Новые инструменты - информация для заказа
ТОЧЕНИЕ | ФРЕЗЕРОВАНИЕ | СВЕРЛЕНИЕ | РАСТАЧИВАНИЕ |
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ

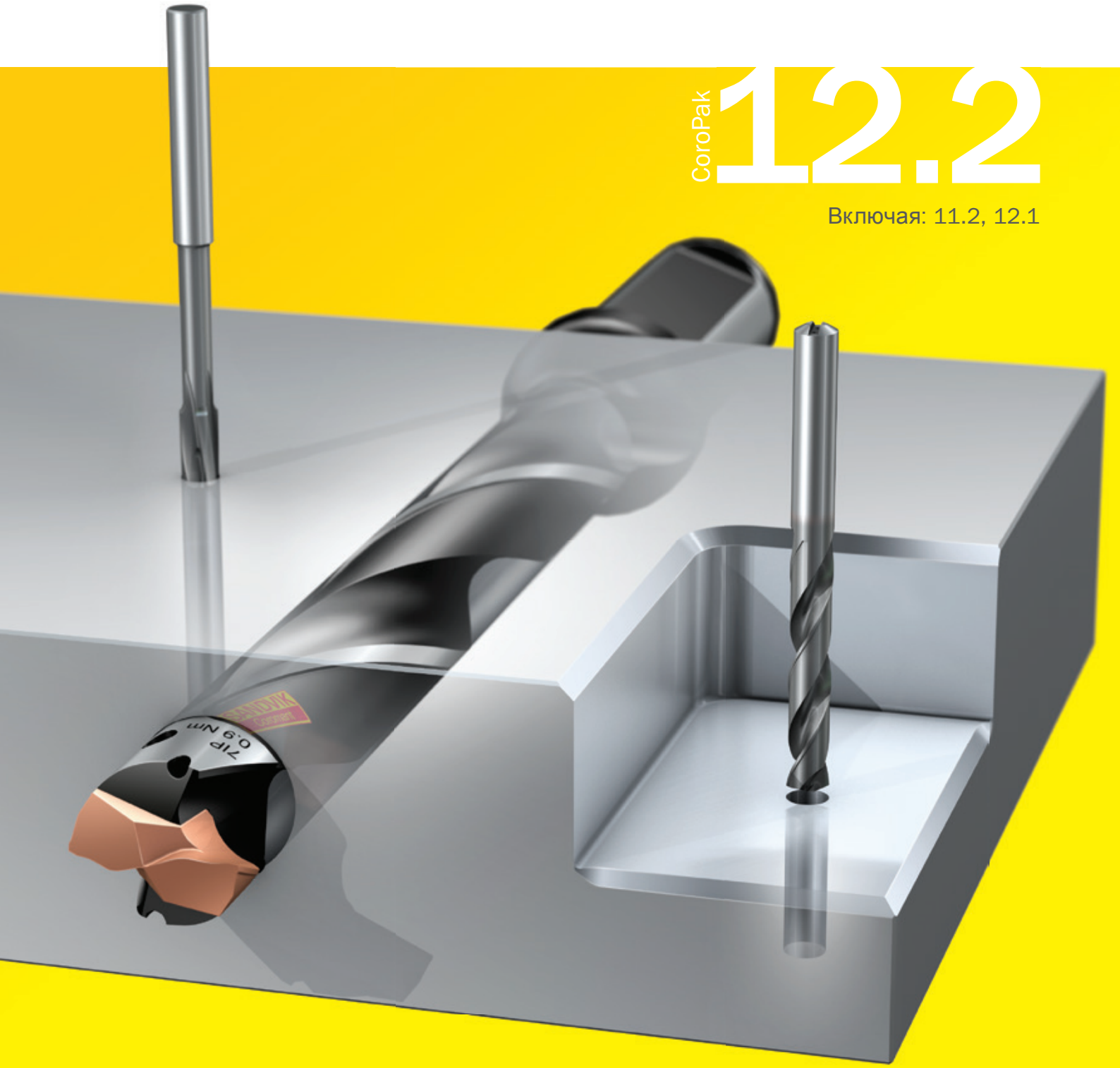
SANDVIK Coromant

Дополнение к каталогам

“Токарные инструменты” и “Вращающиеся инструменты”

CoroPak 12.2

Включая: 11.2, 12.1



Для заказа нашей новой продукции...



Приветствую...

В дополнение к широкому спектру инструментов, оптимизированных для обработки определенных материалов на высоких режимах резания, мы с гордостью представляем обширный ассортимент универсальных инструментов, которые повысят вашу производительность при обработке деталей разных форм и размеров из различных материалов.

Новый стандарт представления и обмена данными о режущем инструменте, ISO 13399, является еще одной возможностью повысить эффективность. Впервые появился стандартизованный способ описания параметров инструмента, который значительно упростит процесс передачи данных между различными системами программного обеспечения.

Желаю вам успехов в металлорезании!



Клас Форстрём
Президент Sandvik Coromant

Новый стандарт – чтобы сделать жизнь проще

ISO 13399 – это международный стандарт, который упрощает обмен данными о режущем инструменте. Вы заметите небольшие изменения: новые обозначения параметров и описание инструментов.

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

Что это значит для вас?

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

Параметры в Дополнении к каталогам 12.2

Обозначение	Описание
ALP	Осевой задний угол
ANN	Вспомогательный задний угол
APMX	Максимальная глубина резания
B	Ширина державки
BAWS	Угол корпуса со стороны заготовки
BBD	Сбалансировано конструктивно
BBR	Сбалансировано индивидуально
BD	Диаметр корпуса
BHTA	Угол конуса
BS	Длина кромки Wiper
BSG	Стандарт
CDX	Максимальная глубина резания
CHW	Ширина фаски при вершине
CICT	Число режущих элементов
CND	Диаметр отверстия для подвода СОЖ
CNSC	Код типа подвода СОЖ
COATING	Покрытие
CNT	Размер резьбы входного отверстия для СОЖ
CP	Давление СОЖ
CRKS	Размер резьбы центрального болта
CTPT	Тип операции
CUTDIA	Максимальный диаметр отрезки обрабатываемой детали
CW	Ширина резания
CWTOLL	Нижнее отклонение ширины резания
CWTOLU	Верхнее отклонение ширины резания
CXSC	Тип отвода СОЖ
CZC	Размер соединения
CZC MS	Размер соединения со стороны станка
CZC WS	Размер соединения со стороны заготовки
DAH	Диаметр отверстия под головку болта
DAXIN	Минимальный внутренний диаметр торцевой канавки
DAXX	Максимальный наружный диаметр торцевой канавки
DBC	Диаметр окружности болтов
DC	Диаметр резания
DCB	Диаметр отверстия
DCBN	Минимальный диаметр отверстия

Параметры в Дополнении к каталогам 12.2

DCBX	Максимальный диаметр отверстия
DCF	Диаметр резания, контакт по торцу
DCN	Минимальный диаметр резания
DCON	Диаметр соединения
DCSFMS	Диаметр контактной поверхности со стороны станка
DCSFWS	Диаметр контактной поверхности со стороны заготовки
DCX	Максимальный диаметр резания
DIX	Максимальный диаметр для устройства замены инструмента
DMIN	Минимальный диаметр отверстия
DMM	Диаметр хвостовика
DN	Диаметр шейки
DSGN	Дизайн
D1	Диаметр отверстия под болт
FHA	Угол подъема стружечной канавки
FLGT	Толщина фланца
FTDZ	Размер обрабатываемой резьбы
H	Высота хвостовика
HBY	Нижняя точка от основной плоскости
HF	Функциональная высота
HRY	Нижняя точка от основной плоскости
HTB	Высота корпуса
HTH	Высота
IC	Диаметр вписанной окружности
INSL	Длина пластины
IZC	Размер пластины
KAPR	Главный угол в плане
KCH	Фаска при вершине
L	Длина режущей кромки
LB	Длина корпуса
LCF	Длина стружечной канавки
LE	Эффективная длина режущей кромки
LF	Функциональная длина
LGR	Запас на переточку
LH	Длина головки
LPR	Программируемая длина
LS	Длина хвостовика
LSC	Длина закрепления
LSCN	Минимальная длина закрепления
LSCX	Максимальная длина закрепления
LSD	Длина закрепления
LU	Используемая длина (max рекомендуемая)
MHD	Присоединительные размеры
MIID	Обозначение основной пластины
MMCC	Заданный крутящий момент
NOF	Число стружечных канавок
OAH	Общая высота
OAL	Общая длина
OAW	Общая ширина
OHN	Минимальный вылет
OHX	Максимальный вылет
PHD	Диаметр предварительно обработанного отверстия
PHDX	Максимальный диаметр предварительно обработанного отверстия
PL	Длина режущей части
PRFRAD	Радиус профиля
PRSPC	Характеристика профиля
PSIR	Угол наклона
PSIRL	Левый угол наклона режущей кромки
PSIRR	Правый угол наклона режущей кромки

Параметры в Дополнении к каталогам 12.2

RADH	Радиальная высота корпуса
RADW	Радиальная ширина корпуса
RE	Радиус при вершине
RETOLL	Нижнее отклонение радиуса при вершине
RETOLU	Верхнее отклонение радиуса при вершине
RPMX	Максимальная частота вращения
S	Толщина пластины
SDL	Длина ступени
SIG	Угол при вершине
SSC	Код размера гнезда под пластину
SUBSTRATE	Основа
TCDC	Допуск на диаметр резания
TCDMM	Допуск на диаметр хвостовика
TCHA	Точность отверстия
TCT	Класс точности инструмента
TCTR	Класс точности резьбы
TD	Диаметр резьбы
TDZ	Размер резьбы
TFLA	Длина компенсации патрона Z+
TFLB	Длина компенсации патрона Z-
THCHT	Длина режущей части метчика
THFT	Профиль резьбы
THLGTH	Длина резьбы
THUB	Ширина червячной фрезы
TP	Шаг резьбы
TPI	Ниток на дюйм
TPIN	Ниток на дюйм минимум
TPIX	Ниток на дюйм максимум
TPN	Шаг резьбы минимальный
TPX	Шаг резьбы максимальный
TQ	Крутящий момент
TSYC	Обозначение инструмента
ULDR	Отношение полезной длины к диаметру
WB	Ширина корпуса
WF	Функциональная ширина
WSC	Ширина закрепления
WT	Вес элемента
W1	Ширина пластины
ZEFF	Число эффективных торцевых режущих кромок
ZEFP	Число эффективных периферийных режущих кромок
ZWX	Максимальное число пластин Wiper

Для получения более подробной информации посетите сайт www.sandvik.coromant.com/ru

Содержание

A ТОЧЕНИЕ

Пластины
Режущие пластины, оптимизированные для подачи СОЖ под высоким давлением A2
Пластины без задних углов – T-Max® P A3
Пластины с задними углами – CoroTurn® 107 A14
Пластины – Сверхтвердые режущие материалы A21

Наружная обработка
Резцовые головки и призматические державки CoroTurn® HP A33
Резцовые головки, державки и резцовые вставки Coromant Capto® для тяжелого точения A56

Внутренняя обработка
Резцовые головки CoroTurn® HP для внутренней обработки A82
T-Max® P, прижим рычагом за отверстие, расточные оправки A89
CoroTurn® 107 - задний угол 7°, расточные оправки A94

Инструменты для мелкоразмерной обработки
Система крепления QS™ A77
Вставки и державки CoroTurn® XS A109

B ОТРЕЗКА И ОБРАБОТКА

CoroCut® одно- и двухлезвийные пластины
Пластины B2
Державки B9

Инструменты для мелкоразмерной обработки
Пластины CoroCut® XS B18
Пластины CoroCut® MB B22

C РЕЗЬБОНАРЕЗАНИЕ

CoroThread® 266 – Наружная резьба C8

CoroThread® 266 – Внутренняя резьба C8

D ФРЕЗЕРОВАНИЕ

CoroMill® 490 D1
CoroMill® 390 D4
CoroMill® Century D6
CoroMill® 327 D8
CoroMill® 600 D11
CoroMill® S-60 D16
CoroMill® 316 D20
CoroMill® Plura D27
CoroMill® Plura с креплением iLock D90
CoroMill® Plura для резьбонарезания D102
CoroMill® 170/176 D108
Динамометрический ключ Torx Plus® D117

E СВЕРЛЕНИЕ

CoroDrill® 460 E1
CoroDrill® 860 E18
CoroDrill® 861 E45
CoroDrill® 862 E53
CoroDrill® Delta-C E56
CoroDrill® 870 E61
Пластины CoroDrill® 880 E75

Глубокое сверление
CoroDrill® 801 E77
CoroDrill® 818 E80
Высокопроизводительный зенкер с передним плавающим направлением E84
Ружейные сверла 428.5 и 428.7 E85



Режущие пластины T-Max® P и CoroTurn® 107

Оптимизированы для обработки с подачей СОЖ под высоким давлением через сопла, направленные точно на режущую кромку
См. стр. A3.



Державки CoroTurn® HP

Призматические державки с фиксированным положением сопел для подвода СОЖ
См. стр. A39.



Расточные оправки Coromant Capto® HP

Оправки с новой технологией подачи СОЖ
См. стр. A82.



Фреза CoroMill® Plura для обработки материалов группы ISO N

Семейство высокопроизводительных концевых фрез CoroMill Plura делится на две серии:
· 1-серия: Концевые фрезы, оптимизированные для обработки нескольких групп материалов. Применяются при фрезеровании деталей разных форм и размеров из различных материалов
· 2-серия: Концевые фрезы, оптимизированные для обработки определенной группы материалов
См. стр. D108.



CoroDrill® 460 -XM

Высокопроизводительные сверла для обработки различных видов отверстий в деталях из разнообразных материалов
См. стр. E18.



Развертки CoroReamer™ 435 и CoroReamer™ 835

Для получения отверстий превосходного качества
См. стр. E61.

F РАСТАЧИВАНИЕ

DuoBore™ 821 F2
CoroBore® XL F6
Развертки CoroReamer™ 835 и 435 F7

G ИНСТРУМЕНТАЛЬНАЯ

Инструментальные блоки Coromant Capto®
Инструментальные блоки с креплением CDI G2
Инструментальные блоки с креплением VDI G17
Адаптированные инструментальные блоки G19

Базовые держатели Coromant Capto®
Система BIG-PLUS G65
HSK A/C/T G71

Адаптеры Coromant Capto® для вращающегося
Переходник на меньший размер соединения G77
Цанговый патрон ER G79
Оправка для торцевых фрез и фрез для обработки уступов G80
Оправка для дисковых фрез G90
Патрон с термозажимом G91
Комбинированный патрон G93

Фрезерный инструмент со сменными головками G98

Цельная инструментальная оснастка
Оправка для торцевых фрез G108
Оправка для дисковых и торцевых фрез G112
Цанговый патрон ER G112
Комбинированный патрон G118
Патрон для сверл G119

Цельная оснастка HSK
Оправка для торцевых фрез G108
Цанговый патрон ER G115

Принадлежности G144

H МНОГОЦЕЛЕВАЯ

Комбинированная оправка для точения и растачивания H1
Многофункциональный инструмент CoroPlex™ TT H6
Резцовые головки CoroTurn® HP H8
Адаптеры Coromant Capto® для стационарного инструмента H10
Адаптеры Coromant Capto® для отрезных лезвий H13
Адаптеры HSK для стационарных инструментов H17

I СИСТЕМА CoroTurn® SL

Резцовые головки SL
Резцовые головки CoroCut® SL для торцевых канавок I1
Резцовые головки CoroThread® 266 SL I6

Адаптеры Coromant Capto® SL
Адаптер CoroTurn® SL I8
Адаптер CoroTurn® SL70 I19

Адаптеры HSK SL I22

J ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Tailor Made J2
Таблица соответствия систем измерения J4
Указатель J7

Геометрии, оптимизированные для подачи СОЖ под высоким давлением
Режущие пластины T-Max® P и CoroTurn® 107



Sandvik Coromant делает большой шаг в сторону максимального повышения производительности, создав геометрии режущих пластин, предназначенные специально для державок HP. По сравнению со стандартными геометриями, эти геометрии обеспечивают повышение стойкости, улучшение стружкодробления и увеличение производительности за счет подачи СОЖ под высоким давлением точно в зону резания.

Преимущества

- Контроль над стружкообразованием
- Повышенная надежность процесса обработки
- Повышенная стойкость
- Повышенные режимы резания

Применение

- Чистовая и получистовая обработка
- Сплавы режущих пластин для обработки нержавеющей стали и жаропрочных сплавов
- Давление СОЖ от 30 бар (435 psi)
- Для максимальной эффективности применяйте с державками Sandvik Coromant HP

Технические особенности

- Специализированные стружколомы для державок Sandvik Coromant HP
- Улучшенная микрогеометрия для повышения стойкости и обеспечения более прогнозируемого износа
- Оптимизированный подвод СОЖ к зоне резания за счет конструкции пластины и сопел с фиксированным положением

M S

Области применения по ISO

Геометрии -MMC и -SMC наиболее эффективны при закреплении в державках HP.



Новые технологии подачи СОЖ гарантируют точное направление потока в зону резания и применяются при чистовой и получистовой обработке.

T-Max® P

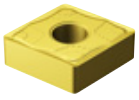
Оптимизированы для подачи СОЖ под высоким давлением

Рекомендуемый сплав

	P	M	K	N	S	H
Чистовая обработка		GC2025			GC1115	
Получистовая обработка		GC2025			GC1115	
Черновая обработка						

Для выбора размеров см. систему обозначения в каталоге "Токарные инструменты".

Ромб с углом 80°

				КОД ISO	M 2025	S 1115	КОД ANSI
Получистовая обработка		12	1/2	CNMG 12 04 04-MMC	☆		CNMG 431-MMC
				CNMG 12 04 08-MMC	☆		CNMG 432-MMC
				CNMG 12 04 12-MMC	☆		CNMG 433-MMC
		16	5/8	CNMG 16 06 08-MMC	☆		CNMG 542-MMC
				CNMG 16 06 12-MMC	☆		CNMG 543-MMC
				CNMG 16 06 16-MMC	☆		CNMG 544-MMC
		12	1/2	CNMG 12 04 04-SMC		☆	CNMG 431-SMC
				CNMG 12 04 08-SMC		☆	CNMG 432-SMC
				CNMG 12 04 12-SMC		☆	CNMG 433-SMC
		16	5/8	CNMG 16 06 08-SMC		☆	CNMG 542-SMC
				CNMG 16 06 12-SMC		☆	CNMG 543-SMC
				CNMG 16 06 16-SMC		☆	CNMG 544-SMC

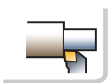
Ромб с углом 55°

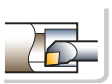
				КОД ISO	M 2025	S 1115	КОД ANSI
Получистовая обработка		11	3/8	DNMG 11 04 04-MMC	☆		DNMG 331-MMC
				DNMG 11 04 08-MMC	☆		DNMG 332-MMC
		15	1/2	DNMG 15 04 04-MMC	☆		DNMG 431-MMC
				DNMG 15 04 08-MMC	☆		DNMG 432-MMC
				DNMG 15 04 12-MMC	☆		DNMG 433-MMC
				DNMG 15 06 04-MMC	☆		DNMG 441-MMC
				DNMG 15 06 08-MMC	☆		DNMG 442-MMC
				DNMG 15 06 12-MMC	☆		DNMG 443-MMC
		11	3/8	DNMG 11 04 04-SMC		☆	DNMG 331-SMC
				DNMG 11 04 08-SMC		☆	DNMG 332-SMC
		15	1/2	DNMG 15 04 04-SMC		☆	DNMG 431-SMC
				DNMG 15 04 08-SMC		☆	DNMG 432-SMC
				DNMG 15 04 12-SMC		☆	DNMG 433-SMC
				DNMG 15 06 04-SMC		☆	DNMG 441-SMC
				DNMG 15 06 08-SMC		☆	DNMG 442-SMC
				DNMG 15 06 12-SMC		☆	DNMG 443-SMC

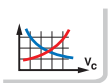
Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция

Полный ассортимент продукции и подробная техническая информация представлены в каталоге "Токарные инструменты".

 A33

 A82

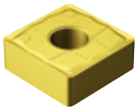
 A112

T-Max® P

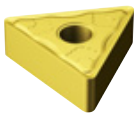
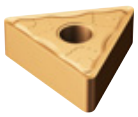
Оптимизированы для подачи СОЖ под высоким давлением

Для выбора размеров см. систему обозначения в каталоге "Токарные инструменты".

Квадратная пластина

				КОД ISO	M 2025	S 1115	КОД ANSI
Получистовая обработка		12	1/2	SNMG 12 04 04-MMC	☆		SNMG 431-MMC
				SNMG 12 04 08-MMC	☆		SNMG 432-MMC
				SNMG 12 04 12-MMC	☆		SNMG 433-MMC
		12	1/2	SNMG 12 04 04-SMC		☆	SNMG 431-SMC
				SNMG 12 04 08-SMC		☆	SNMG 432-SMC
				SNMG 12 04 12-SMC		☆	SNMG 433-SMC

Треугольная пластина

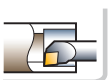
				КОД ISO	M 2025	S 1115	КОД ANSI
Получистовая обработка		16	3/8	TNMG 16 04 04-MMC	☆		TNMG 331-MMC
				TNMG 16 04 08-MMC	☆		TNMG 332-MMC
				TNMG 16 04 12-MMC	☆		TNMG 333-MMC
		16	3/8	TNMG 16 04 04-SMC		☆	TNMG 331-SMC
				TNMG 16 04 08-SMC		☆	TNMG 332-SMC
				TNMG 16 04 12-SMC		☆	TNMG 333-SMC

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция

Полный ассортимент продукции и подробная техническая информация представлены в каталоге "Токарные инструменты".

 A33

 A82

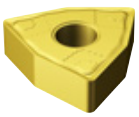
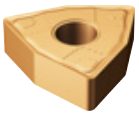
 A112

T-Max® P

Оптимизированы для подачи СОЖ под высоким давлением

Для выбора размеров см. систему обозначения в каталоге "Токарные инструменты".

Ломаный треугольник с углом 80°

					M	S	
				КОД ISO	2025	1115	КОД ANSI
Получистовая обработка		08	1/2	WNMG 08 04 04-MMC	☆		WNMG 431-MMC
				WNMG 08 04 08-MMC	☆		WNMG 432-MMC
				WNMG 08 04 12-MMC	☆		WNMG 433-MMC
		08	1/2	WNMG 08 04 04-SMC		☆	WNMG 431-SMC
				WNMG 08 04 08-SMC		☆	WNMG 432-SMC
				WNMG 08 04 12-SMC		☆	WNMG 433-SMC

Ромб с углом 35°

					M	S	
				КОД ISO	2025	1115	КОД ANSI
Получистовая обработка		16	3/8	VNMG 16 04 04-MMC	☆		VNMG 331-MMC
				VNMG 16 04 08-MMC	☆		VNMG 332-MMC
				VNMG 16 04 12-MMC	☆		VNMG 333-MMC
		16	3/8	VNMG 16 04 04-SMC		☆	VNMG 331-SMC
				VNMG 16 04 08-SMC		☆	VNMG 332-SMC
				VNMG 16 04 12-SMC		☆	VNMG 333-SMC

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция

Полный ассортимент продукции и подробная техническая информация представлены в каталоге "Токарные инструменты".

A33 A82 A112

CoroTurn® 107

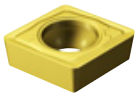
Оптимизированы для подачи СОЖ под высоким давлением

Рекомендуемый сплав

	P	M	K	N	S	H
Чистовая обработка		GC2025			GC1115	
Получистовая обработка		GC2025			GC1115	
Черновая обработка						

Для выбора размеров см. систему обозначения в каталоге "Токарные инструменты".

Ромб с углом 80°

				КОД ISO	M 2025	S 1115	КОД ANSI
Получистовая обработка		09	3/8	CCMT 09 T3 04-MMC	☆		CCMT 3(2.5)1-MMC
				CCMT 09 T3 08-MMC	☆		CCMT 3 (2.5) 2-MMC
		09	3/8	CCMT 09 T3 04-SMC		☆	CCMT 3(2.5)1-SMC
				CCMT 09 T3 08-SMC		☆	CCMT 3(2.5)2-SMC

Ромб с углом 55°

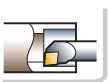
				КОД ISO	M 2025	S 1115	КОД ANSI
Получистовая обработка		11	3/8	DCMT 11 T3 04-MMC	☆		DCMT 3(2.5)1-MMC
				DCMT 11 T3 08-MMC	☆		DCMT 3(2.5)2-MMC
				DCMT 11 T3 12-MMC	☆		DCMT 3(2.5)3-MMC
		11	3/8	DCMT 11 T3 04-SMC		☆	DCMT 3(2.5)1-SMC
				DCMT 11 T3 08-SMC		☆	DCMT 3(2.5)2-SMC
				DCMT 11 T3 12-SMC		☆	DCMT 3(2.5)3-SMC

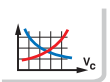
Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция

Полный ассортимент продукции и подробная техническая информация представлены в каталоге "Токарные инструменты".

 A33

 A82

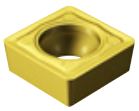
 A112

CoroTurn® 107

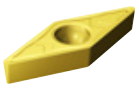
Оптимизированы для подачи СОЖ под высоким давлением

Для выбора размеров см. систему обозначения в каталоге "Токарные инструменты".

Квадратная пластина

				КОД ISO	M 2025	S 1115	КОД ANSI
Получистовая обработка		09	3/8	SCMT 09 T3 04-MMC	☆		SCMT 3(2.5)1-MMC
				SCMT 09 T3 08-MMC	☆		SCMT 3(2.5)2-MMC
		09	3/8	SCMT 09 T3 04-SMC		☆	SCMT 3(2.5)1-SMC
				SCMT 09 T3 08-SMC		☆	SCMT 3(2.5)2-SMC

Ромб с углом 35°

				КОД ISO	M 2025	S 1115	КОД ANSI
Получистовая обработка		16	3/8	VBMT 16 04 04-MMC	☆		VBMT 331-MMC
				VBMT 16 04 08-MMC	☆		VBMT 332-MMC
				VBMT 16 04 12-MMC	☆		VBMT 333-MMC
		16	3/8	VBMT 16 04 04-SMC		☆	VBMT 331-SMC
				VBMT 16 04 08-SMC		☆	VBMT 332-SMC
				VBMT 16 04 12-SMC		☆	VBMT 333-SMC

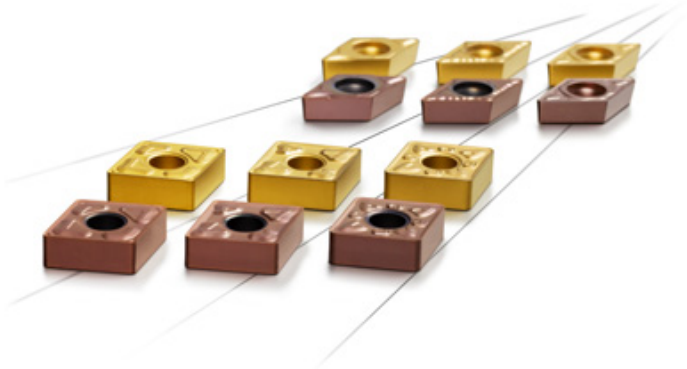
Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция

Полный ассортимент продукции и подробная техническая информация представлены в каталоге "Токарные инструменты".

A33 A82 A112

Универсальные пластины для точения

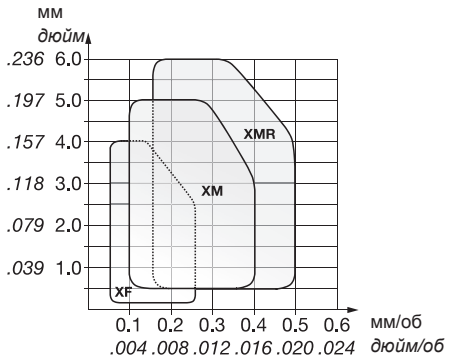


Если вы производите небольшие партии разнообразных деталей из различных материалов, то эти пластины предназначены именно для вас. Несмотря на минимальное число геометрий и сплавов, вы сможете легко выбрать пластину для точения, так как каждая из них обеспечивает эффективную обработку нескольких материалов в различных условиях. Эти токарные пластины являются универсальным решением для повышения эффективности обработки.

