	3.150	1.000	1.968	1.083	2.756	1.428	4.4	
	C8-A391.20-12 070	1	1	.500	3.150	1.248	1.870	1.220	2.756	1.628	4.4	
	C8-A391.20-15 070	1	1	.625	3.150	1.614	1.803	1.339	2.756	1.823	4.6	
	C8-A391.20-19 075	1	1	.750	3.150	1.752	1.968	1.437	2.953	1.890	4.9	
	C8-A391.20-22 080	2	1	.875	3.150	1.968	2.150	1.634	3.150	2.008	5.2	
	C8-A391.20-25 080	2	1	1.000	3.150	2.248	2.205	2.024	3.150	2.126	5.2	
	C8-A391.20-31 080	2	1	1.250	3.150	2.480	2.205	2.091	3.150	2.284	5.3	
	C8-A391.20-38 085	2	1	1.500	3.150	2.756	2.165	2.366	3.346	2.559	5.8	
	C8-A391.20-50 115	3	1	2.000	3.150	3.681	3.402	3.307	4.528	3.071	10.6	

[1] 1 = Подвод СОЖ через центр


G156

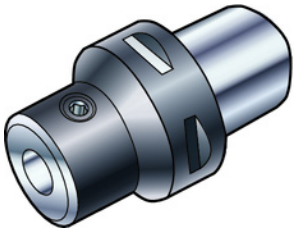

G6


G2

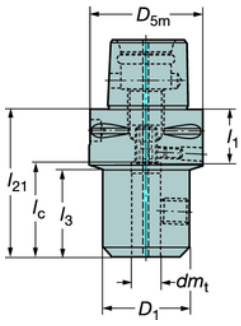
Патрон с креплением Whistle Notch

Для закрепления инструмента с хвостовиком по DIN 6535-HE

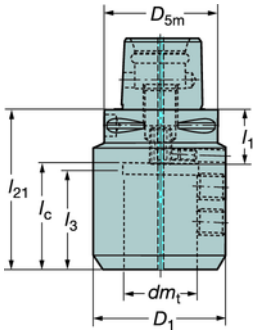
391.21



Исполнение 1



Исполнение 2



l_1 = программируемая длина

Метрическое исполнение

Размер соединения	Код заказа	Испол-нение	Подвод СОЖ[1)]	Размеры, мм									Сбалансировано конструктивно
				dm_t	D_{5m}	D_1	l_1 min	max	l_{21}	l_3	l_c	kg	
C3	**C3-391.21-06 070A**	1	1	6	32	25	32	40	70	53	30	0.3	⊙
	C3-391.21-08 070A	1	1	8	32	28	32	40	70	53	30	0.4	⊙
	C3-391.21-10 070	1	1	10	32	35	28	38	70	55	32	0.5	⊙
	C3-391.21-12 075	1	1	12	32	42	28	40	75	60	35	0.7	⊙
C4	**C4-391.21-06 070A**	1	1	6	40	25	32	40	70	37	30	0.5	⊙
	C4-391.21-08 070A	1	1	8	40	28	32	40	70	37	30	0.5	⊙
	C4-391.21-10 070	1	1	10	40	35	28	38	70	39	32	0.6	⊙
	C4-391.21-12 075	1	1	12	40	42	28	40	75	45	35	0.8	⊙
	C4-391.21-14 075	1	1	14	40	44	28	40	75	45	35	0.8	⊙
C5	**C5-391.21-06 070A**	1	1	6	50	25	32	40	70	37	30	0.7	⊙
	C5-391.21-08 070A	1	1	8	50	28	32	40	70	37	30	0.8	⊙
	C5-391.21-10 070	1	1	10	50	35	28	38	70	38	32	0.9	⊙
	C5-391.21-12 075	1	1	12	50	42	28	40	75	43	35	1.1	⊙
	C5-391.21-14 075	1	1	14	50	44	28	40	75	44	35	1.1	⊙
	C5-391.21-16 080	1	1	16	50	48	30	42	80	48	38	1.2	⊙
	C5-391.21-18 080	1	1	18	50	50	30	42	80		38	1.3	⊙
	C5-391.21-20 085	1	1	20	50	52	33	45	85	65	40	1.4	⊙
C6	**C6-391.21-06 075A**	1	1	6	63	25	37	45	75	35	30	1.3	
	C6-391.21-08 075A	1	1	8	63	28	37	45	75	35	30	1.3	
	C6-391.21-10 075	1	1	10	63	35	33	43	75	36	32	1.4	
	C6-391.21-12 080	1	1	12	63	42	33	45	80	42	35	1.5	
	C6-391.21-14 080	1	1	14	63	44	33	45	80	42	35	1.6	
	C6-391.21-16 080	1	1	16	63	48	30	42	80	47	38	1.6	
	C6-391.21-18 080	1	1	18	63	50	30	42	80	47	38	1.6	
	C6-391.21-20 085	1	1	20	63	52	33	45	85	51	40	1.7	
	C6-391.21-25 090	2	1	25	63	65	32	44	90	60	46	2.3	
	C6-391.21-32 095	2	1	32	63	72	33	45	95	73	50	2.5	
C8	**C8-391.21-06 065A**	1	1	6	80	25	27	35	65	25	30	2.1	
	C8-391.21-08 065A	1	1	8	80	28	27	35	65	25.5	30	2.2	
	C8-391.21-10 065	1	1	10	80	35	23	33	65	27	32	2.2	
	C8-391.21-12 070	1	1	12	80	42	23	35	70	33	35	2.4	
	C8-391.21-14 070	1	1	14	80	44	23	35	70	33.5	35	2.5	
	C8-391.21-16 075	1	1	16	80	48	25	37	75	39	38	2.6	
	C8-391.21-18 075	1	1	18	80	50	25	37	75	39.5	38	2.6	
	C8-391.21-20 080	1	1	20	80	52	28	40	80	45	40	2.7	
	C8-391.21-25 090	2	1	25	80	65	32	44	90	57	46	3.1	
	C8-391.21-32 095	2	1	32	80	72	33	45	95	63	50	3.4	

[1)] 1 = Подвод СОЖ через центр

Внимание! Сборка инструмента производится с помощью динамометрического ключа. Более подробную информацию см. на стр. G131.

 G157

 G6

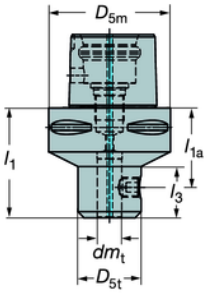
 G2

Комбинированный патрон для фрез Weldon и сверл по ISO 9766

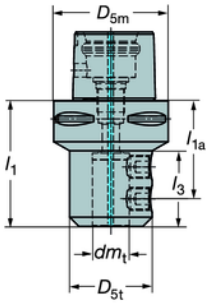
391.23 / A391.23



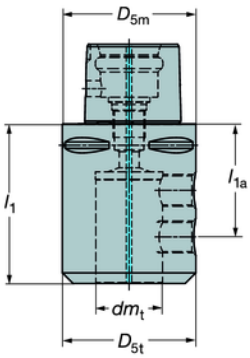
Исполнение 1



Исполнение 2



Исполнение 3



l_1 = программируемая длина

Метрическое исполнение

Размер соединения	Код заказа	Испол-нение	Подвод СОЖ[1]	Размеры, мм						
				D_{5m}	D_{5t}	dm_t	l_1	l1a	l_3	KG
C10	**C10-391.23-20 090**	1	1	100	52	20	90	65	42	4.3
	C10-391.23-25 105	2	1	100	65	25	105	81	61	5.0
	C10-391.23-32 110	2	1	100	72	32	110	86	66	5.3
	C10-391.23-40 115	2	1	100	90	40	115	85	76	6.4
	C10-391.23-50 120	3	1	100	100	50	120	85		7.1

[1] 1 = Подвод СОЖ через центр

Дюймовое исполнение

Размер соединения	Код заказа	Испол-нение	Подвод СОЖ[1]	Размеры, дюйм						
				D_{5m}	D_{5t}	dm_t	l_1	l1a	l_3	LBS
C6	**C6-A391.23-19 066**	1	1	2.480	1.750	.750	2.598	1.614	1.524	1.20
	C6-A391.23-25 085	2	1	2.480	2.248	1.000	3.346	2.402	2.402	1.70
	C6-A391.23-31 085	3	1	2.480	2.480	1.250	3.346	2.402		1.80
	C6-A391.23-38 090	3	1	2.480	2.756	1.500	3.543	2.362		2.10
C8	**C8-A391.23-19 075**	1	1	3.150	1.750	.750	2.953	1.969	1.437	2.20
	C8-A391.23-25 080	2	1	3.150	2.248	1.000	3.150	2.205	2.024	2.30
	C8-A391.23-31 080	2	1	3.150	2.480	1.250	3.150	2.205	2.091	2.40
	C8-A391.23-38 085	2	1	3.150	2.756	1.500	3.346	2.165	2.366	2.60
	C8-A391.23-50 115	3	1	3.150	3.681	2.000	4.528	3.402		4.70
C10	**C10-A391.23-19 090**	1	1	3.937	1.750	.750	3.543	2.559	1.496	4.18
	C10-A391.23-25 105	2	1	3.937	2.248	1.000	4.134	3.189	2.421	4.58
	C10-A391.23-31 110	2	1	3.937	2.480	1.250	4.331	3.386	2.441	4.88
	C10-A391.23-38 115	2	1	3.937	2.756	1.500	4.528	3.347	2.835	5.11
	C10-A391.23-50 120	2	1	3.937	3.681	2.000	4.724	3.598	3.248	6.43

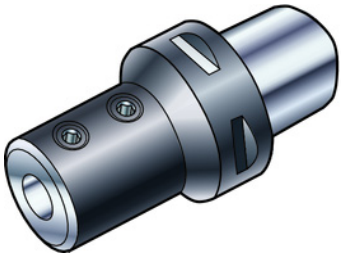
[1] 1 = Подвод СОЖ через центр

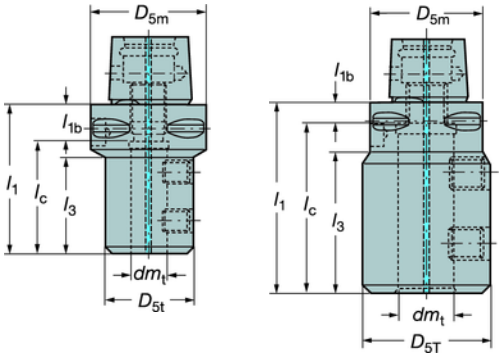
 G157
 G6
 G2

Патрон для сверл

Для закрепления инструмента с хвостовиком по ISO 9766

391.27





l1, l1b= программируемая длина

Метрическое исполнение

Размер соединения	Код заказа	Подвод СОЖ[1]	Размеры, мм							
			dm_t	D_{5m}	D_{5t}	l_1[2]	l_{1b}[3]	l_3	l_c	KG
C3	**C3-391.27-16 056**	1	16	32	36	56	6.5	41	49.5	0.4
	C3-391.27-20 060	1	20	32	40	60	8.5	45	51.5	0.4
C4	**C4-391.27-16 056**	1	16	40	36	56	6.5	32.5	49.5	0.6
	C4-391.27-20 060	1	20	40	40	60	8.5	60	51.5	0.6
	C4-391.27-25 077	1	25	40	45	77	19.5	57	57.5	0.7
C5	**C5-391.27-16 065**	1	16	50	36	65	15.5	41.7	49.5	0.7
	C5-391.27-20 060	1	20	50	40	60	8.5	37.7	51.5	0.7
	C5-391.27-25 071	1	25	50	45	71	8.5	46.7	62.5	0.8
	C5-391.27-32 075	1	32	50	52	75	13.5	55	61.5	1
C6	**C6-391.27-16 070**	1	16	63	36	70	20.5	43	49.5	1.2
	C6-391.27-20 070	1	20	63	40	70	18.5	43.8	51.5	1.1
	C6-391.27-25 070A	1	25	63	45	72	12.5	45.8	59.5	1.2
	C6-391.27-32 075	1	32	63	52	75	13.5	49.8	61.5	1.3
	C6-391.27-40 085	1	40	63	65	85	13.5	63	71.5	1.6
	C6-391.27-50 115	1	50	63	75	115	33.5	93	81.5	2.6
C8	**C8-391.27-16 080**	1	16	80	36	80	30.5	42	49.5	2.1
	C8-391.27-20 080	1	20	80	40	80	28.5	43.8	51.5	2.2
	C8-391.27-25 085	1	25	80	45	85	27.5	49.8	57.5	2.4
	C8-391.27-32 090	1	32	80	52	90	28.5	53.8	61.5	2.6
	C8-391.27-40 095	1	40	80	65	95	23.5	62.8	71.5	2.8
	C8-391.27-50 100	1	50	80	75	100	18.5	68.6	81.5	3.1

1) 1 = Подвод СОЖ через центр

2) Программируемая длина для сверл Coromant U и CoroDrill® 880.

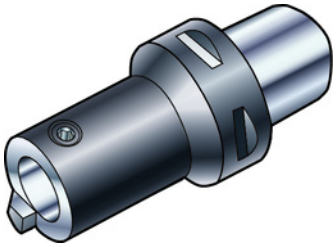
3) Программируемая длина для сверл Coromant Delta.

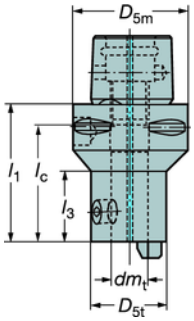
 G159
 G6
 G2

Патрон для сверл

Для закрепления инструмента с хвостовиком Coromant Whistle Notch

391.25





l_1 = программируемая длина

Метрическое исполнение

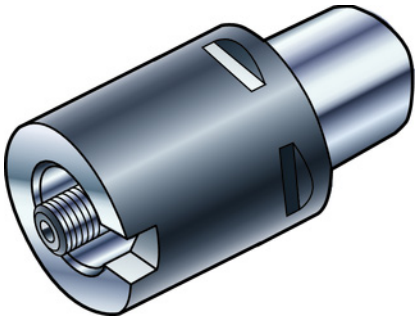
Размер соединения	Код заказа	Подвод СОЖ[1)]	Размеры, мм						
			dm_t	D_{5m}	D_{5t}	l_1	l_3	l_c	KG
C4	**C4-391.25-16 060**	1	16	40	32	60	36	51	0.5
	C4-391.25-20 060	1	20	40	32	60	36	51	0.4
	C4-391.25-25 075	1	25	40	40	75		56	0.5
C5	**C5-391.25-16 060**	1	16	50	32	60	31	51	0.7
	C5-391.25-20 060	1	20	50	32	60	31	51	0.6
	C5-391.25-25 065	1	25	50	40	65	42	56	0.7
	C5-391.25-32 070	1	32	50	50	70		60	0.7
C6	**C6-391.25-16 060**	1	16	63	32	60	29	60	0.8
	C6-391.25-20 060	1	20	63	32	60	29	51	0.7
	C6-391.25-25 065	1	25	63	40	65	36	56	1.1
	C6-391.25-32 070	1	32	63	50	70	41.5	60	1.2
	C6-391.25-40 085	1	40	63	60	85	61.5	70	1.4

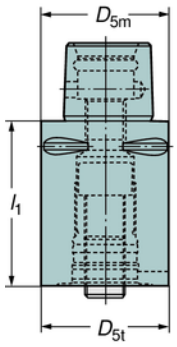
[1)] 1 = Подвод СОЖ через центр

 G159  G6  G2

Удлинитель Coromant Capto® для инструмента Varilock

391.01





l_1 = программируемая длина

Размер соединения				Размеры, мм, дюйм						
Coromant Capto®	Varilock	**Код заказа**	Подвод СОЖ[1)]	D_{5m} мм	D_{5m} дюйм	D_{5t} мм	D_{5t} дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	kg
C5	50	**C5-391.01-V50 060**	1	50	1.968	50	1.968	60	2.362	1
C6	63	**C6-391.01-V63 080**	1	63	2.480	63	2.480	80	3.150	1.9
C8	80	**C8-391.01-V80 065**	1	80	3.150	80	3.150	65	2.559	3.2

1) 0 = без СОЖ, 1 = подвод СОЖ через центр

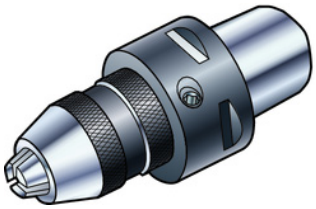
 G148

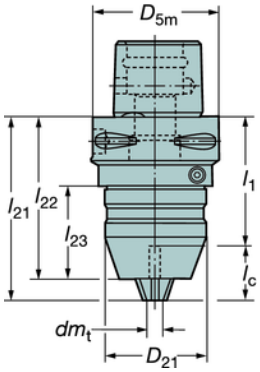
 G6

 G2

Сверлильный патрон

391.31





l_1 = программируемая длина

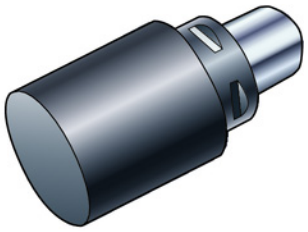
Метрическое исполнение

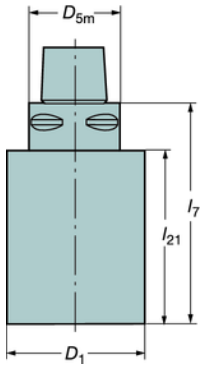
Размер соединения	Код заказа	Подвод СОЖ[1]	Размеры, мм										
			D_{5m}	dm_t min	dm_t max	D_{21}	l_1 min	l_1 max	l_{21} max	l_{22}	l_{23}	l_c	KG
C3	**C3-391.31-10 083M**	0	32	1	10	44.0	43	56	83	72.0	42.0	27	0.4
	C3-391.31-13 100	0	32	1	13	49.5	56	73	100	89.5	46.5	27	0.7
C4	**C4-391.31-10 087M**	0	40	1	10	44.0	47	60	87	76.0	42.0	27	0.9
	C4-391.31-13 100	0	40	1	13	49.5	56	73	100	89.5	46.5	27	1.1
C5	**C5-391.31-10 085M**	0	50	1	10	44.0	45	58	85	74.0	42.0	27	1.0
	C5-391.31-13 090	0	50	1	13	49.5	46	63	90	79.5	46.5	27	1.3
C6	**C6-391.31-13 092**	0	63	1	13	49.5	48	65	92	81.5	46.5	27	1.8

[1] 0 = без подвода СОЖ

Переходник-заготовка

391.50





Передняя часть заготовок с соединением Coromant Capto® не подвергнута термической обработке, что позволяет придать ей любую нужную форму.

Заготовки вращающегося инструмента имеют центральное отверстие для подачи СОЖ.

Материал: низколегированная сталь 25 CR Mo4.
Предел прочности: 700 Н/мм². Твердость: 270 – 352 HB.

Равновесная температура: 840-870°C
Охлаждение: полимер
Отпуск: 1 час при 200°C

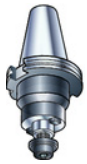
При необходимости локального повышения твердости рекомендуется индукционная закалка, с достижением максимального предела в 50 HRC.

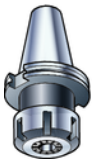
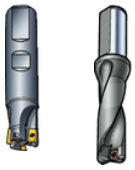
Размер соединения	Код заказа	Подвод СОЖ[1]	Размеры, мм, дюйм								
			D_{5m} мм	D_{5m} дюйм	D_1 мм	D_1 дюйм	l_7 мм	l_7 дюйм	l_{21} мм	l_{21} дюйм	KG
C3	**C3-391.50-32 090-B**	0	32	1.260	32	1.260	90	3.543			0.6
	C3-391.50-60 090-B	0	32	1.260	60	2.362	90	3.543	73.8	2.906	1.7
C4	**C4-391.50-40 120-B**	0	40	1.575	40	1.575	120	4.724			1.3
	C4-391.50-80 120-B	0	40	1.575	80	3.150	120	4.724	100	3.937	4.2
C5	**C5-391.50-50 150-B**	0	50	1.968	50	1.968	150	5.906			2.5
	C5-391.50-95 150-B	0	50	1.968	95	3.740	150	5.906	130	5.118	7.7
C6	**C6-391.50-63 180-B**	0	63	2.480	63	2.480	180	7.087			4.6
	C6-391.50-120 180-B	0	63	2.480	120	4.724	180	7.087	158	6.220	15.0
C8	**C8-391.50-80 200-B**	0	80	3.150	80	3.150	200	7.874			8.5
	C8-391.50-145 200-B	0	80	3.150	145	5.709	200	7.874	169	6.654	24.5
C10	**C10-391.50-100200-B**	0	100	3.937	100	3.937	200	7.874			13.5
	C10-391.50-145200-B	0	100	3.937	145	5.709	200	7.874	163	6.417	24.5

[1] 0 = без подвода СОЖ

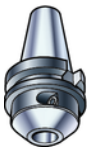
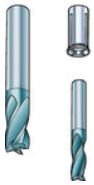
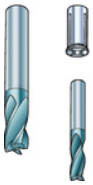
 G159  G6  G2

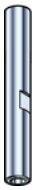
Цельная инструментальная оснастка

Оправка для торцевых фрез	Оправка для торцевых фрез	Оправка для торцевых фрез	Оправка для торцевых фрез	Оправка для фланцевого крепления фрез	Оправка для торцевых фрез, Bridgeport
					
CAT V MAS-BT 403	ISO 7388/1 MAS-BT 403	**BIG-PLUS** ISO 7388/1 MAS-BT 403	**BIG-PLUS** CAT V	ISO 7388/1 MAS-BT 403	
AA2B05/ AA3B05	**A1B05/ A2B05/A205**	**392.54005/55505**	**392.54505C/54555C**	**A1F05/A2F05**	**392.R8/A392.R8**
Стр. D296.	G51	G53	G54	G57	G56
					

Высокоточный патрон HydroGrip®	Цанговый патрон	Цанговый патрон	Патрон для концевых фрез с креплением Weldon	Патрон Weldon короткое исполнение	Комбинированный патрон для Weldon/для сверл ISO 9766	Патроны для сверл
						
ISO 7388/1 MAS-BT 403 CAT V	CAT V ISO 7388/1 MAS-BT 403	**BIG-PLUS** ISO 7388/1 MAS-BT 403 CAT V	CAT V ISO 7388/1 MAS-BT 403	ISO 7388/1 MAS-BT 403	**BIG-PLUS** ISO 7388/1 MAS-BT 403 CAT V	ISO 7388/1 MAS-BT 403 CAT V
392.272/55/ 45CGB	**AA3B14/ A1B14 /A2B14**	**392.54014/55514/ A392.54514**	**AA2B20/AA3B20/AA220-30/ A1B20/392.45520**	**A1X20/A2X20**	**392.54023/55523/ A392.54523**	**A1B27/A2B27/ AA3B27**
Стр. D296.	G58	G60	G62 G64 G65	G63	G67	G68
						

Цельная инструментальная оснастка

Патрон HydroGrip® для торцевых фрез	Оправка для торцевых и дисковых фрез / комбинированная оправка	Оправка для дисковых и торцевых фрез	Патрон Hydro-Grip для тяжёлой обработки	Высокоточный патрон HydroGrip	Оправки для сменных головок EH, CoroMill® 316	
						
CAT-V ISO 7388/1 MAS-BT 403	ISO 7388/1 MAS-BT 403	CAT-V	ISO 7388/1 MAS-BT 403 CAT V	ISO 7388/1 MAS-BT 403	CAT-V ISO 7388/1 MAS-BT 403	Bridgeport
AA3B05CG/ A1B05CG/ A2B05CG	**A1B08/A208/A2B08**	**AA3B10**	**392.45CGD/ .272CGD/.55CGD**	**392.272CG/.55CG/ .45CG**	**392.140EH/55EH/ 45EH**	**A392.R8EH**
Стр. D296.	G55	G55	G88	G89	G102	G103
						

Регулируемый патрон для сверл	Резьбовой патрон SynchroFlex®	Резьбовой патрон SynchroFlex®	Быстросменный резьбовой патрон	Резьбовой патрон с прорезиненной цангой	Цанговый патрон-удлинитель	Высокоточный патрон HydroGrip
						
DIN 69871-A MAS-BT 403	Weldon DIN 7388/1	MAS-BT	Weldon Быстросменный адаптер	CAT-V	DIN 6499	
392.140277/ .272277/.55277/ .58277/.45277	**A393.2062/.2063**	**392.5563**	**393.2060/2061**	**A392.4560B**	**393.14**	**393.CGP/ 393.CGA**
Стр. D296.	G110	G109	G113	G118	G61	G96
						

Система обозначения цельной оснастки

A	A	1	B	05	–	50	32	060
1	2	3	4	5		6	7	8

1 Дюймовое исполнение

2 Подвод СОЖ через центр

3 Тип шпинделя

1=ISO 7388/1 (DIN 69871)
2= MAS-BT
3=CAT V

4 Возможные варианты

B = Подвод СОЖ через фланец
F = Крепление за фланец
X = Сверхкороткое исполнение

5 Тип корпуса

05 = Оправка для торцевой фрезы
14 = Цанговый патрон ER
20 = Патрон для концевых фрез Weldon
27= Патрон для сверл для неглубоких отверстий - хвостовик по ISO 9766

6 Размер конуса 30, 40, 50

7 Диаметр посадочного отверстия или хвостовика, dm_t

мм (дюйм)

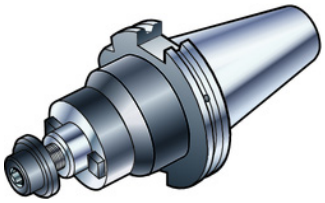
09 (0.375)	19 (0.750)	38 (1.500)
13 (0.500)	25 (1.000)	51 (2.000)
16 (0.625)	32 (1.250)	63 (2.500)

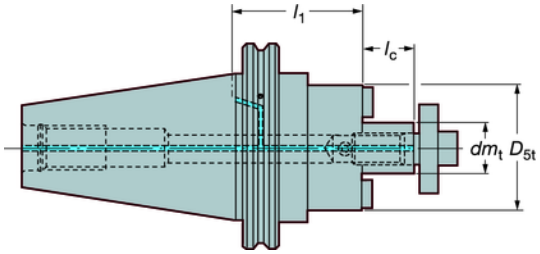
8 Программируемая длина, мм

060 = 60 мм

Оправка для торцевых фрез

A1B05 / A2B05





l_1 = программируемая длина

Метрическое исполнение

Тип шпинделя станка	Конус	Код заказа	Подвод СОЖ[2]	Размеры, мм dm_t	D_{5t}	l_1	l_c	kg
ISO7388.1	40	**A1B05-40 16 035**	7	16	36	35	17	0.9
		A1B05-40 16 100	7	16	36	100	17	1.8
		A1B05-40 22 035	7	22	48	35	19	1.0
		A1B05-40 22 100	7	22	48	100	19	1.9
		A1B05-40 27 035	7	27	48	35	21	1.1
		A1B05-40 27 100	7	27	60	100	21	2.4
		A1B05-40 32 050	7	32	78	50	24	1.6
	50	**A1B05-50 22 035**	7	22	48	35	19	2.8
		A1B05-50 22 100	7	22	48	100	19	3.7
		A1B05-50 27 035	7	27	60	35	21	3.0
		A1B05-50 27 100	7	27	60	100	21	4.4
		A1B05-50 32 035	7	32	78	35	24	3.2
		A1B05-50 32 100	7	32	78	100	24	5.6
		A1B05-50 40 050[1]	7	40	89	50	27	3.9

Тип шпинделя станка	Конус	Код заказа	Подвод СОЖ[2]	Размеры, мм dm_t	D_{5t}	l_1	l_c	kg
MAS-BT 403	30	**A205-30 16 035**	1	16	36	35	17	0.4
		A205-30 22 035	1	22	42	35	19	0.4
		A205-30 27 035	1	27	42	35	21	0.4
		A205-30 32 050	1	32	78	50	24	1.2
	40	**A2B05-40 16 035**	7	16	36	35	17	1.0
		A2B05-40 16 100	7	16	36	100	17	1.9
		A2B05-40 22 035	7	22	48	35	19	1.1
		A2B05-40 22 100	7	22	48	100	19	2.0
		A2B05-40 27 035	7	27	48	35	21	1.2
		A2B05-40 27 100	7	27	59	100	21	2.5
		A2B05-40 32 065	7	32	78	65	24	1.7
		A2B05-40 40 070	7	40	87	70	27	1.8
	50	**A2B05-50 22 055**	7	22	48	55	19	3.6
		A2B05-50 22 100	7	22	48	100	19	4.5
		A2B05-50 27 055	7	27	60	55	21	3.8
		A2B05-50 27 100	7	27	60	100	21	5.2
		A2B05-50 32 055	7	32	78	55	24	4.0
		A2B05-50 32 100	7	32	78	100	24	6.4
		A2B05-50 40 055[1]	7	40	89	55	27	4.7

1) Оправка для закрепления за фланец. Для закрепления используются 4 винта 3212 020-514.

2) 1 = центральный подвод СОЖ, 7 = подвод СОЖ через центр и через фланец

Все оправки комплектуются стандартным болтом без отверстия для подачи СОЖ.
Для фрез с внутренним подводом охлаждения необходимо заказывать отдельно болт с отверстием для СОЖ.
См. стр. G160

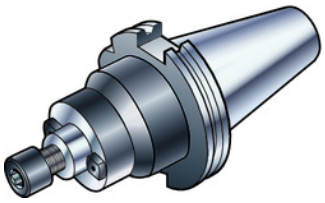

G161

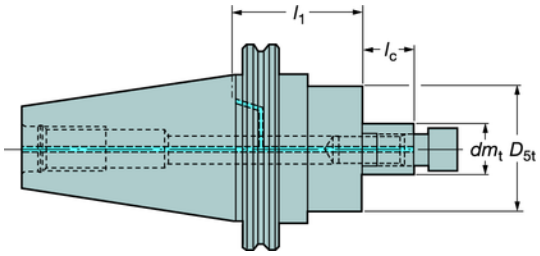

G48


G2

Оправка для торцевых фрез

AA2B05/ AA3B05/ AA205-30





l_1 = программируемая длина

Дюймовое исполнение

Тип шпинделя станка	Конус	Код заказа	Подвод СОЖ[2]	Размеры, дюйм dm_t	D_{5t}	l_1	l_c	Lbs
CAT V	40	**AA3B05-40 16 035**	7	.630	1.417	1.378	.669	2.1
		AA3B05-40 19 038	7	.750	1.750	1.500	.687	2.4
		AA3B05-40 22 035	7	.630	1.711	1.378	.748	2.2
		AA3B05-40 25 051	7	1.000	2.250	2.000	.687	3.1
		AA3B05-40 27 050	7	1.063	2.362	1.968	.827	2.4
		AA3B05-40 32 050	7	1.260	3.071	1.968	.945	3.5
		AA3B05-40 32 057	7	1.250	2.750	2.250	.687	4.0
		AA3B05-40 38 061	7	1.500	3.750	2.400	.937	6.0
	50	**AA3B05-50 19 038**	7	.750	1.750	1.500	.687	6.8
		AA3B05-50 19 089	7	.750	1.750	3.500	.687	7.9
		AA3B05-50 22 035	7	.866	1.711	1.378	.748	6.5
		AA3B05-50 25 051	7	1.000	2.250	2.000	.687	7.5
		AA3B05-50 25 101	7	1.000	2.250	4.000	.687	9.5
		AA3B05-50 27 035	7	1.063	2.362	1.378	.827	6.6
		AA3B05-50 32 038	7	1.250	2.750	1.500	.687	7.1
		AA3B05-50 32 050	7	1.260	3.071	1.968	.945	7.1
		AA3B05-50 32 089	7	1.250	2.750	3.500	.687	10.1
		AA3B05-50 38 061	7	1.500	3.750	2.400	.937	10.4
		AA3B05-50 38 101	7	1.500	3.750	4.000	.937	14.1
		AA3B05-50 40 050	7	1.575	3.504	1.968	1.063	8.7
		AA3B05-50 51 061[1]	7	2.000	4.875	2.400	.937	13.0
		AA3B05-50 63 061[1]	7	2.500	4.875	2.400	1.125	14.1
MAS-BT 403	30	**AA2B05-30 19 030**	1	.750	1.750	1.190	.690	1.1
		AA2B05-30 25 045	1	1.000	2.390	1.770	.690	2.2
	40	**AA2B05-40 19 051**	7	.750	1.750	2.000	.687	2.9
		AA2B05-40 25 051	7	1.000	2.250	2.000	.687	3.3
		AA2B05-40 32 057	7	1.250	2.750	2.250	.687	4.2
		AA2B05-40 38 057	7	1.500	3.750	2.250	.937	6.0

[1] Имеются 4 отверстия размером 5/8 по диаметру 4"

[2] 1 = центральный подвод СОЖ, 7 = подвод СОЖ через центр и через фланец

Винты для закрепления за фланец см. на стр. G160

Метрическое исполнение

Тип шпинделя станка	Конус	Код заказа	Подвод СОЖ[1]	Размеры, дюйм dm_t мм	dm_t дюйм	D_{5t}	l_1	l_c	Lbs
CAT V	40	**AA3B05-40 16 035**	7	16	.630	1.417	1.378	.669	2.1
		AA3B05-40 22 035	7	22	.866	1.711	1.378	.748	2.2
		AA3B05-40 27 050	7	27	1.063	2.362	1.968	.827	2.4
		AA3B05-40 32 050	7	32	1.260	3.071	1.968	.945	3.5
	50	**AA3B05-50 22 035**	7	22	.866	1.711	1.378	.748	6.5
		AA3B05-50 27 035	7	27	1.063	2.362	1.378	.827	6.6
		AA3B05-50 32 050	7	32	1.260	3.071	1.968	.945	7.1
		AA3B05-50 40 050	7	40	1.575	3.504	1.968	1.063	8.7

[1] 7 = подвод СОЖ через центр и через фланец


G160


G48


G2

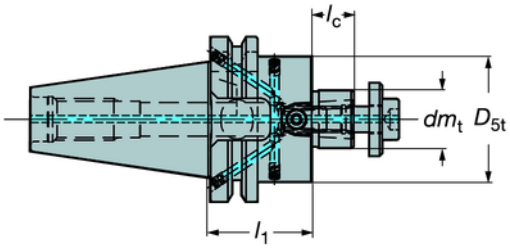
Оправка для торцевых фрез

BIG-PLUS

Конус ISO по DIN 69871-A

MAS-BT 403
392.54005 / 55505





Система BIG-PLUS – по лицензии фирмы BIG DAISHOWA

l_1 = программируемая длина

Метрическое исполнение

Тип шпинделя станка	Конус	**Код заказа**	Подвод СОЖ	Размеры, мм dm_t	D_{5t}	l_1	l_c	KG
ISO7388.1	40	**392.54005C4016045**	7	16	32	45	11	1.0
		392.54005C4022040	7	22	48	40	16	1.0
		392.54005C4027050	7	27	60	50	18	1.5
		392.54005C4032055	7	32	78	55	20	1.9
		392.54005C4040055	7	40	87	55	23	2.3
MAS-BT 403	40	**392.55505C4016050**	7	16	32	50	11	1.1
		392.55505C4022045	7	22	48	45	16	1.3
		392.55505C4027045	7	27	60	45	18	1.4
		392.55505C4032050	7	32	78	50	20	1.9
		392.55505C4040050	7	40	87	50	23	2.3

1) 7 = подвод СОЖ через центр и через фланец

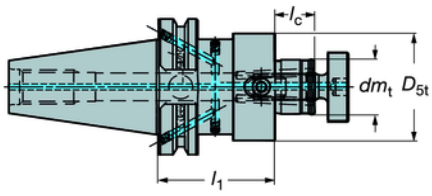
 G160  G48  G2

Оправка для торцевых фрез

BIG-PLUS CAT-V

A392.54505C/55505C





Система BIG-PLUS – по лицензии фирмы BIG DAISHOWA

l_1 = программируемая длина

Дюймовое исполнение

Тип шпинделя станка	Конус	**Код заказа**	Подвод СОЖ	Размеры, дюйм dm_t	D_{5t}	l_1	l_c	Lbs
CAT V	40	**A392.54505C4019040**	7	.750	1.693	1.575	.709	2.4
		A392.54505C4025055	7	1.000	1.968	2.165	.709	3.1
		A392.54505C4038060	7	1.500	3.150	2.362	.906	5.0

1) 7 = подвод СОЖ через центр и через фланец

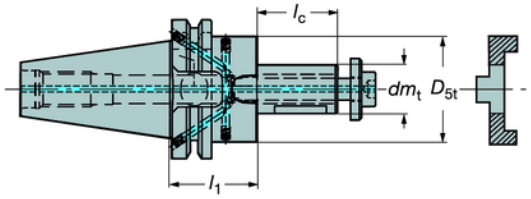
G160 G48 G2

Оправка для дисковых и торцевых фрез

A1B08 / A208 / A2B08 / AA3B10

ISO 7388.1, MAS-BT 403, CAT V





l_1 = программируемая длина

Метрическое исполнение

Тип шпинделя станка	Конус	**Код заказа**	Подвод СОЖ[1]	Размеры, мм dm_t	D_{5t}	l_1	l_c	kg
ISO7388.1	40	**A1B08-40 22 055**	7	22	40	43	31	1.2
		A1B08-40 27 055	7	27	48	43	33	1.4
		A1B08-40 32 060	7	32	58	46	38	1.8
		A1B08-40 40 060	7	40	70	46	41	2.1
MAS-BT 403	30	**A208-30 16 045**	1	16	32	35	27	0.5
		A208-30 22 047	1	22	40	35	31	0.6
		A208-30 27 050	1	27	48	38	33	0.7
	40	**A2B08-40 22 055**	7	22	40	43	31	1.3
		A2B08-40 27 055	7	27	48	43	33	1.5
		A2B08-40 32 060	7	32	58	46	38	1.8
		A2B08-40 40 070	7	40	70	56	41	2.3

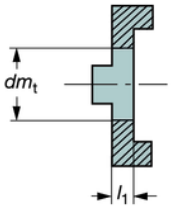
1) 1 = центральный подвод СОЖ, 7 = подвод СОЖ через центр и через фланец

Дюймовое исполнение

Тип шпинделя станка	Конус	**Код заказа**	Подвод СОЖ[2]	Размеры, дюйм dm_t	D_{5t}	l_1	l_c	Lbs
CAT V	40	**AA3B10-40 25 055**[1]	7	1.000	1.693	2.165	1.968	2.9
		AA3B10-40 31 060[1]	7	1.250	1.890	2.362	2.362	3.5
		AA3B10-40 38 060[1]	7	1.500	2.205	2.362	2.362	4.1

1) Без возможности комбинирования

2) 7 = подвод СОЖ через центр и через фланец



Кольцо-шпонка для комбинированных держателей Axx08, Ax08.

dm_t	Кольцо-шпонка	l_1
16	3193 010-160	10
22	3193 010-220	12
27	3193 010-270	12
32	3193 010-320	14
40	3193 010-400	14

 G160

 G48

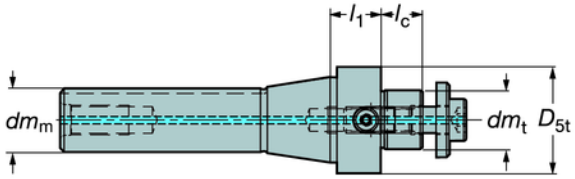
 G2

Оправка для торцевых фрез

Bridgeport

392.R8.05/A392.R8.05





l_1 = программируемая длина

Метрическое исполнение

Тип шпинделя станка	Конус	Код заказа	Размеры, мм dm_m	dm_t	D_{5t}	l_1	l_c	KG
Bridgeport	R8	392.R8.05-16 020	24.1	16	32	20	11	0.5
		392.R8.05-22 020	24.1	22	40	20	16	0.6

Дюймовое исполнение

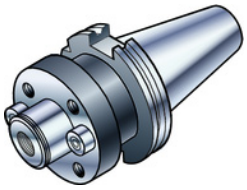
Тип шпинделя станка	Конус	Код заказа	Размеры, дюйм dm_m	dm_t	D_{5t}	l_1	l_c	Lbs
Bridgeport	R8	A392.R8.05-19 020	.950	.750	1.575	.787	.709	1.3
		A392.R8.05-25 020	.950	1.000	1.968	.787	.709	1.7

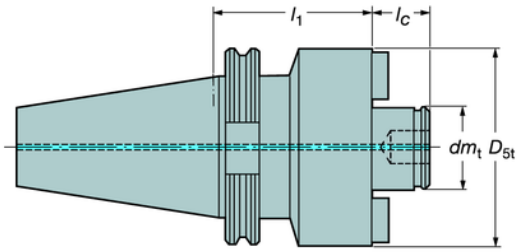
 G160
 G48
 G2

SANDVIK Coromant

Оправка для фланцевого крепления фрез

A1F05 / A2F05





l_1 = программируемая длина

Метрическое исполнение

Тип шпинделя станка	Конус	**Код заказа**	Подвод СОЖ	Размеры, мм dm_t	D_{5t}	l_1	l_c	KG
ISO7388.1	50	**A1F05-50 60 070**	7	60	127	70	40	6.9
MAS-BT 403	50	**A2F05-50 60 080**	7	60	127	80	40	7.7

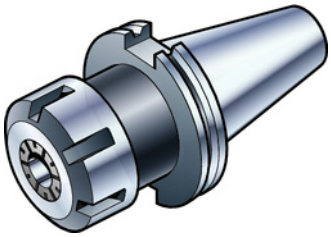
1) 7 = подвод СОЖ через центр и через фланец

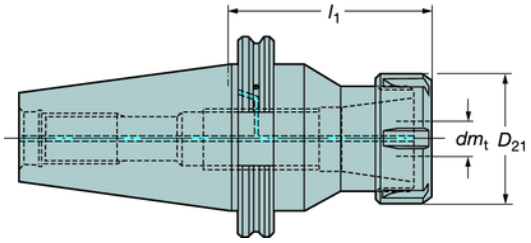
 G160  G48  G2

Цанговый патрон ER

Для цанг по DIN 6499
ISO 7388, MAS-BT 403

A1B14 / A2B14 / AA3B14





Принадлежности	Неуплотненная цанга	Уплотненная цанга
	393.14	393.15
С патроном не поставляются, следует заказывать отдельно.		
См. стр.	G138	G139

Тип шпинделя станка	Конус	Код заказа	Подвод СОЖ	Размеры, мм dm_t min	dm_t max	D_{21}	l_1	kg	Размер цанги
ISO7388.1	40	**A1B14-40 16 070**	7	0.5	10	28	70	0.9	ER 16
		A1B14-40 16 100	7	0.5	10	28	100	1.0	
		A1B14-40 20 070	7	1	13	34	70	0.9	ER 20
		A1B14-40 20 100	7	1	13	34	100	1.3	
		A1B14-40 25 070	7	1.5	16	42	70	1.0	ER 25
		A1B14-40 25 100	7	1.5	16	42	100	1.3	
		A1B14-40 32 070	7	2	20	50	70	1.0	ER 32
		A1B14-40 40 070	7	3	26	63	70	1.0	ER 40
	50	**A1B14-50 20 070**	7	1	13	34	70	2.8	ER 20
		A1B14-50 20 100	7	1	13	34	100	3.2	
		A1B14-50 25 070	7	1.5	16	42	70	2.9	ER 25
		A1B14-50 25 100	7	1.5	16	42	100	3.2	
		A1B14-50 32 070	7	2	20	50	70	2.9	ER 32
		A1B14-50 32 100	7	2	20	50	100	3.2	
		A1B14-50 40 070	7	3	26	63	70	2.8	ER 40
MAS-BT 403	30	**A214-30 16 080**	1	0.5	10	28	80	0.5	ER 16
		A214-30 16 100	1	0.5	10	28	100	0.7	
		A214-30 16 130	1	0.5	10	28	130	0.8	
		A214-30 20 090	1	1	13	34	90	0.7	ER 20
		A214-30 20 130	1	1	13	34	130	0.8	
		A214-30 25 100	1	1.5	16	42	100	1.0	ER 25
		A214-30 25 130	1	1.5	16	42	130	1.2	
		A214-30 32 130	1	2	20	50	130	1.1	ER 32
		A2B14-30 11 050	1	0.75	7	19	50	0.4	ER 11
		A2B14-30 16 050	1	0.5	10	28	50	0.4	ER 16
		A2B14-30 20 050	1	1	13	34	50	0.4	ER 20
		A2B14-30 25 062	1	1.5	16	42	62	0.5	ER 25
		A2B14-30 32 060	1	2	20	50	60	0.4	ER 32

Тип шпинделя станка	Конус	Код заказа	Подвод СОЖ	Размеры, мм dm_t min	dm_t max	D_{21}	l_1	kg	Размер цанги
MAS-BT 403	40	**A2B14-40 16 070**	7	0.5	10	28	70	1.0	ER 16
		A2B14-40 16 100	7	0.5	10	28	100	1.2	
		A2B14-40 20 070	7	1	13	34	70	1.0	ER 20
		A2B14-40 20 100	7	1	13	34	100	1.4	
		A2B14-40 25 070	7	1.5	16	42	70	1.0	ER 25
		A2B14-40 25 100	7	1.5	16	42	100	1.4	
		A2B14-40 32 070	7	2	20	50	70	1.0	ER 32
		A2B14-40 40 070	7	3	26	63	70	1.0	ER 40
	50	**A2B14-50 20 070**	7	1	13	34	70	3.6	ER 20
		A2B14-50 20 100	7	1	13	34	100	4.0	
		A2B14-50 25 070	7	1.5	16	42	70	3.7	ER 25
		A2B14-50 25 100	7	1.5	16	42	100	4.0	
		A2B14-50 32 070	7	2	20	50	70	3.6	ER 32
		A2B14-50 32 100	7	2	20	50	100	4.1	
		A2B14-50 40 080	7	3	26	63	80	3.6	ER 40

1) 1 = центральный подвод СОЖ, 7 = подвод СОЖ через центр и через фланец

 G164

 G48

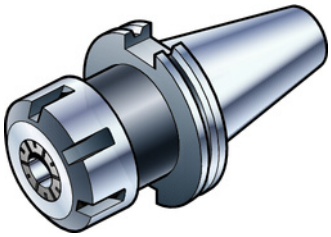
 G2

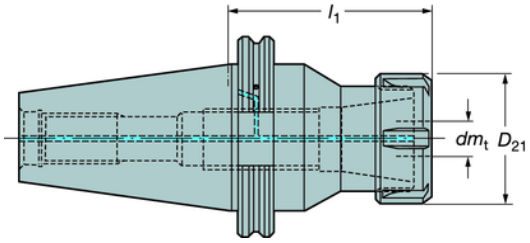
SANDVIK Coromant

Цанговый патрон ER

Для цанг по DIN 6499
ISO 7388, MAS-BT 403

A1B14 / A2B14 / AA3B14





Принадлежности	Неуплотненная цанга	Уплотненная цанга
	393.14	393.15
С патроном не поставляются, следует заказывать отдельно.		
См. стр.	G138	G139

Тип шпинделя станка	Конус	**Код заказа**	Подвод СОЖ[1]	Размеры, дюйм dm_t min	dm_t max	D_{21}	l_1	lbs	Размер цанги
CAT V	40	**AA3B14-40 11 070**	7	.030	.276	.748	2.756	2.0	ER 11
		AA3B14-40 16 067	7	.020	.394	1.102	2.620	2.1	ER 16
		AA3B14-40 16 105	7	.020	.394	1.102	4.120	2.7	
		AA3B14-40 20 070	7	.039	.512	1.339	2.756	2.0	ER 20
		AA3B14-40 20 105	7	.039	.512	1.339	4.120	2.7	
		AA3B14-40 20 156	7	.039	.512	1.339	6.120	3.3	
		AA3B14-40 25 070	7	.059	.630	1.654	2.756	2.0	ER 25
		AA3B14-40 25 105	7	.059	.630	1.654	4.120	2.9	
		AA3B14-40 25 156	7	.059	.630	1.654	6.120	3.9	
		AA3B14-40 32 079	7	.079	.787	1.968	3.120	2.7	ER 32
		AA3B14-40 32 105	7	.079	.787	1.968	4.120	3.3	
		AA3B14-40 40 105	7	.118	1.024	2.480	4.120	3.9	ER 40
	50	**AA3B14-50 16 105**	7	.020	.394	1.102	4.120	7.0	ER 16
		AA3B14-50 20 105	7	.039	.512	1.339	4.120	7.0	ER 20
		AA3B14-50 25 105	7	.059	.630	1.654	4.120	7.4	ER 25
		AA3B14-50 32 105	7	.079	.787	1.968	4.120	7.8	ER 32
		AA3B14-50 40 105	7	.118	1.024	2.480	4.120	8.6	ER 40

1) 1 = центральный подвод СОЖ, 7 = подвод СОЖ через центр и через фланец

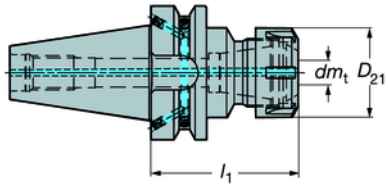
 G164
 G48
 G2

Цанговый патрон ER

BIG-PLUS

392.54014 /392.55514 / A392.54514





Принадлежности	Неуплотненная цанга	Уплотненная цанга
	393.14	393.15
С патроном не поставляются, следует заказывать отдельно.		
См. стр.	G138	G139

Система BIG-PLUS – по лицензии фирмы BIG DAISHOWA

Тип шпинделя станка	Конус	**Код заказа**	Подвод СОЖ[1]	Размеры, мм dm_t min	dm_t max	D_{21}	l_1	kg	Размер цанги
ISO7388.1	40	**392.54014-4025070**	7	1	16	42	70	1.0	ER 25
		392.54014-4040075	7	3	26	63	75	1.4	ER 40
MAS-BT 403	40	**392.55514-4025070**	7	1	16	42	70	1.2	ER 25
		392.55514-4040070	7	3	26	63	70	1.4	ER 40

1) 7 = подвод СОЖ через центр и через фланец

Тип шпинделя станка	Конус	**Код заказа**	Подвод СОЖ[1]	Размеры, дюйм dm_t min	dm_t max	D_{21}	l_1	Lbs	Размер цанги
CAT V	40	**A392.54514-4025070**	7	.039	.630	1.654	2.756	2.4	ER 25
		A392.54514-4040075	7	.118	1.024	2.480	2.953	3.0	ER 40

1) 7 = подвод СОЖ через центр и через фланец

 G164
 G48
 G2

Цанговый патрон-удлинитель ER

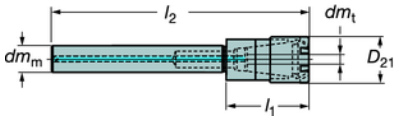
Для цанг по DIN 6499

С цилиндрическим хвостовиком

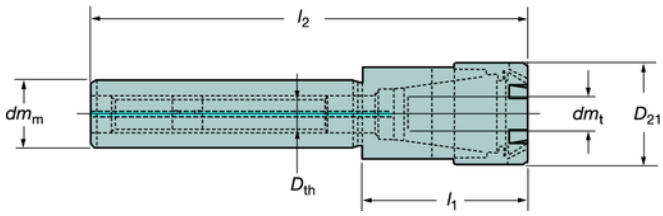
A393.14
393.14



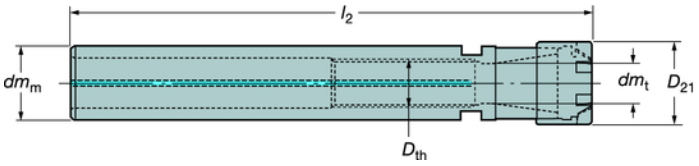
Исполнение 1



Исполнение 2



Исполнение 3



Принадлежности	Неуплотненная цанга	Уплотненная цанга
	393.14	393.15
С патроном не поставляются, следует заказывать отдельно.		
См. стр.	G138	G139

Метрическое исполнение

Код заказа	Испол-нение	Подвод СОЖ[1]	Размеры, мм dm_m	dm_t	D_{21}	l_1	l_2	D_{th}	KG	Размер цанги
393.14-12 16 080	1	1	12	7	22	38.5	118.500		0.1	ER 16
393.14-08 11 056	1	1	8	4	16	26.5	82.500		0.0	ER 11
393.14-16 11 150	2	1	16	8	16	21	171.000	M8x1	0.2	ER 11
393.14-20 16 155	2	1	20	12	22	26.5	181.500	M12x1	0.3	ER 16
393.14-25 20 170A	3	1	25	13.5	28		182.000	M14x1	0.4	ER 20

Дюймовое исполнение

Код заказа	Испол-нение	Подвод СОЖ[1]	Размеры, дюйм dm_m	D_{21}	l_1	l_2	D_{th}	Lbs	Размер цанги
A393.14-13 16 182	2	1	.500	.866	1.457	6.968	M6x1	0.7	ER 16
A393.14-19 20 187	2	1	.750	1.102	1.457	7.362	M12x1	0.9	ER 20
A393.14-19 25 203	2	1	.750	1.642	1.850	7.992	M12x1	2.2	ER 25
A393.14-26 25 203	2	1	1.000	1.642	1.850	7.992	M18x1.5	3.5	ER 25
A393.14-26 32 203	2	1	1.000	1.957	2.087	7.992	M18x1.5	2.6	ER 32
A393.14-19 16 182	3	1	.750	.866		7.146	M12x1	0.8	ER 16
A393.14-26 20 203	3	1	1.000	1.102		7.992	M14x1	1.8	ER 20

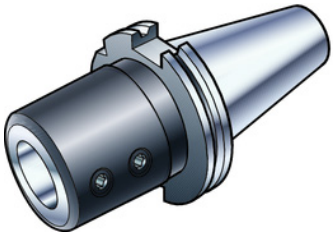
1) 1 = Подвод СОЖ через центр

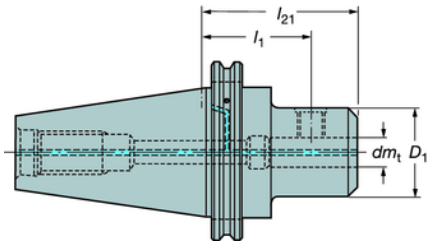
 G165  G48  G2

Патрон для концевых фрез с креплением Weldon

Для инструмента с хвостовиками по DIN 6535-HB

AA2B20/ AA3B20/ AA220-30





l_1 = программируемая длина

Дюймовое исполнение

Тип шпинделя станка	Конус	Код заказа	Подвод СОЖ[1]	Размеры, дюйм dm_t	D_1	l_1	l_{21}	Lbs
CAT V	40	AA3B20-40 03 044	7	.125	.688	1.375	1.750	1.8
		AA3B20-40 06 063	7	.250	.875	2.125	2.500	2.4
		AA3B20-40 09 044	7	.375	1.000	1.125	1.750	2.0
		AA3B20-40 09 063	7	.375	1.000	1.750	2.500	2.4
		AA3B20-40 13 044	7	.500	1.750	.875	1.750	2.2
		AA3B20-40 13 067	7	.500	1.750	1.745	2.620	2.4
		AA3B20-40 16 044	7	.625	1.750	.875	1.750	2.2
		AA3B20-40 16 070	7	.625	1.750	1.812	2.750	2.6
		AA3B20-40 19 044	7	.750	1.750	.750	1.750	2.2
		AA3B20-40 19 089	7	.750	1.750	2.500	3.500	3.1
		AA3B20-40 22 095	7	.875	1.850	2.750	3.750	3.3
		AA3B20-40 25 044	7	1.000	1.900	.625	1.750	2.0
		AA3B20-40 25 101	7	1.000	2.000	2.875	4.000	3.3
		AA3B20-40 32 101	7	1.250	2.500	2.875	4.000	4.4
		AA3B20-40 38 101	7	1.500	2.620	2.875	4.000	4.6
	50	AA3B20-50 09 063	7	.375	1.000	1.750	2.500	6.6
		AA3B20-50 09 165	7	.375	1.000	5.750	6.500	7.5
		AA3B20-50 13 067	7	.500	1.250	1.775	2.625	6.8
		AA3B20-50 13 168	7	.500	1.250	5.750	6.625	8.4
		AA3B20-50 16 095	7	.625	1.500	2.812	3.750	7.3
		AA3B20-50 16 197	7	.625	1.500	6.812	7.750	9.3
		AA3B20-50 19 095	7	.750	1.750	2.750	3.750	7.7
		AA3B20-50 19 197	7	.750	1.750	6.750	7.750	10.4
		AA3B20-50 22 095	7	.875	1.850	2.750	3.750	7.7
		AA3B20-50 22 197	7	.875	1.875	6.750	7.750	10.8
		AA3B20-50 25 101	7	1.000	2.000	2.875	4.000	7.9
		AA3B20-50 25 203	7	1.000	2.000	6.866	8.000	11.5
		AA3B20-50 32 101	7	1.250	2.750	2.885	4.000	8.8
		AA3B20-50 32 203	7	1.250	2.500	6.875	8.000	13.7
		AA3B20-50 38 101	7	1.500	2.750	2.875	4.000	8.6
		AA3B20-50 38 203	7	1.500	2.750	6.875	8.000	14.8
		AA3B20-50 51 143	7	2.000	3.750	4.219	5.625	15.7
		AA3B20-50 51 244	7	2.000	3.750	8.219	9.625	27.6

Дюймовое исполнение

Тип шпинделя станка	Конус	Код заказа	Подвод СОЖ[1]	Размеры, дюйм dm_t	D_1	l_1	l_{21}	Lbs
MAS-BT 403	30	AA220-30 03 060	1	.125	.750	2.000	2.380	1.1
		AA220-30 06 060	1	.250	.810	2.000	2.380	1.1
		AA220-30 09 060	1	.375	1.380	1.630	2.380	1.3
		AA220-30 13 060	1	.500	1.380	1.500	2.380	1.3
	40	AA2B20-40 09 057	7	.375	1.000	1.500	2.250	2.2
		AA2B20-40 13 057	7	.500	1.250	1.375	2.250	2.4
		AA2B20-40 16 057	7	.625	1.500	1.312	2.250	2.4
		AA2B20-40 19 086	7	.750	1.750	2.375	3.375	3.1
		AA2B20-40 25 101	7	1.000	2.000	2.875	4.000	3.7
		AA2B20-40 32 101	7	1.250	2.500	2.875	4.000	4.9

1) 1 = центральный подвод СОЖ, 7 = подвод СОЖ через центр и через фланец

 G167

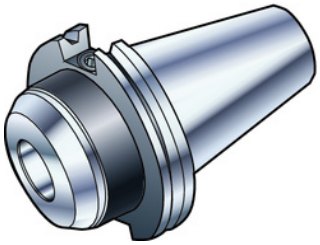
 G48

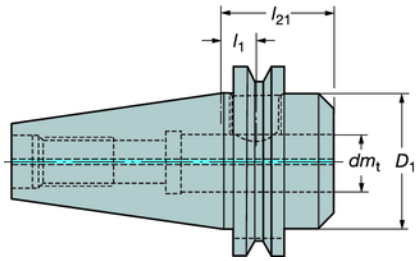
 G2

Патрон для концевых фрез с хвостовиком Weldon, короткое исполнение

Для инструмента с хвостовиками по DIN 6535-HB

A1X20 / A2X20





l_1 = программируемая длина

Метрическое исполнение

Тип шпинделя станка	Конус	**Код заказа**	Подвод СОЖ[1)]	Размеры, мм dm_t	D_1	l_1	l_{21}	kg
ISO7388.1	40	**A1X20-40 16 035**	1	16	48	11.5	35	0.8
		A1X20-40 18 035	1	18	48	11.5	35	0.9
		A1X20-40 20 040	1	20	49.8	15	40	0.9
		A1X20-40 25 060	1	25	62	36	60	1.3
		A1X20-40 32 070	1	32	72	48	70	1.7
MAS-BT 403	40	**A2X20-40 16 035**	1	16	48	11	35	0.9
		A2X20-40 18 035	1	18	50	11	35	1.0
		A2X20-40 20 035	1	20	52	11	35	1.0
		A2X20-40 25 060	1	25	59	36	60	1.4
		A2X20-40 32 065	1	32	59	41	65	1.8

1) 1 = Подвод СОЖ через центр

 G165

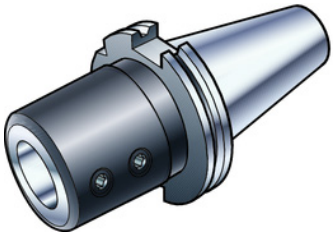
 G48

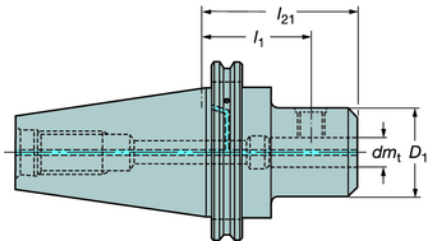
 G2

Патрон для концевых фрез с креплением Weldon

Для инструмента с хвостовиками по DIN 6535-HB

A1B20





l_1 = программируемая длина

Метрическое исполнение

Тип шпинделя станка	Конус	**Код заказа**	Подвод СОЖ[1]	Размеры, мм dm_t	D_1	l_1	l_{21}	KG
ISO7388.1	40	**A1B20-40 06 050**	7	6	25	32	50	0.9
		A1B20-40 06 100	7	6	25	82	100	1.0
		A1B20-40 08 050	7	8	28	32	50	0.9
		A1B20-40 08 100	7	8	28	82	100	1.1
		A1B20-40 10 050	7	10	35	30	50	1.0
		A1B20-40 10 100	7	10	35	80	100	1.3
		A1B20-40 12 050	7	12	42	27.5	50	1.0
		A1B20-40 12 100	7	12	42	77.5	100	1.8
		A1B20-40 16 063	7	16	48	39	63	1.0
		A1B20-40 16 100	7	16	48	76	100	1.8
		A1B20-40 18 063	7	18	48	39	63	1.2
		A1B20-40 18 100	7	18	48	76	100	1.7
		A1B20-40 20 063	7	20	52	38	63	1.3
		A1B20-40 20 100	7	20	52	75	100	1.8
		A1B20-40 25 100	7	25	65	76	100	2.3
		A1B20-40 32 100	7	32	72	76	100	2.5
	50	**A1B20-50 06 063**	7	6	25	45	63	2.8
		A1B20-50 08 063	7	8	28	45	63	2.7
		A1B20-50 10 063	7	10	35	43	63	2.9
		A1B20-50 12 063	7	12	42	40.5	63	3.0
		A1B20-50 16 063	7	16	48	39	63	3.1
		A1B20-50 18 063	7	18	48	39	63	3.0
		A1B20-50 20 063	7	20	52	38	63	3.1
		A1B20-50 20 100	7	20	52	75	100	3.7
		A1B20-50 25 080	7	25	65	56	80	3.8
		A1B20-50 25 100	7	25	65	76	100	4.3
		A1B20-50 32 100	7	32	72	76	100	4.5
		A1B20-50 32 160	7	32	72	136	160	6.5
		A1B20-50 40 120	7	40	78	90	120	4.7

1) 7 = подвод СОЖ через центр и через фланец

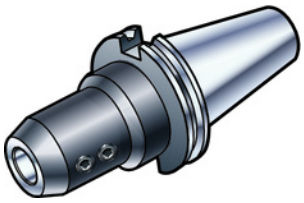
 G168
 G48
 G2

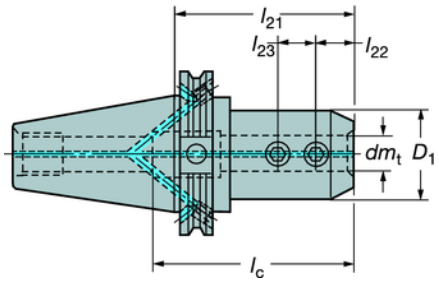
SANDVIK Coromant

Патрон для концевых фрез с креплением Weldon

Приспособлен для подачи СОЖ через фланец

392.45520





l_1 = программируемая длина

Патрон метрического исполнения с хвостовиком с фланцем CAT V

Тип шпинделя станка	Конус	**Код заказа**	Подвод СОЖ[1]	Размеры, мм, *дюйм*												
				dm_t мм	dm_t дюйм	D_1 мм	D_1 дюйм	l_c мм	l_c дюйм	l_{21} мм	l_{21} дюйм	l_{22} мм	l_{22} дюйм	l_{23} мм	l_{23} дюйм	KG
CAT V	40	**392.45520-40 20**	7	20	.787	44.45	1.750	57.15	2.250	88.9	3.500	25.4	1.000			1.5
		392.45520-40 25	7	25	.984	50.8	2.000	76.2	3.000	101.6	4.000	28.7	1.130	25.4	1.000	1.6
	50	**392.45520-50 20**	7	20	.787	44.45	1.750	57.15	2.250	95.25	3.750	25.4	1.000			3.5
		392.45520-50 25	7	25	.984	50.8	2.000	76.2	3.000	101.6	4.000	28.7	1.130	24.4	.961	3.8
		392.45520-50 32	7	32	1.260	63.5	2.500	66.04	2.600	101.6	4.000	28.7	1.130	25.4	1.000	4.1
		392.45520-50 40	7	40	1.575	69.85	2.750	82.55	3.250	101.6	4.000	28.7	1.130	25.4	1.000	4.1

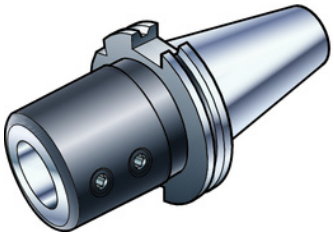
[1] 7 = подвод СОЖ через центр и через фланец

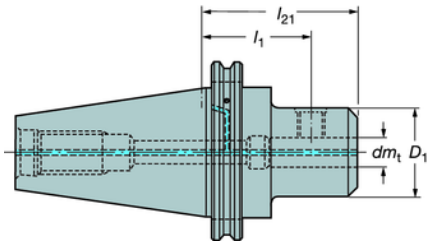
 G165
 G48
 G2

Патрон для концевых фрез с креплением Weldon

Для инструмента с хвостовиками по DIN 6535-HB

A2B20





l_1 = программируемая длина

Метрическое исполнение

Тип шпинделя станка	Конус	Код заказа	Подвод СОЖ[1]	Размеры, мм dm_t	D_1	l_1	l_{21}	kg
MAS-BT 403	30	**A2B20-30 06 050**	1	6	24.5	32.5	50	0.5
		A2B20-30 08 050	1	8	27.5	32.5	50	0.5
		A2B20-30 10 050	1	10	34.5	30.5	50	0.5
		A2B20-30 12 052	1	12	41.5	30	52	0.6
		A2B20-30 16 063	1	16	47.5	39.5	63	0.8
		A2B20-30 20 063	1	20	51.5	38.5	63	0.8
	40	**A2B20-40 06 050**	7	6	25	32	50	0.9
		A2B20-40 06 100	7	6	25	82	100	1.1
		A2B20-40 08 050	7	8	28	32	50	1.0
		A2B20-40 08 100	7	8	28	82	100	1.2
		A2B20-40 10 063	7	10	35	43	63	1.1
		A2B20-40 10 100	7	10	35	80	100	1.4
		A2B20-40 12 063	7	12	42	40.5	63	1.2
		A2B20-40 12 100	7	12	42	77.5	100	1.9
		A2B20-40 16 063	7	16	48	39	63	1.2
		A2B20-40 16 100	7	16	48	76	100	1.9
		A2B20-40 20 063	7	20	52	38	63	1.4
		A2B20-40 20 100	7	20	52	75	100	1.9
		A2B20-40 25 090	7	25	59	66	90	2.4
		A2B20-40 25 160	7	25	59	136	160	3.9
		A2B20-40 32 100	7	32	72	76	100	2.6
	50	**A2B20-50 06 063**	7	6	25	45	63	3.6
		A2B20-50 08 063	7	8	28	45	63	3.5
		A2B20-50 10 070	7	10	35	50	70	3.7
		A2B20-50 12 080	7	12	42	57.5	80	3.8
		A2B20-50 16 080	7	16	48	56	80	3.9
		A2B20-50 20 080	7	20	52	55	80	3.9
		A2B20-50 20 100	7	20	52	75	100	4.1
		A2B20-50 25 100	7	25	65	76	100	4.6
		A2B20-50 25 160	7	25	65	136	160	6.5
		A2B20-50 32 105	7	32	72	81	105	5.3
		A2B20-50 32 160	7	32	72	136	160	7.3
		A2B20-50 40 115	7	40	78	85	115	5.5

1) 1 = центральный подвод СОЖ, 7 = подвод СОЖ через центр и через фланец

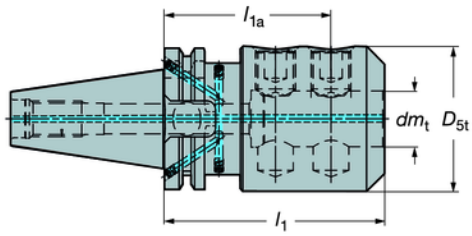
 G168
 G48
 G2

SANDVIK Coromant

Комбинированный патрон для фрез Weldon и сверл по ISO 9766

BIG-PLUS





Система BIG-PLUS – по лицензии фирмы BIG DAISHOWA

l_1 = программируемая длина

Метрическое исполнение

Тип шпинделя станка	Конус	Код заказа	Подвод СОЖ[1]	Размеры, мм dm_t	D_{5t}	l_1	kg
ISO7388.1	40	392.54023-4020070	7	20	52	70	1.5
		392.54023-4025100	7	25	65	100	2.4
		392.54023-4032105	7	32	72	105	2.7
		392.54023-4040115	7	40	90	115	4.1
MAS-BT 403	40	392.55523-4020065	7	20	52	65	1.5
		392.55523-4025090	7	25	65	90	2.3
		392.55523-4032100	7	32	72	100	2.8
		392.55523-4040110	1	40	90	110	4.2

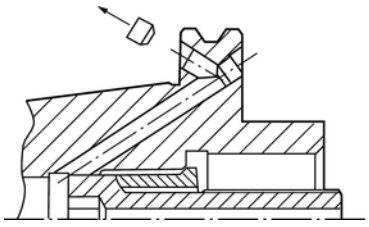
1) 1 = центральный подвод СОЖ, 7 = подвод СОЖ через центр и через фланец

Дюймовое исполнение

Тип шпинделя станка	Конус	Код заказа	Подвод СОЖ[1]	Размеры, дюйм dm_t	D_{5t}	l_1	l1a	Lbs
CAT V	40	A392.54523-4019065	7	.750	1.750	2.559	1.575	2.4
		A392.54523-4025100	7	1.000	2.248	3.937	2.992	4.4
		A392.54523-4031100	7	1.250	2.480	3.937	2.992	4.7

1) 7 = подвод СОЖ через центр и через фланец

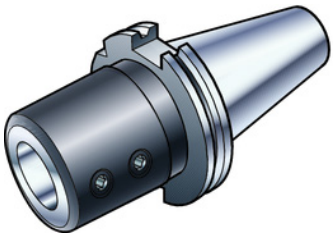
Новая конструкция обеспечивает возможность подачи СОЖ либо через центр, либо через фланец. Каналы во фланце заглушены винтами, которые могут быть легко удалены, что позволит СОЖ подаваться через фланец. Более подробная информация в "Руководстве по металлообработке".

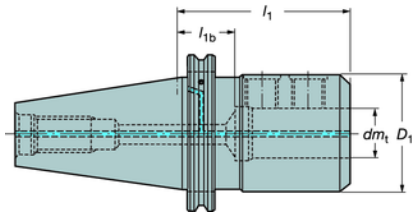


 G166  G48  G2

Патрон для сверл, хвостовик ISO 9766

Для закрепления инструмента с хвостовиком по ISO 9766
A1B27 / A2B27 / AA3B27 / A227





l_1 = программируемая длина

Метрическое исполнение

Тип шпинделя станка	Конус	Код заказа	Подвод СОЖ[1]	Размеры, мм dm_t	D_1	l_1	l_{1b}	KG
ISO7388.1	40	A1B27-40 16 080	7	16	36	80	27	1.2
		A1B27-40 20 080	7	20	40	80	25	1.2
		A1B27-40 25 085	7	25	45	85	25	1.4
		A1B27-40 32 090	7	32	52	90	26	1.5
	50	A1B27-50 16 080	7	16	36	80	27	3.0
		A1B27-50 20 080	7	20	40	80	25	3.1
		A1B27-50 25 085	7	25	45	85	25	3.3
		A1B27-50 32 090	7	32	52	90	26	3.4
		A1B27-50 40 090	7	40	76	90	16	3.9
		A1B27-50 50 100	7	50	76	100	16	3.7
MAS/BT403	40	A2B27-40 16 070	7	16	36	70	17	1.2
		A2B27-40 20 075	7	20	40	75	20	1.3
		A2B27-40 25 080	7	25	45	80	20	1.4
		A2B27-40 32 085	7	32	52	85	21	1.5
	50	A2B27-50 16 080	7	16	36	80	27	3.9
		A2B27-50 20 085	7	20	40	85	30	3.9
		A2B27-50 25 090	7	25	45	90	30	4.0
		A2B27-50 32 095	7	32	52	95	31	4.2
		A2B27-50 40 105	7	40	76	105	31	4.5
		A2B27-50 50 113	7	50	76	113	29	5.0

Тип шпинделя станка	Конус	Код заказа	Подвод СОЖ[1]	Размеры, мм dm_t	D_1	l_1	l_{1b}	KG
MAS/BT403	30	A227-30 20 080	1	20	40	80	25	0.8
		A227-30 25 085	1	25	45	85	25	0.9
		A227-30 32 090	1	32	52	90	26	1.0

1) 1 = центральный подвод СОЖ, 7 = подвод СОЖ через центр и через фланец

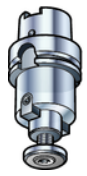
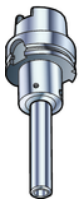
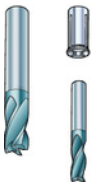
Дюймовое исполнение

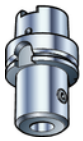
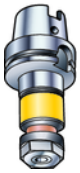
Тип шпинделя станка	Конус	Код заказа	Подвод СОЖ[1]	Размеры, дюйм dm_t	D_1	l_1	l_{1b}	Lbs
CAT V	40	AA3B27-40 19 080	7	.750	1.575	3.150	1.024	2.9
		AA3B27-40 25 085	7	1.000	1.772	3.346	.965	3.1
		AA3B27-40 32 090	7	1.250	2.047	3.543	1.024	3.3
	50	AA3B27-50 19 080	7	.750	1.575	3.150	1.024	6.6
		AA3B27-50 25 085	7	1.000	1.772	3.346	.965	6.8
		AA3B27-50 32 090	7	1.250	2.047	3.543	1.024	7.3
		AA3B27-50 38 090	7	1.500	2.559	3.543	.846	8.2
		AA3B27-50 51 110	7	2.000	2.953	4.331	1.122	9.3

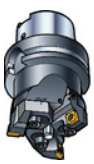
1) 7 = подвод СОЖ через центр и через фланец

 G169
 G48
 G2

Цельная оснастка HSK

Оправка для торцевых фрез	Антивибра-ционная фрезерная	Высокоточный патрон HydroGrip Оправка для торцевых фрез	Система сменных головок EH для CoroMill® 316	Высокоточный патрон HydroGrip Удлиненный / для тяжелой обработки	Высокоточный патрон HydroGrip Сверхдлинный	Цанговый патрон ER DIN 6499
						
392.41005 **A392.41005**	**392.41005CD** **A392.41005CD**	**41005CG**	**392.410EH**	**392.410CGA/** **392.410CGD**	**392.410CGB**	**392.41014**
Стр. D296.	G74	G95	G103	G93	G94	G75
						

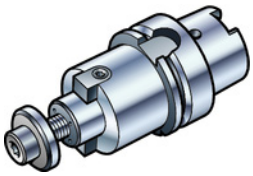
Патрон для концевых фрез с креплением Weldon	Патрон для концевых фрез, Whistle Notch	Регулируемый патрон для сверл	Патроны для сверл В соответствии с ISO 9766	Резьбовой патрон SynchroFlex®	Резьбовой патрон с прорезиненной цангой	Быстросменный резьбовой патрон
						
392.41020 **A392.41020**	**392.14021**	**392.410227**	**392.41027**	**392.41062** **392.41063**	**392.41060B**	**392.41060** **392.41061**
Стр. D296.	G78	E130	G79	G108	G117	G112
						

Базовый держатель Coromant Capto®	Заготовка	Расточной инструмент, см. раздел F	Адаптеры HSK, см. стр. G121
		  	
Cx-390.410/612/390.419	**392.41050**		
Стр. D296.	G80		

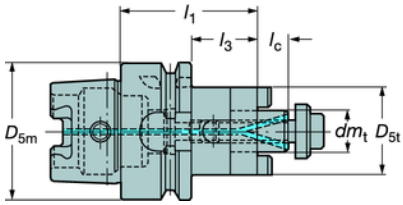
Оправка для торцевых фрез

392.41005C

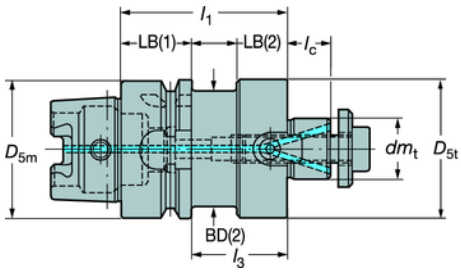
HSK Форма A/C



Исполнение 1



Исполнение 2



Внимание! Стандартное исполнение без отверстия под электронный чип.

l_1 = программируемая длина

Метрическое исполнение

Размер HSK	**Код заказа**	Подвод СОЖ[1] Вход	Выход	Испол-нение	Размеры, мм D_{5m}	dm_t	D_{5t}	l_c	D_{hc}	l_1	l_3	D_{th}	LB(2)	LB(1)	BD(2)	kg	Сбалан-сировано конструк-тивно
40	**392.41005C-4022050**	1	4	2	40	22	48	16		50						0.6	⊙
50	**392.41005C-5022060**	1	4	2	50	22	48	16		60						0.9	⊙
63	**392.41005C6316050**	1	4	1	63	16	32	11		50	24					0.8	⊙
	392.41005C6322050	1	4	2	63	22	50	16		50	24					1.1	⊙
	392.41005C6327060	1	4	2	63	27	60	18		60	34		18	26	53	1.4	⊙
	392.41005C6332060	1	4	2	63	32	78	20		60			18	26	53	1.7	⊙
	392.41005C6340060	1	4	2	63	40	87	23		60			18	26	53	2.1	⊙
100	**392.41005C10022100**	1	4	2	100	22	50	16		100	71					3.1	⊙
	392.41005C10027100	1	4	2	100	27	60	18		100	71					3.6	⊙
	392.41005C10032100	1	4	2	100	32	78	20		100	71					4.8	⊙
	392.41005C10040100	1	4	2	100	40	87	23		100	71					5.5	⊙
125	**392.41005C12532100**	1	4	2	125	32	78	20		100	71					6.0	⊙
	392.41005C12540100	1	4	2	125	40	87	23		100	71					6.8	⊙

[1] 0 = без подвода СОЖ, 1 = центральный подвод СОЖ, 4 = подвод СОЖ через крепление на оправке

Наконечник для подвода СОЖ необходимо заказать отдельно, см. стр. G80.
Оправки с центральным подводом СОЖ см. на стр. G72


G172

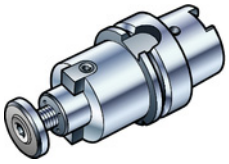

G69


G2

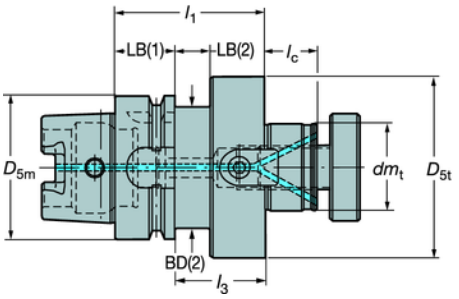
Оправка для торцевых фрез

A392.41005C

HSK Форма A/C



Исполнение 2



Внимание! Стандартное исполнение без отверстия под электронный чип.

l_1 = программируемая длина

Дюймовое исполнение

Размер HSK	Код заказа	Подвод СОЖ[1] Вход	Подвод СОЖ[1] Выход	Испол-нение	Размеры, дюйм D_{5m}	dm_t	D_{5t}	l_c	l_1	l_3	LB(2)	LB(1)	BD(2)	Lbs	Сбалан-сировано конструк-тивно
63	**A392.41005C6319050**	1	4	2	2.480	.750	1.693	.709	1.968	.945				2.1	⊙
	A392.41005C6325060	1	4	2	2.480	1.000	1.969	.709	2.362	1.339				2.8	⊙
	A392.41005C6338065	1	4	2	2.480	1.500	3.150	.906	2.559		.630	1.024	2.087	4.6	⊙
100	**A392.41005C10019100**	1	4	2	3.937	.750	1.693	.709	3.937	2.795				6.2	⊙
	A392.41005C10025100	1	4	2	3.937	1.000	1.969	.709	3.937	2.795				6.9	⊙
	A392.41005C10038100	1	4	2	3.937	1.500	3.150	.906	3.937	2.795				11.1	⊙
125	**A392.41005C12525100**	1	4	2	4.921	1.000	1.969	.709	3.937	2.795				9.7	⊙
	A392.41005C12538100	1	4	2	4.921	1.500	3.150	.906	3.937	2.795				14.0	⊙

[1] 0 = без подвода СОЖ, 1 = центральный подвод СОЖ, 4 = подвод СОЖ через крепление на оправке

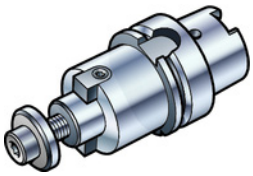
Наконечник для подвода СОЖ необходимо заказать отдельно, см. стр. G80.
Оправки с центральным подводом СОЖ см. на стр. G73

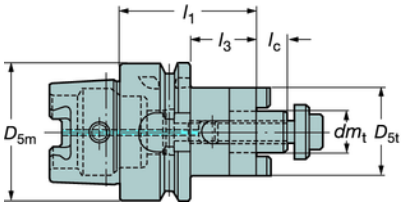
 G172  G69  G2

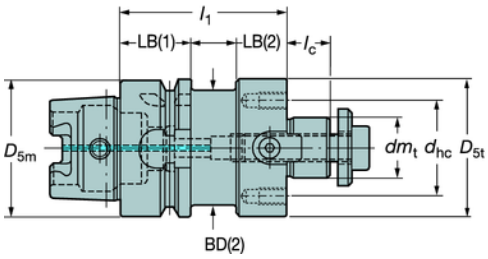
Оправка для торцевых фрез

392.41005

HSK Форма A/C







Внимание! Стандартное исполнение без отверстия под электронный чип.

l_1 = программируемая длина

Метрическое исполнение

Размер HSK	Код заказа	Подвод СОЖ[1]	Размеры, мм											Сбалан-сировано конструк-тивно
			dm_t	D_{5m}	D_{5t}	l_c	l_1	l_3	d_{hc}	LB(1)	LB(2)	BD(2)	kg	
63	**392.41005-63 16 050**	1	16	63	32	11	50	24					1.0	⊙
	392.41005-63 22 050B	1	22	63	50	16	50	24					1.1	⊙
	392.41005-63 27 060B	1	27	63	50	18	60	34					1.4	⊙
	392.41005-63 32 060B	1	32	63	63	20	60			26	16	53	1.5	⊙
	392.41005-63 40 060B	1	40	63	80	23	60			26	16	53	2.0	⊙
100	**392.41005-100 22 050A**	1	22	100	50	16	50	21					2.4	⊙
	392.41005-10022100	1	22	100	50	16	100	71					3.2	⊙
	392.41005-100 27 050A	1	27	100	50	18	50	21					2.4	⊙
	392.41005-10027100	1	27	100	50	18	100	71					3.2	⊙
	392.41005-100 32 050A	1	32	100	63	20	50	21					2.8	⊙
	392.41005-10032100	1	32	100	63	20	100	71					4.0	⊙
	392.41005-100 40 060A	1	40	100	80	23	60	31					3.6	⊙
	392.41005-10040100	1	40	100	80	23	100	71					3.6	⊙
	392.41005-10060075[2]	0	60	100	130	29	75		101.6	29	17	84	6.3	⊙
125	**392.41005-12560085**[2]	0	60	125	130	29	85		101.6	29	17	110.5	9.2	⊙

[1] 0 = без СОЖ, 1 = подвод СОЖ через центр

[2] Винты для закрепления за фланец см. на стр. G171

Наконечник для подвода СОЖ необходимо заказать отдельно, см. стр. G80.
Оправки с подводом СОЖ через крепление на оправке см. на стр. G70

 G171

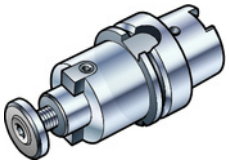
 G69

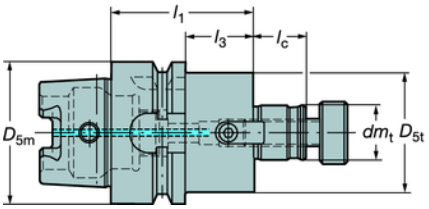
 G2

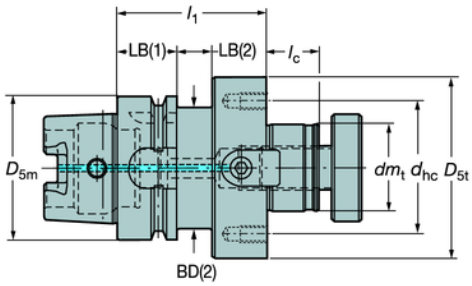
Оправка для торцевых фрез

A392.41005

HSK Форма A/C







Внимание! Стандартное исполнение без отверстия под электронный чип.

l_1 = программируемая длина

Дюймовое исполнение

Размер HSK	**Код заказа**	Подвод СОЖ[1]	Размеры, дюйм											Сбалан-сировано конструк-тивно
			dm_t	D_{5m}	D_{5t}	l_c	l_1	l_3	d_{hc}	LB(1)	LB(2)	BD(2)		
63	**A392.41005-63 19 050B**	1	.750	2.480	1.693	.709	1.969	.945					2.4	⊙
	A392.41005-63 25 060B	1	1.000	2.480	1.969	.709	2.362	1.339					2.9	⊙
	A392.41005-63 38 065B	1	1.500	2.480	3.150	.906	2.559			1.024	0.630	2.087	4.9	⊙
100	**A392.41005-100 19 050A**	1	.750	3.937	1.693	.709	1.969	.827					4.9	⊙
	A392.41005-100 25 050A	1	1.000	3.937	1.969	.709	1.969	.827					5.1	⊙
	A392.41005-100 38 060A	1	1.500	3.937	3.150	.906	2.362	1.220					7.9	⊙
	A392.41005-10063075[2]	0	2.500	3.937	5.118	1.142	2.953		4	1.142	.669	3.445	14.2	⊙
125	**A392.41005-12563085**[2]	0	2.500	4.921	5.118	1.142	3.346		4	1.142	.669	4.350	20.3	⊙

[1] 0 = без СОЖ, 1 = подвод СОЖ через центр

[2] Винты для закрепления за фланец см. на стр. G171

Наконечник для подвода СОЖ необходимо заказать отдельно, см. стр. G80.
Оправки с подводом СОЖ через крепление на оправке см. на стр. G71


G171


G69

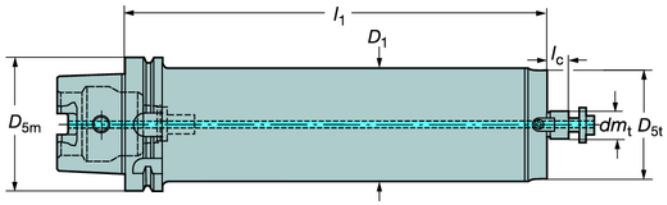

G2

Антивибрационная фрезерная оправка

С подводом СОЖ через крепление на оправке

392.41005CD
A392.41005CD
HSK Форма A/C





Silent Tools®

l_1 = программируемая длина

Метрическое исполнение

Размер HSK	Код заказа	Подвод СОЖ[1] Вход	Подвод СОЖ[1] Выход	Размеры, мм dm_t	D_{5m}	D_1	D_{5t}	l_c	l_1	n_{max}*	kg
63	**392.41005CD6316160**	1	4	16	63	40	40	11	160	10000	2.1
	392.41005CD6316230	1	4	16	63	40	40	11	230	7000	2.7
	392.41005CD6322210	1	4	22	63	50	48	16	210	10000	4.2
	392.41005CD6322300	1	4	22	63	50	48	16	300	7000	5.4
100	**392.41005CD10022230**	1	4	22	100	63	48	16	230	10000	7.4
	392.41005CD10022340	1	4	22	100	63	48	16	340	7000	10.8
	392.41005CD10027230	1	4	27	100	63	55	18	230	10000	7.5
	392.41005CD10027340	1	4	27	100	63	55	18	340	7000	10.9

[1] 1 = подвод СОЖ через центр, 4 = подвод СОЖ через крепление на оправке

Дюймовое исполнение

Размер HSK	Код заказа	Подвод СОЖ[1] Вход	Подвод СОЖ[1] Выход	Размеры, дюйм dm_t	D_{5m}	D_{5t}	l_c	l_1	n_{max}*	Lbs
63	**A392.41005CD6319210**	1	4	.750	2.480	1.575	.710	8.268	10000	9.3
	A392.41005CD6319300	1	4	.750	2.480	1.575	.710	11.811	7000	11.9
100	**A392.4105CD10025230**	1	4	1.000	3.937	2.756	.710	9.055	10000	16.5
	A392.4105CD10025340	1	4	1.000	3.937	2.756	.710	13.386	7000	24.0

[1] 1 = подвод СОЖ через центр, 4 = подвод СОЖ через крепление на оправке

Наконечник для подвода СОЖ необходимо заказать отдельно, см. стр. G80.


G171

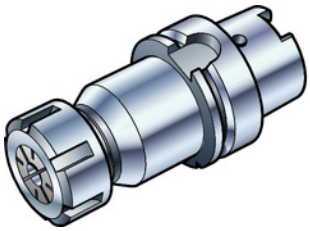
G69

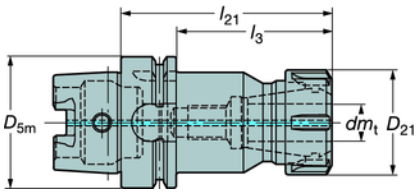
G2

Цанговый патрон ER

Для цанг по DIN 6499

392.41014
HSK Форма A/C





Принадлежности	Неуплотненная цанга	Уплотненная цанга
	393.14	393.15
С патроном не поставляются, следует заказывать отдельно.		
См. стр.	G138	G139

Внимание! Стандартное исполнение без отверстия под электронный чип.

Тип шпинделя станка	Конус	**Код заказа**	Подвод СОЖ[1]	Размеры, мм D_{5m}	dm_t min	dm_t max	D_{21}	l_3	l_{21}	KG	Размер цанги
HSK	40	**392.41014-4025062**	1	40	1	16	42		62	0.4	ER 25
				1.575	*.039*	*.630*	*1.654*		*2.441*		
	50	**392.41014-5032072**	1	50	2	20	50		72	0.7	ER 32
				1.968	*.079*	*.787*	*1.968*		*2.835*		
	63	**392.41014-63 25 100**	1	63	1.5	16	42	74	100	1.2	ER 25
				2.480	*.059*	*.630*	*1.654*	*2.913*	*3.937*		
		392.41014-63 32 100B	1	63	2	20	50	74	100	1.2	ER 32
				2.480	*.079*	*.787*	*1.968*	*2.913*	*3.937*		
		392.41014-63 40 120B	1	63	3	26	63	94	120	1.8	ER 40
				2.480	*.118*	*1.024*	*2.480*	*3.701*	*4.724*		
	100	**392.41014-100 32 100A**	1	100	2	20	50	71	100	2.6	ER 32
				3.937	*.079*	*.787*	*1.968*	*2.795*	*3.937*		
		392.41014-100 40 120A	1	100	3	26	63	91	120	3.5	ER 40
				3.937	*.118*	*1.024*	*2.480*	*3.583*	*4.724*		
		392.41014-100 50 130A	1	100	6	34	78	101	130	4.5	ER 50
				3.937	*.236*	*1.339*	*3.071*	*3.976*	*5.118*		

1) 1 = Подвод СОЖ через центр

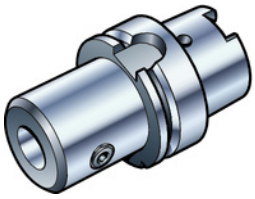
Наконечник для подвода СОЖ необходимо заказать отдельно, см. стр. G80.

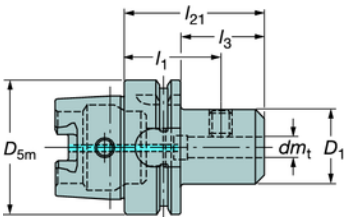
 G174  G69  G2

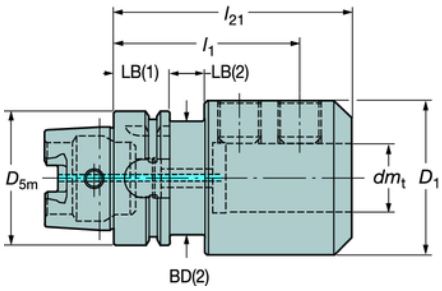
Патрон для концевых фрез с креплением Weldon

Для инструмента с хвостовиками по DIN 6535-HB

392.41020
HSK Форма A/C







Внимание! Стандартное исполнение без отверстия под электронный чип.

l_1 = программируемая длина

Метрическое исполнение

Размер HSK	**Код заказа**	Подвод СОЖ[1)]	Размеры, мм dm_t	D_{5m}	D_1	l_1	l_3	l_{21}	LB(1)	LB(2)	BD(2)	kg	Сбалан-сировано конструк-тивно
63	**392.41020-63 08 065B**	1	8	63	28	47	39	65				0.9	⊙
	392.41020-63 10 065B	1	10	63	35	45	39	65				1.0	⊙
	392.41020-63 12 080B	1	12	63	42	57.5	54	80				1.2	⊙
	392.41020-63 16 080B	1	16	63	48	56	54	80				1.4	⊙
	392.41020-63 20 080B	1	20	63	52	55	54	80				1.5	⊙
	392.41020-63 25 110B	1	25	63	65	86		110	26	16	53	2.6	⊙
	392.41020-63 32 110B	1	32	63	72	86		110	26	16	53	2.8	⊙
100	**392.41020-100 12 080A**	1	12	100	42	57.5	51	80				2.8	⊙
	392.41020-100 16 100A	1	16	100	48	76	71	100				3.0	⊙
	392.41020-100 20 100A	1	20	100	52	75	71	100				3.2	⊙
	392.41020-100 25 100A	1	25	100	65	76	71	100				3.7	⊙
	392.41020-100 32 100A	1	32	100	72	76	71	100				4.0	⊙
	392.41020-100 40 120A	1	40	100	90	90		120	29	16	87.5	5.8	⊙

1) 1 = Подвод СОЖ через центр

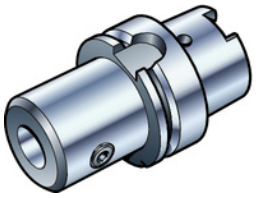
Наконечник для подвода СОЖ необходимо заказать отдельно, см. стр. G80.

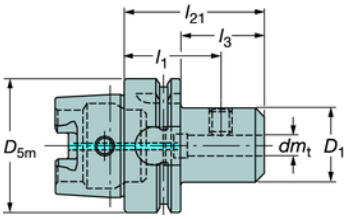
 G174
 G69
 G2

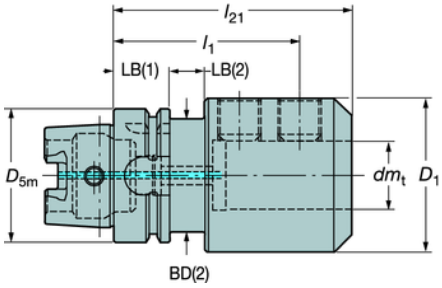
Патрон для концевых фрез с креплением Weldon

A392.41020

HSK Форма A/C







Внимание! Стандартное исполнение без отверстия под электронный чип.

l_1 = программируемая длина

Дюймовое исполнение

Размер HSK	**Код заказа**	Подвод СОЖ[1)]	Размеры, дюйм dm_t	D_{5m}	D_1	l_1	l_3	l_{21}	LB(1)	LB(2)	BD(2)	Lbs	Сбалан-сировано конструк-тивно
63	**A392.41020-63 19 080B**	1	.750	2.480	1.750	2.165	2.126	3.150				6.6	⊙
	A392.41020-63 25 105B	1	1.000	2.480	2.250	3.189	3.110	4.134	1.024	0.630	2.087	9.7	⊙
	A392.41020-63 31 105B	1	1.250	2.480	2.480	3.189	3.110	4.134	1.024	0.630	2.087	10.1	⊙
100	**A392.41020-100 19 090A**	1	.750	3.937	1.750	2.598	2.402	3.543				12.6	⊙
	A392.41020-100 25 100A	1	1.000	3.937	2.250	2.992	2.795	3.937				15.2	⊙
	A392.41020-100 31 100A	1	1.250	3.937	2.480	2.992	2.795	3.937				16.1	⊙
	A392.41020-100 38 110A	1	1.500	3.937	2.756	3.150	3.189	4.331				18.5	⊙
	A392.41020-100 50 130A	1	2.000	3.937	3.661	3.976	3.976	5.118	1.142	0.630	3.445	12.8	⊙

[1)] 1 = Подвод СОЖ через центр

Наконечник для подвода СОЖ необходимо заказать отдельно, см. стр. G80.


G174


G69

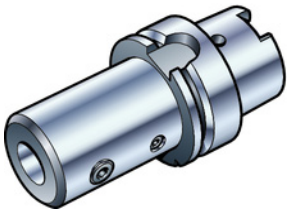

G2

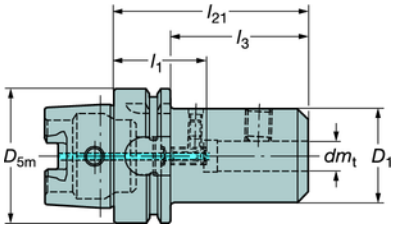
Патрон с креплением Whistle Notch

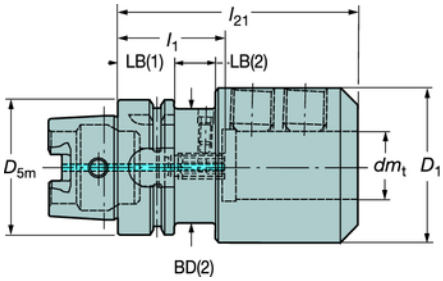
Для инструмента с хвостовиком по DIN 6535-HE

Короткое исполнение для крепления сверл из твердого сплава

С предварительной настройкой вылета
392.41021
HSK Форма A/C







Внимание! Стандартное исполнение без отверстия под электронный чип.

l_1 = программируемая длина

Метрическое исполнение

Размер HSK	**Код заказа**	Подвод СОЖ[1)]	Размеры, мм dm_t	D_1	D_{5m}	l_1 min	max	l_3	l_{21}	LB(1)	LB(2)	BD(2)	kg
63	**392.41021-63 06 080B**	1	6	25	63	42	52	54	80				1
	392.41021-63 08 080B	1	8	28	63	42	52	54	80				1
	392.41021-63 10 080B	1	10	35	63	38	48	54	80				1.1
	392.41021-63 12 090B	1	12	42	63	43	53	64	90				1.3
	392.41021-63 16 100B	1	16	48	63	50	60	74	100				1.6
	392.41021-63 20 100B	1	20	52	63	48	58	74	100				1.8
	392.41021-63 25 110B	1	25	65	63	52	62		110	26	24	53	2.6
	392.41021-63 32 110B	1	32	72	63	49	59		110	26	19	53	2.8
100	**392.41021-100 10 090A**	1	10	35	100	48	58	61	90				2.5
	392.41021-100 12 100A	1	12	42	100	53	63	71	100				2.7
	392.41021-100 16 100A	1	16	48	100	50	60	71	100				2.9
	392.41021-100 20 110A	1	20	52	100	58	68	81	110				3.3
	392.41021-100 25 120A	1	25	65	100	62	72	91	120				4.2
	392.41021-100 32 120A	1	32	72	100	59	69	91	120				4.5

1) 1 = Подвод СОЖ через центр

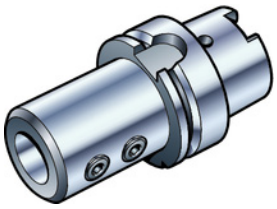
Наконечник для подвода СОЖ необходимо заказать отдельно, см. стр. G80.

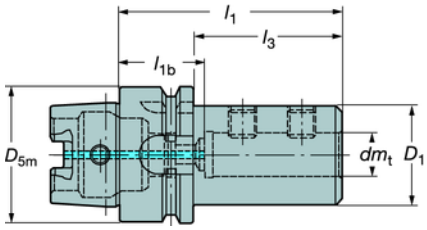
 G175
 G69
 G2

Патрон для сверл, хвостовик ISO 9766

392.41027

HSK Форма A/C





Внимание! Стандартное исполнение без отверстия под электронный чип.

l_1 = программируемая длина

Метрическое исполнение

Размер HSK	Код заказа	СОЖ[3]	Размеры, мм dm_t	D_{5m}	D_1	l_1[1]	l_{1b}[2]	l_3	kg
63	**392.41027-63 16 080B**	1	16	63	36	80	30.5	54	1.1
	392.41027-63 20 080B	1	20	63	40	80	28.5	54	1.1
	392.41027-63 25 090B	1	25	63	45	90	32.5	64	1.2
	392.41027-63 32 090B	1	32	63	52	90	28.5	64	1.3
100	**392.41027-100 16 090A**	1	16	100	36	90	40.5	61	2.6
	392.41027-100 20 090A	1	20	100	40	90	38.5	61	2.6
	392.41027-100 25 100A	1	25	100	45	100	42.5	71	2.7
	392.41027-100 32 100A	1	32	100	52	100	38.5	71	2.9
	392.41027-100 40 110A	1	40	100	65	110	38.5	81	3.5
	392.41027-100 50 120	1	50	100	75	120	38.5	91	3.8

1) Программируемая длина для сверл Coromant U и CoroDrill® 880.

2) Программируемая длина для сверл Coromant Delta.

3) 1 = Подвод СОЖ через центр

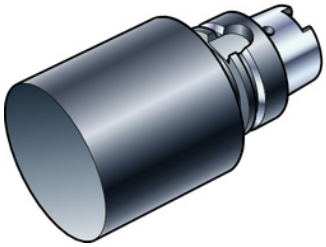
Наконечник для подвода СОЖ необходимо заказать отдельно, см. стр. G80.

 G176  G69  G2

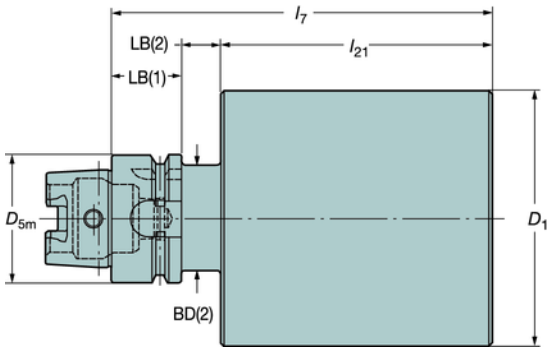
Заготовки

392.41050

HSK Форма A/C



Обрабатываемый материал: 42 CrMo4
Прочность на растяжение: 800 Н/мм²
НВ ≅ 235



Подвод СОЖ[1]	Размер HSK	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* D_1 мм	D_1 дюйм	D_{5m} мм	D_{5m} дюйм	l_7 мм	l_7 дюйм	l_{21} мм	l_{21} дюйм	LB(1) мм	LB(1) дюйм	LB(2) мм	LB(2) дюйм	BD(2) мм	BD(2) дюйм	KG
0	63	**392.41050-63 64 250A**	64	2.520	63	2.480	250	9.842	208	8.189	26	1.024	16	.630	53	2.087	6.3
0		**392.41050-63 130 150A**	130	5.118	63	2.480	150	5.906	108	4.252	26	1.024	16	.630	53	2.087	12.2
0	100	**392.41050-100104250A**	104	4.094	100	3.937	250	9.842	205	8.071	29	1.142	16	.630	87.5	3.445	16.4
0		**392.41050-100 145 200A**	145	5.709	100	3.937	200	7.874	155	6.102	29	1.142	16	.630	87.5	3.445	22.4

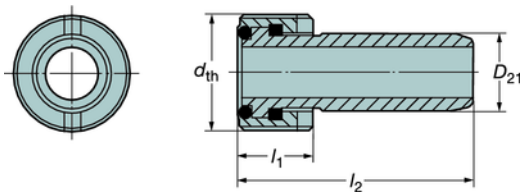
1) 0 = без подвода СОЖ

Примечание: заготовки HSK имеют внутреннюю резьбу для присоединения наконечника для СОЖ.

При необходимости локального повышения твердости рекомендуется индукционная закалка.

Трубка для подвода СОЖ

Для инструмента с цельными хвостовиками HSK



Размер HSK	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* D_{21}	d_{th}	l_1	l_2	KG
40	**5692 022-02**	8	M12x1	7.5	29.5	0.01
		.315	*M12x1*	*.295*	*1.161*	
50	**5692 022-03**	10	M16x1	9.5	32.8	0.02
		.394	*M16x1*	*.374*	*1.291*	
63	**5692 022-04**	12	M18x1	11.5	36.5	0.03
		.472	*M18x1*	*.453*	*1.437*	
100	**5692 022-06**	16	M24x1.5	15.5	44.5	0.05
		.630	*M24x1.5*	*.610*	*1.752*	
125	**5692 022-07**	18	M30x1.5	17.5	48	0.08
		.709	*M30x1.5*	*.689*	*1.890*	

Ключ для наконечника заказывается отдельно, см. комплектующие на стр. G176

 G69
 G2
 G176

Патрон Hydro-Grip®

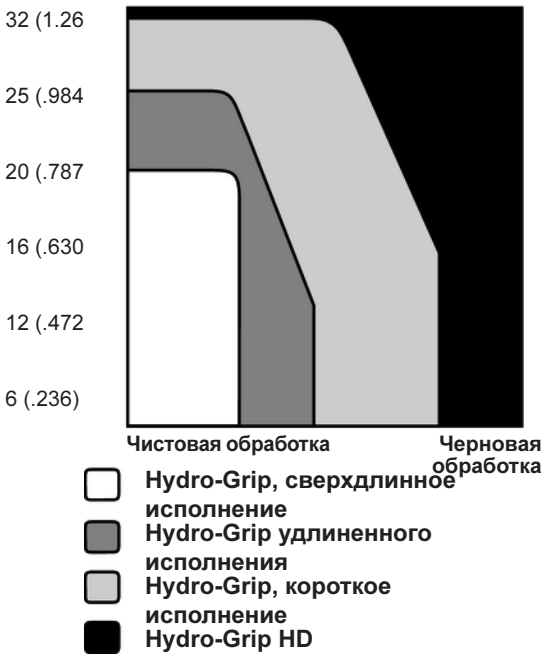
Высокоточный патрон

Стабильная и надежная обработка для любых случаев жизни

Секрет Hydro-Grip заключается в точном симметричном закреплении. Это позволяет получить низкое биение и очень высокую точность. Когда биение минимально, все зубья инструмента участвуют в обработке. Следовательно, повышается качество поверхности, предотвращаются вибрации и повышается стойкость инструмента. В конечном итоге вы экономите деньги.



Диаметр обработки, мм (дюйм)



Низкое биение

Продление срока службы инструмента
Улучшение качества поверхности
Предотвращение вибраций

Наибольшая передача крутящего момента среди конкурентов

Выше режимы резания
Больше производительность
Надежная обработка

Легкость закрепления

Быстрая регулировка
Удобство для оператора
Корректный зажим инструмента.

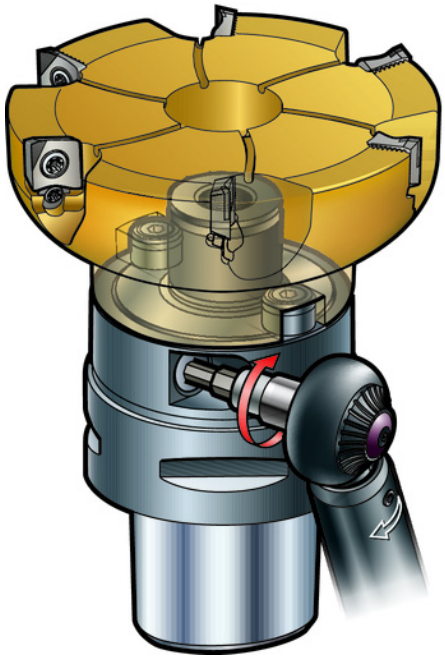
Индивидуально сбалансированы

Допускает высокоскоростную обработку
Повышает производительность

* HydroGrip – это торговая марка, зарегистрированная ETP Transmission AB

Оправка HydroGrip® для торцевых фрез

Высокая соосность – малое биение



При обработке высокопроизводительными торцевыми фрезами необходимо применять и высокопроизводительные оправки, так как именно они позволяют получить те преимущества, которыми не обладают обычные торцевые фрезы. Зажим инструмента за счет обжима его стенок под действием гидравлического элемента обеспечивает высокую соосность и минимальное радиальное биение. Индивидуальная балансировка до класса G2.5 для работы на частотах вращения шпинделя до 23000 об/мин. Лучшее решение для высокоскоростной безвибрационной обработки.

Оправка Hydro-Grip® для торцевых фрез - идеальное дополнение к фрезам CoroMill® Century, когда особенно важно минимальное осевое биение, гарантирующее равномерную нагрузку на все зубья фрезы. Это также способствует равномерному износу всех зубьев и обеспечению высокого качества обработанной поверхности при торцевом фрезеровании и фрезеровании прямоугольных уступов.

Низкое биение

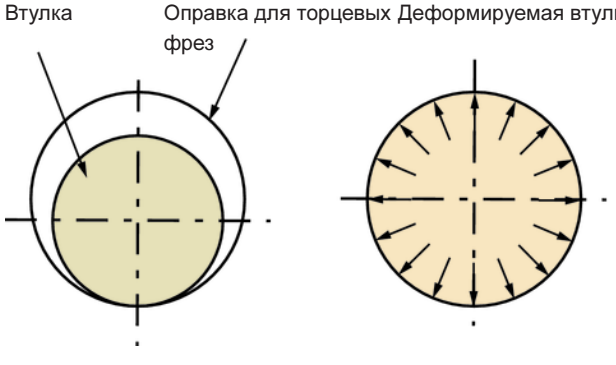
Продление срока службы инструмента
Улучшение качества поверхности
Предотвращение вибраций

Легкость закрепления

Быстрая регулировка
Удобство для оператора
Корректный зажим инструмента.

Индивидуально сбалансированы

Допускает высокоскоростную обработку
Повышает производительность



Обыкновенная оправка

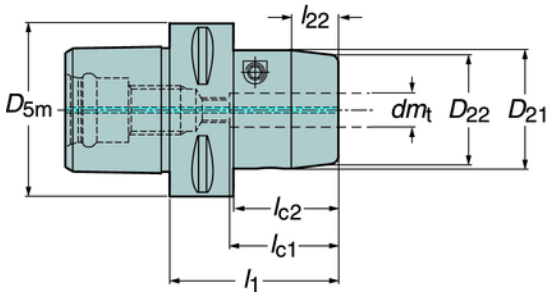
* HydroGrip – это торговая марка, зарегистрированная ETP Transmission AB

Hydro-Grip HD

Прецизионный патрон

Coromant Capto®
391.CGD





Принадлежности

С патроном не поставляются, следует заказывать отдельно.	393.CG 393.CGS

Регулировочный винт 5512 100-03 

Стр. D296.

l_1 = программируемая длина

Размер соединения	Код заказа	Подвод СОЖ[1]	Размеры, мм, *дюйм* D_{5m}	dm_t	D_{21}	D_{22}	l_1	l_{22}	l_{c1}	l_{c2}	kg	BLQ[2]	NBLQ[3]	Размер цанги
C5	**C5-391.CGD-20 079**	1	50	20	63	59	79	17	52		1.6	2.5	25000	20
			1.968	*.787*	*2.480*	*2.323*	*3.110*	*.669*	*2.047*					
C6	**C6-391.CGD-20 073**	1	63	20	63	59	73	17	52		1.8	2.5	25000	20
			2.480	*.787*	*2.480*	*2.323*	*2.874*	*.669*	*2.047*					
	C6-391.CGD-25 080	1	63	25	74	70	80	17	56		2.4	2.5	25000	25
			2.480	*.984*	*2.913*	*2.756*	*3.150*	*.669*	*2.205*					
	C6-391.CGD-32 086	1	63	32	80	76	86	17	60		2.8	2.5	25000	32
			2.480	*1.260*	*3.150*	*2.992*	*3.386*	*.669*	*2.362*					
C8	**C8-391.CGD-20 079**	1	80	20	63	59	79	17	52	49	2.8	2.5	14000	20
			3.150	*.787*	*2.480*	*2.323*	*3.110*	*.669*	*2.047*	*1.929*				
	C8-391.CGD-25 083	1	80	25	74	70	83	17	56	53	3.3	2.5	14000	25
			3.150	*.984*	*2.913*	*2.756*	*3.268*	*.669*	*2.205*	*2.087*				
	C8-391.CGD-32 087	1	80	32	80	76	87	17	60		3.5	2.5	14000	32
			3.150	*1.260*	*3.150*	*2.992*	*3.425*	*.669*	*2.362*					
C10	**C10-391.CGD-20 085**	1	100	20	63	59	85	17	52	49	4.5	2.5	14000	20
			3.937	*.787*	*2.480*	*2.323*	*3.346*	*.669*	*2.047*	*1.929*				
	C10-391.CGD-25 089	1	100	25	74	70	89	17	56	53	5.0	2.5	14000	25
			3.937	*.984*	*2.913*	*2.756*	*3.504*	*.669*	*2.205*	*2.087*				
	C10-391.CGD-32 093	1	100	32	80	76	93	17	60	57	5.3	2.5	14000	32
			3.937	*1.260*	*3.150*	*2.992*	*3.661*	*.669*	*2.362*	*2.244*				

1) 1 = Подвод СОЖ через центр
2) Класс балансировки
3) Частота вращения, на которой инструмент отбалансирован

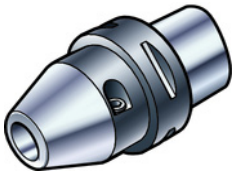
Регулировочные винты заказываются отдельно, см. стр. G96

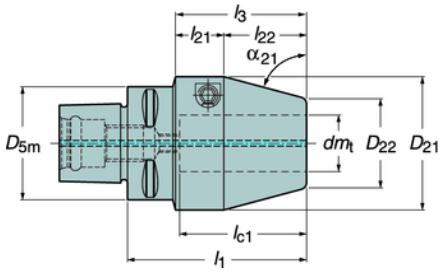
 G179  G6  G2

Hydro-Grip, короткое исполнение

Прецизионный патрон

Короткое исполнение
Coromant Capto®
391.CGA





Принадлежности

С патроном не поставляются, следует заказывать отдельно.	393.CG 393.CGS
Регулировочный винт 5512 100-xx	

Стр. D296.

l_1 = программируемая длина

Размер соединения Coromant Capto®	Код заказа	Подвод СОЖ[1]	Размеры, мм, *дюйм*										BLQ[2]	NBLQ[3]	Размер цанги
			dm_t	D_{21}	D_{22}	l_1	l_3	l_{21}	l_{22}	l_{c1}	α_{21}	kg			
C4	**C4-391.CGA-12 062A**	1	12	43.5	19.8	62		21.0	20.5	40	60	0.6	2.5	25000	12
			.472	*1.713*	*.780*	*2.441*		*.827*	*.807*	*1.575*					
	C4-391.CGA-12 100	1	12	43.5	19.8	100		21.0	20.5	40	60	1.0	2.5	25000	12
			.472	*1.713*	*.780*	*3.937*		*.827*	*.807*	*1.575*					
	C4-391.CGA-20 075	1	20	52	28.3	75		20.9	32.5	52	70	0.8	2.5	25000	20
			.787	*2.047*	*1.114*	*2.953*		*.823*	*1.280*	*2.047*					
C5	**C5-391.CGA-12 062**	1	12	43.5	19.8	62	42	21.5	20.5	40	60	0.8	2.5	25000	12
			.472	*1.713*	*.780*	*2.441*	*1.654*	*.846*	*.807*	*1.575*					
	C5-391.CGA-20 074A	1	20	52	28.3	74		21.2	32.5	52	70	1.0	2.5	25000	20
			.787	*2.047*	*1.114*	*2.913*		*.835*	*1.280*	*2.047*					
	C5-391.CGA-20 125	1	20	52	28.3	125		21.2	32.5	52	70	1.8	2.5	25000	20
			.787	*2.047*	*1.114*	*4.921*		*.835*	*1.280*	*2.047*					
	C5-391.CGA-25 079	1	25	59	39.4	79		21.3	36.5	56	75	1.3	2.5	25000	25
			.984	*2.323*	*1.551*	*3.110*		*.839*	*1.437*	*2.205*					
C6	**C6-391.CGA-12 064**	1	12	43.5	19.8	64	42	21.5	20.5	40	60	1.1	2.5	25000	12
			.472	*1.713*	*.780*	*2.520*	*1.654*	*.846*	*.807*	*1.575*					
	C6-391.CGA-20 076	1	20	52	28.3	76	54	21.5	32.5	52	70	1.4	2.5	25000	20
			.787	*2.047*	*1.114*	*2.992*	*2.126*	*.846*	*1.280*	*2.047*					
	C6-391.CGA-20 150	1	20	52	28.3	150	128	95.5	32.5	52	70	2.6	2.5	25000	20
			.787	*2.047*	*1.114*	*5.906*	*5.039*	*3.760*	*1.280*	*2.047*					
	C6-391.CGA-25 080	1	25	59	39.4	80	58	21.5	36.5	56	75	1.6	2.5	25000	25
			.984	*2.323*	*1.551*	*3.150*	*2.284*	*.846*	*1.437*	*2.205*					
	C6-391.CGA-32 084A	1	32	69.5	47.8	84		20.6	40.5	60	75	1.9	2.5	25000	32
			1.260	*2.736*	*1.882*	*3.307*		*.811*	*1.594*	*2.362*					
C8	**C8-391.CGA-20 079**	1	20	52	28.3	79	49	16.5	32.5	52	70	2.3	2.5	14000	20
			.787	*2.047*	*1.114*	*3.110*	*1.929*	*.650*	*1.280*	*2.047*					
	C8-391.CGA-25 083	1	25	59	39.4	83	53	16.5	36.5	56	75	2.5	2.5	14000	25
			.984	*2.323*	*1.551*	*3.268*	*2.087*	*.650*	*1.437*	*2.205*					
	C8-391.CGA-32 087	1	32	69.5	47.8	87	57	16.5	40.5	60	75	2.8	2.5	14000	32
			1.260	*2.736*	*1.882*	*3.425*	*2.244*	*.650*	*1.594*	*2.362*					

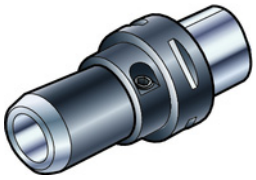
1) 1 = Подвод СОЖ через центр
2) Класс балансировки
3) Частота вращения, на которой инструмент отбалансирован

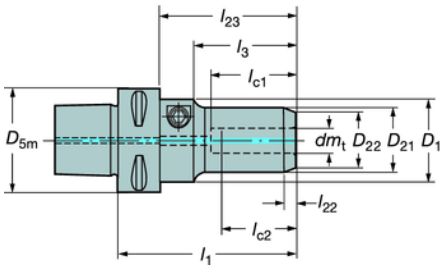
 G177
 G6
 G2

HydroGrip, удлиненное исполнение

Прецизионный патрон

Удлиненное исполнение
Coromant Capto®
391.CGC





Принадлежности

С патроном не поставляются, следует заказывать отдельно.	393.CG 393.CGS

Регулировочный винт
5512 100-xx



Стр. D296.

l_1 = программируемая длина

Размер соединения	Код заказа	Подвод СОЖ[1]	Размеры, мм, *дюйм*												BLQ[2]	NBLQ[3]	Размер цанги
			D_{5m}	dm_t	D_1	D_{21}	D_{22}	l_1	l_3	l_{22}	l_{23}	l_{c1}	l_{c2}[4]	kg			
C4	**C4-391.CGC-12 081**	1	40	12	40	32	28	81	43	10		40	35	0.7	2.5	25000	12
			1.575	*.472*	*1.575*	*1.260*	*1.102*	*3.189*	*1.693*	*.394*		*1.575*	*1.378*				
	C4-391.CGC-12 100	1	40	12	40	32	28	100	43	10		40	35	0.9	2.5	25000	12
			1.575	*.472*	*1.575*	*1.260*	*1.102*	*3.937*	*1.693*	*.394*		*1.575*	*1.378*				
	C4-391.CGC-20 101	1	40	20	50	40	36	101	55	10		52	46	1.0	2.5	25000	20
			1.575	*.787*	*1.968*	*1.575*	*1.417*	*3.976*	*2.165*	*.394*		*2.047*	*1.811*				
C5	**C5-391.CGC-12 085**	1	50	12	40	32	28	85	43	10	20	40	35	0.9	2.5	25000	12
			1.968	*.472*	*1.575*	*1.260*	*1.102*	*3.346*	*1.693*	*.394*	*.787*	*1.575*	*1.378*				
	C5-391.CGC-20 093	1	50	20	50	40	36	93	55	10		52	46	1.1	2.5	25000	20
			1.968	*.787*	*1.968*	*1.575*	*1.417*	*3.661*	*2.165*	*.394*		*2.047*	*1.811*				
	C5-391.CGC-25 097	1	50	25	50	45	41	97	59	10		56	50	1.2	2.5	25000	25
			1.968	*.984*	*1.968*	*1.772*	*1.614*	*3.819*	*2.323*	*.394*		*2.205*	*1.968*				
C6	**C6-391.CGC-12 087**	1	63	12	40	32	28	87	43	10	65	40	35	1.2	2.5	25000	12
			2.480	*.472*	*1.575*	*1.260*	*1.102*	*3.425*	*1.693*	*.394*	*2.559*	*1.575*	*1.378*				
	C6-391.CGC-20 097	1	63	20	50	40	36	97	55	10	75	52	46	1.5	2.5	25000	20
			2.480	*.787*	*1.968*	*1.575*	*1.417*	*3.819*	*2.165*	*.394*	*2.953*	*2.047*	*1.811*				
	C6-391.CGC-20 150	1	63	20	50	40	36	150	55	10	128	52	46	2.3	2.5	25000	20
			2.480	*.787*	*1.968*	*1.575*	*1.417*	*5.906*	*2.165*	*.394*	*5.039*	*2.047*	*1.811*				
	C6-391.CGC-25 101	1	63	25	50	45	41	101	59	10	79	56	50	1.6	2.5	25000	25
			2.480	*.984*	*1.968*	*1.772*	*1.614*	*3.976*	*2.323*	*.394*	*3.110*	*2.205*	*1.968*				
C8	**C8-391.CGC-20 103**	1	80	20	50	40	36	103	55	10	72	52	46	2.5	2.5	14000	20
			3.150	*.787*	*1.968*	*1.575*	*1.417*	*4.055*	*2.165*	*.394*	*2.835*	*2.047*	*1.811*				
	C8-391.CGC-25 107	1	80	25	50	45	41	107	59	10	76	56	50	2.6	2.5	14000	25
			3.150	*.984*	*1.968*	*1.772*	*1.614*	*4.213*	*2.323*	*.394*	*2.992*	*2.205*	*1.968*				

1) 1 = Подвод СОЖ через центр
2) Класс балансировки
3) Частота вращения, на которой инструмент отбалансирован
4) Min длина зажима


G177

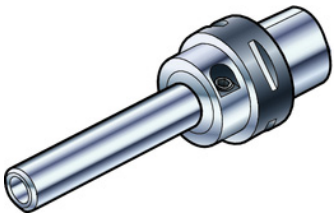

G6


G2

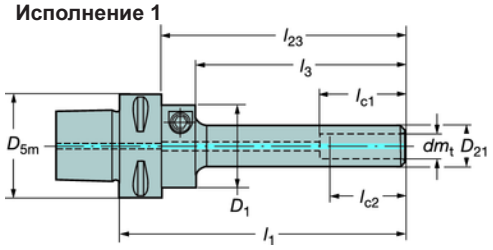
Hydro-Grip, сверхдлинное исполнение

Прецизионный патрон
Coromant Capto®

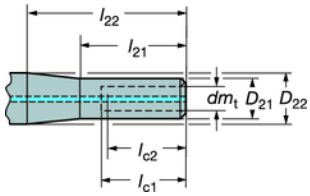
Сверхдлинный
391.CGB



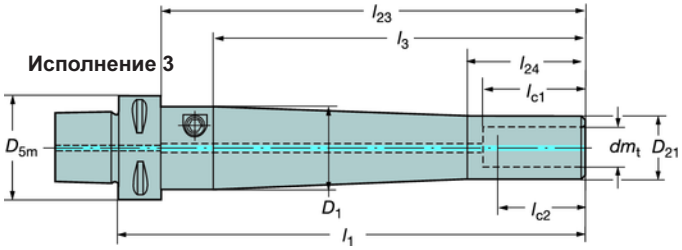
Исполнение 1



Исполнение 2



Исполнение 3



Принадлежности

С патроном не поставляются, следует заказывать отдельно.

393.CG
393.CGS



Стр. D296.

l_1 = программируемая длина

Размер соединения	Исполнение	Код заказа	Подвод СОЖ[4]	Размеры, мм, *дюйм*														BLQ[2]	NBLQ[3]	Размер цанги
				dm_t	D_1	D_{21}	D_{22}	D_{5m}	l_1	l_3	l_{21}	l_{22}	l_{23}	l_{24}	l_{c1}	l_{c2}[1]	kg			
C4	1	C4-391.CGB-06 086	1	6	40	12		40	86	50					40	37	0.5	2.5	25000	
				.236	*1.575*	*.472*		*1.575*	*3.386*	*1.968*					*1.575*	*1.457*				
	1	C4-391.CGB-12 098A	1	12	40	19.5		40	98	50					40	37	0.7	2.5	25000	12
				.472	*1.575*	*.768*		*1.575*	*3.858*	*1.968*					*1.575*	*1.457*				
	1	C4-391.CGB-12 148A	1	12	40	19.5		40	148	100					40	37	0.8	2.5	15000	12
				.472	*1.575*	*.768*		*1.575*	*5.827*	*3.937*					*1.575*	*1.457*				
	2	C4-391.CGB-12 198A	1	12	40	19.5	24.5	40	198	150	50	75			40	37	0.9	2.5	10000	12
				.472	*1.575*	*.768*	*.965*	*1.575*	*7.795*	*5.906*	*1.968*	*2.953*			*1.575*	*1.457*				
C5	1	C5-391.CGB-06 086	1	6	40	12		50	86	50			66		40	37	0.5	2.5	25000	
				.236	*1.575*	*.472*		*1.968*	*3.386*	*1.968*			*2.598*		*1.575*	*1.457*				
	1	C5-391.CGB-12 086	1	12	40	19.5		50	86	50			66		40	37	1.0	2.5	25000	12
				.472	*1.575*	*.768*		*1.968*	*3.386*	*1.968*			*2.598*		*1.575*	*1.457*				
	1	C5-391.CGB-12 136	1	12	40	19.5		50	136	100			116		40	37	1.1	2.5	15000	12
				.472	*1.575*	*.768*		*1.968*	*5.354*	*3.937*			*4.567*		*1.575*	*1.457*				
	2	C5-391.CGB-12 186	1	12	40	19.5	24.5	50	186	150	50	75	166		40	37	1.2	2.5	10000	12
				.472	*1.575*	*.768*	*.965*	*1.968*	*7.323*	*5.906*	*1.968*	*2.953*	*6.535*		*1.575*	*1.457*				
	3	C5-391.CGB-20 158A	1	20	40	32		50	158	110			138	60	52	49	1.3	2.5	20000	20
				.787	*1.575*	*1.260*		*1.968*	*6.220*	*4.331*			*5.433*	*2.362*	*2.047*	*1.929*				
	3	C5-391.CGB-20 238A	1	20	40	32		50	238	190			218	60	52	49	1.7	2.5	10000	20
				.787	*1.575*	*1.260*		*1.968*	*9.370*	*7.480*			*8.583*	*2.362*	*2.047*	*1.929*				
C6	1	C6-391.CGB-06 088	1	6	40	12		63	88	50			66		40	37	1.9	2.5	25000	
				.236	*1.575*	*.472*		*2.480*	*3.465*	*1.968*			*2.598*		*1.575*	*1.457*				
	1	C6-391.CGB-12 092A	1	12	40	19.5		63	92	50			70		40	37	1.1	2.5	25000	12
				.472	*1.575*	*.768*		*2.480*	*3.622*	*1.968*			*2.756*		*1.575*	*1.457*				
	1	C6-391.CGB-12 142A	1	12	40	19.5		63	142	100			120		40	37	1.3	2.5	15000	12
				.472	*1.575*	*.768*		*2.480*	*5.591*	*3.937*			*4.724*		*1.575*	*1.457*				
	2	C6-391.CGB-12 192A	1	12	40	19.5	24.5	63	192	150	50	75	170		40	37	1.5	2.5	10000	12
				.472	*1.575*	*.768*	*.965*	*2.480*	*7.559*	*5.906*	*1.968*	*2.953*	*6.693*		*1.575*	*1.457*				
	3	C6-391.CGB-20 152A	1	20	40	32		63	152	110			130	60	52	49	1.9	2.5	20000	20
				.787	*1.575*	*1.260*		*2.480*	*5.984*	*4.331*			*5.118*	*2.362*	*2.047*	*1.929*				
	3	C6-391.CGB-20 232A	1	20	40	32		63	232	190			210	60	52	49	2.9	2.5	10000	20
				.787	*1.575*	*1.260*		*2.480*	*9.134*	*7.480*			*8.268*	*2.362*	*2.047*	*1.929*				
C8	1	C8-391.CGB-12 100	1	12	40	19.5		80	100	50			70		40	37	2.2	2.5	14000	12
				.472	*1.575*	*.768*		*3.150*	*3.937*	*1.968*			*2.756*		*1.575*	*1.457*				
	1	C8-391.CGB-12 150	1	12	40	19.5		80	150	100			120		40	37	2.4	2.5	14000	12
				.472	*1.575*	*.768*		*3.150*	*5.906*	*3.937*			*4.724*		*1.575*	*1.457*				
	2	C8-391.CGB-12 200	1	12	40	19.5	24.5	80	200	150	50	75	170		40	37	2.4	2.5	14000	12
				.472	*1.575*	*.768*	*.965*	*3.150*	*7.874*	*5.906*	*1.968*	*2.953*	*6.693*		*1.575*	*1.457*				
	3	C8-391.CGB-20 160	1	20	40	32		80	160	110			130	60	52	49	2.7	2.5	14000	20
				.787	*1.575*	*1.260*		*3.150*	*6.299*	*4.331*			*5.118*	*2.362*	*2.047*	*1.929*				
	3	C8-391.CGB-20 240	1	20	40	32		80	240	190			210	60	52	49	3.3	2.5	14000	20
				.787	*1.575*	*1.260*		*3.150*	*9.449*	*7.480*			*8.268*	*2.362*	*2.047*	*1.929*				

1) Min длина зажима
2) Класс балансировки
3) Частота вращения, на которой инструмент отбалансирован
4) 1 = Подвод СОЖ через центр


G177


G6

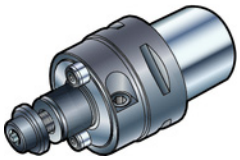

G2

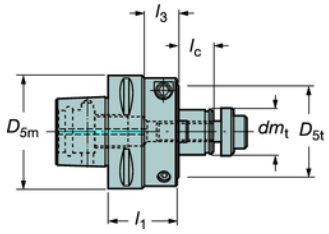
Оправка Hydro-Grip®

Высокоточный патрон для крепления торцевых фрез и фрез для обработки уступов

Coromant Capto®

391.05CG





Все оправки комплектуются стандартным болтом без отверстия для подачи СОЖ.
Для фрез с внутренним подводом охлаждения необходимо заказывать отдельно болт с отверстием для СОЖ.
См. стр. G173

l_1 = программируемая длина

Метрическое исполнение

Размер соединения	Код заказа	Подвод СОЖ[1]	Размеры, мм							BLQ[2]	NBLQ[3]
			dm_t	D_{5m}	D_{5t}	l_c	l_1	l_3	kg		
C5	**C5-391.05CG-22 048**	1	22	50	48	19	48	28	0.8	2.5	23000
	C5-391.05CG-27 048	1	27	50	48	21	48	28	1	2.5	14000
	C5-391.05CG-32 052	1	32	50	63	24	52	32	1.3	2.5	11200
C6	**C6-391.05CG-22 050**	1	22	63	48	19	50	28	1.2	2.5	23000
	C6-391.05CG-27 050	1	27	63	53	21	50	28	1.3	2.5	14000
	C6-391.05CG-32 050	1	32	63	63	24	50		1.5	2.5	11200
	C6-391.05CG-40 054	1	40	63	76	27	54	32	2	2.5	8900
C8	**C8-391.05CG-22 050**	1	22	80	48	19	50	20	2.1	2.5	14000
	C8-391.05CG-27 050	1	27	80	53	21	50	20	2.2	2.5	14000
	C8-391.05CG-32 050	1	32	80	63	24	50	20	2.4	2.5	11200
	C8-391.05CG-40 050	1	40	80	76	27	50	20	2.6	2.5	8900

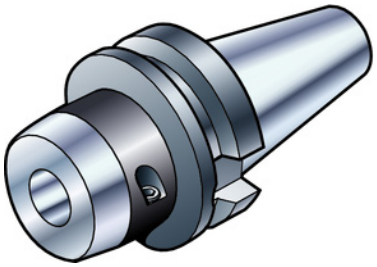
1) 1 = Подвод СОЖ через центр
2) Класс балансировки
3) Частота вращения, на которой инструмент отбалансирован

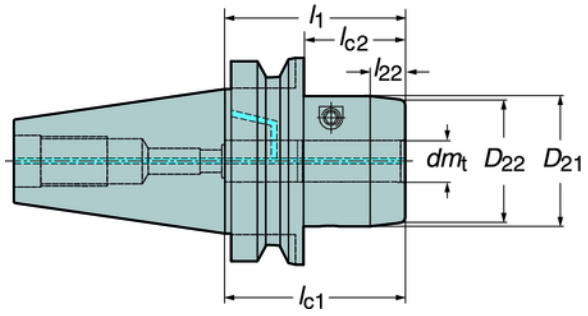
 G177  G6  G2

Hydro-Grip HD

Высокоточный патрон

392.45CGD/.272CGD/.55CGD





Принадлежности

С патроном не поставляются, следует заказывать отдельно.

393.CG
393.CGS

Регулировочный винт 5512 100-03



Стр. D296.

l_1 = программируемая длина

Метрическое исполнение

Тип шпинделя станка	Конус	Код заказа	Подвод СОЖ[1]	Размеры, мм								BLQ[2]	NBLQ[3]	Размер цанги
				dm_t	D_{21}	D_{22}	l_1	l_{22}	l_{c1}	l_{c2}	kg			
ISO7388.1	40	**392.272CGD-40 20 090**	7	20	63	59	90	17	90	71	2.1	2.5	25000	20
	50	**392.272CGD-50 20 068**	7	20	63	59	68	17	68	49	3.6	2.5	14000	20
		392.272CGD-50 25 079	7	25	74	70	79	17	79	60	4.2	2.5	14000	25
		392.272CGD-50 32 083	7	32	80	76	83	17	83	64	4.6	2.5	14000	32
MAS-BT 403	40	**392.55CGD-40 20 079**	7	20	63	59	79	17	79	79	2.0	2.5	25000	20
	50	**392.55CGD-50 20 087**	7	20	63	59	87	17	87	49	4.6	2.5	14000	20
		392.55CGD-50 25 091	7	25	74	70	91	17	91	53	5.0	2.5	14000	25
		392.55CGD-50 32 095	7	32	80	76	95	17	95	57	5.3	2.5	14000	32

Тип шпинделя станка	Конус	Код заказа	Подвод СОЖ[1]	Размеры, мм, *дюйм*								BLQ[2]	NBLQ[3]	Размер цанги
				dm_t	D_{21}	D_{22}	l_1	l_{22}	l_{c1}	l_{c2}	kg			
CAT V	40	**392.45CGD-40 20 090**	7	20	63	59	90	17	90	71	2.1	2.5	25000	20
				.787	*2.480*	*2.323*	*3.543*	*.669*	*3.543*	*2.795*				
	50	**392.45CGD-50 20 068**	7	20	63	59	68	17	68	49	3.5	2.5	14000	20
				.787	*2.480*	*2.323*	*2.677*	*.669*	*2.677*	*1.929*				
		392.45CGD-50 25 092	7	25	74	70	92	17	92	73	4.6	2.5	14000	25
				.984	*2.913*	*2.756*	*3.622*	*.669*	*3.622*	*2.874*				
		392.45CGD-50 32 097	7	32	80	76	97	17	97	78	4.9	2.5	14000	32
				1.260	*3.150*	*2.992*	*3.819*	*.669*	*3.819*	*3.071*				

1) 7 = подвод СОЖ через центр и через фланец

2) Класс балансировки

3) Частота вращения, на которой инструмент отбалансирован

Примечание: державки инструментов приспособлены для подачи СОЖ через фланец. Для этого выверните два винта на задней стороне V-образного фланца.

 G179

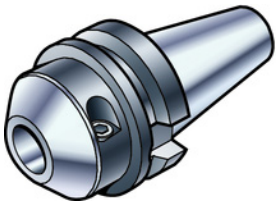
 G48

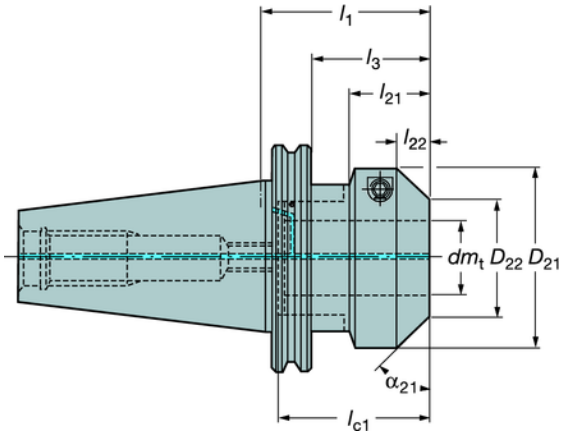
 G2

Hydro-Grip, короткое исполнение

Высокоточный патрон

392.272CG/ .55CG/ .45G





Принадлежности

С патроном не поставляются, следует заказывать отдельно.	393.CG 393.CGS
Регулировочный винт 5512 100-xx	

Стр. D296.

l_1 = программируемая длина

Тип шпинделя станка	Конус	**Код заказа**	Подвод СОЖ[4]	Размеры, мм, *дюйм* dm_t	D_{21}	D_{22}	l_1	l_3	l_{21}	l_{22}	l_{c1}	α_{21}	KG	BLQ[5]	NBLQ[6]	Размер цанги
CAT V	40	**392.45CG-40 12 056**	7	12	43.5	19.8	56	36.9		20.5	40	60	1.2	2.5	25000	12
				.472	*1.713*	*.780*	*2.205*	*1.453*		*.807*	*1.575*					
		392.45CG-40 20 060[1]	7	20	52	27.3	60	40.9	18.3	4.5	52	20	1.3	2.5	25000	20
				.787	*2.047*	*1.075*	*2.362*	*1.610*	*.720*	*.177*	*2.047*					
		392.45CG-40 25 064	7	25	59	37.6	64	44.9	26.8	7.5	56	35	1.4	2.5	14000	25
				.984	*2.323*	*1.480*	*2.520*	*1.768*	*1.055*	*.295*	*2.205*					
		392.45CG-40 20 125	7	20	52	28.3	125	105.9	20.4	32.5	52	70	2.0	2.5	25000	20
				.787	*2.047*	*1.114*	*4.921*	*4.169*	*.803*	*1.280*	*2.047*					
	50	**392.45CG-50 20 060[2]**	7	20	52	29.2	60	40.9		24.5	52	65	3.2	2.5	14000	20
				.787	*2.047*	*1.150*	*2.362*	*1.610*		*.965*	*2.047*					
		392.45CG-50 25 064	7	25	59	38.3	64	44.9		28.5	56	70	3.4	2.5	14000	25
				.984	*2.323*	*1.508*	*2.520*	*1.768*		*1.122*	*2.205*					
		392.45CG-50 32 068[3]	7	32	69.5	46.6	68	48.9		31.5	60	70	3.6	2.5	14000	32
				1.260	*2.736*	*1.835*	*2.677*	*1.925*		*1.240*	*2.362*					

Тип шпинделя станка	Конус	**Код заказа**	Подвод СОЖ[1]	Размеры dm_t	D_{21}	D_{22}	l_1	l_3	l_{21}	l_{22}	α_{21}	l_{c1}	KG	BLQ[2]	NBLQ[3]	Размер цанги
ISO7388.1	40	**392.272CG-40 20 060A**	7	20	52	27.3	60	40.9	23.8	4.5	70	52	1.3	2.5	25000	20
		392.272CG-40 20 125	7	20	52	28.3	125	105.9	51.8	32.5	70	52	1.9	2.5	25000	20
		392.272CG-40 25 064	7	25	59	37.6	64	44.9	26.8	7.5	35	56	1.4	2.5	25000	25
	50	**392.272CG-50 20 060**	7	20	52	29.2	60	40.9		24.5	65	52	3.2	2.5	14000	20
		392.272CG-50 25 064	7	25	59	38.3	64	44.9		28.5	70	56	3.3	2.5	14000	25
		392.272CG-50 25 150	7	25	59	39.4	150	130.9		36.5	75	56	5.1	2.5	14000	25
		392.272CG-50 32 068A	7	32	69.5	46.6	68	48.9		31.5	70	60	3.5	2.5	14000	32
MAS-BT 403	40	**392.55CG-40 12 052**	7	12	43.5	19.3	52	25.0		8.5	35	40	1.2	2.5	25000	12
		392.55CG-40 20 056A	7	20	52	26	56	29.0		13	45	52	1.3	2.5	25000	20
		392.55CG-40 20 125	7	20	52	28.3	125	98.0		32.5	70	52	2.3	2.5	25000	20
		392.55CG-40 25 060	7	25	59	39.4	60	33.0		17	60	56	1.4	2.5	25000	25
	50	**392.55CG-50 20 067**	7	20	52	26	67	29.0		13	45	52	4.1	2.5	14000	20
		392.55CG-50 25 071	7	25	59	39.4	71	33.0		17	60	56	4.2	2.5	14000	25
		392.55CG-50 25 150	7	25	59	39.4	150	112.0		36.5	75	56	5.7	2.5	14000	25
		392.55CG-50 32 075A	7	32	69.5	45.8	75	37.0		20.5	60	60	4.3	2.5	14000	32

1) 392.45CG-40 20 060 заменяет 40 MM-VF 060 CG20
2) 392.45CG-50 20 060 заменяет 50 MM-VF 060 CG20
3) 392.45CG-50 32 068 заменяет 50 MM-VF 068 CG32
4) 7 = подвод СОЖ через центр и через фланец
5) Класс балансировки
6) Частота вращения, на которой инструмент отбалансирован

Примечание: державки инструментов приспособлены для подачи СОЖ через фланец. Для этого выверните два винта на задней стороне V-образного фланца.

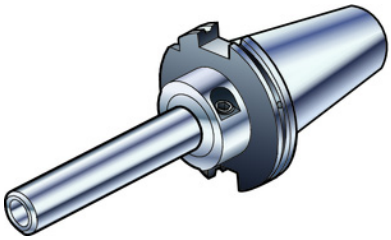
 G179  G48  G2

Hydro-Grip, сверхдлинное исполнение

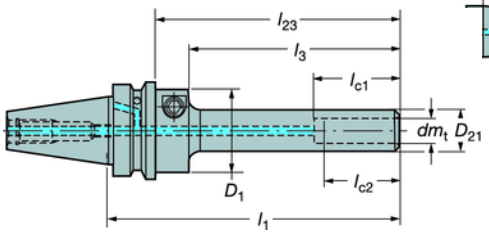
Высокоточный патрон

Сверхдлинный

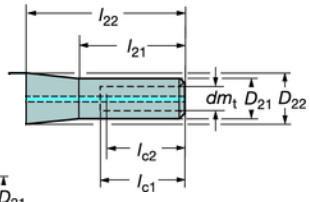
Метрическое исполнение
392.272CGB/.55CGB
392.45CGB



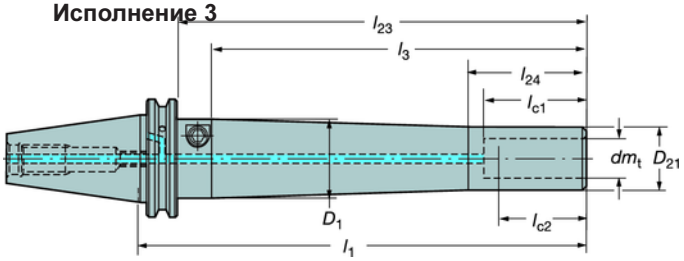
Исполнение 1



Исполнение 2



Исполнение 3



Принадлежности

С патроном не поставляются, следует заказывать отдельно.	**393.CG** **393.CGS**



См. стр. G135.

l_1 = программируемая длина

Cat V-фланец

Испол-нение	Конус	**Код заказа**	Подвод СОЖ[1]	Размеры, мм, *дюйм*										BLQ[3]	NBLQ[4]	Размер цанги
				dm_t	D_1	D_{21}	l_1	l_3	l_{23}	l_{24}	l_{c1}	l_{c2}[2]	KG			
1	40	**392.45CGB-40 12 086**	7	12	40	19.5	86	50	66.95		40	37	1.1	2.5	25000	12
				.472	*1.575*	*.768*	*3.386*	*1.968*	*2.636*		*1.575*	*1.457*		*2.5*		
1		**392.45CGB-40 12 136**	7	12	40	19.5	136	100	116.95		40	37	1.2	2.5	15000	
				.472	*1.575*	*.768*	*5.354*	*3.937*	*4.604*		*1.575*	*1.457*		*2.5*		
3		**392.45CGB-40 20 146**	7	20	40	32	146	110	126.95	60	52	49	1.6	2.5	20000	20
				.787	*1.575*	*1.260*	*5.748*	*4.331*	*4.998*	*2.362*	*2.047*	*1.929*		*2.5*		

ISO 7388/I

Испол-нение	Конус	**Код заказа**	Подвод СОЖ[1]	Размеры, мм												BLQ[3]	NBLQ[4]	Размер цанги
				dm_t	D_1	D_{21}	D_{22}	l_1	l_3	l_{21}	l_{22}	l_{23}	l_{24}	l_{c1}	l_{c2}[2]	KG			
1	40	**392.272CGB-40 12 085**	7	12	40	19.5		85	50			65.9		40	37	1.1	2.5	25000	12
1		**392.272CGB-40 12 135**	7	12	40	19.5		135	100			115.9		40	37	1.2	2.5	15000	
2		**392.272CGB-40 12 185**	7	12	40	19.5	24.5	185	150	50	75	165.9		40	37	1.4	2.5	10000	
3		**392.272CGB-40 20 225**	7	20	40	32		225	190			205.9	60	52	49	2.2	2.5	10000	20

MAS-BT 403

Испол-нение	Конус	**Код заказа**	Подвод СОЖ[1]	Размеры, мм												BLQ[3]	NBLQ[4]	Размер цанги
				dm_t	D_1	D_{21}	D_{22}	l_1	l_3	l_{21}	l_{22}	l_{23}	l_{24}	l_{c1}	l_{c2}[2]	KG			
1	30	**392.55CGB-30 06 088**	7	6	40	12		88	50			66		40	37	0.6	2.5	25000	12
1		**392.55CGB-30 12 088**	7	12	40	19.5		88	50			66		40	37	0.6	2.5	25000	
1		**392.55CGB-30 12 138**	7	12	40	19.5		138	100			116		40	37	0.7	2.5	15000	
1	40	**392.55CGB-40 12 093**	7	12	40	19.5		93	50			66		40	37	1.3	2.5	25000	12
1		**392.55CGB-40 12 143**	7	12	40	19.5		143	100			116		40	37	1.4	2.5	15000	
2		**392.55CGB-40 12 193**	7	12	40	19.5	24.5	193	150	50	75	166		40	37	1.6	2.5	10000	
3		**392.55CGB-40 20 153**	7	20	40	32		153	110			126	60	52	49	1.8	2.5	20000	20

1) 7 = подвод СОЖ через центр и через фланец
2) Min длина зажима
3) Класс балансировки
4) Частота вращения, на которой инструмент отбалансирован

Примечание: державки инструментов приспособлены для подачи СОЖ через фланец. Для этого выверните два винта на задней стороне V-образного фланца.


G179

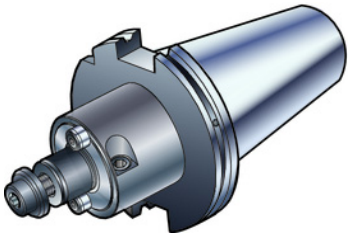

G48

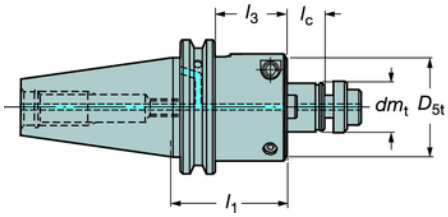

G2

Оправка Hydro-Grip®

Высокоточный патрон для крепления торцевых фрез и фрез для обработки уступов

A1B05CG / A2B05CG





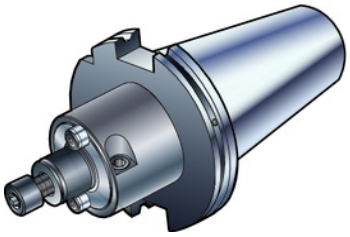
l_1 = программируемая длина

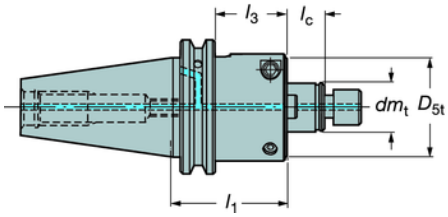
Метрическое исполнение

Тип шпинделя станка	Конус	Код заказа	Подвод СОЖ[1]	Размеры, мм dm_t	D_{5t}	l_c	l_1	l_3	KG	BLQ[2]	NBLQ[3]
ISO7388.1	40	**A1B05CG-40 22 051**	7	22	48	19	51	31.9	1.3	2.5	23000
		A1B05CG-40 27 067	7	27	53	21	67	31.9	1.6	2.5	14000
		A1B05CG-40 32 071	7	32	63	24	71	35.9	1.9	2.5	11200
	50	**A1B05CG-50 22 040**	7	22	48	19	40	20.9	2.9	2.5	14000
		A1B05CG-50 27 040	7	27	53	21	40	20.9	3	2.5	14000
		A1B05CG-50 32 040	7	32	63	24	40	20.9	3.2	2.5	11200
		A1B05CG-50 40 052	7	40	76	27	52	32.9	3.9	2.5	8900
MAS-BT 403	40	**A2B05CG-40 22 050**	7	22	48	19	50	23	1.3	2.5	23000
		A2B05CG-40 27 050	7	27	53	21	50	23	1.4	2.5	14000
		A2B05CG-40 32 050	7	32	63	24	50		1.6	2.5	11200
	50	**A2B05CG-50 22 061**	7	22	48	19	61	23	4	2.5	14000
		A2B05CG-50 27 061	7	27	53	21	61	23	4.1	2.5	14000
		A2B05CG-50 32 061	7	32	63	24	61	23	4.3	2.5	11200
		A2B05CG-50 40 061	7	40	76	27	61	23	4.6	2.5	8900

1) 7 = подвод СОЖ через центр и через фланец
2) Класс балансировки
3) Частота вращения, на которой инструмент отбалансирован

AA3B05CG





l_1 = программируемая длина

Дюймовое исполнение

Тип шпинделя станка	Конус	Код заказа	Подвод СОЖ[1]	Размеры, дюйм dm_t	D_{5t}	l_c	l_1	l_3	Lbs	BLQ[2]	NBLQ[3]
CAT V	40	**AA3B05CG-40 19 066**	7	.750	1.890	.748	2.598	1.216	3.1	2.5	23000
		AA3B05CG-40 25 067	7	1.000	2.087	.748	2.638	1.256	3.3	2.5	14000
		AA3B05CG-40 38 073	7	1.500	2.992	.984	2.874	1.492	5.3	2.5	8900
	50	**AA3B05CG-50 19 039**	7	.750	1.890	.748	1.535	.785	6.4	2.5	14000
		AA3B05CG-50 25 039	7	1.000	2.087	.748	1.535	.785	6.6	2.5	14000
		AA3B05CG-50 38 067	7	1.500	2.992	.984	2.638	1.256	9.5	2.5	8900

1) 7 = подвод СОЖ через центр и через фланец
2) Класс балансировки
3) Частота вращения, на которой инструмент отбалансирован

Примечание: державки инструментов приспособлены для подачи СОЖ через фланец. Для этого выверните два винта на задней стороне V-образного фланца.