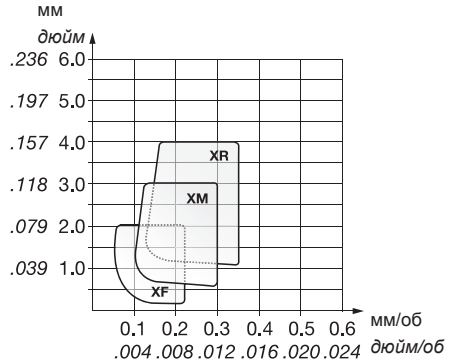
Технические особенности

- Геометрии пластин обеспечивают широкий диапазон допустимых подач и глубин резания
- Два сплава, GC15 и GC30, обеспечивают высокую надежность и эффективность обработки различных материалов даже в тяжелых условиях

T-Max P

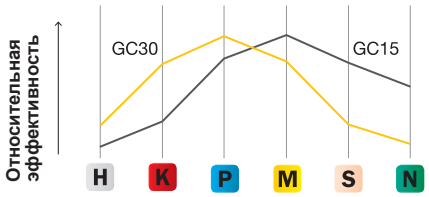


CoroTurn® 107



GC30

- Сталь
- Длительное резание
- Обработка абразивных материалов
- Умеренные и низкие режимы резания



GC15

- Нержавеющая сталь, жаропрочные сплавы
- Прерывистое резание
- Обработка небольших деталей
- Умеренные и низкие режимы резания

Геометрии T-Max P:



Чистовая -XF

- Для легкого резания
- Оптимальное стружкодробление при чистовой обработке
- Эффективное стружкообразование при получистовой обработке



Получистовая -XM

- Легкое резание, универсальная геометрия для разных видов обработки
- Сбалансированное округление кромки для обработки в диапазоне от средних черновых до чистовых операций
- Геометрия стружколома для обработки в диапазоне от получерновых до чистовых операций

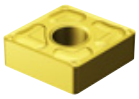
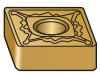
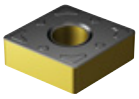
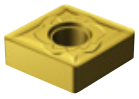
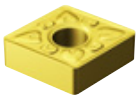


Получерновая -XMR

- Усиленная режущая кромка для нагруженного точения
- Угол при вершине 100° для надежной обработки с большой подачей
- Большая опорная поверхность пластины для надежной и стабильной обработки

T-Max® P

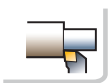
Ромб с углом 80°

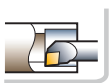
						P		M							K					N	S						H	
						GC15	GC30	1105	1115	1125	2025	GC15	GC30	H13A	3205	3210	3215	GC15	GC30	GC15	1105	1115	1125	GC15	H13A	S05F	GC30	
				КОД ISO																								КОД ANSI
Чистовая обработка		12	1/2	CNMG 12 04 04-XF		☆	☆					☆	☆					☆	☆	☆				☆			☆	CNMG 431-XF
				CNMG 12 04 08-XF		☆	☆					☆	☆					☆	☆	☆				☆			☆	CNMG 432-XF
Получистовая обработка		16	5/8	CNMG 16 06 08-SM				☆	☆	☆	☆			☆							☆	☆	☆		☆	☆			CNMG 542-SM
		19	3/4	CNMG 19 06 12-SM				☆	☆	☆	☆			☆							☆	☆	☆		☆	☆			CNMG 643-SM
		12	1/2	CNMG 12 04 04-XM		☆	☆					☆	☆					☆	☆	☆				☆			☆	CNMG 431-XM
				CNMG 12 04 08-XM		☆	☆					☆	☆					☆	☆	☆				☆			☆	CNMG 432-XM
				CNMG 12 04 12-XM		☆	☆					☆	☆					☆	☆	☆				☆			☆	CNMG 433-XM
Черновая обработка		12	1/2	CNMG 12 04 08-KRR											☆	☆	☆											CNMG 432-KRR
				CNMG 12 04 12-KRR											☆	☆	☆											CNMG 433-KRR
				CNMG 12 04 16-KRR											☆	☆	☆											CNMG 434-KRR
		16	5/8	CNMG 16 06 12-KRR											☆	☆	☆											CNMG 543-KRR
				CNMG 16 06 16-KRR											☆	☆	☆											CNMG 544-KRR
		19	3/4	CNMG 19 06 12-SMR				☆	☆	☆	☆			☆							☆	☆	☆		☆				CNMG 643-SMR
		12	1/2	CNMG 12 04 08-XMR		☆	☆					☆	☆					☆	☆	☆				☆			☆	CNMG 432-XMR
				CNMG 12 04 12-XMR		☆	☆					☆	☆					☆	☆	☆				☆			☆	CNMG 433-XMR
				CNMG 12 04 16-XMR		☆	☆					☆	☆					☆	☆	☆				☆			☆	CNMG 434-XMR
		16	5/8	CNMG 16 06 12-XMR		☆	☆					☆	☆					☆	☆	☆				☆			☆	CNMG 543-XMR
				CNMG 16 06 16-XMR		☆	☆					☆	☆					☆	☆	☆				☆			☆	CNMG 544-XMR
		19	3/4	CNMG 19 06 12-XMR		☆	☆					☆	☆					☆	☆	☆				☆			☆	CNMG 643-XMR
				CNMG 19 06 16-XMR		☆	☆					☆	☆					☆	☆	☆				☆			☆	CNMG 644-XMR

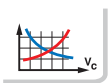
Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция

Полный ассортимент продукции и подробная техническая информация представлены в каталоге "Токарные инструменты".

 A33

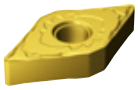
 A82

 A112

T-Max® P

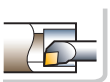
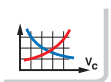
Для выбора размеров см. систему обозначения в каталоге "Токарные инструменты".

Ромб с углом 55°

				КОД ISO	P		M					K		N	S						H	КОД ANSI
					GC15	GC30	1105	1115	1125	GC15	GC30	H13A	GC15	GC30	GC15	1105	1115	1125	GC15	H13A	S05F	GC30	
Чистовая обработка		11	3/8	DNMG 11 04 04-SF			☆	☆	☆			☆				☆	☆	☆		☆	☆		DNMG 331-SF
				DNMG 11 04 08-SF			☆	☆	☆			☆				☆	☆	☆		☆	☆		DNMG 332-SF
		15	1/2	DNMG 15 04 04-XF	☆	☆				☆	☆		☆	☆	☆				☆			☆	DNMG 431-XF
				DNMG 15 04 08-XF	☆	☆				☆	☆		☆	☆	☆				☆			☆	DNMG 432-XF
				DNMG 15 06 04-XF	☆	☆				☆	☆		☆	☆	☆				☆			☆	DNMG 441-XF
				DNMG 15 06 08-XF	☆	☆				☆	☆		☆	☆	☆				☆			☆	DNMG 442-XF
Получистовая обработка		15	1/2	DNMG 15 04 04-XM	☆	☆				☆	☆		☆	☆	☆				☆			☆	DNMG 431-XM
				DNMG 15 04 08-XM	☆	☆				☆	☆		☆	☆	☆				☆			☆	DNMG 432-XM
				DNMG 15 06 04-XM	☆	☆				☆	☆		☆	☆	☆				☆			☆	DNMG 441-XM
				DNMG 15 06 08-XM	☆	☆				☆	☆		☆	☆	☆				☆			☆	DNMG 442-XM

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

Полный ассортимент продукции и подробная техническая информация представлены в каталоге "Токарные инструменты".

 A33
 A82
 A112

SANDVIK Coromant

T-Max® P

Для выбора размеров см. систему обозначения в каталоге "Токарные инструменты".

Квадратная пластина

					P		M						K					N	S						H	
					GC15	GC30	1105	1115	2025	GC15	GC30	H13A	3205	3210	3215	GC15	GC30	GC15	1105	1115	GC15	H13A	S05F	GC30		
				КОД ISO																					КОД ANSI	
Получистовая обработка		15	5/8	SNMG 15 06 08-SM			☆	☆	☆			☆							☆	☆		☆	☆		SNMG 542-SM	
		19	3/4	SNMG 19 06 12-SM			☆	☆	☆			☆							☆	☆		☆	☆		SNMG 643-SM	
		12	1/2	SNMG 12 04 08-XM	☆	☆				☆	☆					☆	☆	☆			☆			☆	SNMG 432-XM	
				SNMG 12 04 12-XM	☆	☆				☆	☆					☆	☆	☆			☆			☆	SNMG 433-XM	
Черновая обработка		12	1/2	SNMG 12 04 12-KRR									☆	☆	☆										SNMG 433-KRR	
				SNMG 12 04 16-KRR									☆	☆	☆										SNMG 434-KRR	
		15	5/8	SNMG 15 06 16-KRR									☆	☆	☆										SNMG 544-KRR	
		19	3/4	SNMG 19 06 12-SMR			☆	☆	☆			☆							☆	☆		☆	☆		SNMG 643-SMR	
		12	1/2	SNMG 12 04 08-XMR	☆	☆				☆	☆					☆	☆	☆			☆			☆	SNMG 432-XMR	
				SNMG 12 04 12-XMR	☆	☆				☆	☆					☆	☆	☆			☆			☆	SNMG 433-XMR	
				SNMG 12 04 16-XMR	☆	☆				☆	☆					☆	☆	☆			☆			☆	SNMG 434-XMR	
		19	3/4	SNMG 19 06 12-XMR	☆	☆				☆	☆					☆	☆	☆			☆			☆	SNMG 643-XMR	
				SNMG 19 06 16-XMR	☆	☆				☆	☆					☆	☆	☆			☆			☆	SNMG 644-XMR	

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

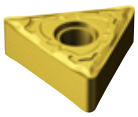
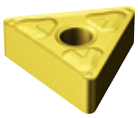
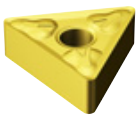
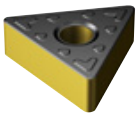
Полный ассортимент продукции и подробная техническая информация представлены в каталоге "Токарные инструменты".

A33 A82 A112

T-Max® P

Для выбора размеров см. систему обозначения в каталоге "Токарные инструменты".

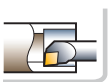
Треугольная пластина

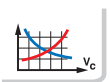
						P		M						K					N	S						H	
						GC15	GC30	1105	1115	1125	GC15	GC30	H13A	3205	3210	3215	GC15	GC30	GC15	1105	1115	1125	GC15	H13A	S05F	GC30	
					КОД ISO																						КОД ANSI
Чистовая обработка		16	3/8		TNMG 16 04 12-SF			☆	☆	☆			☆							☆	☆	☆		☆	☆			TNMG 333-SF
		16	3/8		TNMG 16 04 04-XF	☆	☆				☆	☆					☆	☆	☆				☆			☆		TNMG 331-XF
					TNMG 16 04 08-XF	☆	☆				☆	☆					☆	☆	☆				☆			☆		TNMG 332-XF
					TNMG 16 04 12-XF	☆	☆				☆	☆					☆	☆	☆				☆			☆		TNMG 333-XF
Получистовая обработка		16	3/8		TNMG 16 04 04-XM	☆	☆				☆	☆					☆	☆	☆				☆			☆		TNMG 331-XM
					TNMG 16 04 08-XM	☆	☆				☆	☆					☆	☆	☆				☆			☆		TNMG 332-XM
					TNMG 16 04 12-XM	☆	☆				☆	☆					☆	☆	☆				☆			☆		TNMG 333-XM
Черновая обработка		16	3/8		TNMG 16 04 08-KRR									☆	☆	☆												TNMG 332-KRR
					TNMG 16 04 12-KRR									☆	☆	☆												TNMG 333-KRR

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

Полный ассортимент продукции и подробная техническая информация представлены в каталоге "Токарные инструменты".

 A33

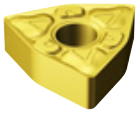
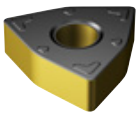
 A82

 A112

T-Max® P

Для выбора размеров см. систему обозначения в каталоге "Токарные инструменты".

Ломаный треугольник с углом 80°

		iC	КОД ISO	P GC15	P GC30	M GC15	M GC30	K 3205	K 3210	K 3215	K GC15	K GC30	N GC15	S 1105	S GC15	H GC30	КОД ANSI
Чистовая обработка		08 1/2	WNMG 08 04 04-XF	☆	☆	☆	☆				☆	☆	☆		☆	☆	WNMG 431-XF
			WNMG 08 04 08-XF	☆	☆	☆	☆				☆	☆	☆		☆	☆	WNMG 432-XF
Получистовая обработка		06 3/8	WNMG 06 04 04-SM											☆			WNMG 331-SM
			WNMG 06 04 08-SM											☆			WNMG 332-SM
		08 1/2	WNMG 08 04 04-XM	☆	☆	☆	☆				☆	☆	☆		☆	☆	WNMG 431-XM
			WNMG 08 04 08-XM	☆	☆	☆	☆				☆	☆	☆		☆	☆	WNMG 432-XM
			WNMG 08 04 12-XM	☆	☆	☆	☆				☆	☆	☆		☆	☆	WNMG 433-XM
Черновая обработка		08 1/2	WNMG 08 04 08-KRR					☆	☆	☆							WNMG 432-KRR
			WNMG 08 04 12-KRR					☆	☆	☆							WNMG 433-KRR

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

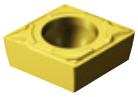
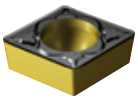
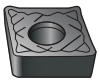
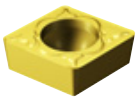
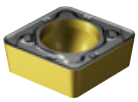
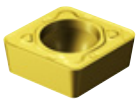
= Новая продукция

Полный ассортимент продукции и подробная техническая информация представлены в каталоге "Токарные инструменты".

A33 A82 A112

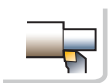
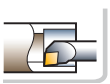
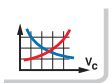
CoroTurn® 107

Ромб с углом 80°

				КОД ISO	P		M			K			N	S			H	КОД ANSI
					GC15	GC30	1105	GC15	GC30	3210	GC15	GC30	GC15	1105	GC15	GC30		
Чистовая обработка		09	3/8	CCMT 09 T3 04-XF	☆	☆		☆	☆		☆	☆	☆		☆	☆		CCMT 3(2.5)1-XF
				CCMT 09 T3 08-XF	☆	☆		☆	☆		☆	☆	☆		☆	☆		CCMT 3(2.5)2-XF
Получистовая обработка		09	3/8	CCMT 09 T3 04-KM						☆								CCMT 3(2.5)1-KM
				CCMT 09 T3 08-KM						☆								CCMT 3(2.5)2-KM
		06	1/4	CCGT 06 02 01-UM			☆							☆				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
		06	1/4	CCGX 06 02 02-AL														CCGX 2(1.5)0-AL
				CCGX 06 02 04-AL			☆							☆				CCGX 2(1.5)1-AL
		09	3/8	CCGX 09 T3 04-AL			☆							☆				CCGX 3(2.5)1-AL
				CCGX 09 T3 08-AL			☆							☆				CCGX 3(2.5)2-AL
		09	3/8	CCMT 09 T3 04-XM	☆	☆		☆	☆		☆	☆	☆		☆	☆		CCMT 3(2.5)1-XM
				CCMT 09 T3 08-XM	☆	☆		☆	☆		☆	☆	☆		☆	☆		CCMT 3(2.5)2-XM
Черновая обработка		09	3/8	CCMT 09 T3 08-KR						☆								CCMT 3(2.5)2-KR
				CCMT 09 T3 12-KR						☆								CCMT 3(2.5)3-KR
		09	3/8	CCMT 09 T3 08-XR	☆	☆		☆	☆		☆	☆	☆		☆	☆		CCMT 3(2.5)2-XR
				CCMT 09 T3 12-XR	☆	☆		☆	☆		☆	☆	☆		☆	☆		CCMT 3(2.5)3-XR

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

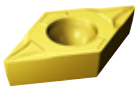
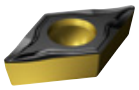
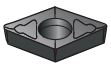
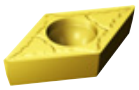
Полный ассортимент продукции и подробная техническая информация представлены в каталоге "Токарные инструменты".

 A37
 A94
 A112

CoroTurn® 107

Ромб с углом 55°

Для выбора размеров см. систему обозначения в каталоге "Токарные инструменты".

				КОД ISO	P		M			K			N	S			H	КОД ANSI
					GC15	GC30	1105	GC15	GC30	GC15	GC30		GC15	1105	GC15		GC30	
Чистовая обработка		11	3/8	DCMT 11 T3 04-XF	☆	☆		☆	☆	☆	☆		☆		☆		☆	DCMT 3(2.5)1-XF
				DCMT 11 T3 08-XF	☆	☆		☆	☆	☆	☆		☆		☆		☆	DCMT 3(2.5)2-XF
Получистовая обработка		07	1/4	DCGT 07 02 08-UM			☆							☆				DCGT 2(1.5)2-UM
		07	1/4	DCGX 07 02 02-AL			☆							☆				DCGX 2(1.5)0-AL
				DCGX 07 02 04-AL			☆							☆				DCGX 2(1.5)1-AL
		11	3/8	DCGX 11 T3 02-AL			☆							☆				DCGX 3(2.5)0-AL
				DCGX 11 T3 04-AL			☆							☆				DCGX 3(2.5)1-AL
				DCGX 11 T3 08-AL			☆							☆				DCGX 3(2.5)2-AL
		11	3/8	DCMT 11 T3 04-XM	☆	☆		☆	☆	☆	☆		☆		☆		☆	DCMT 3(2.5)1-XM
				DCMT 11 T3 08-XM	☆	☆		☆	☆	☆	☆		☆		☆		☆	DCMT 3(2.5)2-XM
Черновая обработка		11	3/8	DCMT 11 T3 08-XR	☆	☆		☆	☆	☆	☆		☆		☆		☆	DCMT 3(2.5)2-XR
				DCMT 11 T3 12-XR	☆	☆		☆	☆	☆	☆		☆		☆		☆	DCMT 3(2.5)3-XR

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

Полный ассортимент продукции и подробная техническая информация представлены в каталоге "Токарные инструменты".

A37 A94 A112

CoroTurn® 107

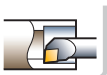
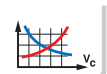
Квадратная пластина

Для выбора размеров см. систему обозначения в каталоге "Токарные инструменты".

					K	
					3210	
			iC	КОД ISO		КОД ANSI
Получистовая обработка		09	3/8	SCMT 09 T3 04-KM	☆	SCMT 3(2.5)1-KM
				SCMT 09 T3 08-KM	☆	SCMT 3(2.5)2-KM
		12	1/2	SCMT 12 04 08-KM	☆	SCMT 432-KM
Черновая обработка		09	3/8	SCMT 09 T3 08-KR	☆	SCMT 3(2.5)2-KR
				SCMT 09 T3 12-KR	☆	SCMT 3(2.5)3-KR

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

Полный ассортимент продукции и подробная техническая информация представлены в каталоге "Токарные инструменты".

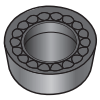
 A37  A94  A112

CoroTurn® 107

Круглая пластина

Для выбора размеров см. систему обозначения в каталоге "Токарные инструменты".

Метрическое исполнение

			КОД ISO	M 1105	S 1105	КОД ANSI
Получистовая обработка		10	RCGX 10 T3 M0-AL	☆	☆	RCGX 10 T3 M0-AL
		12	RCGX 12 04 M0-AL	☆	☆	RCGX 12 04 M0-AL

Дюймовое исполнение

			КОД ANSI	M 1105	K 3210	S 1105	КОД ISO
Получистовая обработка		1/2	RCMT 43-SM	☆		☆	RCMT 12 04 00-SM
		1/4	RCMT 22-SM	☆		☆	RCMT 06 03 00-SM
		3/8	RCMT 3(2.5)-SM	☆		☆	RCMT 09 T3 00-SM
Получистовая обработка		1/2	RCMT 43		☆		RCMT 12 04 00

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

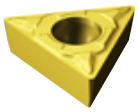
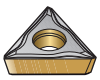
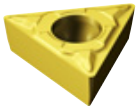
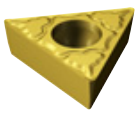
Полный ассортимент продукции и подробная техническая информация представлены в каталоге "Токарные инструменты".

A37 A94 A112

CoroTurn® 107

Треугольная пластина

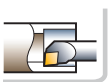
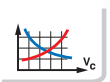
Для выбора размеров см. систему обозначения в каталоге "Токарные инструменты".

					P		M			K			N	S			H	
					GC15	GC30	1105	GC15	GC30	3210	GC15	GC30	GC15	1105	GC15	GC30		
				КОД ISO														КОД ANSI
Чистовая обработка		06	5/32	TCMT 06 T1 08-MF			☆							☆				TCMT 1.2(1.2)2-MF
		11	1/4	TCMT 11 03 08-MF			☆							☆				TCMT 222-MF
		05	1/8	TCEX 05 01 00L-F			☆							☆				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
		06	5/32	TCEX 06 T1 00L-F			☆							☆				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
		09	7/32	TCEX 09 02 00L-F			☆							☆				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
		11	1/4	TCEX 11 03 00L-F			☆							☆				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
		11	1/4	TCMT 11 03 04-XF	☆	☆		☆	☆		☆	☆	☆		☆	☆		TCMT 221-XF
				TCMT 11 03 08-XF	☆	☆		☆	☆		☆	☆	☆		☆	☆		TCMT 222-XF
Получистовая обработка		09	7/32	TCMT 09 02 04-MM			☆							☆				TCMT 1.8(1.5)1-MM
				TCMT 09 02 08-MM			☆							☆				TCMT 1.8(1.5)2-MM

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

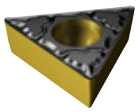
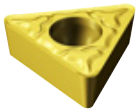
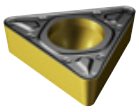
Полный ассортимент продукции и подробная техническая информация представлены в каталоге "Токарные инструменты".

 A37
 A94
 A112

CoroTurn® 107

Треугольная пластина

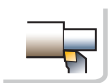
Для выбора размеров см. систему обозначения в каталоге "Токарные инструменты".

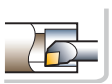
				КОД ISO	P		M			K			N	S		H	КОД ANSI
					GC15	GC30	1105	GC15	GC30	3210	GC15	GC30	GC15	1105	GC15	GC30	
Получистовая обработка		09	7/32	TCMT 09 02 04-KM						☆							TCMT 1.8(1.5)1-KM
				TCMT 09 02 08-KM						☆							TCMT 1.8(1.5)2-KM
		11	1/4	TCMT 11 03 04-KM						☆							TCMT 221-KM
				TCMT 11 03 08-KM						☆							TCMT 222-KM
		11	1/4	TCMT 11 03 04-XM	☆	☆		☆	☆		☆	☆	☆		☆	☆	TCMT 221-XM
				TCMT 11 03 08-XM	☆	☆		☆	☆		☆	☆	☆		☆	☆	TCMT 222-XM
Черновая обработка		11	1/4	TCMT 11 03 08-KR						☆							TCMT 222-KR
				TCMT 11 03 12-KR						☆							TCMT 223-KR
		16	3/8	TCMT 16 T3 08-XR	☆	☆		☆	☆		☆	☆	☆		☆	☆	TCMT 3(2.5)2-XR
				TCMT 16 T3 12-XR	☆	☆		☆	☆		☆	☆	☆		☆	☆	TCMT 3(2.5)3-XR

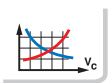
Расшифровку обозначений см. на стр. 3

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Полный ассортимент продукции и подробная техническая информация представлены в каталоге "Токарные инструменты".

 A37

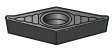
 A94

 A112

CoroTurn® 107

Ромб с углом 35°

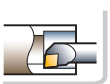
Для выбора размеров см. систему обозначения в каталоге "Токарные инструменты".

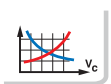
				КОД ISO	P		M			K		N	S		H	КОД ANSI
					GC15	GC30	1105	GC15	GC30	GC15	GC30	GC15	1105	GC15	GC30	
Чистовая обработка		11	1/4	VBMT 11 03 08-MF			☆						☆			VBMT 222-MF
		16	3/8	VBMT 16 04 04-XF	☆	☆		☆	☆	☆	☆	☆		☆	☆	VBMT 331-XF
				VBMT 16 04 08-XF	☆	☆		☆	☆	☆	☆	☆		☆	☆	VBMT 332-XF
Получистовая обработка		16	3/8	VBGT 16 04 01-UM			☆						☆			VBGT 3303-UM
				VBGT 16 04 02-UM			☆						☆			VBGT 330-UM
		11	1/4	VCGX 11 03 04-AL			☆						☆			VCGX 221-AL
		16	3/8	VCGX 16 04 04-AL			☆						☆			VCGX 331-AL
				VCGX 16 04 08-AL			☆						☆			VCGX 332-AL
				VCGX 16 04 12-AL			☆						☆			VCGX 333-AL
		22	1/2	VCGX 22 05 20-AL			☆						☆			VCGX 22 05 20-AL
				VCGX 22 05 30-AL			☆						☆			VCGX 22 05 30-AL
		16	3/8	VBMT 16 04 04-XM	☆	☆		☆	☆	☆	☆	☆		☆	☆	VBMT 331-XM
				VBMT 16 04 08-XM	☆	☆		☆	☆	☆	☆	☆		☆	☆	VBMT 332-XM
Черновая обработка		16	3/8	VBMT 16 04 08-XR	☆	☆		☆	☆	☆	☆	☆		☆	☆	VBMT 332-XR
				VBMT 16 04 12-XR	☆	☆		☆	☆	☆	☆	☆		☆	☆	VBMT 333-XR

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

Полный ассортимент продукции и подробная техническая информация представлены в каталоге "Токарные инструменты".

 A37

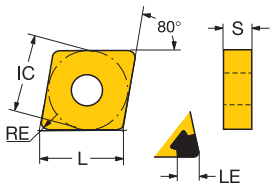
 A94

 A112

Пластины без задних углов

T-Max® P

Ромб с углом 80°



Для выбора размеров см. систему обозначения в каталоге "Токарные инструменты".

							H			
			iC	LE	LE"	КОД ISO	7015	7025	7525	КОД ANSI
Чистовая обработка		12	1/2	2.0	.079	CNGA120408EA	☆			CNGA432AA
				2.3	.091	CNGA120412EA	☆			CNGA433AA
		12	1/2	2.0	.079	CNGA120408T01030A	☆			CNGA432T0330A
				2.3	.091	CNGA120412T01030A	☆			CNGA433T0330A
		09	3/8	2.0	.079	CNGA090308S02035A		☆		CNGA322S0835A
		12	1/2	1.8	.071	CNGA120404S01020A		☆		CNGA431S0320A
				1.8	.071	CNGA120404S02035A		☆		CNGA431S0835A
				2.8	.110	CNGA120404S02035B			☆	CNGA431S0835B
				2.8	.110	CNGA120408S02035B			☆	CNGA432S0835B
				2.8	.110	CNGA120412S02035B			☆	CNGA433S0835B
				2.7	.106	CNGA120416S02035A		☆		CNGA434S0835A
		12	1/2	2.0	.079	CNGA120408S02035AWH	☆	☆		CNGA432S0835AWH

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция

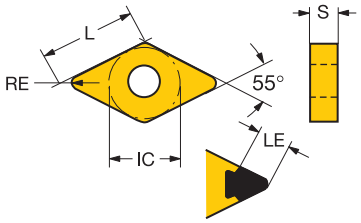
Полный ассортимент продукции и подробная техническая информация представлены в каталоге "Токарные инструменты".

Смотрите каталог "Токарные инструменты".

Пластины без задних углов

T-Max® P

Ромб с углом 55°



Для выбора размеров см. систему обозначения в каталоге "Токарные инструменты".

							H		
				LE	LE"	КОД ISO	7015	7025	КОД ANSI
Чистовая обработка		15	1/2	2.1	.083	DNGA150408EA	☆		DNGA432AA
				2.4	.094	DNGA150412EA	☆		DNGA433AA
				2.9	.114	DNGA150416EA	☆		DNGA434AA
		11	3/8	1.8	.071	DNGA110404S01020A		☆	DNGA331S0320A
				2.1	.083	DNGA110408S01020A		☆	DNGA332S0320A
				2.1	.083	DNGA110408S02035A		☆	DNGA332S0835A
		15	1/2	1.8	.071	DNGA150404S01020A		☆	DNGA431S0320A
				1.8	.071	DNGA150404S02035A		☆	DNGA431S0835A
				2.1	.083	DNGA150408S01020A		☆	DNGA432S0320A
				2.1	.083	DNGA150408S02035A	☆	☆	DNGA432S0835A
				2.4	.094	DNGA150412S02035A	☆	☆	DNGA433S0835A
				2.9	.114	DNGA150416S01030A		☆	DNGA434S0320A
		15	1/2	2.1	.083	DNGA150408S02035AWH		☆	DNGA432S0835AWH
				2.4	.094	DNGA150412S02035AWH	☆		DNGA433S0835AWH

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция

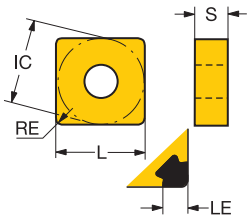
Полный ассортимент продукции и подробная техническая информация представлены в каталоге "Токарные инструменты".

Смотрите каталог "Токарные инструменты".

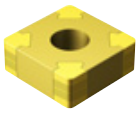
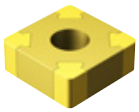
Пластины без задних углов

T-Max® P

Квадратная пластина



Для выбора размеров см. систему обозначения в каталоге "Токарные инструменты".

							H		
							7025	7525	
			iC	LE	LE"	КОД ISO			КОД ANSI
Чистовая обработка		09	3/8	2.1	.083	SNGA090308T01020B		☆	SNGA322T0320B
				2.1	.083	SNGA090312T01020B		☆	SNGA323T0320B
		09	3/8	1.4	.055	SNGA090308S02035B		☆	SNGA322S0835B
				2.1	.083	SNGA090312S02035B		☆	SNGA323S0835B
		12	1/2	2.7	.106	SNGA120412S02035A	☆		SNGA433S0835A
				2.8	.110	SNGA120412S02035B		☆	SNGA433S0835B

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция

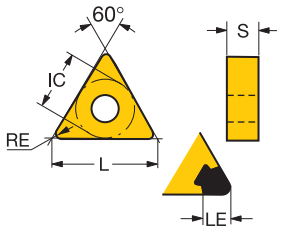
Полный ассортимент продукции и подробная техническая информация представлены в каталоге "Токарные инструменты".

Смотрите каталог "Токарные инструменты".

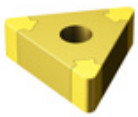
Пластины без задних углов

T-Max® P

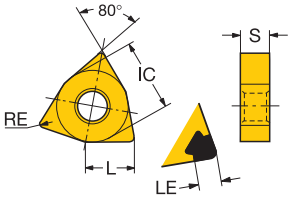
Треугольная пластина



Для выбора размеров см. систему обозначения в каталоге "Токарные инструменты".

							H		
			iC	LE	LE"	КОД ISO	7025	7525	КОД ANSI
Чистовая обработка		16	3/8	2.0	.079	TNGA160408S02035A	☆		TNGA332S0835A
				2.8	.110	TNGA160408S02035B		☆	TNGA332S0835B
				2.3	.091	TNGA160412S02035A	☆		TNGA333S0835A

Ломаный треугольник с углом 80°



Для выбора размеров см. систему обозначения в каталоге "Токарные инструменты".

							H		
			iC	LE	LE"	КОД ISO	7015	7025	КОД ANSI
Чистовая обработка		08	1/2	2.0	.079	WNGA080408S02035A	☆	☆	WNGA432S0835A

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

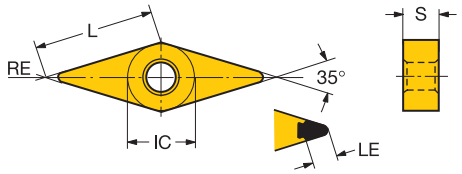
Полный ассортимент продукции и подробная техническая информация представлены в каталоге "Токарные инструменты".

Смотрите каталог "Токарные инструменты".

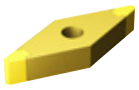
Пластины без задних углов

T-Max® P

Ромб с углом 35°



Для выбора размеров см. систему обозначения в каталоге "Токарные инструменты".

							H		
				LE	LE"	КОД ISO	7015	7025	КОД ANSI
Чистовая обработка		16	3/8	2.1	.083	VNGA160404S01020A		☆	VNGA331S0320A
				2.4	.094	VNGA160408S01020A		☆	VNGA332S0320A
				2.4	.094	VNGA160408S02035A	☆	☆	VNGA332S0835A

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

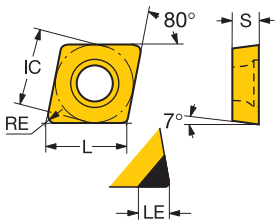
Полный ассортимент продукции и подробная техническая информация представлены в каталоге "Токарные инструменты".

Смотрите каталог "Токарные инструменты".

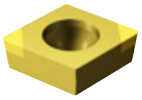
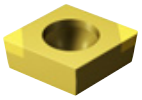
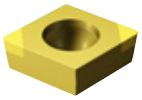
Пластины с задними углами

CoroTurn® 107

Ромб с углом 80°



Для выбора размеров см. систему обозначения в каталоге "Токарные инструменты".

							H		
				LE	LE"	КОД ISO	7015	7025	КОД ANSI
Чистовая обработка		06	1/4	1.8	.071	CCGW060204T01030F	☆		CCGW2(1.5)1T0330F
				2.0	.079	CCGW060208T01030F	☆		CCGW2(1.5)2T0330F
		06	1/4	1.8	.071	CCGW060204S01020F	☆	☆	CCGW2(1.5)1S0320F
		09	3/8	1.8	.071	CCGW09T304S01530F	☆	☆	CCGW3(2.5)1S0630F
		09	3/8	1.8	.071	CCGW09T304S01530FWH		☆	CCGW3(2.5)1S0630FWH

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция

Полный ассортимент продукции и подробная техническая информация представлены в каталоге "Токарные инструменты".



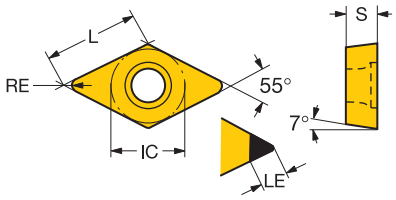
Смотрите каталог "Токарные инструменты".

SANDVIK Coromant

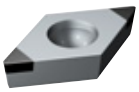
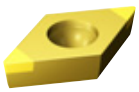
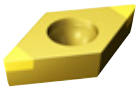
Пластины с задними углами

CoroTurn® 107

Ромб с углом 55°



Для выбора размеров см. систему обозначения в каталоге "Токарные инструменты".

							H		
							7015	7025	
				LE	LE"	КОД ISO			КОД ANSI
Чистовая обработка		11	3/8	2.1	.083	DCGW11T308S01020FWH		☆	DCGW3(2.5)2S0320FWH
		11	3/8	3.2	.126	DCGW11T304T01020F	☆		DCGW3(2.5)1T0320F
				2.1	.083	DCGW11T308T01020F	☆		DCGW3(2.5)2T0320F
		07	1/4	1.8	.071	DCGW070204S01020F		☆	DCGW2(1.5)1S0320F
		11	3/8	2.4	.094	DCGW11T312S01020F		☆	DCGW3(2.5)3S0320F
				2.4	.094	DCGW11T312S01530F	☆		DCGW3(2.5)3S0630F

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция

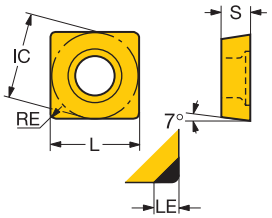
Полный ассортимент продукции и подробная техническая информация представлены в каталоге "Токарные инструменты".

Смотрите каталог "Токарные инструменты".

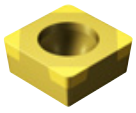
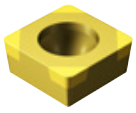
Пластины с задними углами

CoroTurn® 107

Квадратная пластина



Для выбора размеров см. систему обозначения в каталоге "Токарные инструменты".

							H	
			iC	LE	LE"	КОД ISO	7525	КОД ANSI
Чистовая обработка		09	3/8	2.8	.110	SCGW09T304T01020F	☆	SCGW3(2.5)1T0320F
				3.1	.122	SCGW09T308T01020F	☆	SCGW3(2.5)2T0320F
		09	3/8	3.1	.122	SCGW09T308S01530F	☆	SCGW3(2.5)2S0630F

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция

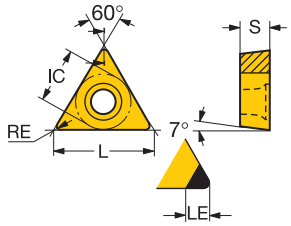
Полный ассортимент продукции и подробная техническая информация представлены в каталоге "Токарные инструменты".

Смотрите каталог "Токарные инструменты".

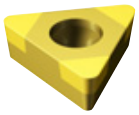
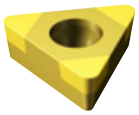
Пластины с задними углами

CoroTurn® 107

Треугольная пластина



Для выбора размеров см. систему обозначения в каталоге "Токарные инструменты".

			iC	LE	LE"	КОД ISO	H 7015	H 7025	H 7525	КОД ANSI
Чистовая обработка		11	1/4	2.8	.110	TCGW110304T01020F			☆	TCGW221T0320F
				3.0	.118	TCGW110308T01020F			☆	TCGW222T0320F
		09	7/32	1.8	.071	TCGW090204S01030F	☆			TCGW1.8(1.5)1S0330F
				1.8	.071	TCGW090204S01530F		☆		TCGW1.8(1.5)1S0630F
		11	1/4	1.8	.071	TCGW110304S01530F		☆		TCGW221S0630F
				3.0	.118	TCGW110308S01530F		☆	☆	TCGW222S0630F

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция

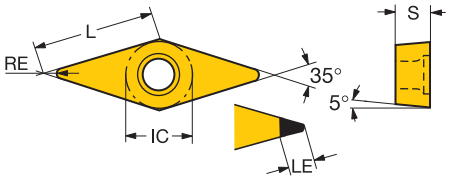
Полный ассортимент продукции и подробная техническая информация представлены в каталоге "Токарные инструменты".

Смотрите каталог "Токарные инструменты".

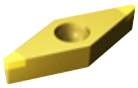
Пластины с задними углами

CoroTurn® 107

Ромб с углом 35°



Для выбора размеров см. систему обозначения в каталоге "Токарные инструменты".

							H		
				LE	LE"	КОД ISO	7015	7025	КОД ANSI
Чистовая обработка		16	3/8	3.0	.118	VBGW160404S01030F		☆	VBGW331S0330F
				3.1	.122	VBGW160404S01530F	☆		VBGW331S0630F
				3.1	.122	VBGW160408S01530F	☆	☆	VBGW332S0630F

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция

Полный ассортимент продукции и подробная техническая информация представлены в каталоге "Токарные инструменты".

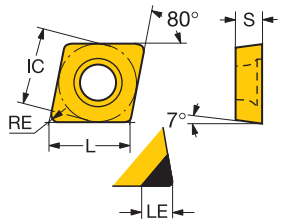
Смотрите каталог "Токарные инструменты".

Пластины с задними углами

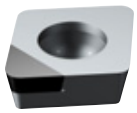
Поликристаллический алмаз

CoroTurn® 107

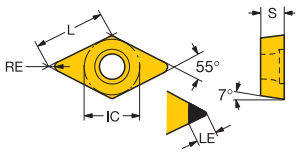
Ромб с углом 80°



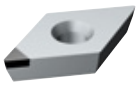
Для выбора размеров см. систему обозначения в каталоге "Токарные инструменты".

							N	
				LE	LE"	КОД ISO	CD05	КОД ANSI
Чистовая обработка		06	1/4	2.9	.114	CCMW060204FP	☆	CCMW2(1.5)1FP
		09	3/8	4.3	.169	CCMW09T304FP	☆	CCMW3(2.5)1FP
				4.2	.165	CCMW09T308FP	☆	CCMW3(2.5)2FP

Ромб с углом 55°



Для выбора размеров см. систему обозначения в каталоге "Токарные инструменты".

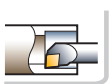
							N	
				LE	LE"	КОД ISO	CD05	КОД ANSI
Чистовая обработка		11	3/8	4.1	.161	DCMW11T304FP	☆	DCMW3(2.5)1FP
				3.8	.150	DCMW11T308FP	☆	DCMW3(2.5)2FP

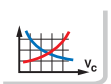
Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция

Полный ассортимент продукции и подробная техническая информация представлены в каталоге "Токарные инструменты".


A33


A82



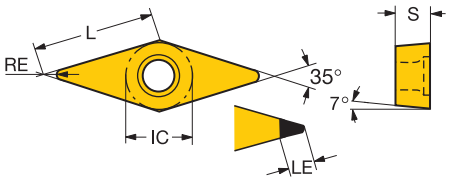
A112

Пластины с задними углами

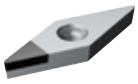
Поликристаллический алмаз

CoroTurn® 107

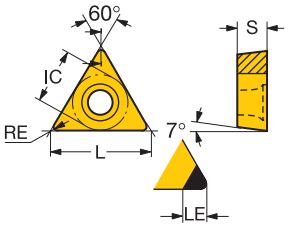
Ромб с углом 35°



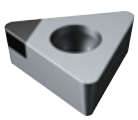
Для выбора размеров см. систему обозначения в каталоге "Токарные инструменты".

							N CD05	
				LE	LE"	КОД ISO		КОД ANSI
Чистовая обработка		11	1/4	4.4	.173	VCMW110204FP	☆	VCMW2(1.5)1FP
		16	3/8	4.4	.173	VCMW160404FP	☆	VCMW331FP
				3.5	.138	VCMW160408FP	☆	VCMW332FP

Треугольная пластина



Для выбора размеров см. систему обозначения в каталоге "Токарные инструменты".

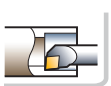
							N CD05	
				LE	LE"	КОД ISO		КОД ANSI
Чистовая обработка		09	7/32	2.7	.106	TCMW090204FP	☆	TCMW1.8(1.5)1FP
		11	1/4	2.7	.106	TCMW110204FP	☆	TCMW2(1.5)1FP
				2.4	.094	TCMW110208FP	☆	TCMW2(1.5)2FP
		16	3/8	4.2	.165	TCMW16T304FP	☆	TCMW3(2.5)1FP
				3.9	.154	TCMW16T308FP	☆	TCMW3(2.5)2FP

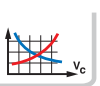
Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция

Полный ассортимент продукции и подробная техническая информация представлены в каталоге "Токарные инструменты".


A33


A82



A112

SANDVIK Coromant

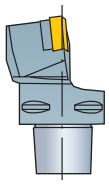
Резцовые головки CoroTurn® HP

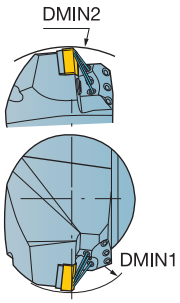
T-Max P, прижим рычагом за отверстие

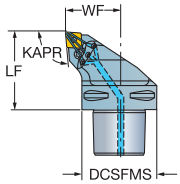
Новые технологии подачи СОЖ

TSYC Cx-PCLNR/L..HP
KAPR 95°
PSIR -5°









CNMM, CNGP
CNMG
CNMA, CNGA

	iC	CZC MS	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* DCSFMS	DMIN1	DMIN2	WF	LF	Kg	Nm	Эталонная пластина MIID
HP	19	C10	**C10-PCLNR/L-68110-19HP**	100	220.0	315.0	68.0	110.0	5.3	10.0	CNMG 19 06 12
	3/4			*3.937*	*8.661*	*12.402*	*2.677*	*4.331*			*CNMG 643*

Размеры DMIN1 и DMIN2 действительны только при закреплении в инструментальном блоке R/LC2090.
Внутренний подвод СОЖ

R = Правое исполнение,
L = Левое исполнение

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

Полный ассортимент продукции и подробная техническая информация представлены в каталоге "Токарные инструменты".


J4

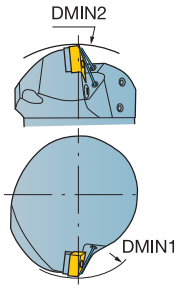

A36

Резцовые головки CoroTurn® HP

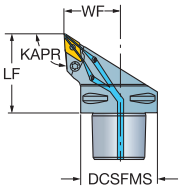
T-Max P, прижим рычагом за отверстие

Новые технологии подачи СОЖ

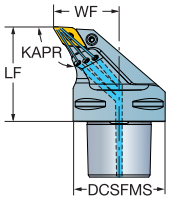
TSYC
KAPR
PSIR



Cx-PDJNR/L..HP
93°
-3°

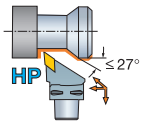


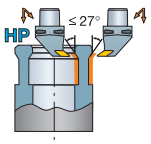
Cx-PDUNR/L..HP
93°
-3°





DNMM, DNGP, DNMX
DNMG
DNMA, DNGA

	iC	CZC MS	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* DCSFMS	DMIN1	DMIN2	WF	LF	Kg	Nm	Эталонная пластина MIID
	11	C4	**C4-PDJNR/L-27050-11HP**	40	90.0	145.0	27.0	50.0	0.3	5.0	DNMG 11 04 08
	3/8			*1.575*	*3.543*	*5.709*	*1.063*	*1.968*			*DNMG 332*
		C5	**C5-PDJNR/L-35060-11HP**	50	110.0	165.0	35.0	60.0	0.7	5.0	DNMG 11 04 08
				1.968	*4.331*	*6.496*	*1.378*	*2.362*			*DNMG 332*
	15	C10	**C10-PDJNR/L-68110-15HP**	100	180.0	280.0	68.0	110.0	5.2	5.0	DNMG 15 06 08
	1/2			*3.937*	*7.087*	*11.024*	*2.677*	*4.331*			*DNMG 442*

	iC	CZC MS	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* DCSFMS	DMIN1	WF	LF	Kg	Nm	Эталонная пластина MIID
	15	C6	**C6-PDUNR/L-45065-15HP**	63	80.0	45.0	65.0	1.3	5.0	DNMG 15 06 08
	1/2			*2.480*	*3.150*	*1.772*	*2.559*			*DNMG 442*
		C8	**C8-PDUNR/L-55080-15HP**	80	100.0	55.0	80.0	2.7	5.0	DNMG 15 06 08
				3.150	*3.937*	*2.165*	*3.150*			*DNMG 442*

Размеры DMIN1 и DMIN2 действительны только при закреплении в инструментальном блоке R/LC2090.
Внутренний подвод СОЖ

R = Правое исполнение,
L = Левое исполнение

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

Полный ассортимент продукции и подробная техническая информация представлены в каталоге "Токарные инструменты".


J4


A36

SANDVIK Coromant

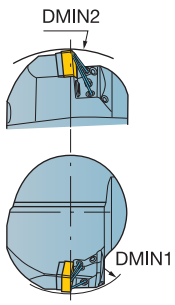
Резцовые головки CoroTurn® HP

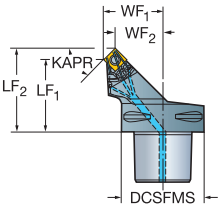
T-Max P, прижим рычагом за отверстие

Новые технологии подачи СОЖ

TSYC
KAPR
PSIR

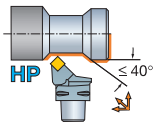
Cx-PSSNR/L..HP
45°
45°







SNMM
SNMG
SNMA, SNGA

	iC	CZC MS	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* DCSFMS	DMIN1	DMIN2	WF1	WF2	LF1	LF2	Kg	Nm	Эталонная пластина MIID
	12	C4	**C4-PSSNR/L-27042-12HP**	40	90.0	145.0	27.0	18.7	42.0	50.3	0.3	5.0	SNMG 12 04 08
	1/2			*1.575*	*3.543*	*5.709*	*1.063*	*.736*	*1.654*	*1.980*			*SNMG 432*
	19	C10	**C10-PSSNR/L-68092-19HP**	100	260.0	315.0	68.0	55.0	92.0	104.5	4.4	5.0	SNMG 19 06 12
	3/4			*3.937*	*10.236*	*12.402*	*2.677*	*2.167*	*3.622*	*4.114*			*SNMG 643*

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Внутренний подвод СОЖ

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

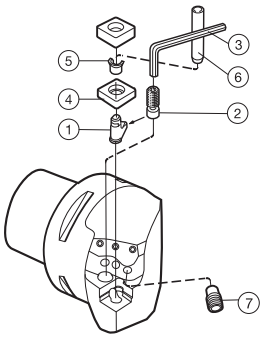
Полный ассортимент продукции и подробная техническая информация представлены в каталоге "Токарные инструменты".


J4


A36

Резцовые головки CoroTurn® HP

T-Max P, прижим рычагом за отверстие



Cx-PCLNR/L..HP

		CZC MS	1 Рычаг	2 Винт	3 Ключ	4 Опорная пластина	5 Втулка опорной пластины	6 Толкатель	7 Сопло	
19	3/4	C10	174.3-842M	174.3-822M	3021 010-040	171.31-851M	174.3-862	5681 002-01	5691 034-03	

Cx-PDJNR/L..HP;Cx-PDUNR/L..HP

		CZC MS	1 Рычаг	2 Винт	3 Ключ	4 Опорная пластина	5 Втулка опорной пластины	6 Толкатель	7 Сопло	
11	3/8	C4-C5	5432 001-01	174.3-820M	174.1-863	5322 255-01	174.3-860	5681 002-01	5691 026-03	
15	1/2	C6-C8	174.3-847M	174.3-830	174.1-864	171.35-851M	174.3-861	5681 002-01	5691 026-03	
15	1/2	C10	174.3-847M	174.3-830	174.1-864	171.35-851M	174.3-861	5681 002-01	5691 034-03	

Cx-PSSNR/L..HP

		CZC MS	1 Рычаг	2 Винт	3 Ключ	4 Опорная пластина	5 Втулка опорной пластины	6 Толкатель	7 Сопло	
12	1/2	C4	174.3-841M	174.3-821	174.1-864	174.3-851M	174.3-861	5681 002-01	5691 026-03	
19	3/4	C10	174.3-842M	174.3-822M	3021 010-040	174.3-852M	174.3-862	5681 002-02	5691 034-03	

Резцовые головки CoroTurn® HP

CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом

Новые технологии подачи СОЖ



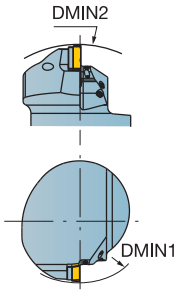


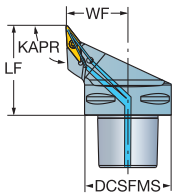
VBMT, VBGT
VCGX, VCEX,
VCGT, VCET

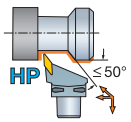
VBMW, VCMW

TSYC
KAPR
PSIR

Cx-SVJBR/L..HP
93°
-3°





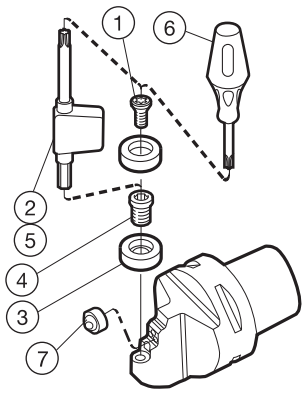
				Размеры, мм, *дюйм*							Эталонная пластина
	CZC MS	Код заказа	DCSFMS	DMIN1	DMIN2	WF	LF	Kg	Nm	MIID
	16 C4	**C4-SVJBR/L-27050-16HP**	40	155.0	140.0	27.0	50.0	0.3	3.0	VBMT 16 04 08
	3/8		*1.575*	*6.102*	*5.512*	*1.063*	*1.968*			*VBMT 332*

Размеры DMIN1 и DMIN2 действительны только при закреплении в инструментальном блоке R/LC2090.
Внутренний подвод СОЖ

R = Правое исполнение,
L = Левое исполнение

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

Полный ассортимент продукции и подробная техническая информация представлены в каталоге "Токарные инструменты".



Основные комплектующие

CZC MS	1 Винт пластины	2 Ключ	3 Опорная пластина	4 Винт опорной пластины	6 Динамометрический ключ	7 Сопло	
16 3/8 C4	5513 020-01	5680 049-01	5322 270-01	5512 090-01	5680 100-06	5691 026-13	
16 3/8 C6-C8	5513 020-01	5680 049-01	5322 270-01	5512 090-01	5680 100-06		



Резцовые головки CoroTurn® HP

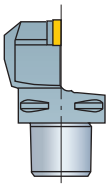
CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом

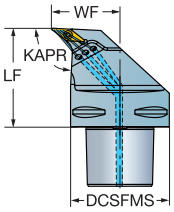
Новые технологии подачи СОЖ

TSYC Cx-SVUBR/L..HP
KAPR 93°
PSIR -3°





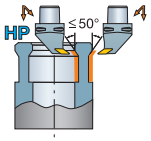




VBMT, VBGT
VCGX, VCEX,
VCGT, VCET

VBMW, VCMW

	iC	CZC MS	Код заказа	DCSFMS	DMIN1	WF	LF	Kg	Nm	Эталонная пластина MIID
16		C6	**C6-SVUBR/L-45065-16HP**	63	85.0	45.0	65.0	1.3	3.0	VBMT 16 04 08
	3/8			*2.480*	*3.346*	*1.772*	*2.559*			*VBMT 332*
		C8	**C8-SVUBR/L-55080-16HP**	80	100.0	55.0	80.0	2.7	3.0	VBMT 16 04 08
				3.150	*3.937*	*2.165*	*3.150*			*VBMT 332*

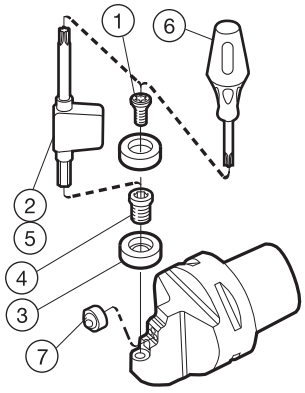


Размеры DMIN1 и DMIN2 действительны только при закреплении в Внутренний подвод СОЖ

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

Полный ассортимент продукции и подробная техническая информация представлены в каталоге "Токарные инструменты".



Основные комплектующие

iC	CZC MS	1 Винт пластины	2 Ключ	3 Опорная пластина	4 Винт опорной пластины	6 Динамометрический ключ	7 Сопло
3/8	C4	5513 020-01	5680 049-01	5322 270-01	5512 090-01	5680 100-06	5691 026-13
3/8	C6-C8	5513 020-01	5680 049-01	5322 270-01	5512 090-01	5680 100-06	

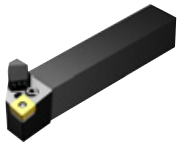


Державки CoroTurn® HP

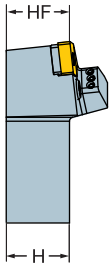
T-Max P, прижим рычагом за отверстие

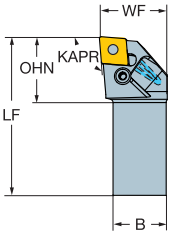
Новые технологии подачи СОЖ

TSYC PCLNR/L..HP
KAPR 95°
PSIR -5°









CNMM, CNGP
CNMG
CNMA, CNGA

Метрическое исполнение

		CZC MS	Код заказа	Размеры, мм B	WF	H	HF	LF	OHN	Nm	Эталонная пластина MIID
HP	12	20 x 20	PCLNR/L 2020K 12HP	20	25	20	20	125	27	5.0	CNMG 12 04 08
		25 x 25	PCLNR/L 2525M 12HP	25	32	25	25	150	31	5.0	CNMG 12 04 08
		32 x 25	PCLNR/L 3225P 12HP	25	32	32	32	170	30	5.0	CNMG 12 04 08
		32 x 32	PCLNR/L 3232P 12HP	32	40	32	32	170	31	5.0	CNMG 12 04 08
	16	25 x 25	PCLNR/L 2525M 16HP	25	32	25	25	150	32	5.0	CNMG 16 06 12
		32 x 25	PCLNR/L 3225P 16HP	25	32	32	32	170	32	5.0	CNMG 16 06 12
		32 x 32	PCLNR/L 3232P 16HP	32	40	32	32	170	32	5.0	CNMG 16 06 12

Дюймовое исполнение

		CZC MS	Код заказа	Размеры, дюйм B	WF	H	HF	LF	OHN	Ft/lbs	Эталонная пластина MIID
HP	1/2	3/4 x 3/4	PCLNR/L 12 4BHP	.750	.984	.750	.750	4.500	1.232	3.7	CNMG 432
		1 x 1	PCLNR/L 16 4DHP	1.000	1.252	1.000	1.000	6.000	1.232	3.7	CNMG 432
		1 1/4 x 1	PCLNR/L 85 4DHP	1.000	1.252	1.250	1.250	6.000	1.232	3.7	CNMG 432
		1 1/4 x 1 1/4	PCLNR/L 20 4DHP	1.250	1.500	1.250	1.250	6.000	1.185	3.7	CNMG 432
	5/8	1 x 1	PCLNR/L 16 5DHP	1.000	1.260	1.000	1.000	6.000	1.335	3.7	CNMG 543
		1 1/4 x 1	PCLNR/L 85 5DHP	1.000	1.252	1.250	1.250	6.000	1.335	3.7	CNMG 543
		1 1/4 x 1 1/4	PCLNR/L 20 5DHP	1.250	1.500	1.250	1.250	6.000	1.335	3.7	CNMG 543

R = Правое исполнение,
L = Левое исполнение

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция

Полный ассортимент продукции и подробная техническая информация представлены в каталоге "Токарные инструменты".