Все оправки комплектуются стандартным болтом без отверстия для подачи СОЖ.
Для фрез с внутренним подводом охлаждения необходимо заказывать отдельно болт с отверстием для СОЖ.
См. стр. G161


G178

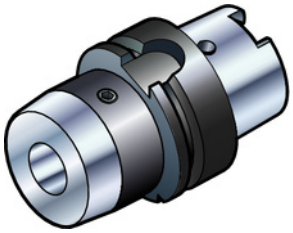
G48

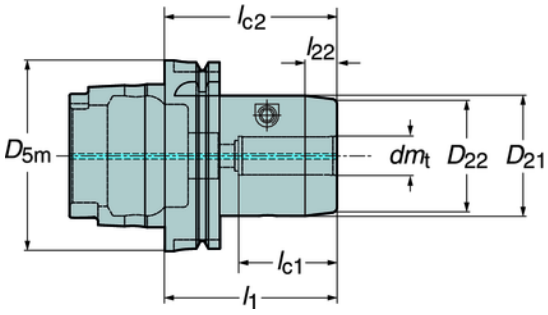
G2

Hydro-Grip HD

Прецизионный патрон

HSK Форма A/C
392.410CGD





Принадлежности

С патроном не поставляются, следует заказывать отдельно.	393.CG 393.CGS
Регулировочный винт 5512 100-xx	

Стр. D296.

Внимание! Стандартное исполнение без отверстия под электронный чип.

l_1 = программируемая длина

Размер HSK	**Код заказа**	Подвод СОЖ[1]	Размеры, мм, *дюйм* D_{5m}	dm_t	D_{21}	D_{22}	l_1	l_{22}	l_{c1}	l_{c2}	kg	BLQ[2]	NBLQ[3]
63	**392.410CGD-63 20 096**	1	63	20	63	59	96	17	52	70	2.0	2.5	25000
			2.480	*.787*	*2.480*	*2.323*	*3.780*	*.669*	*2.047*	*2.756*			
100	**392.410CGD-100 20 091**	1	100	20	63	59	91	17	52	62	3.3	2.5	14000
			3.937	*.787*	*2.480*	*2.323*	*3.583*	*.669*	*2.047*	*2.441*			
	392.410CGD-100 25 095	1	100	25	74	70	95	17	56	66	3.9	2.5	14000
			3.937	*.984*	*2.913*	*2.756*	*3.740*	*.669*	*2.205*	*2.598*			
	392.410CGD-100 32 099	1	100	32	80	76	99	17	60	70	4.2	2.5	14000
			3.937	*1.260*	*3.150*	*2.992*	*3.898*	*.669*	*2.362*	*2.756*			

1) 1 = Подвод СОЖ через центр
2) Класс балансировки
3) Частота вращения, на которой инструмент отбалансирован

Наконечник для подвода СОЖ необходимо заказать отдельно, см. стр. G80.

 G179

 G69

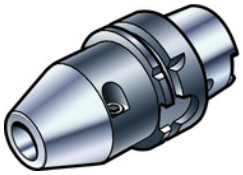
 G2

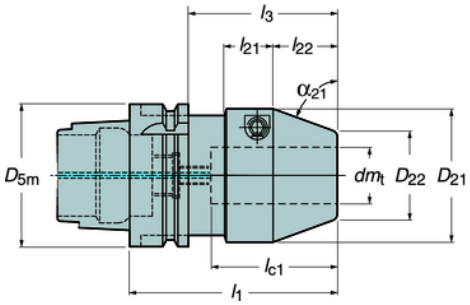
Hydro-Grip, короткое исполнение

Прецизионный патрон

Короткое исполнение

HSK
392.410CGA





Принадлежности

С патроном не поставляются, следует заказывать отдельно.	393.CG 393.CGS
Регулировочный винт 5512 100-xx	

Стр. D296.

Внимание! Стандартное исполнение без отверстия под электронный чип.

l_1 = программируемая длина

Размер HSK	**Код заказа**	Подвод СОЖ[1]	Размеры, мм, *дюйм* dm_t	D_{21}	d_{22}	D_{5m}	l_1	l_3	l_{21}	l_{22}	l_{c1}	α_{21}	kg	BLQ[2]	NBLQ[3]	Размер цанги
63	**392.410CGA-63 12 076B**	1	12	43.5	19.8	63	76	50		20.5	40	60	1.1	2.5	25000	12
			.472	*1.713*	*.780*	*2.480*	*2.992*	*1.968*		*.807*	*1.575*					
	392.410CGA-63 20 088B	1	20	52	28.3	63	88	62		32.5	52	70	1.4	2.5	25000	20
			.787	*2.047*	*1.114*	*2.480*	*3.465*	*2.441*		*1.280*	*2.047*					
	392.410CGA-63 20 150	1	20	52	28.3	63	150	124		32.5	52	70	2.4	2.5	25000	20
			.787	*2.047*	*1.114*	*2.480*	*5.906*	*4.882*		*1.280*	*2.047*					
	392.410CGA-63 25 092	1	25	59	38.3	63	92	66		28.5	56	70	1.6	2.5	25000	25
			.984	*2.323*	*1.508*	*2.480*	*3.622*	*2.598*		*1.122*	*2.205*					
	392.410CGA-63 32 096B	1	32	69.5	46.5	63	96	70	20.3	31.5	60	70	1.9	2.5	25000	32
			1.260	*2.736*	*1.831*	*2.480*	*3.780*	*2.756*	*.799*	*1.240*	*2.362*					
100	**392.410CGA-100 12 079B**	1	12	43.5	19.8	100	79	50		20.5	40	60	2.5	2.5	14000	12
			.472	*1.713*	*.780*	*3.937*	*3.110*	*1.968*		*.807*	*1.575*					
	392.410CGA-100 20 091B	1	20	52	28.3	100	91	62		32.5	52	70	2.7	2.5	14000	20
			.787	*2.047*	*1.114*	*3.937*	*3.583*	*2.441*		*1.280*	*2.047*					
	392.410CGA-100 25 095	1	25	59	39.4	100	95	66		36.5	56	75	3.0	2.5	14000	25
			.984	*2.323*	*1.551*	*3.937*	*3.740*	*2.598*		*1.437*	*2.205*					
	392.410CGA-100 32 099B	1	32	69.5	47.8	100	99	70		40.5	60	75	3.4	2.5	14000	32
			1.260	*2.736*	*1.882*	*3.937*	*3.898*	*2.756*		*1.594*	*2.362*					

1) 1 = Подвод СОЖ через центр

2) Класс балансировки

3) Частота вращения, на которой инструмент отбалансирован

Наконечник для подвода СОЖ необходимо заказать отдельно, см. стр. G80.

 G180

 G69

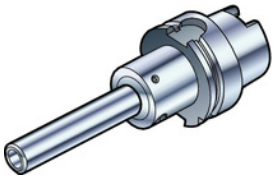
 G2

Hydro-Grip, сверхдлинное исполнение

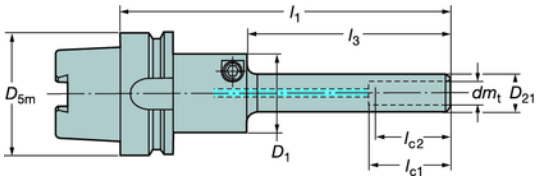
Высокоточный патрон

HSK

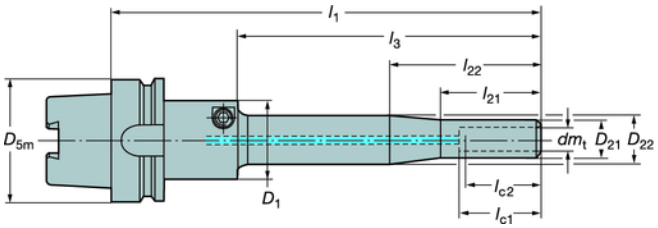
Сверхдлинный
392.410CGB



Исполнение 1



Исполнение 2



Принадлежности

С патроном не поставляются, следует заказывать отдельно.	**393.CG** **393.CGS**



Стр. D296.

Внимание! Стандартное исполнение без отверстия под электронный чип.

l_{c2} = минимальная длина закрепления l_1 = программируемая длина

Испол-нение	Размер HSK	Код заказа	Подвод СОЖ[1]	Размеры, мм, *дюйм*												BLQ[3]	NBLQ[4]	Размер цанги
				dm_t	D_1	D_{21}	D_{22}	D_{5m}	l_1	l_3	l_{21}	l_{22}	l_{c1}	l_{c2}[2]	kg			
1	63	**392.410CGB-63 06 095**	1	6	40	12		63	94.5	50			40	37	1	2.5	25000	-
				.236	*1.575*	*.472*		*2.480*	*3.720*	*1.968*			*1.575*	*1.457*				
1		**392.410CGB-63 12 112B**	1	12	40	19.5		63	112	50			40	37	1.2	2.5	25000	12
				.472	*1.575*	*.768*		*2.480*	*4.409*	*1.968*			*1.575*	*1.457*				
1		**392.410CGB-63 12 162B**	1	12	40	19.5		63	162	100			40	37	1.3	2.5	15000	
				.472	*1.575*	*.768*		*2.480*	*6.378*	*3.937*			*1.575*	*1.457*				
2		**392.410CGB-63 12 212B**	1	12	40	19.5	24.5	63	212	150	50	75	40	37	1.6	2.5	10000	
				.472	*1.575*	*.768*	*.965*	*2.480*	*8.346*	*5.906*	*1.968*	*2.953*	*1.575*	*1.457*				
1	100	**392.410CGB-100 12 115B**	1	12	40	19.5		100	115	50			40	37	2.8	2.5	14000	12
				.472	*1.575*	*.768*		*3.937*	*4.528*	*1.968*			*1.575*	*1.457*				
1		**392.410CGB-100 12 165B**	1	12	40	19.5		100	165	100			40	37	2.9	2.5	14000	
				.472	*1.575*	*.768*		*3.937*	*6.496*	*3.937*			*1.575*	*1.457*				
2		**392.410CGB-100 12 215B**	1	12	40	19.5	24.5	100	215	150	50	75	40	37	3.1	2.5	10000	
				.472	*1.575*	*.768*	*.965*	*3.937*	*8.465*	*5.906*	*1.968*	*2.953*	*1.575*	*1.457*				

1) 1 = Подвод СОЖ через центр
2) Min длина зажима
3) Класс балансировки
4) Частота вращения, на которой инструмент отбалансирован

Наконечник для подвода СОЖ необходимо заказать отдельно, см. стр. G80.


G180


G69

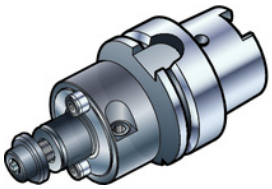

G2

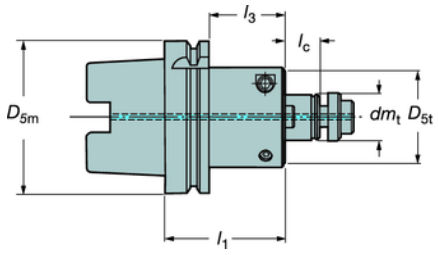
SANDVIK Coromant

Оправка Hydro-Grip

Высокоточный патрон для крепления торцевых фрез и фрез для обработки уступов

HSK Форма A/C
41005CG





l_1 = программируемая длина

Внимание! Стандартное исполнение без отверстия под электронный чип.

Метрическое исполнение

Размер HSK	**Код заказа**	Подвод СОЖ[1]	Размеры, мм dm_t	D_{5m}	D_{5t}	l_c	l_1	l_3	kg	BLQ[2]	NBLQ[3]
63	**41005CG-63 22 057**	1	22	63	48	19	57	31	1.1	2.5	23000
	41005CG-63 27 057	1	27	63	53	21	57	31	1.2	2.5	14000
	41005CG-63 32 074	1	32	63	63	24	74	32	1.8	2.5	11000
	41005CG-63 40 079	1	40	63	76	27	79	37	2.3	2.5	9000
100	**41005CG-100 22 064**	1	22	100	48	19	64	35	2.5	2.5	14000
	41005CG-100 27 064	1	27	100	48	21	64	35	2.6	2.5	14000
	41005CG-100 32 064	1	32	100	63	24	64	35	2.8	2.5	11000
	41005CG-100 40 064	1	40	100	76	27	64	35	3.3	2.5	9000

1) 1 = Подвод СОЖ через центр

2) Класс балансировки

3) Частота вращения, на которой инструмент отбалансирован

Все оправки комплектуются стандартным болтом без отверстия для подачи СОЖ.
Для фрез с внутренним подводом охлаждения необходимо заказывать отдельно болт с отверстием для СОЖ.
См. стр. G173

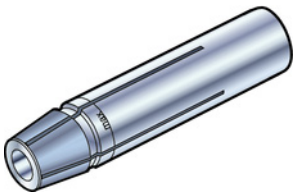

G180


G69

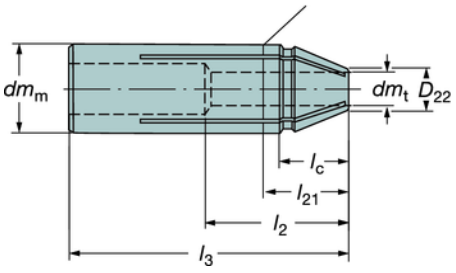

G2

Цанга для патронов Hydro-Grip® , удлиненное исполнение

393.CGP



Max рекомендуемая длина зажима



Метрическое исполнение

Размер цанги	Код заказа	Размеры, мм dm_m	dm_t	D_{22}	l_c	l_2[1]	l_3	l_{21}	kg
20	**393.CGP-20 06 72**	20	6	9	17	37	72	21	0.1
	393.CGP-20 08 72	20	8	11	17	37	72	21	0.1
	393.CGP-20 10 72	20	10	13	17	41	72	21	0.1
	393.CGP-20 12 72	20	12	15	17	41	72	21	0.1

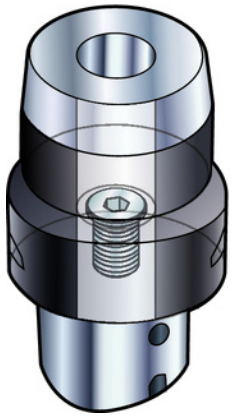
1) Минимальная длина зажима хвостовика

Принадлежности для Hydro-Grip

Регулировочный винт

Код заказа	Для типа Coromant Capto	Цельные базовые держатели	Базовые держатели HSK
5512 100-01	C4-391.CGA Cx-391.CGC-12xxx		
5512 100-02	C5-C8-391.CGA Cx-391.CGC-20xxx Cx-391.CGC-25	392.272CG 392.55CG 392.45CG	392.CGA
5512 100-03	Cx-391.CGD	392.45CGD 392.55CGD 392.272CGD	392.410CGD



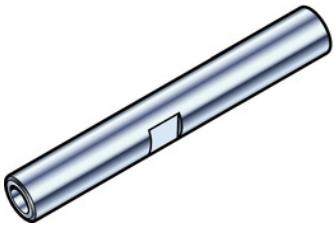


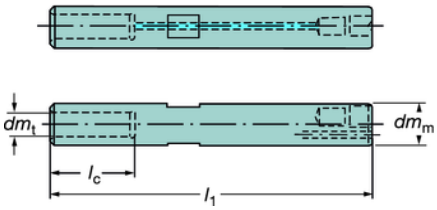
Патрон Hydro-Grip® , цилиндрический хвостовик

Удлиненный патрон HydroGrip®

Высокоточный патрон

Цилиндрический хвостовик
393.CGA





Принадлежности

С патроном не поставляются, следует заказывать отдельно.

393.CG
393.CGS



Стр. D296.

l_1 = программируемая длина

Размер соединения	Код заказа	Подвод СОЖ[1]	Размеры, мм, *дюйм* dm_t мм	dm_t дюйм	dm_m мм	dm_m дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	l_c мм	l_c дюйм	kg	BLQ[2]	NBLQ[3]	Размер цанги
20	**393.CGA-20 12 150**	1	12	.472	20	.787	150	5.906	40	1.575	0.4	2.5	15000	12

1) 1 = Подвод СОЖ через центр
2) Класс балансировки
3) Частота вращения, на которой инструмент отбалансирован


G48


G2

SANDVIK Coromant

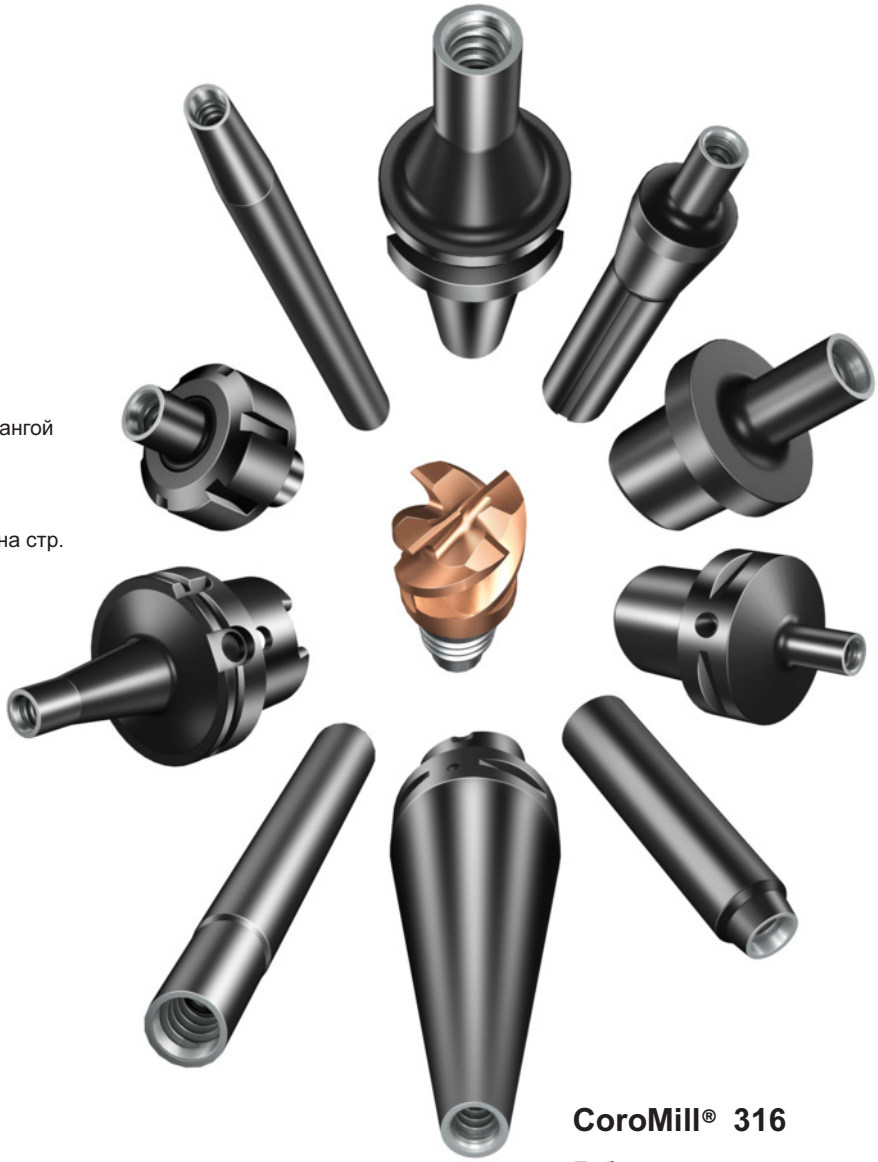
Система фрезерного инструмента со сменными головками

Широкий ассортиментом корпусов для различных сменных головок

Полный ассортимент оправок включает:
Coromant Capto®
- длинное исполнение
- короткое исполнение
- коническое исполнение

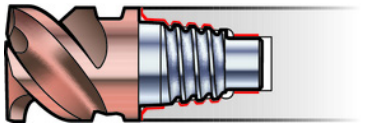
Цельная оправка Coromant Bridgeport
Цельная оправка HSK
Оправка с интегрированной цангой ER

Цилиндрические корпуса см. на стр. D226



CoroMill® 316

Гибкая система оправок для сменных режущих головок



Соединительная поверхность

Самоцентрирующееся резьбовое соединение

См. стр. D211.

Tailor Made

Существует возможность изготовления инструмента с требуемыми изменениями. Подробную информацию о нашей программе Tailor Made смотрите на стр. J3.

Только для инструмента с цилиндрическим хвостовиком.

Система обозначения корпусов

Цилиндрический корпус

A	E12	–	A	20	–	S	S	–	140
1	2		3	4		5	6		7

Coromant Capto®

C3	–	A	391.EH	–	10	035
8		1	9		10	7

Цельные держатели

392.45EH	–	40	–	10	–	056
9		11		10		7

1 Исполнение
A = Дюймовое исполнение

2 Размер соединения
E12= Размер соединения EH

3 Тип корпуса
A = Цилиндрический

4 Диаметр корпуса
Пример: dm_m = 20 мм

5 Тип корпуса
S = Прямой C = Конический

6 Материал корпуса
S = Стальной E = Твердосплавный

7 Длина корпуса
Пример: 140 = 140 мм

8 Размер соединения
C = Coromant Capto

9 Семейство/Тип базового держателя	
391.EH =	Coromant Capto® EH
392.140EH =	ISO 7388.1
392.55EH =	MAS-BT 403
A392.45EH =	CAT V
392.410EH =	HSK A/C
A392.R8EH	Оправка Bridgeport
392.EREH =	Оправка с интегрированной цангой ER

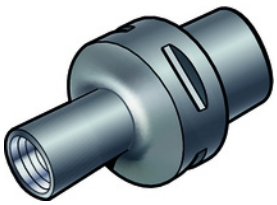
10 Размер соединения
10 = Размер EH

11 Конус
11 = Размер конуса для цельных держателей Coromant

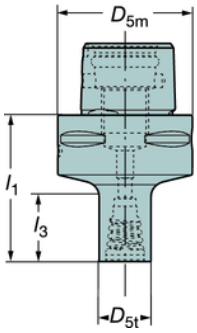
Адаптеры Coromant Capto® с системой сменных головок

Cx-391.EH
Cx-A391.EH

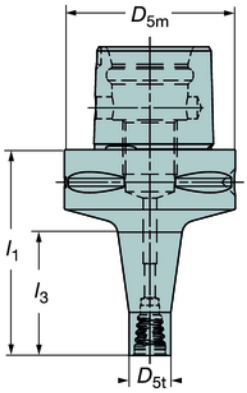
Для ручной смены инструмента, без канавки для захвата манипулятором



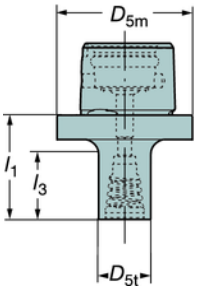
Исполнение 1



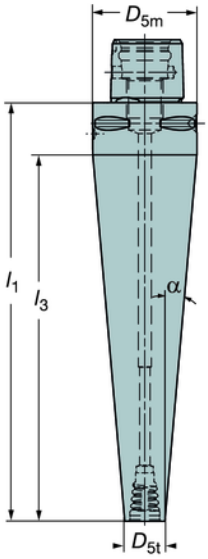
Исполнение 2



Исполнение 3



Исполнение 4



l_1 = программируемая длина

Метрическое исполнение

Размер Coromant Capto	Размер соединения	Код заказа	Испол-нение	Подвод СОЖ[1]	Размеры, мм D_{5m}	D_{5t}	l_1	l_3	$\alpha°$	kg
C3	E10	**C3-391.EH-10 026**	3	1	32	9.6	26	13		0.1
		C3-391.EH-10 035	1	1	32	9.6	35	13.2		0.1
		C3-391.EH-10 049	2	1	32	9.6	49	28.5		0.1
		C3-391.EH-10 143	4	1	32	9.6	143	128	5°	0.5
	E12	**C3-391.EH-12 029**	3	1	32	11.6	29	16		0.1
		C3-391.EH-12 038	1	1	32	11.6	38	16.4		0.1
		C3-391.EH-12 054	2	1	32	11.6	54	33.9		0.2
		C3-391.EH-12 132	4	1	32	11.6	132	117	5°	0.5
	E16	**C3-391.EH-16 043**	1	1	32	15.4	43	21.9		0.1
		C3-391.EH-16 065	2	1	32	15.4	65	45.7		0.2
		C3-391.EH-16 110	4	1	32	15.4	110	95	5°	0.4
C4	E10	**C4-391.EH-10 026**	3	1	40	9.6	26	13		0.2
		C4-391.EH-10 041	1	1	40	9.6	41	13.1		0.3
		C4-391.EH-10 055	2	1	40	9.6	55	28.5		0.3
		C4-391.EH-10 128	4	1	40	9.6	128	108	8°	0.7
	E12	**C4-391.EH-12 029**	3	1	40	11.6	29	16		0.2
		C4-391.EH-12 044	1	1	40	11.6	44	16.4		0.3
		C4-391.EH-12 060	2	1	40	11.6	60	33.9		0.3
		C4-391.EH-12 121	4	1	40	11.6	121	101	8°	0.7
	E16	**C4-391.EH-16 035**	3	1	40	15.4	35	22		0.2
		C4-391.EH-16 049	1	1	40	15.4	49	21.9		0.3
		C4-391.EH-16 071	2	1	40	15.4	71	45.7		0.4
		C4-391.EH-16 160	4	1	40	15.4	160	140	5°	0.9
	E20	**C4-391.EH-20 046**	1	1	40	19.2	46	19.4		0.3
		C4-391.EH-20 084	2	1	40	19.2	84	59.6		0.4
		C4-391.EH-20 139	4	1	40	19.2	139	119	5°	0.9
	E25	**C4-391.EH-25 051**	1	1	40	24.1	51	25		0.3
		C4-391.EH-25 074	2	1	40	24.1	74	49.6		0.4

[1] 1 = Подвод СОЖ через центр

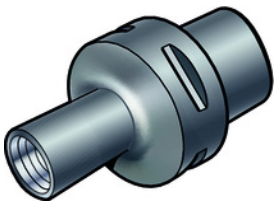

J3


G104

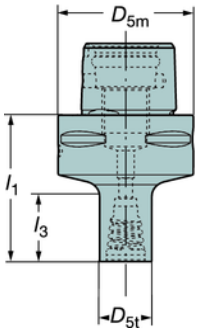
Адаптеры Coromant Capto® с системой сменных головок

Cx-391.EH

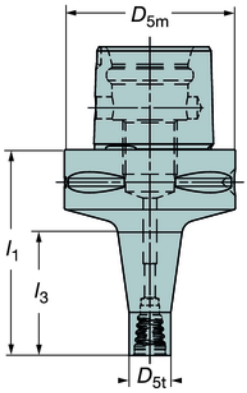
Для ручной смены инструмента, без канавки для захвата манипулятором



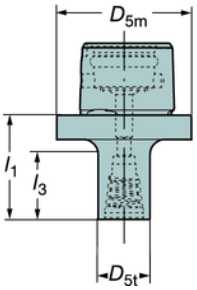
Исполнение 1



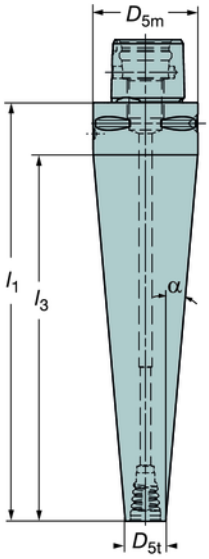
Исполнение 2



Исполнение 3



Исполнение 4



l_1 = программируемая длина

Метрическое исполнение

Размер Coromant Capto	Размер соединения	Код заказа	Испол-нение	Подвод СОЖ[1]	Размеры, мм D_{5m}	D_{5t}	l_1	l_3	$\alpha°$	kg
C5	E10	**C5-391.EH-10 026**	3	3	50	9.6	26	13		0.3
		C5-391.EH-10 042	1	3	50	9.6	42	12.8		0.5
		C5-391.EH-10 056	2	3	50	9.6	56	28.1		0.5
	E12	**C5-391.EH-12 029**	3	3	50	11.6	29	16		0.3
		C5-391.EH-12 045	1	3	50	11.6	45	16		0.5
		C5-391.EH-12 061	2	3	50	11.6	61	33.5		0.5
	E16	**C5-391.EH-16 035**	3	3	50	15.4	35	22		0.3
		C5-391.EH-16 050	1	3	50	15.4	50	21.5		0.5
		C5-391.EH-16 072	2	3	50	15.4	72	45.3		0.5
		C5-391.EH-16 143	4	3	50	15.4	143	123	8°	1.3
	E20	**C5-391.EH-20 047**	1	3	50	19.2	47	19		0.5
		C5-391.EH-20 085	2	3	50	19.2	85	59.2		0.6
		C5-391.EH-20 130	4	3	50	19.2	130	110	8°	1.2
	E25	**C5-391.EH-25 052**	1	3	50	24.1	52	24.7		0.5
		C5-391.EH-25 100	2	3	50	24.1	100	75.3		0.8
C6	E10	**C6-391.EH-10 046**	1	1	63	9.6	46	13		0.8
		C6-391.EH-10 060	2	1	63	9.6	60	28.4		0.8
	E12	**C6-391.EH-12 049**	1	1	63	11.6	49	16.3		0.8
		C6-391.EH-12 065	2	1	63	11.6	65	33.8		0.9
	E16	**C6-391.EH-16 054**	1	1	63	15.4	54	21.8		0.8
		C6-391.EH-16 076	2	1	63	15.4	76	45.6		0.9
	E20	**C6-391.EH-20 051**	1	1	63	19.2	51	19.3		0.8
		C6-391.EH-20 088	2	1	63	19.2	88	58.4		1.0
	E25	**C6-391.EH-25 056**	1	1	63	24.1	56	25		0.9
		C6-391.EH-25 103	2	1	63	24.1	103	74.5		1.2
C8	E20	**C8-391.EH-20 100**	2	1	80	19.2	100	60.2		2.1
	E25	**C8-391.EH-25 114**	2	1	80	24.1	114	75.3		2.2

1) 0 = без подвожа СОЖ, 1 = центарльный подвод СОЖ, 3 = подвод СОЖ через фланец или центр, 6 = подвод СОЖ через фланец, 7 = подвод СОЖ через фланец и центр

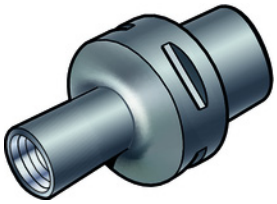

J3


G104

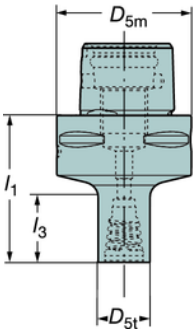
Адаптеры Coromant Capto® с системой сменных головок

Cx-A391.EH

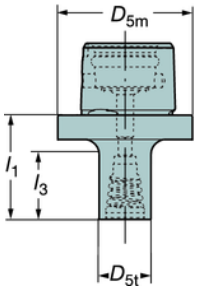
Для ручной смены инструмента, без канавки для захвата манипулятором



Исполнение 1



Исполнение 3



l_1 = программируемая длина

Дюймовое исполнение

Размер Coromant Capto	Размер соединения	Код заказа	Испол-нение	Подвод СОЖ[1]	Размеры, дюйм D_{5m}	D_{5t}	l_1	l_3	
C3	E10	**C3-A391.EH-10 034**	1	1	1.260	.360	1.339	.476	0.3
		C3-A391.EH-10 025	3	1	1.260	.360	.984	.472	0.2
	E12	**C3-A391.EH-12 039**	1	1	1.260	.480	1.535	.689	0.3
		C3-A391.EH-12 031	3	1	1.260	.480	1.220	.709	0.2
	E16	**C3-A391.EH-16 043**	1	1	1.260	.606	1.693	.862	0.3
C4	E10	**C4-A391.EH-10 040**	1	1	1.575	.360	1.575	.472	0.6
		C4-A391.EH-10 025	3	1	1.575	.360	.984	.472	0.4
	E12	**C4-A391.EH-12 045**	1	1	1.575	.480	1.772	.685	0.6
		C4-A391.EH-12 031	3	1	1.575	.480	1.220	.709	0.4
	E16	**C4-A391.EH-16 049**	1	1	1.575	.606	1.929	.862	0.6
		C4-A391.EH-16 034	3	1	1.575	.606	1.339	.827	0.4
	E20	**C4-A391.EH-20 044**	1	1	1.575	.724	1.732	.681	0.6
	E25	**C4-A391.EH-25 052**	1	1	1.575	.961	2.047	1.028	0.7
C5	E10	**C5-A391.EH-10 041**	1	1	1.968	.360	1.614	.461	1.0
		C5-A391.EH-10 025	3	1	1.968	.360	.984	.472	0.6
	E12	**C5-A391.EH-12 047**	1	1	1.968	.480	1.850	.713	1.0
		C5-A391.EH-12 031	3	1	1.968	.480	1.220	.709	0.6
	E16	**C5-A391.EH-16 050**	1	1	1.968	.606	1.968	.846	1.1
	E20	**C5-A391.EH-20 045**	1	1	1.968	.724	1.772	.665	1.1
	E25	**C5-A391.EH-25 053**	1	1	1.968	.961	2.087	1.012	1.2
C6	E10	**C6-A391.EH-10 045**	1	1	2.480	.360	1.772	.470	1.8
	E12	**C6-A391.EH-12 050**	1	1	2.480	.480	1.968	.685	1.8
	E16	**C6-A391.EH-16 054**	1	1	2.480	.606	2.126	.858	1.9
	E20	**C6-A391.EH-20 049**	1	1	2.480	.724	1.929	.677	1.9
	E25	**C6-A391.EH-25 057**	1	1	2.480	.961	2.244	1.024	2.0

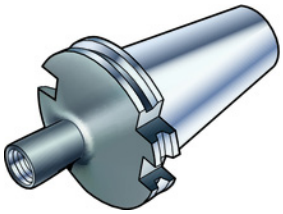
[1] 1 = Подвод СОЖ через центр


J3

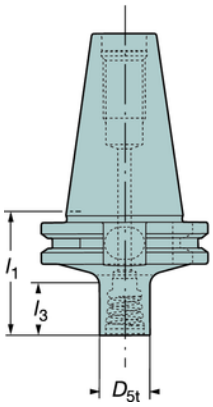

G104

Конические базовые держатели с системой сменных головок

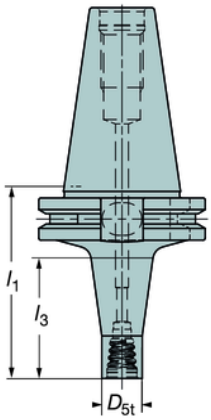
392.140EH
392.55EH
A392.45EH



Исполнение 1



Исполнение 2



l_1 = программируемая длина

Метрическое исполнение

Тип шпинделя станка	Конус	Размер соединения D_{th}	Код заказа	Испол-нение	Подвод СОЖ[1)]	Размеры, мм D_{5t}	l_1	l_3	kg
ISO7388.1	40	E10	392.140EH-40 10 041	1	1	9.6	41	12.7	0.9
			392.140EH-40 10 055	2	1	9.6	55	28.1	0.9
		E12	392.140EH-40 12 044	1	1	11.6	44	16	0.9
			392.140EH-40 12 060	2	1	11.6	60	33.5	0.9
		E16	392.140EH-40 16 049	1	1	15.4	49	21.5	0.9
			392.140EH-40 16 071	2	1	15.4	71	45.3	0.9
		E20	392.140EH-40 20 046	1	1	19.2	46	19	0.9
			392.140EH-40 20 084	2	1	19.2	84	59.1	1.0
		E25	392.140EH-40 25 051	1	1	24.1	51	24.6	0.9
			392.140EH-40 25 100	2	1	24.1	100	76.3	1.2
MAS-BT 403	30	E10	392.55EH-30 10 044	1	1	9.6	44	13.3	0.4
			392.55EH-30 10 057	2	1	9.6	57	27.6	0.4
		E12	392.55EH-30 12 046	1	1	11.6	46	15.6	0.4
			392.55EH-30 12 063	2	1	11.6	63	34.1	0.4
		E16	392.55EH-30 16 041	2	1	15.4	41.3	8	0.4
			392.55EH-30 16 052	1	1	15.4	52	22.1	0.4
			392.55EH-30 16 056	2	1	15.4	56.3	16	0.5
			392.55EH-30 16 074	2	1	15.4	74	45.9	0.5
		E20	392.55EH-30 20 049	1	1	19.2	49	19.6	0.4
			392.55EH-30 20 069	2	1	19.2	68.7	25	0.5
			392.55EH-30 20 086	2	1	19.2	86	58.7	0.6
		E25	392.55EH-30 25 054	1	1	24.1	54	25.2	0.5
			392.55EH-30 25 077	2	1	24.1	77	49.9	0.6
	40	E10	392.55EH-40 10 051	1	1	9.6	51	13	1.1
			392.55EH-40 10 065	2	1	9.6	65	28.4	1.1
		E12	392.55EH-40 12 054	1	1	11.6	54	16.3	1.1
			392.55EH-40 12 070	2	1	11.6	70	33.8	1.1
		E16	392.55EH-40 16 060	1	1	15.4	60	22.8	1.1
			392.55EH-40 16 081	2	1	15.4	81	45.6	1.2
		E20	392.55EH-40 20 056	1	1	19.2	56	19.3	1.1
			392.55EH-40 20 094	2	1	19.2	94	59.5	1.2
		E25	392.55EH-40 25 062	1	1	24.1	62	26	1.1
			392.55EH-40 25 108	2	1	24.1	108	74.5	1.4

[1)] 1 = Подвод СОЖ через центр

Дюймовое исполнение

Тип шпинделя станка	Конус	Размер соединения D_{th}	Код заказа	Испол-нение	Подвод СОЖ[1)]	Размеры, дюйм D_{5t}	l_1	l_3	Lbs
Конус CAT inch -AD	40	E10	A392.45EH-40 10 056	1	1	.360	2.205	.472	2.3
			A392.45EH-40 10 068	2	1	.360	2.677	1.012	2.3
		E12	A392.45EH-40 12 060	1	1	.480	2.362	.646	2.3
			A392.45EH-40 12 078	2	1	.480	3.071	1.433	2.4
		E16	A392.45EH-40 16 065	1	1	.606	2.559	.858	2.4
			A392.45EH-40 16 086	2	1	.606	3.386	1.776	2.5
		E20	A392.45EH-40 20 060	1	1	.724	2.362	.677	2.4
			A392.45EH-40 20 096	2	1	.724	3.780	2.193	2.6
		E25	A392.45EH-40 25 068	1	1	.961	2.677	1.024	2.5
			A392.45EH-40 25 114	2	1	.961	4.488	3.004	3.1

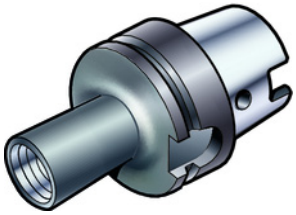
[1)] 1 = Подвод СОЖ через центр

 J3

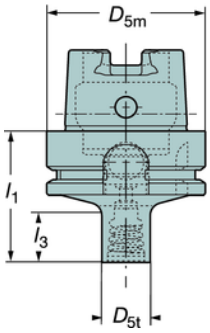
 G104

Базовые держатели HSK с системой сменных головок

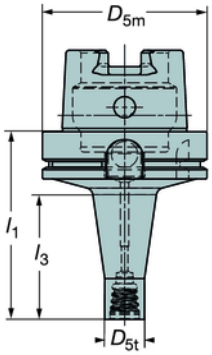
HSK Форма A/C
392.410EH



Исполнение 1



Исполнение 2



l_1 = программируемая длина

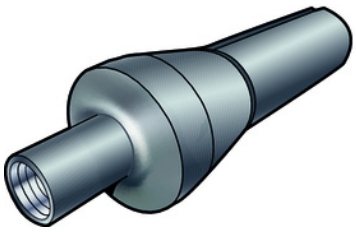
Метрическое исполнение

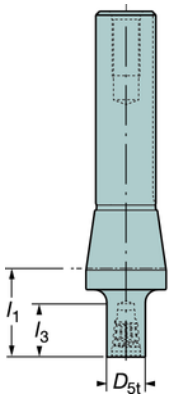
Размер HSK	Размер соединения	Код заказа	Испол-нение	Подвод СОЖ[1]	Размеры, мм, дюйм D_{5m} мм	D_{5m} дюйм	D_{5t} мм	D_{5t} дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	l_3 мм	l_3 дюйм	kg
63	E10	**392.410EH-63 10 049**	1	1	63	2.480	9.6	.378	49	1.929	13.5	.532	0.7
		392.410EH-63 10 062	2	1	63	2.480	9.6	.378	62	2.441	27.9	1.098	0.7
	E12	**392.410EH-63 12 051**	1	1	63	2.480	11.6	.457	51	2.008	15.8	.622	0.7
		392.410EH-63 12 068	2	1	63	2.480	11.6	.457	68	2.677	34.3	1.350	0.7
	E16	**392.410EH-63 16 056**	1	1	63	2.480	15.4	.606	56	2.205	21.3	.839	0.7
		392.410EH-63 16 078	2	1	63	2.480	15.4	.606	78	3.071	45.1	1.776	0.8
	E20	**392.410EH-63 20 053**	1	1	63	2.480	19.2	.756	53	2.087	18.8	.740	0.7
		392.410EH-63 20 091	2	1	63	2.480	19.2	.756	91	3.583	59	2.323	0.8
	E25	**392.410EH-63 25 059**	1	1	63	2.480	24.1	.949	59	2.323	25.5	1.004	0.7
		392.410EH-63 25 105	2	1	63	2.480	24.1	.949	105	4.134	74	2.913	1.0
100	E20	**392.410EH-100 20 100**	2	1	100	3.937	19.2	.756	100	3.937	60.3	2.374	2.3
	E25	**392.410EH-100 25 115**	2	1	100	3.937	24.1	.949	115	4.528	76.4	3.008	2.5

1) 1 = Подвод СОЖ через центр

Оправка Bridgeport для сменных головок

A392.R8EH





l_1 = программируемая длина

Дюймовое исполнение

Размер соединения	Код заказа	Подвод СОЖ[1]	Размеры, дюйм D_{5t}	l_1	l_3	lbs
E10	**A392.R8EH-32 10 025**	0	.360	.984	.457	0.9
E12	**A392.R8EH-32 12 031**	0	.480	1.220	.693	0.9
E16	**A392.R8EH-32 16 035**	0	.606	1.378	.850	1.0
E20	**A392.R8EH-32 20 031**	0	.724	1.220	.693	1.0
E25	**A392.R8EH-32 25 039**	0	.961	1.535	1.016	1.1

1) 0 = без подвода СОЖ

Ассортимент сменных режущих головок
См. стр. G97.

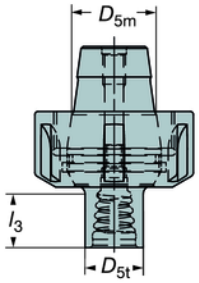

J3


G104

Интегрированные цанги ER для сменных головок

Для токарных центров и приводных держателей





Ключ для интегрированной цанги

Размер ER	Ключ[3]
ER16	5680 096-06
ER20	5680 096-01
ER25	5680 096-02
ER32	5680 096-03

[3] Поставляется по отдельному заказу

Размер ER[2]	Размер соединения	Код заказа	Подвод СОЖ[1]	Размеры, мм D_{5m}	D_{5t}	l_3	kg	Резьба
16	E10	392.EREH-16 10 008	1	17	9.6	8	0.1	M22 x1.5
20		392.EREH-20 10 008	1	21	9.6	8	0.1	M25 x 1.5
25		392.EREH-25 10 012	1	26	9.6	7.2	0.2	M32 x 1.5
32		392.EREH-32 10 012	1	33	9.6	7.6	0.4	M40 x 1.5
16	E12	392.EREH-16 12 010	1	17	11.6	10	0.1	M22 x 1.5
20		392.EREH-20 12 010	1	21	11.6	10	0.1	M25 x 1.5
25		392.EREH-25 12 014	1	26	11.6	10.2	0.2	M25 x 1.5
32		392.EREH-32 12 014	1	33	11.6	9.6	0.4	M32 x 1.5
20	E16	392.EREH-20 16 014	1	21	15.4	14	0.1	M40 x 1.5
25		392.EREH-25 16 016	1	26	15.4	14.2	0.2	M32 x 1.5
32		392.EREH-32 16 018	1	33	15.4	13.6	0.4	M40 x 1.5
25	E20	392.EREH-25 20 019	1	26	19.2	19	0.2	M32 x 1.5
32		392.EREH-32 20 022	1	33	19.2	19.1	0.4	M40 x 1.5
32	E25	392.EREH-32 25 025	1	33	24.1	25	0.4	M40 x 1.5

Дюймовое исполнение для головок 0.375"

Размер ER[2]	Размер соединения	Код заказа	Подвод СОЖ[1]	Размеры, дюйм D_{5m}	D_{5t}	l_3	Lbs	Резьба
16	E10	A392.EREH-16 10 007	1	.669	.360	.276	0.2	M22 x1.5
20		A392.EREH-20 10 007	1	.827	.360	.276	0.3	M25 x 1.5
25		A392.EREH-25 10 011	1	1.024	.360	.244	0.5	M32 x 1.5
32		A392.EREH-32 10 011	1	1.299	.360	.260	0.8	M40 x 1.5

[1] 1 = Подвод СОЖ через центр

[2] DIN 6499

Ассортимент сменных режущих головок
См. стр. G97.

Основные комплектующие

Размер соединения	Ключ	Головка ключа[1]	Наконечник д/ метр. ключа для 2-зубых фрез[1]	Момент затяжки винта, Нм	In-lbs	Динамометрический ключ[1]	Диапазон крутящего момента Нм	In-lbs
E10	5680 093-01	5680 089-01	5680 089-06	12	106	5680 088-01	10-20	88-177
E12	5680 093-02	5680 089-02	5680 089-07	15	132	5680 088-01	10-20	88-177
E16	5680 093-03	5680 089-03	5680 089-08	30	265	5680 088-02	25-65	221-575
E20	5680 093-04	5680 089-04		50	442	5680 088-02	25-65	221-575
E25	5680 093-05	5680 089-05		65	575	5680 088-02	25-65	221-575

[1] Принадлежности, заказываются отдельно

Внимание!

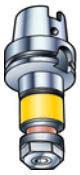
Гайка не является стандартной гайкой для цанги ER, и поэтому ее нельзя заменить, используя основные комплектующие серии 5533 050-0X. Гайка всегда включена в комплект!



J3

Ассортимент патронов для метчиков

Резьбовой патрон SynchroFlex® ER* - для станков с синхронизацией

Coromant Capto®	Адаптер HSK	Цельный MAS-BT	Патроны с креплением Weldon
			
Стр. D296.	Стр. D296.	Стр. D296.	Стр. D296.

Использовать с:
Цангами ER для метчиков, стр. G142

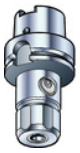
Для метчиков с внутренним подводом СОЖ используйте:
Уплотнительные диски для цанг ER, стр. G140
Гайки для цанг ER, стр. G141

Быстросменный резьбовой патрон

Coromant Capto®	Адаптер HSK	Патроны с креплением Weldon
		
Стр. D296.	Стр. D296.	Стр. D296.

Использовать с:
Быстросменными адаптерами для метчиков с предохранительной муфтой, стр. G114
Быстросменными адаптерами для метчиков без предохранительной муфты, стр. G115

Резьбовой патрон с прорезиненной цангой

Coromant Capto®	Адаптер HSK	Цельный CAT-V
		
Стр. D296.	Стр. D296.	Стр. D296.

Использовать с:
Резиновыми цангами, стр. G118

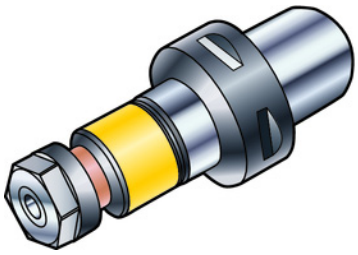
Коды заказа метчиков см. в каталоге "Метчики", C-2900:139.

SynchroFlex – это зарегистрированный товарный знак фирмы Tapmatic Corp., USA.

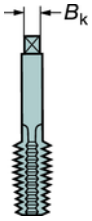
Резьбовой патрон SynchroFlex® ER цангового типа

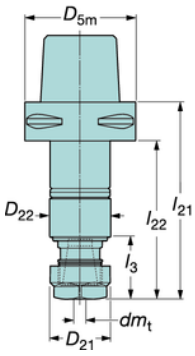
для станков с синхронизацией
Coromant Capto®

391.62 / 391.63

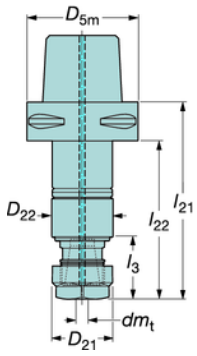


Cx-391.62
Без каналов для СОЖ





Cx-391.63
С внутренним подводом СОЖ



Принадлежности

Цанги ER для метчиков

С патроном не поставляются, следует заказывать отдельно.



393.14

См. стр. G142.

SynchroFlex – это зарегистрированный товарный знак фирмы Tapmatic Corp., USA.

Диапазон резьб						Размеры хвостовика метчика, мм *дюйм*		Размеры, мм, *дюйм*								
min	max	Размер соединения	**Код заказа**	Размер цанги	Подвод СОЖ[1]	B_k min	B_k max	D_{5m}	dm_t min	dm_t max	D_{21}	D_{22}	l_3	l_{21}	l_{22}	KG
M2	M5	C3	**C3-391.63-11 078**	ER 11	1	2.0	4.9	32	2.8	6	18.7	23.5	23.5	78	63	0.3
						.083	*.193*	*1.260*	*.110*	*.236*	*.736*	*.925*	*.925*	*3.071*	*2.480*	
M4	M12		**C3-391.63-20 105**	ER 20	1	3.15	8	32	4	10	34	35	40.5	105		0.6
						.124	*.315*	*1.260*	*.157*	*.394*	*1.339*	*1.378*	*1.594*	*4.134*		
M4	M12	C4	**C4-391.62-20 107**	ER 20	0	3.15	8	40	4	10	34	35	35.4	106.5	86.5	0.7
						.124	*.315*	*1.575*	*.157*	*.394*	*1.339*	*1.378*	*1.394*	*4.193*	*3.406*	
M8	M20		**C4-391.62-25 126**	ER 25	0	6.2	12	40	8	16	42	44	37	125.9	105.9	1.1
						.244	*.472*	*1.575*	*.315*	*.630*	*1.654*	*1.732*	*1.457*	*4.957*	*4.169*	
M2	M5		**C4-391.63-11 080**	ER 11	1	2.1	4.9	40	2.8	6	18.7	23.5	23.5	80	60	0.4
						.083	*.193*	*1.575*	*.110*	*.236*	*.736*	*.925*	*.925*	*3.150*	*2.362*	
M4	M12		**C4-391.63-20 112**	ER 20	1	3.15	8	40	4	10	34	35	40.5	111.6	91.6	0.7
						.124	*.315*	*1.575*	*.157*	*.394*	*1.339*	*1.378*	*1.594*	*4.394*	*3.606*	
M8	M20		**C4-391.63-25 131**	ER 25	1	6.2	12	40	8	16	42	44	42.2	131.1	111.1	1.1
						.244	*.472*	*1.575*	*.315*	*.630*	*1.654*	*1.732*	*1.661*	*5.161*	*4.374*	
M4	M12	C5	**C5-391.62-20 109**	ER 20	0	3.15	8	50	4	10	34	35	35.4	108.5	88.5	0.9
						.124	*.315*	*1.968*	*.157*	*.394*	*1.339*	*1.378*	*1.394*	*4.272*	*3.484*	
M8	M20		**C5-391.62-25 128**	ER 25	0	6.2	12	50	8	16	42	44	37	127.9	107.9	1.3
						.244	*.472*	*1.968*	*.315*	*.630*	*1.654*	*1.732*	*1.457*	*5.035*	*4.248*	
M16	M30		**C5-391.62-40 158**	ER 40	0	9	18	50	12	22	63	62	43	157.5	137.5	2.6
						.354	*.709*	*1.968*	*.472*	*.866*	*2.480*	*2.441*	*1.693*	*6.201*	*5.413*	
M4	M12		**C5-391.63-20 114**	ER 20	1	3.15	8	50	4	10	34	35	40.5	113.6	93.6	0.9
						.124	*.315*	*1.968*	*.157*	*.394*	*1.339*	*1.378*	*1.594*	*4.472*	*3.685*	
M8	M20		**C5-391.63-25 133**	ER 25	1	6.2	12	50	8	16	42	44	42.2	133.1	113.1	1.3
						.244	*.472*	*1.968*	*.315*	*.630*	*1.654*	*1.732*	*1.661*	*5.240*	*4.453*	
M16	M30		**C5-391.63-40 163**	ER 40	1	9	18	50	12	22	63	62	48	162.5	142.5	2.7
						.354	*.709*	*1.968*	*.472*	*.866*	*2.480*	*2.441*	*1.890*	*6.398*	*5.610*	
M4	M12	C6	**C6-391.62-20 113**	ER 20	0	3.15	8	63	4	10	34	35	35.4	112.5	90.5	1.2
						.124	*.315*	*2.480*	*.157*	*.394*	*1.339*	*1.378*	*1.394*	*4.429*	*3.563*	
M8	M20		**C6-391.62-25 132**	ER 25	0	6.2	12	63	8	16	42	44	37	131.9	109.9	1.6
						.244	*.472*	*2.480*	*.315*	*.630*	*1.654*	*1.732*	*1.457*	*5.193*	*4.327*	
M16	M30		**C6-391.62-40 162**	ER 40	0	9	18	63	12	22	63	62	43	161.5	139.5	3.0
						.354	*.709*	*2.480*	*.472*	*.866*	*2.480*	*2.441*	*1.693*	*6.358*	*5.492*	
M4	M12		**C6-391.63-20 118**	ER 20	1	3.15	8	63	4	10	34	35	40.5	117.6	95.6	1.3
						.124	*.315*	*2.480*	*.157*	*.394*	*1.339*	*1.378*	*1.594*	*4.630*	*3.764*	
M8	M20		**C6-391.63-25 137**	ER 25	1	6.2	12	63	8	16	42	44	42.2	137.1	115.1	1.7
						.244	*.472*	*2.480*	*.315*	*.630*	*1.654*	*1.732*	*1.661*	*5.398*	*4.532*	
M16	M30		**C6-391.63-40 167**	ER 40	1	9	18	63	12	22	63	62	48	166.5	144.5	3.1
						.354	*.709*	*2.480*	*.472*	*.866*	*2.480*	*2.441*	*1.890*	*6.555*	*5.689*	

[1] 0 = без СОЖ, 1 = подвод СОЖ через центр

Продолжение

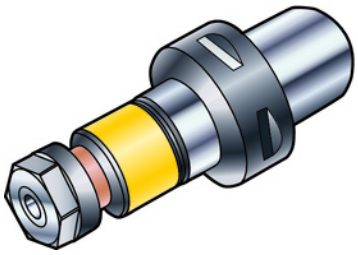


G181

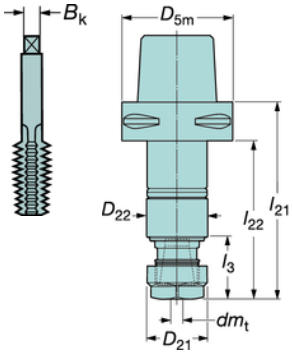
Резьбовой патрон SynchroFlex® ER цангового типа

для станков с синхронизацией
Coromant Capto®

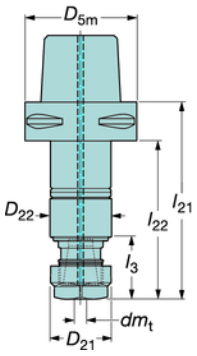
391.62 / 391.63



Cx-391.62
Без каналов для СОЖ



Cx-391.63
С внутренним подводом СОЖ



Принадлежности

Цанги ER для метчиков

С патроном не поставляются, следует заказывать отдельно.



393.14

См. стр. G142.

... Продолжение

SynchroFlex – это зарегистрированный товарный знак фирмы Tapmatic Corp., USA.

Диапазон резьб						Размеры хвостовика метчика, мм *дюйм*		Размеры, мм, *дюйм*								
min	max	Размер соединения	**Код заказа**	Размер цанги	Подвод СОЖ[1]	B_k min	B_k max	D_{5m}	dm_t min	dm_t max	D_{21}	D_{22}	l_3	l_{21}	l_{22}	kg
M4	M12	C8	**C8-391.62-20 107**	ER 20	0	3.15	8	80	4	10	34	35	35.4	106.5	76.5	2.1
						.124	*.315*	*3.150*	*.157*	*.394*	*1.339*	*1.378*	*1.394*	*4.193*	*3.012*	
M8	M20		**C8-391.62-25 126**	ER 25	0	6.2	12	80	8	16	42	44	37	125.9	95.9	2.5
						.244	*.472*	*3.150*	*.315*	*.630*	*1.654*	*1.732*	*1.457*	*4.957*	*3.776*	
M16	M30		**C8-391.62-40 156**	ER 40	0	9	18	80	12	22	63	62	43	155.5	125.5	3.9
						.354	*.709*	*3.150*	*.472*	*.866*	*2.480*	*2.441*	*1.693*	*6.122*	*4.941*	
M4	M12		**C8-391.63-20 112**	ER 20	1	3.15	8	80	4	10	34	35	40.5	111.6	81.6	2.2
						.124	*.315*	*3.150*	*.157*	*.394*	*1.339*	*1.378*	*1.594*	*4.394*	*3.213*	
M8	M20		**C8-391.63-25 131**	ER 25	1	6.2	12	80	8	16	42	44	42.2	131.1	101.1	2.6
						.244	*.472*	*3.150*	*.315*	*.630*	*1.654*	*1.732*	*1.661*	*5.161*	*3.980*	
M16	M30		**C8-391.63-40 161**	ER 40	1	9	18	80	12	22	63	62	48	160.5	130.5	4.0
						.354	*.709*	*3.150*	*.472*	*.866*	*2.480*	*2.441*	*1.890*	*6.319*	*5.138*	
M8	M20	C10	**C10-391.63-25 143**	ER 25	1	6.2	12	100	8	16	42	44	42.2	143.1	107.1	4.1
						.244	*.472*	*3.937*	*.315*	*.630*	*1.654*	*1.732*	*1.661*	*5.634*	*4.216*	
M16	M30		**C10-391.63-40 173**	ER 40	1	9	18	100	12	22	63	62	48.5	172.5	136.5	5.2
						.354	*.709*	*3.937*	*.472*	*.866*	*2.480*	*2.441*	*1.909*	*6.791*	*5.374*	

[1] 0 = без СОЖ, 1 = подвод СОЖ через центр

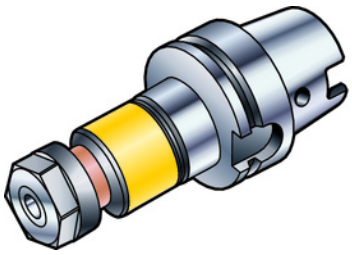


G181

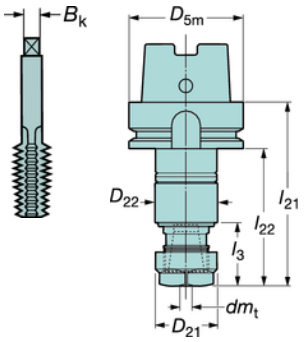
Резьбовой патрон SynchroFlex® ER цангового типа

для станков с синхронизацией
HSK Форма A/C

392.41062 / 392.41063

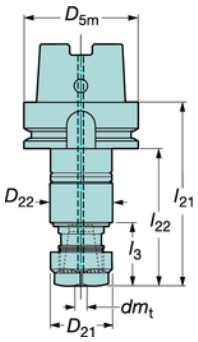


Без каналов для СОЖ



392.41062

С внутренним подводом СОЖ



392.41063

Принадлежности

Цанги ER для метчиков

С патроном не поставляются, следует заказывать отдельно.



393.14

См. стр. G142.

SynchroFlex – это зарегистрированный товарный знак фирмы Tapmatic Corp., USA.

Диапазон резьб						Размеры хвостовика метчика, мм *дюйм*		Размеры, мм, *дюйм*								
min	max	Размер HSK	**Код заказа**	Размер цанги	Подвод СОЖ[1)]	B_k min	B_k max	D_{5m}	dm_t min	dm_t max	D_{21}	D_{22}	l_3	l_{21}	l_{22}	kg
M4	M12	63	**392.41062-63 20 102**	ER 20	0	3.15	8	63	4	10	34	35	35.4	102.9	76.9	1.0
						.124	*.315*	*2.480*	*.157*	*.394*	*1.339*	*1.378*	*1.394*	*4.051*	*3.028*	
M8	M20		**392.41062-63 25 122**	ER 25	0	6.2	12	63	8	16	42	44	37	122.3	96.3	1.4
						.244	*.472*	*2.480*	*.315*	*.630*	*1.654*	*1.732*	*1.457*	*4.815*	*3.791*	
M16	M30		**392.41062-63 40 152**	ER 40	0	9	18	63	12	22	63	62	43	151.9	125.9	2.8
						.354	*.709*	*2.480*	*.472*	*.866*	*2.480*	*2.441*	*1.693*	*5.980*	*4.957*	
M4	M12		**392.41063-63 20 107**	ER 20	1	3.15	8	63	4	10	34	35	40.5	108	82	1.1
						.124	*.315*	*2.480*	*.157*	*.394*	*1.339*	*1.378*	*1.594*	*4.252*	*3.228*	
M8	M20		**392.41063-63 25 127**	ER 25	1	6.2	12	63	8	16	42	44	42.2	127.5	101.5	1.5
						.244	*.472*	*2.480*	*.315*	*.630*	*1.654*	*1.732*	*1.661*	*5.020*	*3.996*	
M16	M30		**392.41063-63 40 157**	ER 40	1	9	18	63	12	22	63	62	48	157.4	131.4	2.8
						.354	*.709*	*2.480*	*.472*	*.866*	*2.480*	*2.441*	*1.890*	*6.197*	*5.173*	
M16	M30	100	**392.41062-100 40 159**	ER 40	0	9	18	100	12	22	63	62	43	158.4	129.4	4.2
						.354	*.709*	*3.937*	*.472*	*.866*	*2.480*	*2.441*	*1.693*	*6.236*	*5.094*	
M4	M12		**392.41062-10020109**	ER 20	0	3.15	8	100	4	10	34	35	35.4	109.4	80.4	2.4
						.124	*.315*	*3.937*	*.157*	*.394*	*1.339*	*1.378*	*1.394*	*4.307*	*3.165*	
M8	M20		**392.41062-10025129**	ER 25	0	6.2	12	100	8	16	42	44	37	128.8	99.8	2.8
						.244	*.472*	*3.937*	*.315*	*.630*	*1.654*	*1.732*	*1.457*	*5.071*	*3.929*	
M16	M30		**392.41063-100 40 164**	ER 40	1	9	18	100	12	22	63	62	48	163.4	134.4	4.3
						.354	*.709*	*3.937*	*.472*	*.866*	*2.480*	*2.441*	*1.890*	*6.433*	*5.291*	
M4	M12		**392.41063-10020114**	ER 20	1	3.15	8	100	4	10	34	35	40.5	114.5	85.5	2.5
						.124	*.315*	*3.937*	*.157*	*.394*	*1.339*	*1.378*	*1.594*	*4.508*	*3.366*	
M8	M20		**392.41063-10025134**	ER 25	1	6.2	12	100	8	16	42	44	42.2	134	105	2.9
						.244	*.472*	*3.937*	*.315*	*.630*	*1.654*	*1.732*	*1.661*	*5.276*	*4.134*	

[1)] 0 = без СОЖ, 1 = подвод СОЖ через центр



G181

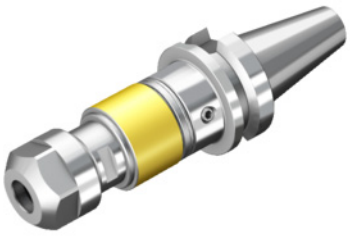
SANDVIK Coromant

Резьбовой патрон SynchroFlex® ER цангового типа

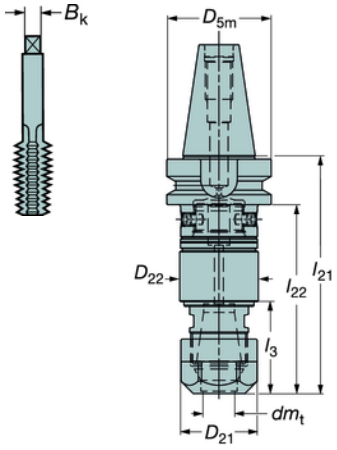
MAS-BT 403

для станков с синхронизацией

392.5563



С внутренним подводом СОЖ



392.5563

Принадлежности

Цанги ER для

С патроном не поставляются, следует заказывать отдельно.



393.14

См. стр. G142.

SynchroFlex – это зарегистрированный товарный знак фирмы Tapmatic Corp., USA.

Метрическое исполнение

Диапазон резьб				Хвостовик метчика		Размеры, мм									
min	max	**Код заказа**	Подвод СОЖ[1)]	B_k min	B_k max	D_{5m}	dm_t min	dm_t max	D_{21}	d_{22}	l_3	l_{21}	l_{22}	kg	Размер цанги
M2	M5	**392.5563-30 11 082**	1	2.0	4.9	31.75	2.8	6.0	18.7	23.5	23.5	82	60	0.6	ER 11
M4	M12	**392.5563-30 20 105**	1	3.15	8	31.75	4	10.0	34.0	35.0	40.5	105	83	0.8	ER 20
M8	M20	**392.5563-30 25 125**	1	6.2	12	31.75	8	16.0	42.0	44.0	42.2	124.6	102.6	1.2	ER 25

1) 0 = без СОЖ, 1 = подвод СОЖ через центр

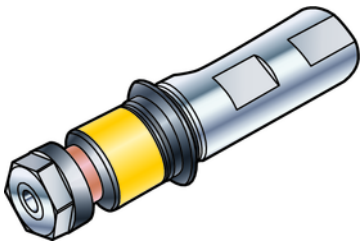


G182

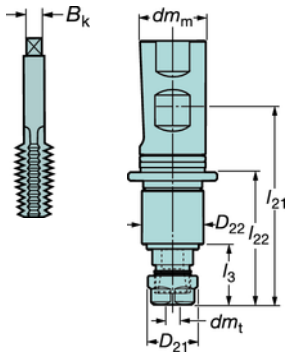
Резьбовой патрон SynchroFlex® ER цангового типа

для станков с синхронизацией
Weldon/Whistle Notch

393.2062 / 393.2063

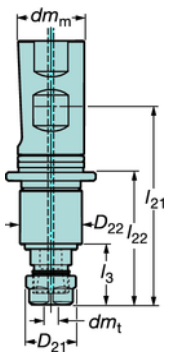


Без каналов для СОЖ



393.2062

С внутренним подводом СОЖ



393.2063

Принадлежности

Цанги ER для метчиков

С патроном не поставляются, следует заказывать отдельно.



SynchroFlex – это зарегистрированный товарный знак фирмы Tapmatic Corp., USA.

393.14
См. стр. G142.

Метрическое исполнение

Диапазон резьб		Размер хвостовика		Хвостовик метчика		Размеры, мм									
min	max	dm_m	**Код заказа**	Подвод СОЖ[1]	B_k min	B_k max	dm_t min	dm_t max	D_{21}	d_{22}	l_1	l_3	l_{21}	l_{22}	⚖ kg	Размер цанги
M2	M5	16	**393.2062-16 11 051**	0	2.0	4.9	2.8	6.0	18.7	23.5	75.4	23.5	75.4	51.4	0.2	ER 11
M2	M5	20	**393.2062-20 11 051**	0	2.0	4.9	2.8	6.0	18.7	23.5	75.4	23.5	75.9	51	0.2	ER 11
M4	M12	20	**393.2063-20 20 068**	1	3.15	8	4	10.0	34.0	35.0	92.6	40.5	93.6	68.6	0.3	ER 20
M2	M5	25	**393.2062-25 11 051**	0	2.1	4.9	2.8	6.0	18.7	23.5	75.4	23.5	75.4	51.4	0.3	ER 11
M4	M12	25	**393.2062-25 20 063**	0	3.15	8	4	10.0	34.0	35.0	87.5	35.3	87.5	63.5	0.4	ER 20
M8	M20	25	**393.2062-25 25 083**	0	6.2	12	8	16.0	42.0	44.0	106.9	36.9	106.9	82.9	0.8	ER 25
M4	M12	25	**393.2063-25 20 068**	1	3.15	8	4	10.0	34.0	35.0	92.6	40.5	92.6	68.6	0.4	ER 20
M8	M20	25	**393.2063-25 25 088**	1	6.2	12	8	16.0	42.0	44.0	112.1	42.2	112.1	88.1	0.8	ER 25
M16	M30	25	**393.2063-25 40 117**	1	9	18	12	22.0	63.0	62.0	92.6		141.2	117	2.1	ER 40

[1] 0 = без СОЖ, 1 = подвод СОЖ через центр

Дюймовое исполнение

Диапазон резьб		Размер хвостовика		Хвостовик метчика		Размеры, дюйм									
min	max	dm_m	**Код заказа**	Подвод СОЖ[1]	B_k min	B_k max	dm_t min	dm_t max	D_{21}	d_{22}	l_1	l_3	l_{21}	l_{22}	⚖ lbs	Размер цанги
M2	M5	1	**A393.2062-25 11 051**	0	.0827	.1929	.110	.236	.736	.925	3.165	.925	3.165	2.024	0.7	ER 11
M4	M12	1	**A393.2062-25 20 063**	0	.124	.315	.157	.394	1.339	1.378	3.642	1.390	3.642	2.500	0.9	ER 20
M8	M20	1	**A393.2062-25 25 083**	0	.2441	.4724	.315	.630	1.654	1.732	4.402	1.453	4.402	3.264	1.8	ER 25
M4	M12	1	**A393.2063-25 20 068**	1	.124	.315	.157	.394	1.339	1.378	3.842	1.594	3.842	2.701	0.9	ER 20
M8	M20	1	**A393.2063-25 25 088**	1	.2441	.4724	.315	.630	1.654	1.732	4.610	1.661	4.610	3.468	1.8	ER 25

[1] 0 = без СОЖ, 1 = подвод СОЖ через центр

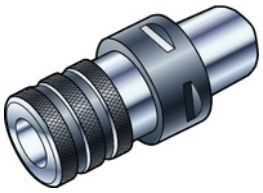


G184

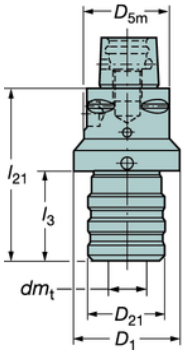
Быстросменный резьбовой патрон

Coromant Capto®

391.60/391.61

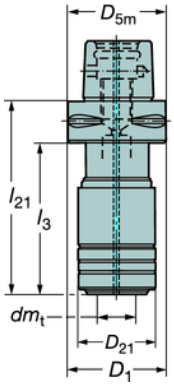


Без каналов для СОЖ



Cx-391.60

С внутренним подводом СОЖ



Cx-391.61

Диапазон резьб						Размеры, мм, *дюйм*									
min	max	dm_t	Размер соединения	**Код заказа**	Подвод СОЖ[1]	D_{5m}	D_1	D_{21}	l_1	l_3	l_{21}	- z	+ z	kg	Нм[2]
M3	M12	19	C3	**C3-391.60-01 080A**	0	32	50	36	80	40.5	80	7.5	7.5	0.4	35
		.748				*1.260*	*1.968*	*1.417*	*3.150*	*1.594*	*3.150*				
M3	M12	19	C4	**C4-391.60-01 080A**	0	40	50	36	80	40.5	80	7.5	7.5	0.7	35
		.748				*1.575*	*1.968*	*1.417*	*3.150*	*1.594*	*3.150*				
M8	M20	31		**C4-391.60-02 110A**	0	40	63	53	110	64.5	110	12.5	12.5	1.4	110
		1.220				*1.575*	*2.480*	*2.087*	*4.331*	*2.539*	*4.331*				
M3	M12	19		**C4-391.61-01 096**	1	40	40	39	96	75	96	7.5	7.5	1.1	35
		.748				*1.575*	*1.575*	*1.535*	*3.780*	*2.953*	*3.780*				
M3	M12	19	C5	**C5-391.60-01 080A**	0	50	50	36	80	40.5	80	7.5	7.5	1.0	35
		.748				*1.968*	*1.968*	*1.417*	*3.150*	*1.594*	*3.150*				
M8	M20	31		**C5-391.60-02 115A**	0	50	63	53	115	64.5	115	12.5	12.5	1.7	110
		1.220				*1.968*	*2.480*	*2.087*	*4.528*	*2.539*	*4.528*				
M3	M12	19		**C5-391.61-01 097**	1	50	50	39	97	76	97	7.5	7.5	1.1	35
		.748				*1.968*	*1.968*	*1.535*	*3.819*	*2.992*	*3.819*				
M8	M20	31		**C5-391.61-02 129**	1	50		60	129		129	10	10	2.1	110
		1.220				*1.968*		*2.362*	*5.079*		*5.079*				
M3	M12	19	C6	**C6-391.60-01 090A**	0	63	50	36	90	40.5	90	7.5	7.5	1.4	35
		.748				*2.480*	*1.968*	*1.417*	*3.543*	*1.594*	*3.543*				
M8	M20	31		**C6-391.60-02 120A**	0	63	63	53	120	64.5	120	12.5	12.5	2.3	110
		1.220				*2.480*	*2.480*	*2.087*	*4.724*	*2.539*	*4.724*				
M14	M33	48		**C6-391.60-03 170A**	0	63		78	170		170	20	20	3.5	500
		1.890				*2.480*		*3.071*	*6.693*		*6.693*				
M8	M20	31		**C6-391.61-02 131**	1	63	63	60	131	108	131	10	10	2.4	110
		1.220				*2.480*	*2.480*	*2.362*	*5.158*	*4.252*	*5.158*				
M14	M33	48		**C6-391.61-03 196**	1	63		86	196		196	17.5	17.5	4.5	500
		1.890				*2.480*		*3.386*	*7.716*		*7.716*				
M3	M12	19	C8	**C8-391.60-01 085A**	0	80	80	36	85	40.5	85	7.5	7.5	2.3	35
		.748				*3.150*	*3.150*	*1.417*	*3.346*	*1.594*	*3.346*				
M8	M20	31		**C8-391.60-02 110A**	0	80	63	53	110	64.5	110	12.5	12.5	3.2	110
		1.220				*3.150*	*2.480*	*2.087*	*4.331*	*2.539*	*4.331*				
M14	M33	48		**C8-391.60-03 160A**	0	80	80	78	160	129	160	20	20	3.7	500
		1.890				*3.150*	*3.150*	*3.071*	*6.299*	*5.079*	*6.299*				

1) 0 = без СОЖ, 1 = подвод СОЖ через центр

2) Момент затяжки, Нм

Рекомендации:

Для достижения хороших результатов при обработке резьб на станках без синхронизации необходимо:

- Задавать по программе подачу на 10% ниже теоретического значения (шаг резьбы частота вращения). Это обеспечивает метчику самозатягивание и свободный вход в отверстие при начале резания.
- Уменьшить глубину резьбы на 10%, чтобы избежать поломки метчика.
- При нарезании резьбы в мягких материалах, например в алюминии, следует уменьшать подачу и глубину на 3-5%.

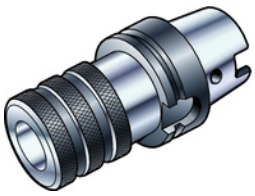


G185

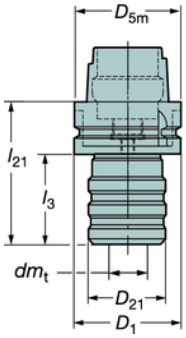
Быстросменный резьбовой патрон

HSK Форма A/C

392.41060 / 392.41061

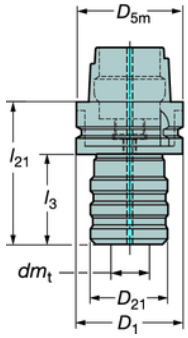


Без каналов для СОЖ



392.41060

С внутренним подводом СОЖ



392.41061

Диапазон резьб						Размеры, мм, *дюйм*						
min	max	dm_t	Размер соединения	**Код заказа**	Подвод СОЖ[1]	D_{5m}	D_1	D_{21}	l_3	l_{21}	kg	Нм[2]
M3	M12	19	63	**392.41060-6301072**	0	63	63	39	46	72	0.9	35
		.748				*2.480*	*2.480*	*1.535*	*1.811*	*2.835*		
M8	M20	31		**392.41060-6302110**	0	63	63	60	84	110	1.8	110
		1.220				*2.480*	*2.480*	*2.362*	*3.307*	*4.331*		
M14	M33	48		**392.41060-6303141**	0	63	63	86	115	141	3.3	500
		1.890				*2.480*	*2.480*	*3.386*	*4.528*	*5.551*		
M3	M12	19	100	**392.41060-10001080**	0	100	100	39	50.5	80	2.3	35
		.748				*3.937*	*3.937*	*1.535*	*1.988*	*3.150*		
M14	M20	31		**392.41060-10002100**	0	100	100	60	71	100	3.0	110
		1.220				*3.937*	*3.937*	*2.362*	*2.795*	*3.937*		
M14	M33	48		**392.41060-10003144**	0	100	100	86	115	144	4.9	500
		1.890				*3.937*	*3.937*	*3.386*	*4.528*	*5.669*		
M3	M12	19	63	**392.41061-6301105**	1	63	63	39	79	105	1.1	35
		.748				*2.480*	*2.480*	*1.535*	*3.110*	*4.134*		
M8	M20	31		**392.41061-6302140**	1	63	63	60	114	140	2.3	110
		1.220				*2.480*	*2.480*	*2.362*	*4.488*	*5.512*		
M14	M33	48		**392.41061-6303203**	1	63	86	86	177	203	5.4	500
		1.890				*2.480*	*3.386*	*3.386*	*6.968*	*7.992*		
M3	M12	19	100	**392.41061-10001112**	1	100	100	39	83	112	2.5	35
		.748				*3.937*	*3.937*	*1.535*	*3.268*	*4.409*		
M8	M20	31		**392.41061-10002144**	1	100	100	60	115	144	3.7	110
		1.220				*3.937*	*3.937*	*2.362*	*4.528*	*5.669*		
M14	M33	48		**392.41061-10003210**	1	100	100	86	181	210	7.3	500
		1.890				*3.937*	*3.937*	*3.386*	*7.126*	*8.268*		

[1] 0 = без СОЖ, 1 = подвод СОЖ через центр

[2] Max крутящий момент, Нм

Быстросменные адаптеры для метчиков см. на стр. G114.

Рекомендации:

Для достижения хороших результатов при обработке резьб на станках без синхронизации необходимо:

- Задавать по программе подачу на 10% ниже теоретического значения (шаг резьбы частота вращения). Это обеспечивает метчику самозатягивание и свободный вход в отверстие при начале резания.
- Уменьшить глубину резьбы на 10%, чтобы избежать поломки метчика.
- При нарезании резьбы в мягких материалах, например в алюминии, следует уменьшать подачу и глубину на 3-5%.



G185

SANDVIK Coromant

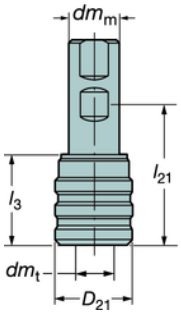
Быстросменный резьбовой патрон

Хвостовик Weldon

393.2060 / 393.2061

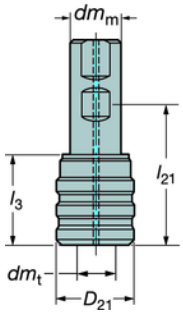


Без каналов для СОЖ



393.2060

С внутренним подводом СОЖ



393.2061

Метрическое исполнение

Диапазон резьб						Величина компенсации, мм	Размеры, мм				
min	max	dm_t	Размер соединения, dm_m	**Код заказа**	Подвод СОЖ[1]	Сжатие / Растяжение	D_{21}	l_3	l_{21}	kg	Нм[2]
M3	M12	19	25	**393.2060-25 01 045**	0	7.5	39	45	66	0.54	35
M8	M20	31		**393.2060-25 02 068**	0	10	60	68	89	1.61	110
M3	M12	19		**393.2061-25 01 062**	1	7.5	39	62	83	0.54	35
M8	M20	31		**393.2061-25 02 098**	1	10	60	98	119	1.61	110
M14	M33	48	32	**393.2060-32 03 099**	0	17.5	86	99	123	4.6	500
M14	M33	48		**393.2061-32 03 147**	1	17.5	86	147	171	4.55	500

1) 0 = без СОЖ, 1 = подвод СОЖ через центр

2) Мах крутящий момент, Нм

Быстросменные адаптеры для метчиков см. на стр. G114.

Рекомендации:

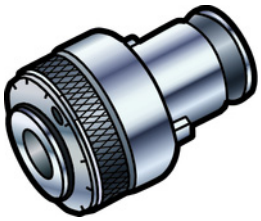
Для достижения хороших результатов при обработке резьб на станках без синхронизации необходимо:

- Задавать по программе подачу на 10% ниже теоретического значения (шаг резьбы частота вращения). Это обеспечивает метчику самозатягивание и свободный вход в отверстие при начале резания.
- Уменьшить глубину резьбы на 10%, чтобы избежать поломки метчика.
- При нарезании резьбы в мягких материалах, например в алюминии, следует уменьшать подачу и глубину на 3-5%.

Вставка для метчиков

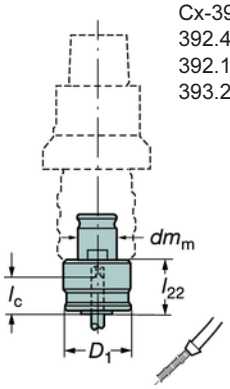
с предохранительной муфтой и с наружным/внутренним подводом СОЖ

393.03-SES



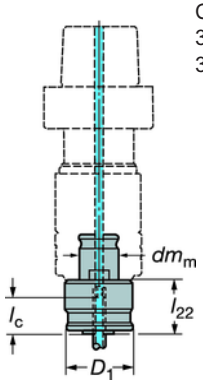
Наружный подвод СОЖ

Cx-391.60
392.41060
392.17660
393.2060



Внутренний подвод СОЖ

Cx-391.61
392.41061
393.2061



Метрическое исполнение

Тип хвосто-вика	Øx❒ Хвостовик метчика, мм	Резьба[1]	dm_m	Код заказа	Размеры, мм D_1	l_c	l_{22}	kg
По DIN	3.50 x 2.70	M3	19	393.03-SES1 D035X027	32.5	17	25	0.2
	4.00 x 3.00	M3.5	19	393.03-SES1 D040X030	32.5	17	25	0.2
	4.50 x 3.40	M4	19	393.03-SES1 D045X034	32.5	17	25	0.2
	6.00 x 4.90	M8	19	393.03-SES1 D060X049	32.5	17	25	0.2
	7.00 x 5.50	M10	19	393.03-SES1 D070X055	32.5	17	25	0.2
	8.00 x 6.20	M8	19	393.03-SES1 D080X062	32.5	17	25	0.2
	9.00 x 7.00	M12	19	393.03-SES1 D090X070	32.5	17	25	0.2
	6.00 x 4.90	M8	31	393.03-SES2 D060X049	50.5	30	34	0.6
	7.00 x 5.50	M10	31	393.03-SES2 D070X055	50.5	30	34	0.6
	8.00 x 6.20	M8	31	393.03-SES2 D080X062	50.5	30	34	0.6
	9.00 x 7.00	M12	31	393.03-SES2 D090X070	50.5	30	34	0.6
	11.00 x 9.00	M14	31	393.03-SES2 D110X090	50.5	30	34	0.6
	12.00 x 9.00	M14	31	393.03-SES2 D120X090	50.5	30	34	0.6
	14.00 x 11.00	M18	31	393.03-SES2 D140X110	50.5	30	34	0.6
	16.00 x 12.00	M20	31	393.03-SES2 D160X120	50.5	30	34	0.6
	11.00 x 9.00	M14	48	393.03-SES3 D110X090	72	44	45	1.7
	12.00 x 9.00	M16	48	393.03-SES3 D120X090	72	44	45	1.7
	14.00 x 11.00	M18	48	393.03-SES3 D140X110	72	44	45	1.7
	16.00 x 12.00	M20	48	393.03-SES3 D160X120	72	44	45	1.7
	18.00 x 14.50	M24	48	393.03-SES3 D180X145	72	44	45	1.7
	22.00 x 18.00	M30	48	393.03-SES3 D220X180	72	44	45	1.7
По ISO	3.15 x 2.50	M4	19	393.03-SES1 D031X025	32.5	17	25	0.2
	4.00 x 3.15	M5	19	393.03-SES1 D040X031	32.5	17	25	0.2
	4.50 x 3.55	M6	19	393.03-SES1 D045X035	32.5	17	25	0.2
	5.00 x 4.00	M5	19	393.03-SES1 D050X040	32.5	17	25	0.2
	6.30 x 5.00	M8	19	393.03-SES1 D063X050	32.5	17	25	0.2
	8.00 x 6.30	M8	19	393.03-SES1 D080X063	32.5	17	25	0.2
	9.00 x 7.10	M12	19	393.03-SES1 D090X071	32.5	17	25	0.2
	10.00 x 8.00	M10	19	393.03-SES1 D100X080	32.5	17	25	0.2
	8.00 x 6.30	M8	31	393.03-SES2 D080X063	50.5	30	34	0.6
	9.00 x 7.10	M12	31	393.03-SES2 D090X071	50.5	30	34	0.6
	10.00 x 8.00	M10	31	393.03-SES2 D100X080	50.5	30	34	0.6
	11.20 x 9.00	M14	31	393.03-SES2 D112X090	50.5	30	34	0.6
	12.50 x 10.00	M16	31	393.03-SES2 D125X100	50.5	30	34	0.6
	14.00 x 11.20	M18	31	393.03-SES2 D140X112	50.5	30	34	0.6
	11.20 x 9.00	M14	48	393.03-SES3 D112X090	72	44	45	1.7
	14.00 x 11.20	M20	48	393.03-SES3 D140X112	72	44	45	1.7
	16.00 x 12.50	M22	48	393.03-SES3 D160X125	72	44	45	1.7
	18.00 x 14.00	M24	48	393.03-SES3 D180X140	72	44	45	1.7
	20.00 x 16.00	M27	48	393.03-SES3 D200X160	72	44	45	1.7
	25.00 x 20.00	M33	48	393.03-SES3 D250X200	72	44	45	1.7

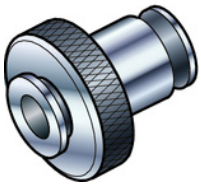
[1] Более подробная информация о настройке на резьбу в нашем "Руководстве по металлообработке".

Выбирайте режимы резания в соответствии с рекомендациями производителя метчиков.

Вставка для метчиков

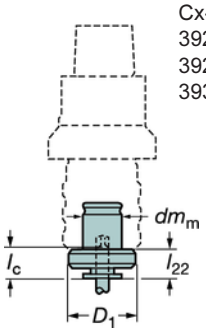
без предохранительной муфты и с наружным/внутренним подводом СОЖ

393.03-SE



Наружный подвод СОЖ

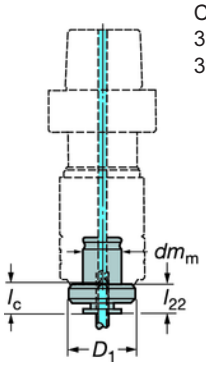
Cx-391.60
392.41060
392.17660
393.2060



393.03-SE

Внутренний подвод СОЖ

Cx-391.61
392.41061
393.2061



393.03-SE

Метрическое исполнение

Тип хвосто-вика	Øx❒ Хвостовик метчика, мм	dm_m	**Код заказа**	Размеры, мм D_1	l_c	l_{22}	KG
По DIN	4.50 x 3.40	19	393.03-SE1 D045X034	30	17	7	0.1
	6.00 x 4.90	19	393.03-SE1 D060X049	30	17	7	0.1
	7.00 x 5.50	19	393.03-SE1 D070X055	30	17	7	0.1
	8.00 x 6.20	19	393.03-SE1 D080X062	30	17	7	0.1
	9.00 x 7.00	19	393.03-SE1 D090X070	30	17	7	0.1
	6.00 x 4.90	31	393.03-SE2 D060X049	48	30	11	0.1
	7.00 x 5.50	31	393.03-SE2 D070X055	48	30	11	0.3
	8.00 x 6.20	31	393.03-SE2 D080X062	48	30	11	0.3
	9.00 x 7.00	31	393.03-SE2 D090X070	48	30	11	0.3
	11.00 x 9.00	31	393.03-SE2 D110X090	48	30	11	0.3
	12.00 x 9.00	31	393.03-SE2 D120X090	48	30	11	0.3
	14.00 x 11.00	31	393.03-SE2 D140X110	48	30	11	0.3
	16.00 x 12.00	31	393.03-SE2 D160X120	48	30	11	0.3
По ISO	3.15 x 2.24 (rare)	19	393.03-SE1 D0315X022	30	17	7	0.1
	4.00 x 3.15	19	393.03-SE1 D040X031	30	17	7	0.1
	5.00 x 4.00	19	393.03-SE1 D050X040	30	17	7	0.1
	6.30 x 5.00	19	393.03-SE1 D063X050	30	17	7	0.1
	8.00 x 6.30	19	393.03-SE1 D080X063	30	17	7	0.1
	9.00 x 7.10	19	393.03-SE1 D090X071	30	17	7	0.1
	10.00 x 8.00	19	393.03-SE1 D100X080	30	17	7	0.1
	6.30 x 5.00	31	393.03-SE2 D063X050	48	30	11	0.1
	8.00 x 6.30	31	393.03-SE2 D080X063	48	30	11	0.3
	9.00 x 7.10	31	393.03-SE2 D090X071	48	30	11	0.3
	10.00 x 8.00	31	393.03-SE2 D100X080	48	30	11	0.3
	11.20 x 9.00	31	393.03-SE2 D112X090	48	30	11	0.3
	12.50 x 10.00	31	393.03-SE2 D125X100	48	30	11	0.3
	14.00 x 11.20	31	393.03-SE2 D140X112	48	30	11	0.3

Выбирайте режимы резания в соответствии с рекомендациями производителя метчиков.

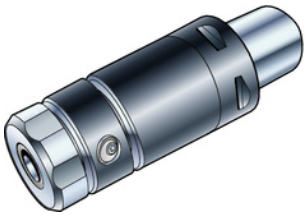
Резьбовой патрон с прорезиненной цангой

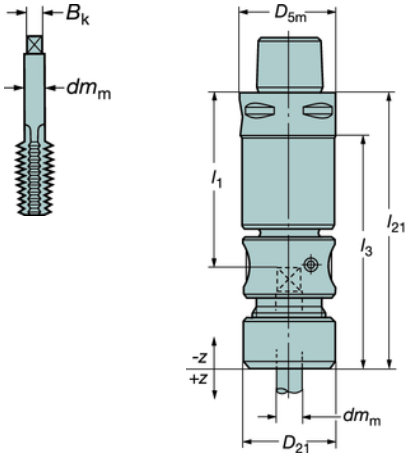
Coromant Capto

391.60B

Утонченное исполнение, плавающий (для обрабатывающих центров)

Наружный подвод СОЖ





Диапазон резьб					Хвостовик метчика, мм, *дюйм*				Размеры, мм, *дюйм*								
					B_k		dm_m										
min	max	Размер соединения	**Код заказа**	Подвод СОЖ[1]	min	max	min	max	D_{5m}	D_{21}	l_1	l_3	l_{21}	- z	+ z	kg	Нм[2]
M5	M12	C3	**C3-391.60B-01 095A**	0	2	8	3.5	10	32	31	60	80	95	2	10	0.6	35.0
					.079	*.315*	*.138*	*.394*	*1.260*	*1.220*	*2.362*	*3.150*	*3.740*				
M7	M16	C4	**C4-391.60B-02 101A**	0	4	10	2.8	13	40	40	60		101	2	10	0.7	60.0
					.157	*.394*	*.110*	*.512*	*1.575*	*1.575*	*2.362*		*3.976*				
M14	M32	C5	**C5-391.60B-03 158A**	0	8	18	10	23	50	56.4	103		158	2	10	2.4	380.0
					.315	*.709*	*.394*	*.906*	*1.968*	*2.220*	*4.055*		*6.220*				

1) 0 = без подвода СОЖ

2) Max допустимый момент затяжки, Нм

Цанги необходимо заказать отдельно, см. стр. G118.

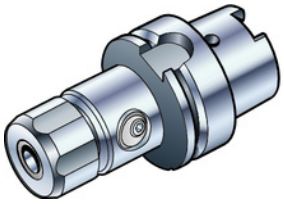


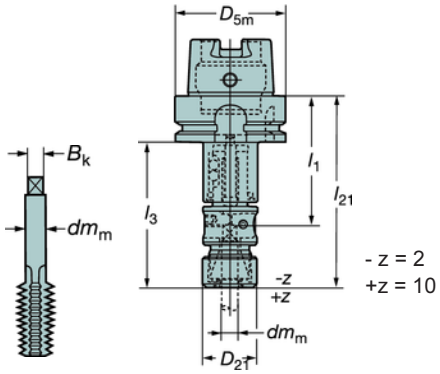
G187

Резьбовой патрон с прорезиненной цангой

HSK Форма A/C

392.41060B





Внимание! Стандартное исполнение без отверстия под электронный чип.

Плавающий патрон

Диапазон резьб					Хвостовик метчика, мм, *дюйм*				Размеры, мм, *дюйм*						
min	max	Размер HSK	**Код заказа**	Подвод СОЖ[1]	B_k min	max	dm_m min	max	D_{5m}	D_{21}	l_1	l_3	l_{21}	kg	Нм[2]
M7	M16	63	**392.41060B-63 02 113B**	0	2	10	2.8	13	63	40	72	87	113	1.1	60
					.079	.394	.110	.512	2.480	1.575	2.835	3.425	4.449		
M14	M32		**392.41060B-63 03 165B**	0	8	18	10	23	63	56.4	110	139	165	2.6	380
					.315	.709	.394	.906	2.480	2.220	4.331	5.472	6.496		
M7	M16	100	**392.41060B-100 02 120 A**	0	2	10	2.8	13	100	40	79	91	120	2.6	60
					.079	.394	.110	.512	3.937	1.575	3.110	3.583	4.724		
M14	M32		**392.41060B-100 03 172 A**	0	8	18	10	23	100	56.4	117	143	172	4.2	380
					.315	.709	.394	.906	3.937	2.220	4.606	5.630	6.772		

1) 0 = без подвода СОЖ

2) Max. допустимый момент затяжки

Цанги необходимо заказать отдельно, см. стр. G118.

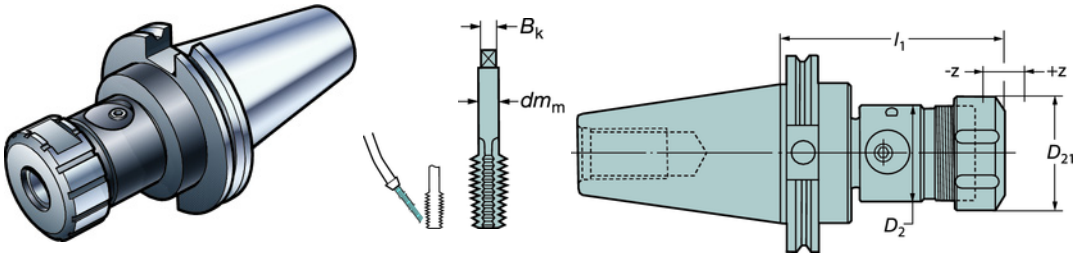


G186

Резьбовой патрон с прорезиненной цангой

Cat V-фланец

A392.4560B



l_1 = программируемая длина

Дюймовое исполнение

Конус	Код заказа	Подвод СОЖ[1]	Диапазон размеров метчика				Размеры, дюйм					
			B_k min	B_k max	dm_m min	dm_m max	D_2	D_{21}	l_1	-z	+z	
40	**A392.4560B-40 01 085**	0	.079	.315	.138	.394	1.220	1.220	3.375	2.007	10.008	6.0
	A392.4560B-40 02 089	0	.157	.394	.110	.512	1.575	1.575	3.515	2.007	10.008	6.2
	A392.4560B-40 03 175	0	.315	.709	.394	.906	1.969	2.220	6.875	3.988	15.011	7.1
50	**A392.4560B-50 02 089**	0	.157	.394	.110	.512	1.575	1.575	3.500	2.007	10.008	15.9
	A392.4560B-50 03 112	0	.315	.709	.394	.906	1.969	2.220	4.406	3.988	15.011	17.6

1) 0 = без подвода СОЖ

Резиновые цанги заказываются отдельно

Размер цанги	dm_m мм (дюйм)		Код заказа	Хвостовик DIN 374[1]		Подходит для:
1	3.5-6.5	(.138-.256)	**391.60A-OZ J421**	M4-M8	(0-1/4)	...01 xxx
2	6.5-10	(.256-.394)	**391.60A-OZ J422**	M6-M12	(1/4-9/16)	...01 xxx
3	2.8-7	(.110-.276)	**391.60A-OZ J440**	M5-M10	(0-1/4)	...02 xxx
4	7-13	(.276-.512)	**391.60A-OZ J443**	M7-M16	(5/16-5/8)	...02 xxx
5	10-16	(.394-.630)	**391.60A-OZ J461**	M10-M16	(9/16-3/4)	...03 xxx
6	16-23	(.630-.906)	**391.60A-OZ J462**	M20-M30	(13/16-1 1/8)	...03 xxx

1) Если метчик выполнен по другому стандарту, то необходимо проверить размеры хвостовика. B_k и dm_m



G187

Сменные головки CoroMill® с резьбовым креплением

Оснастка к сменным головкам фрез CoroMill® с резьбовым креплением – базовые хвостовики, переходники и оправки для обработки труднодоступных мест.

Оснастка, сохраняющая все возможности фрез CoroMill®

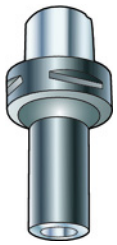
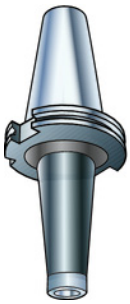
Тонкие и жесткие оправки, способные обрабатывать глубокие и узкие впадины. Широкие возможности по оптимизации общей длины инструментальной наладки для обеспечения наилучшей работы инструмента в конкретных условиях.

Множество сборочных комбинаций при небольшой номенклатуре отдельных модулей позволяет сократить затраты на оснастку. Оправки с демпфером для достижения высокой производительности на больших вылетах - благодаря отсутствию вибраций.

Фрезерная антивибрационная оправка

Silent Tools®

Coromant Capto®	HSK
	
Cx-391.TD	**392.410TD**
Стр. G120	G121

Адаптер Coromant Capto®	**Цельные базовые держатели**	**Адаптер HSK**
		
Cx-391.T	**392.140T**	**392.410T**
Стр. G120	G122	G121

Цельный твердосплавный удлинитель



393.T
Стр. G123

Удлинители



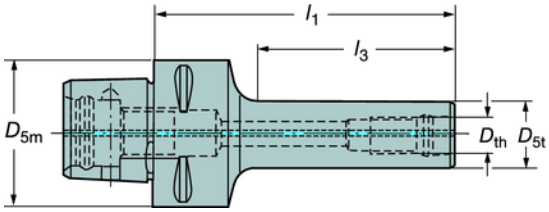
391.01T
Стр. G122

Фрезы CoroMill®

			
CoroMill® 390	**CoroMill® 210**	**CoroMill® 300**	**CoroMill® 216**
Стр. D296.	D76	D111	D129

Фрезерная оправка Coromant Capto®

Для сменных головок с резьбовым креплением (MSSC)
391.T



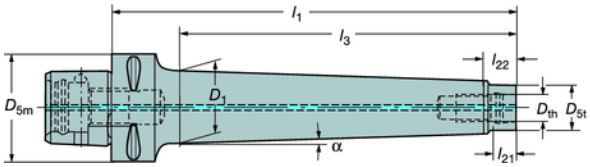
l_1 = программируемая длина

Размер соединения	Тип резьбы D_{th}	Код заказа	Подвод СОЖ[1]	Размеры, мм, *дюйм* D_{5m} мм	D_{5m} дюйм	D_{5t} мм	D_{5t} дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	l_3 мм	l_3 дюйм	kg
C3	M8	**C3-391.T-08 060**	1	32	1.260	12.8	.504	60	2.362	37.8	1.488	0.2
	M10	**C3-391.T-10 070**	1	32	1.260	17.8	.701	70	2.756	48.5	1.909	0.2
C4	M8	**C4-391.T-08 070**	1	40	1.575	12.8	.504	70	2.756	41.8	1.646	0.3
	M10	**C4-391.T-10 080**	1	40	1.575	17.8	.701	80	3.150	52.4	2.063	0.4
	M12	**C4-391.T-12 080**	1	40	1.575	20.8	.819	80	3.150	52.8	2.079	0.4
C5	M10	**C5-391.T-10 080**	1	50	1.968	17.8	.701	80	3.150	51.1	2.012	0.5
	M12	**C5-391.T-12 080**	1	50	1.968	20.8	.819	80	3.150	51.5	2.028	0.6
	M16	**C5-391.T-16 080**	1	50	1.968	28.8	1.134	80	3.150	52.6	2.071	0.7
C6	M10	**C6-391.T-10 090**	1	63	2.480	17.8	.701	90	3.543	55.8	2.197	0.9
	M12	**C6-391.T-12 100**	1	63	2.480	20.8	.819	100	3.937	66.2	2.606	1.0
	M16	**C6-391.T-16 100**	1	63	2.480	28.8	1.134	100	3.937	67.3	2.650	1.1

1) 1 = Подвод СОЖ через центр

Антивибрационная оправка с хвостовиком Coromant Capto®

Для сменных головок с резьбовым креплением (MSSC)
391.TD



Silent Tools®

l_1 = программируемая длина

Размер соединения	Тип резьбы D_{th}	Код заказа	Подвод СОЖ[1]	Размеры, мм, *дюйм* D_1	D_{5m}	D_{5t}	l_1	l_3	l_{21}	l_{22}	α	kg
C4	M10	**C4-391.TD-10 175**	1	30	40	17.8	175	150	10.5	13.5	2.1	1.0
				1.181	*1.575*	*.701*	*6.890*	*5.906*	*.413*	*.532*	*2.098*	
C5	M12	**C5-391.TD-12 186**	1	34	50	21	186	160	12	15.5	1.78	1.5
				1.339	*1.968*	*.827*	*7.323*	*6.299*	*.472*	*.610*	*1.782*	
	M16	**C5-391.TD-16 279**	1	50	50	29	279	259	15.8	19	2.15	3.4
				1.968	*1.968*	*1.142*	*10.984*	*10.197*	*.622*	*.748*	*2.148*	
C6	M16	**C6-391.TD-16 279**	1	50	63	29	279	251.6	15.8	19	2.22	3.8
				1.968	*2.480*	*1.142*	*10.984*	*9.906*	*.622*	*.748*	*2.216*	

1) 1 = Подвод СОЖ через центр

 G6

 G2

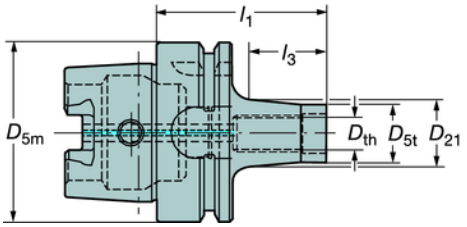
SANDVIK Coromant

Фрезерная оправка HSK

Исполнение A/C

Для сменных головок с резьбовым креплением (MSSC)

392.410T



l_1 = программируемая длина

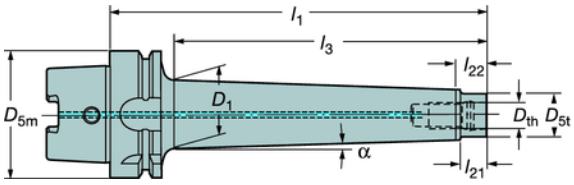
Размер HSK	Тип резьбы D_{th}	Код заказа	Подвод СОЖ[1]	Размеры, мм, *дюйм* D_{21} мм	D_{21} дюйм	D_{5m} мм	D_{5m} дюйм	D_{5t} мм	D_{5t} дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	l_3 мм	l_3 дюйм	KG
63	M8	**392.410T-63 08 084**	1	20	.787	63	2.480	12.8	.504	84	3.307	50	1.968	0.8
	M10	**392.410T-63 10 084**	1	24	.945	63	2.480	17.8	.701	84	3.307	50	1.968	0.8
	M12	**392.410T-63 12 084**	1	24	.945	63	2.480	20.8	.819	84	3.307	50	1.968	0.8
	M16	**392.410T-63 16 084**	1	34	1.339	63	2.480	28.8	1.134	84	3.307	50	1.968	1.0

1) 1 = Подвод СОЖ через центр

Фрезерная антивибрационная оправка HSK 63

Исполнение A/C

Для сменных головок с резьбовым креплением (MSSC)
392.410TD



Silent Tools®

l_1 = программируемая длина

Размер HSK	Тип резьбы D_{th}	Код заказа	Подвод СОЖ[1]	Размеры, мм, *дюйм* D_1	D_{5m}	D_{5t}	l_1	l_3	l_{21}	l_{22}	α	KG
63	M10	**392.410TD-63 10 183A**	1	30	63	17.8	183	150.1	10.5	13.5	2.09	1.2
				1.181	*2.480*	*.701*	*7.205*	*5.909*	*.413*	*.532*		
	M12	**392.410TD-63 12 193A**	1	34	63	21	193	160.77	12.2	15.5	1.77	1.6
				1.339	*2.480*	*.827*	*7.598*	*6.330*	*.480*	*.610*		
	M16	**392.410TD-63 16 280A**	1	50	63	29	280	252	15.8	19	2.21	3.5
				1.968	*2.480*	*1.142*	*11.024*	*9.921*	*.622*	*.748*		

1) 1 = Подвод СОЖ через центр

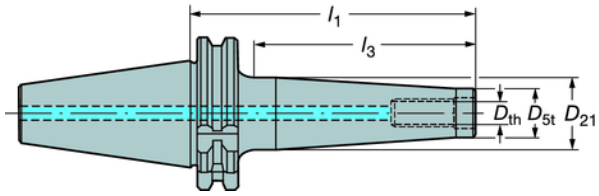

G69


G2

Цельные базовые держатели

Для сменных головок с резьбовым креплением (MSSC)

392.140T / 392.55T



l_1 = программируемая длина

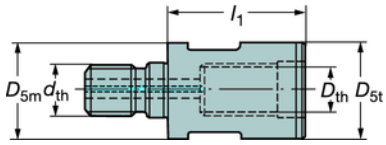
Метрическое исполнение

Тип шпинделя станка	Конус	Тип резьбы D_{th}	Код заказа	Подвод СОЖ[1]	Размеры, мм D_{5t}	D_{21}	l_1	l_3	kg
ISO7388.1	40	M10	**392.140T-40 10 058**	1	17.8	20	58	30	1.0
		M12	**392.140T-40 12 058**	1	20.8	24	58	30	1.0
		M12	**392.140T-40 12 098**	1	20.8	31	98	70	1.2
		M16	**392.140T-40 16 058**	1	28.8	34	58	30	1.0
		M16	**392.140T-40 16 098**	1	28.8	34	98	70	1.3
MAS/BT403	40	M10	**392.55T-40 10 098**	1	17.8	28	98	70	1.3
		M12	**392.55T-40 12 098**	1	20.8	31	98	70	1.3
		M16	**392.55T-40 16 098**	1	28.8	34	98	70	1.4

1) 1 = Подвод СОЖ через центр

Удлинитель

Для сменных головок с резьбовым креплением (MSSC)
391.01T



l_1 = программируемая длина

Тип резьбы d_{th}	D_{th}	Код заказа	Подвод СОЖ[1]	Размеры, мм, *дюйм* D_{5t} мм	D_{5t} мм	D_{5m} мм	D_{5m} дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	kg
M8	8	**391.01T-08 08 030**	1	12.8	.504	12.8	.504	30	1.181	0.0
M10	10	**391.01T-10 10 035**	1	17.8	.701	17.8	.701	35	1.378	0.1
M12	12	**391.01T-12 12 040**	1	20.8	.819	20.8	.819	40	1.575	0.1
M16	16	**391.01T-16 16 040**	1	28.8	1.134	28.8	1.134	40	1.575	0.2

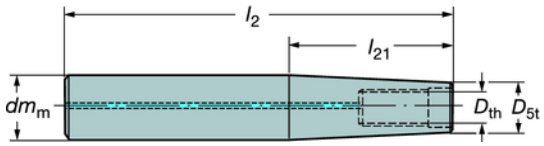
1) 1 = Подвод СОЖ через центр


G119


G2

Цельный твердосплавный удлинитель с цилиндрическим хвостовиком

A393.T / A393.T



Метрическое исполнение

Тип резьбы			Размеры, мм				
D_{th}	**Код заказа**	Подвод СОЖ[1)]	dm_m	D_{5t}	l_2	l_{21} min	KG
M8	**393.T-16 08 110**	1	16	12.8	110	60	0.3
M8	**393.T-16 08 150**	1	16	12.8	155	100	0.4
M10	**393.T-20 10 115**	1	20	17.8	120	60	0.2
M10	**393.T-20 10 175**	1	20	17.8	180	120	0.3

Дюймовое исполнение

Тип резьбы			Размеры, дюйм				
D_{th}	**Код заказа**	Подвод СОЖ[1)]	dm_m	D_{5t}	l_2	l_{21} min	LBS
M8	**A393.T-15 08 110**	1	.625	.504	4.330	2.362	1.3
M8	**A393.T-15 08 150**	1	.625	.504	5.905	3.937	1.8
M10	**A393.T-19 10 115**	1	.750	.701	4.527	2.362	1.8
M10	**A393.T-19 10 175**	1	.750	.701	6.890	4.724	2.4

[1)] 1 = Подвод СОЖ через центр

 G119  G2

Рекомендации по диаметрам сверл под резьбу

M	**Метрическая резьба с нормальным шагом**		**UNF**	**Унифицированная резьба с мелким шагом**		**UNC**	**Унифицированная резьба с норм. шагом**		**Pg**	**Резьба для трубопроводов**	
Резьба	Диаметр отверстия	Шаг	Резьба	Диаметр отверстия	Шаг, ниток/дюйм[1)]	Резьба	Диаметр отверстия	Шаг, ниток/дюйм[1)]	Резьба	Диаметр отверстия	Шаг, ниток/дюйм[1)]
	мм (дюйм)	мм (дюйм)		мм (дюйм)			мм (дюйм)			мм (дюйм)	
M4	3.30 (.130)	0.7 (.028)	UNF No 6	3.00 (.118)	40	UNC No 6	2.85 (.112)	32	Pg7	11.40 (.449)	20
M4.5	3.70 (.146)	0.75 (.030)	UNF No 8	3.50 (.138)	36	UNC No 8	3.50 (.138)	32	Pg9	14.00 (.551)	18
M5	4.20 (.165)	0.8 (.031)	UNF No 10	4.10 (.161)	32	UNC No 10	3.90 (.154)	24	Pg11	17.25 (.679)	18
M6	5.00 (.197)	1 (.039)	UNF No 12	4.65 (.183)	28	UNC No 12	4.50 (.177)	24	Pg13.5	19.00 (.748)	18
M7	6.00 (.236)	1 (.039)	UNF 1/4"	5.50 (.217)	28	UNC 1/4"	5.20 (.205)	20	Pg16	21.25 (.837)	18
M8	6.80 (.268)	1.25 (.049)	UNF 5/16"	6.90 (.272)	24	UNC 5/16"	6.60 (.260)	18	Pg21	27.00 (1.063)	16
M9	7.80 (.307)	1.25 (.049)	UNF 3/8"	8.50 (.335)	24	UNC 3/8"	8.00 (.315)	16	Pg29	35.50 (1.398)	16
M10	8.50 (.335)	1.5 (.059)	UNF 7/16"	9.90 (.390)	20	UNC 7/16"	9.40 (.370)	14	Pg36	45.50 (1.791)	16
M11	9.50 (.374)	1.5 (.059)	UNF 1/2"	11.50 (.453)	20	UNC 1/2"	10.75 (.423)	13			
M12	10.20 (.402)	1.75 (.069)	UNF 9/16"	12.90 (.508)	18	UNC 9/16"	12.25 (.482)	12			
M14	12.00 (.472)	2 (.079)	UNF 5/8"	14.50 (.571)	18	UNC 5/8"	13.50 (.531)	11	**NTP**	**Коническая трубная резьба (Стандарт США)**	
M16	14.00 (.551)	2 (.079)	UNF 3/4"	17.50 (.689)	16	UNC 3/4"	16.50 (.650)	10			
M18	15.50 (.610)	2.5 (.098)	UNF 7/8"	20.50 (.807)	14	UNC 7/8"	19.50 (.768)	9			
M20	17.50 (.689)	2.5 (.098)	UNF 1"	23.25 (.915)	12	UNC 1"	22.25 (.876)	8	Резьба	Диаметр отверстия	Шаг, ниток/дюйм[1)]
										мм (дюйм)	
M22	19.50 (.768)	2.5 (.098)	UNF 1 1/8"	26.50 (1.043)	12	UNC 1 1/8"	25.00 (.984)	7			
M24	21.00 (.827)	3 (.118)	UNF 1 1/4"	29.75 (1.171)	12	UNC 1 1/4"	28.25 (1.112)	7	NPT 1/16"	6.10 (.240)	27
M27	24.00 (.945)	3 (.118)	UNF 1 3/8"	33.00 (1.299)	12	UNC 1 3/8"	31.00 (1.220)	6	NPT 1/8"	8.50 (.335)	27
M30	26.50 (1.043)	3.5 (.138)	UNF 1 1/2"	36.00 (1.417)	12	UNC 1 1/2"	34.00 (1.339)	6	NPT 1/4"	11.00 (.433)	18
M33	29.50 (1.161)	3.5 (.138)				UNC 1 3/4"	39.50 (1.555)	5	NPT 3/8"	14.50 (.571)	18
M36	32.00 (1.260)	4 (.157)				UNC 2"	45.25 (1.781)	4 1/2	NPT 1/2"	17.80 (.701)	14
M39	35.00 (1.378)	4 (.157)							NPT 3/4"	23.0 (.906)	14
M42	37.50 (1.476)	4.5 (.177)							NPT 1"	29.0 (1.142)	11 1/2
M45	40.50 (1.594)	4.5 (.177)							NPT 1 1/4"	37.5 (1.476)	11 1/2
M48	43.00 (1.693)	5 (.197)							NPT 1 1/2"	44.0 (1.732)	11 1/2
M52	47.00 (1.850)	5 (.197)							NPT 2"	56.0 (2.205)	11 1/2

M	**Метрическая резьба (бесканавочный метчик)**		**Rc**	**Коническая трубная резьба Whitworth**		**G**	**Цилиндрическая трубная резьба Whitworth**		**NPTF**	**Коническая трубная резьба (Стандарт США)**	
Резьба	Диаметр отверстия	Шаг	Резьба	Диаметр отверстия	Шаг, ниток/дюйм[1)]	Резьба	Диаметр отверстия	Шаг, ниток/дюйм[1)]	Резьба	Диаметр отверстия	Шаг, ниток/дюйм[1)]
	мм (дюйм)			мм (дюйм)			мм (дюйм)			мм (дюйм)	
M4	3.70 (.146)	0.7	Rc 1/8"	8.40 (.331)	28	G 1/8"	8.80 (.346)	28	NPTF 1/16"	6.00 (.236)	27
M5	4.63 (.182)	0.8	Rc 1/4"	11.20 (.441)	19	G 1/4"	11.80 (.465)	19	NPTF 1/8"	8.40 (.331)	27
M6	5.50 (.217)	1	Rc 3/8"	14.75 (.581)	19	G 3/8"	15.25 (.600)	19	NPTF 1/4"	10.90 (.429)	18
M7	6.51 (.256)	1	Rc 1/2"	18.25 (.719)	14	G 1/2"	19.00 (.748)	14	NPTF 3/8"	14.25 (.561)	18
M8	7.40 (.291)	1.25	Rc 3/4"	23.75 (.935)	14	G 5/8"	21.00 (.827)	14	NPTF 1/2"	17.75 (.699)	14
M10	9.25 (.364)	1.5	Rc 1"	30.00 (1.181)	11	G 3/4"	24.50 (.965)	14	NPTF 3/4"	23.00 (.906)	14
M12	11.12 (.438)	1.75				G 7/8"	28.25 (1.112)	14	NPTF 1"	29.00 (1.142)	11 1/2
M14	13.00 (.512)	2				G 1"	30.75 (1.211)	11	NPTF 1 1/4"	37.75 (1.486)	11 1/2
M16	15.00 (.591)	2				G 1 1/4"	39.50 (1.555)	11	NPTF 1 1/2"	43.75 (1.722)	11 1/2
M	**Метрическая резьба с мелким шагом**					G 1 1/2"	45.50 (1.791)	11	NPTF 2"	55.75 (2.195)	11 1/2
						G 1 3/4"	51.40 (2.024)	11			
Диам. сверла = Диам. метчика –						G 2"	57.20 (2.252)	11			

[1)] Шаг определяется количеством ниток на длину в 1 дюйм вдоль оси резьбы.

Рекомендации по диаметрам сверл Coromant Delta-C при сверлении отверстий под резьбу

Рекомендации, приведенные в различных таблицах, не всегда подходят, когда сверление отверстий под резьбу производится сверлами Coromant Delta-C. Отверстия, просверленные этими сверлами, несколько меньше по диаметру, чем при использовании быстрорежущих сверл того же номинального диаметра, а также более точные. Поэтому необходимо руководствоваться величинами, приведенными в данной таблице, чтобы не произошла поломка метчика.

Выбор диаметра сверла CoroDrill Delta C под резьбу см. в главе E.

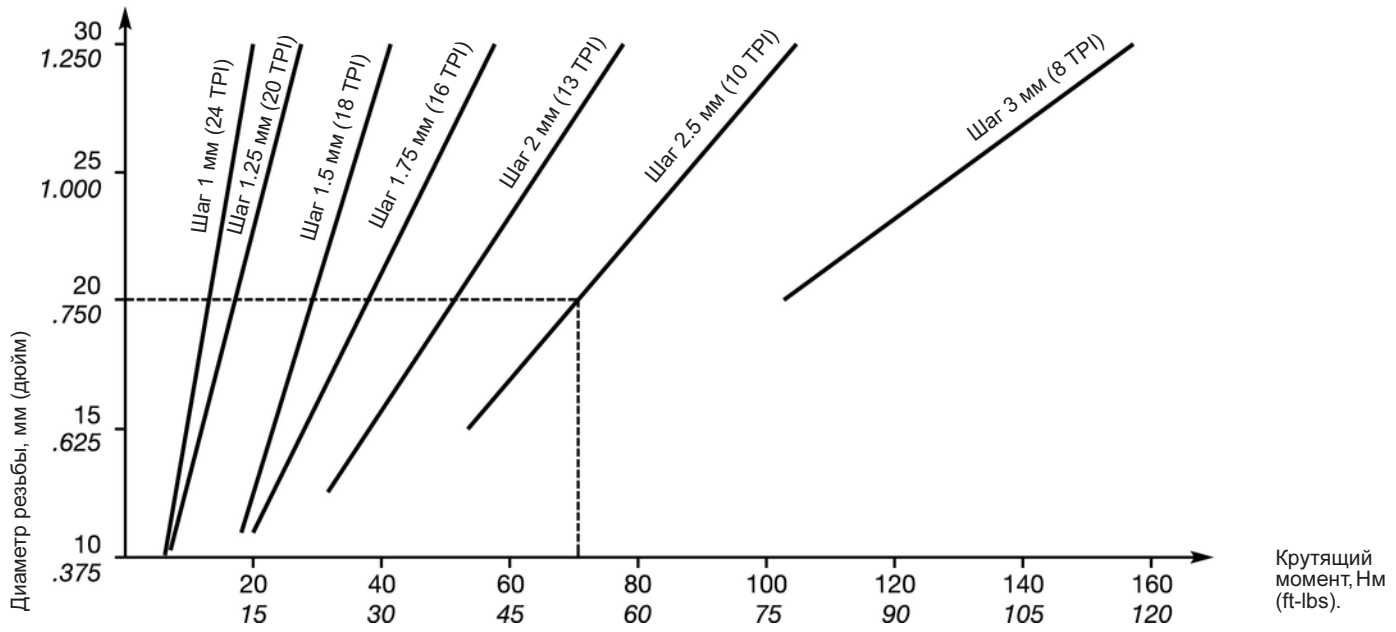
Рекомендуемый тип сверла	**Резьба**	**Диаметр отверстия**	**Шаг, мм**
CoroDrill® Delta-C	M4	3.35 - 3.4	0.7
	M5	4.25 - 4.3	0.8
	M6	5.0 - 5.1	1
	M8	6.85 - 6.9	1.25
	M10	8.6 - 8.7	1.5
	M12	10.3 - 10.4	1.75
	M14	12.1 - 12.2	2
	M16	14.1 - 14.2	2
	M18	15.5	
	M20	17.5	

Рекомендуемые крутящие моменты при нарезании резьбы

Крутящий момент, Нм (ft-lbs)	Метчик с метрической резьбой	Whitworth	Whitworth G	BSF	BSP	BA	Pg	NPT	UNC	UNF	Крутящий момент, Нм (ft-lbs)
0.5 (1) 1.2 (1) 1.6 (1) 2 (1) 2.5 (2)	M 3 M 4 M 5	 5/32"		 3/16"		No. 7 No. 3 No. 2			No. 3 No. 6 No. 8	No. 4 No. 8 No. 10 No. 12	0.5 (1) 1.2 (1) 1.6 (1) 2 (1) 2.5 (2)
3 (2) 4 (3) 5 (4) 6 (4) 8 (6)	 M 6 M 8	3/16" 7/32" 1/4"	 G 1/8"	 7/32" 1/4" 9/32" 5/16"		No. 1 No. 0			No. 10 No. 12 	1/4" 5/16" 3/8"	3 (2) 4 (3) 5 (4) 6 (4) 8 (6)
10 (7) 12 (9) 16 (12) 18 (13) 20 (15)	 M 10 	5/16" 3/8" 	 G 1/4"	 3/8" 7/16"	 1/8"		 Pg 7 Pg 9	 1/8"	5/16" 3/8" 	7/16" 1/2" 9/16" 5/8"	10 (7) 12 (9) 16 (12) 18 (13) 20 (15)
22 (16) 25 (18) 28 (21) 32 (24) 36 (26)	M 12 M 14	7/16" 1/2"	G 3/8" 	 1/2" 9/16" 	 1/4" 3/8"		Pg 11 Pg Pg 16 	 	7/16" 1/2" 	 3/4" 	22 (16) 25 (18) 28 (21) 32 (24) 36 (26)
40 (29) 45 (33) 50 (37) 56 (41) 63 (46)	M 16 M 18	9/16" 5/8" 	 G 1/2" G 5/8" 	5/8" 11/16" 	 	 	 Pg 21 Pg 29	 1/4" 	9/16" 5/8" 	 7/8" 	40 (29) 45 (33) 50 (37) 56 (41) 63 (46)
70 (52) 80 (59) 90 (66) 100 (74) 110 (81)	M 20 M 22 	3/4" 7/8" 	G 3/4" G 7/8" 	3/4" 13/16" 7/8" 	1/2" 5/8" 3/4" 	 	 Pg 36 Pg 42 Pg 48 	3/8" 	3/4" 7/8" 	1" 1.1/8" 1.1/4" 1.3/8" 1.1/2"	70 (52) 80 (59) 90 (66) 100 (74) 110 (81)
125 (92) 140 (103) 160 (118) 180 (133) 200 (147)	M 24 M 27 	 1" 	 G 1" G 1.1/8" G 1.1/4" G 1.3/8"	1" 1.1/8" 1.1/4"	 	 	 	 1/2" 3/4"	 1" 1.1/8"	 	125 (92) 140 (103) 160 (118) 180 (133) 200 (147)
220 (162) 240 (177)	M 30 M 33	1.1/8" 1.1/4"	G 1.1/2" G 1.3/4"		1"				 1.1/4"		220 (162) 240 (177)

Крутящие моменты при нарезании резьбы в материалах с прочностью σ В 1000 Н/мм²

Значения крутящего момента при максимально возможном износе метчика.



Принадлежности

	Стр.
Приспособление для сборки / разборки оснастки	G127
Затяжные болты	G128
Втулка для подвода СОЖ для Coromant Capto®	G129
Устройство контроля	G129
Инструмент для сборки/разборки переходников и переходников-удлинителей	G130
Динамометрический ключ	G130
Рекомендации по величине момента затяжки	G131
Кассеты с трехгранными коническими базовыми поверхностями	G132
Зажимной механизм для кассет	G133
Центральные болты	G134
Цилиндрические цанги, для внутреннего подвода СОЖ	G135
Цилиндрические цанги, с прорезями	G136
Съемник для цилиндрических цанг	G137
Цанги ER, DIN 6499-B	G138
Цанги ER, металлическое уплотнение	G139
Уплотнительные диски для цанг ER	G140
Гайки для цанг с внутренним подводом СОЖ	G141
Цанги ER для метчиков	G142
Эталонные оправки	G143
Устройство для настройки автооператора	G143
Стопорные винты для оправок	G144

Комплектующие

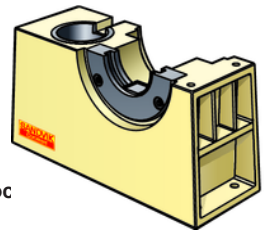
	Стр.
Базовые держатели для вращающегося инструмента	
Базовые держатели Coromant Capto®	G145
Адаптеры Coromant Capto®	
Переходники и переходники-удлинители	G148
Переходник Coromant Capto/Varilock	G148
Оправки для дисковых фрез	G149
Оправки для торцовых фрез и фрез для обработки прямоугольных уступов	G150
Патрон с термозажимом	G156
Патроны с креплением Weldon	G156
Патроны для сверл с хвостовиком Whistle Notch	G157
Патроны для Weldon/ ISO 9766	G158
Патроны для сверл с хвостовиком Coromant Whistle Notch	G159
Патроны для сверл с хвостовиком по ISO 9766	G159
Сверлильный патрон	G159
Цанговый патрон	G159
Цельная оснастка	
Оправки для крепления торцевых фрез и фрез для обработки прямоугольных уступов	G160
Цанговые патроны	G164
Патроны с креплением Weldon	G165
Цанговые патроны ER, BIG PLUS	G166
Weldon/ ISO 9766	G166
Патроны для сверл	G168
Адаптеры HSK	
Базовые держатели	G170
Оправка для торцевых фрез	G171
Цанговые патроны	G174
Патроны с креплением Weldon	G174
Патрон с креплением Whistle Notch	G175
Патроны для сверл	G176
Резьбовые патроны	G181
Трубка для подвода СОЖ	G176
Высокоточный патрон HydroGrip	
Оправка для торцевых фрез Coromant Capto®	G177
Цанговый патрон Coromant Capto®	G177
Оправка для торцевых фрез	G178
Цанговый патрон	G178
Цельный держатель для торцевых фрез	G179
Для тяжелой обработки	G179
Оправка для торцевых фрез HSK	G180
Цанговый патрон HSK	G180
Резьбовые патроны	
Резьбовой патрон SynchroFlex® ER цангового типа	G181
Резьбовой патрон	G185
Резьбовой патрон с прорезиненной цангой	G186

Комплектующие инструмента Coromant Capto для многоцелевой обработки см. в разделе H

Приспособление

для сборки и разборки модульной оснастки

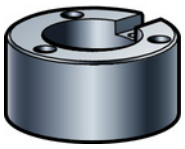
391.500



Корпус приспос

Код: 391.500

391.501



Корпус приспособления

Код заказа: 391.501

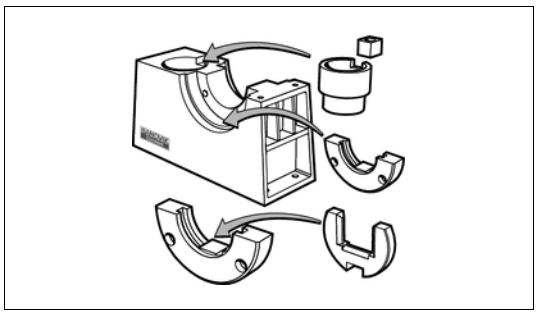
Код заказа	
	
Втулка	**Тип крепления, размер**
391.540-C3	Coromant Capto, размер C3
391.540-C4	Coromant Capto, размер C4
391.540-C5	Coromant Capto, размер C5
391.540-C6	Coromant Capto, размер C6
391.540-C8	Coromant Capto Размер C8
391.540-C10	Coromant Capto, размер C10
391.540-HA05	HSK 50, форма A/C
391.540-HA06	HSK 63, форма A/C
391.540-HA08	HSK 80, форма A/C
391.540-HA10	HSK 100, форма A/C
391.540-50	MAS-BT 50/CAT/ISO
391.540-30	MAS-BT 30/CAT/ISO
391.540-40	MAS-BT 40/CAT/ISO

Код заказа		
		
Фланец	**Скоба**	**Тип крепления, размер**
391.510-140 50	**391.530-C3**	Coromant Capto, размер C3
391.510-140 50	**391.530-C4**	Coromant Capto, размер C4
391.510-140 50	**391.530-C5**	Coromant Capto, размер C5
391.510-140 50	**391.530-C6**	Coromant Capto, размер C6
391.510-140 50	**391.530-C8**	Coromant Capto Размер C8
	391.530-C10*	Coromant Capto, размер C10 и C8X
391.510-HA05		HSK 50, форма A
391.510-HA06		HSK 63, форма A
391.510-HA08		HSK 80, форма A
391.510-HA10		HSK 100, форма A
391.510-HA12		HSK 125, форма A
391.510-55 30		MAS-BT 30
391.510-55 40		MAS-BT 40
391.510-55 50		MAS-BT 50
391.510-562-40		BIG PLUS, MAS BT 40
391.510-562-50		BIG PLUS, MAS BT 50
391.510-140 40		DIN 69871/40, ANSIB 5.50-40. ISO7388/1-40, CAT 40
391.510-140 50		DIN 69871/50, ANSIB 5.50-40. ISO7388/1-50, CAT 50
391.510-540 40		BIG PLUS DIN69871/1-40, BIG PLUS 7388/1-40
391.510-540 50		BIG PLUS DIN69871/1-50, BIG PLUS 7388/1-50
391.510-00 40		DIN 2080-40/NMTB 40
391.510-00 50		DIN 2080-50/NMTB 50
391.510-140 50	**391.530-50**	Varilock, размер 50
391.510-140 50	**391.530-63**	Varilock, размер 63
391.510-140 50	**391.530-80**	Varilock, размер 80

* Комбинированный фланец/скоба для C10 и C8X

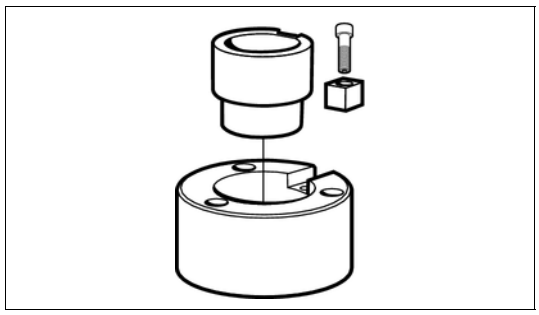
Примечание: Ключ поставляется вместе со втулкой.

Сборка приспособления 391.500



Выберите фланец, скобу и втулку, соответствующие размеру собираемого инструмента.

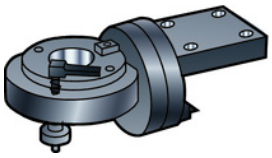
Приспособление для сборки оснастки Coromant Capto и HSK

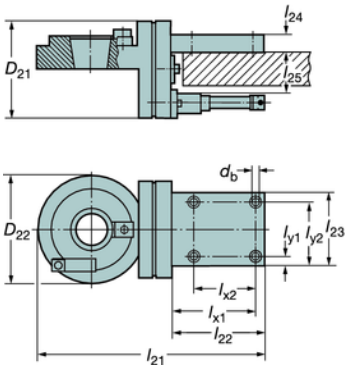


Выберите втулку для закрепления.
Закрепите приспособление при помощи трех винтов (заказываются отдельно).

Приспособление

для сборки и разборки оснастки с базовыми держателями
С пневмоприводом
391.200

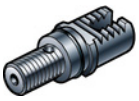




Внимание!
Приспособление 391.200-xx включает в себя педаль.
Инструкция по использованию прилагается к приспособлению.
Для работы с педалью необходимо давление воздуха 6 бар.

Размер		**Код заказа**	Размеры, мм, *дюйм*												
Конус	**HSK**		d_b	D_{21}	D_{22}	l_{21}	l_{22}	l_{23}	l_{24}	l_{25}	l_{x1}	l_{x2}	l_{y1}	l_{y2}	kg
40	–	**391.200-40**	11	160	180	370	150	120	30	67	135	100	15	105	20
			.433	*6.299*	*7.087*	*14.567*	*5.906*	*4.724*	*1.181*	*2.637*	*5.315*	*3.737*	*.590*	*4.134*	
45	–	**391.200-45**	11	160	180	370	150	120	30	67	135	100	15	105	20
			.433	*6.299*	*7.087*	*14.567*	*5.906*	*4.724*	*1.181*	*2.637*	*5.315*	*3.737*	*.590*	*4.134*	
50	–	**391.200-50**	11	160	180	370	150	120	30	67	135	100	15	105	20
			.433	*6.299*	*7.087*	*14.567*	*5.906*	*4.724*	*1.181*	*2.637*	*5.315*	*3.737*	*.590*	*4.134*	
–	50	**391.200-H050**	11	160	180	370	150	120	30	67	135	100	15	105	20
			.433	*6.299*	*7.087*	*14.567*	*5.906*	*4.724*	*1.181*	*2.637*	*5.315*	*3.737*	*.590*	*4.134*	
–	63	**391.200-H063**	11	160	180	370	150	120	30	67	135	100	15	105	20
			.433	*6.299*	*7.087*	*14.567*	*5.906*	*4.724*	*1.181*	*2.637*	*5.315*	*3.737*	*.590*	*4.134*	
–	100	**391.200-H100**	11	160	180	370	150	120	30	67	135	100	15	105	20
			.433	*6.299*	*7.087*	*14.567*	*5.906*	*4.724*	*1.181*	*2.637*	*5.315*	*3.737*	*.590*	*4.134*	

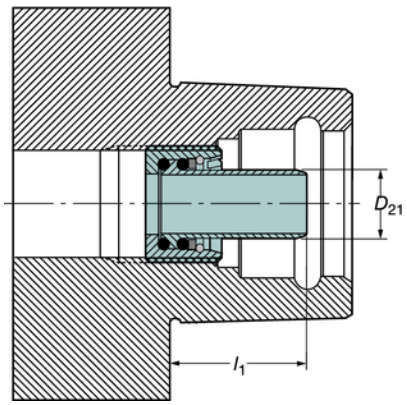
Затяжной болт для радиального крепления Coromant Capto®

Размер соединения	**Код заказа**		
	 Затяжной болт с рифлениями	 Затяжной болт с рифлениями	 Уплотнительное кольцо[2]
C5	C5-390.00-M16-01	C5-390.00-M16-02[1]	3671 010-125
C6	C6-390.00-M20-01	C6-390.00-M20-02[1]	3671 010-128
C8	C8-390.00-M20-01	C8-390.00-M20-02[1]	3671 010-130

[1] Используется совместно с резцовыми головками для точения
[2] Поставляется совместно с затяжным болтом

Втулка для подвода СОЖ для Coromant Capto®

Втулки Cx-CT для Coromant Capto®



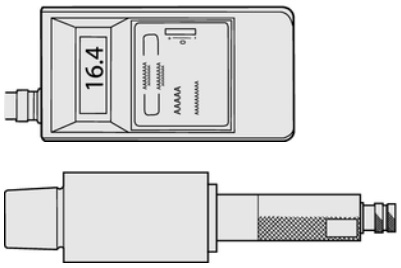
Требования по использованию втулок для подвода СОЖ зависят от оборудования; перед установкой необходимо ознакомится с характеристиками станка.

Убедитесь в том, что размеры оснастки и втулки совпадают.

Закрепление ← → Раскрепление

См. в "Руководстве по металлообработке"

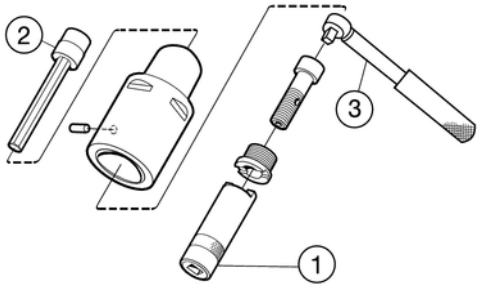
Устройство контроля



Контроль заключается в измерении усилия зажима развиваемого механизмом станка, если это усилие окажется недостаточным, то возможен износ контактных поверхностей под воздействием динамических усилий резания.

Более подробную информацию можно получить в ближайшем офисе Sandvik Coromant.

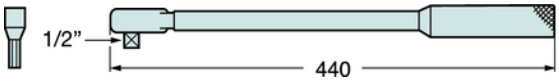
Инструмент для сборки/разборки переходников и переходников-удлинителей



Все принадлежности поставляются по отдельному заказу, который рекомендуется сделать при покупке первых элементов оснастки Coromant Capto.

Размер соединения	1. Ключ для гайки базового держателя	2. Удлинитель ключа	3. Динамометрический ключ[1)]	Длина (мм)
C3	5680 065-13	5680 015-05	C-TK-02	440
C4	5680 065-10	5680 015-05	C-TK-02	440
C5	5680 065-11	5680 015-01	C-TK-02	440
C6-C8	5680 065-12	5680 015-02	C-TK-02	440
C10	5680 065-14	5680 015-06	C-TK-04	683

C-TK-02
40-200Nm
30-148 ft-lbs

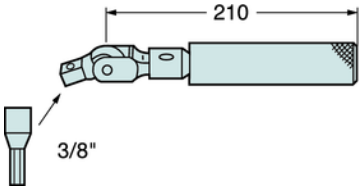


C-TK-04

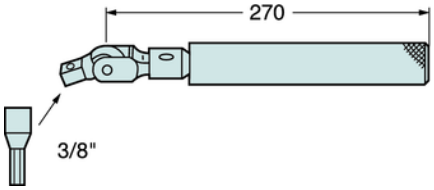


Динамометрический ключ для Coromant Capto® с радиальным креплением

TW-30-01
Предварительная настройка 30 Нм (22 ft-lbs)



TW-60-01
Предварительная настройка 60 Нм (44 ft-lbs)



Размер соединения	ft-lbs	Нм	**Код заказа** **Динамометрический ключ**	Размер, мм	**Комплектующие** Переходник для ключа
C5	22	30	**TW-30-01**	5	5680 035-08
C6	22	30	**TW-30-01**	5	5680 035-08
C8	44	60	**TW-60-01**	7	5680 035-09

Рекомендации по величине момента затяжки

Крутящий момент для закрепления Coromant Capto:

Базовые держатели NC2000 и NC3000 для ручного закрепления

	Крутящий момент	
Размер соединения	Нм	ft-lbs
C3	35	26
C4	50	37
C5	70	52

Крутящий момент для закрепления Coromant Capto:

Базовые держатели для закрепления резцовых головок вручную и держатели для приводного инструмента с эксцентриком

	Крутящий момент	
Размер соединения	Нм	ft-lbs
C3	35	26
C4	50	37
C5	70	52
C6	90	66
C8	130	96

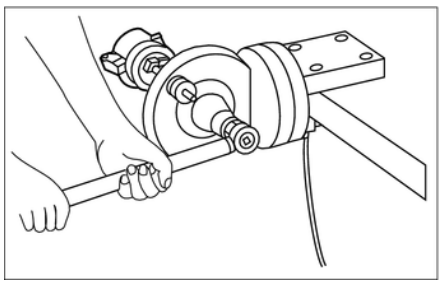
Рекомендуемая величина давления для Coromant Capto® :

Базовые держатели с гидромеханическим закреплением резцовых головок, тип 5000

	Зажим	**Разжим**
Размер соединения	Давление, бар (PSI)	Давление, бар (PSI)
C4	100 (1450)	100 (1450)
C5	80 (1160)	80 (1160)
C6	80 (1160)	80 (1160)
C8	80 (1160)	80 (1160)
C8X	80 (1160)	80 (1160)
C10	80 (1160)	80 (1160)

Рекомендуемый расход масла для всех размеров: 6 л/мин

Базовые держатели Coromant Capto®



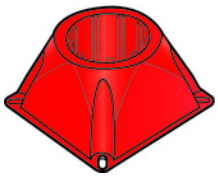
Крепление центральным болтом

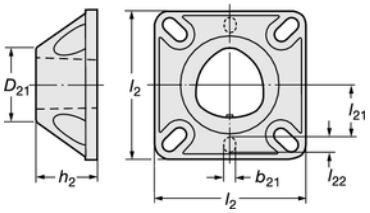
	Крутящий момент	
Размер соединения	Нм	ft-lbs
C3	45	33
C4	55	40
C5	95	70
C6	170	125
C8	170	125
C10	380	277

Радиальное крепление

	Крутящий момент	
Размер соединения	Нм	ft-lbs
C5	30	22
C6	30	22
C8	60	44

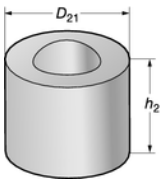
Кассеты с трехгранными коническими базовыми поверхностями



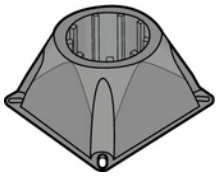


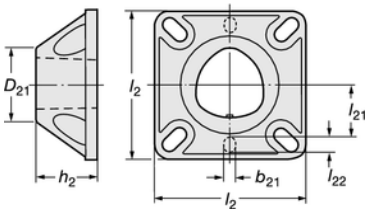
-4000
Пластиковая кассета для хранения резцовых головок вне станка (красного цвета)

-6000-B



Алюминиевая заготовка



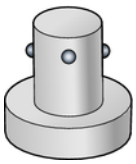


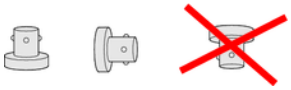
-5000
Пластиковая кассета для установки резцовых головок в магазине станка (черного цвета)

Размер соединения	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* b_{21}	D_{21}	h_2	l_2	l_{21}	l_{22}	Все пластиковые кассеты имеют фигурные выборки на основе отверстий с диаметром 17 мм, 20 мм, 25 мм и 1".
C3	**C3-C-4000**	-	32	26	65	-	-	Прочный пластик красного цвета. Применяется: - без зажимного элемента (рабочая часть вертикально вверх!) - с PL-01 для горизонтального и вертикального расположения инструмента рабочей частью вверх.
		-	*1.260*	*1.024*	*2.559*	-	-	
C4	**C4-C-4000**	6	50	39	74	26	8	
		.236	*1.969*	*1.535*	*2.913*	*1.024*	*.315*	
C5	**C5-C-4000**	6	50	39	74	26	8	
		.236	*1.969*	*1.535*	*2.913*	*1.024*	*.315*	
C6	**C6-C-4000**	8	80	63	116	41	10	
		.315	*3.150*	*2.480*	*4.567*	*1.614*	*.394*	
C8	**C8-C-4000**	8	80	63	116	41	10	
		.315	*3.150*	*2.480*	*4.567*	*1.614*	*.394*	
C4	**C4-C-5000**	6	50	39	74	26	8	Высокопрочный пластик черного цвета. Для установки инструмента в магазине станка с механическим зажимным элементом AL-01.
		.236	*1.969*	*1.535*	*2.913*	*1.024*	*.315*	
C5	**C5-C-5000**	6	50	39	74	26	8	
		.236	*1.969*	*1.535*	*2.913*	*1.024*	*.315*	
C6	**C6-C-5000**	8	80	63	116	41	10	
		.315	*3.150*	*2.480*	*4.567*	*1.614*	*.394*	
C8	**C8-C-5000**	8	80	63	116	41	10	
		.315	*3.150*	*2.480*	*4.567*	*1.614*	*.394*	
C10	**C10-C-5000**	8	100	80	150	60	68	
		.315	*3.940*	*3.150*	*5.910*	*2.360*	*2.630*	
C6	**C6-C-6000-B**	-	120	63	-	-	-	Алюминиевая заготовка для изготовления кассет. Используется с элементом AL-01.
			4.724	*2.480*				
C8	**C8-C-6000-B**		120	63	-	-	-	
			4.724	*2.480*				
C10	**C10-C-6000-B**		138	80	-	-	-	
			5.433	*3.150*				

Зажимной механизм для кассет

-PL-01

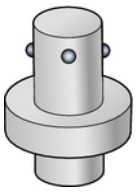


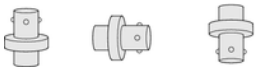


Подпружиненный зажимной элемент

Для горизонтального и вертикального (только рабочей частью вверх!) расположения инструмента.

-AL-01



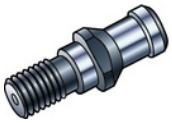


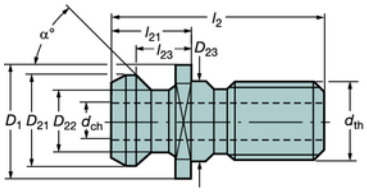
Механический зажимной элемент

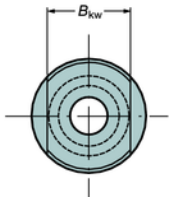
Для любого расположения инструмента под углом, в т.ч. горизонтального и вертикального, с рабочей частью как вверху, так и внизу.

Размер соединения	**Код заказа**	Тяговое усилие, H	Тяговое усилие, lbs	
C4	**C4-PL-01**	55	12.36	Подпружиненный зажимной элемент. Можно устанавливать в любые кассеты типа 4000.
C5	**C5-PL-01**	120	26.98	
C6	**C6-PL-01**	150	33.72	
C8	**C8-PL-01**	240	53.95	
		Рекоменд. max вес инстр. кг	Рекоменд. max вес инструмента, lbs	
C4	**C4-AL-01**	40	88	Механический зажимной элемент. Можно устанавливать в любые кассеты типа 5000/6000.
C5	**C5-AL-01**	60	132	
C6	**C6-AL-01**	75	165	
C8	**C8-AL-01**	110	243	
C10	**C10-AL-01**	150	330.7	

Центральные болты







Метрическое исполнение

Тип шпинделя станка	Конус	**Код заказа**	Подвод СОЖ[1]	Размеры, мм											Примечания
				d_{ch}	D_1	D_{21}	D_{22}	D_{23}	l_2	l_{21}	l_{23}	d_{th}	α	B_{KW}	
ISO	40	**393.140-40 M16-75**	0		23	19	14	17	54	26	20	M16	75	19	DIN 69872
	40	**393.140C-40 M16-45**	1	7.35	22.5	18.95	12.95	17	44.5	16.4	11.15	M16	45	18	ISO 7388 B
	40	**393.140C-40 M16-75-1**	1	7	23	19	14	17	54	26	20	M16	75	19	ISO 7388
	40	**393.140C-40 M16-75-2**	1	7	23	19	14	17	54	26	20	M16	75	19	DIN 69872
	50	**393.140-50 M24-75** [2]	0		36	28	21	25	74	34	25	M24	75	30	DIN 69872
	50	**393.140C-50 M24-45**	1	11.5	37	29.1	19.6	25	65.5	25.55	17.95	M24	45	30	ISO 7388 B
	50	**393.140C-50 M24-75-1**	1	11.5	36	28	21	25	74	34	25	M24	75	30	ISO 7388
	50	**393.140C-50 M24-75-2**	1	11.5	36	28	21	25	74	34	25	M24	75	30	DIN 69872
MAS-BT 403	30	**393.55-30 M12-45**	0		16.5	11	7	12.5	43	23	18	M12	45	13	
	30	**393.55-30 M12-60**	0		16.5	11	7	12.5	43	23	18	M12	60	13	
	30	**393.55C-30 M12-45**	1	2.4	16.5	11	7	12.5	43	23	18	M12	45	13	
	30	**393.55C-30 M12-60**	1	2.4	16.5	11	7	12.5	43	23	18	M12	60	13	
	40	**393.55-40 M16-45**	0		23	15	10	17	60	35	28	M16	45	19	
	40	**393.55-40 M16-60**	0		23	15	10	17	60	35	28	M16	60	19	
	40	**393.55-40 M16-90**	0		23	15	10	17	60	35	28	M16	90	19	
	40	**393.55C-40 M16-45**	1	4	23	15	10	17	60	35	28	M16	45	19	
	40	**393.55C-40 M16-75**	1	10	23	19	14	17	54	29	23	M16	75	19	JIS 40
	50	**393.55-50 M24-45**	0		38	23	17	25	85	45	35	M24	45	30	
	50	**393.55-50 M24-60**	0		38	23	17	25	85	45	35	M24	60	30	
	50	**393.55-50 M24-90**	0		38	23	17	25	85	45	35	M24	90	30	
	50	**393.55C-50 M24-75**	1	11.5	36	28	21	25	74	34	25	M24	75	30	JIS 50

Дюймовое исполнение

Тип шпинделя станка	Конус	**Код заказа**	Подвод СОЖ[1]	Размеры, дюйм											Приме-чания
				d_{ch}	D_1	D_{21}	D_{22}	D_{23}	l_2	l_{21}	l_{23}	d_{th}	α	B_{KW}	
CAT-V	40	**393.45-40 5/8-45-1**	0		.940	.590	.390		2.120	1.260	.990	5/8"-11	45	.750	
	40	**393.45-40 5/8-45-2**	0		.940	.591	.394	.641	2.250	1.266	.990	5/8"-11	45	.750	
	40	**393.45-40 5/8-90**	0		.860	.590	.390		2.140	1.280	.990	5/8"-11	90	.690	
	40	**393.45C-40 5/8-45-1**	1	.281	.940	.740	.490		1.500	.640	.440	5/8"-11	45	.750	
	40	**393.45C-40 5/8-45-2**	1	.197	.940	.590	.390		2.120	1.260	.990	5/8"-11	45	.751	
	40	**393.45C-40 5/8-45-3**	1	.236	.858	.740	.490		1.624	.640	.440	5/8"-11	45	.750	
	40	**393.45C-40 5/8-75**	1	.276	.900	.744	.550		1.880	1.020	.790	5/8"-11	75	.740	
	40	**393.45C-40 M16-45-1**	1	.276	.860	.739	.490	.669	1.624	.640	.440	M16	45	.750	
	40	**393.45C-40 M16-45-2**	1	.252	.866	.740	.490	.669	1.736	.752	.552	M16	45	.750	
	50	**393.45-50 1-90**	0		1.370	.900	.670		3.070	1.770	1.380	1"-8	90	1.190	
	50	**393.45C-50 1-45-1**	1	.468	1.440	1.140	.820		2.300	1.000	.700	1"-8	45	1.250	
	50	**393.45C-50 1-45-2**	1	.250	1.370	.900	.660		3.090	1.790	1.380	1"-8	45	1.190	
	50	**393.45C-50 1-45-3**	1	.394	1.437	1.140	.820		2.575	1.000	.700	1"-8	45	1.250	
	50	**393.45C-50 1-45-4**	1	.468	1.430	1.140	.820	1.030	2.300	1.000	.700	1"-8	45	1.250	
	50	**393.45C-50 1-60** [3]	1	.240	1.500	.910	.670	1.020	3.250	1.770	1.380	1"-8	60	1.180	
	50	**393.45C-50 M24-45**	1	.394	1.437	1.140	.820	.984	2.575	1.000	.700	M24	45	1.180	

1) 0 = без СОЖ, 1 = подвод СОЖ через центр
2) С уплотнительным кольцом 2.5x20 мм
3) С уплотнительным кольцом 3x20 мм

Внимание!