J4

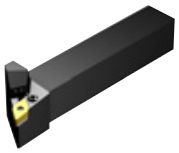

A45

Державки CoroTurn® HP

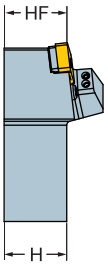
T-Max P, прижим рычагом за отверстие

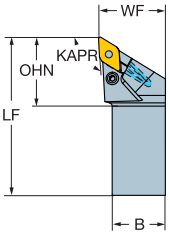
Новые технологии подачи СОЖ

TSYC PDJNR/L..HP
KAPR 93°
PSIR -3°









DNMM, DNGP, DNMX
DNMG
DNMA, DNGA

Метрическое исполнение

	CZC MS	Код заказа	Размеры, мм B	WF	H	HF	LF	OHN	Nm	Эталонная пластина MIID
11	16 x 16	**PDJNR/L 1616H 11HP**	16	20	16	16	100	36	2.0	DNMG 11 04 08
	20 x 20	**PDJNR/L 2020K 11HP**	20	25	20	20	125	36	2.0	DNMG 11 04 08
	25 x 25	**PDJNR/L 2525M 11HP**	25	32	25	25	150	32	2.0	DNMG 11 04 08
	32 x 25	**PDJNR/L 3225P 11HP**	25	32	32	32	170	32	2.0	DNMG 11 04 08
15	20 x 20	**PDJNR/L 2020K 15HP**	20	25	20	20	125	42	5.0	DNMG 15 06 08
	25 x 25	**PDJNR/L 2525M 15HP**	25	32	25	25	150	38	5.0	DNMG 15 06 08
	32 x 25	**PDJNR/L 3225P 15HP**	25	32	32	32	170	38	5.0	DNMG 15 06 08
	32 x 32	**PDJNR/L 3232P 15HP**	32	40	32	32	170	41	5.0	DNMG 15 06 08

Дюймовое исполнение

	CZC MS	Код заказа	Размеры, дюйм B	WF	H	HF	LF	OHN	Ft/lbs	Эталонная пластина MIID
1/2	3/4 x 3/4	**PDJNR/L 12 4BHP**	.750	1.000	.750	.750	4.500	1.681	3.7	DNMG 442
	1 x 1	**PDJNR/L 16 4DHP**	1.000	1.252	1.000	1.000	6.000	1.512	3.7	DNMG 442
	1 1/4 x 1	**PDJNR/L 85 4DHP**	1.000	1.252	1.250	1.250	6.000	1.512	3.7	DNMG 442
	1 1/4 x 1 1/4	**PDJNR/L 20 4DHP**	1.250	1.500	1.250	1.250	5.906	1.638	3.7	DNMG 442
3/8	5/8 x 5/8	**PDJNR/L 10 3AHP**	.625	.874	.625	.625	4.000	1.453	1.5	DNMG 332
	3/4 x 3/4	**PDJNR/L 12 3CHP**	.750	1.000	.750	.750	5.000	1.433	1.5	DNMG 332
	1 x 1	**PDJNR/L 16 3DHP**	1.000	1.252	1.000	1.000	6.000	1.291	1.5	DNMG 332
	1 1/4 x 1	**PDJNR/L 85 3DHP**	1.000	1.252	1.250	1.250	6.000	1.291	1.5	DNMG 332

R = Правое исполнение,
L = Левое исполнение

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция

Полный ассортимент продукции и подробная техническая информация представлены в каталоге "Токарные инструменты".


J4


A45

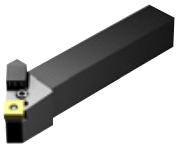
Державки CoroTurn® HP

T-Max P, прижим рычагом за отверстие

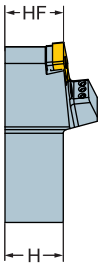
Новые технологии подачи СОЖ

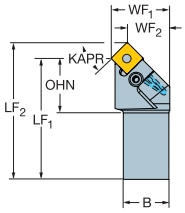
TSYC
KAPR
PSIR

PSSNR/L..HP
45°
45°



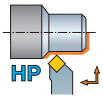




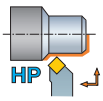


SNMM
SNMG
SNMA, SNGA

Метрическое исполнение

		CZC MS	Код заказа	Размеры, мм B	WF1	WF2	H	HF	LF1	LF2	OHN	Nm	Эталонная пластина MIID
	12	20 x 20	PSSNR/L 2020K 12HP	20	25	16	20	20	125	133	30	5.0	SNMG 12 04 08
		25 x 25	PSSNR/L 2525M 12HP	25	32	23	25	25	150	158	30	5.0	SNMG 12 04 08
		32 x 25	PSSNR/L 3225P 12HP	25	32	23	32	32	170	178	30	5.0	SNMG 12 04 08

Дюймовое исполнение

		CZC MS	Код заказа	Размеры, дюйм B	WF1	WF2	H	HF	LF1	LF2	OHN	Ft/lbs	Эталонная пластина MIID
	1/2	3/4 x 3/4	PSSNR/L 12 4BHP	.750	1.000	.661	.750	.750	4.500	4.827	1.205	3.7	SNMG 432
		1 x 1	PSSNR/L 16 4DHP	1.000	1.252	.909	1.000	1.000	6.000	6.327	1.205	3.7	SNMG 432
		1 1/4 x 1	PSSNR/L 85 4DHP	1.000	1.252	.909	1.250	1.250	6.000	6.327	1.205	3.7	SNMG 432

R = Правое исполнение,
L = Левое исполнение

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция

Полный ассортимент продукции и подробная техническая информация представлены в каталоге "Токарные инструменты".


J4

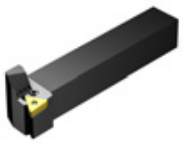

A45

Державки CoroTurn® HP

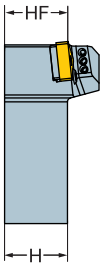
T-Max P, прижим рычагом за отверстие

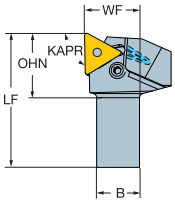
Новые технологии подачи СОЖ

TSYC PTGNR/L..HP
KAPR 91°
PSIR -1°









TNMM, TNMX
TNMG
TNMA, TNGA

Метрическое исполнение

		CZC MS	Код заказа	Размеры, мм B	WF	H	HF	LF	OHN	Nm	Эталонная пластина MIID
HP	16	16 x 16	**PTGNR/L 1616H 16HP**	16	20	16	16	100	23	2.0	TNMG 16 04 08
		20 x 20	**PTGNR/L 2020K 16HP**	20	25	20	20	125	23	2.0	TNMG 16 04 08
		25 x 25	**PTGNR/L 2525M 16HP**	25	32	25	25	150	23	2.0	TNMG 16 04 08
		32 x 25	**PTGNR/L 3225P 16HP**	25	32	32	32	170	23	2.0	TNMG 16 04 08

Дюймовое исполнение

		CZC MS	Код заказа	Размеры, дюйм B	WF	H	HF	LF	OHN	Ft/lbs	Эталонная пластина MIID
HP	3/8	5/8 x 5/8	**PTGNR/L 10 3AHP**	.625	.866	.625	.625	4.000	.941	1.5	TNMG 332
		3/4 x 3/4	**PTGNR/L 12 3BHP**	.750	1.000	.750	.750	4.500	.941	1.5	TNMG 332
		1 x 1	**PTGNR/L 16 3DHP**	1.000	1.252	1.000	1.000	6.000	.941	1.5	TNMG 332
		1 1/4 x 1	**PTGNR/L 85 3DHP**	1.000	1.252	1.250	1.250	6.000	.941	1.5	TNMG 332

R = Правое исполнение,
L = Левое исполнение

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция

Полный ассортимент продукции и подробная техническая информация представлены в каталоге "Токарные инструменты".


J4


A45

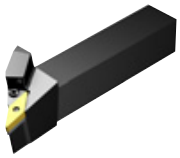
Державки CoroTurn® HP

T-Max P, прижим рычагом за отверстие

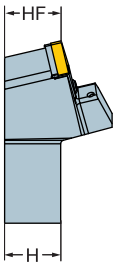
Новые технологии подачи СОЖ

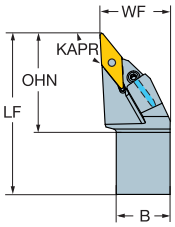
TSYC
KAPR
PSIR

PVJNR/L..HP
93°
-3°



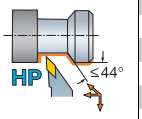




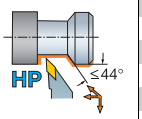


VNMG
VNGP

Метрическое исполнение

		CZC MS	Код заказа	Размеры, мм B	WF	H	HF	LF	OHN	Nm	Эталонная пластина MIID
	16	16 x 16	**PVJNR/L 1616H 16HP**	16	20	16	16	100	41	2.0	VNMG 16 04 08
		20 x 20	**PVJNR/L 2020K 16HP**	20	25	20	20	125	42	2.0	VNMG 16 04 08
		25 x 25	**PVJNR/L 2525M 16HP**	25	32	25	25	150	45	2.0	VNMG 16 04 08
		32 x 25	**PVJNR/L 3225P 16HP**	25	32	32	32	170	45	2.0	VNMG 16 04 08

Дюймовое исполнение

		CZC MS	Код заказа	Размеры, дюйм B	WF	H	HF	LF	OHN	Ft/lbs	Эталонная пластина MIID
	3/8	5/8 x 5/8	**PVJNR/L 10 3AHP**	.625	.874	.625	.625	4.000	1.638	1.5	VNMG 332
		3/4 x 3/4	**PVJNR/L 12 3BHP**	.750	1.000	.750	.750	4.500	1.677	1.5	VNMG 332
		1 x 1	**PVJNR/L 16 3DHP**	1.000	1.252	1.000	1.000	6.000	1.799	1.5	VNMG 332
		1 1/4 x 1	**PVJNR/L 85 3DHP**	1.000	1.252	1.250	1.250	6.000	1.799	1.5	VNMG 332

R = Правое исполнение,
L = Левое исполнение

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция

Полный ассортимент продукции и подробная техническая информация представлены в каталоге "Токарные инструменты".

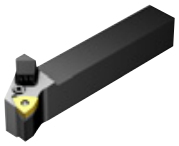

J4


A45

Державки CoroTurn® HP

T-Max P, прижим рычагом за отверстие

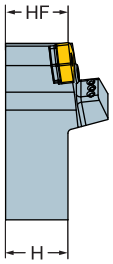
Новые технологии подачи СОЖ

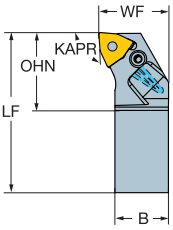




TSYC
KAPR
PSIR

PWLNR/L..HP
95°
-5°





WNMM,
WNMG
WNGA, WNMA

Метрическое исполнение

		CZC MS	Код заказа	Размеры, мм B	WF	H	HF	LF	OHN	Nm	Эталонная пластина MIID
HP	08	20 x 20	**PWLNR/L 2020K 08HP**	20	25	20	20	125	36	5.0	WNMG 08 04 08
		25 x 25	**PWLNR/L 2525M 08HP**	25	32	25	25	150	36	5.0	WNMG 08 04 08
		32 x 25	**PWLNR/L 3225P 08HP**	25	32	32	32	170	36	5.0	WNMG 08 04 08

Дюймовое исполнение

		CZC MS	Код заказа	Размеры, дюйм B	WF	H	HF	LF	OHN	Ft/lbs	Эталонная пластина MIID
HP	1/2	3/4 x 3/4	**PWLNR/L 12 4CHP**	.750	1.000	.750	.750	5.000	1.425	3.7	WNMG 432
		1 x 1	**PWLNR/L 16 4DHP**	1.000	1.252	1.000	1.000	6.000	1.425	3.7	WNMG 432
		1 1/4 x 1	**PWLNR/L 85 4DHP**	1.000	1.252	1.250	1.250	6.000	1.425	3.7	WNMG 432

R = Правое исполнение,
L = Левое исполнение

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция

Полный ассортимент продукции и подробная техническая информация представлены в каталоге "Токарные инструменты".

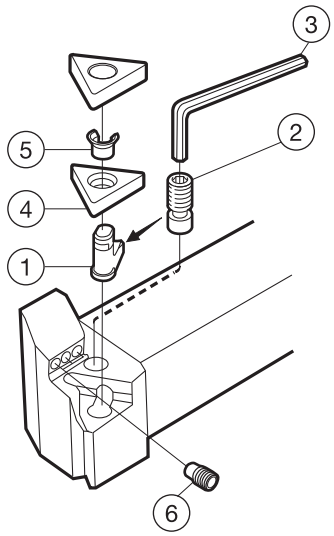

J4


A45

SANDVIK Coromant

Державки CoroTurn® HP

T-Max® P, прижим рычагом за отверстие



PCLNR/L..HP

Метрическое исполнение

		CZC MS	1 Рычаг	2 Винт	3 Ключ	4 Опорная пластина	5 Втулка опорной пластины	6 Сопло	
12	1/2	20 x 20	174.3-841M	174.3-821	174.1-864	171.31-850M	174.3-861	5691 026-13	
12	1/2	25 x 25	438.3-840	438.3-831	174.1-864	174.3-864	174.3-861	5691 026-13	
12	1/2	32 x 25-32 x 32	174.3-841M	174.3-821	174.1-864	171.31-850M	174.3-861	5691 026-13	
16	5/8	25 x 25-32 x 32	438.3-840	438.3-831	174.1-864	171.31-852	174.3-864	5691 026-13	

Дюймовое исполнение

		CZC MS"	1 Рычаг	2 Винт	3 Ключ	4 Опорная пластина	5 Втулка опорной пластины	6 Сопло	
12	1/2	3/4 x 3/4	174.3-841M	174.3-821	174.1-864	171.31-850M	174.3-861	5691 026-13	
16	5/8	1 x 1	438.3-840	438.3-831	174.1-864	171.31-852	174.3-864	5691 026-13	

PDJNR/L..HP

Метрическое исполнение

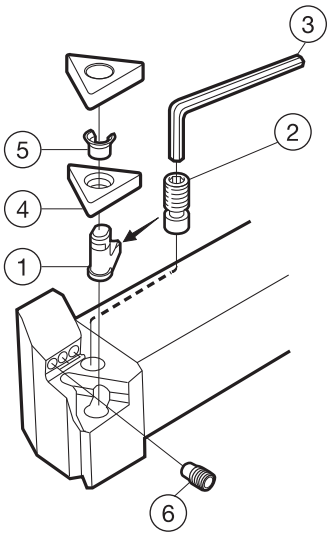
		CZC MS	1 Рычаг	2 Винт	3 Ключ	4 Опорная пластина	5 Втулка опорной пластины	6 Сопло	
11	3/8	16 x 16-20 x 20	5432 001-01	174.3-820M	170.3-860	5322 255-01	174.3-860	5691 026-13	
11	3/8	25 x 25	5432 001-01	174.3-830	174.3-861	5322 255-01	174.3-860	5691 026-13	
11	3/8	32 x 25	5432 001-01	174.3-820M	170.3-860	5322 255-01	174.3-860	5691 026-13	
15	1/2	20 x 20-32 x 32	174.3-847M	174.3-830	174.1-864	171.35-851M	174.3-861	5691 026-13	

Дюймовое исполнение

		CZC MS"	1 Рычаг	2 Винт	3 Ключ	4 Опорная пластина	5 Втулка опорной пластины	6 Сопло	
11	3/8	5/8 x 5/8	5432 001-01	174.3-820M	170.3-860	5322 255-01	174.3-860	5691 026-13	
15	1/2	3/4 x 3/4	174.3-847M	174.3-830	174.1-864	171.35-851M	174.3-861	5691 026-13	

Шланги и соединительный узел CoroTurn® HP см. на стр. A54.

Державки CoroTurn® HP



PSSNR/L..HP

Метрическое исполнение

		CZC MS	1 Рычаг	2 Винт	3 Ключ	4 Опорная пластина	5 Втулка опорной пластины	6 Сопло	
12	1/2	20 x 20-32 x 25	174.3-841M	174.3-821	174.1-864	174.3-851M	174.3-861	5691 026-13	

Дюймовое исполнение

		CZC MS"	1 Рычаг	2 Винт	3 Ключ	4 Опорная пластина	5 Втулка опорной пластины	6 Сопло	
12	1/2	3/4 x 3/4	174.3-841M	174.3-821	174.1-864	174.3-851M	174.3-861	5691 026-13	

PTGNR/L..HP

Метрическое исполнение

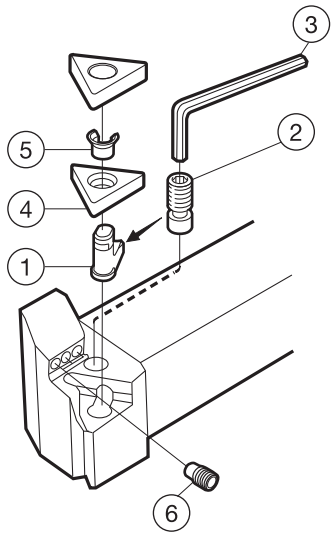
		CZC MS	1 Рычаг	2 Винт	3 Ключ	4 Опорная пластина	5 Втулка опорной пластины	6 Сопло	
16	3/8	16 x 16-32 x 25	174.3-840M	174.3-820M	170.3-860	179.3-850M	174.3-860	5691 026-13	

Дюймовое исполнение

		CZC MS"	1 Рычаг	2 Винт	3 Ключ	4 Опорная пластина	5 Втулка опорной пластины	6 Сопло	
16	3/8	5/8 x 5/8	174.3-840M	174.3-820M	170.3-860	179.3-850M	174.3-860	5691 026-13	

Шланги и соединительный узел CoroTurn® HP см. на стр. A54.

Державки CoroTurn® HP



PVJNR/L..HP

Метрическое исполнение

			1	2	3	4	5	6	
	iC	CZC MS	Рычаг	Винт	Ключ	Опорная пластина	Втулка опорной пластины	Сопло	
16	3/8	16 x 16-32 x 25	5432 001-02	174.3-820M	170.3-860	5322 256-01	174.3-860	5691 026-13	

Дюймовое исполнение

			1	2	3	4	5	6	
	iC	CZC MS"	Рычаг	Винт	Ключ	Опорная пластина	Втулка опорной пластины	Сопло	
16	3/8	5/8 x 5/8	5432 001-02	174.3-820M	170.3-860	5322 256-01	174.3-860	5691 026-13	

PWLNR/L..HP

Метрическое исполнение

			1	2	3	4	5	6	
	iC	CZC MS	Рычаг	Винт	Ключ	Опорная пластина	Втулка опорной пластины	Сопло	
08	1/2	20 x 20-32 x 25	174.3-841M	174.3-821	174.1-864	5322 331-17	174.3-861	5691 026-13	

Дюймовое исполнение

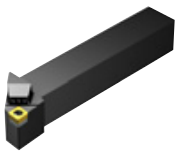
			1	2	3	4	5	6	
	iC	CZC MS"	Рычаг	Винт	Ключ	Опорная пластина	Втулка опорной пластины	Сопло	
08	1/2	3/4 x 3/4	174.3-841M	174.3-821	174.1-864	5322 331-17	174.3-861	5691 026-13	

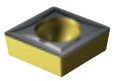
Шланги и соединительный узел CoroTurn® HP см. на стр. A54.

Державки CoroTurn® HP

CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом

Новые технологии подачи СОЖ

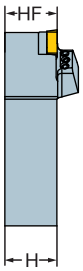


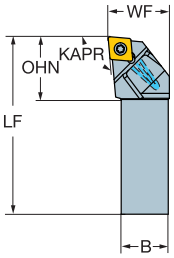


CCMT

TSYC
KAPR
PSIR

SCLCR/L..HP
95°
-5°





Метрическое исполнение

	CZC MS	Код заказа	Размеры, мм B	WF	H	HF	LF	OHN	Nm	Эталонная пластина MIID
09	16 x 16	SCLCR/L 1616H 09HP	16	20	16	16	100	26	3.0	CCMT 09 T3 08
	20 x 20	SCLCR/L 2020K 09HP	20	25	20	20	125	26	3.0	CCMT 09 T3 08
	25 x 25	SCLCR/L 2525M 09HP	25	32	25	25	150	26	3.0	CCMT 12 04 08

HP

Дюймовое исполнение

	CZC MS	Код заказа	Размеры, дюйм B	WF	H	HF	LF	OHN	Ft/lbs	Эталонная пластина MIID
3/8	5/8 x 5/8	SCLCR/L 10 3HP	.625	.750	.625	.625	4.000	1.043	2.2	CCMT 3(2.5)2
	3/4 x 3/4	SCLCR/L 12 3BHP	.750	1.000	.750	.750	4.500	1.043	2.2	CCMT 3(2.5)2
	1 x 1	SCLCR/L 16 3DHP	1.000	1.250	1.000	1.000	6.000	1.043	2.2	CCMT 3(2.5)2

HP

R = Правое исполнение,
L = Левое исполнение

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция

Полный ассортимент продукции и подробная техническая информация представлены в каталоге "Токарные инструменты".

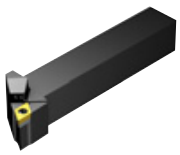

J4


A52

Державки CoroTurn® HP

CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом

Новые технологии подачи СОЖ

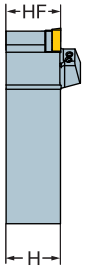


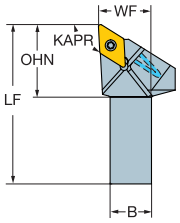


DCMT, DCMX
DCGT, DCGX, DCET
DCMW

TSYC
KAPR
PSIR

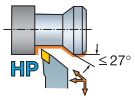
SDJCR/L..HP
93°
-3°





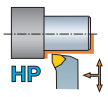
Метрическое исполнение

	CZC MS	Код заказа	Размеры, мм B	WF	H	HF	LF	OHN	Nm	Эталонная пластина MIID
11	20 x 20	SDJCR/L 2020K 11HP	20	25	20	20	125	28	0.9	DCMT 11 T3 08
11	16 x 16	SDJCR/L 1616H 11HP	16	20	16	16	100	28	3.0	DCMT 11 T3 08
	25 x 25	SDJCR/L 2525M 11HP	25	32	25	25	150	28	3.0	DCMT 11 T3 08
	32 x 25	SDJCR/L 3225P 11HP	25	32	32	32	150	28	3.0	DCMT 11 T3 08



Дюймовое исполнение

	CZC MS	Код заказа	Размеры, дюйм B	WF	H	HF	LF	OHN	Ft/lbs	Эталонная пластина MIID
3/8	5/8 x 5/8	SDJCR/L 10 3HP	.625	.750	.625	.625	4.000	1.102	2.2	DCMT 3(2.5)2
	3/4 x 3/4	SDJCR/L 12 3BHP	.750	1.000	.750	.750	4.500	1.102	2.2	DCMT 3(2.5)2
	1 x 1	SDJCR/L 16 3CHP	1.000	1.250	1.000	1.000	5.000	1.102	2.2	DCMT 3(2.5)2
	1 1/4 x 1	SDJCR/L 85 3DHP	1.000	1.250	1.250	1.250	6.000	1.102	2.2	DCMT 3(2.5)2



R = Правое исполнение,
L = Левое исполнение

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция

Полный ассортимент продукции и подробная техническая информация представлены в каталоге "Токарные инструменты".

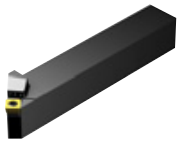

J4


A52

Державки CoroTurn® HP

CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом

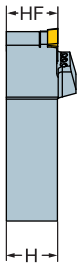
Новые технологии подачи СОЖ



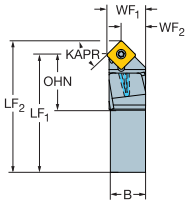


SCMT

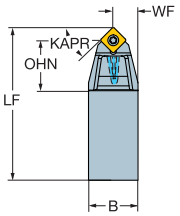
TSYC
KAPR
PSIR



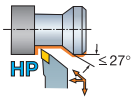
SSDCR/L..HP
45°
45°



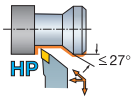
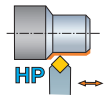
SSDCN..HP (INCH)
45°
45°



Метрическое исполнение

		CZC MS	Код заказа	Размеры, мм B	WF1	WF2	H	HF	LF1	LF2	OHN	Nm	Эталонная пластина MIID
	09	16 x 16	SSDCR/L 1616H 09HP	16	17	11	16	16	95	100	27	3.0	SCMT 09 T3 08
		20 x 20	SSDCR/L 2020K 09HP	20	22	16	20	20	120	125	27	3.0	SCMT 09 T3 08
		25 x 25	SSDCR/L 2525M 09HP	25	25	19	25	20	145	150	27	3.0	SCMT 09 T3 08

Дюймовое исполнение

		CZC MS	Код заказа	Размеры, дюйм B	WF	WF1	WF2	H	HF	LF	LF1	LF2	OHN	Ft/lbs	Эталонная пластина MIID
	3/8	5/8 x 5/8	SSDCR 10 3HP	.625		.689	.450	.625	.625		4.000	3.761	1.087	2.2	SCMT 3(2.5)2
	3/8	5/8 x 5/8	SSDCN 10 3HP	.625	.323			.625	.625	4.000			1.272	2.2	SCMT 3(2.5)2
		3/4 x 3/4	SSDCN 12 3BHP	.750	.385			.750	.750	4.500			1.272		SCMT 3(2.5)2
		1 x 1	SSDCN 16 3DHP	1.000	.511			1.000	1.000	6.000			1.272		SCMT 3(2.5)2

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

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция

Полный ассортимент продукции и подробная техническая информация представлены в каталоге "Токарные инструменты".



J4



A52

SANDVIK Coromant

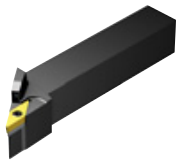
Державки CoroTurn® HP

CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом

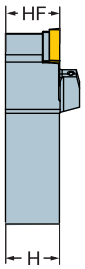
Новые технологии подачи СОЖ

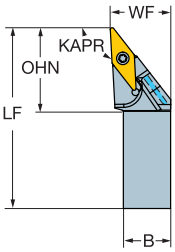
TSYC
KAPR
PSIR

SVJBR/L..HP
93°
-3°





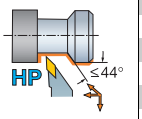




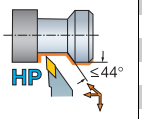
VBMT, VBGT
VCGX, VCEX,
VCGT, VCET

VBMW, VCMW

Метрическое исполнение

		CZC MS	Код заказа	Размеры, мм B	WF	H	HF	LF	OHN	Nm	Эталонная пластина MIID
	16	20 x 20	SVJBR/L 2020K 16HP	20	25	20	20	125	35	3.0	VBMT 16 04 08
		32 x 25	SVJBR/L 2525M 16HP	25	32	32	32	170	37	3.0	VBMT 16 04 08
		25 x 25	SVJBR/L 3225P 16HP	25	32	25	25	150	37	3.0	VBMT 16 04 08

Дюймовое исполнение

		CZC MS	Код заказа	Размеры, дюйм B	WF	H	HF	LF	OHN	Ft/lbs	Эталонная пластина MIID
	3/8	3/4 x 3/4	SVJBR/L 12 3BHP	.750	1.000	.750	.750	4.500	1.386	2.2	VBMT 332
		1 x 1	SVJBR/L 16 3DHP	1.000	1.449	1.000	1.000	6.000	1.240	2.2	VBMT 332
		1 1/4 x 1	SVJBR/L 85 3DHP	1.000	1.250	1.250	1.250	6.000	1.449	2.2	VBMT 332

R = Правое исполнение,
L = Левое исполнение

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция

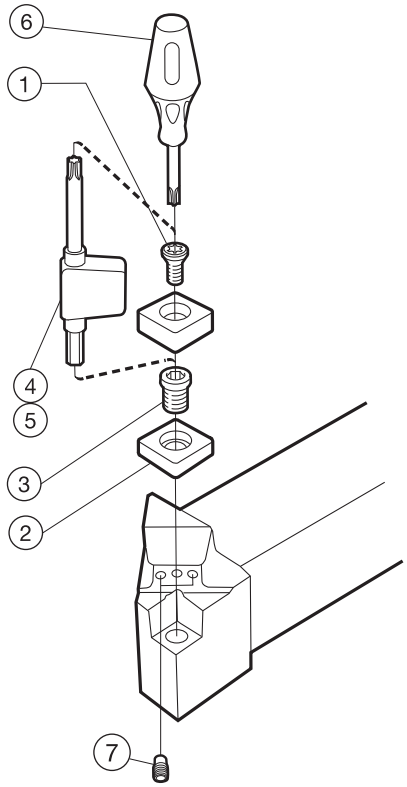
Полный ассортимент продукции и подробная техническая информация представлены в каталоге "Токарные инструменты".