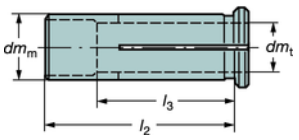
Производители станочного оборудования используют различные типоразмеры центральных болтов. Применение неподходящего болта или его неправильное применение может привести к повреждениям или поломкам. Мы предлагаем большой ассортимент центральных болтов для каждого конкретного случая, но в связи с их большим разнообразием, конечный пользователь должен сам проверять поставляемые ему болты на соответствие типу станка и конуса.
Убедитесь, что Вы затянули центральный болт до конца с требуемым усилием. В противном случае, крепление может ослабнуть во время обработки.

Цилиндрические цанги для патронов Hydro-Grip®

Для внутреннего подвода СОЖ
393.CGS







l_3 = длина закрепления хвостовика, гарантирующая уплотнение.

Метрическое исполнение

Размер цанги	Код заказа	Размеры, мм dm_t	dm_m	l_2	l_3
12	393.CGS-12 03 40	3	12	40	25
	393.CGS-12 04 40	4	12	40	25
	393.CGS-12 05 40	5	12	40	25
	393.CGS-12 06 40	6	12	40	32
	393.CGS-12 07 40	7	12	40	33
	393.CGS-12 08 40	8	12	40	33
	393.CGS-12 09 40	9	12	40	33
	393.CGS-12 10 40	10	12	40	36
20	393.CGS-20 03 52	3	20	50	24
	393.CGS-20 04 52	4	20	50	24
	393.CGS-20 05 52	5	20	50	24
	393.CGS-20 06 52	6	20	50	32
	393.CGS-20 07 52	7	20	50	33
	393.CGS-20 08 52	8	20	50	33
	393.CGS-20 09 52	9	20	50	34
	393.CGS-20 10 52	10	20	50	36
	393.CGS-20 12 52	12	20	50	36
	393.CGS-20 14 52	14	20	50	41
	393.CGS-20 16 52	16	20	50	41
	393.CGS-20 18 52	18	20	50	44
25	393.CGS-25 03 56	3	25	56	25
	393.CGS-25 04 56	4	25	56	25
	393.CGS-25 05 56	5	25	56	25
	393.CGS-25 06 56	6	25	56	33
	393.CGS-25 07 56	7	25	56	33
	393.CGS-25 08 56	8	25	56	33
	393.CGS-25 09 56	9	25	56	34
	393.CGS-25 10 56	10	25	56	36
	393.CGS-25 12 56	12	25	56	42
	393.CGS-25 14 56	14	25	56	43
	393.CGS-25 16 56	16	25	56	44
	393.CGS-25 18 56	18	25	56	44
	393.CGS-25 20 56	20	25	56	45
32	393.CGS-32 07 60	7	32	60	33
	393.CGS-32 08 60	8	32	60	33
	393.CGS-32 09 60	9	32	60	33
	393.CGS-32 10 60	10	32	60	36
	393.CGS-32 12 60	12	32	60	41
	393.CGS-32 14 60	14	32	60	42
	393.CGS-32 16 60	16	32	60	44
	393.CGS-32 18 60	18	32	60	45
	393.CGS-32 20 60	20	32	60	46
	393.CGS-32 25 60	25	32	60	47

Дюймовое исполнение

Размер цанги	Код заказа	Размеры, мм (дюйм) dm_t		dm_m	l_2	l_3
12	A393.CGS-12 02 40	3.175	(1/8)	.472	1.575	1.024
	A393.CGS-12 03 40	4.763	(3/16)	.472	1.575	1.063
	A393.CGS-12 04 40	6.35	(1/4)	.472	1.575	1.102
	A393.CGS-12 05 40	7.938	(5/16)	.472	1.575	1.575
	A393.CGS-12 06 40	9.525	(3/8)	.472	1.575	1.575
20	A393.CGS-20 02 52	3.175	(1/8)	.787	1.969	1.024
	A393.CGS-20 03 52	4.763	(3/16)	.787	1.969	1.024
	A393.CGS-20 04 52	6.35	(1/4)	.787	1.969	1.024
	A393.CGS-20 05 52	7.938	(5/16)	.787	1.969	1.575
	A393.CGS-20 06 52	9.525	(3/8)	.787	1.969	1.575
	A393.CGS-20 07 52	11.113	(7/16)	.787	1.969	1.575
	A393.CGS-20 08 52	12.7	(1/2)	.787	1.969	1.575
	A393.CGS-20 09 52	14.288	(9/16)	.787	1.969	1.575
	A393.CGS-20 10 52	15.875	(5/8)	.787	1.969	1.772
25	A393.CGS-25 02 56	3.175	(1/8)	.984	2.205	.984
	A393.CGS-25 03 56	4.763	(3/16)	.984	2.205	.984
	A393.CGS-25 04 56	6.35	(1/4)	.984	2.205	1.299
	A393.CGS-25 05 56	7.938	(5/16)	.984	2.205	1.299
	A393.CGS-25 06 56	9.525	(3/8)	.984	2.205	1.339
	A393.CGS-25 07 56	11.113	(7/16)	.984	2.205	1.417
	A393.CGS-25 08 56	12.7	(1/2)	.984	2.205	1.654
	A393.CGS-25 09 56	14.288	(9/16)	.984	2.205	1.693
	A393.CGS-25 10 56	15.875	(5/8)	.984	2.205	1.732
	A393.CGS-25 11 56	17.463	(11/16)	.984	2.205	1.772
	A393.CGS-25 12 56	19.05	(3/4)	.984	2.205	1.772
	A393.CGS-25 13 56	20.638	(13/16)	.984	2.205	1.811
32	A393.CGS-32 03 60	4.763	(3/16)	1.260	2.362	1.024
	A393.CGS-32 04 60	6.35	(1/4)	1.260	2.362	1.024
	A393.CGS-32 05 60	7.938	(5/16)	1.260	2.362	1.575
	A393.CGS-32 06 60	9.525	(3/8)	1.260	2.362	1.575
	A393.CGS-32 07 60	11.113	(7/16)	1.260	2.362	1.575
	A393.CGS-32 08 60	12.7	(1/2)	1.260	2.362	1.575
	A393.CGS-32 09 60	14.288	(9/16)	1.260	2.362	1.575
	A393.CGS-32 10 60	15.875	(5/8)	1.260	2.362	1.575
	A393.CGS-32 11 60	17.463	(11/16)	1.260	2.362	1.575
	A393.CGS-32 12 60	19.05	(3/4)	1.260	2.362	1.575
	A393.CGS-32 13 60	20.638	(13/16)	1.260	2.362	1.575
	A393.CGS-32 14 60	22.225	(7/8)	1.260	2.362	1.575
	A393.CGS-32 15 60	23.813	(15/16)	1.260	2.362	1.575
	A393.CGS-32 16 60	25.4	(1)	1.260	2.362	1.772

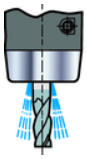
Съемники для цилиндрических цанг на стр. G137

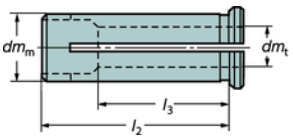
Цилиндрические цанги для патронов Hydro-Grip®

С прорезями

393.CG







Метрическое исполнение

Дюймовое исполнение

Размер цанги	Код заказа	Размеры, мм dm_t	dm_m	l_2	l_3	Размер цанги	Отверстие размер	Код заказа	Размеры, дюйм dm_t	dm_m	l_2	l_3
12	393.CG-12 03 40	3	12	40	25	12	1/4	A393.CG-12 04 40	.250	.4724	1.5748	.9843
	393.CG-12 04 40	4	12	40	25		3/8	A393.CG-12 06 40	.375	.4724	1.5748	.9843
	393.CG-12 05 40	5	12	40	25							
	393.CG-12 06 40	6	12	40	32							
	393.CG-12 07 40	7	12	40	33							
	393.CG-12 08 40	8	12	40	33							
	393.CG-12 09 40	9	12	40	33							
	393.CG-12 10 40	10	12	40	36							
16	393.CG-16 06 50	6	16	50	32	16						
	393.CG-16 08 50	8	16	50	32							
	393.CG-16 10 50	10	16	50	36							
	393.CG-16 12 50	12	16	50	36							
20	393.CG-20 03 52	3	20	50	24	20	1/4	A393.CG-20 04 52	.250	.7874	2.0472	.9843
	393.CG-20 04 52	4	20	50	24		3/8	A393.CG-20 06 52	.375	.7874	2.0472	1.2598
	393.CG-20 05 52	5	20	50	24		1/2	A393.CG-20 08 52	.500	.7874	2.0472	1.2992
	393.CG-20 06 52	6	20	50	32		5/8	A393.CG-20 10 52	.625	.7874	2.0472	1.4173
	393.CG-20 07 52	7	20	50	33							
	393.CG-20 08 52	8	20	50	33							
	393.CG-20 09 52	9	20	50	34							
	393.CG-20 10 52	10	20	50	36							
	393.CG-20 12 52	12	20	50	41							
	393.CG-20 14 52	14	20	50	41							
	393.CG-20 16 52	16	20	50	44							
25	393.CG-25 03 56	3	25	56	25	25	1/4	A393.CG-25 04 56	.250	.9843	2.2047	.9843
	393.CG-25 04 56	4	25	56	25		3/8	A393.CG-25 06 56	.375	.9843	2.2047	1.2992
	393.CG-25 05 56	5	25	56	25		1/2	A393.CG-25 08 56	.500	.9843	2.2047	1.2992
	393.CG-25 06 56	6	25	56	33		5/8	A393.CG-25 10 56	.625	.9843	2.2047	1.4173
	393.CG-25 07 56	7	25	56	33		3/4	A393.CG-25 12 56	.625	.9843	2.2047	1.6535
	393.CG-25 08 56	8	25	56	33							
	393.CG-25 09 56	9	25	56	34							
	393.CG-25 10 56	10	25	56	36							
	393.CG-25 12 56	12	25	56	42							
	393.CG-25 14 56	14	25	56	43							
	393.CG-25 16 56	16	25	56	44							
	393.CG-25 18 56	18	25	56	44							
	393.CG-25 20 56	20	25	56	46							
32	393.CG-32 06 60	6	32	60	26	32	1/4	A393.CG-32 04 60	.2500	1.2598	2.7559	1.2598
	393.CG-32 07 60	7	32	60	40		3/8	A393.CG-32 06 60	.3750	1.2598	2.7559	1.2992
	393.CG-32 08 60	8	32	60	40		1/2	A393.CG-32 08 60	.5000	1.2598	2.7559	1.6142
	393.CG-32 09 60	9	32	60	40		5/8	A393.CG-32 10 60	.6250	1.2598	2.7559	1.6535
	393.CG-32 10 60	10	32	60	40		3/4	A393.CG-32 12 60	.7500	1.2598	2.7559	1.8110
	393.CG-32 12 60	12	32	60	40		1	A393.CG-32 16 60	1.4000	1.2598	2.7559	2.0472
	393.CG-32 14 60	14	32	60	40							
	393.CG-32 16 60	16	32	60	40							
	393.CG-32 18 60	18	32	60	40							
	393.CG-32 20 60	20	32	60	40							
	393.CG-32 25 60	25	32	60	45							

Съемники для цилиндрических цанг на стр. G137

SANDVIK Coromant

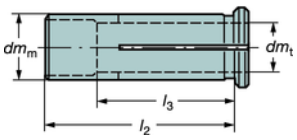
Цилиндрические цанги для патронов CoroGrip®

Дюймовое исполнение

Для внутреннего подвода СОЖ
A393.CGS







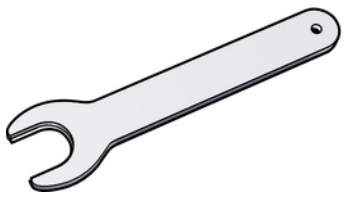
l_3 = длина закрепления хвостовика, гарантирующая уплотнение.

Дюймовое исполнение

Размер цанги	Код заказа	Размеры, дюйм dm_t		dm_m	l_2	l_3
13	A393.CGS-13 02 40	.125	(1/8)	.500	1.575	.984
	A393.CGS-13 03 40	.187	(3/16)	.500	1.575	.984
	A393.CGS-13 04 40	.250	(1/4)	.500	1.575	1.260
	A393.CGS-13 05 40	.312	(5/16)	.500	1.575	1.299
	A393.CGS-13 06 40	.375	(3/8)	.500	1.575	1.417
15	A393.CGS-15 04 50	.250	(1/4)	.625	1.969	1.260
	A393.CGS-15 05 50	.312	(5/16)	.625	1.969	1.260
	A393.CGS-15 06 50	.375	(3/8)	.625	1.969	1.417
	A393.CGS-15 08 50	.500	(1/2)	.625	1.969	1.417
19	A393.CGS-19 02 52	.125	(1/8)	.750	2.047	1.023
	A393.CGS-19 03 52	.187	(3/16)	.750	2.047	1.023
	A393.CGS-19 04 52	.250	(1/4)	.750	2.047	1.023
	A393.CGS-19 05 52	.312	(5/16)	.750	2.047	1.575
	A393.CGS-19 06 52	.375	(3/8)	.750	2.047	1.575
	A393.CGS-19 07 52	.437	(7/16)	.750	2.047	1.575
	A393.CGS-19 08 52	.500	(1/2)	.750	2.047	1.575
	A393.CGS-19 09 52	.562	(9/16)	.750	2.047	1.575
	A393.CGS-19 10 52	.625	(5/8)	.750	2.047	1.772
26	A393.CGS-26 02 56	.125	(1/8)	1.000	2.205	.984
	A393.CGS-26 03 56	.187	(3/16)	1.000	2.205	.984
	A393.CGS-26 04 56	.250	(1/4)	1.000	2.205	1.299
	A393.CGS-26 05 56	.312	(5/16)	1.000	2.205	1.299
	A393.CGS-26 06 56	.375	(3/8)	1.000	2.205	1.339
	A393.CGS-26 07 56	.437	(7/16)	1.000	2.205	1.417
	A393.CGS-26 08 56	.500	(1/2)	1.000	2.205	1.654
	A393.CGS-26 09 56	.562	(9/16)	1.000	2.205	1.693
	A393.CGS-26 10 56	.625	(5/8)	1.000	2.205	1.732
	A393.CGS-26 11 56	.687	(11/16)	1.000	2.205	1.732
	A393.CGS-26 12 56	.750	(3/4)	1.000	2.205	1.732
31	A393.CGS-31 03 60	.187	(3/16)	1.250	2.362	1.023
	A393.CGS-31 04 60	.250	(1/4)	1.250	2.362	1.575
	A393.CGS-31 05 60	.312	(5/16)	1.250	2.362	1.575
	A393.CGS-31 06 60	.375	(3/8)	1.250	2.362	1.575
	A393.CGS-31 07 60	.437	(7/16)	1.250	2.362	1.575
	A393.CGS-31 08 60	.500	(1/2)	1.250	2.362	1.575
	A393.CGS-31 09 60	.562	(9/16)	1.250	2.362	1.575
	A393.CGS-31 10 60	.625	(5/8)	1.250	2.362	1.575
	A393.CGS-31 11 60	.687	(11/16)	1.250	2.362	1.575
	A393.CGS-31 12 60	.750	(3/4)	1.250	2.362	1.575
	A393.CGS-31 16 60	1.000	(1)	1.250	2.362	1.772

Съемник для цилиндрических цанг

Съемник	Для цанг размером Метрическое исполнение	Дюймовое исполнение	
5680 061-01	12	13	(1/2")
5680 061-02	16	15	(5/8")
5680 061-03	20	19	(3/4")
5680 061-04	25	26	(1")
5680 061-05	32	31	(1 1/4")

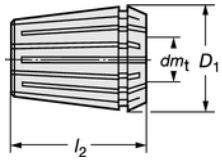


Цанги ER

DIN 6499-B

393.14





Размер	D_1		l_2	
	мм	дюйм	мм	дюйм
ER11	11.4	.449	18	.709
ER16	17	.669	27.5	1.062
ER20	21	.827	31.5	1.240
ER25	26	1.024	34	1.330
ER32	33	1.291	40	1.575
ER40	41	1.614	46	1.811
ER50	52	2.047	60	2.362

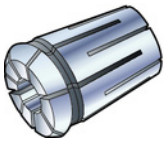
Размер 11			Размер			Размер 20			Размер 25		
Диапазон			Диапазон			Диапазон			Диапазон		
мм	dm_t дюйм	**Код заказа**	мм	dm_t дюйм	**Код заказа**	мм	dm_t дюйм	**Код заказа**	мм	dm_t дюйм	**Код заказа**
1.00–0.75	.039-.030	**393.14-11 0100**	1.0–0.5	.039-.020	**393.14-16 0100**	1.5–1.0	.059-.039	**393.14-20 015**	2.0–1.5	.079-.059	**393.14-25 020**
1.25–1.00	.049-.039	**393.14-11 0125**	1.5–1.0	.059-.039	**393.14-16 0150**	2.0–1.5	.079-.059	**393.14-20 020**	2.5–2.0	.098-.079	**393.14-25 025**
1.50–1.25	.059-.049	**393.14-11 0150**	2.0–1.0	.079-.039	**393.14-16 0200**	2.5–2.0	.098-.079	**393.14-20 025**	3.0–2.5	.118-.098	**393.14-25 030**
1.75–1.50	.069-.059	**393.14-11 0175**	2.5–1.5	.098-.059	**393.14-16 0250**	3.0–2.5	.118-.098	**393.14-20 030**	4.0–3.0	.157-.118	**393.14-25 040**
2.00–1.75	.079-.069	**393.14-11 0200**	3.0–2.0	.118-.079	**393.14-16 0300**	4.0–3.0	.157-.118	**393.14-20 040**	5.0–4.0	.197-.157	**393.14-25 050**
2.25–2.00	.089-.079	**393.14-11 0225**	4.0–3.0	.157-.118	**393.14-16 0400**	5.0–4.0	.197-.157	**393.14-20 050**	6.0–5.0	.236-.197	**393.14-25 060**
2.50–2.25	.098-.089	**393.14-11 0250**	5.0–4.0	.197-.157	**393.14-16 0500**	6.0–5.0	.236-.197	**393.14-20 060**	7.0–6.0	.275-.236	**393.14-25 070**
3.00–2.50	.118-.098	**393.14-11 0300**	6.0–5.0	.236-.197	**393.14-16 0600**	7.0–6.0	.275-.236	**393.14-20 070**	8.0–7.0	.315-.275	**393.14-25 080**
3.50–3.00	.138-.118	**393.14-11 0350**	7.0–6.0	.276-.236	**393.14-16 0700**	8.0–7.0	.315-.275	**393.14-20 080**	9.0–8.0	.354-.315	**393.14-25 090**
4.00–3.50	.157-.138	**393.14-11 0400**	8.0–7.0	.315-.276	**393.14-16 0800**	9.0–8.0	.354-.315	**393.14-20 090**	10.0–9.0	.394-.354	**393.14-25 100**
4.50–4.00	.177-.157	**393.14-11 0450**	9.0–8.0	.354-.315	**393.14-16 0900**	10.0–9.0	.394-.354	**393.14-20 100**	11.0–10.0	.433-.394	**393.14-25 110**
5.00–4.50	.197-.177	**393.14-11 0500**	10.0–9.0	.394-.354	**393.14-16 1000**	11.0–10.0	.433-.394	**393.14-20 110**	12.0–11.0	.472-.433	**393.14-25 120**
5.50–5.00	.217-.197	**393.14-11 0550**				12.0–11.0	.472-.433	**393.14-20 120**	13.0–12.0	.512-.472	**393.14-25 130**
6.00–5.50	.236-.217	**393.14-11 0600**				13.0–12.0	.512-.472	**393.14-20 130**	14.0–13.0	.551-.512	**393.14-25 140**
6.50–6.00	.256-.236	**393.14-11 0650**							15.0–14.0	.591-.551	**393.14-25 150**
7.00-6.50	.276-.256	**393.14-11 0700**							16.0-15.0	.630-.591	**393.14-25 160**

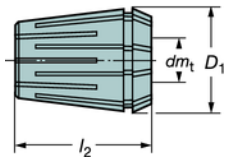
Размер 32			Размер 40			Размер 50		
Диапазон			Диапазон			Диапазон		
мм	dm_t дюйм	**Код заказа**	мм	dm_t дюйм	**Код заказа**	мм	dm_t дюйм	**Код заказа**
2.5– 2.0	.098-.079	**393.14-32 025**	4.0– 3.0	.157-.118	**393.14-40 040**	8.0– 6.0	.315-.236	**393.14-50 080**
3.0– 2.5	.118-.098	**393.14-32 030**	5.0– 4.0	.197-.157	**393.14-40 050**	10.0– 8.0	.394-.315	**393.14-50 100**
4.0– 3.0	.157-.118	**393.14-32 040**	6.0– 5.0	.236-.197	**393.14-40 060**	12.0–10.0	.472-.394	**393.14-50 120**
5.0– 4.0	.197-.157	**393.14-32 050**	7.0– 6.0	.275-.236	**393.14-40 070**	14.0–12.0	.551-.472	**393.14-50 140**
6.0– 5.0	.236-.197	**393.14-32 060**	8.0– 7.0	.315-.275	**393.14-40 080**	16.0–14.0	.630-.551	**393.14-50 160**
7.0– 6.0	.275-.236	**393.14-32 070**	9.0– 8.0	.354-.315	**393.14-40 090**	18.0–16.0	.709-.630	**393.14-50 180**
8.0– 7.0	.315-.275	**393.14-32 080**	10.0– 9.0	.394-.354	**393.14-40 100**	20.0–18.0	.787-.709	**393.14-50 200**
9.0– 8.0	.354-.315	**393.14-32 090**	11.0–10.0	.433-.394	**393.14-40 110**	22.0–20.0	.866-.787	**393.14-50 220**
10.0– 9.0	.394-.354	**393.14-32 100**	12.0–11.0	.472-.433	**393.14-40 120**	24.0–22.0	.945-.866	**393.14-50 240**
11.0–10.0	.433-.394	**393.14-32 110**	13.0–12.0	.512-.472	**393.14-40 130**	26.0–24.0	1.024-.945	**393.14-50 260**
12.0–11.0	.472-.433	**393.14-32 120**	14.0–13.0	.551-.512	**393.14-40 140**	28.0–26.0	1.102-1.024	**393.14-50 280**
13.0–12.0	.512-.472	**393.14-32 130**	15.0–14.0	.591-.551	**393.14-40 150**	30.0–28.0	1.181-1.102	**393.14-50 300**
14.0–13.0	.551-.512	**393.14-32 140**	16.0–15.0	.630-.591	**393.14-40 160**	32.0–30.0	1.260-1.181	**393.14-50 320**
15.0–14.0	.591-.551	**393.14-32 150**	17.0–16.0	.669-.630	**393.14-40 170**	34.0–32.0	1.339-1.260	**393.14-50 340**
16.0–15.0	.630-.591	**393.14-32 160**	18.0–17.0	.709-.669	**393.14-40 180**			
17.0–16.0	.699-.630	**393.14-32 170**	19.0–18.0	.748-.709	**393.14-40 190**			
18.0–17.0	.709-.669	**393.14-32 180**	20.0–19.0	.787-.748	**393.14-40 200**			
19.0–18.0	.748-.709	**393.14-32 190**	21.0–20.0	.827-.787	**393.14-40 210**			
20.0–19.0	.787-.748	**393.14-32 200**	22.0–21.0	.866-.827	**393.14-40 220**			
			23.0–22.0	.906-.866	**393.14-40 230**			
			24.0–23.0	.945-.906	**393.14-40 240**			
			25.0–24.0	.984-.945	**393.14-40 250**			
			26.0–25.0	1.024-.984	**393.14-40 260**			

Цанги ER, металлическое уплотнение

393.15
A393.15

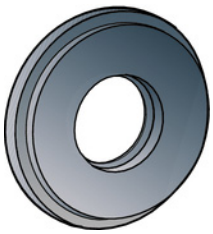
- Высокоточная, биение ≤ 6 мкм
- С возможностью подачи СОЖ под большим давлением

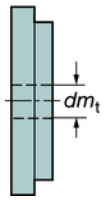




Метрическое исполнение				Размеры, мм			Дюймовое исполнение					Размеры, дюйм		
Размер цанги	dm_t мм max	min	**Код заказа**	D_1	l_2	Момент затяжки, Нм	Размер цанги	dm_t дюйм	max	min	**Код заказа**	D_1	l_2	Момент затяжки, ft-lbs
16	3	2.97	**393.15-16 03**	17	27.5	20	16	1/8	.125	.1170	**A393.15-16 1/8**	.669	1.082	14
	4	3.97	**393.15-16 04**	17	27.5	40		5/32	.157	.1560	**A393.15-16 5/32**	.669	1.082	29
	5	4.5	**393.15-16 05**	17	27.5	40		3/16	.188	.1770	**A393.15-16 3/16**	.669	1.082	41
	6	5.5	**393.15-16 06**	17	27.5	56		1/4	.250	.2303	**A393.15-16 1/4**	.669	1.082	41
	8	7.5	**393.15-16 08**	17	27.5	56		5/16	.3125	.2929	**A393.15-16 5/16**	.669	1.082	41
	10	9.5	**393.15-16 10**	17	27.5	56		3/8	.375	.3556	**A393.15-16 3/8**	.669	1.082	41
20	3	2.97	**393.15-20 03**	21	31.5	32	20	1/8	.125	.1170	**A393.15-20 1/8**	.827	1.240	23
	4	3.97	**393.15-20 04**	21	31.5	32		5/32	.157	.1560	**A393.15-20 5/32**	.827	1.240	23
	5	4.97	**393.15-20 05**	21	31.5	32		3/16	.188	.1960	**A393.15-20 3/16**	.827	1.240	23
	6	5.97	**393.15-20 06**	21	31.5	32		1/4	.250	.2488	**A393.15-20 1/4**	.827	1.240	23
	8	7.5	**393.15-20 08**	21	31.5	80		5/16	.3125	.2929	**A393.15-20 5/16**	.827	1.240	54
	10	9.5	**393.15-20 10**	21	31.5	80		3/8	.375	.3556	**A393.15-20 3/8**	.827	1.240	54
	12	11.5	**393.15-20 12**	21	31.5	80		1/2	.500	.4803	**A393.15-20 1/2**	.827	1.240	54
25	6	5.97	**393.15-25 06**	26	34	80	25	1/4	.250	.2488	**A393.15-25 1/4**	1.024	1.339	59
	8	7.5	**393.15-25 08**	26	34	80		5/16	.3125	.2929	**A393.15-25 5/16**	1.024	1.339	59
	10	9.5	**393.15-25 10**	26	34	104		3/8	.375	.3556	**A393.15-25 3/8**	1.024	1.339	76
	12	11.5	**393.15-25 12**	26	34	104		1/2	.500	.4803	**A393.15-25 1/2**	1.024	1.339	76
	14	13.5	**393.15-25 14**	26	34	104		5/8	.625	.6055	**A393.15-25 5/8**	1.024	1.339	76
	16	15.5	**393.15-25 16**	26	34	104								
32	6	5.97	**393.15-32 06**	33	40	136	32	1/4	.250	.2488	**A393.15-32 1/4**	1.291	1.575	100
	8	7.5	**393.15-32 08**	33	40	136		5/16	.3125	.2929	**A393.15-32 5/16**	1.291	1.575	100
	10	9.5	**393.15-32 10**	33	40	136		3/8	.375	.3556	**A393.15-32 3/8**	1.291	1.575	100
	12	11.5	**393.15-32 12**	33	40	136		1/2	.500	.4803	**A393.15-32 1/2**	1.291	1.575	100
	14	13.5	**393.15-32 14**	33	40	136		5/8	.625	.6055	**A393.15-32 5/8**	1.291	1.575	100
	16	15.5	**393.15-32 16**	33	40	136		3/4	.750	.7303	**A393.15-32 3/4**	1.291	1.575	100
	18	17.5	**393.15-32 18**	33	40	136								
	20	19.5	**393.15-32 20**	33	40	136								
40	6	5.97	**393.15-40 06**	41	46	176	40	1/4	.250	.2488	**A393.15-40 1/4**	1.614	1.811	120
	8	7.97	**393.15-40 08**	41	46	176		5/16	.3125	.3111	**A393.15-40 5/16**	1.614	1.811	120
	10	9.5	**393.15-40 10**	41	46	176		3/8	.375	.3556	**A393.15-40 3/8**	1.614	1.811	120
	12	11.5	**393.15-40 12**	41	46	176		1/2	.500	.4803	**A393.15-40 1/2**	1.614	1.811	120
	14	13.5	**393.15-40 14**	41	46	176		5/8	.625	.6055	**A393.15-40 5/8**	1.614	1.811	120
	16	15.5	**393.15-40 16**	41	46	176		3/4	.750	.7303	**A393.15-40 3/4**	1.614	1.811	120
	18	17.5	**393.15-40 18**	41	46	176		1	1.000	.9646	**A393.15-40 1**	1.614	1.811	120
	20	19.5	**393.15-40 20**	41	46	176								
	25	24.5	**393.15-40 25**	41	46	176								

Уплотнительные диски для цанг ER

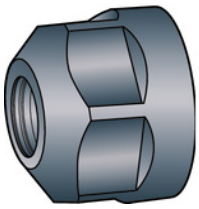




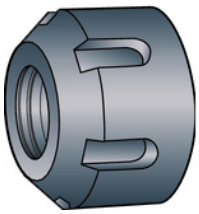
Диапазон диаметров 0.5 мм (.020") для каждого диска.
Максимальное давление СОЖ 150 бар (2000 psi).

Размер			Размер 25			Размер 32			Размер 40		
Диапазон, мм (дюйм) dm_t		Код заказа	Диапазон, мм (дюйм) dm_t		Код заказа	Диапазон, мм (дюйм) dm_t		Код заказа	Диапазон, мм (дюйм) dm_t		Код заказа
3.0-2.5	(.118-.098)	3916.00300	3.0-2.5	(.118-.098)	3925.00300	3.0-2.5	(.118-.098)	3932.00300	3.0-2.5	(.118-.098)	3940.00300
3.5-3.0	(.138-.118)	3916.00350	3.5-3.0	(.138-.118)	3925.00350	3.5-3.0	(.138-.118)	3932.00350	3.5-3.0	(.138-.118)	3940.00350
4.0-3.5	(.157-.138)	3916.00400	4.0-3.5	(.157-.138)	3925.00400	4.0-3.5	(.157-.138)	3932.00400	4.0-3.5	(.157-.138)	3940.00400
4.5-4.0	(.177-.157)	3916.00450	4.5-4.0	(.177-.157)	3925.00450	4.5-4.0	(.177-.157)	3932.00450	4.5-4.0	(.177-.157)	3940.00450
5.0-4.5	(.197-.177)	3916.00500	5.0-4.5	(.197-.177)	3925.00500	5.0-4.5	(.197-.177)	3932.00500	5.0-4.5	(.197-.177)	3940.00500
5.5-5.0	(.217-.197)	3916.00550	5.5-5.0	(.217-.197)	3925.00550	5.5-5.0	(.217-.197)	3932.00550	5.5-5.0	(.217-.197)	3940.00550
6.0-5.5	(.236-.217)	3916.00600	6.0-5.5	(.236-.217)	3925.00600	6.0-5.5	(.236-.217)	3932.00600	6.0-5.5	(.236-.217)	3940.00600
6.5-6.0	(.256-.236)	3916.00650	6.5-6.0	(.256-.236)	3925.00650	6.5-6.0	(.256-.236)	3932.00650	6.5-6.0	(.256-.236)	3940.00650
7.0-6.5	(.276-.256)	3916.00700	7.0-6.5	(.276-.256)	3925.00700	7.0-6.5	(.276-.256)	3932.00700	7.0-6.5	(.276-.256)	3940.00700
7.5-7.0	(.295-.276)	3916.00750	7.5-7.0	(.295-.276)	3925.00750	7.5-7.0	(.295-.276)	3932.00750	7.5-7.0	(.295-.276)	3940.00750
8.0-7.5	(.315-.295)	3916.00800	8.0-7.5	(.315-.295)	3925.00800	8.0-7.5	(.315-.295)	3932.00800	8.0-7.5	(.315-.295)	3940.00800
8.5-8.0	(.335-.315)	3916.00850	8.5-8.0	(.335-.315)	3925.00850	8.5-8.0	(.335-.315)	3932.00850	8.5-8.0	(.335-.315)	3940.00850
9.0-8.5	(.354-.335)	3916.00900	9.0-8.5	(.354-.335)	3925.00900	9.0-8.5	(.354-.335)	3932.00900	9.0-8.5	(.354-.335)	3940.00900
9.5-9.0	(.374-.354)	3916.00950	9.5-9.0	(.374-.354)	3925.00950	9.5-9.0	(.374-.354)	3932.00950	9.5-9.0	(.374-.354)	3940.00950
10.0-9.5	(.394-.374)	3916.01000	10.0-9.5	(.394-.374)	3925.01000	10.0-9.5	(.394-.374)	3932.01000	10.0-9.5	(.394-.374)	3940.01000
			10.5-10.0	(.413-.394)	3925.01050	10.5-10.0	(.413-.394)	3932.01050	10.5-10.0	(.413-.394)	3940.01050
			11.0-10.5	(.433-.413)	3925.01100	11.0-10.5	(.433-.413)	3932.01100	11.0-10.5	(.433-.413)	3940.01100
Размер 20			11.5-11.0	(.453-.433)	3925.01150	11.5-11.0	(.453-.433)	3932.01150	11.5-11.0	(.453-.433)	3940.01150
			12.0-11.5	(.472-.453)	3925.01200	12.0-11.5	(.472-.453)	3932.01200	12.0-11.5	(.472-.453)	3940.01200
			12.5-12.0	(.492-.472)	3925.01250	12.5-12.0	(.492-.472)	3932.01250	12.5-12.0	(.492-.472)	3940.01250
Диапазон, мм (дюйм) dm_t		Код заказа	13.0-12.5	(.512-.492)	3925.01300	13.0-12.5	(.512-.492)	3932.01300	13.0-12.5	(.512-.492)	3940.01300
			13.5-13.0	(.531-.512)	3925.01350	13.5-13.0	(.531-.512)	3932.01350	13.5-13.0	(.531-.512)	3940.01350
3.0-2.5	(.118-.098)	3920.00300	14.0-13.5	(.551-.531)	3925.01400	14.0-13.5	(.551-.531)	3932.01400	14.0-13.5	(.551-.531)	3940.01400
3.5-3.0	(.138-.118)	3920.00350	14.5-14.0	(.571-.551)	3925.01450	14.5-14.0	(.571-.551)	3932.01450	14.5-14.0	(.571-.551)	3940.01450
4.0-3.5	(.157-.138)	3920.00400	15.0-14.5	(.591-.571)	3925.01500	15.0-14.5	(.591-.571)	3932.01500	15.0-14.5	(.591-.571)	3940.01500
4.5-4.0	(.177-.157)	3920.00450	15.5-15.0	(.610-.591)	3925.01550	15.5-15.0	(.610-.591)	3932.01550	15.5-15.0	(.610-.591)	3940.01550
5.0-4.5	(.197-.177)	3920.00500	16.0-15.5	(.630-.610)	3925.01600	16.0-15.5	(.630-.610)	3932.01600	16.0-15.5	(.630-.610)	3940.01600
5.5-5.0	(.217-.197)	3920.00550				16.5-16.0	(.650-.630)	3932.01650	16.5-16.0	(.650-.630)	3940.01650
6.0-5.5	(.236-.217)	3920.00600				17.0-16.5	(.669-.650)	3932.01700	17.0-16.5	(.669-.650)	3940.01700
6.5-6.0	(.256-.236)	3920.00650				17.5-17.0	(.689-.669)	3932.01750	17.5-17.0	(.689-.669)	3940.01750
7.0-6.5	(.276-.256)	3920.00700				18.0-17.5	(.709-.689)	3932.01800	18.0-17.5	(.709-.689)	3940.01800
7.5-7.0	(.295-.276)	3920.00750				18.5-18.0	(.728-.709)	3932.01850	18.5-18.0	(.728-.709)	3940.01850
8.0-7.5	(.315-.295)	3920.00800				19.0-18.5	(.748-.728)	3932.01900	19.0-18.5	(.748-.728)	3940.01900
8.5-8.0	(.335-.315)	3920.00850				19.5-19.0	(.768-.748)	3932.01950	19.5-19.0	(.768-.748)	3940.01950
9.0-8.5	(.354-.335)	3920.00900				20.0-19.5	(.787-.768)	3932.02000	20.0-19.5	(.787-.768)	3940.02000
9.5-9.0	(.374-.354)	3920.00950							20.5-20.0	(.807-.787)	3940.02050
10.0-9.5	(.394-.374)	3920.01000							21.0-20.5	(.827-.807)	3940.02100
10.5-10.0	(.413-.394)	3920.01050							21.5-21.0	(.846-.827)	3940.02150
11.0-10.5	(433-.413)	3920.01100							22.0-21.5	(.866-.846)	3940.02200
11.5-11.0	(.453-.433)	3920.01150							22.5-22.0	(.886-.866)	3940.02250
12.0-11.5	(.472-.453)	3920.01200							23.0-22.5	(.906-.886)	3940.02300
12.5-12.0	(.492-.472)	3920.01250							23.5-23.0	(.925-.906)	3940.02350
13.0-12.5	(.512-.492)	3920.01300							24.0-23.5	(.945-.925)	3940.02400
									24.5-24.0	(.965-.945)	3940.02450
									25.0-24.5	(.984-.965)	3940.02500
									25.5-25.0	(1.004-.984)	3940.02550
									26.0-25.5	(1.024-1.004)	3940.02600

Гайки для цанг с внутренним подводом СОЖ



Размер 16 и 20



Размер 25, 32 и 40

		Комплектующие		
Размер цанги	**Код заказа**	Накидной ключ	Кольцо	**Размер резьбы**
ER16	**5533 051-01**	5680 091-01	**5641005-085**	**M22 x 1.5**
ER20	**5533 051-02**	5680 091-02	**5641005-086**	**M25 x 1.5**
ER25	**5533 051-03**	5680 096-02	**5641005-087**	**M32 x 1.5**
ER32	**5533 051-04**	5680 096-03	**5641005-088**	**M40 x 1.5**
ER40	**5533 051-05**	5680 096-04	**5641005-089**	**M50 x 1.5**

Инструкции по установке уплотнительных дисков при использовании гаек для внутреннего подвода СОЖ

Сборка

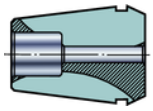
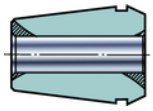
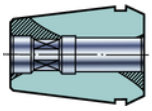
1. Определите наименьший наружный диаметр диска.

2. Вставьте диск в гайку меньшим диаметром с требуемым усилием.

Удаление

1. Для извлечения диска просто нажмите на него снаружи.

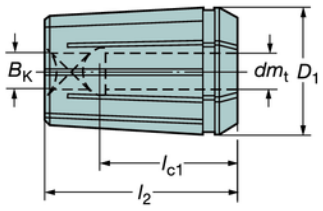
Максимальные моменты затяжки гаек для цанг ER

		Цанга ER с расточкой				Цанга ER со сквозным отверстием				Цанга ER для метчиков	
Зажимная гайка											
	Размер цанги	dm_t мм	Крутящий момент Нм	dm_t дюйм	Момент затяжки ft-lbs	dm_t мм	Крутящий момент Нм	dm_t дюйм	Момент затяжки ft-lbs	Крутящий момент Нм	Момент затяжки ft-lbs
5533 050-07	ER11	1.0-2.5	8	.039-.098	5	3.0-5.0	24	.118-.197	17	16	12
5533 050-06 **5533 051-01**	ER16	1.0 1.5-3.5 4.0-4.5	8 24 24	.039 .059-.138 .157-.177	5 17 17	5.0-10.0	56	.197-.394	42	40	29
5533 050-08 **5533 051-02**	ER20	1.0 1.5-6.5	16 32	.039 .059-.256	12 24	7.0-13.0	80	.276-.512	59	32	24
5533 050-02 **5533 051-03**	ER25	1.0-3.5 4.0-4.5 5.0-7.5	24 56 80	.039-.138 .157-.177 .197-.295	17 41 59	8.0-16.0	104	.315-.630	77	104	77
5533 050-03 **5533 051-04**	ER32	2.0-2.5 3.0-7.5	24 136	.079-.098 .118-.295	17 100	8.0-20.0	136	.315-.787	100	136	100
5533 050-04 **5533 051-05**	ER40	3.0-8.5	176	.118-.335	129	9.0-26.0	176	.354-1.024	129	176	129
5533 050-05	ER50	6.0-10.0	240	.236-.394	177	12.0-34.0	240	.472-1.339	177	300	220
5533 065-02	ER11	1.0-2.5	8	.039-.098	5	3.0-5.0	16	.118-.197	12	12	9
5533 065-03	ER16	1.0 1.5-3.5 4.0-4.5	16 24 24	.039 .059-.138 .157-.177	12 17 17	5.0-10.0	24	.197-.394	18	24	18
5533 065-01	ER20	1.0 1.5-6.5	16 32	.039 .059-.256	17 24	7.0-13.0	28	.276-.512	21	28	21
	ER25	1.0-3.5 4.0-7.5	24 56	.039-.138 .157-.295	17 41	8.0-16.0	33	.315-.630	24	28	24

Цанги ER для метчиков

Совместимы с DIN 6499-B

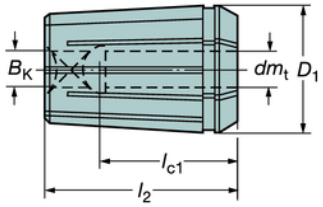
Для метчиков метрического исполнения



Размер цанги	Размеры, мм	
	D_1	l_2
11	11.3	18
20	20.8	31.5
25	25.8	34
40	40.8	46

Размер метчика		Код заказа									
DIN	ISO	Размер 11	l_{c1} мм	Размер 20	l_{c1} мм	Размер 25	l_{c1} мм	Размер 40	l_{c1} мм	dm_t мм	B_k мм
M1-M1.8	M1-M2	393.14-11 D025X021	14							2.5	2.0
M2/M2.5		**393.14-11 D028X021**	12							2.8	2.1
M3/M5		**393.14-11 D035X027**	14							3.5	2.7
M3.5		**393.14-11 D040X030**	14							4.0	3.0
	M5/M4*	**393.14-11 D040X0315**	14	**393.14-20 D040X0315**	18			-		4.0	3.15
M4/M6		**393.14-11 D045X034**	14	**393.14-20 D045X034**	18			-		4.5	3.4
M5/M6	M5*	**393.14-11 D050X040**	14	**393.14-20 D050X040**	18			-		5.0	4.0
M5/M6/M8		**393.14-11 D060X049**	14	**393.14-20 D060X049**	18			-		6.0	4.9
	M8/M6*			**393.14-20 D063X050**	18			-		6.3	5.0
M7/M9/M10				**393.14-20 D070X055**	18			-		7.0	5.5
M8/M10	M10/M8*			**393.14-20 D080X063**	22	**393.14-25 D080X063**	18	-		8.0	6.3
M12	M12			**393.14-20 D090X071**	22	**393.14-25 D090X071**	18	-		9.0	7.1
	M10*			**393.14-20 D100X080**	25	**393.14-25 D100X080**	18	-		10.0	8.0
M14				-		**393.14-25 D110X090**	18	-		11.0	9.0
	M14			-		**393.14-25 D112X090**	18	-		11.2	9.0
M16				-		**393.14-25 D120X090**	18	**393.14-40 D120X090**	25	12.0	9.0
	M16			-		**393.14-25 D125X100**	22	**393.14-40 D125X100**	25	12.5	10.0
M18	M18/M20			-		**393.14-25 D140X112**	22	**393.14-40 D140X112**	25	14.0	11.2
M20				-		**393.14-25 D160X120**	25	-		16.0	12.0
M20	M22							**393.14-40 D160X125**	25	16.0	12.5
M22/24	M24							**393.14-40 D180X145**	25	18.0	14.5
M27	M27/M28/30							**393.14-40 D200X160**	28	20.0	16.0
M30/M32	M30							**393.14-40 D220X180**	28	22.0	18.0

Для метчиков дюймового исполнения



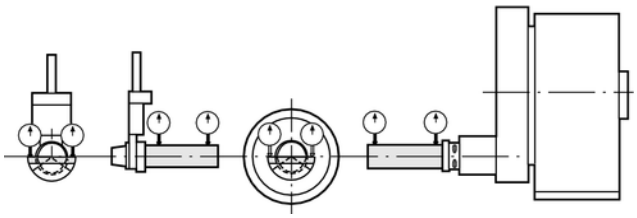
Размер цанги	Размеры, дюйм	
	D_1	l_2
11	.445	.709
20	.819	1.240
25	1.016	1.339
40	1.606	1.811

Размер метчика		Код заказа									
Дюймовое исполнение	Номер	Размер 11	l_{c1} дюйм	Размер 20	l_{c1} дюйм	Размер 25	l_{c1} дюйм	Размер 40	l_{c1} дюйм	dm_t дюйм	B_k дюйм
	0-6	**A393.14-11-0-6 NO**	.551							.141	.110
	8	**A393.14-11-8 NO**	.551	**A393.14-20-8 NO**	.709					.168	.131
	10	**A393.14-11-10 NO**	.551	**A393.14-20-10 NO**	.709					.194	.152
	12			**A393.14-20-12 NO**	.709					.220	.165
1/4				**A393.14-20-1/4**	.709	**A393.14-25-1/4**	.709			.255	.191
5/16				**A393.14-20-5/16**	.866	**A393.14-25-5/16**	.866			.318	.238
3/8				**A393.14-20-3/8**	.866	**A393.14-25-3/8**	.866			.381	.286
7/16						**A393.14-25-7/16**	.866			.323	.242
1/2						**A393.14-25-1/2**	.866			.367	.275
9/16						**A393.14-25-9/16**	.984			.429	.322
5/8						**A393.14-25-5/8**	.984			.480	.360
3/4						**A393.14-25-3/4**	.984			.590	.442
5/8								**A393.14-40-5/8**	.984	.480	.360
3/4								**A393.14-40-3/4**	.984	.590	.442
7/8								**A393.14-40-7/8**	.984	.697	.523
1								**A393.14-40-1**	1.102	.800	.600

* Увеличенный диаметр хвостовика, размеры квадрата метчиков совпадают.

Эталонные оправки

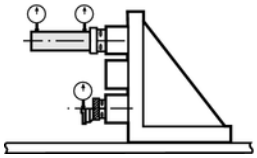
Проверка положения захвата | Ориентация шпинделя



Высокая точность, обеспечиваемая соединением Coromant Capto, теряет всякий смысл, если не выдержано относительное положение основных поверхностей станка и оснастки, влияющих на точность технологического процесса в целом.
Поэтому Coromant предлагает эталонные оправки, позволяющие выверить необходимые параметры, наиболее важными из которых являются следующие:

Проверка параллельности оси базовой поверхности





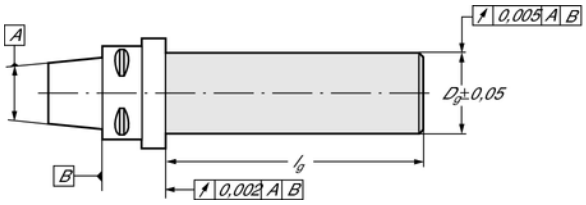
- Положение оси держателя
- Ориентация шпинделя
- Положение захвата инструмента
- Высота по линии центров и положение режущей кромки (размеры f1 и l1). Используйте приспособление для настройки с индикатором.
- Закрепление заготовки

Предварительная установка инструмента

Проверка положения базовых поверхностей под инструмент в магазине станка

Осевая эталонная оправка

Эталоны MAS-11

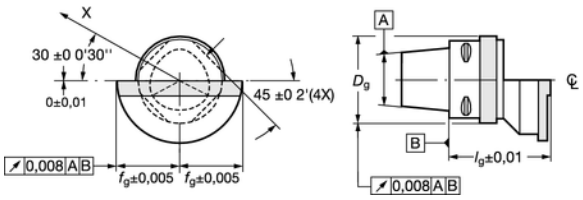


Размер соединения	Код заказа	Размеры, мм (дюйм) D_g	l_g
C3	**C3-MAS-11**	25 (.98)	160 (6.30)
C4	**C4-MAS-11**	25 (.98)	160 (6.30)
C5	**C5-MAS-11**	32 (1.26)	210 (8.27)
C6	**C6-MAS-11**	40 (1.57)	315 (12.40)
C8	**C8-MAS-11**	40 (1.57)	315 (12.40)
C10	**C10-MAS-11**	60 (2.362)	420 (16.535)

Комбинированная эталонная оправка

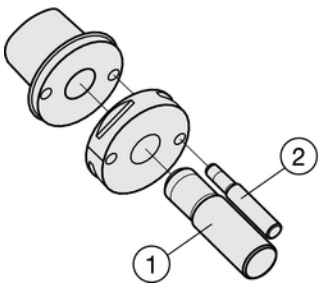
Эталоны MAS-01

Трехгранник | Канавки под захваты



Размер соединения	Код заказа	Размеры, мм (дюйм) f_g	l_g	D_g
C3	**C3-MAS-01**	22 (.87)	40 (1.57)	34 (1.34)
C4	**C4-MAS-01**	27 (1.06)	50 (1.97)	42 (1.65)
C5	**C5-MAS-01**	35 (1.38)	60 (2.36)	52 (2.05)
C6	**C6-MAS-01**	45 (1.77)	65 (2.56)	65 (2.56)
C8/C8X	**C8-MAS-01**	55 (2.17)	80 (3.15)	82 (3.23)
C10	**C10-MAS-01**	65 (2.559)	10 (3.937)	102 (4.016)

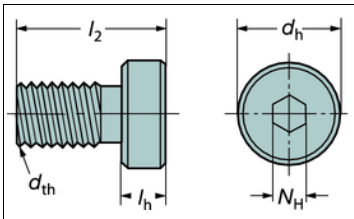
Устройство для настройки автооператора



Устройство используется для проверки точности позиционирования руки автоматического сменщика при установки инструмента с хвостовиком Coromant Capto в шпиндель или в магазин станка. Результатом неточной работы автооператора может стать интенсивный износ поверхностей соединения Coromant Capto, неправильное закрепление или выпадение инструмента. Инструкция по эксплуатации и значения допусков прилагаются в комплекте с приспособлением.

Размер соединения	Код заказа	Комплектующие 1 Центрирующий штифт	2 Центрирующий штифт
C4	**C4-AMT-01**	5552 069-03	5552 069-01
C5	**C5-AMT-01**	5552 069-04	5552 069-01
C6	**C6-AMT-01**	5552 069-05	5552 069-02
C8	**C8-AMT-01**	5552 069-05	5552 069-02
C8X	**C8X-AMT-01**	5552 089-09	5552 069-08
C10	**C10-AMT-01**	5552 069-09	5552 069-08

Центральные болты для фрезерных оправок

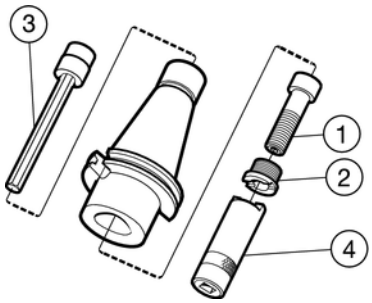


Код заказа	Размеры, дюйм				
	d_{th}	d_h	l_2	l_h	N_H
5512 065-07	3/8"-24	7/8	1-1/16	3/8	1/4
5512 065-02	3/8"-24	5/8	1-1/4	13/64	3/16
5512 065-08	1/2"-20	13/16	1-1/16	3/8	5/16
5512 065-05	1/2"-20	1-1/4	1-5/8	3/8	5/16
5512 065-03	1/2"-20	13/16	1-3/4	11/32	5/16
5512 065-09	5/8"-18	1-1/2	1-3/8	1/2	5/16
5512 065-06	5/8"-18	1-1/2	1-3/4	1/2	5/16
5512 065-10	3/4"-16	1-7/8	1-7/16	1/2	3/8
5512 065-04	3/4"-16	1-1/4	1-3/4	1/2	3/8

Базовые держатели

Cx-A390.00
Cx-A390.45
Cx-A390.455
Cx-A390.545

Cx-390.00
Cx-390.55
Cx-390.58
Cx-390.140
Cx-390.140HD
Cx-390.272
Cx-390.369
Cx-390.540
Cx-390.555
Cx-390.558



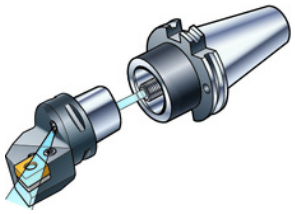
	1	2	3[1]	4[1]
	Центральный зажимной болт	Фиксирующая гайка	Удлиненный ключ (мм)	Ключ для гайки базового держателя
C3-A390.xx/C3-390.xx-	5512 063-10	5512 091-04	5680 015-05 (8.0)	5680 065-13
C4-A390.xx-/C4-390.xx-	5512 063-07	5512 091-03	5680 015-05 (8.0)	5680 065-10
C5-A390.xx-/C5-390.xx-	5512 063-08	5512 091-01	5680 015-01 (10.0)	5680 065-11
C6-A390.xx-/C6-390.xx-	5512 063-09	5512 091-02	5680 015-02 (14.0)	5680 065-12
C6-390.xx-40 075	5512 063-13	5512 091-02	5680 015-01 (10.0)	5680 065-12
C6-390.xx-40 085	5512 063-13	5512 091-02	5680 015-01 (10.0)	5680 065-12
C8-A390.xx/C8-390.xx-/C8X-390.xx	5512 063-09	5512 091-02	5680 015-02 (14.0)	5680 065-12
C10-390.xx/C10-A390.xx5	5512 063-14	5512 091-02	5680 015-06 (17)	5680 065-14

		1	2	3[1]	4[1]
		Центральный зажимной болт	Фиксирующая гайка	Удлиненный ключ (мм)	Ключ для гайки базового держателя
C3-390.540-50 060		5512 063-10	5512 091-04	5680 015-05 (8.0)	5680 065-13
C4-390.540-50 060		5512 063-07	5512 091-03	5680 015-05 (8.0)	5680 065-10
C5-390.540-50 070	5608 015-01	5512 063-08	5512 091-01	5680 015-01 (10.0)	5680 065-11
C6-390.540-50 100		5512 063-09	5512 091-02	5680 015-05 (14.0)	5680 065-12
C8-390.540-50 120	5680 015-02	5512 063-09	5512 091-02	5680 015-02 (14.0)	5680 065-12
C3-A390.545-50 070		5512 063-10	5512 091-04	5680 015-05 (8.0)	5680 065-13
C4-A390.545-50 070		5512 063-07	5512 091-03	5680 015-05 (8.0)	5680 065-10
C5-A390.545-50 080	5608 015-01	5512 063-08	5512 091-01	5680 015-01 (10.0)	5680 065-11
C6-A390.545-50 090		5512 063-09	5512 091-02	5680 015-05 (14.0)	5680 065-12
C8-A390.545-50 150	5680 015-02	5512 063-09	5512 091-02	5680 015-02 (14.0)	5680 065-12
C4-A390.546-40 040		5512 067-02	5512 091-03	5680 015-05 (8.0)	5680 065-10
C5-A390.546-40 050		5512 067-03	5512 091-01	5680 015-01 (10.0)	5680 065-10
C6-A390.546-50 050		5512 067-04	5512 091-02	5680 015-02 (14.0)	5680 065-12
C8-A390.546-50 070		5512 067-04	5512 091-02	5680 015-02 (14.0)	5680 065-12
C8-A390.547-50 070		5512 067-04	5512 091-02	5680 015-02 (14.0)	5680 065-12
C3-390.558-50 070		5512 063-10	5512 091-04	5680 015-05 (8.0)	5680 065-13
C4-390.558-50 070		5512 063-07	5512 091-03	5680 015-05 (8.0)	5680 065-10
C5-390.558-50 080		5512 063-08	5512 091-01	5680 015-05 (10.0)	5680 065-11
C6-390.558-50 100		5512 063-09	5512 091-02	5680 015-02 (14.0)	5680 065-12
C8-390.558-50 120		5512 063-09	5512 091-02	5680 015-05 (14.0)	5680 065-12
C5-390.562-40 050		5512 067-03	5512 091-01	5680 015-01 (10.0)	5680 065-11
C6-390.562-50 050		5512 067-04	5512 091-02	5680 015-02 (14.0)	5680 065-12
C8-390.562-50 070		5512 067-04	5512 091-02	5680 015-02 (14.0)	5680 065-12
C5-390.605-40 030		5512 067-03	5512 091-01	5680 015-01 (10.0)	5680 065-11
C6-390.605-50 040		5512 067-04	5512 091-02	5680 015-02 (14.0)	5680 065-12
C8-390.605-50 070		5512 067-04	5512 091-02	5680 015-02 (14.0)	5680 065-12

[1] Принадлежности, заказываются отдельно

Болт с отверстием для подвода СОЖ для токарного инструмента

При использовании токарного инструмента с внутренним подводом СОЖ, центральный зажимной винт необходимо заменить на центральный винт с отверстием.



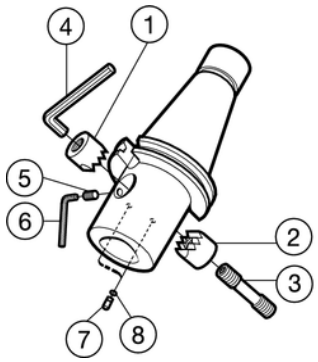




Размер соединения	Центральный болт	Болт с отверстием для СОЖ
C3	5512 063-10	5512 067-01
C4	5512 063-07	5512 067-02
C5	5512 063-08	5512 067-03
C6	5512 063-09	5512 067-04
C6/40 конус	5512 063-13	5512 067-05

Базовые держатели с фронтальным креплением

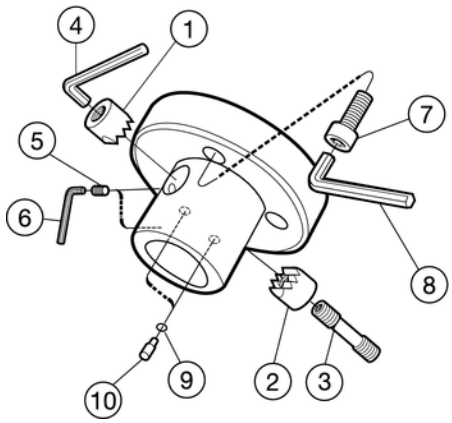
Cx-A390.0004
Cx-A390.4504
Cx-390.0004
Cx-390.5504
Cx-390.5804
Cx-390.14004



	1	2	3	4[1]	5	6	7	8
	Сухари с рифлениями							
	левый	правый	Винт	Ключ (мм)	Винт	Ключ (мм)	Штифт	Кольцо
C5-A390.xx/C5-390.xx-	5412 094-02	5412 094-01	5516 010-03	3021 013-050 (5.0)	5514 060-01	174.1-870 (2.0)	5552 065-01	5641 001-28
C6-A390.xx/C6-390.xx-	5412 094-04	5412 094-03	5516 010-04	3021 013-050 (5.0)	5514 060-01	174.1-870 (2.0)	5552 065-01	5641 001-28
C8-A390.xx/C8-390.xx-	5412 094-06	5412 094-05	5516 013-01	3021 013-070 (7.0)	5514 060-02	174.1-864 (3.0)	5552 065-02	5641 001-11

[1] Принадлежности, заказываются отдельно

Cx-390.34704



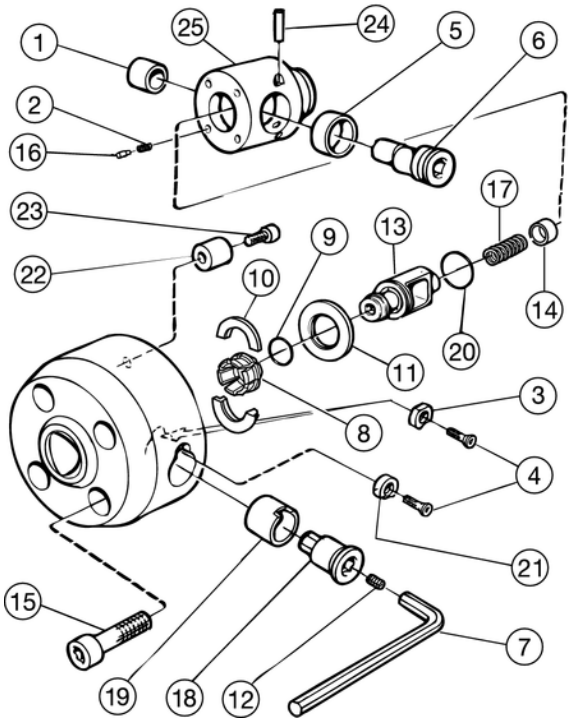
	1	2	3	4[1]	5	6[1]
	Сухари с рифлениями					
	левый	правый	Винт	Ключ (мм)	Винт	Ключ (мм)
C5-390.34704-xx xxx	5412 094-02	5412 094-01	5516 010-03	3021 013-050 (5.0)	5514 060-01	174.1-870 (2.0)
C6-390.34704-xx xxx	5412 094-04	5412 094-03	5516 010-04	3021 013-050 (5.0)	5514 060-01	174.1-870 (2.0)
C8-390.34704-xx xxx	5412 094-06	5412 094-05	5516 013-01	3021 013-070 (7.0)	5514 060-02	174.1-864 (3.0)

	7	8[1]	9	10
	Винт	Ключ (мм)	Кольцо	Штифт
C5-390.34704-xx xxx	10-1353-21178	3021 010-080 (8.0)	5641 001-28	5552 065-01
C6-390.34704-xx xxx	3212 020-562	3021 010-120 (12.0)	5641 001-28	5552 065-01
C8-390.34704-xx xxx	3212 020-562	3021 010-120 (12.0)	5641 001-11	5552 065-02

[1] Принадлежности, заказываются отдельно

Базовые держатели, кулачковое крепление

Cx-390.34705



	1	2	3	4	5	6	7[1]
	Втулка	Пружины сжатия (4 x)	Шайба Гровера	Винт	Втулка	Валик	Ключ (мм)
C3-390.34705-40 060	3823 010-101	5561 001-37	5541 030-06	416.1-834	5638 022-01	5333 025-01	3021 013-080 (8.0)
C4-390.34705-40 070	3823 010-123	5561 001-36	–	416.1-834	5638 022-01	5333 025-02	3021 013-100 (10.0)

	8	9	10	11	12	13	14
	Сегмент (6 x)	Кольцо	Кольцо (2 x)	Наружное кольцо	Винт	Вал-тяга	Втулка
C3-390.34705-40 060	5549 120-08	5641 005-01	5546 001-08	5541 025-01	3214 010-355	5461 100-08	5638 023-02
C4-390.34705-40 070	5549 120-06	5641 005-05	5546 001-06	5541 025-06	3214 010-355	5461 100-06	5638 023-02

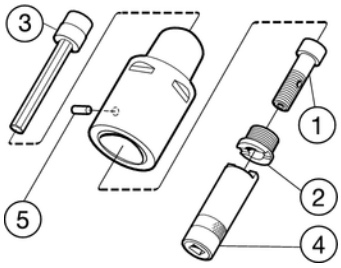
	15	16	17	18	19	20
	Винт	Штифт (4 x)	Пружина	Удлинитель для ключа	Втулка	Кольцо
C3-390.34705-40 060	3212 010-518	5552 005-01	5546 001-41	5680 038-02	3823 011-182	3671 010-126
C4-390.34705-40 070	3212 010-520	–	5561 001-42	5680 038-01	3823 011-205	3671 010-127

	21	22	23	24	25
	Шайба Гровера	Шпонка	Винт	Штифт	Корпус
C3-390.34705-40 060	5541 030-01	5635 012-01	3212 010-309	–	5251 030-02
C4-390.34705-40 070	5541 030-02	5635 012-01	3212 010-309	3111 020-511	5251 030-01

[1] Принадлежности, заказываются отдельно

Переходники и переходники-удлинители

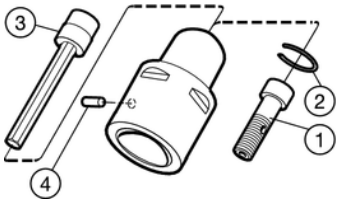
Cx-391.01A/ Cx-391.01HD
Cx-391.02/ Cx-391.02HD



	1	2	3[1]	4[1]	5
	Центральный зажимной болт	Стопорное кольцо	Удлинительный ключ (мм)	Ключ	Штифт
C3-391.01-32 xxxA	5512 067-01	5512 091-04	5680 015-05 (8.0)	5680 065-13	3113 020-304
C4-391.01-40 xxxA	5512 067-02	5512 091-03	5680 015-05 (8.0)	5680 065-10	3113 020-355
C5-391.01-50 xxxA	5512 067-03	5512 091-01	5680 015-01 (10.0)	5680 065-11	3113 020-406
C6-391.01-63 xxxA	5512 067-04	5512 091-02	5680 015-02 (14.0)	5680 065-12	3113 020-457
C8-391.01-80 xxxA	5512 067-04	5512 091-02	5680 015-02 (14.0)	5680 065-12	3113 020-509
C8x-391.01-100 xxx	5512 067-04	5512 091-02	5680 015-02 (14.0)	5680 065-12	3113 020-509
C4-391.02-32 055A	5512 067-01	5512 091-04	5680 015-05 (8.0)	5680 065-13	3113 020-304
C4-391.02-32 070A	5512 067-01	5512 091-04	5680 015-05 (8.0)	5680 065-13	3113 020-304
C5-391.02-32 060A	5512 067-01	5512 091-04	5680 015-05 (8.0)	5680 065-13	3113 020-304
C5-391.02-40 065A	5512 067-02	5512 091-03	5680 015-05 (8.0)	5680 065-10	3113 020-355
C5-391.02-40 085A	5512 067-02	5512 091-03	5680 015-05 (8.0)	5680 065-10	3113 020-355
C6-391.02-32 070A	5512 067-01	5512 091-04	5680 015-05 (8.0)	5680 065-13	3113 020-304
C6-391.02-40 080A	5512 067-02	5512 091-03	5680 015-05 (8.0)	5680 065-10	3113 020-355
C6-391.02-50 080A	5512 067-03	5512 091-01	5680 015-01 (10.0)	5680 065-11	3113 020-406
C6-391.02-50 110A	5512 067-03	5512 091-01	5680 015-01 (10.0)	5680 065-11	3113 020-406
C8-391.02-32 060A	5512 067-01	5512 091-04	5680 015-05 (8.0)	5680 065-13	3113 020-304
C8-391.02-40 070A	5512 067-02	5512 091-03	5680 015-05 (8.0)	5680 065-10	3113 020-355
C8-391.02-50 080A	5512 067-03	5512 091-01	5680 015-01 (10.0)	5680 065-11	3113 020-406
C8-391.02-63 080A	5512 067-04	5512 091-02	5680 015-02 (14.0)	5680 065-12	3113 020-457
C8-391.02-63 120A	5512 067-04	5512 091-02	5680 015-02 (14.0)	5680 065-12	3113 020-457
C8X-391.02-63 080	5512 067-04	5512 091-02	5680 015-02 (14.0)	5680 065-12	3113 020-457
C8X-391.02-80 100	5512 067-04	5512 091-02	5680 015-02 (14.0)	5680 065-12	3113 020-509
C8X-391.02-80 150	5512 067-04	5512 091-02	5680 015-02 (14.0)	5680 065-12	3113 020-509

[1] Принадлежности, заказываются отдельно

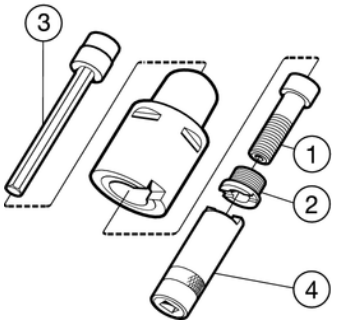
Короткое исполнение
Cx-391.01/ Cx-391.02



	1	2	3[1]	4
	Центральный зажимной болт	Стопорное кольцо	Удлиненный ключ (мм)	Штифт
C3-391.01-32 035	5512 068-01	5545 040-02	5680 015-05 (8.0)	3113 020-304
C4-391.01-40 040	5512 068-02	5545 040-03	5680 015-05 (8.0)	3113 020-355
C5-391.01-50 050	5512 068-03	5545 040-07	5680 015-05 (8.0)	3113 020-406
C6-391.01-63 060	5512 068-04	5545 040-08	5680 015-02 (14.0)	3113 020-457
C8-391.01-80 065	5512 068-05	5545 040-08	5680 015-02 (14.0)	3113 020-509
C5-391.02-32 033	5512 068-01	5545 040-02	5680 015-05 (8.0)	–
C5-391.02-40 040	5512 068-06	5545 040-07	5680 015-05 (8.0)	–
C6-391.02-32 032	5512 068-01	5545 040-02	5680 015-05 (8.0)	–
C6-391.02-40 040	5512 068-02	5545 040-03	5680 015-05 (8.0)	–
C6-391.02-50 050	5512 068-07	5545 040-08	5680 015-01 (10.0)	–
C8-391.02-50 045	5512 068-08	5545 040-08	5680 015-01 (10.0)	–
C8-391.02-63 055	5512 068-05	5545 040-08	5680 015-02 (14.0)	–
C8X-391.02-63 055	5512 068-05	5545 040-08	5680 015-02 (14.0)	–
C8X-391.02-80 065	5512 068-05	5545 040-08	5680 015-02 (14.0)	–

[1] Принадлежности, заказываются отдельно

Переходник Coromant Capto/ Varilock
Cx-391.01-Vxx



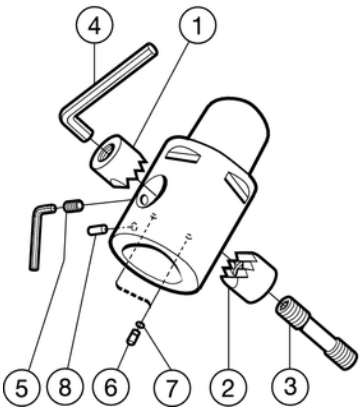
	1	2	3	4
	Центральный зажимной болт	Гайка стопорная	Удлиненный ключ (мм)	Ключ для гайки базового держателя
C5-391.01-V50 060	5512 063-01	5512 091-01	5680 015-01 (10.0)	5680 065-01
C6-391.01-V63 080	5512 063-02	5512 091-02	5680 015-02 (14.0)	5680 065-02
C8-391.01-V80 065	5512 063-03	5512 091-02	5680 015-02 (14.0)	5680 065-02

[1] Принадлежности, заказываются отдельно

Переходники и переходники-удлинители

Радиальное крепление

Cx-391.0204
Cx-391.04

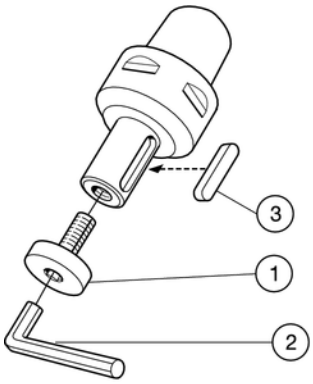


	1	2	3	4[1]	5	6	7	8
	Левый кулачок	правый	Винт	Ключ (мм)	Ограничи-тельный винт-пробка	Штифт	Кольцо	Штифт
Cx-391.0204-50 xxx	5412 094-02	5412 094-01	5516 010-03	3021 013-050 (5.0)	5514 060-01	5552 065-01	5641 001-28	3113 020-406
Cx-391.0204-63 xxx	5412 094-04	5412 094-03	5516 010-04	3021 013-050 (5.0)	5514 060-01	5552 065-01	5641 001-28	3113 020-457
Cx-391.04-50 xxx	5412 094-02	5412 094-01	5516 010-03	3021 013-050 (5.0)	5514 060-01	5552 065-01	5641 001-28	3113 020-406
Cx-391.04-63 xxx	5412 094-04	5412 094-03	5516 010-04	3021 013-050 (5.0)	5514 060-01	5552 065-01	5641 001-28	3113 020-457
Cx-391.04-80 xxx	5412 094-06	5412 094-05	5516 013-01	3021 013-070 (7.0)	5514 060-02	5552 065-02	5641 001-11	3113 020-509

[1] Принадлежности, заказываются отдельно

Оправки для дисковых фрез

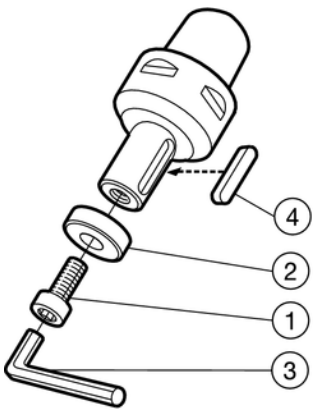
Cx-A391.10/Cx-A391.10HD



Дюймовое исполнение	1	2[1]		3
	Винт	Ключ		Шпонка
Cx-A391.10-25 xxx	5512 065-05	3021 011-516	(5/16)	SK 414
Cx-A391.10-31 xxx	5512 065-06	3021 011-516	(5/16)	SK 517
Cx-A391.10-38 xxx	5512 065-10	3021 011-380	(3/8)	SK 617
Cx-A391.10-50 xxx	5512 065-11	3021 011-916	(9/16)	SK 817
Cx-A391.10-63 xxx	3212 020-666	3021 010-170	(17.0 mm)	5631 065-01

[1] Принадлежности, заказываются отдельно

Cx-391.10/ Cx-391.10HD



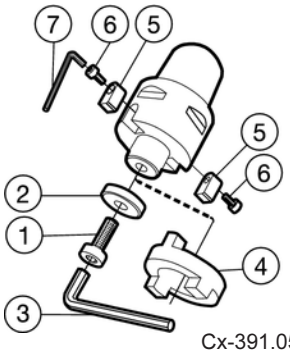
Метрическое исполнение	1	2	3[1]		4
	Винт	Шайба	Ключ (мм)		Шпонка
Cx-391.10-16 xxx	3212 020-411	5541 015-01	3021 010-060	(6.0)	3191 010-461
Cx-391.10-22 xxx	3212 020-461	5541 015-02	3021 010-080	(8.0)	3191 010-564
Cx-391.10-27 xxx	3212 020-512	5541 015-03	3021 010-100	(10.0)	5632 010-01
Cx-391.10-32 xxx	3212 020-563	5541 015-04	3021 010-120	(12.0)	3191 010-621
Cx-391.10-40 xxx	3212 020-614	5541 015-05	3021 010-140	(14.0)	3191 010-671
Cx-391.10-50 xxx	3212 020-666	5541 015-06	3021 010-170	(17.0)	3191 010-721
Cx-391.10-60 xxx	3212 020-666	5541 015-08	3021 010-170	(17.0)	3191 010-771

[1] Принадлежности, заказываются отдельно

Оправка для торцевых фрез и фрез для обработки уступов

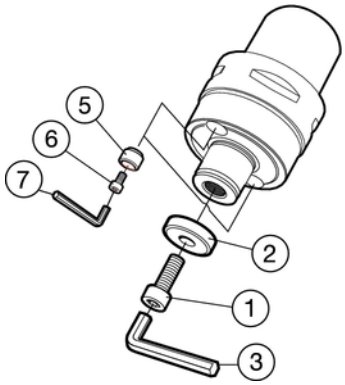
С подводом СОЖ через крепление на оправке

Cx-391.05C
Cx-A391.05C

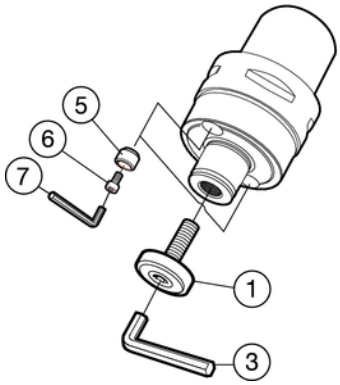


Cx-391.05C-16 xxx
Кольцо-шпонка

Круглые шпонки
Cx-391.05C



Cx-A391.05C



Метрическое исполнение

	1	2	3[1]	4	5	6	7[1]
	Крепежный винт	Шайба	Ключ (мм)	Кольцо-шпонка	Шпонка	Винт	Ключ (мм)
C3-391.05C-16 030	3212 020-414	5541 015-01	3021 010-060 (6.0)	3193 010-160	-	-	-
C4-391.05C-16 032	3212 020-414	5541 015-01	3021 010-060 (6.0)	3193 010-160	-	-	-
C4-391.05C-22 025	3212 020-464	5541 015-02	3021 010-080 (8.0)	-	5631 011-01	3213 010-258	3021 010-030 (3.0)
C5-391.05C-16 035	3212 020-414	5541 015-01	3021 010-060 (6.0)	3193 010-160	-	-	-
C5-391.05C-22 025	3212 020-464	5541 015-02	3021 010-080 (8.0)	-	5635 025-01	3212 010-258	3021 010-030 (3.0)
C5-391.05C-27 025	3212 020-514	5541 015-03	3021 010-100 (10.0)	-	5635 025-02	3212 010-308	3021 010-040 (4.0)
C5-391.05C-32 040	3212 020-564	5541 015-04	3021 010-120 (12.0)	-	5631 010-04	3212 010-308	3021 010-040 (4.0)
C6-391.05C-16 040	3212 020-414	5541 015-01	3021 010-060 (6.0)	3193 010-160	-	-	-
C6-391.05C-22 025	3212 020-464	5541 015-02	3021 010-080 (8.0)	-	5635 025-01	3212 010-258	3021 010-030 (3.0)
C6-391.05C-27 025	3212 020-514	5541 015-03	3021 010-100 (10.0)	-	5635 025-02	3212 010-308	3021 010-040 (4.0)
C6-391.05C-32 025	3212 020-564	5541 015-04	3021 010-120 (12.0)	-	5635 025-03	3212 010-358	3021 010-050 (5.0)
C6-391.05C-40 040	3212 020-614	5541 015-05	3021 010-140 (14.0)	-	5631 010-02	3212 010-358	3021 010-050 (5.0)
C8-391.05C-16 050	3212 020-414	5541 015-01	3021 010-060 (6.0)	3193 010-160	-	-	-
C8-391.05C-22 030	3212 020-464	5541 015-02	3021 010-080 (8.0)	-	5635 025-01	3212 010-258	3021 010-030 (3.0)
C8-391.05C-27 030	3212 020-514	5541 015-03	3021 010-100 (10.0)	-	5635 025-02	3212 010-308	3021 010-040 (4.0)
C8-391.05C-32 030	3212 020-564	5541 015-04	3021 010-120 (12.0)	-	5635 025-03	3212 010-358	3021 010-050 (5.0)
C8-391.05C-40 030	3212 020-614	5541 015-05	3021 010-140 (14.0)	-	5635 025-04	3212 020-409	3021 010-060 (6.0)
C10-391.05C-22 075	3212 020-454	5541 015-02	3021 010-080 (8.0)	-	5631 012-01	3212 010-258	3021 010-030(3.0)
C10-391.05C-27 075	3212 020-514	5541 015-03	3021 010-100 (10.0)	-	5631 010-01	3212 010-258	3021 010-030(3.0)
C10-391.05C-32 075	3212 020-564	5541 015-04	3021 010-120 (12.0)	-	5631 010-01	3212 010-308	3021 010-040(4.0)
C10-391.05C-40 040	3212 020-614	5541 015-05	3021 010-140 (14.0)	-	5635 025-04	3212 020-409	3021 010-060 (6.0)

1) Принадлежности, заказываются отдельно

Дюймовое исполнение

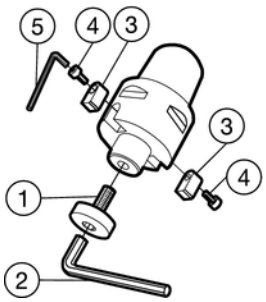
	1	3[1]	1	3[1]	5	6	7[1]
	Крепежный винт	Ключ	Крепежный винт	Ключ	Шпонка	Винт	Ключ
C3-A391.05C-19 030	5512 065-07	3021 011-140	5512 065-02	3021 011-316	5631 013-01	8-32 x 3/8M	(9/64)
C4-A391.05C-19 025	5512 065-07	3021 011-140	5512 065-02	3021 011-316	5635 025-07	3212 010-207	3021 010-025 (2.5)
C4-A391.05C-25 035	5512 065-05	3021 011-516[2]	5512 065-03	3021 011-516	5631 013-02	10-32 x 3/8	3021 011-532
C5-A391.05C-19 025	5512 065-07	3021 011-140	5512 065-02	3021 011-316	5635 025-07	3212 010-207	3021 010-025 (2.5)
C5-A391.05C-25 025	5512 065-05	3021 011-516[2]	5512 065-03	3021 011-516	5635 025-06	3212 010-257	3021 010-030 (3.0)
C5-A391.05C-31 040	5512 065-06	3021 011-516[2]	-	-	5631 010-06	10-32 x 3/8	3021 011-532
C5-A391.05C-38 045	5512 065-10	3021 011-380	5512 065-04	3021 011-380	5631 013-04	1/4-20 x 3/4	3021 011-316
C6-A391.05C-19 030	5512 065-07	3021 011-140	5512 065-02	3021 011-316	5635 025-07	3212 010-207	3021 010-025 (2.5)
C6-A391.05C-25 030	5512 065-05	3021 011-516[2]	5512 065-03	3021 011-516	5635 025-06	3212 010-257	3021 010-030 (3.0)
C6-A391.05C-31 030	5512 065-06	3021 011-516[2]	-	-	5635 025-08	3212 010-308	3021 010-040 (4.0)
C6-A391.05C-38 045	5512 065-10	3021 011-380	5512 065-04	3021 011-380	5631 013-04	1/4-20 x 3/4	3021 011-316
C8-A391.05C-19 030	5512 065-07	3021 011-140	5512 065-02	3021 011-316	5635 025-07	3212 010-207	3021 010-025 (2.5)
C8-A391.05C-25 030	5512 065-05	3021 011-516[2]	5512 065-03	3021 011-516	5635 025-06	3212 010-257	3021 010-030 (3.0)
C8-A391.05C-31 030	5512 065-06	3021 011-516[2]	-	-	5635 025-08	3212 010-308	3021 010-040 (4.0)
C8-A391.05C-38 030	5512 065-10	3021 011-380	5512 065-04	3021 011-380	5635 025-05	3212 010-409	3021 010-060 (6.0)
C10-A391.05C-19 075	5512 065-07	3021 011-140	5512 065-02	3021 011-316	5631 013-03	8-32x3/8M (9/64)	
C10-A391.05C-25 075	5512 065-05	3021 011-516	5512 065-03	3021 011-516	5631 013-02	10-32x3/8	3021 011-532
C10-A391.05C-38 040	5512 065-10	3021 011-380	5512 065-04	3021 011-380	5635 025-05	3212 010-409	3021 010-060 (6.0)

1) Принадлежности, заказываются отдельно

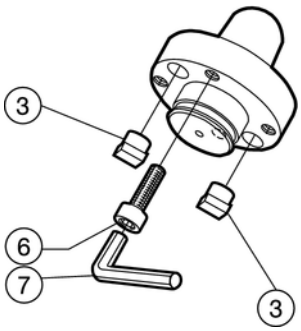
2) Код ANSI = DIN 911-5/16 ZDLL

Оправки для торцевых фрез, дюймовое исполнение

Cx-A391.05
Cx-A391.05HD



C8-A391.05- 50 xxx
C8-A391.05- 63 xxx



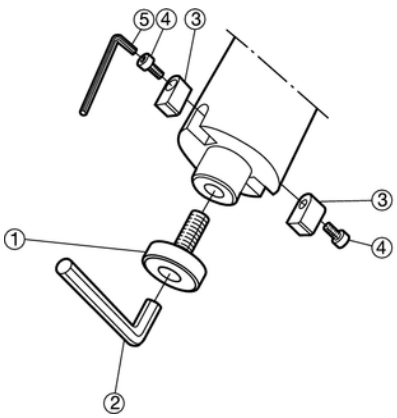
	1	2[1]	3	4	5[1]	6	7[1]
	Крепежный винт	Ключ	Шпонка	Винт	Ключ	Винт	Ключ
C3-A391.05- 19 xxx	5512 065-07	3021 011-140	5631 013-01	8-32 x 3/8M	(9/64)	-	-
C4-A391.05- 19 xxx	5512 065-07	3021 011-140	5631 013-01	8-32 x 3/8M	(9/64)	-	-
C4-A391.05- 25 xxx	5512 065-05	3021 011-516[2]	5631 013-02	10-32 x 3/8	(5/32)	-	-
C5-A391.05- 19 xxx	5512 065-07	3021 011-140	5631 013-01	8-32 x 3/8M	(9/64)	-	-
C5-A391.05- 25 xxx	5512 065-05	3021 011-516[2]	5631 013-02	10-32 x 3/8	(5/32)	-	-
C5-A391.05- 31 xxx	5512 065-06	3021 011-516[2]	5631 010-06	10-32 x 3/8	(5/32)	-	-
C5-A391.05- 38 xxx	5512 065-10	3021 011-380	5631 013-04	1/4-20 x 3/4	(3/16)	-	-
C6-A391.05- 19 xxx	5512 065-07	3021 011-140	5631 013-01	8-32 x 3/8M	(9/64)	-	-
C6-A391.05- 25 xxx	5512 065-05	3021 011-516[2]	5631 013-02	10-32 x 3/8	(5/32)	-	-
C6-A391.05- 31 xxx	5512 065-06	3021 011-516[2]	5631 010-06	10-32 x 3/8	(5/32)	-	-
C6-A391.05- 38 xxx	5512 065-10	3021 011-380	5631 013-04	1/4-20 x 3/4	(3/16)	-	-
C8-A391.05- 19 xxx	5512 065-07	3021 011-140	5631 013-01	8-32 x 3/8M	(9/64)	-	-
C8-A391.05- 25 xxx	5512 065-05	3021 011-516[2]	5631 013-02	10-32 x 3/8	(5/32)	-	-
C8-A391.05- 31 xxx	5512 065-06	3021 011-516[2]	5631 010-06	10-32 x 3/8	(5/32)	-	-
C8-A391.05- 38 xxx	5512 065-10	3021 011-380	5631 013-04	1/4-20 x 3/4	(3/16)	-	-
C8-A391.05- 50 xxx	-	-	5631 060-01	-	-	3212 031-761	(1/2")
C8-A391.05- 63 xxx	-	-	5631 060-01	-	-	3212 031-761	(1/2")
C8X-A391.05- 63 070	-	-	5631 060-01	-	-	3212 031-761	(1/2")
C8-A391.05HD- 63 xxx	-	-	5631 060-01	-	-	3212 031-761	(1/2")

[1] Принадлежности, заказываются отдельно
[2] Код ANSI = DIN 911-5/16 ZDLL

Антивибрационная оправка для торцевых фрез и фрез для обработки прямоугольных уступов, дюймовое исполнение

С подводом СОЖ через крепление на оправке

Cx-A391.06



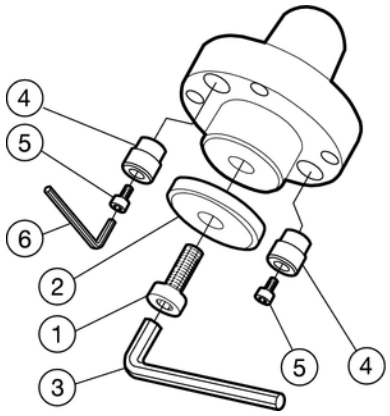
	1[1]	2[1]	3	4	5[1]
	Винт	Ключ	Шпонка	Винт	Ключ
Cx-A391.06- 19 xxx	5512 065-02	3021 011-316	5631 013-01	8-32 x 3/8M	(9/64)
Cx-A391.06- 25 xxx	5512 065-08	3021 011-352	5631 013-02	10-32 x 3/8	(5/32)
Cx-A391.06- 38 xxx	5512 065-04	3021 011-380	5631 013-04	1/4-20 x 3/4	(3/16)

Установочный винт с отверстием для СОЖ

	1		2
Размер оправки дюйм	Винт		Ключ
.750	5512 074-01	(3/8"-24 UNF)	3021 011-516 (5/16)
.750[1]	5512 074-03	(3/8"-24 UNF)[1]	3021 011-516 (5/16)
1.000	5512 074-02	(1/2"-20 UNF)	3021 011-380 (3/8)
1.250	5512 074-04	(5/8"-18 UNF)	- (1/2)
1.500	5512 074-05	(3/4"-16 UNF)	- (5/8)

[1] Оптимизирован: занижена высота и уменьшен диаметр головки.

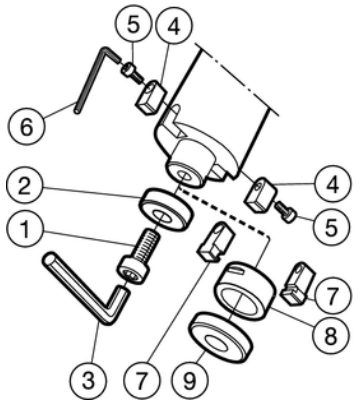
Оправка для торцевых фрез и фрез для обработки прямоугольных уступов



	1	2	3	4	5	6
	Винт	Шайба	Ключ (мм)	Шпонка	Винт	Ключ (мм)
C8/C8X-391.05-40 xxxB	3212 020-614	5541 015-05	3021 010-140 (14.0)	5635 025-04	3212 020-409	3021 010-060 (6.0)

Антивибрационная оправка для торцевых фрез и фрез для обработки прямоугольных уступов, метрическое исполнение

С подводом СОЖ через крепление на оправке
Cx-391.06



	1	2	3[1]	4	5	6[1]
	Винт	Шайба	Ключ (мм)	Шпонка	Винт	Ключ (мм)
Cx-391.06-22 xxx	3212 020-464	5541 015-02	3021 010-080 (8.0)	5631 011-01	3213 010-258	174.1-864 (3.0)
Cx-391.06-27 xxx	3212 020-514	5541 015-03	3021 010-100 (10.0)	5631 010-01	3212 010-258	174.1-864 (3.0)
Cx-391.06-32 xxx	3212 020-564	5541 015-04	3021 010-120 (12.0)	5631 010-04	3212 010-308	3021 010-040 (4.0)

Переходная втулка для Cx-391.06	7	8	9
	Шпонка	Втулка	Шайба
5638 035-011	5631 016-01	5638 035-01	5541 015-09

[1] Принадлежности, заказываются отдельно

Установочный винт с отверстием для СОЖ

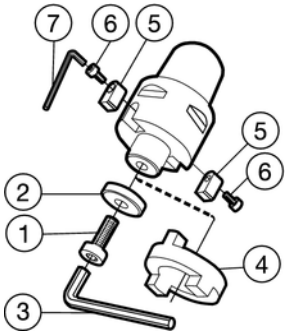
Размер оправки	Винт		Ключ[2]
Метрическое исполнение			
16	5512 073-03	(M8)	3021 010-060 (6.0)
22	5512 073-01	(M10)	3021 010-080 (8.0)
22[1]	5512 073-04[1]	(M10)	3021 010-080 (8.0)
27	5512 073-02	(M12)	3021 010-100 (10.0)
32	5512 073-05	(M16)	3021 010-140 (12.0)

[1] Оптимизирован: занижена высота и уменьшен диаметр головки.
[2] Принадлежности, заказываются отдельно

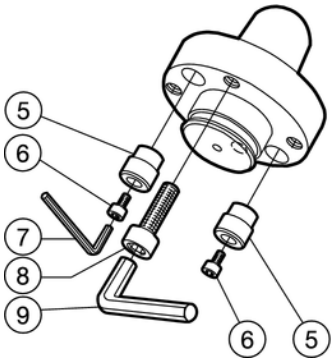
Для фрез CoroMill® 365, CoroMill® Century и CoroMill® 210 необходимо отдельно заказывать болт с отверстием для СОЖ.
См. страницы каталога с этими фрезами.

Оправки для торцовых фрез и фрез для обработки прямоугольных уступов

Cx-391.05/ Cx-391.05HD



C8-391.05-60 060



	1	2	3[1]	4	5	6
	Винт	Шайба	Ключ (мм)	Кольцо-шпонка	Шпонка	Винт
C3-391.05-16 030	3212 020-414	5541 015-01	3021 010-060 (6.0)	3193 010-160	-	-
C4-391.05-16 032	3212 020-414	5541 015-01	3021 010-060 (6.0)	3193 010-160	-	-
C4-391.05-16 055	3212 020-414	5541 015-01	3021 010-060 (6.0)	3193 010-160	-	-
C4-391.05-22 025	3212 020-464	5541 015-02	3021 010-080 (8.0)	-	5631 011-01	3213 010-258
C4-391.05-22 055	3212 020-464	5541 015-02	3021 010-080 (8.0)	-	5631 011-01	3213 010-258
C5-391.05-16 035	3212 020-414	5541 015-01	3021 010-060 (6.0)	3193 010-160	-	-
C5-391.05-16 070	3212 020-414	5541 015-01	3021 010-060 (6.0)	3193 010-160	-	-
C5-391.05-22 025	3212 020-464	5541 015-02	3021 010-080 (8.0)	-	5631 012-01	3212 010-258
C5-391.05-22 070	3212 020-464	5541 015-02	3021 010-080 (8.0)	-	5631 011-01	3213 010-258
C5-391.05-27 025	3212 020-514	5541 015-03	3021 010-100 (10.0)	-	5631 010-01	3212 010-258
C5-391.05-32 040	3212 020-564	5541 015-04	3021 010-120 (12.0)	-	5631 010-04	3212 010-308
C6-391.05-16 040	3212 020-414	5541 015-01	3021 010-060 (6.0)	3193 010-160	-	-
C6-391.05-22 025	3212 020-464	5541 015-02	3021 010-080 (8.0)	-	5631 012-01	3212 010-258
C6-391.05-27 025	3212 020-514	5541 015-03	3021 010-100 (10.0)	-	5631 010-01	3212 010-258
C6-391.05-32 025	3212 020-564	5541 015-04	3021 010-120 (12.0)	-	5631 010-04	3212 010-308
C6-391.05-40 030B	3212 020-614	5541 015-05	3021 010-140 (14.0)	-	5635 025-04	3212 020-409
C8-391.05-16 050	3212 020-414	5541 015-01	3021 010-060 (6.0)	3193 010-160	-	-
C8-391.05-22 030	3212 020-464	5541 015-02	3021 010-080 (8.0)	-	5631 012-01	3212 010-258
C8-391.05-27 030	3212 020-514	5541 015-03	3021 010-100 (10.0)	-	5631 010-01	3212 010-258
C8/C8X-391.05-32 030	3212 020-564	5541 015-04	3021 010-120 (12.0)	-	5631 010-04	3212 010-308
C8-391.05-40 xxxB[2]	3212 020-614	5541 015-05	3021 010-140 (14.0)	-	5635 025-04	3212 020-409
C8/C8X-391.05-60 xxx	-	-	-	-	5635 010-01	3212 010-363

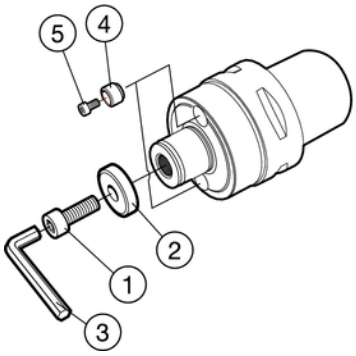
	7[1]	8	9[1]
	Ключ (мм)	Винт	Ключ (мм)
C3-391.05-16 030	-	-	-
C4-391.05-16 032	-	-	-
C4-391.05-16 055	-	-	-
C4-391.05-22 025	-	-	-
C4-391.05-22 055	-	-	-
C5-391.05-16 035	-	-	-
C5-391.05-16 070	-	-	-
C5-391.05-22 025	174.1-864 (3.0)	-	-
C5-391.05-22 070	-	-	-
C5-391.05-27 025	174.1-864 (3.0)	-	-
C5-391.05-32 040	3021 010-040 (4.0)	-	-
C6-391.05-16 040	-	-	-
C6-391.05-22 025	174.1-864 (3.0)	-	-
C6-391.05-27 025	174.1-864 (3.0)	-	-
C6-391.05-32 025	3021 010-040 (4.0)	-	-
C6-391.05-40 030B	3021 010-060 (6.0)	-	-
C8-391.05-16 050	-	-	-
C8-391.05-22 030	174.1-864 (3.0)	-	-
C8-391.05-27 030	174.1-864 (3.0)	-	-
C8-391.05-32 030	3021 010-040 (4.0)	-	-
C8/C8X-391.05-40 xxxA[2]	3021 010-050 (5.0)	-	-
C8/C8X-391.05-60 xxx	3021 010-050 (5.0)	3212 010-568	3021 010-140 (14.0)

1) Принадлежности, заказываются отдельно

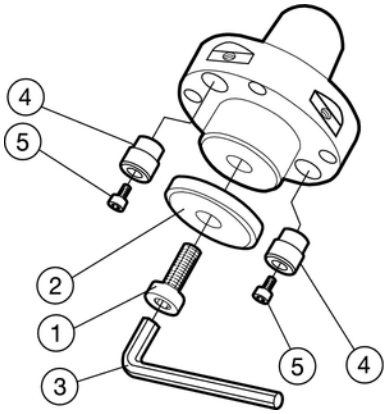
2) С оправками, предназначенными для тяжелой обработки, следует использовать зажимной винт 3214 010-406.

Оправки для торцовых фрез и фрез для обработки прямоугольных уступов

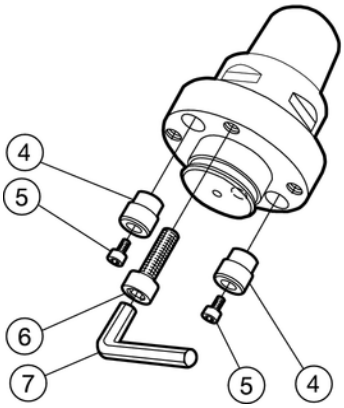
Cx-A391.05/ Cx-391.05



C10-A391.05-38 040/ C10-391.05-40 040



C10-A391.05-63 075/ C10-391.05-60 075



Метрическое исполнение

	1	2	3[1]	4	5	6[1]	7[1]
Код заказа	Винт	Шайба	Ключ (мм)	Шпонка	Винт	Винт	Ключ (мм)
C5-391.05-22 025A	3212 020-464	5541 015-02	3021 010-080 (8.0)	5635 025-01	3212 010-258	-	-
C5-391.05-27 025A	3212 020-514	5541 015-03	3021 010-100 (10.0)	5635 025-02	3212 010-308	-	-
C6-391.05-22 025A	3212 020-464	5541 015-02	3021 010-080 (8.0)	5635 025-01	3212 010-258	-	-
C6-391.05-27 025A	3212 020-514	5541 015-03	3021 010-100 (10.0)	5635 025-02	3212 010-308	-	-
C6-391.05-32 025A	3212 020-564	5541 015-04	3021 010-120 (12.0)	5635 025-03	3212 010-358	-	-
C8-391.05-22 030A	3212 020-464	5541 015-02	3021 010-080 (8.0)	5635 025-01	3212 010-258	-	-
C8-391.05-27 030A	3212 020-514	5541 015-03	3021 010-100 (10.0)	5635 025-02	3212 010-308	-	-
C8-391.05-32 030A	3212 020-564	5541 015-04	3021 010-120 (12.0)	5635 025-03	3212 010-358	-	-
C10-391.05-40 040	3212 020-614	5541 015-05	3021 010-140 (14.0)	5635 025-04	3212 020-409	-	-
C10-391.05-60 075	-	-	-	5635 010-01	3212 010-363	3212 010-568	3021 010-140 (14.0)

1) Принадлежности, заказываются отдельно

Дюймовое исполнение

	1	3[1]	4	5	6	7[1]
Код заказа	Винт	Ключ	Шпонка	Винт	Винт	Ключ
C4-A391.05- 19 025A	5512 065-07	3021 011-140	5635 025-07	3212 010-207	-	-
C5-A391.05- 19 025A	5512 065-07	3021 011-140	5635 025-07	3212 010-207	-	-
C5-A391.05- 25 025A	5512 065-05	3021 011-516[2]	5635 025-06	3212 010-257	-	-
C6-A391.05- 19 030A	5512 065-07	3021 011-140	5635 025-07	3212 010-207	-	-
C6-A391.05- 25 030A	5512 065-05	3021 011-516[2]	5635 025-06	3212 010-257	-	-
C6-A391.05- 31 030A	5512 065-06	3021 011-516[2]	5635 025-08	3212 010-308	-	-
C8-A391.05- 19 030A	5512 065-07	3021 011-140	5635 025-07	3212 010-207	-	-
C8-A391.05- 25 030A	5512 065-05	3021 011-516[2]	5635 025-06	3212 010-257	-	-
C8-A391.05- 31 030A	5512 065-06	3021 011-516[2]	5635 025-08	3212 010-308	-	-
C8-A391.05- 38 030A	5512 065-10	3021 011-380	5635 025-05	3212 020-409	-	-
C10-A391.05- 38 040	5512 065-04	3021 011-380	5635 025-05	3212 020-409	-	-
C10-A391.05- 63 075	-	-	5631 060-01	3212 010-363	3212 031-761	(1/2")

1) Принадлежности, заказываются отдельно

2) Код ANSI = DIN 911-5/16 ZDLL

Установочный винт с отверстием для СОЖ

Размер оправки	Винт		Ключ
Дюймовое исполнение			
.750	5512 074-01	(3/8"-24 UNF)	3021 011-516
.750[1]	5512 074-03	(3/8"-24 UNF)	3021 011-516
.1000	5512 074-02	(1/2"-20 UNF)	3021 011-380
1.250	5512 074-04	(5/8"-18 UNF)	-
1.500	5512 074-05	(3/4"-16 UNF)	-

Размер оправки	Винт		Ключ[2]
Метрическое исполнение			
16	5512 073-03	(M8)	3021 010-060
22	5512 073-01	(M10)	3021 010-080
22[1]	5512 073-04[1]	(M10)	3021 010-080
27	5512 073-02	(M12)	3021 010-100
32	5512 073-05	(M16)	3021 010-120

1) Оптимизирован: занижена высота и уменьшен диаметр головки.

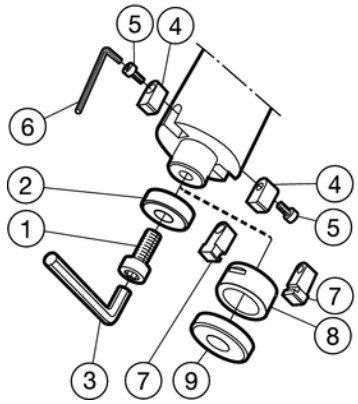
2) Принадлежности, заказываются отдельно

Антивибрационный адаптер для торцевых фрез и фрез для обработки прямоугольных уступов

С подводом СОЖ через крепление на оправке

Метрическое исполнение

Cx.391.05CD



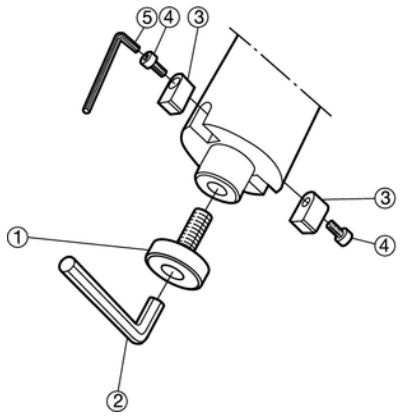
	1 Винт	2 Шайба	3[1] Ключ (мм)	4 Шпонка	5 Винт	6[1] Ключ (мм)
Cx-391.05CD-22 xxx	3212 020-464	5541 015-02	3021 010-080 (8.0)	5631 012-01	3212 010-258	3021 010-030 (3.0)
Cx-391.05CD-27 xxx	3212 020-514	5541 015-03	3021 010-100 (10.0)	5631 010-01	3212 010-258	3021 010-030 (3.0)
Cx-391.05CD-32 xxx	3212 020-564	5541 015-04	3021 010-120 (12.0)	5631 010-04	3212 010-308	3021 010-040 (4.0)

Переходная втулка для Cx-391.05CD	7 Шпонка	8 Втулка	9 Шайба
5638 035-011	5631 016-01	5638 035-01	5541 015-09

[1] Принадлежности, заказываются отдельно

Дюймовое исполнение

Cx-A391.05CD

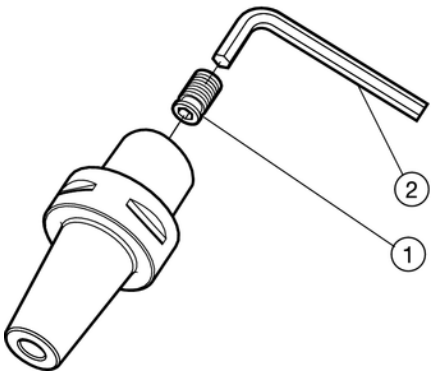


	1[1] Болт	2[1] Ключ	3 Шпонка	4 Винт	5[1] Ключ
Cx-A391.05CD-19 xxx	5512 065-02	3021 011-316	5631 013-01	8-32 x 3/8M	(9/64)
Cx-A391.05CD-25 xxx	5512 065-08	3021 011 532	5631 013-02	10-32 x 3/8	3021 011 532
Cx-A391.05CD-38 xxx	5512 065-04	3021 011-380	5631 013-04	1/4-20 x 3/4	3021 011 316

Патрон с термозажимом Coromant Capto®

Cx-391.19

Cx-391.19



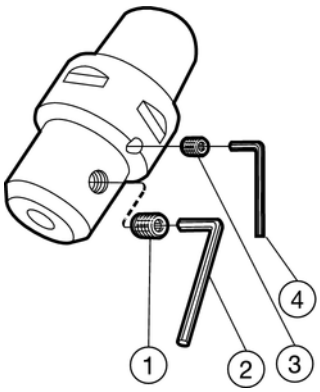
	1	2[1]
	Регулировочный винт	Ключ (мм)
Cx-391.19-06 xxx	5512 066-09	3021 010-025 (2.5)
Cx-391.19-08 xxx	5512 066-10	3021 010-030 (3.0)
Cx-391.19-10 xxx	5512 066-11	3021 010-040 (4.0)
Cx-391.19-12 xxx	5512 066-12	3021 010-050 (5.0)
Cx-391.19-14 xxx	5512 066-12	3021 010-050 (5.0)
Cx-391.19-16 xxx	5512 066-13	3021 010-060 (6.0)
Cx-391.19-18 xxx	5512 066-13	3021 010-060 (6.0)
Cx-391.19-20 xxx	5512 066-14	3021 010-080 (8.0)
Cx-391.19-25 xxx	5512 066-14	3021 010-080 (8.0)
Cx-391.19-32 xxx	5512 066-14	3021 010-080 (8.0)
Cx-A391.19-06 xxx	5512 066-09	3021 010-025 (2.5)
Cx-A391.19-09 xxx	5512 066-11	3021 010-040 (4.0)
Cx-A391.19-12 xxx	5512 066-12	3021 010-050 (5.0)
Cx-A391.19-15 xxx	5512 066-13	3021 010-060 (6.0)
Cx-A391.19-19 xxx	5512 066-14	3021 010-080 (8.0)
Cx-A391.19-25 xxx	5512 066-14	3021 010-080 (8.0)

1) Принадлежности, заказываются отдельно

Патроны с креплением Weldon

Cx-A391.20

Cx-391.20



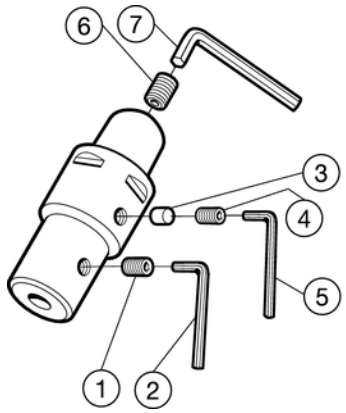
Дюймовое исполнение	1	2[1]	3	4[1]
	Винт	Ключ	Винт	Ключ
Cx-A391.20-09 xxx	5514 021-01	3021 011-316 (3/16)	-	-
Cx-A391.20-12 xxx	5514 021-02	3021 011-732 (7/32)	-	-
Cx-A391.20-15 xxx	5514 021-03	3021 011-140 (1/4)	-	-
Cx-A391.20-19 xxx	5514 021-04	3021 011- 516 (5/16)	-	-
Cx-A391.20-22 xxx	5514 021-04	3021 011-516 (5/16)	5514 021-04	3021 011-516 (5/16)
Cx-A391.20-25 xxx	5514 021-05	3021 011-380 (3/8)	5514 021-05	3021 011-380 (3/8)
Cx-A391.20-31 xxx	5514 021-05	3021 011-380 (3/8)	5514 021-05	3021 011-380 (3/8)
Cx-A391.20-38 xxx	5514 021-05	3021 011-380 (3/8)	5514 021-05	3021 011-380 (3/8)
Cx-A391.20-50 xxx	5514 021-07	3021 011-916 (9/16)	5514 021-07	3021 011-916 (9/16)

Метрическое исполнение	1	2[1]	3	4[1]
	Винт	Ключ (мм)	Винт	Ключ (мм)
Cx-391.20-06 xxx	3214 050-357	174.1-864 (3.0)	-	-
Cx-391.20-08 xxx	3214 050-407	3021 010-040 (4.0)	-	-
Cx-391.20-10 xxx	3214 050-458	3021 010-050 (5.0)	-	-
Cx-391.20-12 xxx	3214 050-509	3021 010-060 (6.0)	-	-
Cx-391.20-14 xxx	3214 050-509	3021 010-060 (6.0)	-	-
Cx-391.20-16 xxx	3214 050-539	3021 010-060 (6.0)	-	-
Cx-391.20-18 xxx	3214 050-539	3021 010-060 (6.0)	-	-
Cx-391.20-20 xxx	3214 050-559	3021 010-080 (8.0)	-	-
Cx-391.20-25 xxx	3214 050-590	3021 010-100 (10.0)	3214 050-590	3021 010-100 (10.0)
Cx-391.20-32 xxx	3214 050-610	3021 010-100 (10.0)	3214 050-610	3021 010-100 (10.0)
Cx-391.20-40 xxx	3214 050-611	3021 010-100 (10.0)	3214 050-611	3021 010-100 (10.0)
Cx-391.20-50 xxx	3214 050-661	3021 010-120 (12.0)	3214 050-611	3021 010-100 (10.0)

1) Принадлежности, заказываются отдельно

Патроны с креплением Whistle Notch

Cx-391.21

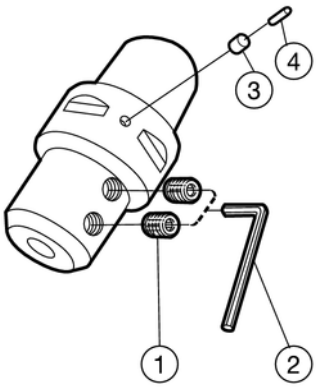


	1	2[1]	3	4	5[1]	6	7[1]
	Винт	Ключ (мм)	Проставка	Винт	Ключ (мм)	Винт	Ключ (мм)
C3-391.21-06 070A	3214 050-357	174.1-864 (3.0)	470-841	3214 010-355	174.1-864 (3.0)	5512 066-09	174.1-864 (3.0)
C3-391.21-08 070A	3214 050-407	3021 010-040 (4.0)	470-841	3214 010-355	174.1-864 (3.0)	5512 066-08	3021 010-040 (4.0)
C3-391.21-10 070	3214 050-458	3021 010-050 (5.0)	470-841	3214 010-355	174.1-864 (3.0)	5512 066-03	3021 010-040 (4.0)
C3-391.21-12 075	3214 050-509	3021 010-060 (6.0)	470-841	3214 010-357	174.1-864 (3.0)	5512 066-05	3021 010-050 (5.0)
C4-391.21-06 070A	3214 050-357	174.1-864 (3.0)	470-841	3214 010-355	174.1-864 (3.0)	5512 066-09	174.1-864 (3.0)
C4-391.21-08 070A	3214 050-407	3021 010-040 (4.0)	470-841	3214 010-355	174.1-864 (3.0)	5512 066-08	3021 010-040 (4.0)
C4-391.21-10 070	3214 050-458	3021 010-050 (5.0)	470-841	3214 010-355	174.1-864 (3.0)	5512 066-03	3021 010-040 (4.0)
C4-391.21-12 075	3214 050-509	3021 010-060 (6.0)	470-841	3214 010-357	174.1-864 (3.0)	5512 066-05	3021 010-050 (5.0)
C4-391.21-14 075	3214 050-509	3021 010-060 (6.0)	470-841	3214 010-357	174.1-864 (3.0)	5512 066-05	3021 010-050 (5.0)
C5-391.21-06 070A	3214 050-357	174.1-864 (3.0)	470-841	3214 010-355	174.1-864 (3.0)	5512 066-09	174.1-864 (3.0)
C5-391.21-08 070A	3214 050-407	3021 010-040 (4.0)	470-841	3214 010-355	174.1-864 (3.0)	5512 066-08	3021 010-040 (4.0)
C5-391.21-10 070	3214 050-458	3021 010-050 (5.0)	470-841	3214 010-355	174.1-864 (3.0)	5512 066-03	3021 010-040 (4.0)
C5-391.21-12 075	3214 050-509	3021 010-060 (6.0)	470-841	3214 010-357	174.1-864 (3.0)	5512 066-05	3021 010-050 (5.0)
C5-391.21-14 075	3214 050-509	3021 010-060 (6.0)	470-841	3214 010-357	174.1-864 (3.0)	5512 066-05	3021 010-050 (5.0)
C5-391.21-16 080	3214 050-539	3021 010-060 (6.0)	470-841	3214 010-357	174.1-864 (3.0)	5512 066-05	3021 010-060 (6.0)
C5-391.21-18 080	3214 050-539	3021 010-060 (6.0)	470-841	3214 010-357	174.1-864 (3.0)	5512 066-06	3021 010-060 (6.0)
C5-391.21-20 085	3214 050-559	3021 010-080 (8.0)	470-841	3214 010-357	174.1-864 (3.0)	5512 066-07	3021 010-060 (6.0)
C6-391.21-06 075A	3214 050-357	174.1-864 (3.0)	470-841	3214 010-355	174.1-864 (3.0)	5512 066-09	174.1-864 (3.0)
C6-391.21-08 075A	3214 050-407	3021 010-040 (4.0)	470-841	3214 010-355	174.1-864 (3.0)	5512 066-08	3021 010-040 (4.0)
C6-391.21-10 075	3214 050-458	3021 010-050 (5.0)	470-841	3214 010-355	174.1-864 (3.0)	5512 066-03	3021 010-040 (4.0)
C6-391.21-12 080	3214 050-509	3021 010-060 (6.0)	470-841	3214 010-357	174.1-864(3.0)	5512 066-05	3021 010-050 (5.0)
C6-391.21-14 080	3214 050-509	3021 010-060 (6.0)	470-841	3214 010-357	174.1-864 (3.0)	5512 066-05	3021 010-050 (5.0)
C6-391.21-16 080	3214 050-539	3021 010-060 (6.0)	470-841	3214 010-357	174.1-864 (3.0)	5512 066-06	3021 010-060 (6.0)
C6-391.21-18 080	3214 050-539	3021 010-060 (6.0)	470-841	3214 010-357	174.1-864 (3.0)	5512 066-06	3021 010-060 (6.0)
C6-391.21-20 085	3214 050-559	3021 010-080 (8.0)	470-841	3214 010-357	174.1-864 (3.0)	5512 066-07	3021 010-060 (6.0)
C6-391.21-25 090	3214 050-590	3021 010-100 (10.0)	470-841	3214 010-357	174.1-864(3.0)	5512 066-07	3021 010-060 (6.0)
C6-391.21-32 095	3214 050-610	3021 010-100 (10.0)	470-841	3214 010-357	174.1-864 (3.0)	5512 066-07	3021 010-060 (6.0)
C8-391.21-06 065A	3214 050-357	174.1-864 (3.0)	470-841	3214 010-355	174.1-864(3.0)	5512 066-09	174.1-864 (3.0)
C8-391.21-08 065A	3214 050-407	3021 010-040 (4.0)	470-841	3214 010-355	174.1-864(3.0)	5512 066-08	3021 010-040 (4.0)
C8-391.21-10 065	3214 050-458	3021 010-050 (5.0)	470-841	3214 010-355	174.1-864(3.0)	5512 066-03	3021 010-040 (4.0)
C8-391.21-12 070	3214 050-509	3021 010-060 (6.0)	470-841	3214 010-357	174.1-864(3.0)	5512 066-05	3021 010-050 (5.0)
C8-391.21-14 070	3214 050-509	3021 010-060 (6.0)	470-841	3214 010-357	174.1-864(3.0)	5512 066-05	3021 010-050 (5.0)
C8-391.21-16 075	3214 050-539	3021 010-060 (6.0)	470-841	3214 010-357	174.1-864(3.0)	5512 066-06	3021 010-060 (6.0)
C8-391.21-18 075	3214 050-539	3021 010-060 (6.0)	470-841	3214 010-357	174.1-864(3.0)	5512 066-06	3021 010-060 (6.0)
C8-391.21-20 080	3214 050-559	3021 010-080 (8.0)	470-841	3214 010-357	174.1-864(3.0)	5512 066-07	3021 010-060 (6.0)
C8-391.21-25 090	3214 050-590	3021 010-100 (10.0)	470-841	3214 010-357	174.1-864(3.0)	5512 066-07	3021 010-060 (6.0)
C8-391.21-32 095	3214 050-610	3021 010-100 (10.0)	470-841	3214 010-357	174.1-864(3.0)	5512 066-07	3021 010-060 (6.0)

[1] Принадлежности, заказываются отдельно

Патроны Weldon / ISO9766

Комбинированные



Метрическое исполнение	1	2[1]
	Винт	Ключ (мм)
C10-391.23-20 090	3214 050-559	3021 010-080 (8.0)
C10-391.23-25 105	3214 050-590	3021 010-100 (10.0)
C10-391.23-32 110	3214 050-610	3021 010-100 (10.0)
C10-391.23-40 115	3214 050-611	3021 010-100 (10.0)
C10-391.23-50 120	3214 050-661	3021 010-120 (12.0)

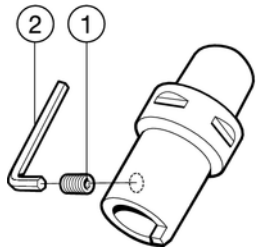
Дюймовое исполнение	1	2[1]	3	4
	Винт	Ключ (дюйм)	Штифт	Проставка
C6-A391.23-19 066	5514 021-04	3021 011-516 (5/16)	5552 020-12	5643 012-02
C6-A391.23-25 085	5514 021-05	3021 011-380 (3/8)		
C6-A391.23-31 085	5514 021-05	3021 011-380 (3/8)		
C6-A391.23-38 090	5514 021-05	3021 011-380 (3/8)		
C8-A391.23-19 075	5514 021-04	3021 011-516 (5/16)	5552 020-13	5643 012-03
C8-A391.23-25 080	5514 021-05	3021 011-380 (3/8)		
C8-A391.23-31 080	5514 021-05	3021 011-380 (3/8)		
C8-A391.23-38 085	5514 021-05	3021 011-380 (3/8)		
C8-A391.23-50 115	5514 021-07	3021 011-916 (9/16)		
C10-A391.23-19 090	5514 021-04	3021 011-516 (5/16)		
C10-A391.23-25 105	5514 021-05	3021 011-380 (3/8)		
C10-A391.23-31 110	5514 021-05	3021 011-380 (3/8)		
C10-A391.23-38 115	5514 021-05	3021 011-380 (3/8)		
C10-A391.23-50 120	5514 021-07	3021 011-916 (916)		

[1] Принадлежности, заказываются отдельно

Патроны для сверл

Cx-391.25

Для закрепления инструмента с хвостовиком Coromant Whistle Notch

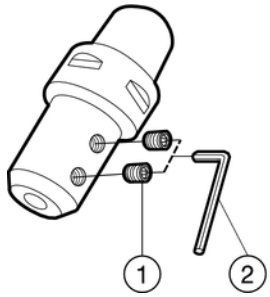


	1	2[1]
	Винт	Ключ (мм)
Cx-391.25-16 xxx	416.1-836	3021 010-040 (4.0)
Cx-391.25- 20 xxx	416.1-836	3021 010-040 (4.0)
Cx-391.25- 25 xxx	416.1-837	3021 010-050 (5.0)
Cx-391.25- 32 xxx	416.1-838	3021 010-060 (6.0)
Cx-391.25- 40 xxx	416.1-839	3021 010-080 (8.0)

[1] Принадлежности, заказываются отдельно

Cx-391.27

ISO 9766 Размер хвостовика

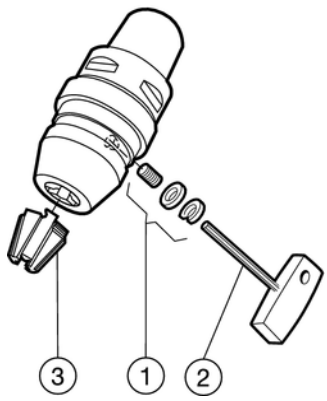


	1	2[1]
	Винт	Ключ (мм)
Cx-391.27- 16 xxx	5514 042-04	3021 010-040 (4.0)
Cx-391.27- 20 xxx	5514 042-04	3021 010-040 (4.0)
Cx-391.27- 25 xxx	416.1-838	3021 010-060 (6.0)
Cx-391.27- 32 xxx	416.1-838	3021 010-060 (6.0)
Cx-391.27- 40 xxx	5514 042-06	3021 010-080 (8.0)
Cx-391.27- 50 xxx	5514 042-06	3021 010-080 (8.0)

[1] Принадлежности, заказываются отдельно

Сверлильный патрон

Cx-391.31

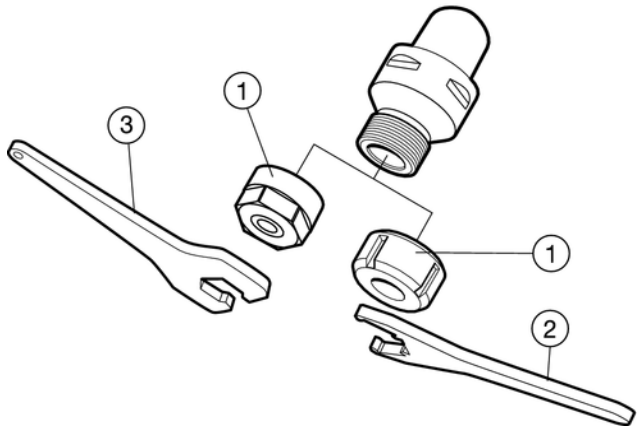


	1	2[1]	3
	Узел перемещения кулачков	Ключ	Комплект кулачков
Cx-391.31-10 xxxM	5519 070-021	5680 017-03	5471 010-03
Cx-391.31-13 xxx	5519 070-011	5680 017-03	5471 010-01

[1] Принадлежности, заказываются отдельно

Цанговый патрон

Cx-391.14



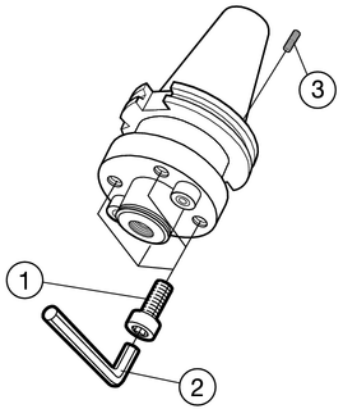
	1	2[1]	3[1]
	Зажимная гайка	Накидной ключ	Накидной ключ
Cx-391.14-16 xxx	5533 050-06	-	5680 091-01
Cx-391.14-20 xxx	5533 050-08	-	5680 091-02
Cx-391.14-25 xxx	5533 050-02	5680 096-02	-
Cx-391.14-32 xxx	5533 050-03	5680 096-03	-
Cx-391.14-40 xxx	5533 050-04	5680 096-04	-
Cx-391.14-50 xxx	5533 050-05	5680 096-05	-

[1] Принадлежности, заказываются отдельно

Оправка для фланцевого крепления фрез

Оправка для фланцевого крепления фрез

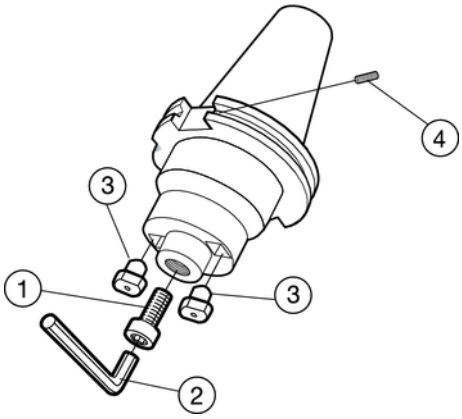
A1F05 / A2F05
Метрическое исполнение



	1	2	3
A1F05 A2F05	Винт (4 x)	Ключ[1]	Набор пластиковых штифтов (50 шт.)
-xx 60 xxx	3212 010-566	3021 010-140 (14.0)	5643 017-02

[1] Принадлежности с инструментом не поставляются и должны быть заказаны отдельно.

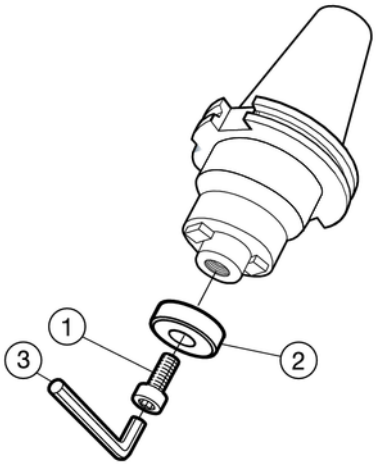
Оправка для торцевых фрез
AA205 / AA305
Дюймовое исполнение



AA3B05 AA2B05/AA205	1 Центральный зажимной болт	2 Ключ (дюйм)[1]	3 Шпонка	4[2] Винт для подвода СОЖ
AA3B05-40 19 xxx	3212 030-606	3021 011-516 (5/16")	5631 062-01	3214 010-253
AA3B05-40 25 xxx	3212 030-707	3021 011-380 (3/8")	5631 062-02	3214 010-253
AA3B05-40 32 xxx	3212 030-757	-	5631 062-03	3214 010-253
AA3B05-40 38 xxx	5512 065-10	3021 011-380 (3/8")	5631 062-04	3214 010-253
AA3B05-50 19 xxx	3212 030-606	3021 011-516 (5/16")	5631 062-01	3214 010-355
AA3B05-50 25 xxx	3212 030-707	3021 011-380 (3/8")	5631 062-02	3214 010-355
AA3B05-50 32 xxx	3212 030-757	-	5631 062-03	3214 010-355
AA3B05-50 38 xxx	5512 065-10	3021 011-380 (3/8")	5631 062-04	3214 010-355
AA3B05-50 51 xxx	5512 065-11	3021 011-916 (9/16")	5631 062-05	3214 010-355
AA3B05-50 63 xxx	5512 065-11	3021 011-916 (9/16")	5631 062-06	3214 010-355
AA205-30 19 xxx	3212 030-606	3021 011-516 (5/16")	5631 062-01	-
AA205-30 25 xxx	3212 030-707	3021 011-380 (3/8")	5631 062-02	-
AA2B05-40 19 xxx	3212 030-606	3021 011-516 (5/16")	5631 062-01	3214 010-253
AA2B05-40 25 xxx	3212 030-707	3021 011-380 (3/8")	5631 062-02	3214 010-253
AA2B05-40 32 xxx	3212 030-757	-	5631 062-03	3214 010-253
AA2B05-40 38 xxx	5512 065-10	3021 011-380 (3/8")	5631 062-04	3214 010-253

[1] Принадлежности с инструментом не поставляются и должны быть заказаны отдельно.

AA3B05
Метрическое исполнение

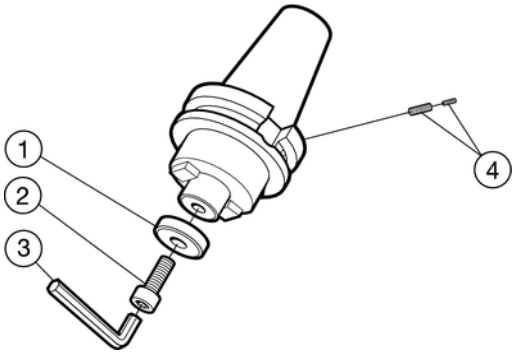


AA3B05	1 Центральный зажимной болт	2 Шайба	3 Ключ (мм)[1]	4 Установка на фланец Винт
AA3B05-40 16 035	3212 020-410	5541 015-01	3021 010-060 (6.0)	-
AA3B05-40 22 035	3212 020-461	5541 015-02	3021 010-080 (8.0)	-
AA3B05-40 27 050	3212 020-512	5541 015-03	3021 010-100 (10.0)	-
AA3B05-40 27 050	3212 020-563	5541 015-04	3021 010-120 (12.0)	-
AA3B05-50 22 035	3212 020-461	5541 015-02	3021 010-080 (8.0)	-
AA3B05-50 22 050	3212 020-563	5541 015-04	3021 010-120 (12.0)	-
AA3B05-50 27 035	3212 020-512	5541 015-03	3021 010-100 (10.0)	-
AA3B05-50 40 050	3212 020-614	5541 015-04	3021 010-140 (14.0)	3212 020-514

[1] Принадлежности с инструментом не поставляются и должны быть заказаны отдельно.

Оправка для торцевых фрез

A1B05 / A2B05



Установочный винт с отверстием для СОЖ

Размер оправки	Винт		Ключ (мм)[2]
16	5512 073-03	(M8)	3021 010-060 (6.0)
22	5512 073-01	(M10)	3021 010-080 (8.0)
22[1]	5512 073-04[1]	(M10)	3021 010-080 (8.0)
27	5512 073-02	(M12)	3021 010-100 (10.0)
32	5512 073-05	(M16)	3021 010-140 (14.0)

[1] Оптимизирован: занижена высота и уменьшен диаметр головки

[2] Принадлежности заказываются отдельно.

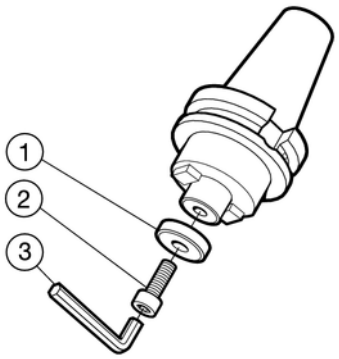
Для фрез CoroMill® 365, CoroMill® Century и CoroMill® 210 необходимо отдельно заказывать болт с отверстием для СОЖ.
См. страницы каталога с этими фрезами.

Метрическое исполнение

A1B05 A2B05	1	2	3[1]	4 Пластиковый штифт и винт (в наборах по 50 шт.)	
	Шайба	Центральный зажимной болт	Ключ (мм)	ISO 40	ISO 50
-xx 16 xxx	5541 015-01	3212 020-410	3021 010-060 (6.0)	5643 017-01	5643 017-02
-xx 22 xxx	5541 015-02	3212 020-461	3021 010-080 (8.0)	5643 017-01	5643 017-02
-xx 27 xxx	5541 015-03	3212 020-512	3021 010-100 (10.0)	5643 017-01	5643 017-02
-xx 32 xxx	5541 015-04	3212 020-563	3021 010-120 (12.0)	5643 017-01	5643 017-02
-xx 40 xxx	5541 015-05	3212 020-614	3021 010-140 (14.0)	5643 017-01	5643 017-02

[1] Принадлежности, заказываются отдельно

A205
Метрическое исполнение

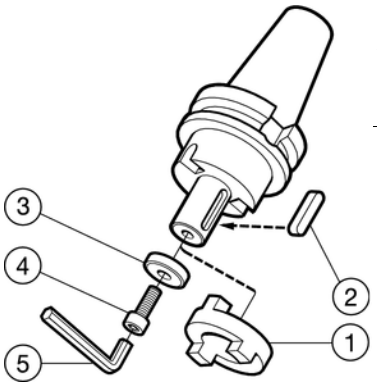


	1	2	3
	Шайба	Центральный зажимной болт	Ключ (мм)[1]
A205-30 16 035	5541 015-01	3212 020-410	3021 010-060 (6.0)
A205-30 22 035	5541 015-02	3212 020-461	3021 010-080 (8.0)
A205-30 27 035	5541 015-03	3212 020-512	3021 010-100 (10.0)
A205-30 32 050	5541 015-03	3212 020-563	3021 010-110 (12.0)

[1] Принадлежности с инструментом не поставляются и должны быть заказаны отдельно.

Оправка для торцевых фрез

A2B05



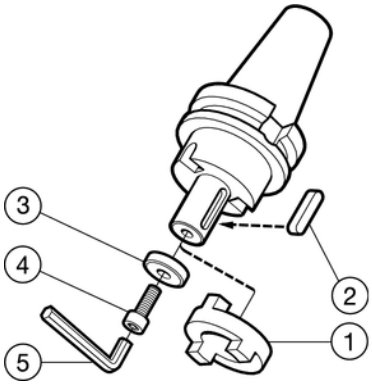
A2B05	1	2	3	4	5[1]
	Переходная втулка	Шпонка	Шайба	Центральный зажимной болт	Ключ (мм)
-xx 16 xxx	3193 010-160	3191 010-460	5541 015-01	3212 020-410	3021 010-060 (6.0)
-xx 22 xxx	3193 010-220	3191 010-562	5541 015-02	3212 020-461	3021 010-080 (8.0)
-xx 27 xxx	3193 010-270	5632 010-06	5541 015-03	3212 020-512	3021 010-100 (10.0)

[1] Принадлежности, заказываются отдельно

Оправка для дисковых и торцевых фрез

Оправка для дисковых и торцевых фрез

A1B08, A208, A2B08, AA3B10



Метрическое исполнение	1	2	3	4	5
	Переходная втулка	Шпонка	Шайба	Винт	Ключ (мм)[1]
A1B08-40 22 055	3193 010 220	3191 010 562	5541 015-02	3212 020-464	3021 010-080 (8.0)
A1B08-40 27 055	3193 010 270	5632 010-06	5541 015-03	3212 020-512	3021 010-100 (10.0)
A1B08-40 32 060	3193 010 320	3191 010 07	5541 015-04	3212 020-563	3021 010-120 (12.0)
A1B08-40 40 060	3193 010 400	3191 010 664	5541 015-05	3212 020-614	3021 010-140 (14.0)
A208-30 16 045	3193 010 160	3191 010 460	5541 015-01	3212 020-410	3021 010-050 (6.0)
A208-30 22 047	3193 010 220	3191 010 562	5541 015-02	3212 020-461	3021 010-080 (8.0)
A208-30 27 050	3193 010 270	5632 010-06	5541 015-03	3212 020-512	3021 010-100 (10.0)
A2B08-40 22 055	3193 010 220	3191 010 562	5541 015-02	3212 020-461	3021 010-080 (8.0)
A2B08-40 27 055	3193 010 270	5632 010-06	5541 015-03	3212 020-512	3021 010-100 (10.0)
A2B08-40 32 060	3193 010 320	3191 010 07	5541 015-04	3212 020-563	3021 010-120 (12.0)
A2B08-40 40 070	3193 010 400	3191 010 664	5541 015-05	3212 020-614	3021 010-140 (14.0)

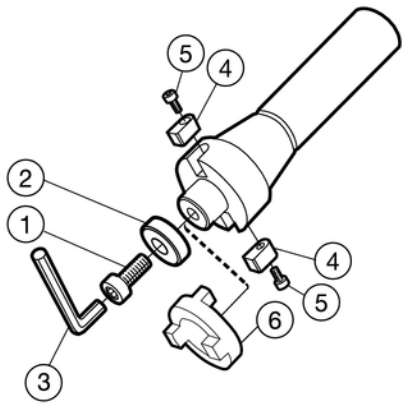
Дюймовое исполнение	2	4	5
	Шпонка	Винт	Ключ (дюйм)[1]
AA3B10-40 25 055	SK 512	5512 065-06	
AA3B10-40 31 060	SK 627	5512 065-10	3193 010 270
AA3B10-40 38 060	SK 414	5512 065-05	3193 010 320

[1] Принадлежности, заказываются отдельно

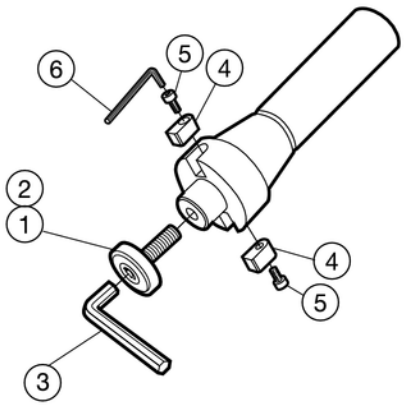
Оправка для торцевых фрез

Bridgeport

392.R8.05



A392.R8.05



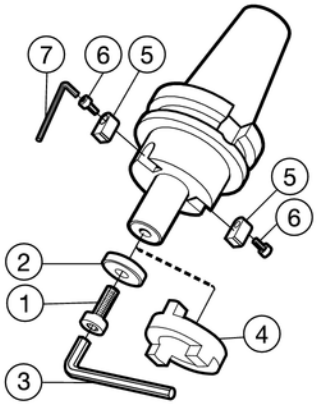
Метрическое исполнение	1	2	3	4	5	6
	Центральный зажимной болт	Шайба	Ключ (мм)[1]	Шпонка	Винт	Переходная втулка
392.R8.05-16 020	3212 020-414	5541 015-01	3021 010-060 (6.0)	-	-	3193 020-160
392.R8.05-22 020	3212 020-464	5541 015-02	3021 010-080 (8.0)	5631 011-01	3213 010-258	-

Дюймовое исполнение	1	2	3	4	5	6
	Центральный зажимной болт	Центральный зажимной болт	Ключ (дюйм)[1]	Шпонка	Винт	Ключ (дюйм)[1]
A392.R8.05-19 020	5512 065-02	5512 065-07	3021 011-316 (3/16)	5631 013-01	8-32x3/8M	3021 011-140 (1/4)
A392.R8.05-25 020	5512 065-03	5512 065-05	3021 011-516 (5/16)	5631 013-02	10-32x3/8	

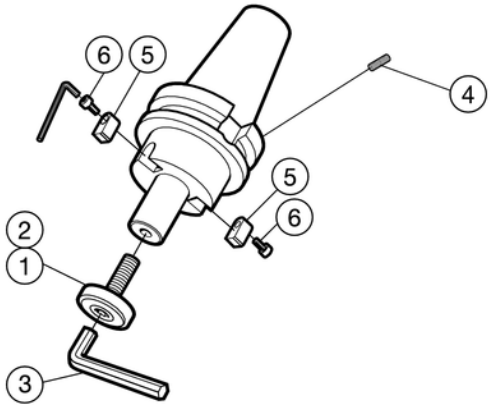
[1] Принадлежности, заказываются отдельно

Оправка для торцевых фрез

BIG-PLUS
392.54005C
Метрическое исполнение



Big Plus Cat V
A392.54005C
Дюймовое исполнение



Метрическое исполнение	1	2	3	4	5	6	7
	Винт	Шайба	Ключ (мм)[1]	Переходная втулка	Шпонка	Винт	Ключ (мм)
392.54005C4016045	3212 020-414	5541 015-01	3021 010-060 (6.0)	3193 010-160	-	-	
392.54005C4022040	3212 020-464	5541 015-02	3021 010-080 (8.0)	-	5631 012-01	3212 010-258	3021 010-030 (3.0)
392.54005C4027050	3212 020-514	5541 015-03	3021 010-100 (10.0)	-	5631 010-01	3212 010-258	3021 010-030 (3.0)
392.54005C4032055	3212 020-564	5541 015-04	3021 010-120 (12.0)	-	5631 010-11	3212 010-308	3021 010-040 (4.0)
392.54005C4040055	3212 020-614	5541 015-05	3021 010-140 (12.0)	-	5631 051-02	3212 010-359	3021 010-050 (5.0)
392.55505C4016050	3212 020-414	5541 015-01	3021 010-060 (6.0)	3193 010-160	-	-	
392.55505C4022045	3212 020-464	5541 015-02	3021 010-080 (8.0)	-	5631 012-01	3212 010-258	3021 010-030 (3.0)
392.55505C4027045	3212 020-514	5541 015-03	3021 010-100 (10.0)	-	5631 010-01	3212 010-258	3021 010-030 (3.0)
392.55505C4032050	3212 020-564	5541 015-04	3021 010-120 (12.0)	-	5631 010-11	3212 010-308	3021 010-040 (4.0)
392.55505C4040050	3212 020-614	5541 015-05	3021 010-140 (12.0)	-	5631 051-02	3212 010-359	3021 010-050 (5.0)

Дюймовое исполнение	1	2	3	4	5	6
	Болт	Болт	Ключ (дюйм)[1]	Винт	Шпонка	Винт
A392.54505C4019040	5512 065-02	5512 065-07	3021 011-316 (3/16")	5514 011-02	5631 013-01	8-32x3/8M
A392.54505C4025055	5512 065-03	5512 065-05	3021 011-516 (5/16")	5514 011-02	5631 013-02	10-32x3/8
A392.54505C4038060	5512 065-04	5512 065-10	3021 011-380 (3/8")	5514 011-02	5631 013-04	1/4-20x3/4

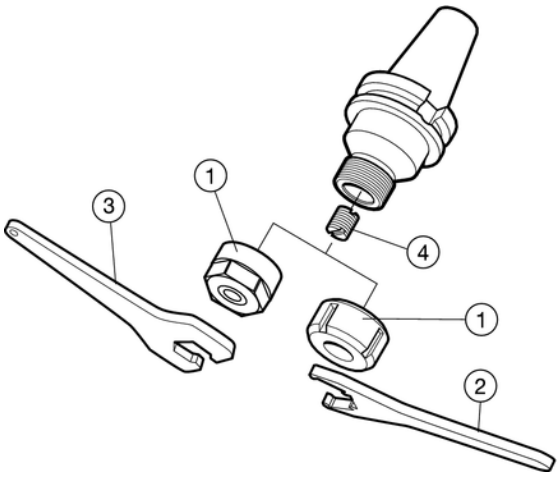
[1] Принадлежности, заказываются отдельно

Цанговый патрон ER

Для цанг по DIN 6499

CAT V

AA3B14



AA3B14	1 Зажимная гайка	2[1] Накидной ключ	3[1] Накидной ключ	4[1] Ограничительный винт-пробка
-xx 16 xxx	5533 050-06	-	5680 091-01	5514 044-01
-xx 20 xxx	5533 050-08	-	5680 091-02	5514 018-01
-xx 25 xxx	5533 050-02	5680 096-02	-	5514 018-03
-xx 32 xxx	5533 050-03	5680 096-03	-	5514 018-04
-xx 40 xxx	5533 050-04	5680 096-04	-	5514 018-02

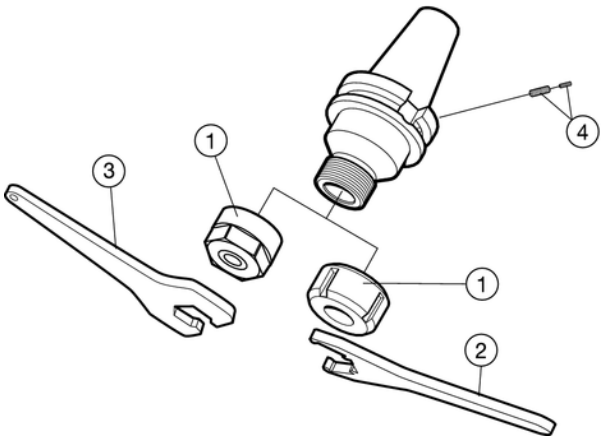
[1] Принадлежности с инструментом не поставляются и должны быть заказаны отдельно.

Цанговый патрон

Для цанг по DIN 6499

ISO 7388, MAS-BT 403

A1B14 / A2B14



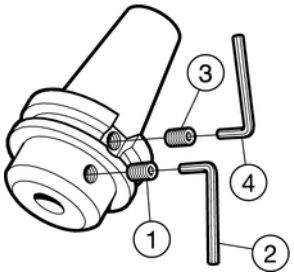
A1B14 A2B14	1 Зажимная гайка	2[1] Накидной ключ	3[1] Накидной ключ	4[1] ISO 30	5[1] Пластиковый штифт и винт (в наборах по 50 шт.) ISO 40	 ISO 50
-xx 11 xxx	5533 050-07	-	-	-	-	-
-xx 16 xxx	5533 050-06	-	5680 091-01	-	5643 017-01	5643 017-02
-xx 20 xxx	5533 050-08	-	5680 091-02	-	5643 017-01	5643 017-02
-xx 25 xxx	5533 050-02	5680 096-02	-	-	5643 017-01	5643 017-02
-xx 32 xxx	5533 050-03	5680 096-03	-	-	5643 017-01	5643 017-02
-xx 40 xxx	5533 050-04	5680 096-04	-	-	5643 017-01	5643 017-02

[1] Принадлежности с инструментом не поставляются и должны быть заказаны отдельно.

Патрон для концевых фрез с хвостовиком Weldon, короткое исполнение

Для инструмента с хвостовиками по DIN 6535-HB

A1X20 / A2X20

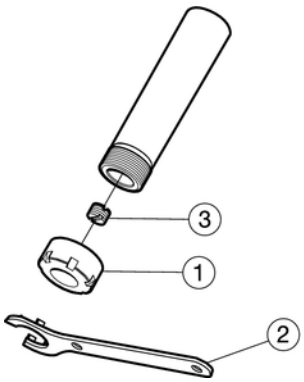


A1X20 A2X20	1	2	3	4
	Винт	Ключ (мм)[1]	Винт	Ключ (мм)[1]
A1X20-xx 16 xxx	3214 050-539	3021 010-060 (6.0)		
A1X20-xx 18 xxx	5514 023-03	3021 010-060 (6.0)		
A1X20-xx 20 xxx	5514 023-04	3021 010-080 (8.0)		
A1X20-xx 25 xxx	5514 023-05	3021 010-100 (10.0)		
A1X20-xx 32 xxx	3214 050-610	3021 010-100 (10.0)	5514 023-02	3021 010-040 (4.0)
A2X20-xx 16 xxx	5514 023-03	3021 010-060 (6.0)		
A2X20-xx 18 xxx	5514 023-03	3021 010-060 (6.0)		
A2X20-xx 20 xxx	5514 023-04	3021 010-060 (6.0)		
A2X20-xx 25 xxx	5514 023-06	3021 010-100 (10.0)	3214 050-407	3021 010-040 (4.0)
A2X20-xx 32 xxx	5514 023-08	3021 010-100 (10.0)	3214 010-406	3021 010-040 (4.0)

[1] Принадлежности с инструментом не поставляются и должны быть заказаны отдельно.

Цанговый патрон-удлинитель

A393.14
393.14



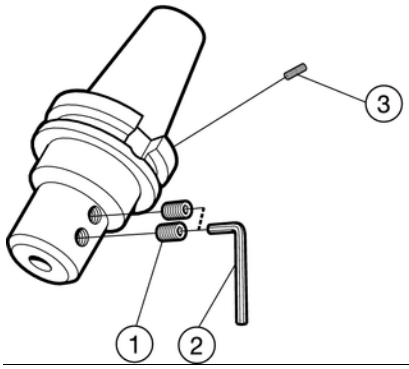
	1	2[1]	3[1]
	Зажимная гайка	Накидной ключ	Ограничительный винт-пробка
A393.14-13 16 182	5533 065-03	5680 098-03	3214 010-360
A393.14-19 16 182	5533 065-03	5680 098-03	5514 014-02
A393.14-19 20 187	5533 065-01	5680 098-01	5514 014-02
A393.14-26 20 203	5533 065-01	5680 098-01	5514 014-03
A393.14-19 25 203	5533 050-02	5680 096-02	5514 014-02
A393.14-26 25 203	5533 050-02	5680 096-02	5514 014-04
A393.14-26 32 203	5533 050-03	5680 096-03	5514 014-04
393.14-08 11 056	5533 065-02	5680 098-02	-
393.14-12 16 080	5533 065-03	5680 098-03	-
393.14-16 11 150	5533 065-02	5680 098-02	5514 014-01
393.14-20 16 155	5533 065-03	5680 098-03	5514 014-02
393.14-25 20 170A	5533 065-01	5680 098-01	5514 014-03

[1] Принадлежности, заказываются отдельно

Патрон для концевых фрез с креплением Weldon

Патрон метрического исполнения с хвостовиком с фланцем CAT V

392.45520



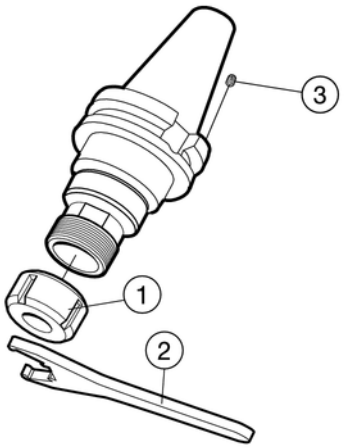
	1	2[1]	3
	Винт	Ключ	Винт для подвода СОЖ
392.45520-40 20 089	5514 022-08	3021 011-516	3214 010-253
392.45520-40 25 100	5514 022-09	3021 011-380	3214 010-253
392.45520-50 20 095	5514 022-08	3021 011-516	3214 010-255
392.45520-50 25 100	5514 022-09	3021 011-380	3214 010-255
392.45520-50 32 100	5514 022-07	3021 011-380	3214 010-255
392.45520-50 40 100	5514 022-07	3021 011-380	3214 010-255

[1] Принадлежности с инструментом не поставляются и должны быть заказаны отдельно.