J4


A52

Державки CoroTurn® HP

CoroTurn® 107, закрепление винтом



SCLCR/L..HP

Метрическое исполнение

			1	2	3	4	7	
	iC	CZC MS	Винт	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ	Сопло	
09	3/8	16 x 16-20 x 20	5513 020-01	5322 232-01	5512 090-01	5680 049-01	5691 026-13	
12	1/2	25 x 25	5513 020-01	5322 232-01	5512 090-01	5680 049-01	5691 026-13	

Дюймовое исполнение

			1	2	3	4	7	
	iC	CZC MS"	Винт	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ	Сопло	
09	3/8	16 x 16	5513 020-01	5322 232-01	5512 090-01	5680 049-01	5691 026-13	
12	1/2	25 x 25	5513 020-01	5322 232-01	5512 090-01	5680 049-01	5691 026-13	

SDJCR/L..HP

Метрическое исполнение

			1	2	3	4	7	
	iC	CZC MS	Винт	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ	Сопло	
07	1/4	20 x 20	5513 020-01	5322 263-01	5512 090-01	5680 049-01	5691 026-13	
11	3/8	16 x 16-32 x 25	5513 020-01	5322 263-01	5512 090-01	5680 049-01	5691 026-13	

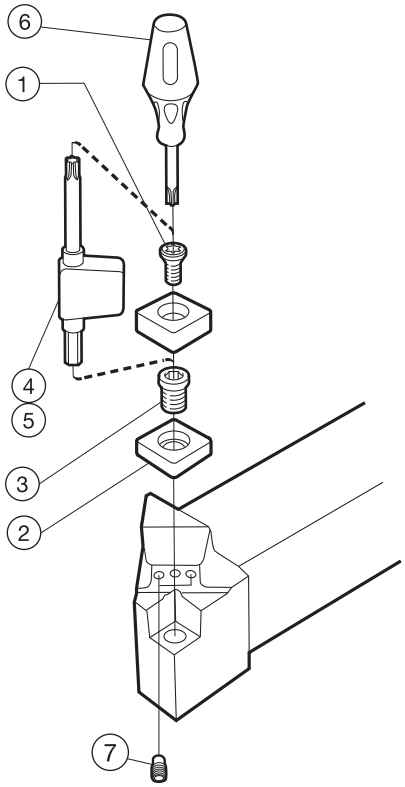
Дюймовое исполнение

			1	2	3	4	7	
	iC	CZC MS"	Винт	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ	Сопло	
11	3/8	5/8 x 5/8	5513 020-01	5322 263-01	5512 090-01	5680 049-01	5691 026-13	

Шланги и соединительный узел CoroTurn® HP см. на стр. A54.

Державки CoroTurn® HP

CoroTurn® 107, закрепление винтом



SSDCR/L..HP

Метрическое исполнение

		CZC MS	1 Винт	2 Опорная пластина	3 Винт опорной пластины	4 Ключ	7 Сопло	
09	3/8	16 x 16-25 x 25	5513 020-01	5322 420-01	5512 090-01	5680 049-01	5691 026-23	

Дюймовое исполнение

		CZC MS"	1 Винт	2 Опорная пластина	3 Винт опорной пластины	4 Ключ	7 Сопло	
09	3/8	5/8 x 5/8	5513 020-01	5322 420-01	5512 090-01	5680 049-01	5691 026-23	
09	3/8	3/4 x 3/4	5513 020-01	5322 420-01	5512 090-01	5680 049-01	5691 026-13	

SVJBR/L..HP

Метрическое исполнение

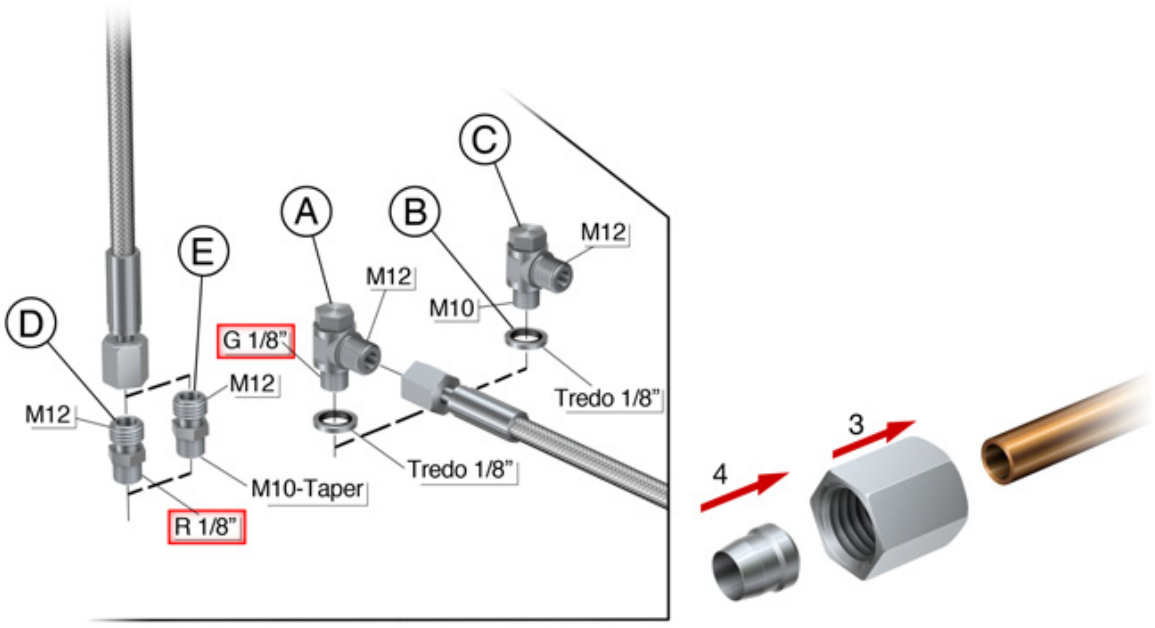
		CZC MS	1 Винт	2 Опорная пластина	3 Винт опорной пластины	4 Ключ	7 Сопло	
16	3/8	20 x 20-32 x 25	5513 020-01	5322 270-01	5512 090-01	5680 049-01	5691 026-13	

Дюймовое исполнение

		CZC MS"	1 Винт	2 Опорная пластина	3 Винт опорной пластины	4 Ключ	7 Сопло	
16	3/8	3/4 x 3/4	5513 020-01	5322 270-01	5512 090-01	5680 049-01	5691 026-13	

Шланги и соединительный узел CoroTurn® HP см. на стр. A54.

Шланги и соединительный узел CoroTurn® HP



Соединительный узел

Код заказа		Кол-во
5692 070-01	A Banjo 90°, SWVE 06-LR (1/8”)	2
	B Sealing washer, TREDO (G 1/8")	2
	C Banjo 90°, SWVE 06-LM (M10)	1
	D Straight connector, GE 06-LR (R1/8” taper)	1
	E Straight connector, GE 06-LM (M10 taper)	1

Примечание: Все крепежные элементы с размером резьбы 1/8’’, отмеченные красным, применяются для соединения шланга с державкой. Другие крепежные элементы с размером резьбы 1/8’’ или M10 применяются для соединения шланга со станком.

Принадлежности заказываются отдельно



1.

Шланг	Длина, мм
5693 065-01	200 (7.8")
5693 065-02	300 (11.8")
5693 065-03	400 (15.7")



2.

Удлинитель

5692 067-01



3.

Гайка

5692 061-01



4.

Врезное кольцо

5692 062-01



5.

Заглушка канала СОЖ VDI

5692 063-01



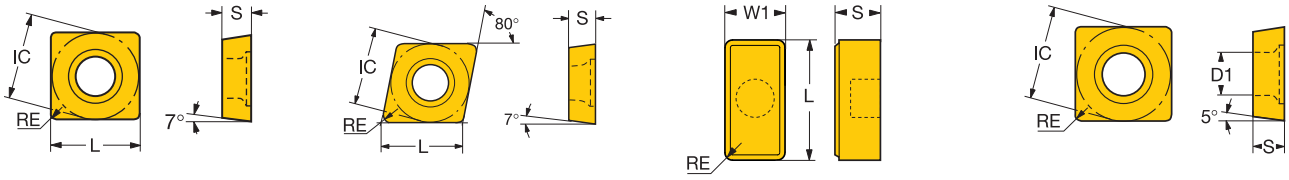
6.

Пробка VDI

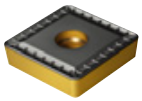
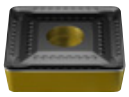
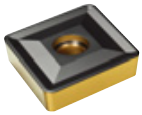
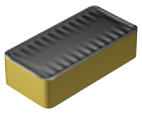
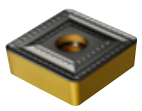
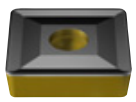
5692 063-02

Принадлежности 3 и 4 являются дополнительными и используются с медными трубками диаметром 6 мм (.236")
Принадлежности 5 и 6 являются дополнительными и используются для инструментальных блоков VDI.

Пластины для тяжелого точения

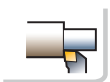


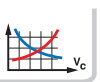
Для выбора размеров см. систему обозначения в каталоге "Токарные инструменты".

					P				M		K			
				КОД ISO	4205	4215	4225	4235	4225	4235	4205	4215	4225	КОД ANSI
Чистовая обработка		38	1 1/2	SCMT 38 09 32-XL		☆	☆	☆	☆	☆		☆	☆	SCMT 38 09 32-XL
Получистовая обработка		38	1 1/2	SCMT 38 09 32-XM		☆	☆	☆	☆	☆		☆	☆	SCMT 38 09 32-XM
Черновая обработка		38	1 1/2	CCMT 38 09 32-XH		☆	☆	☆	☆	☆		☆	☆	CCMT 38 09 32-XH
		50	2	LNMX 50 14 32-XH	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	LNMX 50 14 32-XH
		38	1 1/2	SBMT 38 12 32-XH		☆	☆	☆	☆	☆		☆	☆	SBMT 38 12 32-XH
		38	1 1/2	SCMT 38 09 32-XH		☆	☆	☆	☆	☆		☆	☆	SCMT 38 09 32-XH

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция


A60

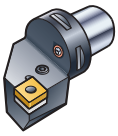


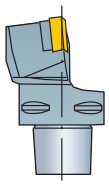
A112

Резцовые головки Coromant Capto®

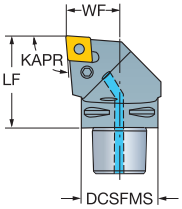
T-Max P, прижим рычагом за отверстие

TSYC	Cx-PCLNR/L
KAPR	95°
PSIR	-5°

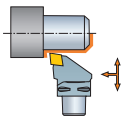








CNMM, CNGP
CNMG
CNMA, CNGA

	/C	CZC MS	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* DCSFMS	WF	LF	Kg	Nm	Эталонная пластина MIID
	25	C10	**C10-PCLNR/L-68110-25**	100	68.0	110.0	5.3	17.0	CNMG 25 09 24
	1.000			*3.937*	*2.677*	*4.331*			*CNMG 866*

Внутренний подвод СОЖ

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

Полный ассортимент продукции и подробная техническая информация представлены в каталоге "Токарные инструменты".

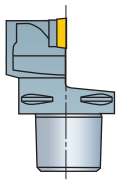

J4


A62

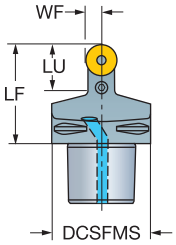
Резцовые головки Coromant Capto®

T-Max P, прижим рычагом за отверстие

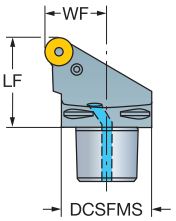
TSYC
KAPR
PSIR



Cx-PRDCN
45°
45°

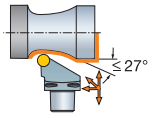
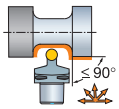


Cx-PRSCR/L
45°
45°





RCMX
RCMT
RCGX AL

	iC	CZC MS	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* DCSFMS	WF	LF	CDX	Kg	Nm	Эталонная пластина MIID
	25	C10	**C10-PRSCR/L-68110-25**	100	68.0	110.0		4.9	16.0	RCMX 25 07 00
	.984			*3.937*	*2.677*	*4.331*				*RCMX 25 07 00*
	32		**C10-PRSCR/L-68110-32**	100	68.0	110.0		4.9	17.0	RCMX 32 09 00
	1.260			*3.937*	*2.677*	*4.331*				*RCMX 32 09 00*
	25	C10	**C10-PRDCN-00110-25**	100	12.5	110.0	60.0	4.0	16.0	RCMX 25 07 00
	.984			*3.937*	*.492*	*4.331*	*2.362*			*RCMX 25 07 00*
	32		**C10-PRDCN-00110-32**	100	16.0	110.0	65.0	4.1	17.0	RCMX 32 09 00
	1.260			*3.937*	*.630*	*4.331*	*2.559*			*RCMX 32 09 00*

Внутренний подвод СОЖ

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

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

Полный ассортимент продукции и подробная техническая информация представлены в каталоге "Токарные инструменты".


J4

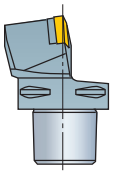

A62

Резцовые головки Coromant Capto®

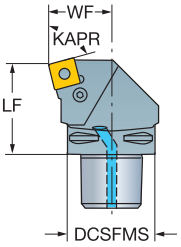
T-Max P, прижим рычагом за отверстие

TSYC
KAPR
PSIR

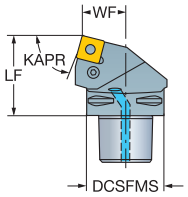


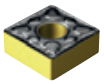


Cx-PSKNR/L
75°
15°

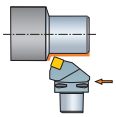
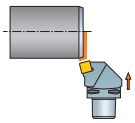


Cx-PSRNR/L
75°
15°





SNMM
SNMG
SNMA, SNGA

				Размеры, мм, *дюйм*					Эталонная пластина
		CZC MS	Код заказа	DCSFMS	WF	LF	Kg	Nm	MIID
	25	C10	**C10-PSRNR/L-58110-25**	100	58.0	110.0	5.1	17.0	SNMG 25 07 24
	1.000			*3.937*	*2.283*	*4.331*			*SNMG 856*
	25	C10	**C10-PSKNR/L-68110-25**	100	68.0	110.0	5.5	17.0	SNMG 25 07 24
	1.000			*3.937*	*2.677*	*4.331*			*SNMG 856*

Внутренний подвод СОЖ

R = Правое исполнение,
L = Левое исполнение

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

Полный ассортимент продукции и подробная техническая информация представлены в каталоге "Токарные инструменты".


J4


A62

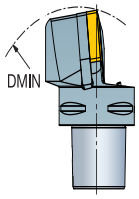
SANDVIK Coromant

Резцовые головки Coromant Capto®

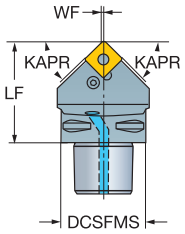
T-Max P, прижим рычагом за отверстие

TSYC
KAPR
PSIR

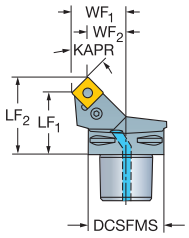




Cx-PSDNN
45°
45°

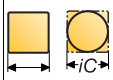
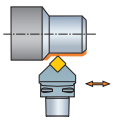
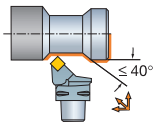


Cx-PSSNR/L
45°
45°





SNMM
SNMG
SNMA, SNGA

				Размеры, мм, *дюйм*									Эталонная пластина
		CZC MS	**Код заказа**	DCSFMS	WF	WF1	WF2	LF	LF1	LF2	Kg	Nm	MIID
	25	C10	**C10-PSDNN-00110-25**	100	1.0			110.0			4.8	17.0	SNMG 25 07 24
	1.000			*3.937*	*.039*			*4.331*					*SNMG 856*
	25	C10	**C10-PSSNR/L-68092-25**	100		68.0	51.0		92.0	108.0	4.6	17.0	SNMG 25 07 24
	1.000			*3.937*		*2.677*	*2.009*		*3.622*	*4.252*			*SNMG 856*

Внутренний подвод СОЖ

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

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

Полный ассортимент продукции и подробная техническая информация представлены в каталоге "Токарные инструменты".

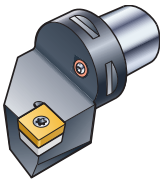

J4

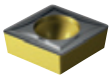

A62

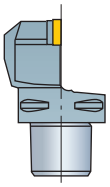
Резцовые головки Coromant Capto®

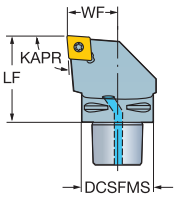
CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом

TSYC Cx-SCLCR/L
KAPR 95°
PSIR -5°









CCMT, CCGT
CCGX, CCET
CCMW

				Размеры, мм, *дюйм*						Эталонная пластина
	/C		CZC MS	Код заказа	DCSFMS	WF	LF	Kg	Nm	MIID
	38		C10	**C10-SCLCR/L-68110-38**	100	68.0	110.0	5.0	18.7	CCMT 38 09 32
	1 1/2				*3.937*	*2.677*	*4.331*			*CCMT 38 09 32*

Внутренний подвод СОЖ

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

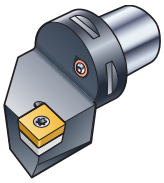

J4


A62

Резцовые головки Coromant Capto®

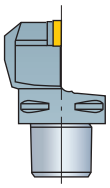
CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом

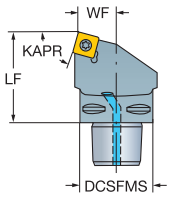
	TSYC	Cx-SSRCR/L	Cx-SSDCN	Cx-SSRBR/L
KAPR		75°	45°	75°
PSIR		15°	45°	15°

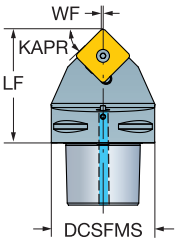


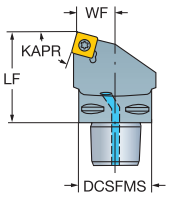


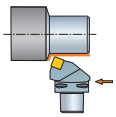
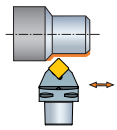
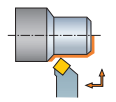
SBMT









				Размеры, мм, *дюйм*					Эталонная пластина
							Kg	Nm	
	CZC	iC	MS	Код заказа	DCSFMS	WF	LF			MIID
	38		C10	**C10-SSRBR/L-58110-38**	100	58.0	110.0	5.1	18.7	SBMT 38 12 32
		1 1/2			*3.937*	*2.283*	*4.331*			*SBMT 38 12 32*
				C10-SSRCR/L-58110-38	100	58.0	110.0	5.2	18.7	SCMT 38 09 32
					3.937	*2.283*	*4.331*			*SCMT 38 09 32*
	38		C10	**C10-SSDBN-00110-38**	100	0.0	110.0	4.6	18.7	SBMT 38 12 32
		1 1/2			*3.937*	*.000*	*4.331*			*SBMT 38 12 32*
				C10-SSDCN-00110-38	100	0.0	110.0	4.8	18.7	SCMT 38 09 32
					3.937	*.000*	*4.331*			*SCMT 38 09 32*
	38		C10	**C10-SSTBR/L-50110-38**	100	50.0	110.0	5.0	18.7	SBMT 38 12 32
		1 1/2			*3.937*	*1.968*	*4.331*			*SBMT 38 12 32*

Внутренний подвод СОЖ

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

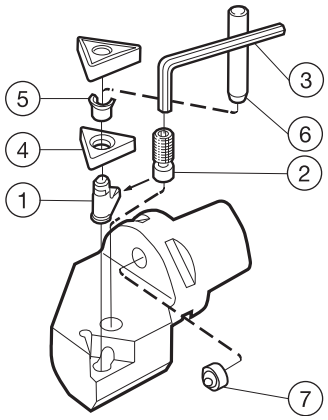
Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция


J4


A62

Резцовые головки Coromant Capto®



Cx-PCLNR/L

			1	2	3	4	7	
	iC	CZC MS	Рычаг	Винт	Ключ	Опорная пластина	Сопло	
25	1	C10	174.3-844M	174.3-827	3021 010-050	5322 230-01	5691 034-03	

Cx-PRDCN;Cx-PRSCR/L

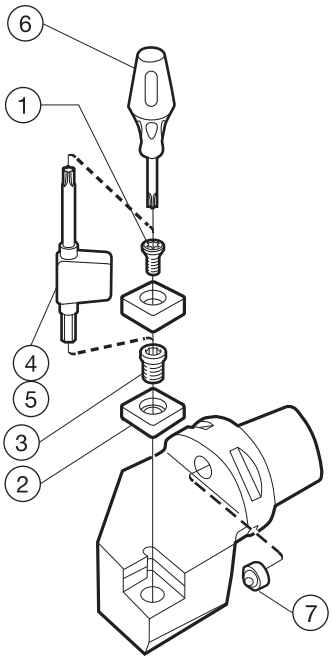
			1	2	3	4	7	
	iC	CZC MS	Рычаг	Винт	Ключ	Опорная пластина	Сопло	
25	.984	C10-C10	176.39-844	174.3-832	3021 010-040	176.39-854	5691 034-03	
32	1.260	C10	176.39-845	174.3-827	3021 010-050	176.39-855	5691 034-03	

Cx-PSRNR/L;Cx-PSKNR/L;Cx-PSDNN;Cx-PSSNR/L

			1	2	3	4	7	
	iC	CZC MS	Рычаг	Винт	Ключ	Опорная пластина	Сопло	
25	1	C10	174.3-844M	174.3-827	3021 010-050	174.3-853M	5691 034-03	

При смене сопла используйте ключ 5680 019-01 и вставку 5680 021-04

Резцовые головки Coromant Capto®



Cx-SCLCR/L

			1	2	3	4	7	
	iC	CZC MS	Винт	Опорная пластина	Винт защитной пластины	Ключ	Сопло	
38	1 1/2	C10	5513 028-01	5322 232-03	5512 089-01	5680 042-03	5691 034-03	

Cx-SSRBR/L;Cx-SSRCR/L;Cx-SSDCN;Cx-SSTBR/L;Cx-SSDBN

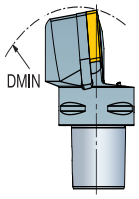
			1	2	3	4	7	
	iC	CZC MS	Винт	Опорная пластина	Винт защитной пластины	Ключ	Сопло	
38	1 1/2	C10	5513 028-01	5322 465-01	5512 089-01	5680 042-03	5691 034-03	

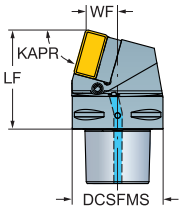
При смене сопла используйте ключ 5680 019-01 и вставку 5680 021-04

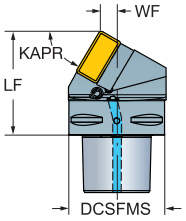
Резцовые головки Coromant Capto® для тяжелой обработки

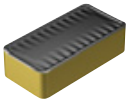
T-Max P, прижим рычагом за отверстие

TSYC	Cx-PLRNR/L	Cx-PLTNR/L
KAPR	75°	60°
PSIR	15°	30°

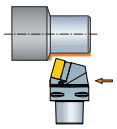
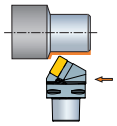








LNMX

	CZC MS	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* DCSFMS	DMIN	WF	LF	Kg	Эталонная пластина MIID
	50	**C10-PLRNR/L-35110-50**	100	315.0	35.0	110.0	6.2	LNMX 50 14 32
	2.000		*3.937*	*12.402*	*1.378*	*4.331*		*LNMX 50 14 32*
	50	**C10-PLTNR/L-18110-50**	100	315.0	18.0	110.0	5.8	LNMX 50 14 32
	2.000		*3.937*	*12.402*	*.709*	*4.331*		*LNMX 50 14 32*

Внутренний подвод СОЖ

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Расшифровку обозначений см. на стр. 3



Державки для пластин без задних углов

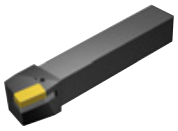
Державки для тяжелой обработки

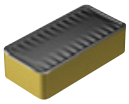
T-Max P, прижим рычагом за отверстие

TSYC
KAPR
PSIR

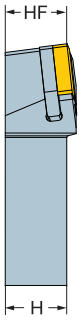
PLRNR/L
75°
15°

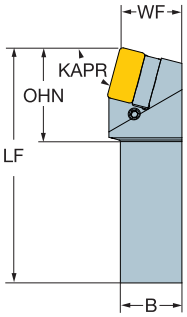
PLTNR/L
60°
30°

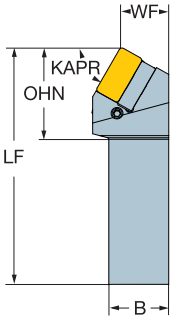




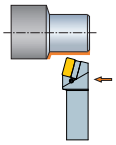
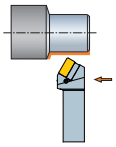
LNMX







Метрическое исполнение

		CZC MS	Код заказа	Размеры, мм B	WF	H	HF	LF	OHN	Эталонная пластина MIID
	50	60 x 60	**PLRNR/L6060V50**	60	60	60	60	400	91	LNMX 50 14 32
		70 x 70	**PLRNR/L7070V50**	70	70	70	70	400	91	LNMX 50 14 32
		80 x 80	**PLRNR/L8080W50**	80	80	80	80	450	91	LNMX 50 14 32
	50	60 x 60	**PLTNR/L6060V50**	60	48	60	60	400	91	LNMX 50 14 32
		70 x 70	**PLTNR/L7070V50**	70	58	70	70	400	91	LNMX 50 14 32
		80 x 80	**PLTNR/L8080W50**	80	68	80	80	450	91	LNMX 50 14 32

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция

R = Правое исполнение,
L = Левое исполнение

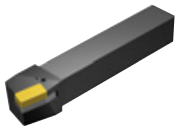


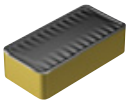
Державки для пластин без задних углов

Державки для тяжелой обработки

T-Max P, прижим рычагом за отверстие

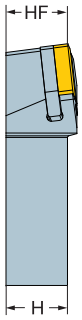
TSYC
KAPR
PSIR

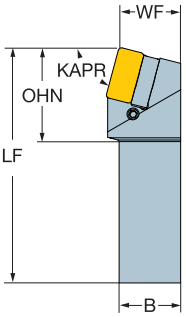




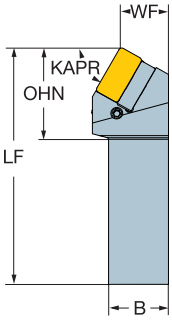
LNMX

PLRNR/L
75°
15°

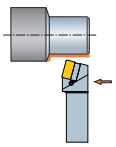
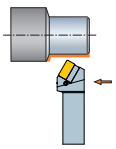




PLTNR/L
60°
30°



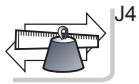
Дюймовое исполнение

	CZC MS	Код заказа	Размеры, дюйм B	WF	H	HF	LF	OHN	Эталонная пластина MIID
	2.000 3 x 3	**PLRNR/L4850X**	.118	2.992	.118	3.000	18.000	3.591	LNMX 50 14 32
	2 1/2 x 2 1/2	**PLRNR/L4050X**	2.500	2.480	2.500	2.500	16.000	3.591	LNMX 50 14 32
	2.000 3 x 3	**PLTNR/L4850X**	.118	2.445	.118	3.000	18.000	3.591	LNMX 50 14 32
	2 1/2 x 2 1/2	**PLTNR/L4050X**	2.500	2.031	2.500	2.500	16.000	3.591	LNMX 50 14 32

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

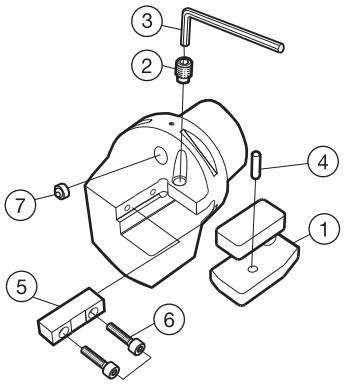
= Новая продукция

R = Правое исполнение,
L = Левое исполнение



Державки для пластин без задних углов

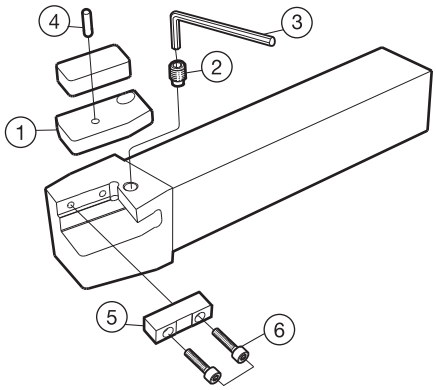
Основные комплектующие



Cx-PLTNR/L;Cx-PLRNR/L

Код заказа	1 Опорная пластина	2 Винт	3 Ключ	4 Штифт	5 Кассета	6 Винт	7 Сопло	
C10-PLRNL-35110-50	5321 235-02	5514 046-01	3021 010-060	3111 020-560	5323 015-01	3212 010-310	5691 034-03	
C10-PLRNR-35110-50	5321 235-01	5514 046-01	3021 010-060	3111 020-560	5323 015-01	3212 010-310	5691 034-03	
C10-PLTNL-18110-50	5321 235-02	5514 046-01	3021 010-060	3111 020-560	5323 015-01	3212 010-310	5691 034-03	
C10-PLTNR-18110-50	5321 235-01	5514 046-01	3021 010-060	3111 020-560	5323 015-01	3212 010-310	5691 034-03	

Державки для пластин без задних углов



PLRNR/L

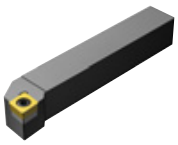
Код заказа	1 Винт опорной пластины	2 Винт защитной пластины	3 Ключ	4 Штифт	5 Кассета	6 Винт проставки	
PLRNL4050X	5321 235-02	5514 046-01	3021 010-060	3111 020-560	5323 015-01	3212 010-310	
PLRNL4850X	5321 235-02	5514 046-01	3021 010-060	3111 020-560	5323 015-01	3212 010-310	
PLRNL6060V50	5321 235-02	5514 046-01	3021 010-060	3111 020-560	5323 015-01	3212 010-310	
PLRNL7070V50	5321 235-02	5514 046-01	3021 010-060	3111 020-560	5323 015-01	3212 010-310	
PLRNL8080W50	5321 235-02	5514 046-01	3021 010-060	3111 020-560	5323 015-01	3212 010-310	
PLRNR4050X	5321 235-01	5514 046-01	3021 010-060	3111 020-560	5323 015-01	3212 010-310	
PLRNR4850X	5321 235-01	5514 046-01	3021 010-060	3111 020-560	5323 015-01	3212 010-310	
PLRNR6060V50	5321 235-01	5514 046-01	3021 010-060	3111 020-560	5323 015-01	3212 010-310	
PLRNR7070V50	5321 235-01	5514 046-01	3021 010-060	3111 020-560	5323 015-01	3212 010-310	
PLRNR8080W50	5321 235-01	5514 046-01	3021 010-060	3111 020-560	5323 015-01	3212 010-310	
PLTNL4050X	5321 235-02	5514 046-01	3021 010-060	3111 020-560	5323 015-01	3212 010-310	
PLTNL4850X	5321 235-02	5514 046-01	3021 010-060	3111 020-560	5323 015-01	3212 010-310	
PLTNL6060V50	5321 235-02	5514 046-01	3021 010-060	3111 020-560	5323 015-01	3212 010-310	
PLTNL7070V50	5321 235-02	5514 046-01	3021 010-060	3111 020-560	5323 015-01	3212 010-310	
PLTNL8080W50	5321 235-02	5514 046-01	3021 010-060	3111 020-560	5323 015-01	3212 010-310	
PLTNR4050X	5321 235-01	5514 046-01	3021 010-060	3111 020-560	5323 015-01	3212 010-310	
PLTNR4850X	5321 235-01	5514 046-01	3021 010-060	3111 020-560	5323 015-01	3212 010-310	
PLTNR6060V50	5321 235-01	5514 046-01	3021 010-060	3111 020-560	5323 015-01	3212 010-310	
PLTNR7070V50	5321 235-01	5514 046-01	3021 010-060	3111 020-560	5323 015-01	3212 010-310	
PLTNR8080W50	5321 235-01	5514 046-01	3021 010-060	3111 020-560	5323 015-01	3212 010-310	

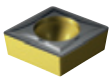
Державки для пластин с задними углами

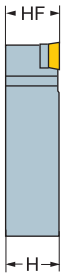
Державки для тяжелой обработки

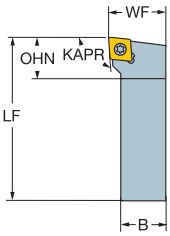
CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом

TSYC	SCLCR/L
KAPR	95°
PSIR	-5°





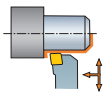




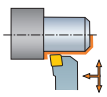
CCMT, CCGT
CCGX, CCET

CCMW

Метрическое исполнение

	iC	CZC MS	Код заказа	Размеры, мм B	WF	H	HF	LF	OHN	Nm	Эталонная пластина MIID
	38	50 x 50	SCLCR/L5050U38	50	60	50	50	350	57	18.7	CCMT 38 09 32
		60 x 60	SCLCR/L6060V38	60	70	60	60	400	57	18.7	CCMT 38 09 32
		70 x 70	SCLCR/L7070V38	70	80	70	70	400	57	18.7	CCMT 38 09 32
		80 x 80	SCLCR/L8080W38	80	90	80	80	450	57	18.7	CCMT 38 09 32

Дюймовое исполнение

	iC	CZC MS	Код заказа	Размеры, дюйм B	WF	H	HF	LF	OHN	Ft/lbs	Эталонная пластина MIID
	1 1/2	2 1/2 x 2 1/2	SCLCR/L4012X	2.500	3.000	2.500	2.500	16.000	2.339	13.8	CCMT 38 09 32
		3 x 3	SCLCR/L4812X	3.000	3.500	3.000	3.000	18.000	2.354	13.8	CCMT 38 09 32
		2 x 2	SCLCR/L3212K	2.000	2.500	2.000	2.000	14.000	2.350	13.8	CCMT 38 09 32

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция


J4

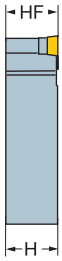

A73

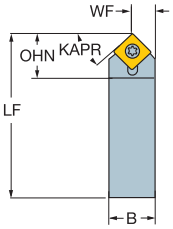
Державки для пластин с задними углами

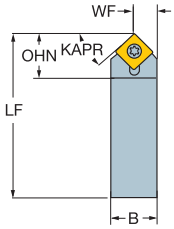
Державки для тяжелой обработки

CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом

TSYC	SSDCN	SSDBN
KAPR	45°	45°
PSIR	45°	45°



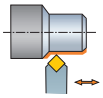




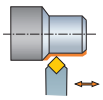


SCMT, SCGX
SCMW

Метрическое исполнение

		CZC MS	Код заказа	Размеры, мм B	WF	H	HF	LF	OHN	Nm	Эталонная пластина MIID
	38	50 x 50	**SSDBN5050U38**	50	25	50	50	350	59	18.7	SBMT 38 12 32
		60 x 60	**SSDBN6060V38**	60	30	60	60	400	59	18.7	SBMT 38 12 32
		70 x 70	**SSDBN7070V38**	70	35	70	70	400	59	18.7	SBMT 38 12 32
		80 x 80	**SSDBN8080W38**	80	40	80	80	450	59	18.7	SBMT 38 12 32
		50 x 50	**SSDCN5050U38**	50	25	50	50	350	59	18.7	SCMT 38 09 32
		60 x 60	**SSDCN6060V38**	60	30	60	60	400	59	18.7	SCMT 38 09 32
		70 x 70	**SSDCN7070V38**	70	35	70	70	400	59	18.7	SCMT 38 09 32
		80 x 80	**SSDCN8080W38**	80	40	80	80	450	59	18.7	SCMT 38 09 32

Дюймовое исполнение

		CZC MS	Код заказа	Размеры, дюйм B	WF	H	HF	LF	OHN	Ft/lbs	Эталонная пластина MIID
	1 1/2	3 x 3	**SSDBN4812X**	.118	1.500	.118	3.000	18.000	2.350	13.8	SBMT 38 12 32
			SSDCN4812X	.118	1.500	.118	3.000	18.000	2.350	13.8	SCMT 38 09 32
		2 x 2	**SSDBN3212K**	2.000	1.000	2.000	2.000	14.000	2.350	13.8	SBMT 38 12 32
			SSDCN3212K	2.000	1.000	2.000	2.000	14.000	2.350	13.8	SCMT 38 09 32
		2 1/2 x 2 1/2	**SSDBN4012X**	2.500	1.250	2.500	2.500	16.000	2.350	13.8	SBMT 38 12 32
			SSDCN4012X	2.500	1.250	2.500	2.500	16.000	2.350	13.8	SCMT 38 09 32

N = Нейтральное исполнение

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция


J4


A73

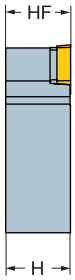
SANDVIK Coromant

Державки для пластин с задними углами

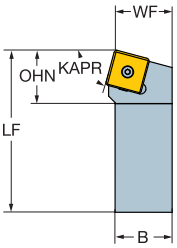
Державки для тяжелой обработки

CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом

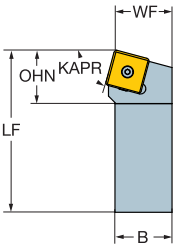
TSYC
KAPR
PSIR



SSRCR/L
75°
15°



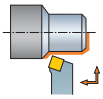
SSRBR/L
75°
15°



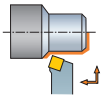


SCMT

Метрическое исполнение

		CZC MS	Код заказа	Размеры, мм B	WF	H	HF	LF	OHN	Nm	Эталонная пластина MIID
	38	50 x 50	SSRBR/L5050U38	50	50	50	50	350	54	18.7	SBMT 38 12 32
		60 x 60	SSRBR/L6060V38	60	60	60	60	400	54	18.7	SBMT 38 12 32
		70 x 70	SSRBR/L7070V38	70	70	70	70	400	54	18.7	SBMT 38 12 32
		80 x 80	SSRBR/L8080W38	80	80	80	80	450	54	18.7	SBMT 38 12 32
		50 x 50	SSRCR/L5050U38	50	50	50	50	350	54	18.7	SCMT 38 09 32
		60 x 60	SSRCR/L6060V38	60	60	60	60	400	54	18.7	SCMT 38 09 32
		70 x 70	SSRCR/L7070V38	70	70	70	70	400	54	18.7	SCMT 38 09 32
		80 x 80	SSRCR/L8080W38	80	80	80	80	450	54	18.7	SCMT 38 09 32

Дюймовое исполнение

	iC	CZC MS	Код заказа	Размеры, дюйм B	WF	H	HF	LF	OHN	Ft/lbs	Эталонная пластина MIID
	1 1/2	3 x 3	SSRBR/L4812X	.118	3.000	.118	3.000	18.000	2.157	13.8	SBMT 38 12 32
			SSRCR/L4812X	.118	3.000	.118	3.000	18.000	2.157	13.8	SCMT 38 09 32
		2 x 2	SSRBR/L3212K	2.000	2.000	2.000	2.000	14.000	2.157	13.8	SBMT 38 12 32
			SSRCR/L3212K	2.000	2.000	2.000	2.000	14.000	2.157	13.8	SCMT 38 09 32
		2 1/2 x 2 1/2	SSRBR/L4012X	2.500	2.500	2.500	2.500	16.000	2.157	13.8	SBMT 38 12 32
			SSRCR/L4012X	2.500	2.500	2.500	2.500	16.000	2.157	13.8	SCMT 38 09 32

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция

 J4

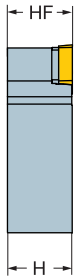
 A73

Державки для пластин с задними углами

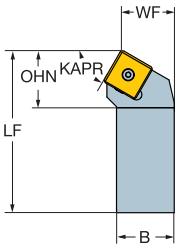
Державки для тяжелой обработки

CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом

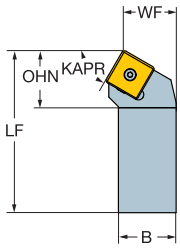
TSYC
KAPR
PSIR



SSTCR/L
60°
30°



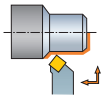
SSTBR/L
60°
30°



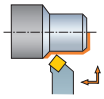


SCMT

Метрическое исполнение

		CZC MS	Код заказа	Размеры, мм B	WF	H	HF	LF	OHN	Nm	Эталонная пластина MIID
	38	50 x 50	**SSTBR/L5050U38**	50	45	50	50	350	57	18.7	SBMT 38 12 32
		60 x 60	**SSTBR/L6060V38**	60	55	60	60	400	57	18.7	SBMT 38 12 32
		70 x 70	**SSTBR/L7070V38**	70	65	70	70	400	57	18.7	SBMT 38 12 32
		80 x 80	**SSTBR/L8080W38**	80	75	80	80	450	57	18.7	SBMT 38 12 32
		50 x 50	**SSTCR/L5050U38**	50	45	50	50	350	57	18.7	SCMT 38 09 32
		60 x 60	**SSTCR/L6060V38**	60	55	60	60	400	57	18.7	SCMT 38 09 32
		70 x 70	**SSTCR/L7070V38**	70	65	70	70	400	57	18.7	SCMT 38 09 32
		80 x 80	**SSTCR/L8080W38**	80	75	80	80	450	57	18.7	SCMT 38 09 32

Дюймовое исполнение

	iC	CZC MS	Код заказа	Размеры, дюйм B	WF	H	HF	LF	OHN	Ft/lbs	Эталонная пластина MIID
	1 1/2	3 x 3	**SSTBR/L4812X**	.118	2.750	.118	3.000	18.000	2.280	13.8	SBMT 38 12 32
			SSTCR/L4812X	.118	2.750	.118	3.000	18.000	2.280	13.8	SCMT 38 09 32
		2 x 2	**SSTBR/L3212K**	2.000	1.750	2.000	2.000	14.000	2.280	13.8	SBMT 38 12 32
			SSTCR/L3212K	2.000	1.750	2.000	2.000	14.000	2.280	13.8	SCMT 38 09 32
		2 1/2 x 2 1/2	**SSTBR/L4012X**	2.500	2.250	2.500	2.500	16.000	2.280	13.8	SBMT 38 12 32
			SSTCR/L4012X	2.500	2.250	2.500	2.500	16.000	2.280	13.8	SCMT 38 09 32

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

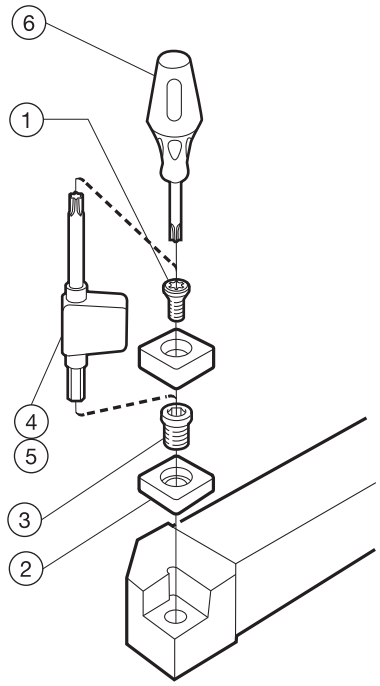
= Новая продукция


J4


A73

SANDVIK Coromant

Державки для пластин с задними углами



SCLCR/L

		1	2	3	4/5	
		Винт	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ	
38	1 1/2	5513 028-01	5322 232-03	5512 089-01	5680 042-03	

SSDCN;SSDBN

		1	2	3	4/5	
		Винт	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ	
38	1 1/2	5513 028-01	5322 465-01	5512 089-01	5680 042-03	

SSRCR/L;SSRBR/L

		1	2	3	4/5	
		Винт	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ	
38	1 1/2	5513 028-01	5322 465-01	5512 089-01	5680 042-03	

SSTCR/L;SSTBR/L

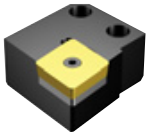
		1	2	3	4/5	
		Винт	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ	
38	1 1/2	5513 028-01	5322 465-01	5512 089-01	5680 042-03	

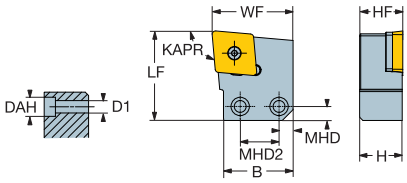
Державки для пластин с задними углами

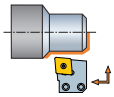
Резцовые вставки для тяжелой обработки

CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом

TSYC	SCLCR/L..CX
KAPR	95°
PSIR	-5°





					Размеры, мм, *дюйм*										Эталонная пластина
			CZC MS	Код заказа	WF	LF	B	D1	DAH	H	HF	MHD	MHD2	Kg	Nm	MIID
	38	40 x 64.5		SCLCR/L40CX-38	75.0	83.0	64.5	11.0	17.0	40.0	40.0	13.0	36.0	1.4	18.7	CCMT 38 09 32
	1 1/2				*2.953*	*3.268*	*2.539*	*.433*	*.669*	*1.575*	*1.575*	*.512*	*1.417*			*CCMT 38 09 32*

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция


J4

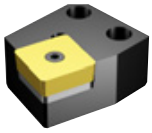

A76

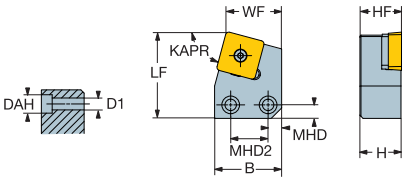
Державки для пластин с задними углами

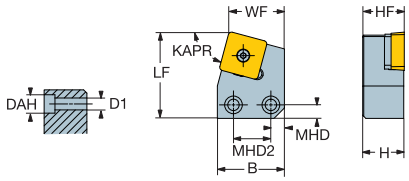
Резцовые вставки для тяжелой обработки

CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом

TSYC	SSRCR/L..CX	SSRBR/L..CX
KAPR	75°	75°
PSIR	15°	15°

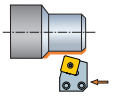








SBMT

					Размеры, мм, *дюйм*											Эталонная пластина
		iC	CZC MS	Код заказа	WF	LF	B	D1	DAH	H	HF	MHD	MHD2	Kg	Nm	MIID
	38		40 x 64.5	SSRBR/L40CX-38	53.2	83.0	64.5	11.0	17.0	40.0	40.0	13.0	36.0	1.4	18.7	SBMT 38 12 32
		1 1/2			2.096	3.268	2.539	.433	.669	1.575	1.575	.512	1.417			SBMT 38 12 32
				SSRCR/L40CX-38	53.2	83.0	64.5	11.0	17.0	40.0	40.0	13.0	36.0	1.4	18.7	SCMT 38 09 32
					2.096	3.268	2.539	.433	.669	1.575	1.575	.512	1.417			SCMT 38 09 32

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

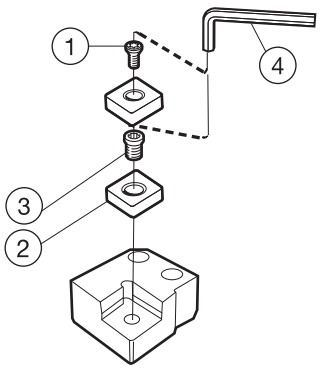
Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция


J4


A76

Державки для пластин с задними углами



SCLCR/L..CX

			1	2	3	4/5	
		CZC MS	Винт	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ	
38	1 1/2	40 x 64.5	5513 028-01	5322 232-03	5512 089-01	5680 042-03	

SSRCR/L..CX;SSRBR/L..CX

			1	2	3	4/5	
		CZC MS	Винт	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ	
38	1 1/2	40 x 64.5	5513 028-01	5322 465-01	5512 089-01	5680 042-03	

Система крепления QS™

Быстрый пуск автоматов продольного точения

Меньше времени на установку, выше производительность

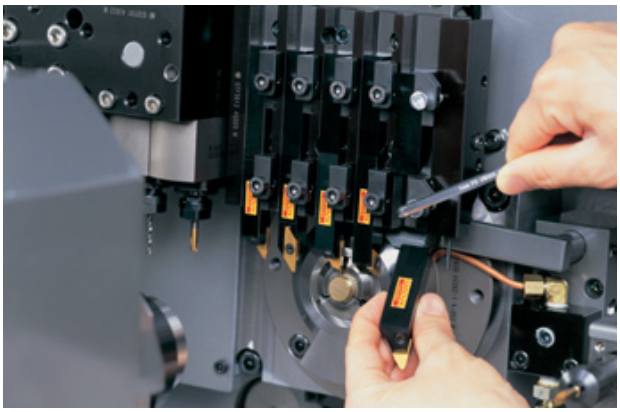
Экономия времени по сравнению с обычной системой крепления

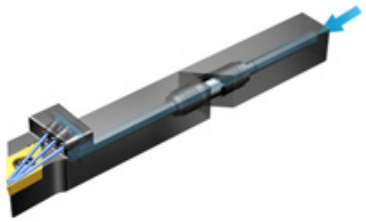
- Фиксация и раскрепление обеспечивается вращением всего одного винта
- Высокая точность позиционирования режущей кромки
- Подпружиненный клин предотвращает выпадение державки при ее замене
- Сокращение времени смены режущей кромки с трёх до одной минуты

Обычные клинья могут быть заменены без дополнительных изменений резцедержателя станка. Для перехода на систему QS необходимо заказать:

- 2 подпружиненных клина QS
- Короткую державку QS для различных областей применения
- Упор QS

Система доступна для станков Citizen, Star, Tsugami, Tornos и Nexturn.





Простая замена системы крепления станка на систему QS

- Удалите обычный клин из резцедержателя
- Замените его на два клина QS
- Настройте положение режущей кромки и закрепите короткую державку клином QS
- Закрепите стопор другим клином, обеспечив его контакт с короткой державкой

Короткие державки системы QS доступны в следующих исполнениях:

- T-Max® P для точения
- CoroTurn 107® для точения
- CoroCut® 1-2 и 3 для отрезки и обработки канавок
- CoroThread 266® для нарезания резьбы
- CoroCut® XS для точения, отрезки, обработки канавок и нарезания резьбы

Коды заказа см. в каталоге "Токарные инструменты".

Державки QS™ HP с подачей СОЖ под высоким давлением через сопла

Сочетание быстросменной системы крепления QS с передовой технологией подачи СОЖ является первым выбором для автоматов продольного точения. Система QS HP обеспечивает бесперебойную обработку и повышение качества деталей из наиболее труднообрабатываемых вязких материалов.

Система QS™ HP применяется для следующих видов обработки:

- CoroTurn 107® для общего точения
- CoroCut® 1-2 и 3 для отрезки и обработки канавок
- CoroCut® XS для точения, отрезки, обработки канавок и резьбонарезания
- CoroThread® 266 для резьбонарезания

См. стр. A78.

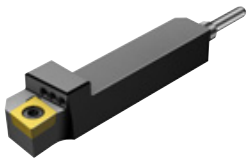
Полный ассортимент см. в каталоге "Токарные инструменты". Также см. каталог "Мелкоразмерная обработка".

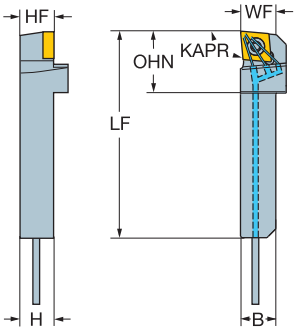
Короткие державки системы крепления QS™ HP

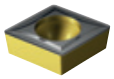
Новые технологии подачи СОЖ

Точение
CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом

TSYC	QS-SCLCR/L..HP
KAPR	95°
PSIR	-5°







CCMT

Метрическое исполнение

				Размеры, мм							Эталонная пластина
		CZC MS	Код заказа	B	WF	H	HF	LF	OHN	Nm	MIID
HP	06	10 x 12	QS-SCLCR1012E06HP	12	12	10	10	70	10	0.9	CCMT 06 02 04
	09	12 x 12	QS-SCLCR1212E09HP	12	12	12	12	70	21	0.9	CCMT 09 T3 08
		16 x 16	QS-SCLCR1616E09HP	16	16	16	16	70	16	3.0	CCMT 09 T3 08

Дюймовое исполнение

				Размеры, дюйм							Эталонная пластина
		CZC MS	Код заказа	B	WF	H	HF	LF	OHN	Ft/lbs	MIID
HP	1/4	3/8 x 1/2	QS-SCLCR06082XHP	.500	.500	.375	.375	2.756	.394	0.7	CCMT 2(1.5)1
	3/8	1/2 x 1/2	QS-SCLCR083XHP	.500	.500	.500	.500	2.756	.827	2.2	CCMT 3(2.5)2
		5/8 x 5/8	QS-SCLCR103XHP	.625	.625	.625	.625	2.756	.591	2.2	CCMT 3(2.5)2

R = Правое исполнение

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция

Клинья QS см. в каталоге "Токарные инструменты".
Упоры QS см. на стр.


J4


A81

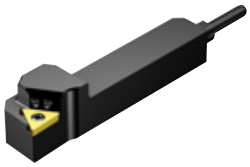
SANDVIK Coromant

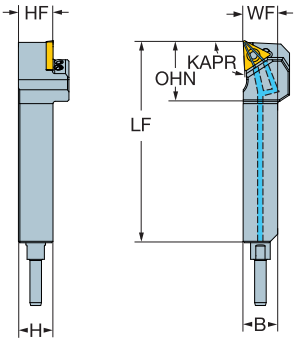
Короткие державки системы крепления QS™ HP

Новые технологии подачи СОЖ

Точение
CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом

TSYC	QS-STJCR/L..HP
KAPR	93°
PSIR	-3°







TCMT, TCMX, TCGT, TCGX TCEX

TCMW

Метрическое исполнение

		CZC MS	Код заказа	Размеры, мм B	WF	H	HF	LF	OHN	Nm	Эталонная пластина MIID
HP	11	10 x 12	QS-STJCR1012E11HP	12	12	10	10	70	16	0.9	TCMT 11 02 04
		12 x 12	QS-STJCR1212E11HP	12	12	12	12	70	16	0.9	TCMT 11 02 04
		16 x 16	QS-STJCR1616E11HP	16	16	16	16	70	16	0.9	TCMT 11 02 04

Дюймовое исполнение

		CZC MS	Код заказа	Размеры, дюйм B	WF	H	HF	LF	OHN	Ft/lbs	Эталонная пластина MIID
HP	1/4	3/8 x 1/2	QS-STJCR06082XHP	.500	.500	.375	.375	2.756	.630	0.7	TCMT 2(1.5)1
		1/2 x 1/2	QS-STJCR082XHP	.500	.500	.500	.500	2.756	.630	0.7	TCMT 2(1.5)1
		5/8 x 5/8	QS-STJCR102XHP	.625	.625	.625	.625	2.756	.630	0.7	TCMT 2(1.5)1

R = Правое исполнение

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция

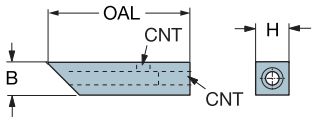
Клинья QS см. в каталоге "Токарные инструменты".
Упоры QS см. на стр. A80.

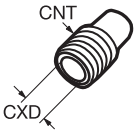

J4


A81

Упоры для державок системы QS™ с подачей СОЖ под высоким давлением

Citizen/Star/Nexturn

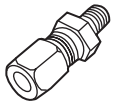


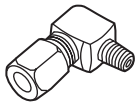


Код заказа	CZC MS	Размеры, мм, *дюйм* B	H	OAL	CNT
Метрическое исполнение					
QS-1010HP-M	10 x 10, 10 x 12	10	10	51	M6
QS-1212HP-M	12 x 12	12	12	51	M6
QS-1616HP-M	16 x 16	16	16	51	M6
Дюймовое исполнение					
QS-A06HP-M	3/8 x 1/2	.375	.375	2.000	M6
QS-A08HP-M	1/2 x 1/2	.500	.500	2.000	M6
QS-A10HP-M	5/8 x 5/8	.625	.625	2.000	M6

Новая позиция. Модифицированные упоры заменяют предыдущие исполнения без символа M в конце кода заказа.

Новые втулки M6 для соединения шлангов диаметром 6 мм заказываются отдельно.





Код	Тип крепления
5696 001-01	Прямой
5696 020-01	90°

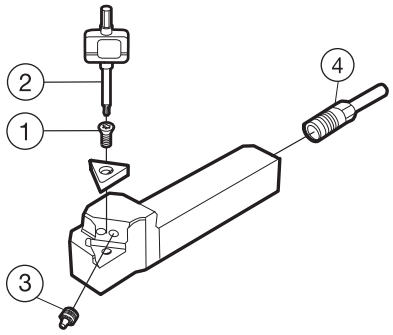
Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция

Дополнительные сопла (заказываются отдельно)

Код заказа	CXD мм
5691 026-11	0.6
5691 026-12	0.8
5691 026-13	1.0
5691 026-14	1.2
5691 026-15	1.4

Короткие державки системы крепления QS™ HP



QS-SCLCR/L..HP

Метрическое исполнение

			1	2	3	4	
	iC	CZC MS	Винт	Ключ	Сопло (диам. отв., мм)	Трубка для подвода СОЖ	
06	1/4	10 x 12	5513 020-03	5680 051-02	5691 026-13 (1.00)	5692 033-04	
09	3/8	12 x 12	5513 020-10	5680 049-01	5691 026-13 (1.00)	5692 033-05	
09	3/8	16 x 16	5513 020-09	5680 049-01	5691 026-13 (1.00)	5692 033-05	

Дюймовое исполнение

			1	2	3	4	
	iC	CZC MS"	Винт	Ключ	Сопло (диам. отв., мм)	Трубка для подвода СОЖ	
06	1/4	3/8 x 1/2	5513 020-03	5680 051-02	5691 026-13 (1.00)	5692 033-04	
09	3/8	1/2 x 1/2	5513 020-10	5680 049-01	5691 026-13 (1.00)	5692 033-05	
09	3/8	5/8 x 5/8	5513 020-09	5680 049-01	5691 026-13 (1.00)	5692 033-05	

QS-STJCR/L..HP

Метрическое исполнение

			1	2	3	4	
	iC	CZC MS	Винт	Ключ	Сопло (диам. отв., мм)	Трубка для подвода СОЖ	
11	1/4	10 x 12	5513 020-03	5680 051-02	5691 026-13 (1.00)	5692 033-04	
11	1/4	12 x 12-16 x 16	5513 020-03	5680 051-02	5691 026-13 (1.00)	5692 033-05	

Дюймовое исполнение

			1	2	3	4	
	iC	CZC MS"	Винт	Ключ	Сопло (диам. отв., мм)	Трубка для подвода СОЖ	
11	1/4	3/8 x 1/2	5513 020-03	5680 051-02	5691 026-13 (1.00)	5692 033-04	
11	1/4	1/2 x 1/2	5513 020-03	5680 051-02	5691 026-13 (1.00)	5692 033-05	

Дополнительные сопла на стр. A80.