Цанговый патрон ER

BIG-PLUS

392.54014 /392.55514 / A392.54514

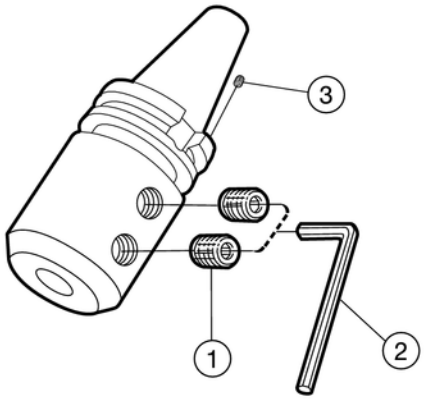


	1	2	3
	Зажимная гайка	Ключ	Винт
392.54014-4025070	5533 050-02	5680 096-02	5514 011-02
392.54014-4040075	5533 050-04	5680 096-04	5514 011-02
392.55514-4025070	5533 050-02	5680 096-02	5514 011-02
392.55514-4040070	5533 050-04	5680 096-04	5514 011-02
A392.54514-4025070	5533 050-02	5680 096-02	5514 011-02
A392.54514-4040075	5533 050-04	5680 096-04	5514 011-02

Кобинированный патрон: Weldon / ISO9766

BIG-PLUS

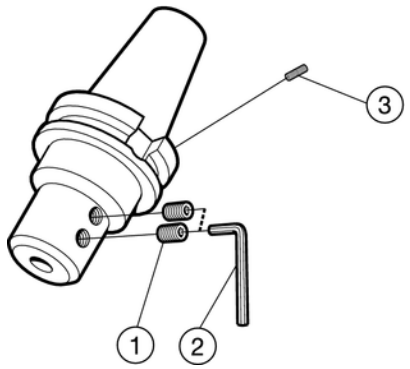
392.54023 / 392.55523 / A392.5453



	1	2	3
	Винт	Ключ (мм/дюйм)	Винт
392.54023-4020070	3214 050-559	3021 010-080 (8.0)	5514 011-02
392.54023-4025100	3214 050-590	3021 010-100 (10.0)	5514 011-02
392.54023-4032105	3214 050-610	3021 010-100 (10.0)	5514 011-02
392.54023-4040115	3214 050-611	3021 010-100 (10.0)	5514 011-02
392.55523-4020065	3214 050-559	3021 010-080 (8.0)	5514 011-02
392.55523-4025090	3214 050-590	3021 010-100 (10.0)	5514 011-02
392.55523-4032100	3214 050-610	3021 010-100 (10.0)	5514 011-02
392.55523-4040110	3214 050-611	3021 010-100 (10.0)	5514 011-02
A392.54523-4019065	5514 021-04	3021 011-516 (5/16")	5514 011-02
A392.54523-4025100	5514 021-05	3021 011-380 (3/8")	5514 011-02
A392.54523-4031100	5514 021-05	3021 011-380 (3/8")	5514 011-02

Патрон для концевых фрез с креплением Weldon

AA3B20/ AA2B20/AA220



Патрон для концевых фрез с креплением Weldon

AA3B20 AA2B20/AA220	1	2	3[2]
	Винт	Ключ (дюйм)[1]	Винт для подвода СОЖ
AA3B20-40 03 xxx	5514 022-01	3021 011-532 (5/32")	3214 010-253
AA3B20-40 06 xxx	5514 022-03	3021 011-316 (3/16")	3214 010-253
AA3B20-40 09 xxx	5514 022-04	3021 011-140 (1/4")	3214 010-253
AA3B20-40 13 xxx	5514 022-05	3021 011-732 (7/32")	3214 010-253
AA3B20-40 16 xxx	5514 022-06	3021 011-140 (1/4")	3214 010-253
AA3B20-40 19 xxx	5514 022-08	3021 011-516 (5/16")	3214 010-253
AA3B20-40 22 xxx	5514 022-08	3021 011-516 (5/16")	3214 010-253
AA3B20-40 25 044	5514 022-10	3021 010-080 (8 mm)	3214 010-253
AA3B20-40 25 101	5514 022-09	3021 011-380 (3/8")	3214 010-253
AA3B20-40 32 xxx	5514 022-07	3021 011-380 (3/8")	3214 010-253
AA3B20-40 38 xxx	5514 022-07	3021 011-380 (3/8")	3214 010-253
AA3B20-50 09 xxx	5514 022-04	3021 011-140 (1/4")	3214 010-355
AA3B20-50 13 xxx	5514 022-05	3021 011-732 (7/32")	3214 010-355
AA3B20-50 16 xxx	5514 022-06	3021 011-140 (1/4")	3214 010-355
AA3B20-50 19 xxx	5514 022-08	3021 011-516 (5/16")	3214 010-355
AA3B20-50 22 xxx	5514 022-08	3021 011-516 (5/16")	3214 010-355
AA3B20-50 25 xxx	5514 022-09	3021 011-380 (3/8")	3214 010-355
AA3B20-50 32 xxx	5514 022-07	3021 011-516 (5/16")	3214 010-355
AA3B20-50 38 xxx	5514 022-07	3021 011-380 (3/8")	3214 010-355
AA3B20-50 51 xxx	5514 022-02	- (1/2")	3214 010-355
AA220-30 03 xxx	5514 022-01	3021 011-532 (5/32")	-
AA220-30 06 xxx	5514 022-03	3021 011-316 (3/16")	-
AA220-30 09 xxx	5514 022-04	3021 011-140 (1/4")	-
AA2B20-40 09 xxx	5514 022-04	3021 011-140 (1/4")	3214 010-253
AA2B20-40 13 xxx	5514 022-05	3021 011-732 (7/32")	3214 010-253
AA2B20-40 16 xxx	5514 022-06	3021 011-140 (1/4")	3214 010-253
AA2B20-40 19 xxx	5514 022-08	3021 011-516 (5/16")	3214 010-253
AA2B20-40 25 xxx	5514 022-09	3021 011-380 (3/8")	3214 010-253
AA2B20-40 32 xxx	5514 022-07	3021 011-516 (5/16")	3214 010-253

[1] Принадлежности с инструментом не поставляются и должны быть заказаны отдельно.

[2] Только новые изделия, в коде которых имеется буква B, оборудованы подводом СОЖ через центр и фланец.

Патрон для концевых фрез с креплением Weldon

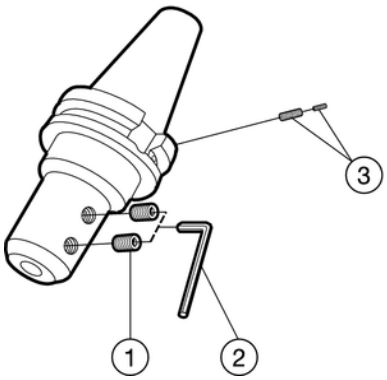
Дюймовое исполнение

Для инструмента с хвостовиками по DIN 6535-HB

Метрическое исполнение

ISO 7388/I

A1B20



	1	2	3	
			Пластиковый штифт и винт (набор из 50 шт.) [1]	
A1B20	Винт	Ключ (мм)[1]	ISO 40	ISO 50
-xx 06 xxx	3214 050-357	174.1-864 (3.0)	5643 017-01	5643 017-02
-xx 08 xxx	3214 050-407	3021 010-040 (4.0)	5643 017-01	5643 017-02
-xx 10 xxx	3214 050-458	3021 010-050 (5.0)	5643 017-01	5643 017-02
-xx 12 xxx	3214 050-509	3021 010-060 (6.0)	5643 017-01	5643 017-02
-xx 16 xxx	3214 050-539	3021 010-060 (6.0)	5643 017-01	5643 017-02
-xx 18 xxx	3214 050-539	3021 010-060 (6.0)	5643 017-01	5643 017-02
-xx 20 xxx	3214 050-559	3021 010-080 (8.0)	5643 017-01	5643 017-02
-xx 25 xxx	3214 050-590	3021 010-100 (10.0)	5643 017-01	5643 017-02
-xx 32 xxx	3214 050-610	3021 010-100 (10.0)	5643 017-01	5643 017-02
-xx 40 xxx	3214 050-610	3021 010-100 (10.0)	5643 017-01	5643 017-02

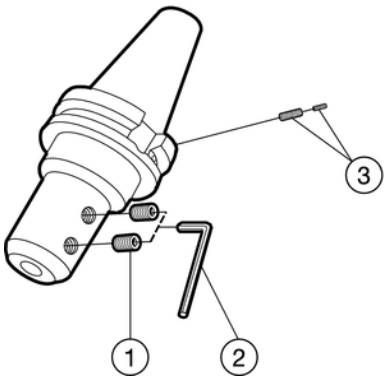
[1] Принадлежности с инструментом не поставляются и должны быть заказаны отдельно.

Для инструмента с хвостовиками по DIN 6535-HB

Метрическое исполнение

MAS 403 BT

A2B20



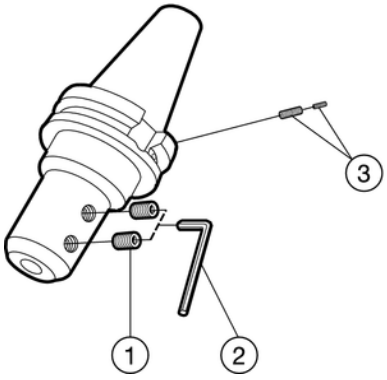
	1	2	3		
			Пластиковый штифт и винт (набор из 50 шт.) [1]		
A2B20	Винт	Ключ (мм)[1]	ISO 30	ISO 40	ISO 50
-xx 06 xxx	3214 050-357	174.1-864 (3.0)	-	5643 017-01	5643 017-02
-xx 08 xxx	3214 050-407	3021 010-040 (4.0)	-	5643 017-01	5643 017-02
-xx 10 xxx	3214 050-458	3021 010-050 (5.0)	-	5643 017-01	5643 017-02
-xx 12 xxx	3214 050-509	3021 010-060 (6.0)	-	5643 017-01	5643 017-02
-xx 16 xxx	3214 050-539	3021 010-060 (6.0)	-	5643 017-01	5643 017-02
-xx 20 xxx	3214 050-559	3021 010-080 (8.0)	-	5643 017-01	5643 017-02
-40 25 xxx	5514 023-06	3021 010-100 (10.0)	-	5643 017-01	5643 017-02
-50 25 xxx	3214 050-590	3021 010-100 (10.0)	-	5643 017-01	5643 017-02
-50 32 xxx	3214 050-610	3021 010-100 (10.0)	-	5643 017-01	5643 017-02
-40 32 xxx	5514 023-07	3021 010-100 (10.0)	-	5643 017-01	5643 017-02
-40 32 100 [2]	3214 050-610	3021 010-100 (10.0)	-	-	-
-xx 40 xxx	3214 050-610	3021 010-100 (10.0)	-	5643 017-01	5643 017-02

[1] Принадлежности с инструментом не поставляются и должны быть заказаны отдельно.

[2] Используется два винта, 3214 050-610 и 5514 023-07. Ключ для обоих винтов: 3021 010-100.

Патроны для сверл Coromant Delta® , CoroDrill® 880 и Coromant U

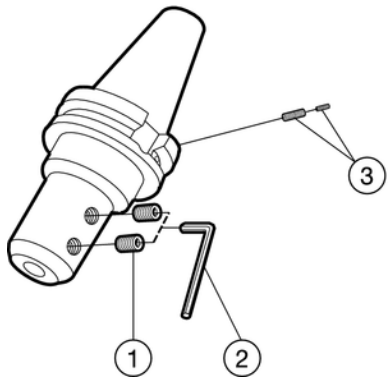
A1B27 / A2B27



	1	2[1]	3[1]	
			Пластиковый штифт и винт (в наборах по 50 шт.)	
A1B27 A2B27	Винт	Ключ (мм)	ISO 40	ISO 50
-xx 16 xxx	5514 042-04	3021 010-040 (4.0)	5643 017-01	5643 017-02
-xx 20 xxx	5514 042-04	3021 010-040 (4.0)	5643 017-01	5643 017-02
-xx 25 xxx	416-1-838	3021 010-060 (6.0)	5643 017-01	5643 017-02
-xx 32 xxx	416.1-838	3021 010-060 (6.0)	5643 017-01	5643 017-02
-xx 40 xxx	5514 042-03	3021 010-080 (8.0)	5643 017-01	5643 017-02
-xx 50 xxx	416.1-839	3021 010-080 (8.0)	5643 017-01	5643 017-02

[1] Принадлежности, заказываются отдельно

Патрон для сверл, хвостовик ISO 9766

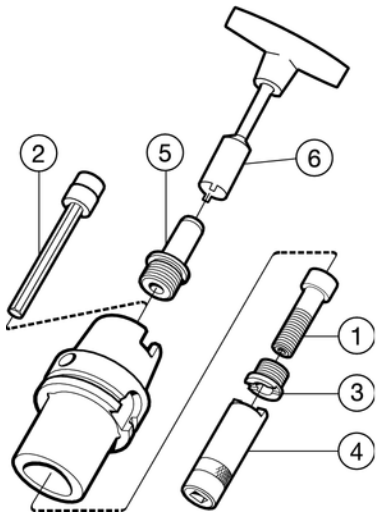


	1	2	3[1]
AA3B27	Винт	Ключ (дюйм)[1]	Винт для подвода СОЖ
AA3B27-40 19 080	5514 022-05	3021 011-732 (7/32")	3214 010-253
AA3B27-40 25 085	5514 022-05	3021 011-732 (7/32")	3214 010-253
AA3B27-40 32 090	5514 022-06	3021 011-140 (1/4")	3214 010-253
AA3B27-50 19 080	5514 022-05	3021 011-732 (7/32")	3214 010-355
AA3B27-50 25 085	5514 022-06	3021 011-140 (1/4")	3214 010-355
AA3B27-50 32 090	5514 022-06	3021 011-140 (1/4")	3214 010-355
AA3B27-50 38 090	5514 022-09	3021 011-916 (9/16")	3214 010-355
AA3B27-50 51 110	5514 022-09	3021 011-916 (9/16")	3214 010-355

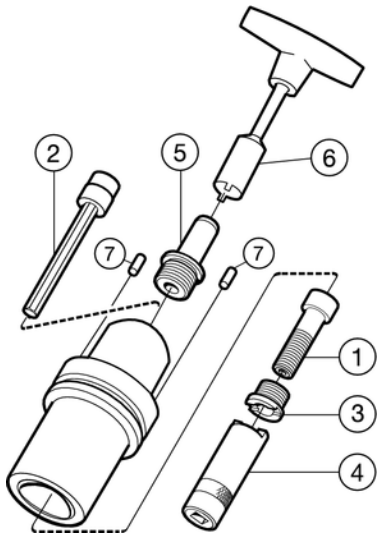
[1] Принадлежности, заказываются отдельно

Базовые держатели

Cx390.410
Cx-390.419



HSK F
Cx.390.612



Coromant Capto®	1 Центральный зажимной болт	2[1] Удлиненный ключ (мм)		3 Фиксирующая гайка	4[1] Ключ для гайки базового держателя	5 Трубка для подвода СОЖ	6[1] Ключ
C3-390.410-40 065	5512 067-01	5680 015-05	(8.0)	5512 091-04	5680 065-13	5692 020-02	5680 094-02
C3-390.410-50 075A	5512 067-01	5680 015-05	(8.0)	5512 091-04	5680 065-13	5692 020-03	5680 094-03
C3-390.410-63 075C	5512 067-01	5680 015-05	(8.0)	5512 091-04	5680 065-13	5692 020-04	5680 094-04
C3-390.410-80 080	5512 067-01	5680 015-05	(8.0)	5512 091-04	5680 065-13	5692 020-05	5680 094-05
C3-390.410-100 080A	5512 067-01	5680 015-05	(8.0)	5512 091-04	5680 065-13	5692 020-06	5680 094-06
C4-390.410-50 080A	5512 067-02	5680 015-05	(8.0)	5512 091-03	5680 065-10	5692 020-03	5680 094-03
C4-390.410-63 080C	5512 067-02	5680 015-05	(8.0)	5512 091-03	5680 065-10	5692 020-04	5680 094-04
C4-390.410-80 090	5512 067-02	5680 015-05	(8.0)	5512 091-03	5680 065-10	5692 020-05	5680 094-05
C4-390.410-100 090A	5512 067-02	5680 015-05	(8.0)	5512 091-03	5680 065-10	5692 020-06	5680 094-06
C4-390.410-125 095	5512 067-02	5680 015-05	(8.0)	5512 091-03	5680 065-10	5692 020-06	5680 094-06
C5-390.410-63 090C	5512 067-03	5680 015-01	(10.0)	5512 091-01	5680 065-11	5692 020-04	5680 094-04
C5-390.410-80 095	5512 067-03	5680 015-01	(10.0)	5512 091-01	5680 065-11	5692 020-05	5680 094-05
C5-390.410-100 100A	5512 067-03	5680 015-01	(10.0)	5512 091-01	5680 065-11	5692 020-06	5680 094-06
C5-390.410-100100HD	5512 067-03	5680 015-01	(10.0)	5512 091-01	5680 065-11	5692 020-06	5680 094-06
C5-390.410-125 105	5512 067-03	5680 015-01	(10.0)	5512 091-01	5680 065-11	5692 020-06	5680 094-06
C6-390.410-80 110	5512 067-04	5680 015-02	(14.0)	5512 091-02	5680 065-12	5692 020-05	5680 094-05
C6-390.410-100 110A	5512 067-04	5680 015-02	(14.0)	5512 091-02	5680 065-12	5692 020-06	5680 094-06
C6-390.410-100 120A	5512 067-04	5680 015-02	(14.0)	5512 091-02	5680 065-12	5692 020-06	5680 094-06
C6-390.410-125 120	5512 067-04	5680 015-02	(14.0)	5512 091-02	5680 065-12	5692 020-07	5680 094-07
C6-390.410-100110HD	5512 067-04	5680 015-02	(14.0)	5512 091-02	5680 065-12	5692 020-07	5680 094-07
C6-390.410-125120HD	5512 067-04	5680 015-02	(14.0)	5512 091-02	5680 065-12	5692 020-07	5680 094-07
C8-390.410-125 130	5512 067-04	5680 015-02	(14.0)	5512 091-02	5680 065-12	5692 020-07	5680 094-07
C8-390.410-125130HD	5512 067-04	5680 015-02	(14.0)	5512 091-02	5680 065-12	5692 020-07	5680 094-07
C8-390.410-160 135	5512 067-04	5680 015-02	(14.0)	5512 091-02	5680 065-12	5692 020-07	5680 094-07
C10-390.410-125 160	5512 067-06	5680 015-06	(17.0)	5512 091-05	5680 065-14	5692 020-07	5680 094-07
C10-390.410-160 160	5512 067-06	5680 015-06	(17.0)	5512 091-05	5680 065-14	5692 020-07	5680 094-07

[1] Принадлежности, заказываются отдельно

Coromant Capto®	1 Центральный зажимной болт	2[1] Удлиненный ключ (мм)	3 Фиксирующая гайка	4[1] Ключ для гайки базового держателя	5 Трубка для подвода СОЖ	6[1] Ключ
C4-390.419-40 075	5512 067-02	5680 015-05	5512 091-03	5680 065-10	5692 020-03	5680 094-03
C5-390.419-63 090	5512 067-03	5680 015-01	5512 091-01	5680 065-11	5692 020-04	5680 094-04
C6-390.419-100 110	5512 067-04	5680 015-02	5512 091-02	5680 065-12	5692 020-06	5680 094-06
C6-390.419-63 110	5512 067-04	5680 015-02	5512 091-02	5680 065-12	5692 020-04	5680 094-04
C8-390.419-100 120	5512 067-04	5680 015-02	5512 091-02	5680 065-12	5692 020-06	5680 094-06

[1] Принадлежности, заказываются отдельно

HSK F

Исполнение со штифтами

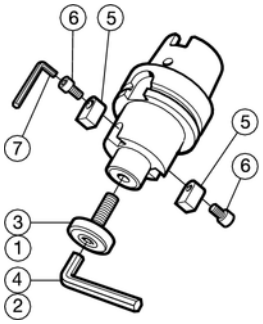
Coromant Capto®	1 Центральный зажимной болт	2[1] Удлиненный ключ (мм)		3 Фиксирующая гайка	4[1] Ключ для гайки базового держателя	5 Трубка для подвода СОЖ	6[1] Ключ	7 Подпружиненный штифт
C5-390.612 80 090	5512 063-08	5680 015-01	(10.0)	5512 091-01	5680 065-11	5692 020-04	5680 094-04	3113 030-508
C6-390.612-80 105	5512 063-09	5680 015-01	(10.0)	5512 091-02	5680 065-11	5692 020-04	5680 094-04	3113 030-508

[1] Принадлежности, заказываются отдельно

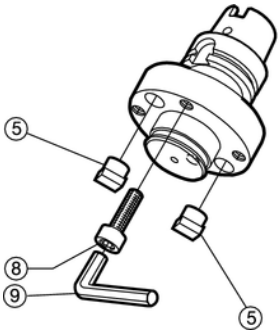
Оправки для торцевых фрез

Дюймовое исполнение

A392.41005



A392.41005-100 50 075 A

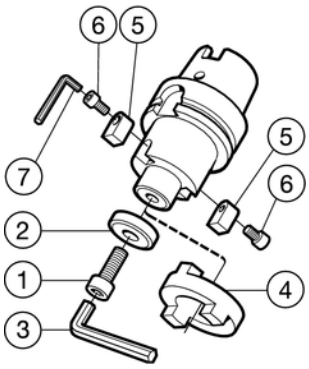


	1	2[1]	3	4[1]	5	6	7[1]	8	9[1]
	Центральный болт	Ключ	Винт	Ключ	Шпонка	Винт	Ключ	Винт	Ключ
A392.41005-50 19 050 A	5512 065-07	3021 011-140	5512 065-02	3021 011-316	5631 013-01	8-32 X 3/8M	(9/64")	-	-
A392.41005-50 25 060 A	5512 065-03	3021 011-516	5512 065-05	3021 011-516	5631 013-02	10-32 x 3/8	(5/32")	-	-
A392.41005-50 31 065 A	5512 065-06	3021 011-516	-	-	5631 010-06	10-32 x 5/8	(5/32")	-	-
A392.41005-63 19 050 B	5512 065-07	3021 011-140	5512 065-02	3021 011-316	5631 013-01	8-32 X 3/8M	(9/64")	-	-
A392.41005-63 25 060 B	5512 065-03	3021 011-516	5512 065-05	3021 011-516	5631 013-02	10-32 x 3/8	(5/32")	-	-
A392.41005-63 31 065 B	5512 065-06	3021 011-516	-	-	5631 013-03	10-32 x 3/4	(5/32")	-	-
A392.41005-63 38 065 B	5512 065-10	3021 011-380	5512 065-04	3021 011-380	5631 013-04	8-32 X 3/8M	(3/16")	-	-
A392.41005-100 19 050 A	5512 065-07	3021 011-140	5512 065-02	3021 011-316	5631 013-01	8-32 x 3/8M	(9/64")	-	-
A392.41005-100 25 050 A	5512 065-03	3021 011-516	5512 065-05	3021 011-516	5631 013-02	10-32 x 3/8	(5/32")	-	-
A392.41005-100 31 060 A	5512 065-06	3021 011-516	-	-	5631 013-03	10-32 x 3/4	(5/32")	-	-
A392.41005-100 38 060 A	5512 065-10	3021 011-380	5512 065-04	3021 011-380	5631 013-04	1/4-20 x 3/4	(3/16")	-	-
A392.41005-100 50 075 A	-	-	-	-	5631 060-01	-	-	3212 031-761	(1/2")

[1] Принадлежности, заказываются отдельно

Метрическое исполнение

392.41005



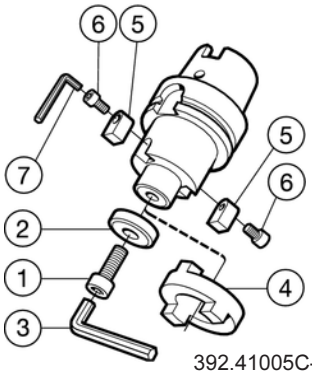
	1	2	3[1]	4	5	6	7[1]
	Центральный зажимной болт	Шайба	Ключ (мм)	Переходная втулка	Шпонка	Винт	Ключ (мм)
392.41005-xx 16 xxx	3212 020-414	5541 015-01	3021 010-060 (6.0)	3193 010-160	–	–	–
392.41005-xx 22 xxx	3212 020-464	5541 015-02	3021 010-080 (8.0)	–	5631 012-01	3212 010-258	174.1-864 (3.0)
392.41005-xx 27 xxx	3212 020-514	5541 015-03	3021 010-100 (10.0)	–	5631 010-01	3212 010-258	174.1-864 (3.0)
392.41005-xx 32 xxx	3212 020-564	5541 015-04	3021 010-120 (12.0)	–	5631 010-11	3212 010-308	3021 010-040 (4.0)
392.41005-63 40 xxx	3212 020-614	5541 015-05	3021 010-140 (14.0)	–	5631 051-02	3212 010-359	3021 010-050 (5.0)
392.41005-100 40 xxx	3212 020-614	5541 015-05	3021 010-140 (14.0)	–	5631 010-03	3212 010-360	3021 010-050 (5.0)
392.41005-xxx 60 xxx	3212 010-568[2]	–	3021 010-140 (14.0)	–	5635 010-01	3212 010-363	3021 010-140 (14.0)

[1] Принадлежности, заказываются отдельно

[2] Оправка для фланцевого закрепления. Для закрепления используются 4 винта 3212 010 568.

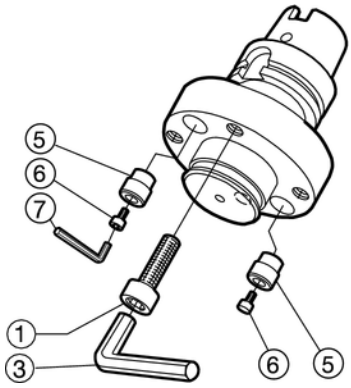
Оправки для торцевых фрез

392.41005 / 392.41005C



392.41005C-63 16 050
Переходная втулка

392.41005-125 60 085



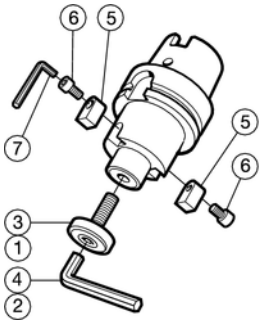
Метрическое исполнение

	1	2	3[1]	4	5	6	7[1]
	Крепежный болт	Шайба	Ключ (мм)	Переходная втулка	Шпонка	Винт	Ключ (мм)
392.41005C-4022050	3212 020-464	5541 015-02	3021 010-080 (8.0)	-	5631 012-01	3212 010-258	3021 010-030 (3.0)
392.41005C-5022060	3212 020-464	5541 015-02	3021 010-080 (8.0)	-	5631 012-01	3212 010-258	3021 010-030 (3.0)
392.41005C6316050	3212 020-414	5541 015-01	3021 010-060 (6.0)	3193 010-160	–	–	–
392.41005C6322050	3212 020-464	5541 015-02	3021 010-080 (8.0)	–	5631 012-01	3212 010-258	3021 010-030 (3.0)
392.41005C6327060	3212 020-514	5541 015-03	3021 010-100 (10.0)	–	5631 010-01	3212 010-258	3021 010-030 (3.0)
392.41005C6332060	3212 020-564	5541 015-04	3021 010-120 (12.0)	–	5631 010-11	3212 010-308	3021 010-040 (4.0)
392.41005C6340060	3212 020-614	5541 015-05	3021 010-140 (14.0)	–	5631 051-02	3212 010-359	3021 010-050 (5.0)
392.41005C10022100	3212 020-564	5541 015-02	3021 010-080 (8.0)	–	5631 012-01	3212 010-258	3021 010-030 (3.0)
392.41005C-10027100	3212 020-614	5541 015-03	3021 010-100 (10.0)	–	5631 010-01	3212 010-258	3021 010-030 (3.0)
392.41005C-10032100	3212 020-564	5541 015-04	3021 010-120 (12.0)	–	5631 010-11	3212 010-308	3021 010-040 (4.0)
392.41005C-10040100	3212 020-614	5541 015-05	3021 010-140 (14.0)	–	5631 010-03	3212 010-360	3021 010-050 (5.0)
392.41005C-12532100	3212 020-564	5541 015-04	3021 010-120 (12.0)	–	5631 010-11	3212 010-308	3021 010-040 (4.0)
392.41005C-12540100	3212 020-614	5541 015-05	3021 010-140 (14.0)	–	5631 010-03	3212 010-360	3021 010-050 (5.0)
392.41005-12560085	3212 010-568[2]	–	3021 010-140 (14.0)	–	5635 010-01	3212 010-363	3021 010-140 (14.0)

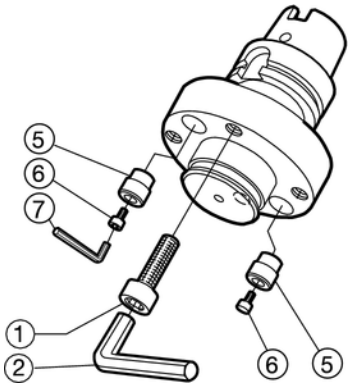
1) Принадлежности, заказываются отдельно

2) Оправка для фланцевого закрепления. Для закрепления используются 4 винта 3212 010 568.

A392.41005 / A392.41005C



A392.41005-100 63 075
A392.41005-125 63 085



Дюймовое исполнение

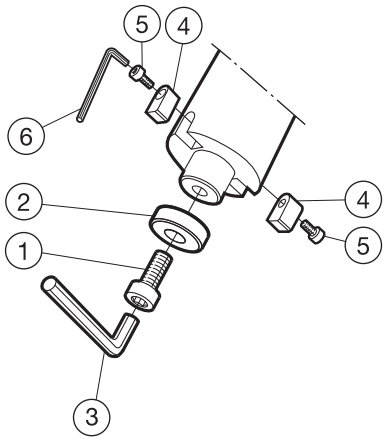
	1	2[1]	3	4[1]	5	6	7[1]
	Крепежный болт	Ключ	Крепежный винт	Ключ	Шпонка	Винт	Ключ
A392.41005C6319050	5512 065-07	3021 011-140	5512 065-02	3021 011-316	5631 013-01	8-32 X 3/8M	(9/64")
A392.41005C6325060	5512 065-03	3021 011-516	5512 065-05	3021 011-516	5631 013-02	10-32 x 3/8	3021 011-532
A392.41005C6338065	5512 065-10	3021 011-380	5512 065-04	3021 011-380	5631 013-04	8-32 X 3/8M	3021 011-316
A392.41005C10019100	5512 065-07	3021 011-140	5512 065-02	3021 011-316	5631 013-01	8-32 X 3/8M	(9/64")
A392.41005C10025100	5512 065-03	3021 011-516	5512 065-05	3021 011-516	5631 013-02	10-32 x 3/8	3021 011-532
A392.41005C10038100	5512 065-10	3021 011-380	5512 065-04	3021 011-380	5631 013-04	8-32 X 3/8M	3021 011-316
A392.41005-10063075	3212 031-761[2]	(1/2")	-	-	5631 060-01	3212 010-363	3021 010-050
A392.41005C12525100	5512 065-03	3021 011-516	5512 065-05	3021 011-516	5631 013-02	10-32 x 3/8	3021 011-532
A392.41005C12538100	5512 065-10	3021 011-380	5512 065-04	3021 011-380	5631 013-04	8-32 X 3/8M	3021 011-316
A392.41005-12563085	3212 031-761[2]	(1/2")	-	-	5631 060-01	3212 010-363	3021 010-050

1) Принадлежности, заказываются отдельно

2) Оправка для фланцевого крепления. Для закрепления используются 4 винта 3212 031-761.

Антивибрационные оправки для торцевых фрез

392.41006



	1	2	3[1]	4	5	6[1]
	Центральный зажимной болт	Шайба	Ключ (мм)	Шпонка	Винт	Ключ (мм)
392.41005CD6316160	3212 020-411	5541 015-01	3021 011-060 (6.0)	5631 012-02	3212 020-257	3021 010-030 (3.0)
392.41005CD6322210	3212 020-464	5541 015-02	3021 011-080 (8.0)	5631 012-01	3212 020-258	3021 010-030 (3.0)
392.41005CD10022230	3212 020-464	5541 015-02	3021 011-080 (8.0)	5631 012-01	3212 020-258	3021 010-030 (3.0)
392.41005CD10027230	3212 020-514	5541 015-03	3021 011-100 (10.0)	5631 012-01	3212 020-258	3021 010-030 (3.0)
392.41006-xx 22 xxx	3212 020-464	5541 015-02	3021 010-080 (8.0)	5631 011-01	3213 010-258	174.1-864 (3.0)
392.41006-xx 27 xxx	3212 020-514	5541 015-03	3021 010-100 (10.0)	5631 010-01	3212 010-258	174.1-864 (3.0)
392.41006-xx 32 xxx	3212 020-564	5541 015-04	3021 010-120 (12.0)	5631 010-04	3212 010-308	3021 010-040 (4.0)
A392.41005CD6319210	5512 065-02	-	3021 011-316 (3/16)	5631 013-01	8-32x3/8M	(9/64)
A392.41005CD10025230	5512 065-03	-	3021 011-532 (5/32)	5631 013-02	10-32x3/8M	3021 011-532
A392.41006- xx 19 xxx	5512 065-02	-	3/16	5631 013-01	8-32 x 3/8M	9/64
A392.41006- xx 25 xxx	5512 065-08	-	5/16	5631 031-02	10-32 x 3/8	5/32
A392.41006- xx 38 xxx	5512 065-04	-	3/8	5631 031-04	1/4-20 x 3/4	3/16

1) Принадлежности, заказываются отдельно

Центральный болт с отверстием для СОЖ

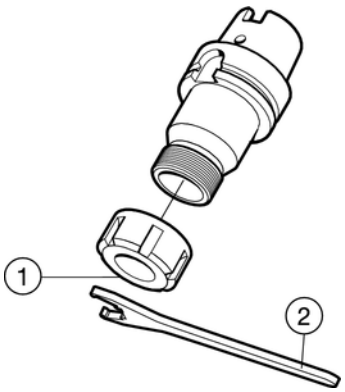
Размер оправки	Болт		Ключ
Метрическое исполнение			
16	5512 073-03	(M8)	3021 010-060 (6.0)
22	5512 073-01	(M10)	3021 010-080 (8.0)
22[1]	5512 073-04[1]	(M10)	3021 010-080 (8.0)
27	5512 073-02	(M12)	3021 010-100 (10.0)
32	5512 073-05	(M16)	3021 010-140 (12.0)
Дюймовое исполнение			
.750	5512 074-01	(3/8"-24 UNF)	3021 011-516
.750[1]	5512 074-03	(3/8"-24 UNF)[1]	3021 011-516
1.000	5512 074-02	(1/2"-20 UNF)	3021 011-380
1.250	5512 074-04	(5/8"-18 UNF)	-
1.500	5512 074-05	(3/4"-16 UNF)	3021 011-580 (5/8")

1) Оптимизирован: занижена высота и уменьшен диаметр головки.

Для фрез CoroMill® 365, CoroMill® Century и CoroMill® 210 необходимо отдельно заказывать болт с отверстием для СОЖ.
См. страницы каталога с этими фрезами.

Цанговый патрон

392.41014

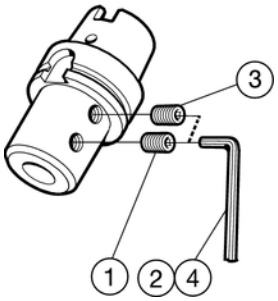


	1 Зажимная гайка	2[1] Накидной ключ
392.41014-xx 25xxx	5533 050-02	5680 096-02
392.41014-xx 32xxx	5533 050-03	5680 096-03
392.41014-xx 40xxx	5533 050-04	5680 096-04
392.41014-xx 50xxx	5533 050-05	5680 096-05

[1] Принадлежности, заказываются отдельно

Патроны с креплением Weldon

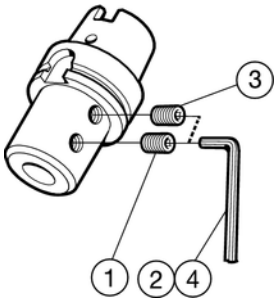
A392.41020



	1 Винт	2[1] Ключ (размер)	3 Винт	4[1] Ключ (размер)
A392.41020-xx 09	5514 021-01	3021 011-316 (3/16)	–	–
A392.41020-xx 12	5514 021-02	3021 011-732 (7/32)	–	–
A392.41020-xx 15	5514 021-03	3021 011-140 (1/4)	–	–
A392.41020-xx 19	5514 021-04	3021 011-516 (5/16)	–	–
A392.41020-xx 22	5514 021-05	3021 011-516 (5/16)	–	–
A392.41020-xx 25	5514 021-06	3021 011-380 (3/8)	5514 021-05	3021 011-380 (3/8)
A392.41020-xx 31	5514 021-07	3021 011-380 (3/8)	5514 021-05	3021 011-380 (3/8)
A392.41020-xx 38	5514 021-08	3021 011-380 (3/8)	5514 021-05	3021 011-380 (3/8)
A392.41020-xx 50	5514 021-09	3021 011-916 (9/16)	5514 021-07	3021 011-916 (9/16)

[1] Принадлежности, заказываются отдельно

392.41020

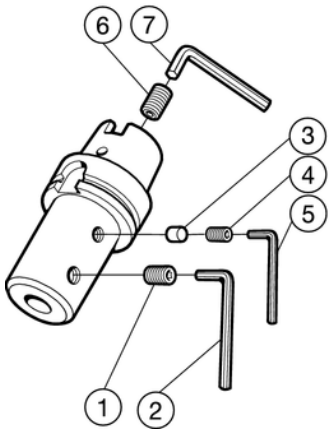


	1 Винт	2[1] Ключ (мм)	3 Винт	4[1] Ключ (мм)
392.41020-xx 06	3214 050-357	174.1-864 (3.0)	–	–
392.41020-xx 08	3214 050-407	3021 010-040 (4.0)	–	–
392.41020-xx 10	3214 050-458	3021 010-050 (5.0)	–	–
392.41020-xx 12	3214 050-509	3021 010-060 (6.0)	–	–
392.41020-xx 14	3214 050-509	3021 010-060 (6.0)	–	–
392.41020-xx 16	3214 050-539	3021 010-060 (6.0)	–	–
392.41020-xx 18	3214 050-539	3021 010-060 (6.0)	–	–
392.41020-xx 20	3214 050-559	3021 010-080 (8.0)	–	–
392.41020-xx 25	3214 050-590	3021 010-100 (10.0)	3214 050-590	3021 010-100 (10.0)
392.41020-xx 32	3214 050-610	3021 010-100 (10.0)	3214 050-610	3021 010-100 (10.0)
392.41020-xx 40	3214 050-611	3021 010-100 (10.0)	3214 050-611	3021 010-100 (10.0)

[1] Принадлежности, заказываются отдельно

Патрон с креплением Whistle Notch

392.41021

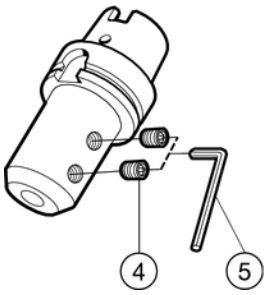


	1	2[1]	3	4	5[1]		6	7[1]	
	Винт	Ключ (мм)	Проставка	Винт	Ключ (мм)		Винт	Ключ (мм)	
392.41021-xx 06xxx	3214 050-357	174.1-864 (3.0)	–	–	–		5512 066-08	174.1-864	(3.0)
392.41021-xx 08xxx	3214 050-407	3021 010-040 (4.0)	470-841	3214 010-355	174.1-864	(3.0)	5512 066-08	174.1-864	(3.0)
392.41021-xx 10xxx	3214 050-458	3021 010-050 (5.0)	470-841	3214 010-355	174.1-864	(3.0)	5512 066-03	3021 010-040	(4.0)
392.41021-xx 12xxx	3214 050-509	3021 010-060 (6.0)	470-841	3214 010-357	174.1-864	(3.0)	5512 066-04	3021 010-040	(4.0)
392.41021-xx 14xxx	3214 050-509	3021 010-060 (6.0)	470-841	3214 010-357	174.1-864	(3.0)	5512 066-04	3021 010-040	(4.0)
392.41021-xx 16xxx	3214 050-539	3021 010-060 (6.0)	470-841	3214 010-357	174.1-864	(3.0)	5512 066-04	3021 010-040	(4.0)
392.41021-xx 18xxx	3214 050-539	3021 010-060 (6.0)	470-841	3214 010-357	174.1-864	(3.0)	5512 066-04	3021 010-040	(4.0)
392.41021-xx 20xxx	3214 050-559	3021 010-080 (8.0)	470-841	3214 010-357	174.1-864	(3.0)	5512 066-05	3021 010-050	(5.0)
392.41021-xx 25xxx	3214 050-590	3021 010-100 (10.0)	470-841	3214 010-357	174.1-864	(3.0)	5512 066-06	3021 010-060	(6.0)
392.41021-xx 32xxx	3214 050-610	3021 010-100 (10.0)	470-841	3214 010-357	174.1-864	(3.0)	5512 066-06	3021 010-060	(6.0)

[1] Принадлежности, заказываются отдельно

Патрон для сверл, ISO 9766

392.41027

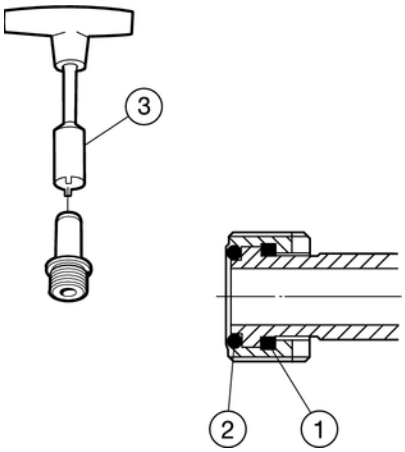


	4	5[1]
	Винт	Ключ (мм)
392.41027-16 xxx	5514 042-04	3021 010-040 (4.0)
392.41027-20 xxx	5514 042-04	3021 010-040 (4.0)
392.41027-25 xxx	416.1-838	3021 010-060 (6.0)
392.41027-32 xxx	416.1-838	3021 010-060 (6.0)
392.41027-40 xxx	5514 042-06	3021 010-080 (8.0)
392.41027-50 xxx	5514 042-06	3021 010-080 (8.0)

[1] Принадлежности, заказываются отдельно

Наконечник для подвода СОЖ

5692 022-



	1	2	3	
Размер соединения	Кольцо	Кольцо	Ключ[1]	Крутящий момент (Нм)
40-A/C	5641 001-108	5641 001-108	5680 094-02	10
50-A/C	5641 001-33	5641 001-33	5680 094-03	15
63-A/C	5641 001-37	5641 001-72	5680 094-04	20
100-A/C	5641 001-38	5641 001-38	5680 094-06	30
125-A/C	5641 001-92	5641 001-92	5680 094-07	30

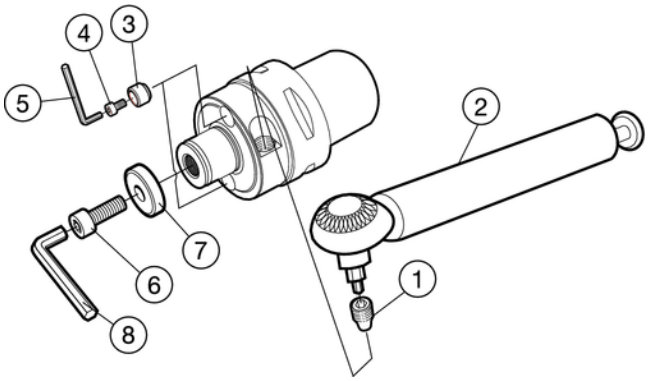
[1] Принадлежности, заказываются отдельно

Оправка Hydro-Grip®

Coromant Capto®

Высокоточный патрон для крепления торцевых фрез и фрез для обработки уступов

Cx-391.05CG



Примечание: Момент затяжки - 6.0 Нм.

Cx-391.05CG	1	2		3	4	5	6	7	8
	Coromant Capto и HSK	Динамометрический ключ[1]	Нм[3]	Шпонка	Винт	Ключ (мм)[1]	Центральный болт[2]	Шайба	Ключ (мм)[1]
-22 xxx	3214 020-457	5680 099-01	6	5635 025-01	3212 010-257	3021 010-030 (3.0)	3212 020-464	5541 015-02	3021 010-080 (8.0)
-27 xxx	3214 020-457	5680 099-01	6	5635 025-02	3212 010-307	3021 010-040 (4.0)	3212 020-514	5541 015-03	3021 010-100 (10.0)
-32 xxx	3214 020-457	5680 099-01	6	5635 025-03	3212 010-357	3021 010-050 (5.0)	3212 020-564	5541 015-04	3021 010-120 (12.0)
-40 xxx	3214 020-458	5680 099-01	6	5635 025-04	3212 020-409	3021 010-060 (6.0)	3212 020-614	5541 015-05	3021 010-140 (14.0)

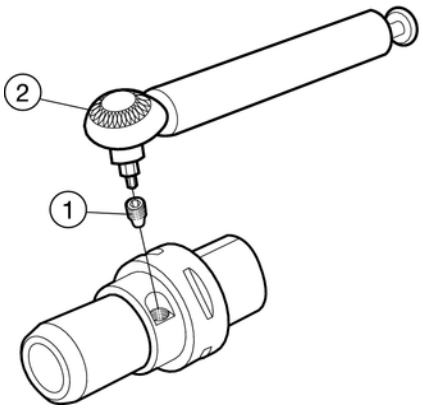
[1] Принадлежности с инструментом не поставляются и должны быть заказаны отдельно.

[2] Болт с отверстием для подачи СОЖ заказывается отдельно.

[3] Момент затяжки, Нм

Высокоточный патрон Hydro-Grip

Cx-391.CGA
Cx-391.CGB **Сверхдлинный**
Cx-391.CGC **Удлиненное исполнение**



	1	2	
	Coromant Capto и HSK	Нм[2]	Динамометрический ключ[1]
C4-391.CGA-12 062A	3214 020-457	6	5680 099-01
C4-391.CGA-12 100	3214 020-457	6	5680 099-01
C4-391.CGA-20 075	3214 020-457	6	5680 099-01
C5-391.CGA-12 062	3214 020-457	6	5680 099-01
C5-391.CGA-20 074A	3214 020-457	6	5680 099-01
C5-391.CGA-20 125	3214 020-457	6	5680 099-01
C5-391.CGA-25 079	3214 020-458	6	5680 099-01
C6-391.CGA-12 064	3214 020-457	6	5680 099-01
C6-391.CGA-20 076	3214 020-457	6	5680 099-01
C6-391.CGA-20 150	3214 020-457	6	5680 099-01
C6-391.CGA-25 080	3214 020-458	6	5680 099-01
C6-391.CGA-32 084A	3214 020-497	6	5680 099-01
C8-391.CGA-20 079	3214 020-457	6	5680 099-01
C8-391.CGA-25 083	3214 020-458	6	5680 099-01
C8-391.CGA-32 087	3214 020-497	6	5680 099-01
Сверхдлинный			
Cx-391.CGB-06 xxx	3214 020-457	6	5680 099-01
Cx-391.CGB-12 xxx	3214 020-457	6	5680 099-01
Cx-391.CGB-20 xxx	3214 020-458	6	5680 099-01
Удлиненное исполнение			
Cx-391.CGC-12 xxx	3214 020-457	6	5680 099-01
Cx-391.CGC-20 xxx	3214 020-497	6	5680 099-01
Cx-391.CGC-25 xxx	3214 020-497	6	5680 099-01

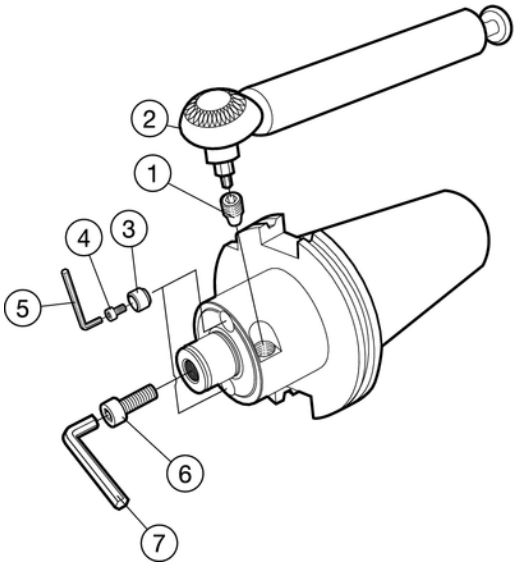
[1] Принадлежности с инструментом не поставляются и должны быть заказаны отдельно.

[2] Момент затяжки, Нм

Оправка Hydro-Grip®

Патрон HydroGrip для торцевых фрез и фрез для обработки прямоугольных уступов

AA3B05
Дюймовое исполнение

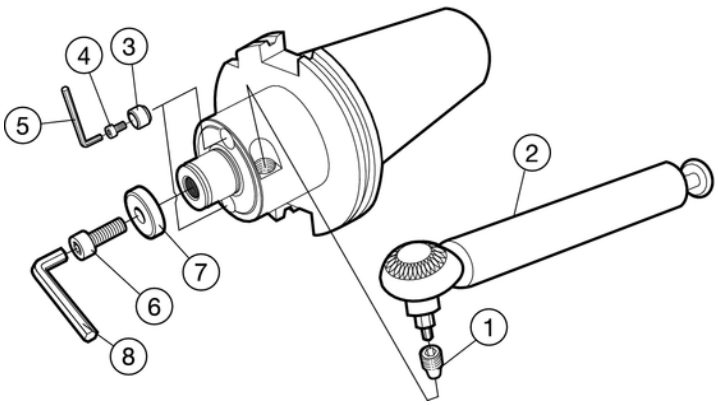


Примечание: Момент затяжки - 6.0 Нм.

AA3B05	1	2		3	4	5	6	7
	Coromant Capto и HSK	Динамометрический ключ[1]	Нм[3]	Шпонка	Винт	Ключ (мм)[1]	Центральный зажимной болт	Ключ (дюйм)[1]
-xx 19 xxx	3214 020-457	5680 099-01	6	5635 025-07	3212 010-207	3021 010-025 (2.5)	5512 065-07	3021 011-140 (1/4")
-xx 25 xxx	3214 020-457	5680 099-01	6	5635 025-06	3212 010-257	3021 010-030 (3.0)	5512 065-08	3021 011-516 (5/16")
-xx 38 xxx	3214 020-458	5680 099-01	6	5635 025-05	3212 020-409	3021 010-060 (6.0)	5512 065-10	3021 011-380 (3/8")

[1] Принадлежности с инструментом не поставляются и должны быть заказаны отдельно.
[2] Момент затяжки, Нм

Цельные держатели
A1B05CG / A2B05CG
Метрическое исполнение



A1B05CG A2B05CG	1	2		3	4	5	6	7	8
	Coromant Capto и HSK	Динамометрический ключ[1]	Нм[2]	Шпонка	Винт	Ключ (мм)[1]	Центральный болт[2]	Шайба	Ключ (мм)[1]
-22 xxx	3214 020-457	5680 099-01	6	5635 025-01	3212 010-257	3021 010-030 (3.0)	3212 020-464	5541 015-02	3021 010-080 (8.0)
-27 xxx	3214 020-457	5680 099-01	6	5635 025-02	3212 010-307	3021 010-040 (4.0)	3212 020-514	5541 015-03	3021 010-100 (10.0)
-32 xxx	3214 020-457	5680 099-01	6	5635 025-03	3212 010-357	3021 010-050 (5.0)	3212 020-564	5541 015-04	3021 010-120 (12.0)
-40 xxx	3214 020-458	5680 099-01	6	5635 025-04	3212 020-409	3021 010-060 (6.0)	3212 020-614	5541 015-05	3021 010-140 (14.0)

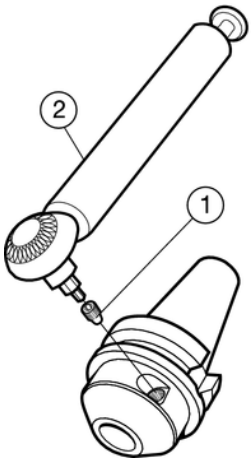
[1] Принадлежности с инструментом не поставляются и должны быть заказаны отдельно.
[2] Болт с отверстием для подачи СОЖ заказывается отдельно.
[3] Момент затяжки, Нм

Патрон Hydro-Grip®

Короткое исполнение

Цельные базовые держатели

392.272CG/55CG/45CG
393.CGA/392.CGB



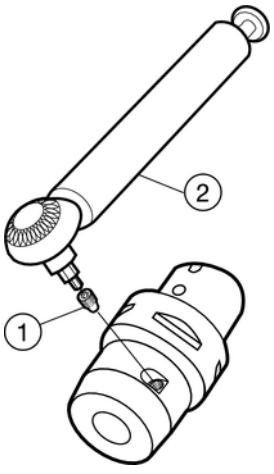
	1	2	
	Coromant Capto и HSK	Динамометри-ческий ключ[1]	Нм[2]
392.272CG-40 12 056	3214 020-457	5680 099-01	6
392.272CG-40 20 060A	3214 020-457	5680 099-01	6
392.272CG-40 20 125	3214 020-457	5680 099-01	6
392.272CG-40 25 064	3214 020-458	5680 099-01	6
392.272CG-50 20 060	3214 020-457	5680 099-01	6
392.272CG-50 25 064	3214 020-458	5680 099-01	6
392.272CG-50 32 068A	3214 020-497	5680 099-01	6
392.272CG-50 25 150	3214 020-458	5680 099-01	6
392.55CG-40 12 052	3214 020-457	5680 099-01	6
392.55CG-40 20 056A	3214 020-457	5680 099-01	6
392.55CG-40 20 125	3214 020-457	5680 099-01	6
392.55CG-40 25 060	3214 020-458	5680 099-01	6
392.55CG-50 20 067	3214 020-457	5680 099-01	6
392.55CG-50 25 071	3214 020-458	5680 099-01	6
392.55CG-50 32 075A	3214 020-497	5680 099-01	6
392.55CG-50 25 150	3214 020-458	5680 099-01	6
392.45CG-40 12 056	3214 020-457	5680 099-01	6
392.45CG-40 20 060	3214 020-457	5680 099-01	6
392.45CG-40 25 064	3214 020-458	5680 099-01	6
392.45CG-40 20 125	3214 020-457	5680 099-01	6
392.45CG-50 20 060	3214 020-457	5680 100-09 (5.0)	6
392.45CG-50 25 064	3214 020-458	5680 099-01	6
392.45CG-50 32 068	3214 020-497	5680 099-01	6
Карандашное исполнение, цилиндрический хвостовик			
393.CGA-20 12 150	3214 020-457	5680 099-01	6
Карандашное исполнение, хвостовик метчика			
392.xxxCGB-xx-06	3214 020-457	5680 099-01	6
392.xxxCGB-xx-12	3214 020-457	5680 099-01	6
392.xxxCGB-xx-20	3214 020-458	5680 099-01	6

[1] Принадлежности с инструментом не поставляются и должны быть заказаны отдельно.

[2] Момент затяжки, Нм

Патрон Hydro-Grip для тяжёлой обработки

Cx-391.CGD
392.45CGD
392.272CGD
392.55CGD
392.410CGD



	1			2
Код заказа	Coromant Capto и HSK	Нм[2]	ft-lbs[2]	Динамометри-ческий ключ[1]
C5-391.CGD-20079	3214 020-460	10	7.38	5680 099-01
C6-391.CGD-20073	3214 020-460	10	7.38	5680 099-01
C6-391.CGD-25080	3214 020-461	10	7.38	5680 099-01
C6-391.CGD-32086	3214 020-461	10	7.38	5680 099-01
C6-391.CGD-20079	3214 020-460	10	7.38	5680 099-01
C6-391.CGD-25083	3214 020-461	10	7.38	5680 099-01
C6-391.CGD-32087	3214 020-461	10	7.38	5680 099-01
C6-391.CGD-20085	3214 020-460	10	7.38	5680 099-01
C6-391.CGD-25089	3214 020-461	10	7.38	5680 099-01
C6-391.CGD-32093	3214 020-461	10	7.38	5680 099-01
392.272CGD-40 20 090	3214 020-460	10	7.38	5680 099-01
392.272CGD-50 20 068	3214 020-460	10	7.38	5680 099-01
392.272CGD-50 25 079	3214 020-461	10	7.38	5680 099-01
392.272CGD-50 32 083	3214 020-461	10	7.38	5680 099-01
392.45CGD-40 20 090	3214 020-460	10	7.38	5680 099-01
392.45CGD-50 20 068	3214 020-460	10	7.38	5680 099-01
392.45CGD-50 25 092	3214 020-461	10	7.38	5680 099-01
392.45CGD-50 32 097	3214 020-461	10	7.38	5680 099-01
392.55CGD-40 20 087	3214 020-460	10	7.38	5680 099-01
392.55CGD-50 20 087	3214 020-460	10	7.38	5680 099-01
392.55CGD-50 25 091	3214 020-461	10	7.38	5680 099-01
392.55CGD-50 32 095	3214 020-461	10	7.38	5680 099-01
392.410CGD-63 20 096	3214 020-460	10	7.38	5680 099-01
392.410CGD-100 20 091	3214 020-460	10	7.38	5680 099-01
392.410CGD-100 25 095	3214 020-461	10	7.38	5680 099-01
392.410CGD-100 32 099	3214 020-461	10	7.38	5680 099-01

[1] Принадлежности с инструментом не поставляются и должны быть заказаны отдельно.

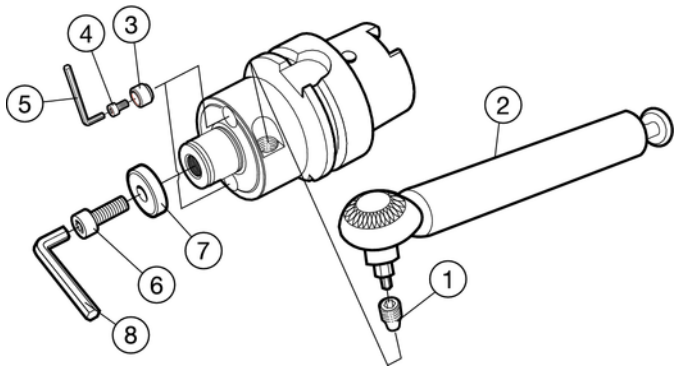
[2] Момент затяжки, Нм (ft-lbs)

Оправка Hydro-Grip®

Высокоточный патрон для крепления торцевых фрез и фрез для обработки уступов

HSK

41005CG



41005CG	1	2		3	4	5	6	7	8
	Coromant Capto и HSK	Динамометрический ключ[1]	Нм[3]	Шпонка	Винт	Ключ (мм)[1]	Центральный болт[2]	Шайба	Ключ (мм)[1]
-22 xxx	3214 020-457	5680 099-01	6	5635 025-01	3212 010-257	3021 010-030 (3.0)	3212 020-464	5541 015-02	3021 010-080 (8.0)
-27 xxx	3214 020-457	5680 099-01	6	5635 025-02	3212 010-307	3021 010-040 (4.0)	3212 020-514	5541 015-03	3021 010-100 (10.0)
-32 xxx	3214 020-457	5680 099-01	6	5635 025-03	3212 010-357	3021 010-050 (5.0)	3212 020-564	5541 015-04	3021 010-120 (12.0)
-40 xxx	3214 020-458	5680 099-01	6	5635 025-04	3212 020-409	3021 010-060 (6.0)	3212 020-614	5541 015-05	3021 010-140 (14.0)

1) Принадлежности с инструментом не поставляются и должны быть заказаны отдельно.

2) Болт с отверстием для подачи СОЖ заказывается отдельно.

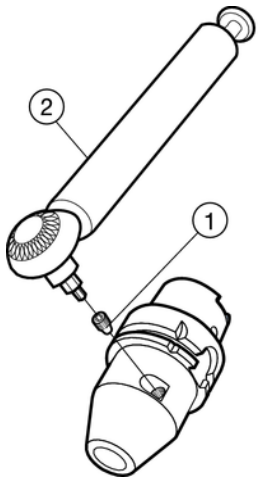
3) Момент затяжки, Нм

Высокоточный патрон

HSK

392.410CGA

392.410CGB



	1	2	
	Coromant Capto и HSK	Динамометрический ключ[1]	Нм[2]
392.410CGA-63 12 076B	3214 020-457	5680 099-01	6
392.410CGA-63 20 088B	3214 020-457	5680 099-01	6
392.410CGA-63 20 150	3214 020-457	5680 099-01	6
392.410CGA-63 25 092	3214 020-458	5680 099-01	6
392.410CGA-63 32 096A	3214 020-497	5680 099-01	6
392.410CGA-100 12 079B	3214 020-457	5680 099-01	6
392.410CGA-100 20 091B	3214 020-457	5680 099-01	6
392.410CGA-100 25 095	3214 020-458	5680 099-01	6
392.410CGA-100 32 099B	3214 020-497	5680 099-01	6
Сверхдлинный			
392.410CGB-63 12 xxx	3214 020-457	5680 099-01	6
392.410CGB-100 12 xxx	3214 020-457	5680 099-01	6

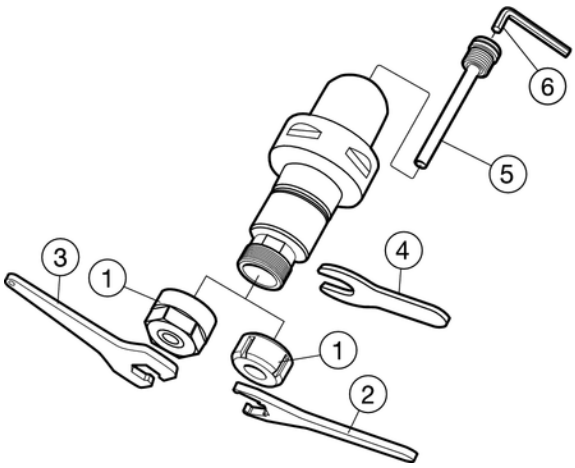
1) Принадлежности с инструментом не поставляются и должны быть заказаны отдельно.

2) Момент затяжки, Нм

Резьбовой патрон SynchroFlex® ER цангового типа

Coromant Capto®

391.62/391.63



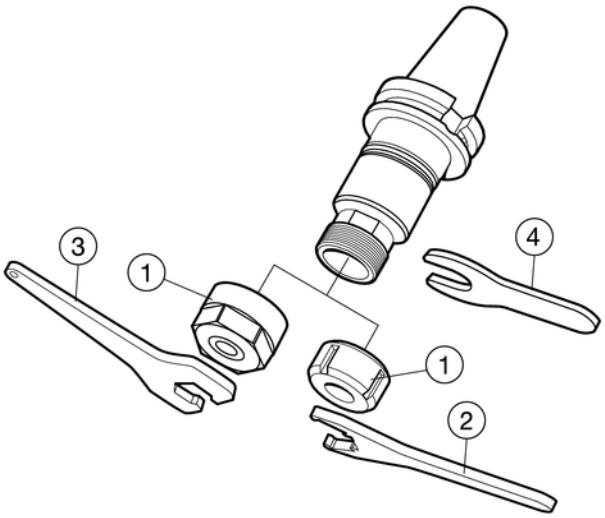
Код заказа	1 Гайка	2[1] Накидной ключ	3[1] Накидной ключ	4[1] Накидной ключ	5 Трубка для подвода СОЖ	6[1] Ключ (мм)
Cx-391.62-20 xxx	5533 050-08	-	5680 091-02	5680 092-04	-	-
Cx-391.62-25 xxx	5533 050-02	5680 096-02	-	5680 092-05	-	-
Cx-391.62-40 xxx	5533 050-04	5680 096-04	-	5680 092-06	-	-
Cx-391.63-11 xxx	5533 050-07	-	5680 051-03	5680 052-03	-	-
Cx-391.63-20 xxx	5533 051-02	-	5680 091-02	5680 092-04	5692 031-01	3021 010-030 (3.0)
C3-391.63-20 105	5533 051-02	-	5680 091-02	5680 092-04	5692 01-04	3021 010-030 (3.0)
Cx-391.63-25 xxx	5533 051-03	5680 096-02	-	5680 092-05	5692 031-02	3021 010-030 (3.0)
Cx-391.63-40 xxx	5533 051-05	5680 096-04	-	5680 092-06	5692 031-03	3021 010-030 (3.0)

1) Принадлежности, заказываются отдельно

Резьбовой патрон SynchroFlex® ER цангового типа

MAS-BT 403

392.5563

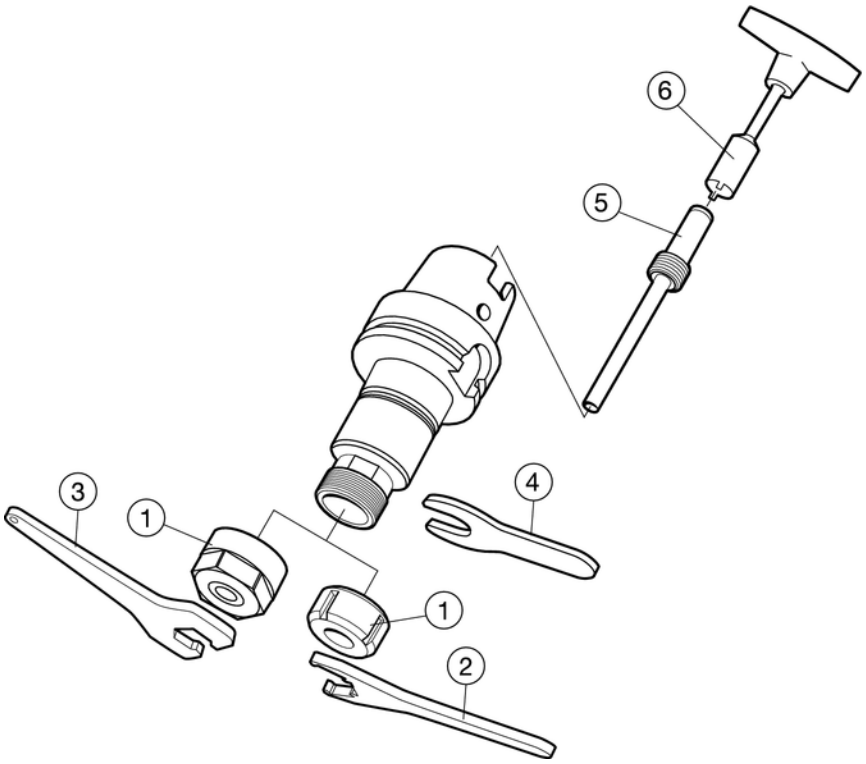


	1	2[1]	3[1]	4[1]	5	6
Код заказа	Гайка	Накидной ключ	Накидной ключ	Накидной ключ	Трубка для подвода СОЖ	Ключ
392.5563-30 11 082	5533 051-07	-	5680 091-02	-	-	-
392.5563-30 20 105	5533 051-02	-	5680 091-03	5680 092-05	5692 031-01	3021 010-030 (3.0)
392.5563-30 25 125	5533 051-03	5680 096-02	-	5680 092-06	5692 031-02	3021 010-030 (3.0)

[1] Принадлежности, заказываются отдельно

Резьбовой патрон SynchroFlex® ER цангового типа

HSK



Код заказа	1 Гайка	2[1)] Накидной ключ	3[1)] Накидной ключ	4[1)] Накидной ключ	5 Трубка для подвода СОЖ	6 Ключ
392.41062-63 20 xxx	5533 050-08	-	5680 091-02	5680 092-04	-	-
392.41062-63 25 xxx	5533 050-02	5680 096-02	-	5680 092-05	-	-
392.41062-63 40 xxx	5533 050-04	5680 096-04	-	5680 092-06	-	-
392.41062-100 20 xxx	5533 050-08	-	5680 091-02	5680 092-04	-	-
392.41062-100 25 xxx	5533 050-02	5680 096-02	-	5680 092-05	-	-
392.41062-100 40 xxx	5533 050-04	5680 096-04	-	5680 092-06	-	-
392.41063-63 20 xxx	5533 051-02	-	5680 091-02	5680 092-04	5692 032-01	5680 094-04
392.41063-63 25 xxx	5533 051-03	5680 096-02	-	5680 092-05	5692 032-02	5680 094-04
392.41063-63 40 xxx	5533 051-05	5680 096-04	-	5680 092-06	5692 032-05	5680 094-04
392.41063-100 20 xxx	5533 051-02	-	5680 091-02	5680 092-04	5692 032-03	5680 094-06
392.41063-100 25 xxx	5533 051-03	5680 096-02	-	5680 092-05	5692 032-04	5680 094-06
392.41063-100 40 xxx	5533 051-05	5680 096-04	-	5680 092-06	5692 032-06	5680 094-06

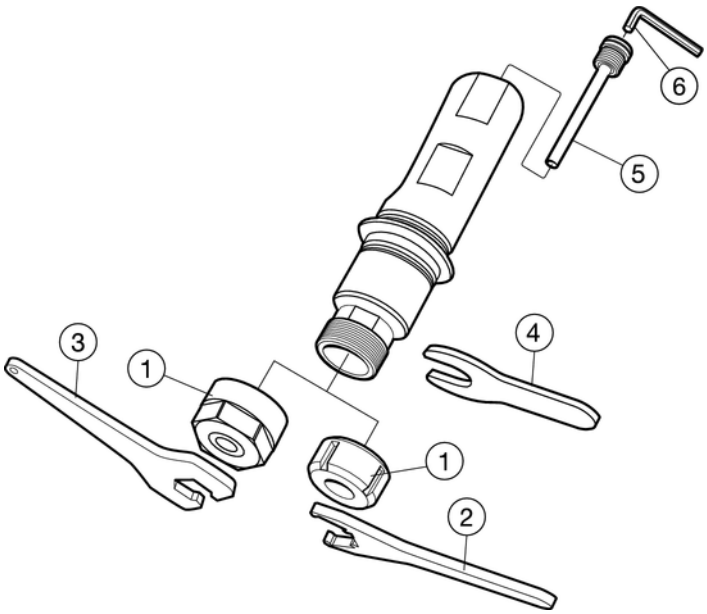
1) Принадлежности, заказываются отдельно

Резьбовой патрон SynchroFlex® ER цангового типа

Комбинированный патрон Weldon/Whistle Notch

Крепление обрезиненной цангой

393.2062
393.2063



Хвостовик Weldon

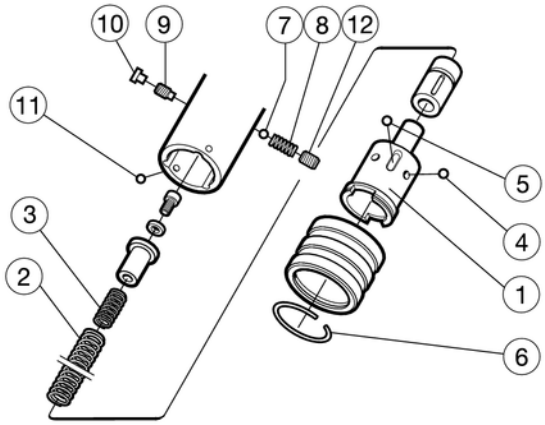
393.2062/393.2063	1	2[1)]	3[1)]	4[1)]	5	6
	Гайка	Накидной ключ	Накидной ключ	Накидной ключ	Трубка для подвода СОЖ	Ключ
393.2062 -xx 11	5533 050-07	-	5680 091-03	5680 092-03	-	-
393.2062 -xx 20	5533 050-08	-	5680 091-02	5680 092-04	-	-
393.2062 -xx 25	5533 050-02	5680 096-02	-	5680 092-05	-	-
393.2063 -xx 20	5533 051-02	-	5680 091-02	5680 092-04	5692 031-01	3021 010- 030
393.2063 -xx 25	5533 051-03	5680 096-02	-	5680 092-05	5692 031-02	3021 010- 030
393.2063 -xx 40	5533 051-05	5680 096-04	-	5680 092-06	5692 031-03	3021 010- 030

[1)] Принадлежности, заказываются отдельно

Быстросменный резьбовой патрон

Набор комплектующих и внутренний цилиндр к патронам для метчиков

Coromant Capto Cx-391.60/61
HSK 392.41060
Weldon 393.2060
Morse taper 392.17660



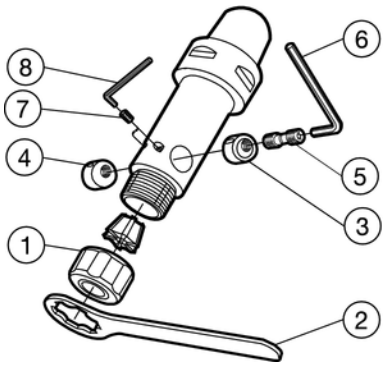
1. Внутренний цилиндр
2. Пружина сжатия
3. Пружина сжатия
4. Шарик
5. Шарик
6. Стопорное кольцо
7. Шарик
8. Пружина сжатия
9. Стопорный винт
10. Заглушка пластмассовая
11. Стопорное кольцо (для размера 1)
12. Винт

	1	2-12
Типоразмер корпуса	Внутренний цилиндр	Набор комплектующих и внутренний цилиндр к патронам для метчиков
Cx-391.60/61xxx-00 393.4160-xx00 A393.2060-xx00	5638 055-00	5471 020-00
Cx-391.60/61xxxx-01 392.41060-xx01 393.2060-xx01 A393.2060-xx01	5638 055-01	5471 020-01
Cx-391.60/61xxxx-02 392.41060-xx02 393.2060-xx02 A393.2060-xx02	5638 055-02	5471 020-02
Cx-391.60/61xxxx-03 392.41060-xx03 393.2060-xx03 A393.2060-xx03	5638 055-03	5471 020-03
Cx-391.60/61xxx-04 393.4160-xx04 A393.2060-xx04	5638 055-04	5471 020-04

Резьбовой патрон с прорезиненной цангой

Coromant Capto®

Cx-391.60A
Cx-391.60B



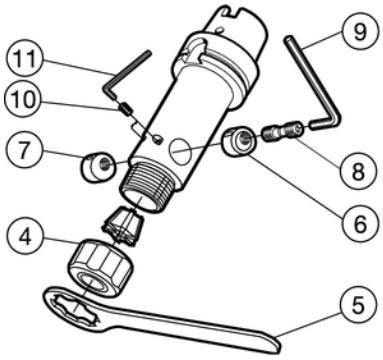
Cx-391.60A- Cx-391.60B-	1 Зажимная гайка	2[1] Накидной ключ	3 Правый кулачок	4 Левый кулачок
01 xxx	391.60A-OZ 3158	5680 090-01	5412 093-01	5412 093-02
02 xxx	391.60A-OZ 3159	5680 090-02	5412 093-01	5412 093-02
03 xxx	391.60A-OZ N460	5680 092-01	5412 093-03	5412 093-04

Cx-391.60A- Cx-391.60B-	5 Регулировоч- ный винт	6[1] Ключ для кулачков (мм)	7 Винт с внутренним шестигранником	8[1] Ключ (мм)
01 xxx	5516 050-01	3021 010-040 (4.0)	3214 020-255	174.1-870 (2.0)
02 xxx	5516 050-01	3021 010-040 (4.0)	3214 020-255	174.1-870 (2.0)
03 xxx	5516 050-02	3021 010-050 (5.0)	3214 020-305	174.1-863 (2.5)

1) Принадлежности, заказываются отдельно

HSK Форма A/C

392.41060A
392.41060B



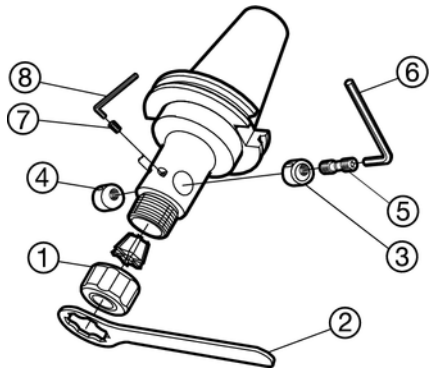
392.41060A- 392.41060B-	4 Зажимная гайка	5[1] Накидной ключ	6 Правый кулачок	7 Левый кулачок	8 Регулировоч- ный винт	9[1] Ключ для кулачков (мм)	10 Винт с внутренним шестигранником	11[1] Ключ (мм)
xx 01 xxx	391.60A-OZ 3158	5680 090-01	5412 093-01	5412 093-02	5516 050-01	3021 010-040 (4.0)	3214 020-255	174.1-870 (2.0)
xx 02 xxx	391.60A-OZ 3159	5680 090-02	5412 093-01	5412 093-02	5516 050-01	3021 010-040 (4.0)	3214 020-255	174.1-870 (2.0)
xx 03 xxx	391.60A-OZ N460	5680 092-01	5412 093-03	5412 093-04	5516 050-02	3021 010-050 (5.0)	3214 020-305	174.1-863 (2.5)

1) Принадлежности, заказываются отдельно

Floating rubber collet chuck

Cat V-Flange

A392.4560B



A392.4560B	1	2[1]	3	4	5	6[1]	7	8[1]
	Collet nut	Wrench	Gripping jaw right	Gripping jaw left	Adjusting screw	Key for jaws (mm)	Socket screw	Key (mm)
A392.4560B-xx 01 xxx	391.60A-OZ 3158	5680 090-01	5412 093-01	5412 093-02	5516 050-01	3021 010-040 (4.0)	3214 020-255	174.1-870 (2.0)
A392.4560B-xx 02 xxx	391.60A-OZ 3159	5680 090-02	5412 093-01	5412 093-02	5516 050-01	3021 010-040 (4.0)	3214 020-255	174.1-870 (2.0)
A392.4560B-xx 03 xxx	391.60A-OZ N460	5680 092-01	5412 093-03	5412 093-04	5516 050-02	3021 010-040 (4.0)	3214 020-305	174.1-863 (2.5)

[1] Accessories, must be ordered separately

Режущие инструменты от Sandvik Coromant

Вращающиеся инструменты

ФРЕЗЕРОВАНИЕ | СВЕРЛЕНИЕ | РАСТАЧИВАНИЕ | ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ

2012



ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Таблица соответствия систем измерения J3

Формулы и определения J3

Tailor Made – система параметрического конструирования J4

Информация по безопасности J8

Обрабатываемые материалы J9

Концепция Coromant по утилизации отходов J14

Указатель инструмента J15

Таблица соответствия систем измерения

Перевод метрических единиц в дюймовые

Расстояние

1 метр = 39,370 дюйма
1 метр = 3,281 фута
1 миллиметр = 0,039 дюйма

Вес

1 килограмм = 2,205 фунта
1 килограмм = 35,274 унции

Крутящий момент

1 Ньютон-метр (Нм) = 0.738 фунт-сила-фута (ft-lbs)
1 Ньютон-метр (Нм) = 8.851 фунт-сила-дюйма (in-lbs)

Перевод дюймовых единиц в метрические

Расстояние

1 дюйм = 25,4 миллиметра
1 фут = 0,3 метра
1 фут = 304,8 миллиметра

Вес

1 фунт = 0,45 килограмма
1 унция = 28,35 грамма

Крутящий момент

1 фунт-сила-фут (ft-lbf) = 1,4 Ньютон-метра (Нм)
1 фунт-сила-дюйм (in-lbf) = 0,1 Ньютон-метра (Нм)

Формулы и определения:

	Метрическое исполнение	**Дюймовое исполнение**
v_c = скорость резания	м/мин	фут/мин
n = частота вращения шпинделя	об/мин (оборотов в минуту)	
v_f = подача стола	мм/мин	дюйм/мин
z_n = общее число зубьев фрезы		
z_c = эффективное число зубьев фрезы		
f_z = подача на зуб	мм/зуб	дюйм/зуб
f_n = подача на оборот	мм/об	дюйм/об
h_{ex} = максимальная толщина стружки	мм	дюйм
a_p = глубина резания	мм	дюйм
l_a = ширина пластины	мм	дюйм
a_e = ширина резания	мм	дюйм
a_e/D_c % = ширина фрезерования	%	%
T = время обработки	мин	мин
Q = скорость снятия материала	см^3/мин	дюйм^3/мин
nap = число проходов		
TPI = ниток/дюйм		
k_c = удельная сила резания	Н/мм^2	lbs/in^2
R_a = шероховатость поверхности	мкм	µдюйм

Размер пластины

iC = диаметр вписанной окружности (дюйм)

= длина режущей кромки (мм)

Возможно изготовление инструмента по Вашим конкретным требованиям

Инструмент стандартных конструкций – с Вашими размерами. Благодаря системе Tailor Made мы можем оказать Вам эту услугу, инструмент с требуемыми нестандартными размерами будет изготовлен значительно дешевле специального.