CoroTurn® HP

Расточные оправки Coromant Capto®

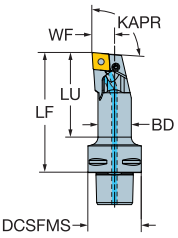
T-Max P, прижим рычагом за отверстие

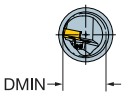
Новые технологии подачи СОЖ

TSYC	Cx-PCLNR/L..HP (INT)
KAPR	95°
PSIR	-5°

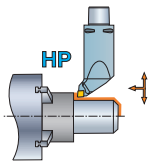








CNMM, CNGP
CNMG
CNMA, CNGA

				Размеры, мм, *дюйм*								Эталонная пластина
		/C	CZC MS	Код заказа	DCSFMS	DMIN	WF	LF	LU	BD	Kg	Nm	MIID
	09		C4	C4-PCLNR/L-13080-09HP	40	25.0	13.0	80.0	51.9	20.0	0.4	2.0	CNMG 09 03 08
	3/8				1.575	.984	.512	3.150	2.043	.787			CNMG 322
			C5	C5-PCLNR/L-13080-09HP	50	25.0	13.0	80.0	50.6	20.0	0.6	2.0	CNMG 09 03 08
					1.968	.984	.512	3.150	1.992	.787			CNMG 322
	12		C3	C3-PCLNR/L-17090-12HP	32	32.0	17.0	90.0	71.8	25.0	0.3	5.0	CNMG 12 04 08
	1/2				1.260	1.260	.669	3.543	2.827	.984			CNMG 432
				C3-PCLNR/L-22064-12HP	32	40.0	22.0	64.0	48.0	32.0	0.3	5.0	CNMG 12 04 08
					1.260	1.575	.866	2.520	1.890	1.260			CNMG 432
				C3-PCLNR/L-22096-12HP	32	40.0	22.0	96.0	80.0	32.0	0.5	5.0	CNMG 12 04 08
					1.260	1.575	.866	3.780	3.150	1.260			CNMG 432
			C4	C4-PCLNR/L-17090-12HP	40	32.0	17.0	90.0	63.4	25.0	0.5	5.0	CNMG 12 04 08
					1.575	1.260	.669	3.543	2.496	.984			CNMG 432
				C4-PCLNR/L-22110-12HP	40	40.0	22.0	110.0	86.6	32.0	0.7	5.0	CNMG 12 04 08
					1.575	1.575	.866	4.331	3.409	1.260			CNMG 432
				C4-PCLNR/L-27080-12HP	40	50.0	27.0	80.0	59.0	40.0	0.7	5.0	CNMG 12 04 08
					1.575	1.968	1.063	3.150	2.323	1.575			CNMG 432
				C4-PCLNR/L-27120-12HP	40	50.0	27.0	120.0	99.0	40.0	1.0	5.0	CNMG 12 04 08
					1.575	1.968	1.063	4.724	3.898	1.575			CNMG 432
			C5	C5-PCLNR/L-17090-12HP	50	32.0	17.0	90.0	61.3	25.0	0.6	5.0	CNMG 12 04 08
					1.968	1.260	.669	3.543	2.413	.984			CNMG 432
				C5-PCLNR/L-22110-12HP	50	40.0	22.0	110.0	82.2	32.0	0.9	5.0	CNMG 12 04 08
					1.968	1.575	.866	4.331	3.236	1.260			CNMG 432
				C5-PCLNR/L-27140-12HP	50	50.0	27.0	140.0	115.6	40.0	1.4	5.0	CNMG 12 04 08
					1.968	1.968	1.063	5.512	4.551	1.575			CNMG 432
				C5-PCLNR/L-35100-12HP	50	63.0	35.0	100.0	79.0	50.0	1.3	5.0	CNMG 12 04 08
					1.968	2.480	1.378	3.937	3.110	1.968			CNMG 432
			C6	C6-PCLNR/L-17100-12HP	63	32.0	17.0	100.0	67.5	25.0	1.0	5.0	CNMG 12 04 08
					2.480	1.260	.669	3.937	2.657	.984			CNMG 432
				C6-PCLNR/L-22110-12HP	63	40.0	22.0	110.0	78.5	32.0	1.2	5.0	CNMG 12 04 08
					2.480	1.575	.866	4.331	3.091	1.260			CNMG 432
	16		C5	C5-PCLNR/L-35150-16HP	50	63.0	35.0	150.0	129.0	50.0	2.0	5.0	CNMG 16 06 12
	5/8				1.968	2.480	1.378	5.906	5.079	1.968			CNMG 543
			C6	C6-PCLNR/L-27140-16HP	63	50.0	27.0	140.0	109.5	40.0	1.7	5.0	CNMG 16 06 12
					2.480	1.968	1.063	5.512	4.311	1.575			CNMG 543
				C6-PCLNR/L-35175-16HP	63	63.0	35.0	175.0	146.7	50.0	2.7	5.0	CNMG 16 06 12
					2.480	2.480	1.378	6.890	5.776	1.968			CNMG 543

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция

R = Правое исполнение,
L = Левое исполнение

Полный ассортимент продукции и подробная техническая информация представлены в каталоге "Токарные инструменты".


J4


A87

SANDVIK Coromant

CoroTurn® HP

Расточные оправки Coromant Capto®

T-Max P, прижим рычагом за отверстие

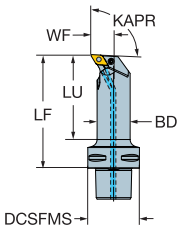
Новые технологии подачи СОЖ

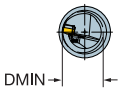
TSYC Cx-PDUNR/L..HP (INT)
KAPR 93°
PSIR -3°

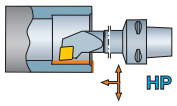




DNMM, DNGP, DNMX
DNMG
DNMA, DNGA





	iC	CZC MS	Код заказа	DCSFMS	DMIN	WF	LF	LU	BD	Kg	Nm	Эталонная пластина MIID
	11	C3	C3-PDUNR/L-17090-11HP	32	32.0	17.0	90.0	71.8	25.0	0.3	2.0	DNMG 11 04 08
	3/8			1.260	1.260	.669	3.543	2.827	.984			DNMG 332
		C4	C4-PDUNR/L-17090-11HP	40	32.0	17.0	90.0	63.4	25.0	0.5	2.0	DNMG 11 04 08
				1.575	1.260	.669	3.543	2.496	.984			DNMG 332
			C4-PDUNR/L-22110-11HP	40	40.0	22.0	110.0	86.6	32.0	0.7	2.0	DNMG 11 04 08
				1.575	1.575	.866	4.331	3.409	1.260			DNMG 332
		C5	C5-PDUNR/L-17090-11HP	50	32.0	17.0	90.0	61.3	25.0	0.6	2.0	DNMG 11 04 08
				1.968	1.260	.669	3.543	2.413	.984			DNMG 332
			C5-PDUNR/L-22110-11HP	50	40.0	22.0	110.0	82.2	32.0	0.9	2.0	DNMG 11 04 08
				1.968	1.575	.866	4.331	3.236	1.260			DNMG 332
		C6	C6-PDUNR/L-17100-11HP	63	32.0	17.0	100.0	67.5	25.0	1.0	2.0	DNMG 11 04 08
				2.480	1.260	.669	3.937	2.657	.984			DNMG 332
	15	C4	C4-PDUNR/L-27080-15HP	40	50.0	27.0	80.0	59.0	40.0	0.7	5.0	DNMG 15 06 08
	1/2			1.575	1.968	1.063	3.150	2.323	1.575			DNMG 442
			C4-PDUNR/L-27120-15HP	40	50.0	27.0	120.0	99.0	40.0	1.0	5.0	DNMG 15 06 08
				1.575	1.968	1.063	4.724	3.898	1.575			DNMG 442
		C5	C5-PDUNR/L-27140-15HP	50	50.0	27.0	140.0	115.6	40.0	1.4	5.0	DNMG 15 06 08
				1.968	1.968	1.063	5.512	4.551	1.575			DNMG 442
			C5-PDUNR/L-35100-15HP	50	63.0	35.0	100.0	79.0	50.0	1.4	5.0	DNMG 15 06 08
				1.968	2.480	1.378	3.937	3.110	1.968			DNMG 442
			C5-PDUNR/L-35150-15HP	50	63.0	35.0	150.0	129.0	50.0	2.1	5.0	DNMG 15 06 08
				1.968	2.480	1.378	5.906	5.079	1.968			DNMG 442
		C6	C6-PDUNR/L-22110-15HP	63	40.0	22.0	110.0	78.5	32.0	1.2	5.0	DNMG 15 06 08
				2.480	1.575	.866	4.331	3.091	1.260			DNMG 442
			C6-PDUNR/L-27140-15HP	63	50.0	27.0	140.0	109.5	40.0	1.7	5.0	DNMG 15 06 08
				2.480	1.968	1.063	5.512	4.311	1.575			DNMG 442
			C6-PDUNR/L-35175-15HP	63	63.0	35.0	175.0	146.7	50.0	2.8	5.0	DNMG 15 06 08
				2.480	2.480	1.378	6.890	5.776	1.968			DNMG 442

R = Правое исполнение,
L = Левое исполнение

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция

Полный ассортимент продукции и подробная техническая информация представлены в каталоге "Токарные инструменты".


J4


A87

CoroTurn® HP

Расточные оправки Coromant Capto®
T-Max P, прижим рычагом за отверстие

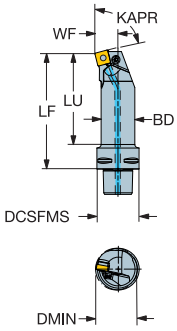
Новые технологии подачи СОЖ

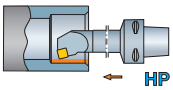




SNMM
SNMG
SNMA, SNGA

TSYC Cx-PSKNR/L-HP (INT)
KAPR 75°
PSIR 15°



				Размеры, мм, *дюйм*								
												Эталонная пластина
			CZC MS	Код заказа	DCSFMS	DMIN	WF	LF	LU	BD	Kg	Nm	MIID
	12		C4	C4-PSKNR/L-17090-12HP	40	32.0	17.0	90.0	63.4	25.0	0.5	5.0	SNMG 12 04 08
	1/2				*1.575*	*1.260*	*.669*	*3.543*	*2.496*	*.984*			*SNMG 432*
				C4-PSKNR/L-22110-12HP	40	40.0	22.0	110.0	86.6	32.0	0.7	5.0	SNMG 12 04 08
					1.575	*1.575*	*.866*	*4.331*	*3.409*	*1.260*			*SNMG 432*
			C5	C5-PSKNR/L-17090-12HP	50	32.0	17.0	90.0	61.3	25.0	0.7	5.0	SNMG 12 04 08
					1.968	*1.260*	*.669*	*3.543*	*2.413*	*.984*			*SNMG 432*
				C5-PSKNR/L-22110-12HP	50	40.0	22.0	110.0	82.2	32.0	0.9	5.0	SNMG 12 04 08
					1.968	*1.575*	*.866*	*4.331*	*3.236*	*1.260*			*SNMG 432*
				C5-PSKNR/L-27140-12HP	50	50.0	27.0	140.0	115.6	40.0	1.4	5.0	SNMG 12 04 08
					1.968	*1.968*	*1.063*	*5.512*	*4.551*	*1.575*			*SNMG 432*
			C6	C6-PSKNR/L-22110-12HP	63	40.0	22.0	110.0	78.5	32.0	1.3	5.0	SNMG 12 04 08
					2.480	*1.575*	*.866*	*4.331*	*3.091*	*1.260*			*SNMG 432*
	15		C6	C6-PSKNR/L-35175-15HP	63	63.0	35.0	175.0	146.7	50.0	2.8	5.0	SNMG 15 06 08
	5/8				*2.480*	*2.480*	*1.378*	*6.890*	*5.776*	*1.968*			*SNMG 542*

R = Правое исполнение,
L = Левое исполнение

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция

Полный ассортимент продукции и подробная техническая информация представлены в каталоге "Токарные инструменты".


J4


A87

CoroTurn® HP

Расточные оправки Coromant Capto®

T-Max P, прижим рычагом за отверстие

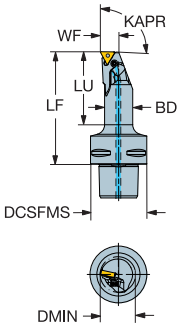
Новые технологии подачи СОЖ

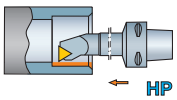




TNMM, TNMX
TNMG
TNMA, TNGA

TSYC	Cx-PTFNR/L..HP (INT)
KAPR	91°
PSIR	-1°



				Код заказа	Размеры, мм, *дюйм*								Эталонная пластина
			CZC MS		DCSFMS	DMIN	WF	LF	LU	BD	Kg	Nm	MIID
	11		C3	**C3-PTFNR/L-13075-11HP**	32	32.0	13.0	75.0	53.8	20.0	0.2	1.2	TNMG 11 03 04
		1/4			*1.260*	*1.260*	*.512*	*2.953*	*2.118*	*.787*			*TNMG 221*
			C4	**C4-PTFNR/L-13080-11HP**	40	32.0	13.0	80.0	51.9	20.0	0.4	1.2	TNMG 11 03 04
					1.575	*1.260*	*.512*	*3.150*	*2.043*	*.787*			*TNMG 221*
			C5	**C5-PTFNR/L-13080-11HP**	50	32.0	13.0	80.0	50.6	20.0	0.6	1.2	TNMG 11 03 04
					1.968	*1.260*	*.512*	*3.150*	*1.992*	*.787*			*TNMG 221*

HP

R = Правое исполнение,
L = Левое исполнение

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция

Полный ассортимент продукции и подробная техническая информация представлены в каталоге "Токарные инструменты".


J4


A87

CoroTurn® HP

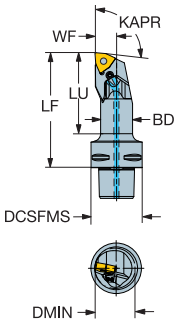
Расточные оправки Coromant Capto®

T-Max P, прижим рычагом за отверстие

Новые технологии подачи СОЖ

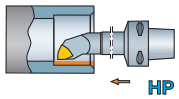
TSYC	Cx-PWLNR/L..HP (INT)
KAPR	95°
PSIR	-5°







WNMM,
WNMG
WNGA, WNMA

	iC	CZC MS	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* DCSFMS	DMIN	WF	LF	LU	BD	Kg	Nm	Эталонная пластина MIID
	08	C4	C4-PWLNR/L-17090-08HP	40	32.0	17.0	90.0	63.4	25.0	0.5	2.0	WNMG 08 04 08
	1/2			*1.575*	*1.260*	*.669*	*3.543*	*2.496*	*.984*			*WNMG 432*
		C5	C5-PWLNR/L-22110-08HP	50	40.0	22.0	110.0	82.2	32.0	0.9	2.0	WNMG 08 04 08
				1.968	*1.575*	*.866*	*4.331*	*3.236*	*1.260*			*WNMG 432*

HP

R = Правое исполнение,
L = Левое исполнение

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция

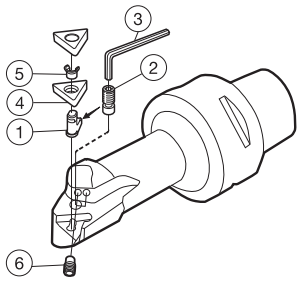
Полный ассортимент продукции и подробная техническая информация представлены в каталоге "Токарные инструменты".


J4


A87

Расточные оправки Coromant Capto®

T-Max P, прижим рычагом за отверстие



Cx-PCLNR/L..HP (INT)

	iC	CZC MS	1 Рычаг	2 Винт	3 Ключ	4 Опорная пластина	5 Втулка опорной пластины	6 Сопло
09	3/8	C4-C5	174.3-845-1	174.3-829	170.3-864			5691 026-13
12	1/2	C3-C6	438.3-841-1	438.3-832M	174.1-864	171.31-850M	174.3-861	5691 026-13
16	5/8	C5-C6	438.3-840	438.3-831	174.1-864	171.31-852	174.3-864	5691 026-13

Cx-PDUNR/L..HP (INT)

	iC	CZC MS	1 Рычаг	2 Винт	3 Ключ	4 Опорная пластина	5 Втулка опорной пластины	6 Сопло
11	3/8	C3	5432 015-021	438.3-830	174.1-870			5691 026-13
11	3/8	C4	5432 015-021	438.3-830	174.1-870	5322 255-01	174.3-860	5691 026-13
11	3/8	C5	5432 015-021	438.3-830	174.1-870	5322 255-01	174.3-860	5691 026-13
11	3/8	C6	5432 015-021	438.3-830	174.1-870			5691 026-13
15	1/2	C4	174.3-847M	174.3-830	174.1-864	171.35-851M	174.3-861	5691 026-13
15	1/2	C5-C6	174.3-847M	174.3-830	174.1-864	171.35-851M	174.3-861	5691 026-13

Cx-PSKNR/L-HP (INT)

	iC	CZC MS	1 Рычаг	2 Винт	3 Ключ	4 Опорная пластина	5 Втулка опорной пластины	6 Сопло
12	1/2	C4-C5	438.3-841-1	438.3-832M	174.1-864	174.3-851M	174.3-861	5691 026-13
12	1/2	C6-C6	174.3-848M	174.3-858	174.1-864	174.3-851M	174.3-861	5691 026-13
15	5/8	C6	438.3-840	438.3-831	174.1-864	174.3-857	174.3-864	5691 026-13

Cx-PTFNR/L..HP (INT)

	iC	CZC MS	1 Рычаг	2 Винт	3 Ключ	6 Сопло
11	1/4	C3-C5	174.3-846-1	174.3-829	170.3-864	5691 026-23

Cx-PWLNR/L..HP (INT)

	iC	CZC MS	1 Рычаг	2 Винт	3 Ключ	4 Опорная пластина	5 Втулка опорной пластины	6 Сопло
08	1/2	C4-C4	438.3-841-1	438.3-832M	174.1-863			5691 026-13
08	1/2	C5	174.3-841M	174.3-821	174.1-864	5322 331-17	174.3-861	5691 026-13

Дополнительные сопла на стр. A80.

B

T-Max P, прижим рычагом за отверстие

Коды заказа расточных оправок Coromant Capto® для внутренней обработки были изменены в связи с модернизацией. Конструкция новых расточных оправок Coromant Capto обеспечивает увеличенный зазор между державкой и заготовкой, а также улучшенный отвод стружки. Доступны 3D-модели новых расточных оправок. В конце новых кодов заказа добавлен символ M1.

C

Новый код заказа	Замещенный код заказа
C3-PCLNR/L-17090-12M1	C3-PCLNR/L-17090-12
C3-PCLNR/L-22064-12M1	C3-PCLNR/L-22064-12
C3-PCLNR/L-22096-12M1	C3-PCLNR/L-22096-12
C4-PCLNR/L-13080-09M1	C4-PCLNR/L-13080-09
C4-PCLNR/L-17090-12M1	C4-PCLNR/L-17090-12
C4-PCLNR/L-22110-12M1	C4-PCLNR/L-22110-12
C4-PCLNR/L-27080-12M1	C4-PCLNR/L-27080-12
C4-PCLNR/L-27120-12M1	C4-PCLNR/L-27120-12
C5-PCLNR/L-13080-09M1	C5-PCLNR/L-13080-09
C5-PCLNR/L-17090-12M1	C5-PCLNR/L-17090-12
C5-PCLNR/L-22110-12M1	C5-PCLNR/L-22110-12
C5-PCLNR/L-27140-12M1	C5-PCLNR/L-27140-12
C5-PCLNR/L-35100-12M1	C5-PCLNR/L-35100-12
C5-PCLNR/L-35150-16M1	C5-PCLNR/L-35150-16
C6-PCLNR/L-17100-12M1	C6-PCLNR/L-17100-12
C6-PCLNR/L-22110-12M1	C6-PCLNR/L-22110-12
C6-PCLNR/L-27140-16M1	C6-PCLNR/L-27140-16
C6-PCLNR/L-35175-16M1	C6-PCLNR/L-35175-16
C3-PDUNR/L-17090-11M1	C3-PDUNR/L-17090-11
C4-PDUNR/L-17090-11M1	C4-PDUNR/L-17090-11
C4-PDUNR/L-22110-11M1	C4-PDUNR/L-22110-11
C4-PDUNR/L-27080-15M1	C4-PDUNR/L-27080-15
C4-PDUNR/L-27120-15M1	C4-PDUNR/L-27120-15
C5-PDUNR/L-17090-11M1	C5-PDUNR/L-17090-11
C5-PDUNR/L-22110-11M1	C5-PDUNR/L-22110-11
C5-PDUNR/L-27140-15M1	C5-PDUNR/L-27140-15
C5-PDUNR/L-35100-15M1	C5-PDUNR/L-35100-15
C5-PDUNR/L-35150-15M1	C5-PDUNR/L-35150-15
C6-PDUNR/L-17100-11M1	C6-PDUNR/L-17100-11
C6-PDUNR/L-22110-15M1	C6-PDUNR/L-22110-15
C6-PDUNR/L-27140-15M1	C6-PDUNR/L-27140-15
C6-PDUNR/L-35175-15M1	C6-PDUNR/L-35175-15
C4-PSKNR/L-22110-12M1	C4-PSKNR/L-22110-12
C5-PSKNR/L-27140-12M1	C5-PSKNR/L-27140-12
C5-PSKNR/L-22110-12M1	C5-PSKNR/L-22110-12
C6-PSKNR/L-35175-15M1	C6-PSKNR/L-35175-15
C6-PSKNR-35175-15M1	C6-PSKNR-35175-15
C3-PTFNR/L-13075-11M1	C3-PTFNR/L-13075-11
C4-PTFNR/L-13080-11M1	C4-PTFNR/L-13080-11
C5-PTFNR/L-13080-11M1	C5-PTFNR/L-13080-11

D

E

F

G

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция

H

I

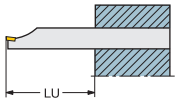
J

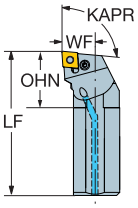
Расточные оправки

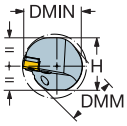
T-Max P, прижим рычагом за отверстие

Цилиндрический хвостовик с лыской

TSYC A..PCLNR/L
KAPR 95°
PSIR -5°



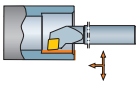






CNMM, CNGP
CNMG
CNMA, CNGA

Метрическое исполнение

		CZC MS	Код заказа	Размеры, мм DMM	DMIN	WF	LU	H	LF	OHN	Nm	Эталонная пластина MIID
	09	16	**A16R-PCLNR/L 09**	16	20	11	64	15	200	26	2.0	CNMG 09 03 08
		20	**A20S-PCLNR/L 09**	20	25	13	80	18	250	29	2.0	CNMG 09 03 08
		25	**A25T-PCLNR/L 09**	25	32	17	100	23	300	33	2.0	CNMG 09 03 08
	12	25	**A25T-PCLNR/L 12**	25	32	17	100	23	300	33	5.0	CNMG 12 04 08
		32	**A32T-PCLNR/L 12**	32	41	22	128	30	300	40	5.0	CNMG 12 04 08
		40	**A40T-PCLNR/L 12**	40	50	27	160	37	300	56	5.0	CNMG 12 04 08
	16	50	**A50U-PCLNR/L 16**	50	63	35	200	47	350	56	5.0	CNMG 16 06 12
	19	50	**A50U-PCLNR/L 19**	50	63	35	200	47	350	56	10.0	CNMG 19 06 12

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

Втулки для подвода СОЖ см. в каталоге "Токарные инструменты".

 J4

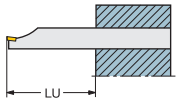
 A93

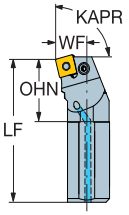
Расточные оправки

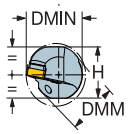
T-Max P, прижим рычагом за отверстие

Цилиндрический хвостовик с лыской

TSYC	A..PSKNR/L
KAPR	75°
PSIR	15°



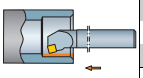






SNMM
SNMG
SNMA, SNGA

Метрическое исполнение

	CZC		Размеры, мм								Эталонная пластина
	MS	Код заказа	DMM	DMIN	WF	LU	H	LF	OHN	Nm	MIID
	12	25	**A25T-PSKNR/L 12**	25	32	17	100	23	300	39	5.0	SNMG 12 04 08
		32	**A32T-PSKNR/L 12**	32	40	22	128	30	300	41	5.0	SNMG 12 04 08
		40	**A40T-PSKNR/L 12**	40	50	27	160	37	300	45	5.0	SNMG 12 04 08
	19	50	**A50U-PSKNR/L 19**	50	63	35	200	47	350	61	10.0	SNMG 19 06 12

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

Втулки для подвода СОЖ см. в каталоге "Токарные инструменты".


J4


A93

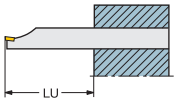
SANDVIK Coromant

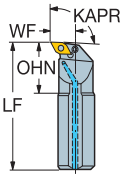
Расточные оправки

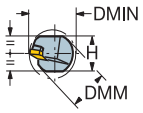
T-Max P, прижим рычагом за отверстие

Цилиндрический хвостовик с лыской

TSYC A..PDUNR/L
KAPR 93°
PSIR -3°



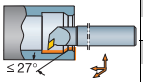






DNMM, DNGP, DNMX
DNMG
DNMA, DNGA

Метрическое исполнение

		CZC MS	Код заказа	Размеры, мм DMM	DMIN	WF	LU	H	LF	Эталонная пластина MIID
	11	25	**A25T-PDUNR/L 11**	25	32	17	100	23	300	DNMG 11 04 08
		32	**A32T-PDUNR/L 11**	32	40	22	128	30	300	DNMG 11 04 08
	15	40	**A40T-PDUNR/L 15**	40	50	27	160	37	400	DNMG 15 06 08
		50	**A50U-PDUNR/L 15**	50	63	35	200	47	350	DNMG 15 06 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

Втулки для подвода СОЖ см. в каталоге "Токарные инструменты".


J4

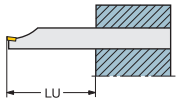

A93

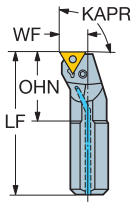
Расточные оправки

T-Max P, прижим рычагом за отверстие

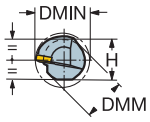
Цилиндрический хвостовик с лыской

TSYC	A..PTFNR/L
KAPR	91°
PSIR	-1°



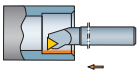






TNMM, TNMX
TNMG
TNMA, TNGA

Метрическое исполнение

		CZC MS	Код заказа	Размеры, мм DMM	DMIN	WF	LU	H	LF	Nm	Эталонная пластина MIID
	11	16	**A16R-PTFNR/L 11**	16	20	11	64	15	200	1.2	TNMG 11 03 04
		20	**A20S-PTFNR/L 11**	20	25	13	80	18	250	1.2	TNMG 11 03 04
		25	**A25T-PTFNR/L 11**	25	32	17	100	23	300	1.2	TNMG 11 03 04

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

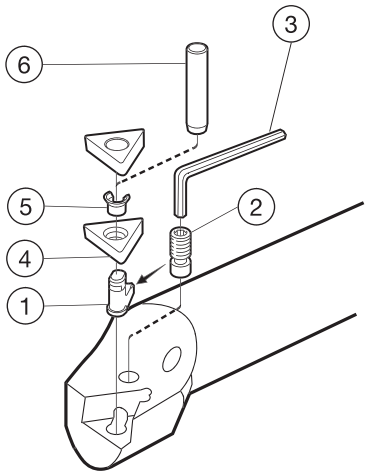
Втулки для подвода СОЖ см. в каталоге "Токарные инструменты".