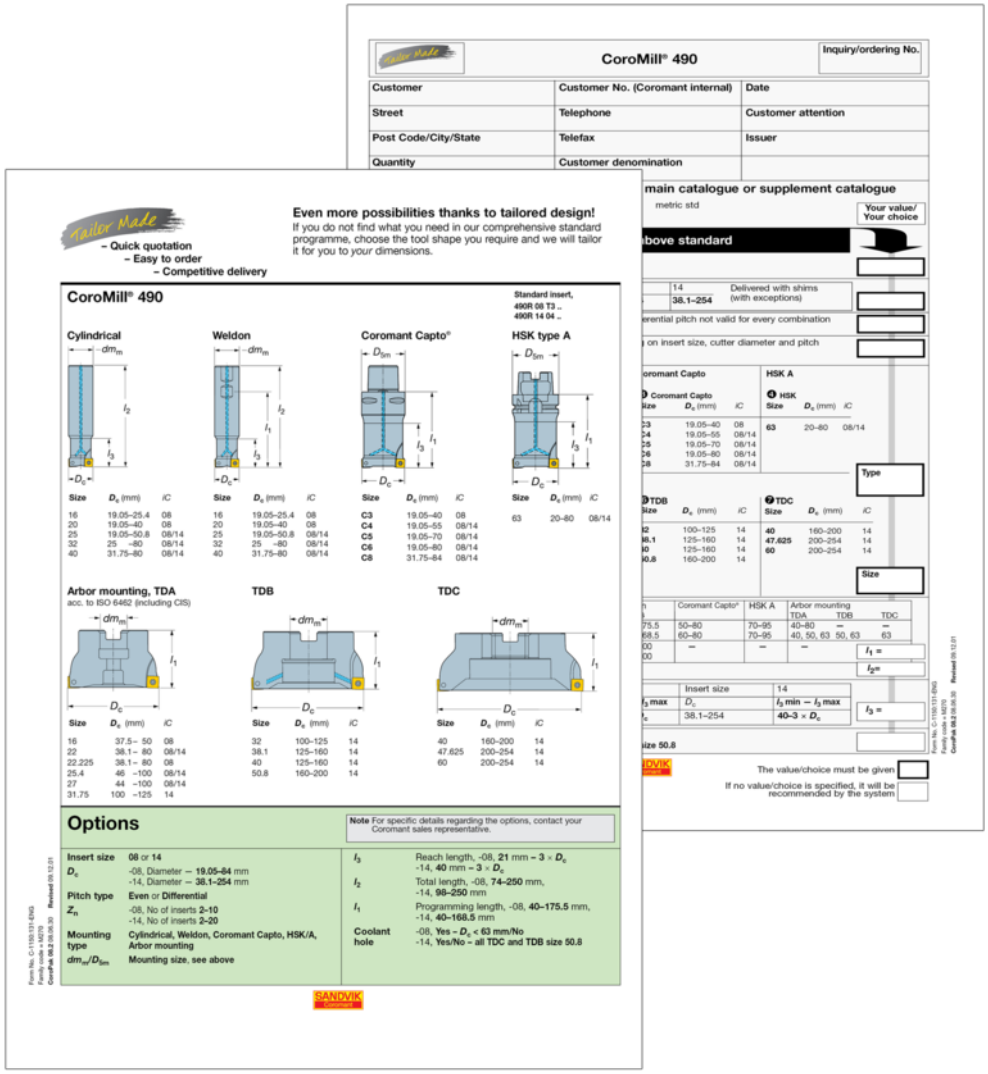
- Чертеж и коммерческое предложение в течение 24 часов
- Поставка инструмента от 10 до 20 дней

Загрузить "Tailor Made Tool Selection Guide" в формате PDF можно с сайта www.sandvik.coromant.com

За более подробной информацией обращайтесь в ближайшее представительство Sandvik Coromant.

...и нестандартные решения

Если задача не может быть решена ни стандартным инструментом, ни через систему Tailor Made, Вы можете положиться на опыт Sandvik Coromant в области изготовления специального инструмента, отвечающего самым сложным требованиям.



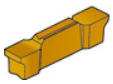
Tailor Made

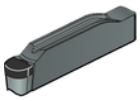
Обзор решений Tailor Made

Отрезка и обработка канавок

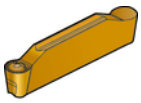
Дополнительные параметры

Пластины CoroCut, 1- и 2-лезвийные

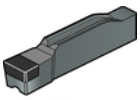




123-RS



123-RM



123-GE

- Ширина пластины
- Размер пластины
- Форма пластины
- Марка сплава

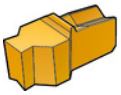
Пластины CoroCut 3



123-CM

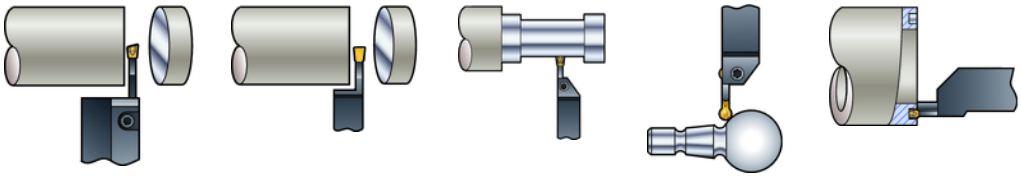
Пластины T-Max для фрез Q-Cut





- Ширина пластины
- Размер пластины
- Форма пластины
- Марка сплава

Державки T-Max Q-Cut и CoroCut



- Размер хвостовика
- Глубина резания
- Система пластины
- Тип державки
- Диаметры
- Ограничения

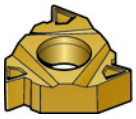
Резьбонарезание

Пластины CoroThread® 266



- Наружная и внутренняя резьба
- Размер пластины
- Профили
- Шаг
- Угол конуса
- Форма зуба

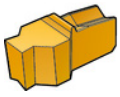
Пластины T-Max U-Lock



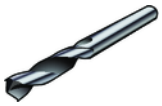
- Наружная и внутренняя резьба
- Размер пластины
- Профили
- Шаг
- Угол конуса
- Форма зуба



Фрезерование	Дополнительные параметры
CoroMill 200, торцевое и профильное фрезерование	- Размер пластины - Количество пластин - Диаметр - Опорная пластина - Тип шага - Тип крепления и размер - Длина инструмента
	
CoroMill 210, торцевое и плунжерное фрезерование	- Размер пластины - Количество пластин - Диаметр - Тип крепления и размер - Длина инструмента - Подвод СОЖ
	
CoroMill 245, торцевое фрезерование	- Количество пластин - Правое/левое исп., диаметр - Тип шага - Тип крепления и размер - Длина инструмента
	
CoroMill 290, обработка прямоугольных уступов	- Размер пластины - Количество пластин - Правое/левое исп., диаметр - Опорная пластина - Тип шага - Тип крепления и размер - Длина инструмента
	
CoroMill 300, торцевое и профильное фрезерование	- Размер пластины - Количество пластин - Диаметр - Тип шага - Тип крепления и размер - Длина инструмента - Подвод СОЖ
	
CoroMill 390, обработка прямоугольных уступов	- Размер пластины - Диаметр - Тип шага - Тип крепления и размер - Длина инструмента - Подвод СОЖ
	
CoroMill 390, концевые фрезы	- Размер пластины - Количество пластин - Диаметр - Тип шага - Тип крепления и размер - Длина инструмента - Подвод СОЖ
	

Фрезерование	Дополнительные параметры
CoroMill 390, длиннокромочные фрезы	- Размер пластины - Количество пластин - Диаметр - Тип шага - Тип крепления и размер - Длина инструмента - Подвод СОЖ
	
CoroMill® 490 – фрезерование торцев и прямоугольных уступов	- Количество пластин - Диаметр - Тип шага - Тип крепления и размер - Длина инструмента - Подвод СОЖ (D_c<63)
	
Пластины для торцевых фрез CoroMill Century	- Марка сплава - Правое/левое исполнение - Глубина резания - Форма вершины - Геометрия Wiper
	
CoroMill 790, обработка уступов цветн. металлов	- Размер пластины - Количество пластин - Диаметр - Тип шага - Тип крепления и размер - Длина инструмента - Подвод СОЖ
	
CoroMill 331, дисковая фреза	- Тип фрезы - Правое/левое исполнение - Размер пластины - Диаметр - Тип шага - Тип крепления и размер
	
Пластины для фрез CoroMill 331	- Размер пластины - Геометрия пластины - Форма/радиус при вершине пластины - Радиус при вершине - Марка сплава
	
Прорезная фреза 330	- Размер пластины - Количество пластин - Диаметр - Тип шага - Тип крепления и размер - Длина инструмента - Подвод СОЖ
	
Пластины Q-Cut для прорезной фрезы 330	- Размер пластины - Марка сплава - Ширина пластины - Допуски - Фаски
 	



Сверление	Дополнительные параметры
CoroDrill Delta-C, цельные твердосплавные сверла 	- Диаметр/тип - Марки сплавов - Глубина сверления - Фаски/радиус при вершине - Допуски - Тип крепления и размер - Подвод охлаждения
Coromant Delta, сверла с напаянными пластинами 	- Диаметр сверления - Марки сплавов - Глубина сверления - Фаски/радиус при вершине - Допуски - Тип крепления и размер - Подвод охлаждения
CoroDrill® 854, 855, 856 	- Диаметр/тип - Марки сплавов - Глубина сверления - Фаски/радиус при вершине - Точность - Тип крепления и размер - Подвод охлаждения
CoroDrill 880, сверла со сменными пластинами 	- Диаметр сверления - Глубина сверления - Глубина сверления - Тип крепления и размер - Длина винтовой канавки
CoroDrill 881, сверла со сменными пластинами 	- Диаметр сверления - Глубина сверления - Глубина сверления - Тип крепления и размер
CoroDrill® 880 ступени и фаски 	- Диаметр сверления - Глубина сверления - Фаски/радиус при вершине - Тип крепления и размер - Подвод охлаждения - Опорная пластина
Coromant U, сверла со сменными пластинами 	- Диаметр/тип - Количество дополнительных пластин - Фаска на пластине - Глубина сверления - Глубина сверления - Тип крепления и размер - Длина винтовой канавки
T-MAX, регулируемые сверлильные головки 	- Диаметр сверления - Размер соединения

Сверление	Дополнительные параметры
Высокопроизводительный зенкер с передним плавающим направлением 	- Тип резьбы - Диаметр
CoroDrill® 860 	- Диаметр сверления - Глубина сверления - Точность - Тип крепления и размер - Подвод охлаждения
CoroDrill® 870 	- Диаметр головки - Глубина сверления - Тип крепления и размер - Оптимизированный диаметр корпуса сверла

Инструментальная система

Корпуса для фрез со сменными головками (EH) 	- Размер соединения EH - Диаметр - Цилиндрический хвостовик или хвостовик Weldon - Длина хвостовика - Хвостовик специальной формы, конический или прямой

Информация по безопасности

Составляющие твердого сплава

Твердые сплавы содержат в основном такие компоненты, как карбид вольфрама и кобальт. Другие компоненты – карбиды титана, тантала, молибдена и ванадия, а также карбонитриды титана и никель.

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, быть проглочены или попасть на кожу и в глаза.

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 содержание 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.

Обрабатываемые материалы

ISO	MC	CMC	Страна									
			Европа	Германия	Великобритания		Швеция	США	Франция	Италия	Испания	Япония
			Стандарт									
			DIN EN	W.-nr	BS	EN	SS	AISI/SAE/ASTM	AFNOR	UNI	UNE	JIS
P	**Нелегированная сталь**											
	P1.1.Z.AN	01.1	S235JR G2	1.0038	4360 40 C		1311	A570.36	E 24-2 Ne			STKM 12A;C
	P1.1.Z.AN	01.1	S235J2 G3	1.0116	4360 40 B		1312	A573-81 65	E 24-U	Fe37-3		
	P1.1.Z.AN	01.1	C15	1.0401	080M15	-	1350	1015	CC12	C15C16	F.111	-
	P1.1.Z.AN	01.1	C22	1.0402	050A20	2C/2D	1450	1020	CC20	C20C21	F.112	-
	P1.1.Z.AN	01.1	C15E	1.1141	080M15	32C	1370	1015	XC12	C16	C15K	S15C
	P1.1.Z.AN	01.1	C25E	1.1158	-	-	–	1025	-	-	-	S25C
	P1.1.Z.AN	01.1	S380N	1.8900	4360 55 E		2145	A572-60	-	FeE390KG		
	P1.1.Z.AN	01.1	17MnV7	1.0870	4360 55 E		2142	A572-60	NFA 35-501 E 36	-	-	
	P1.1.Z.AN	02.1	55Si7	1.0904	250A53	45	2085	9255	55S7	55Si8	56Si7	-
	P1.1.Z.AN	02.2	-	-	-	-	2090	9255	55S7	-	-	-
	P1.2.Z.AN	01.2	C35	1.0501	060A35	-	1550	1035	CC35	C35	F.113	-
	P1.2.Z.AN	01.2	C45	1.0503	080M46	-	1650	1045	CC45	C45	F.114	-
	P1.2.Z.AN	01.2	40Mn4	1.1157	150M36	15	-	1039	35M5	-	-	-
	P1.2.Z.AN	01.2	36MN5	1.1167	–	–	2120	1335	40M5	–	36Mn5	SMn438(H)
	P1.2.Z.AN	01.2	28Mn6	1.1170	150M28	14A	-	1330	20M5	C28Mn	-	SCMn1
	P1.2.Z.AN	01.2	C35G	1.1183	060A35	-	1572	1035	XC38TS	C36	-	S35C
	P1.2.Z.AN	01.2	C45E	1.1191	080M46	-	1672	1045	XC42	C45	C45K	S45C
	P1.2.Z.AN	01.2	C53G	1.1213	060A52	-	1674	1050	XC48TS	C53	-	S50C
	P1.2.Z.AN	01.3	C55	1.0535	070M55	-	1655	1055	-	C55	-	-
	P1.2.Z.AN	01.3	C55E	1.1203	070M55	-	-	1055	XC55	C50	C55K	S55C
	P1.2.Z.AN	02.1	S275J2G3	1.0144	4360 43C		1412	A573-81	E 28-3	-	-	SM 400A;B;C
	P1.2.Z.AN	02.1	S355J2G3+C2	1.0570	4360 50B		2132	-	E36-3	Fe52BFN/Fe52CFN	-	SM490A;B;C;YA;YB
	P1.2.Z.AN	02.1	S355J2G3	1.0841	150 M 19		2172	5120	20 MC 5	Fe52	F-431	
	P1.3.Z.AN	01.3	C60E	1.0601	080A62	43D	-	1060	CC55	C60	-	-
	P1.3.Z.AN	01.3	C60E	1.1221	080A62	43D	1678	1060	XC60	C60	-	S58C
	P1.3.Z.AN	01.4	C101E	1.1274	060 A 96		1870	1095	XC 100	-	F-5117	
	P1.3.Z.AN	01.4	C101u	1.1545	BW 1A		1880	W 1	Y105	C36KU	F-5118	SK 3
	P1.3.Z.AN	01.4	C105W1		BW2	-	2900	W210	Y120	C120KU	F.515	SUP4
	P1.3.Z.AN	02.1	S340 MGC	1.0961	-	-	-	9262	60SC7	60SiCr8	60SiCr8	-
	P1.4.Z.AN	01.1	11SMn30	1.0715	230M07	-	1912	1213	S250	CF9SMn28	11SMn28	SUM22
	P1.4.Z.AN	01.1	11SMnPb30	1.0718	-	-	1914	12L13	S250Pb	CF9SMnPb28	11SMnPb28	SUM22L
	P1.4.Z.AN	01.1	10SPb20	1.0722	-	-	-	-	10PbF2	CF10SPb20	10SPb20	-
	P1.4.Z.AN	01.1	11SMn37	1.0736	240M07	1B	-	1215	S 300	CF9SMn36	12SMn35	-
	P1.4.Z.AN	01.1	11SMnPb37	1.0737	-	-	1926	12L14	S300Pb	CF9SMnPb36	12SMnP35	-
	P1.4.Z.AN	01.2	35S20	1.0726	212M36	8M	1957	1140	35MF4	-	F210G	-
	P1.5.C.UT	01.1	GC16E	1.1142	030A04	1A	1325	1115	-	-	-	-
Сталь	**Низколегированная сталь**											
	P2.1.Z.AN	02.1	16Mo3	1.5415	1501-240	-	2912	A204Gr.A	15D3	16Mo3KW	16Mo3	-
	P2.1.Z.AN	02.1	14Ni6	1.5622	-	-	-	A350LF5	16N6	14Ni6	15Ni6	-
	P2.1.Z.AN	02.1	21NiCrMo2	1.6523	805M20	362	2506	8620	20NCD2	20NiCrMo2	20NiCrMo2	SNCM220(H)
	P2.1.Z.AN	02.1	17CrNiMo6	1.6587	820A16	-	-	-	18NCD6	-	14NiCrMo13	-
	P2.1.Z.AN	02.1	15Cr3	1.7015	523M15	-	-	5015	12C3	-	-	SCr415(H)
	P2.1.Z.AN	02.1	55Cr3	1.7176	527A60	48	-	5155	55C3	-	-	SUP9(A)
	P2.1.Z.AN	02.1	15CrMo5	1.7262	-	-	2216	-	12CD4	-	12CrMo4	SCM415(H)
	P2.1.Z.AN	02.1	13CrMo4-5	1.7335	1501-620Gr27	-	-	A182 F11;F12	15CD3.5 15CD4.5	14CrMo4 5	14CrMo45	-
	P2.1.Z.AN	02.1	10CrMo9 10	1.7380	1501-622 Gr.31;45	-	2218	A182 F.22	12CD9, 10	12CrMo9, 10	TU.H	-
	P2.1.Z.AN	02.1	14MoV6 3	1.7715	1503-660-440	-	-	-	-	-	13MoCrV6	-
	P2.1.Z.AN	02.1	50CoMo4	1.7228	823M30	33	2512	-	-	653M31	-	-
	P2.1.Z.AN	02.2	14NiCr10	1.5732	-	-	-	3415	14NC11	16NiCr11	15NiCr11	SNC415(H)
	P2.1.Z.AN	02.2	14NiCr14	1.5752	655M13; A12	36A	-	3415;3310	12NC15	-	-	SNC815(H)
	P2.1.Z.AN	02.1/02.2	16MnCr5	1.7131	(527M20)	-	2511	5115	16MC5	16MnCr5	16MnCr5	-
	P2.1.Z.AN	02.1/02.2	34CrMo4	1.7220	708A37	19B	2234	4137;4135	35CD4	35CrMo4	34CrMo4	SCM432;SCCRM3
	P2.1.Z.AN	02.1/02.2	41CrMo4	1.7223	708M40	19A	2244	4140;4142	42CD4TS	41CrMo4	42CrMo4	SCM 440
	P2.1.Z.AN	02.1/02.2	42CrMo4	1.7225	708M40	19A	2244	4140	42CD4	42CrMo4	42CrMo4	SCM440(H)
	P2.1.Z.AN	03.11	14NiCrMo134	1.6657	832M13	36C	-	-	-	15NiCrMo13	14NiCrMo131	-
	P2.2.Z.AN	02.1	31CrMo12	1.8515	722 M 24		2240	-	30 CD 12	30CrMo12	F-1712	
	P2.2.Z.AN	02.1	39CrMoV13 9	1.8523	897M39	40C	-	-	-	36CrMoV12	-	-
	P2.2.Z.AN	02.1	41CrS4	1.7039	524A14	-	2092	L1	-	105WCR 5	-	-
	P2.2.Z.AN	02.1	50NiCr13	1.2721	-		2550	L6	55NCV6	-	F-528	
	P2.2.Z.AN	03.11	45WCrV7	1.2542	BS1	-	2710	S1	-	45WCrV8KU	45WCrSi8	-
	P2.2.Z.AN/P2.5.Z.HT	02.1/02.2	36CrNiMo4	1.6511	816M40	110	-	9840	40NCD3	38NiCrMo4(KB)	35NiCrMo4	-
	P2.2.Z.AN/P2.5.Z.HT	02.1/02.2	34CrNiMo6	1.6582	817M40	24	2541	4340	35NCD6	35NiCrMo6(KB)	-	-
	P2.2.Z.AN/P2.5.Z.HT	02.1/02.2	34Cr4	1.7033	530A32	18B	-	5132	32C4	34Cr4(KB)	35Cr4	SCr430(H)
	P2.2.Z.AN/P2.5.Z.HT	02.1/02.2	41Cr4	1.7035	530A40	18	-	5140	42C4	41Cr4	42Cr4	SCr440(H)
	P2.2.Z.AN/P2.5.Z.HT	02.1/02.2	32CrMo12	1.7361	722M24	40B	2240	-	30CD12	32CrMo12	F.124.A	-
	P2.2.Z.AN/P2.5.Z.HT	02.1/02.2	51CrV4	1.8159	735A50	47	2230	6150	50CV4	50CrV4	51CrV4	SUP10
	P2.2.Z.AN/P2.5.Z.HT	02.1/02.2	41CrAlMo7	1.8509	905M39	41B	2940	-	40CAD6, 12	41CrAlMo7	41CrAlMo7	-
	P2.3.Z.AN	02.1	100Cr6	1.3505	534A99	31	2258	52100	100C6	100Cr6	F.131	SUJ2
	P2.3.Z.AN/H1.2.Z.HA	02.1/02.2	105WCr6	1.2419	-	-	2140	-	105WC13	10WCr6 107WCr5KU	105WCr5	SKS31
	P2.3.Z.AN/H1.2.Z.HA											SKS2, SKS3
	P2.3.Z.AN/H1.2.Z.HA	02.1/02.2	-	1.2714	-	-	-	L6	55NCDV7	-	F.520.S	SKT4
	P2.3.Z.AN/H1.3.Z.HA	02.1/02.2	100Cr6	1.2067	BL3	-	-	L3	Y100C6	-	100Cr6	-

ISO	MC	CMC	Страна Европа	Германия	Великобритания		Швеция	США	Франция	Италия	Испания	Япония
			Стандарт									
			DIN EN	W.-nr	BS	EN	SS	AISI/SAE/ASTM	AFNOR	UNI	UNE	JIS
P	P2.4.Z.AN	02.1	16MnCr5	1.7139	-	-	2127	-	-	-	-	-
	P2.5.Z.HT	02.1	16Mo5	1.5423	1503-245-420	-	-	4520	-	16Mo5	16Mo5	-
	P2.5.Z.HT	02.1	40NiCrMo8-4	1.6562	311-Type 7	-	-	8740	-	40NiCrMo2(KB)	40NiCrMo2	SNCM240
	P2.5.Z.HT	02.1	42Cr4	1.7045	-	-	2245	5140	-	-	42Cr4	SCr440
	P2.5.Z.HT	02.1	31NiCrMo14	1.5755	830 M 31		2534	-	-	-	F-1270	
	P2.5.Z.HT	02.2	36NiCr6	1.5710	640A35	111A	-	3135	35NC6	-	-	SNC236
	P2.6.C.UT	02.1	22Mo4	1.5419	605A32	-	2108	8620	-	-	F520.S	-
	P2.6.C.UT	02.1/02.2	25CrMo4	1.7218	1717CDS110	-	2225	4130	25CD4	25CrMo4(KB)	AM26CrMo4	SCM420;SCM430
	P2.6.C.UT	06.2	-	-	-	-	2223	-	-			
	Высоколегированная сталь											
	P3.0.Z.AN	03.11	X210Cr12	1.2080	BD3	-	-	D3	Z200C12	X210Cr13KU X250Cr12KU	X210Cr12	SKD1
	P3.0.Z.AN	03.11	X43Cr13	1.2083			2314					
	P3.0.Z.AN	03.11	X40CrMoV5 1	1.2344	BH13	-	2242	H13	Z40CDV5	X35CrMoV05KU X40CrMoV511KU	X40CrMoV5	SKD61
	P3.0.Z.AN	03.11	X100CrMoV5 1	1.2363	BA2	-	2260	A2	Z100CDV5	X100CrMoV51KU	X100CrMoV5	SKD12
	P3.0.Z.AN	03.11	X210CrW12	1.2436	-	-	2312	-	-	X215CrW12 1KU	X210CrW12	SKD2
	P3.0.Z.AN	03.11	X30WCrV9 3	1.2581	BH21	-	-	H21	Z30WCV9	X28W09KU X30WCrV9 3KU	X30WCrV9	SKD5
	P3.0.Z.AN	03.11	X165CrMoV 12	1.2601	-	-	2310	-	-	X165CrMoW12KU	X160CrMoV12	-
	P3.0.Z.AN	03.21	X155CrMoV12-1	1.2379	-	-	2736	HNV3	-	-	-	-
	P3.0.Z.HT	03.11	X8Ni9	1.5662	1501-509;510	-	-	ASTM A353	-	X10Ni9	XBNi09	-
	P3.0.Z.HT	03.11	12Ni19	1.5680	-	-	-	2515	Z18N5	-	-	-
	P3.1.Z.AN	03.11	S6-5-2	1.3343	4959BA2	-	2715	D3	Z40CSD10	15NiCrMo13	-	SUH3
	P3.1.Z.AN	03.13	-	-	BM 2		2722	M 2	Z85WDCV	HS 6-5-2-2	F-5603.	SKH 51
	P3.1.Z.AN	03.13	HS 6-5-2-5	1.3243	BM 35		2723	M 35	6-5-2-5	HS 6-5-2-5	F-5613	SKH 55
	P3.1.Z.AN	03.13	HS 2-9-2	1.3348	-		2782	M 7	-	HS 2-9-2	F-5607	-
	P3.2.C.AQ	06.33	G-X120Mn12	1.3401	Z120M12	-	2183	L3	Z120M12	XG120Mn12	X120Mn12	SCMnH/1
Сталь	**Нержавеющая сталь, ферритная/мартенситная**											
	P5.0.Z.AN	05.11/15.11	X10CrAL13	1.4724	403S17	-	-	405	Z10C13	X10CrAl12	F.311	SUS405
	P5.0.Z.AN	05.11/15.11	X10CrAL18	1.4742	430S15	60	-	430	Z10CAS18	X8Cr17	F.3113	SUS430
	P5.0.Z.AN	05.11/15.11	X10CrAL2-4	1.4762	-	-	2322	446	Z10CAS24	X16Cr26	-	SUH446
	P5.0.Z.AN	05.11/15.11	X1CrMoTi18-2	1.4521	-		2326	S44400		-	-	-
	P5.0.Z.AN/P5.0.Z.HT	05.11/15.11	X6Cr13	1.4000	403S17		2301	403	Z6C13	X6Cr13	F.3110	SUS403
	P5.0.Z.AN/P5.0.Z.HT		X7Cr14	1.4001					-	-	F.8401	-
	P5.0.Z.AN/P5.0.Z.HT	05.11/15.11	X10Cr13	1.4006	410S21	56A	2302	410	Z10C14	X12Cr13	F.3401	SUS410
	P5.0.Z.AN/P5.0.Z.HT	05.11/15.11	X6Cr17	1.4016	430S15	960	2320	430	Z8C17	X8Cr17	F3113	SUS430
	P5.0.Z.AN/P5.0.Z.HT	05.11/15.11	X6CrAL13	1.4002	405S17	-	-	405	Z8CA12	X6CrAl13	-	-
	P5.0.Z.AN/P5.0.Z.HT	05.11/15.11	X20Cr13	1.4021	420S37	-	2303	420	Z20C13	X20Cr13	-	-
	P5.0.Z.AN/P5.0.Z.HT	05.11/15.11	X6CrMo17-1	1.4113	434S17	-	2325	434	Z8CD17.01	X8CrMo17	-	SUS434
	P5.0.Z.HT	03.11	X45CrS9-3-1	1.4718	401S45	52	-	HW3	Z45CS9	X45GrSi8	F322	SUH1
	P5.0.Z.HT	05.11/15.11	X85CrMoV18-2	1.4748	443S65	59	-	HNV6	Z80CSN20.02	X80CrSiNi20	F.320B	SUH4
	P5.0.Z.HT	05.11/15.11	X20CrMoV12-1	1.4922	-		2317	-	-	X20CrMoNi 12 01	-	-
	P5.0.Z.PH	05.11/15.11	X12CrS13	1.4005	416 S 21		2380	416	Z11CF13	X12 CrS 13	F-3411	SUS 416
	P5.0.Z.PH	05.11/15.11	X46Cr13	1.4034	420S45	56D	2304	-	Z40CM	X40Cr14	F.3405	SUS420J2
	P5.0.Z.PH	05.11/15.11	X19CrNi17-2	1.4057	431S29	57	2321	431	Z15CNi6.02	X16CrNi16	F.3427	SUS431
	P5.0.Z.PH	05.12/15.12	X5CrNiCuNb16-4	1.4542 1.4548	-		-	630	Z7CNU17-04	-	-	-
	P5.0.Z.PH	15.21	X4 CrNiMo16-5	1.4418	-		2387	-	Z6CND16-04-01			
	P5.1.Z.AN/P5.0.Z.HT	05.11/15.11	X14CrMoS17	1.4104	-	-	2383	430F	Z10CF17	X10CrS17	F.3117	SUS430F
	P2.1.Z.AN	02.1			**Торговые марки**							
	P2.2.Z.AN	02.1		1.0045	OVAKO 520M (Ovako Steel)							
	P2.2.Z.AN	02.1			FORMAX (Uddeholm Tooling)							
	P2.5.Z.HT	02.2			IMACRO NIT (Imatra Steel)							
	P1.2.Z.AN				INEXA 482 (XM) (Inexa Profil)							
	P1.2.Z.AN				S355J2G3(XM)							
	P1.2.Z.AN				C45(XM)							
	P2.5.Z.HT				16MnCrS5(XM)							
	P2.5.Z.HT	02.2			INEXA280(XM)							
	P2.5.Z.HT	02.2			070M20(XM)							
	P2.5.Z.HT				HARDOX 500 (SSAB – Swedish Steel Corp.)							
					WELDOX 700 (SSAB – Swedish Steel Corp.)							

ISO	MC	CMC	Страна Европа	Германия	Великобритания		Швеция	США	Франция	Италия	Испания	Япония
			Стандарт									
			DIN EN	W.-nr	BS	EN	SS	AISI/SAE/ASTM	AFNOR	UNI	UNE	JIS
M	**Аустенитная нержавеющая сталь**											
Нержавеющая сталь	M1.0.Z.AQ	05.11/15.11	X3CrNiMo13-4	1.4313	425C11	-	2385	CA6-NM	Z4CND13.4M Z38C13M	(G)X6CrNi304	-	SCS5
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.11/15.11	X53CrMnNiN21-9	1.4871	349S54		-	EV8	Z52CMN21.09	X53CrMnNiN21 9	-	SUH35, SUH36
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X2CrNiN18-10	1.4311	304S62	-	2371	304LN	Z2CN18.10	-	-	SUS304LN
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X2CrNiMoN17-13-3	1.4429	-	-	2375	316LN	Z2CND17.13	-	-	SUS316LN
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X2CrNiMo17-12-2	1.4404	316S13		2348	316L	Z2CND17-12	X2CrNiMo1712	-	-
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X2CrNiMo18-14-3	1.4435	316S13	-	2353	316L	Z2CND17.12	X2CrNiMo17 12	-	SCS16, SUS316L
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X3CrNiMo17-3-3	1.4436	316S33	-	2343, 2347	316	Z6CND18-12-03	X8CrNiMo1713	-	-
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X2CrNiMo18-15-4	1.4438	317S12	-	2367	317L	Z2CND19.15	X2CrNiMo18 16	-	SUS317L
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X6CrNiNb18-10	1.4550	347S17	58F	2338	347	Z6CNNb18.10	X6CrNiNb18 11	F.3552 F.3524	SUS347
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X6CrNiMoTi17-12-2	1.4571	320S17	58J	2350	316Ti	Z6NDT17.12	X6CrNiMoTi17 12	F.3535	-
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X10CrNiMoNb 18-12	1.4583	-	-	-	318	Z6CNDNb17 13B	X6CrNiMoNb17 13	-	-
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X15CrNiSi20-12	1.4828	309S24	-	-	309	Z15CNS20.12	-	-	SUH309
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X2CrNiMoN17-11-2	1.4406	301S21	58C	2370	308	Z1NCDU25.20	-	F.8414	SCS17
	M1.0.Z.AQ	05.21/15.21	X1CrNiMoCuN20-18-7	1.4547	-	-	2378	S31254	Z1CNDU20-18-06AZ	-	-	-
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X9CrNi18-8	1.4310	-	-	2331	301	Z12CN17.07	X12CrNi17 07	F.3517	SUS301
	M1.0.Z.PH	05.22/15.22	X7CrNiAL17-7	1.4568 1.4504	316S111	-	-	17-7PH	Z8CNA17-07	X2CrNiMo1712	-	-
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X2CrNi19-11	1.4306	304S11 304S12	-	2352	304L	Z2CN18-10	X2CrNi18 11	-	-
	M1.1.Z.AQ	05.21/15.21			304S31	58E	2332, 2333	304	Z6CN18.09	X5CrNi18 10	F.3504 F.3541	SUS304
	M1.1.Z.AQ	05.21/15.21	X5CrNi18-10	1.4301	304S15	58E	2332	304	Z6CN18.09	X5CrNi18 10	F.3551	SUS304
	M1.1.Z.AQ	05.21/15.21	X5CrNiMo17-2-2	1.4401	316S16	58J	2347	316	Z6CND17.11	X5CrNiMo17 12	F.3543	SUS316
	M1.1.Z.AQ	05.21/15.21	X6CrNiTi18-10	1.4541	321S12	58B	2337	321	Z6CNT18.10	X6CrNiTi18 11	F.3553 F.3523	SUS321
	M1.2.Z.AQ	05.21/15.21	X8CrNiS18-9	1.4305	303S21	58M	2346	303	Z10CNF 18.09	X10CrNiS 18.09	F.3508	SUS303
	Супераустенитная нержавеющая сталь (Ni > 20%)											
	M2.0.C.AQ	20.11	G-X40NiCrSi36-18	1.4865	330C11	-	-	-	-	XG50NiCr39 19	-	SCH15
	M2.0.Z.AQ	05.21/15.21	X1NiCrMoCu25-20-5	1.4539	-		2562	UNS V 0890A	Z2 NCDU25-20	-	-	-
	M2.0.Z.AQ	05.21/15.21	X8CrNi25-21	1.4845	310S24	-	2361	310S	Z12CN25 20	X6CrNi25 20	F.331	SUH310
	M2.0.Z.AQ	20.11	X12NiCrSi36 16	1.4864	-	-	-	330	Z12NCS35.16	F-3313	-	SUH330
	M2.0.Z.AQ	05.23/15.23	X1NiCrMoCu31-27-4	1.4563	-	-	2584	N08028	Z1NCDU31-27-03	-	-	-
	Дуплексная (аустенитно-ферритная) нержавеющая сталь											
	M3.1.Z.AQ/M3.1.C.AQ	05.51/15.51	X2CrNiN23-4	1.4362	-		2376	S31500	-	-	-	-
	M3.1.Z.AQ/M3.1.C.AQ	05.51/15.51	X8CrNiMo27-5	-	-		2324	S32900	-	-	-	-
	M3.2.Z.AQ/M3.2.C.AQ	05.52/15.52	X2CrNiN23-4	-	-		2327	S32304	Z2CN23-04AZ	-	-	-
	M3.2.Z.AQ/M3.2.C.AQ	05.52/15.52	-	-	-		2328	-	-	-	-	-
	M3.2.Z.AQ/M3.2.C.AQ	05.52/15.52	X2CrNiMoN22-53	-	-		2377	S31803	Z2CND22-05-03	-	-	-
	M1.1.Z.AQ	05.21/15.21			**Торговые марки**							
	M1.1.Z.AQ	05.21/15.21			SANMAC 304 (Sandvik Steel)							
	M1.1.Z.AQ	05.21/15.21			SANMAC 304L (Sandvik Steel)							
	M1.1.Z.AQ	05.21/15.21			SANMAC 316 (Sandvik Steel)							
	M1.0.Z.AQ	05.23/15.23			254 SMO							
	M2.0.Z.AQ	05.23/15.23			654 SMO							
	M3.2.Z.AQ	05.52/15.52			SANMAC SAF 2205 (Sandvik Steel)							
	M3.2.Z.AQ	05.52/15.52			SANMAC SAF 2507 (Sandvik Steel)							

ISO	MC	CMC	Страна Европа	Германия	Великобритания	Швеция	США	Франция	Италия	Испания	Япония
			Стандарт								
			DIN EN	W.-nr	BS EN	SS	AISI/SAE/ASTM	AFNOR	UNI	UNE	JIS
K	**Ковкий чугун**										
	K1.1.C.NS	07.1	-		8 290/6	0814		MN 32-8			FCMB310
	K1.1.C.NS	07.1	EN-GJMB350-10	0.8135	B 340/12	0815	32510	MN 35-10			FCMW330
	K1.1.C.NS	07.2	EN-GJMB450-6	0.8145	P 440/7	0852	40010	Mn 450	GMN 45		FCMW370
	K1.1.C.NS	07.2	EN-GJMB550-4	0.8155	P 510/4	0854	50005	MP 50-5	GMN 55		FCMP490
					P 570/3	0858	70003	MP 60-3			FCMP540
	K1.1.C.NS	07.2	EN-GJMB650-2	0.8165	P570/3	0856	A220-70003	Mn 650-3	GMN 65	-	FCMP590
	K1.1.C.NS	07.3	EN-GJMB700-2	0.8170	P690/2	0862	A220-80002	Mn700-2	GMN 70		FCMP690
	Серый чугун										
	K2.1.C.UT	08.1				0100					
	K2.1.C.UT	08.1	EN-GJL-100	0.6010		0110	No 20 B	Ft 10 D			FC100
	K2.1.C.UT	08.1	EN-GJL-150	0.6015	Grade 150	0115	No 25 B	Ft 15 D	G 15	FG 15	FC150
	K2.1.C.UT	08.1	EN-GJL-200	0.6020	Grade 220	0120	No 30 B	Ft 20 D	G 20		FC200
	K2.1.C.UT	08.2	EN-GJL-250	0.6025	Grade 260	0125	No 35 B	Ft 25 D	G 25	FG 25	FC250
	K2.1.C.UT	08.2	EN-JLZ	0.6040	Grade 400	0140	No 55 B	Ft 40 D			
	K2.2.C.UT	08.2	EN-GJL-300	0.6030	Grade 300	0130	No 45 B	Ft 30 D	G 30	FG 30	FC300
	K2.2.C.UT	08.2	EN-GJL-350	0.6035	Grade 350	0135	No 50 B	Ft 35 D	G 35	FG 35	FC350
	K2.3.C.UT	08.3	GGL-NiCr20-2	0.6660	L-NiCuCr202	0523	A436 Type 2	L-NC 202	-	-	
	Чугун с шаровидным графитом										
	K3.1.C.UT	09.1	EN-GJS-400-15	0.7040	SNG 420/12	0717-02	60-40-18	FCS 400-12	GS 370-17	FGE 38-17	FCD400
	K3.1.C.UT	09.1	EN-GJS-400-18-LT	0.7043	SNG 370/17	0717-12	-	FGS 370-17			
	K3.1.C.UT	09.1	EN-GJS-350-22-LT	0.7033	-	0717-15	-	-			
	K3.1.C.UT	09.1	EN-GJS-800-7	0.7050	SNG 500/7	0727	80-55-06	FGS 500-7	GS 500	FGE 50-7	FCD500
	K3.2.C.UT	09.2	EN-GJS-600-3	0.7060	SNG 600/3	0732-03	-	FGS 600-3			FCD600
	K3.3.C.UT	09.2	EN-GJS-700-2	0.7070	SNG 700/2	0737-01	100-70-03	FGS 700-2	GS 700-2	FGS 70-2	FCD700
	K3.5.C.UT	-	EN-GJSA-XNiCr20-2	0.7660	Grade S6	0776	A43D2	S-NC 202	-	-	
	Чугун с вермикулярным графитом										
	K4.1.C.UT	-	EN-GJV-300								
	K4.1.C.UT	-	EN-GJV-350								
	K4.2.C.UT	-	EN-GJV-400								
	K4.2.C.UT	-	EN-GJV-450								
	K4.2.C.UT	-	EN-GJV-500								
	Отпущенный ковкий чугун										
	K5.1.C.NS	-	EN-GJS-800-8				ASTM A897 No. 1				
	K5.1.C.NS	-	EN-GJS-1000-5				ASTM A897 No. 2				
	K5.2.C.NS	-	EN-GJS-1200-2				ASTM A897 No. 3				
	K5.2.C.NS	-	EN-GJS-1400-1				ASTM A897 No. 4				
	K5.3.C.NS						ASTM A897 No. 5				

Чугун

ISO	MC	CMC	Страна Европа	Германия	Великобритания		Швеция	США	Франция	Италия	Испания	Япония
			Стандарт									
			DIN EN	W.-nr	BS	EN	SS	AISI/SAE/ASTM	AFNOR	UNI	UNE	JIS
N	**Сплавы на основе алюминия**											
Цветные металлы	N1.3.C.AG	30.21	G-AlSi9MgWA	3.2373			4251	SC64D	A-S7G			C4BS
	N1.3.C.UT	30.21	G-ALMG5		LM5		4252	GD-AlSi12	A-SU12			AC4A
	N1.3.C.UT/N1.3.C.AG	30.21/30.22			LM25		4244	356.1				A5052
	N1.3.C.UT		GD-AlSi12				4247	A413.0				A6061
	N1.3.C.AG		GD-AlSi8Cu3		LM24		4250	A380.1				A7075
	N1.3.C.UT		G-AlSi12(Cu)		LM20		4260	A413.1				ADC12
	N1.3.C.UT		G-AlSi12		LM6		4261	A413.2				
	N1.3.C.AG		G-AlSi10Mg(Cu)		LM9		4253	A360.2				
S	**Сплавы на основе никеля**											
Жаропрочные сплавы	S2.0.Z.AG	20.22	S-NiCr13A16MoNb	LW2 4670	mar-46	-	-	5391	NC12AD	-	-	
	S2.0.C.UT	20.24	NiCo15Cr10MoAlTi	LW2 4674	-	-	-	AMS 5397	-	-	-	
	S2.0.Z.AG	20.22	NiFe35Cr14MoTi	LW2.4662	-	-	-	5660	ZSNCDT42	-	-	
	S2.0.Z.AG	20.22	NiCr19Fe19NbMo	LW2.4668	HR8	-	-	5383	NC19eNB	-	-	
	S2.0.Z.AG	20.22	NiCr20TiAk	2.4631	Hr401.601	-	-	-	NC20TA	-	-	
	S2.0.Z.AG	20.22	NiCr19Co11MoTi	2.4973	-	-	-	AMS 5399	NC19KDT	-	-	
	S2.0.Z.AG	20.22	NiCr19Fe19NbMo	LW2.4668	-	-	-	AMS 5544	NC20K14	-	-	
	S2.0.Z.AN	20.21	-	2.4603	-	-	-	5390A	NC22FeD	-	-	
	S2.0.Z.AN	20.21	NiCr22Mo9Nb	2.4856	-	-	-	5666	NC22FeDNB	-	-	
	S2.0.Z.AN	20.21	NiCr20Ti	2.4630	HR5.203-4	-	-	-	NC20T	-	-	
	S2.0.Z.AG	20.22	NiCu30AL3Ti	2.4375	3072-76	-	-	4676	-	-	-	
	Сплавы на основе кобальта											
			CoCr20W15Ni		-	-	-	5537C, AMS	KC20WN	-	-	
	S3.0.Z.AG	20.32	CoCr22W14Ni	LW2.4964				5772	KC22WN			
	Титановые сплавы											
	S4.2.Z.AN	23.22	TiAl5Sn2.5	3.7115.1	TA14/17	-	-	UNS R54520	T-A5E UNS R56400	-	-	
	S4.2.Z.AN	23.22	TiAl6V4	3.7165.1	TA10-13/TA28		-	-	UNS R56401	T-A6V	-	-
	S4.3.Z.AN	23.22	TiAl5V5Mo5Cr3									
	S4.2.Z.AN	23.22	TiAl4Mo4Sn4Si0.5	3.7185	-	-	-	-	-	-	-	
			Торговые марки									
			На основе железа									
	S2.0.Z.UT/S2.0.Z.AN	20.11	Incoloy 800									
			На основе никеля									
	S2.0.Z.AN	20.2	Haynes 600									
	S2.0.Z.AN	20.2	Nimocast PD16									
	S2.0.Z.AG	20.2	Nimonic PE 13									
	S2.0.Z.AG	20.2	Rene 95									
	S2.0.Z.AN	20.21	Hastelloy C									
	S2.0.Z.AN	20.21	Incoloy 825									
	S2.0.Z.AN	20.21	Inconel 600									
	S2.0.Z.AN	20.21	Monet 400									
	S2.0.Z.AG	20.22	Inconel 700									
	S2.0.Z.AG	20.22	Inconel 718									
	S2.0.Z.AG	20.22	Mar – M 432									
	S2.0.Z.AG	20.22	Nimonic 901									
	S2.0.Z.AG	20.22	Waspalloy									
	S2.0.C.NS	20.24	Jessop G 64									
			На основе кобальта									
	S3.0.Z.AG	20.3	Air Resist 213									
	S3.0.Z.AG	20.3	Jetalloy 209									
H	**Материалы высокой твёрдости**											
Материалы высокой твёрдости	H1.2.Z.HA	04.1	X100CrMo13	1.4108	-	-	2258 08	440A	-	-	-	C4BS
	H1.3.Z.HA	04.1	X110CrMoV15	1.4111	-	-	2534 05	610	-	-		AC4A
	H1.2.Z.HA	04.1	X65CrMo14	-	-	-	2541 06	0-2	-	-		AC4A

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 услугу 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.

	Коды для заказа
Тара для сбора твердого сплава (желтая):	91617
Тара для транспортировки цельнотвердосплавного инструмента (деревянная):	92994
Тара для транспортировки твердосплавных пластин (деревянная):	92995

Код	Стр.
170-PFHN	D202
170-PFLN	D202
170-PFMN	D202
170-PRHN	D202
170-PRMN	D202
176M-PM	D208
260	D101
316-BM	D221,D222
316-CM	D223,D224
316-FM	D220
316-HM	D218
316-SM	D214,D215,D217,D219
316-UM	D225
325	D189
325R16	D190
325R-BG	D191
325R-HA	D190
325R-HB	D190
326R-CH	D193
326R-TH	D193
327-EC	D178
327R-CH	D182
327R-GC	D183
327R-GM	D180,D181
327R-GMM	D180
327R-RM	D182
327R-TH	D184,D185,D186
327R-THM	D184,D185
327-SC	D178
328	D196
328R-GC	D197
328R-GM	D197
328R-TH	D198
329-E	D170
329-F	D170
329-G	D170
329-H	D170
329-J	D170
330.20	D173
330.20-AA	D175
342	E269
345	D84
345-KH	D88
345-KL	D88
345-KL	D88
345-KM	D88
345-KW8	D88
345-ML	D88
345-MM	D88
345-PH	D88
345-PL	D88
345-PM	D88
345-PW5	D88
345-PW8	D88
360	D106,D108
360L-KH	D109
360L-KH	D109
360L-MH	D109
360L-MH	D109
360L-PH	D109
360L-PH	D109
360R-KH	D109
360R-KH	D109
360R-MH	D109
360R-MH	D109
360R-PH	D109
360R-PH	D109
3916	G140
3920	G140
3925	G140
3932	G140
3940	G140

Код	Стр.
391.01T	G122
391.200	G128
391.510	G127
391.530	G127
391.540	G127
391.60A	G118
391.68A	F20,F24,F26
391.68B	F20,F24,F26
391.68D	F20
391.68F	F20,F24,F26
391.68X	F22
392.14019Y	D294
392.140EH	G102
392.140T	G122
392.272CG	G89
392.272CGB	G90
392.272CGD	G88
392.410 37A	F50
392.410 37B	F51
392.41005	G72
392.41005C	G70
392.41005CD	G74
392.41014	G75
392.41019Y	D293
392.41020	G76
392.41021	G78
392.41027	G79
392.410277	E130
392.41050	G80
392.41060	G112
392.41060B	G117
392.41061	G112
392.41062	G108
392.41063	G108
392.410CGA	G93
392.410CGB	G94
392.410CGD	G92
392.410EH	G103
392.410T	G121
392.410TD	G121
392.4519Y	D294
392.45520	G65
392.45CG	G89
392.45CGB	G90
392.45CGD	G88
392.54005C	G53
392.54014	G60
392.54023	G67
392.5519Y	D294
392.55505C	G53
392.55514	G60
392.55523	G67
392.5563	G109
392.55CG	G89
392.55CGB	G90
392.55CGD	G88
392.55EH	G102
392.55T	G122
392.644XL	F43,F45,F48
392.646XL	F43,F45,F48
392.647XL	F43,F45,F48
392.ER327	D179
392.EREH	G104
392.R8.05	G56
393.14	G61
393.14	G61, G138
393.140	G134
393.140C	G134
393.15	G139
393.2060	G113
393.2061	G113
393.2062	G110

Код	Стр.
393.2063	G110
393.277	E131
393.37A	F50
393.39A	F126
393.45	G134
393.45C	G134
393.55	G134
393.55C	G134
393.69A	F26
393.CG	G136
393.CGA	G96
393.CGP	G96
393.CGS	G135
393.T	G123
41005CG	G95
416.2	E112
420.5	E239-E297
420.6	E238,E240,E242
420.9S	E266,E267,E270,E271
424.10	E210,E252
424.2	E228,E229
424.6	E196,E198,E200,E242
424.9S	E228,E232
452.1	E73
452.4	E74
452.C1	E75
452.R	E75
490	D18,D20,D21
490L-PM	D23
490R-KH	D23
490R-KL	D23
490R-KL	D23
490R-KM	D23
490R-ML	D23
490R-MM	D23
490R-MM	D23
490R-PH	D23
490R-PL	D23
690	D68,D69
690-SL	D72
800.20	E246
800.24	E204
800-A	E275
800-C-G	E275
800-I-G	E275
800-I-L	E275
800-P-G	E275
800-P-L	E275
800-P-L	E275
805	E292
825A	F32,F34,F38
825B	F34,F38
825C	F34-F45
830A	F107
830B	F107
830-S	F107
854.1	E68
856.1	E69
860.1-PM	E9-E25
860.2-PM	E20
861.1-GM	E29-F33
861.1-GP	E28
862.1-GM	E35,E36
870	E88,E89
870-PM	E90-E92
880	E94-E111
880-GM	E113-E114
880-GR	E113-E114
880--GR	E113-E114
880-GT	E113-E114
880-LM	E113-E114
880-MS	E113-E114

Код	Стр.
881	E117-E122
881-GM1	E123
A	
A1B05	G51
A1B05CG	G91
A1B08	G55
A1B14	G58
A1B20	G64
A1B27	G68
A1F05	G57
A1X20	G63
A205	G51
A208	G55
A214	G58
A227	G68
A260	D320
A2B05	G51
A2B05CG	G91
A2B08	G55
A2B14	G58
A2B20	G66
A2B27	G68
A2F05	G57
A2X20	G63
A316-BM	D221,D222
A316-CM	D223-D224
A316-FM	D220
A316-HM	D218
A316-SM	D215
A316-UM	D225
A326R-CH	D193
A326R-TH	D193
A327	D178
A328	D196
A329	D171
A330.20	D174
A345	D84-D86
A360	D106,D108
A392.41005	G73
A392.41005C	G71
A392.41005CD	G74
A392.41020	G77
A392.4105CD	G74
A392.4560B	G118
A392.45EH	G102
A392.54505C	G54
A392.54514	G60
A392.54523	G67
A392.645XL	F43,F45,F48
A392.647XL	F43
A392.EREH	G104
A392.R8.05	G56
A392.R8EH	G103
A393.14	G61
A393.15	G139
A393.2062	G110
A393.2063	G110
A393.277	E131
A393.CGS	G135,G137
A393.T	G123
A424.10	E210,E212E252
A490	D19,D22
A690	D70,D71
A800.20	E248
A800.24	E206
A805	E292
A880	E100-E105
A881	E119,E120
AA220	G62
AA2B05	G52
AA2B20	G62
AA3B05	G52
AA3B05CG	G91
AA3B10	G55
AA3B14	G59
AA3B20	G62
AA3B27	G68
AE10	D227
AE12	D227
AE16	D227
AE20	D227
AE25	D227
APMT	D129-D132
Axx-NXL	F16
Axx-R825A	F32
Axx-R825C	F36,F40,F42,F44
Axx-R826C	F36,F40,F42,F44
Axx-RXLS	F14
Axx-RXLS24	F17
B	
BPKX	D324
C	
CCET-UM	F75
CCGT-UM	F75
CCGW	F92
CCGX-AL	F76
CCMT-KF	F74
CCMT-KM	F75
CCMT-KR	F76
CCMT-MF	F74
CCMT-MM	F75
CCMT-MR	F75
CCMT-PF	F74
CCMT-PM	F74
CCMT-PR	F75
CCMT-UF	F74
CCMT-UM	F75
CCMT-UR	F76
CCMT-WF	F74
CCMT-WM	F74
CCMT-XF	F73
CCMT-XM	F73
CCMT-XR	F73
CCMW	F75
CCMW FP	F92
CNG	F87
CNGA	F84-F86
CNGG-SGF	F59
CNGN	F87
CNGP	F60
CNGQ	F84,F85
CNGX	F85
CNGXAXA	F86
CNMA	F86
CNMA-KR	F63
CNMG-HM	F62
CNMG-KF	F59
CNMG-KM	F61
CNMG-KR	F63
CNMG-KRR	F63
CNMG-LC	F59
CNMG-MF	F59
CNMG-MM	F60
CNMG-MR	F62
CNMG-PF	F59
CNMG-PM	F60
CNMG-PR	F62
CNMG-QF	F60
CNMG-QM	F61
CNMG-SM	F61
CNMG-SMR	F63
CNMG-WF	F59
CNMG-WL	F59
CNMG-WM	F60
CNMG-WMX	F60
CNMG-XF	F72
CNMG-XM	F72
CNMG-XMR	F72
CNMM-HR	F64
CNMM-MR	F62
CNMM-PR	F62
CNMM-QR	F63
CNMM-WR	F62
CNMX-SM	F63
Cx-390.00	G23
Cx-390.0004	G23
Cx-390.140	G8
Cx-390.14004	G9
Cx-390.272	G11
Cx-390.34704	G24
Cx-390.34705	G24
Cx-390.369	G15
Cx-390.410	G16,G17
Cx-390.419	G18
Cx-390.540	G10
Cx-390.55	G12
Cx-390.5504	G12
Cx-390.555	G13
Cx-390.558	G13
Cx-390.562	G14
Cx-390.58	G12
Cx-390.5804	G12
Cx-390.605	G13
Cx-390.612	G18
Cx-391.01	G26
Cx-391.01-V	G46
Cx-391.02	G27
Cx-391.0204	G28
Cx-391.04	G28
Cx-391.05	G31
Cx-391.05C	G29
Cx-391.05CD	G33
Cx-391.05CG	G87
Cx-391.10	G35
Cx-391.14	G37
Cx-391.19	G38
Cx-391.19Y	D293
Cx-391.20	G40
Cx-391.21	G42
Cx-391.23	G43
Cx-391.25	G45,G129
Cx-391.27	G44
Cx-391.277	E129
Cx-391.31	G47
Cx-391.37A	F50
Cx-391.37B	F51
Cx-391.50	G47
Cx-391.60	G111
Cx-391.60B	G116
Cx-391.61	G111
Cx-391.62	G106,G107
Cx-391.63	G106,G107
Cx-391.68A	F20,F22
Cx-391.69A	F24
Cx-391.CGA	G84
Cx-391.CGB	G86
Cx-391.CGC	G85
Cx-391.CGD	G83
Cx-391.EH	G99,G100
Cx-391.T	G120
Cx-391.XL	F43
Cx-A390.00	G25
Cx-A390.0004	G25

SANDVIK Coromant

Код	Стр.
Cx-A390.45	G19
Cx-A390.4504	G20
Cx-A390.455	G20
Cx-A390.545	G21
Cx-A390.546	G22
Cx-A390.547	G22
Cx-A391.05	G32
Cx-A391.05C	G30
Cx-A391.05CD	G34
Cx-A391.10	G36
Cx-A391.19	G39
Cx-A391.20	G41
Cx-A391.23	G43
Cx-A391.EH	G101
Cx-AL	G133
Cx-AMT	G143
Cx-C-4000	G132
Cx-C-6000-B	G132
Cx-MAS	G143
Cx-PL-01	G133
Cx-R391.B	F28
Cx-R820A	F8
Cx-R820B	F8
Cx-R820C	F8
Cx-R820D	F8
Cx-R820E	F10
Cx-R820F	F10
Cx-R820G	F10
Cx-R820H	F10
Cx-R820I	F12
Cx-R820IX	F12
Cx-R822	F28
Cx-R825A	F35,F39
Cx-R825B	F35,F39
Cx-R825C	F35,F39
E	
E10	D226
E12	D226
E16	D226
E20	D226
E25	D226
H	
HAxx-R825A	F35
HAxx-R825B	F35
HAxx-R825C	F35
HC	E85
HFC	E290
HNGX	D322
L	
L148C	F55
L148D	F55
L365-KL	D102
L365-KM	D102
LCMX	E126
LDHT	D74
LEHT	D74
LEHW	D74
LNCX	D301
LPMH	D82
M	
M-xxCx-390	D40
N	
N123-CM	D172
N123-TF	D172
N151.2-4E	D175
N151.2-5E	D175
N260.8	D313
N331.1A	D162
N331.1D	D166
N331.35	D160
N365	D102,N103
R	
R/L148C	F55
R/L260.3	D308
R/L260.31	D308
R/L260.8	D311
R/L260.82	D311
R/L262.4	D315
R/L262.42	D315
R/L331.1A	D163
R/L331.52	D154,D155,D156,D157,
R/L365	D99
R/LA260.3	D308
R/LA260.8	D312
R/LA262.4	D315
R/LA365	D100
R148D	F55
R200	D123
R210	D76,D78
R215	D73,D81
R215.03	D285
R215.04	D285
R215.24	D261
R215.26	D261
R215.28	D261
R215.34	D258,D261
R215.34C	D242,D253
R215.35	D258
R215.36	D258,D259,D261,D263
R215.38	D261,D263
R215.3A	D263
R215.3C	D263
R215.3E	D263
R215.3G	D263
R215.64	D305
R215.84	D284
R215.85	D284
R215.86	D284
R215.94	D284
R215.H4	D236
R216	D129,D131,D132
R216.12	D286
R216.13	D287
R216.2	D303,D304
R216.22	D264,D266
R216.23	D237,D238,D244
R216.24	D234,D238,D239,D241,D244, D245,D264,D266,D290,D291
R216.25	D241,D245,D291
R216.32	D246,D252,D267
R216.33	D237,D239,D244,D247, D248,D254,D257
R216.34	D234,D239,D244,D249,D250, D251,D254,D256
R216.35	D251,D255,D256
R216.36	D251,D255,D292
R216.38	D251,D255,D292
R216.42	D270-D274,D278,D280-D283
R216.44	D273,D278,D279
R216.52	D268
R216.54	D268
R216.62	D276
R216.64	D276
R216.T4	D288
R216F	D136,D138
R217.13	D298
R217.14	D299
R217.15	D298,D299
R217.16	D299
R217.33	D297
R217.34	D297
R217.35	D297
R217.53	D297
R217.54	D297
R217.55	D297
R217.73	D297
R217.74	D297
R217.75	D297
R245	D92,D95,D96
R260.7	D300
R262.4	D315
R290	D48,D50
R290.90	D50
R300	D111,D113,D114,D117,D118
R331.35	D160
R331.52	D154-D157
R365	D99,D102
R390	D28,D29,D30,D32,D35,D37
R390-11	D42,D44
R390-17	D43,D44
R390-18	D45,D46
R390D	D34
R391.B	F28
R411.5	E77-E82
R416.22	E124
R424.9	E277
R429.90	F52,F53
R429.91	F53
R429U	F52
R590	D53
R790	D62,D63,D65
R820A	F8
R820B	F8
R820C	F8
R820D	F8
R820E	F10
R820F	F10
R820G	F10
R820H	F10
R820I	F12
R825A	F32,F34,F38
R825B	F34,F38
R825C	F34,F36,F38,F40,F42,F44
R840	E38-E54
R841	E55
R842	E56-E59
R846	E60-E61
R850	E63-E66
RA200	D123
RA210	D76
RA215	D73,D81
RA215.24	D260,D262
RA215.26	D260,D262
RA215.28	D262
RA215.36	D263
RA215.3A	D263
RA215.3C	D263
RA215.3G	D263
RA215.64	D305
RA216	D130,D133
RA216.23	D240,D243,D265
RA216.33	D237
RA216.34	D235
RA216.42	D269,D275,D279
RA216.44	D273
RA216.62	D277
RA216F	D137,D138
RA245	D92,D93
RA260.7	D300
RA290	D49

Код	Стр.
RA365	D99,D100
RA390	D31-D33,D36,D38
RA411.5	E83-E84
RA590	D53
RA790	D64
RCHT	D125-D127,D164,D165
RCKT	D125-D127,D164,D165
RNGN	D324
RPGN	D324
S	
S24-R825XL	F43,F45
S-360L	D107
S-A360L	D107
SBEN	D316
SBEX	D316
SCGW	F93
SCGX-AL	F78
SCMT-KF	F77
SCMT-KM	F77
SCMT-KR	F78
SCMT-MF	F77
SCMT-MM	F77
SCMT-MR	F78
SCMT-PF	F77
SCMT-PM	F77
SCMT-PR	F78
SCMT-UF	F77
SCMT-UM	F78
SCMT-UR	F78
SCMW	F78
SDKX	D318
SDMX	D318
SEKN	D322
SEKR	D322
SEMN	D322
S-LA365	D101
SNG	F90
SNGA	F88
SNGN	F90
SNGQ	F88
SNGX	F89
SNKN	D323
SNMA	F89
SNMG-XM	F72
SNMG-XMR	F72
SPEX	D323
SPG	F93
SPGN	F93
SPKN	D323
SPKR	D323
SPMT	D305
SPU	F93
SPUN	F93
S-R/L245	D94
S-R/L365	D101
S-R/L590	D55
S-R/LA245	D94
S-R/LA365	D101
S-R/LA590	D55,D56
Sxx-R820XL	F14,F17
Sxx-R820XL	F14,F16
Sxx-R825A	F37,F40
T	
TCEX	F80
TCGT-R/L-K	F80
TCGT-UM	F81
TCGW	F94
TCGX-AL	F82
TCGX-WK	F80
TCMT-KF	F79
TCMT-KM	F81
TCMT-KR	F82
TCMT-MF	F79
TCMT-MM	F81
TCMT-MR	F82
TCMT-PF	F79
TCMT-PM	F81
TCMT-PR	F82
TCMT-UF	F80
TCMT-UM	F81
TCMT-UR	F82
TCMT-XF	F73
TCMT-XM	F73
TCMT-XR	F73
TCMW	F81,F94
TCMX-WF	F79
TCMX-WM	F81
TNCN	D309
TNEF	D309
TNEF	D309
TNG	F91
TNGA	F91
TNGN	F91
TNHF	D309
TNMA	F91
TNMA-KR	F71
TNMG-KM	F69
TNMG-KR	F71
TNMG-MF	F69
TNMG-MM	F69
TNMG-MR	F70
TNMG-PF	F68
TNMG-PM	F69
TNMG-PR	F70
TNMG-QF	F68
TNMG-QM	F70
TNMG-SM	F69
TNMM-MR	F71
TNMM-PR	F70
TNMM-QR	F71
TNMX-WR	F70
TPG	F95
TPGN	F95
TPGW	F95
TPKN	D324
TPKR	D324
TPMT-KF	F83
TPMT-KM	F83
TPMT-MF	F83
TPMT-MM	F83
TPMT-PF	F83
TPMT-PM	F83
TPU	F95
TPUN	F95
TW	G130
W	
WCMX	E127
WCMX-WM	E127



	☎	@
ARGENTINA	+54 11 6777 6777	coromant.arg@sandvik.com
AUSTRALIA	+61 1300 360 938	order-australia.coromant@sandvik.com
AUSTRIA	+43 1 277 37-0	austria.coromant@sandvik.com
BELGIUM	+32 2 702 98 00	info.coromant.benelux@sandvik.com
BRAZIL	+55 11 5696 54 00	coromant.brasil@sandvik.com
BULGARIA	+359 2 970 25 45	bulgaria.coromant@sandvik.com
CANADA	+1 905 826-8900	coromant.ca@sandvik.com
CHILE	+56 2 676 0250	clientescoromant.cl@sandvik.com
CHINA	+86 400 820 2623	cn.coromant.customerservice@sandvik.com
CROATIA	+385 1 65 36 907	coromant.croatia@sandvik.com
CZECH REPUBLIC	+420 234 633 254	cz.coromant@sandvik.com
DENMARK	+45 43 46 51 51	coromant.dk@sandvik.com
FINLAND	+358 205 44 121	coromant.fi@sandvik.com
FRANCE	+33 2 38 41 41 41	coromant.france@sandvik.com
GERMANY	+49 211 50270	de.coromant@sandvik.com
GREECE	+30 2106823604	info.sandvikgreece@sandvik.com
HUNGARY	+36 1 431 27 11	hungary.coromant@sandvik.com
INDIA	+91 20 27104720	coromantindia.customerdesk@sandvik.com
INDONESIA	+62-21 831 4141	id.coromant@sandvik.com
ITALY	+39 02 307051	coromant.it@sandvik.com
JAPAN	+81 120-350-930	support.product@sandvik.com
KOREA	+82 80 092 0909	coromant.korea@sandvik.com
MALAYSIA	+60 3-794 77 688	my.coromant@sandvik.com
MEXICO	+52 (55) 5729 3936/3943	coromant.mexico@sandvik.com
NETHERLANDS	+31 10 208 0208	info.coromant.benelux@sandvik.com
NEW ZEALAND	+64 (09) 273 5858	nzsales.coromant@sandvik.com
NORWAY	+47 67 17 56 00	norge.coromant@sandvik.com
PHILIPPINES	+63 2-807 6372	ph.coromant@sandvik.com
POLAND	+48 22 647 38 80	pl.coromant@sandvik.com
PORTUGAL	+351 214245440	coromant.portugal@sandvik.com
ROMANIA	+40 21 318 62 23	coromant.romania@sandvik.com
RUSSIA	+7 495 916 7191	coromant.ru@sandvik.com
SINGAPORE	+65 6477 3786	sg.coromant@sandvik.com
SLOVAKIA	+421 258 318 323	slovakia.coromant@sandvik.com
SLOVENIA	+386 4 279 0711	coromant.slovenia@sandvik.com
SOUTH AFRICA	+27860101008	sales.coromant@sandvik.com
SPAIN	+34 91- 660 51 00	coromant.madrid@sandvik.com
SWEDEN	+46 8-793 05 00	se.coromant@sandvik.com
SWITZERLAND	+41 41 368 3434	coromant.luzern@sandvik.com
THAILAND	+66 2 614 3100	th.coromant@sandvik.com
TURKEY	+90 216 453 07 00	tr.coromant@sandvik.com
UNITED KINGDOM	+44 121 504 5500	uk.coromant@sandvik.com
U.S.A.	1 800-SANDVIK (1-800-726-3845)	us.coromant@sandvik.com
VIETNAM	+84-8 3948 4138	vn.coromant@sandvik.com
LATIN AMERICA	+54 11 6777 6742	coromant.la@sandvik.com

Дополнительная контактная информация – внутри!



Ваш региональный представитель Sandvik Coromant:

Главный офис:
AB Sandvik Coromant
SE-811 81 Sandviken, Sweden
www.sandvik.coromant.com
E-mail: info.coromant@sandvik.com

SANDVIK Coromant

Your success in focus

C-2900:12 RUS/01 © AB Sandvik Coromant 2012

SANDVIK Coromant

Вращающиеся инструменты

ФРЕЗЕРОВАНИЕ | СВЕРЛЕНИЕ | РАСТАЧИВАНИЕ | ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ

2012



Новинки

пополнившие наш ассортимент



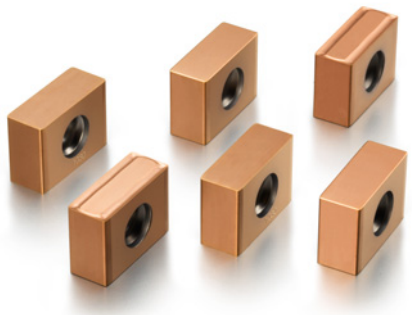
CoroMill® 316

Расширенные возможности применения с новой серией сменных головок для концевых фрез.
См. стр. D211.



Крепление iLock для фрез CoroMill® Plura и термопатронов

Инновационная система крепления концевых фрез для надежной обработки деталей из титана с большой глубиной резания.
См. стр. D289.



CoroMill® 170

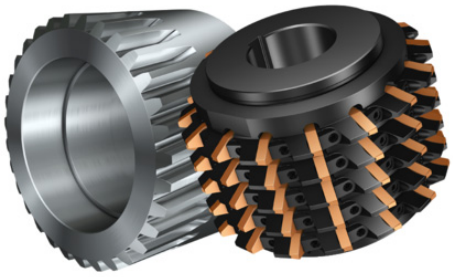
Зубофрезерная пластина с легкой геометрией для ненагруженного резания на малогабаритных станках небольшой мощности.
См. стр. D199.

Новинки

пополнившие наш ассортимент

CoroMill® 176

Экономичное решение для фрезерования зубчатых колес.
См. стр. D206.



CoroDrill® 860

Производительные сверла по стали и сервис по их восстановлению снижают стоимость изготовления отверстия.
См. стр. E7.



CoroDrill® 870

Сверло нового поколения со сменными головками.
См. стр. E86.



Новинки

пополнившие наш ассортимент



Высокопроизводительный зенкер с передним плавающим направлением

Повышение надежности процесса обработки длинных цилиндрических труб.
См. стр. E290.



Silent Tools®

Антивибрационные фрезерные оправки

Повышайте производительность обработки при помощи антивибрационных фрезерных адаптеров Silent Tools.
См. стр. G33.

Новинки этого каталога

Новый каталог состоит из двух частей - "Токарные инструменты" и "Вращающиеся инструменты" - и обе части содержат последние новинки CoroPak 12.1.



Вращающийся инструмент

D ФРЕЗЕРОВАНИЕ

E СВЕРЛЕНИЕ
Включая
Глубокое сверление

F РАСТАЧИВАНИЕ

G ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ ОСНАСТКА (для вращающегося инструмента)

J ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ



Токарный инструмент

A ТОЧЕНИЕ
Включая
Тяжелое точение

B ОТРЕЗКА И ОБРАБОТКА КАНАВОК

C НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ

G ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ ОСНАСТКА (для невращающегося инструмента)

H МНОГОЦЕЛЕВАЯ ОБРАБОТКА

I CoroTurn® SL

J ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ

ФРЕЗЕРОВАНИЕ D

СВЕРЛЕНИЕ E
Обработка глубоких отверстий E191

РАСТАЧИВАНИЕ F

ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ ОСНАСТКА G

ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ J
Указатель инструмента J15