J4


A93

Расточные оправки

T-Max P, прижим рычагом за отверстие



A..PCLNR/L

	iC	CZC MS	1 Рычаг	2 Винт	3 Ключ	4 Опорная пластина
09	3/8	16-25	174.3-845-1	174.3-829	170.3-864	
12	1/2	25	438.3-841-1	438.3-832M	174.1-863	
12	1/2	32	174.3-848M	174.3-858	174.1-864	171.31-850M
12	1/2	40	174.3-841M	174.3-821	174.1-864	171.31-850M
16	5/8	50	438.3-840	438.3-831	174.1-864	171.31-852
19	3/4	50	174.3-849M	174.3-822M	3021 010-040	171.31-851M

A..PSKNR/L

	iC	CZC MS	1 Рычаг	2 Винт	3 Ключ	4 Опорная пластина	5 Втулка опорной пластины	6 Толкатель
12	1/2	25	438.3-841-1	438.3-832M	174.1-863			
12	1/2	32	174.3-848M	174.3-858	174.1-864	174.3-851M	174.3-861	5681 002-01
12	1/2	40	174.3-841M	174.3-821	174.1-864	174.3-851M	174.3-861	5681 002-01
19	3/4	50	174.3-849M	174.3-822M	3021 010-040	171.31-851M	174.3-868	5681 002-02

A..PDUNR/L

	iC	CZC MS	1 Рычаг	2 Винт	3 Ключ	4 Опорная пластина
11	3/8	25	5432 015-021	438.3-830	174.1-870	
11	3/8	32	5432 001-01	174.3-820M	174.1-863	5322 255-01
15	1/2	40-50	174.3-847M	174.3-830	174.1-864	171.35-851M

A..PTFNR/L

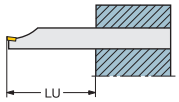
	iC	CZC MS	1 Рычаг	2 Винт	3 Ключ
11	1/4	16-25	174.3-846-1	174.3-829	170.3-864

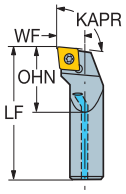
Расточные оправки

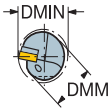
CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом

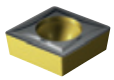
Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix

TSYC	A..SCLCR/L -R
KAPR	95°
PSIR	-5°









CCMT, CCGT
CCGX, CCET

CCMW

Метрическое исполнение

	CZC MS	Код заказа	Размеры, мм DMM	DMIN	WF	LU	LF	OHN	Nm	Эталонная пластина MIID
06	8	A08H-SCLCR/L 06-R	8	10	5	32	100	12	0.9	CCMT 06 02 04
	10	A10K-SCLCR/L 06-R	10	12	6	40	125	15	0.9	CCMT 06 02 04
	12	A12M-SCLCR/L 06-R	12	16	9	48	150	18	0.9	CCMT 06 02 04
	16	A16R-SCLCR/L 06-R	16	20	11	64	200	24	0.9	CCMT 06 02 04
09	16	A16R-SCLCR/L 09-R	16	20	11	64	200	24	3.0	CCMT 09 T3 08
	20	A20S-SCLCR/L 09-R	20	25	13	80	250	30	3.0	CCMT 09 T3 08

Дюймовое исполнение

iC	CZC MS	Код заказа	Размеры, дюйм DMM	DMIN	WF	LU	LF	OHN	Ft/lbs	Эталонная пластина MIID
1/4	3/8	A06M-SCLCR/L 2-R	.375	.480	.250	1.500	6.000	.563	0.5	CCMT 2(1.5)1
	1/2	A08M-SCLCR/L 2-R	.500	.598	.312	2.000	6.000	.750	0.5	CCMT 2(1.5)1
	5/8	A10R-SCLCR/L 2-R	.625	.772	.406	2.500	8.000	.938	0.5	CCMT 2(1.5)1
3/8	5/8	A10R-SCLCR/L 3-R	.625	.772	.406	2.500	8.000	.938	2.2	CCMT 3(2.5)2
	3/4	A12S-SCLCR/L 3-R	.750	.929	.500	3.000	10.000	1.125	2.2	CCMT 3(2.5)2

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Полный ассортимент продукции и подробная техническая информация представлены в каталоге "Токарные инструменты".

Расшифровку обозначений см. на стр. 3


A3


J4


A107

SANDVIK Coromant

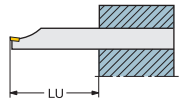
Расточные оправки

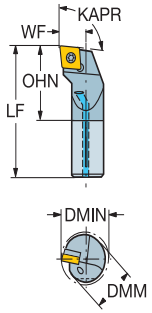
CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом

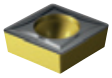
Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix

Твердоспл. хвостовик

TSYC E..SCLCR/L -R
KAPR 95°
PSIR -5°



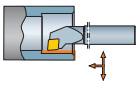




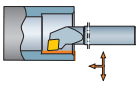
CCMT, CCGT
CCGX, CCET

CCMW

Метрическое исполнение

		CZC MS	Код заказа	Размеры, мм DMM	DMIN	WF	LU	LF	OHN	Nm	Эталонная пластина MIID
	06	8	**E08K-SCLCR/L 06-R**	8	10	5	48	125	17	0.9	CCMT 06 02 04
		10	**E10M-SCLCR/L 06-R**	10	12	6	60	150	21	0.9	CCMT 06 02 04
		12	**E12Q-SCLCR/L 06-R**	12	16	9	72	180	25	0.9	CCMT 06 02 04
		16	**E16R-SCLCR/L 06-R**	16	20	11	96	200	33	0.9	CCMT 06 02 04
	09	16	**E16R-SCLCR/L 09-R**	16	20	11	96	200	33	3.0	CCMT 09 T3 08
		20	**E20S-SCLCR/L 09-R**	20	25	13	120	220		3.0	CCMT 09 T3 08
		25	**E25T-SCLCR/L 09-R**	25	32	17	150	270		3.0	CCMT 09 T3 08

Дюймовое исполнение

	iC	CZC MS	Код заказа	Размеры, дюйм DMM	DMIN	WF	LU	LF	OHN	Ft/lbs	Эталонная пластина MIID
	1/4	5/16	**E05K-SCLCR/L 2-R**	.313	.413	.219	1.875	5.000	.781	0.7	CCMT 2(1.5)1
		3/8	**E06M-SCLCR/L 2-R**	.375	.480	.250	2.250	6.000	.938	0.7	CCMT 2(1.5)1
		1/2	**E08R-SCLCR/L 2-R**	.500	.598	.312	3.000	8.000	1.250	0.7	CCMT 2(1.5)1
		5/8	**E10R-SCLCR/L 2-R**	.625	.772	.406	3.750	8.000	1.563	0.7	CCMT 2(1.5)1
	3/8	5/8	**E10R-SCLCR/L 3-R**	.625	.772	.406	3.750	8.000	1.563	2.2	CCMT 3(2.5)2
		3/4	**E12R-SCLCR/L 3-R**	.750	.929	.500	4.500	8.752		2.2	CCMT 3(2.5)2
		1	**E16S-SCLCR/L 3-R**	1.000	1.201	.640	6.000	10.752		2.2	CCMT 3(2.5)2

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Для оправок
E12R-SCLCR/L 3-R
E16S-SCLCR/L 3-R,
размер LF на 0.752" больше, чем указано в коде заказа.
Полный ассортимент продукции и подробная техническая информация представлены в каталоге "Токарные инструменты".

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

 A3

 J4

 A107

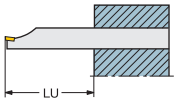
Расточные оправки

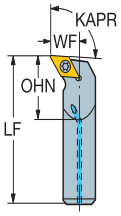
CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом

Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix

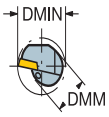
TSYC A..SDUCR/L -R
KAPR 93°
PSIR -3°







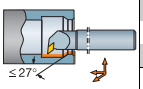




DCMT, DCMX
DCGT, DCGX, DCET

DCMW

Метрическое исполнение

		CZC MS	Код заказа	Размеры, мм DMM	DMIN	WF	LU	LF	OHN	Nm	Эталонная пластина MIID
	07	10	**A10K-SDUCR/L 07-ER**	10	15	9	40	125	15	0.9	DCMT 07 02 04
		12	**A12M-SDUCR/L 07-ER**	12	18	11	48	150	18	0.9	DCMT 07 02 04
		16	**A16R-SDUCR/L 07-R**	16	20	11	64	200	24	0.9	DCMT 07 02 04
	11	20	**A20S-SDUCR/L 11-R**	20	25	13	80	250	30	3.0	DCMT 11 T3 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

Втулки для подвода СОЖ см. в каталоге "Токарные инструменты".

 A3

 J4

 A107

SANDVIK Coromant

Расточные оправки

CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом

Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix

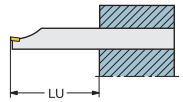
Твердосплавный хвостовик

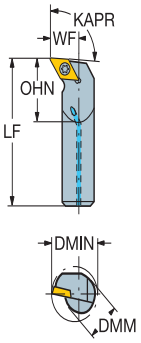
TSYC
KAPR
PSIR

E..SDUCR/L-ER
93°
-3°





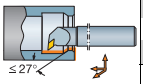




DCMT, DCMX
DCGT, DCGX, DCET

DCMW

Метрическое исполнение

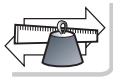
		CZC MS	Код заказа	Размеры, мм DMM	DMIN	WF	LU	LF	OHN	Nm	Эталонная пластина MIID
	07	10	**E10M-SDUCR/L 07-ER**	10	15	9	60	150	25	0.9	DCMT 07 02 04
		12	**E12Q-SDUCR/L 07-ER**	12	18	11	72	180	30	0.9	DCMT 07 02 04
		16	**E16R-SDUCR/L 07-ER**	16	22	13	96	200	33	0.9	DCMT 07 02 04
	11	20	**E20S-SDUCR/L 11-R**	20	25	13	120	220		3.0	DCMT 11 T3 08
		25	**E25T-SDUCR/L 11-R**	25	32	17	150	270		3.0	DCMT 11 T3 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

Втулки для подвода СОЖ см. в каталоге "Токарные инструменты".

 A3

 J4

 A107

Расточные оправки

CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом

Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix

Твердосплавный хвостовик с демпфером

SilentTools

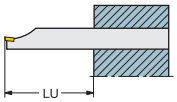


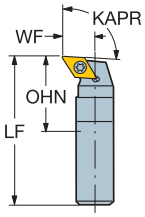


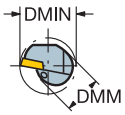
DCMT, DCMX
DCGT, DCGX, DCET
DCMW

TSYC
KAPR
PSIR

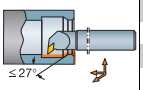
F..SDUCR/L -ER
93°
-3°







Метрическое исполнение

		CZC MS	Код заказа	Размеры, мм DMM	DMIN	WF	LU	LF	OHN	Nm	Эталонная пластина MIID
	07	10	**F10M-SDUCR/L 07-ER**	10	15	9	100	150	60	0.9	DCMT 07 02 04
		12	**F12Q-SDUCR/L 07-ER**	12	18	11	120	180	72	0.9	DCMT 07 02 04

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

Втулки для подвода СОЖ см. в каталоге "Токарные инструменты".

 A3

 J4

 A107

SANDVIK Coromant

Расточные оправки

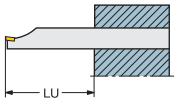
CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом

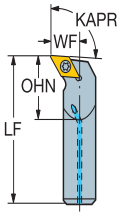
Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix

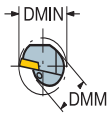
TSYC A..SDUCR/L -R (INCH)
KAPR 93°
PSIR -3°







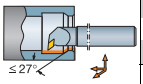
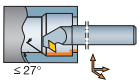




DCMT, DCMX
DCGT, DCGX, DCET

DCMW

Дюймовое исполнение

	iC	CZC MS	Код заказа	Размеры, дюйм DMM	DMIN	WF	LU	LF	OHN	Ft/lbs	Эталонная пластина MIID
	1/4	3/8	**A06M-SDUCR/L 2-R**	.375	.598	.375	1.500	6.000	.563	0.5	DCMT 2(1.5)1
		1/2	**A08M-SDUCR/L 2-R**	.500	.728	.438	2.000	6.000	.750	0.5	DCMT 2(1.5)1
		5/8	**A10R-SDUCR/L 2-R**	.625	.850	.500	2.500	8.000	.938	0.5	DCMT 2(1.5)1
	3/8	3/4	**A12S-SDUCR/L 3-R**	.750	1.051	.625	3.000	10.000	1.125	2.1	DCMT 3(2.5)2
	1/4	3/4	**A12S-SDUCR/L 2-ERX**	.750	1.051	.625	3.000	10.000	1.125	0.5	DCMT 2(1.5)1

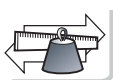
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Для оправок
A12S-SDUCR/L 2-ERX
размер LF на 0.752" больше, чем указано в коде заказа.
Расшифровку обозначений см. на стр. 3

Втулки для подвода СОЖ см. в каталоге "Токарные инструменты".

Полный ассортимент продукции и подробная техническая информация представлены в каталоге "Токарные инструменты".

 A3

 J4

 A107

Расточные оправки

CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом

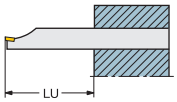
Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix

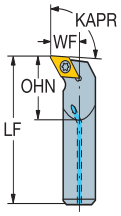
Твердосплавный хвостовик

TSYC
KAPR
PSIR

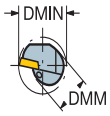
E..SDUCR/L-R (INCH)
93°
-3°







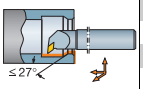




DCMT, DCMX
DCGT, DCGX, DCET

DCMW

Дюймовое исполнение

	iC	CZC MS	Код заказа	Размеры, дюйм DMM	DMIN	WF	LU	LF	Ft/lbs	Эталонная пластина MIID
	3/8	3/4	**E12R-SDUCR/L 3-R**	.750	1.039	.625	4.500	8.752	2.2	DCMT 3(2.5)2
		1	**E16S-SDUCR/L 3-R**	1.000	1.299	.750	6.000	10.752	2.2	DCMT 3(2.5)2

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Размер LF на 0.752" больше, чем указано в коде заказа.
Расшифровку обозначений см. на стр. 3

Втулки для подвода СОЖ см. в каталоге "Токарные инструменты".

Полный ассортимент продукции и подробная техническая информация представлены в каталоге "Токарные инструменты".

 A3

 J4

 A107

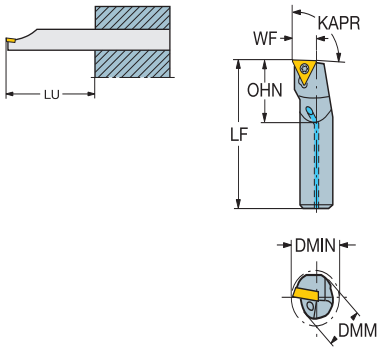
SANDVIK Coromant

Расточные оправки

CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом

Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix

TSYC	A..STFCR/L-R
KAPR	91°
PSIR	-1°

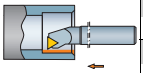




TCMT, TCMX,
TCGT, TCGX
TCEX

TCMW

Метрическое исполнение

		CZC MS	Код заказа	Размеры, мм DMM	DMIN	WF	LU	LF	OHN	Nm	Эталонная пластина MIID
	06	6	**A06F-STFCR/L 06-R**	6	8	4	24	80	9	0.6	TCMT 06 T1 02
		8	**A08H-STFCR/L 06-R**	8	11	5	32	100	12	0.6	TCMT 06 T1 02
	09	10	**A10K-STFCR/L 09-R**	10	13	7	40	125	15	0.9	TCMT 09 02 04
		12	**A12M-STFCR/L 09-R**	12	16	9	48	150	18	0.9	TCMT 09 02 04
	11	12	**A12M-STFCR/L 11-RB1**	12	16	9	48	150	18	0.9	TCMT 11 03 04
		16	**A16R-STFCR/L 11-RB1**	16	20	11	64	200	24	0.9	TCMT 11 03 04
		20	**A20S-STFCR/L 11-RB1**	20	25	13	80	250	30	0.9	TCMT 11 03 04
		25	**A25T-STFCR/L 11-RB1**	25	32	17	100	300	37	0.9	TCMT 11 03 04

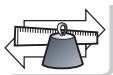
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

B1 в конце кода = Для пластин толщиной 03 = 3.18 мм (2 = 1/8").

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

Втулки для подвода СОЖ см. в каталоге "Токарные инструменты".

 A3

 J4

 A107

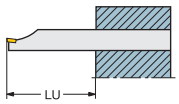
Расточные оправки

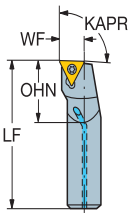
CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом

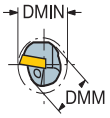
Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix

Твердосплавный хвостовик

TSYC E..STFCR/L-R
KAPR 91°
PSIR -1°





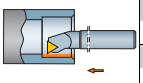





TCMT, TCMX,
TCGT, TCGX
TCEX


TCMW

Метрическое исполнение

		CZC MS	Код заказа	Размеры, мм DMM	DMIN	WF	LU	LF	OHN	Nm	Эталонная пластина MIID
	06	6	**E06H-STFCR/L 06-R**	6	8	4	36	100	15	0.6	TCMT 06 T1 02
		8	**E08K-STFCR/L 06-R**	8	11	5	48	125	20	0.6	TCMT 06 T1 02
	09	10	**E10M-STFCR/L 09-R**	10	13	7	60	150	25	0.9	TCMT 09 02 04
		12	**E12Q-STFCR/L 09-R**	12	16	9	72	180	30	0.9	TCMT 09 02 04
	11	16	**E16R-STFCR/L 11-R**	16	20	11	96	200	33	0.9	TCMT 11 02 04
	11	16	**E16R-STFCR/L 11-RB1**	16	20	11	96	200	40	0.9	TCMT 11 03 04
		20	**E20S-STFCR/L 11-RB1**	20	25	13	120	220		0.9	TCMT 11 03 04
		25	**E25T-STFCR/L 11-RB1**	25	32	17	150	270		0.9	TCMT 11 03 04
	16	25	**E25T-STFCR/L 16-R**	25	32	17	150	270		3.0	TCMT 16 T3 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

B1 в конце кода = Для пластин толщиной 03 = 3.18 мм (2 = 1/8").

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

Втулки для подвода СОЖ см. в каталоге "Токарные инструменты".

 A3

 J4

 A107

SANDVIK Coromant

Расточные оправки

CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом

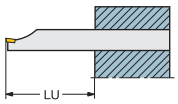
Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix

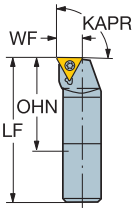
Твердосплавный хвостовик с демпфером

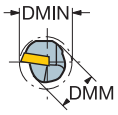
SilentTools®

TSYC
KAPR
PSIR

F..STFCR/L -ER
91°
-1°





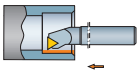




TCMT, TCMX, TCGT, TCGX TCEX

TCMW

Метрическое исполнение

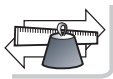
		CZC MS	Код заказа	Размеры, мм DMM	DMIN	WF	LU	LF	OHN	Nm	Эталонная пластина MIID
	09	10	**F10M-STFCR/L 09-R**	10	13	7	100	150	60	0.9	TCMT 09 02 04
		12	**F12Q-STFCR/L 09-R**	12	16	9	120	180	72	0.9	TCMT 09 02 04

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

Втулки для подвода СОЖ см. в каталоге "Токарные инструменты".

 A3

 J4

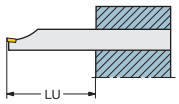
 A107

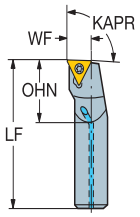
Расточные оправки

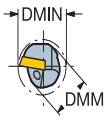
CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом

Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix

TSYC	A..STFCR/L-R (INCH)
KAPR	91°
PSIR	-1°





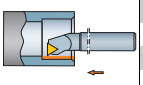




TCMT, TCMX, TCGT, TCGX TCEX

TCMW

Дюймовое исполнение

	iC	CZC MS	Код заказа	Размеры, дюйм DMM	DMIN	WF	LU	LF	OHN	Ft/lbs	Эталонная пластина MIID
	1/4	3/8	**A06M-STFCR/L 2-RB1**	.375	.500	.250	1.500	6.000	.563	0.7	TCMT 221
		1/2	**A08M-STFCR/L 2-RB1**	.500	.598	.312	2.000	6.000	.750	0.7	TCMT 221
		5/8	**A10R-STFCR/L 2-RB1**	.625	.772	.406	2.500	8.000	.938	0.7	TCMT 221
		3/4	**A12S-STFCR/L 2-RB1**	.750	.929	.500	3.000	10.000	1.125	0.7	TCMT 221
	5/32	1/4	**A04F-STFCR/L 1.2-R**	.250	.343	.172	1.000	3.248	.375	0.4	TCMT 1.2(1.2)0
		5/16	**A05H-STFCR/L 1.2-R**	.313	.413	.219	1.250	4.000	.469	0.4	TCMT 1.2(1.2)0
	7/32	3/8	**A06M-STFCR/L 1.8-R**	.375	.500	.266	1.500	6.000	.563	0.7	TCMT 1.8(1.5)1
		1/2	**A08M-STFCR/L 1.8-R**	.500	.642	.344	2.000	6.000	.750	0.7	TCMT 1.8(1.5)1

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

B1 в конце кода = Для пластин толщиной 03 = 3.18 мм (2 = 1/8").

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

Втулки для подвода СОЖ см. в каталоге "Токарные инструменты".

Полный ассортимент продукции и подробная техническая информация представлены в каталоге "Токарные инструменты".

 A3

 J4

 A107

SANDVIK Coromant

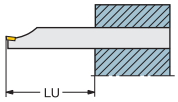
Расточные оправки

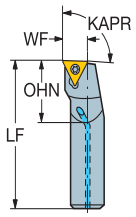
CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом

Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix

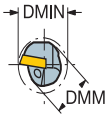
Твердосплавный хвостовик

TSYC E..STFCR/L..-R (INCH
KAPR 91°
PSIR -1°





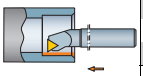




TCMT, TCMX, TCGT, TCGX TCEX

TCMW

Дюймовое исполнение

	iC	CZC MS	Код заказа	Размеры, дюйм DMM	DMIN	WF	LU	LF	OHN	Ft/lbs	Эталонная пластина MIID
	1/4	3/4	**E12R-STFCR/L 2-RB1**	.750	.929	.500	4.500	8.752		0.7	TCMT 221
		1	**E16S-STFCR/L 2-RB1**	1.000	1.201	.640	6.000	10.752		0.7	TCMT 221
			E16S-STFCR/L 2-R	1.000	1.201	.640	6.000	10.752		0.7	TCMT 2(1.5)1
	3/8	1	**E16S-STFCR/L 3-R**	1.000	1.201	.640	6.000	10.752		2.2	TCMT 3(2.5)2
	5/32	1/4	**E04H-STFCR/L 1.2-R**	.250	.343	.172	1.500	4.000	.625	0.4	TCMT 1.2(1.2)0
		5/16	**E05K-STFCR/L 1.2-R**	.313	.413	.219	1.875	5.000	.781	0.4	TCMT 1.2(1.2)0

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

B1 в конце кода = Для пластин толщиной 03 = 3.18 мм (2 = 1/8").

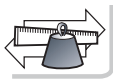
Для оправок
E12R-STFCR/L 2-RB1
E16S-STFCR/L 2-RB1
E16S-STFCR/L 2-R
E16S-STFCR/L 3-R,
размер LF на 0.752" больше, чем указано в коде заказа.

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

Втулки для подвода СОЖ см. в каталоге "Токарные инструменты".

Полный ассортимент продукции и подробная техническая информация представлены в каталоге "Токарные инструменты".

 A3

 J4

 A107

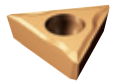
Расточные оправки

CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом

Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix

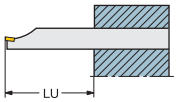
Твердосплавный хвостовик

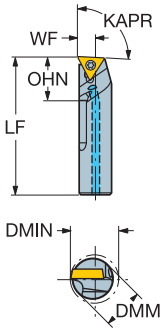




TSYC
KAPR
PSIR

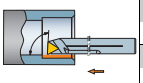
E..STUCR/L..-GR
93°
-3°





TCEX

Метрическое исполнение

	CZC MS	Код заказа	Размеры, мм DMM	DMIN	WF	LU	LF	Nm	Эталонная пластина MIID
	05 5	**E05H-STUCR/L 05-GR**	5	6	2	30	100	0.4	TCEX 05 01 00
	6	**E06H-STUCR/L 05-GR**	6	7	3	36	100	0.4	TCEX 05 01 00
	06 8	**E08K-STUCR/L 06-GR**	8	9	4	48	125	0.6	TCEX 06 T1 00R-F
	10	**E10M-STUCR/L 06-GR**	10	11	5	60	150	0.6	TCEX 06 T1 00R-F

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Оправки правого исполнения (R) работают с пластинами TCEX левого (L), и наоборот.

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

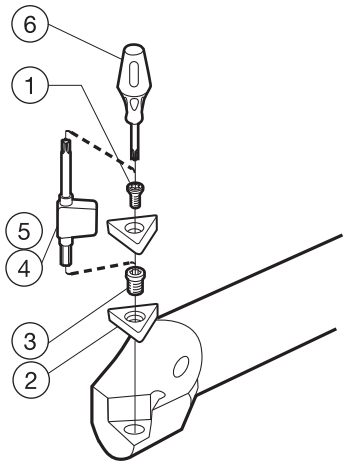
Втулки для подвода СОЖ см. в каталоге "Токарные инструменты".

Полный ассортимент продукции и подробная техническая информация представлены в каталоге "Токарные инструменты".

 A3  J4  A107

Расточные оправки

T-Max P, прижим рычагом за отверстие



A..SCLCR/L -R;E..SCLCR/L -R

Метрическое исполнение

CZC MS	iC		1 Винт	4 Ключ	6 Отвертка
06	1/4	8-10	5513 020-46	5680 051-02	
06	1/4	12	5513 020-46	5680 051-02	5680 046-03
06	1/4	16	5513 020-03	5680 051-02	5680 046-03
09	3/8	16	5513 020-09	5680 049-01	5680 046-02
09	3/8	20-25	5513 020-09	5680 049-01	

Дюймовое исполнение

CZC MS"	iC		1 Винт	4 Ключ	6 Отвертка
06	1/4	5/16	5513 020-03	5680 051-02	
06	1/4	3/8	5513 020-46	5680 051-02	5680 046-03
06	1/4	5/8	5513 020-03	5680 051-02	5680 046-03
09	3/8	5/8	5513 020-09	5680 049-01	5680 046-02
09	3/8	3/4	5513 020-09	5680 049-01	

A..SDUCR/L -R;E..SDUCR/L-ER;A..SDUCR/L..X;F..SDUCR/L -ER

Метрическое исполнение

CZC MS	iC		1 Винт	4 Ключ	6 Отвертка
07	1/4	10-16	5513 020-03	5680 051-02	5680 046-03
11	3/8	20	5513 020-09	5680 049-01	5680 046-02
11	3/8	25	5513 020-09	5680 049-01	

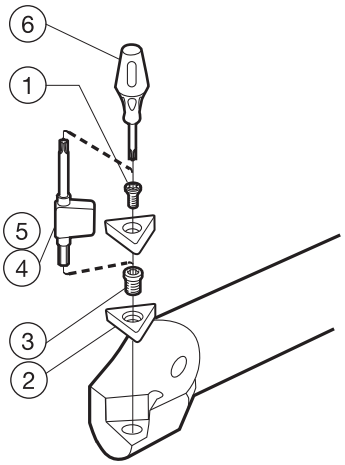
Дюймовое исполнение

CZC MS"	iC		1 Винт	4 Ключ	6 Отвертка
07	1/4	3/8	5513 020-03	5680 051-02	5680 046-03
11	3/8	3/4	5513 020-09	5680 049-01	5680 046-02
11	3/8	1	5513 020-09	5680 049-01	

Втулки для подвода СОЖ см. в каталоге "Токарные инструменты".

Расточные оправки

T-Max P, прижим рычагом за отверстие



A..STFCR/L-R;E..STFCR/L-R;F..STFCR/L -ER

Метрическое исполнение

			1	4	6	
	iC	CZC MS"	Винт	Ключ	Отвертка	
06	5/32	6	5513 020-28	5680 051-01		
06	5/32	8	5513 020-27	5680 051-01		
09	7/32	10	5513 020-05	5680 051-02	5680 046-03	
11	1/4	12	5513 020-03	5680 051-02		
11	1/4	16	5513 020-03	5680 051-02	5680 046-03	
11	1/4	20	5513 020-03	5680 051-02		
16	3/8	25	5513 020-10	5680 049-01		

Дюймовое исполнение

			1	4	6	
	iC	CZC MS"	Винт	Ключ	Отвертка	
06	5/32	1/4	5513 020-28	5680 051-01		
06	5/32	5/16	5513 020-27	5680 051-01		
09	7/32	3/8	5513 020-05	5680 051-02	5680 046-03	
11	1/4	3/8	5513 020-03	5680 051-02	5680 046-03	
11	1/4	1	5513 020-03	5680 051-02		
16	3/8	1	5513 020-10	5680 049-01		

E..STUCR/L..-GR

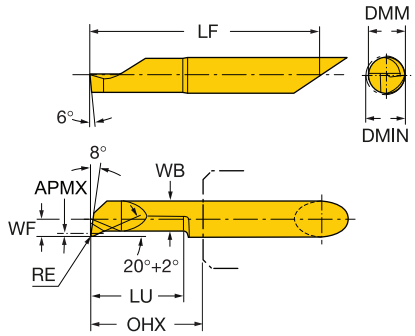
Метрическое исполнение

			1	2	
	iC	CZC MS	Винт	Опорная пластина	
05	1/8	5-6	5513 020-53	5680 041-03	
06	5/32	8	5513 020-44	5680 041-03	
06	5/32	10	5513 020-28	5680 041-03	

Втулки для подвода СОЖ см. в каталоге "Токарные инструменты".

Вставки CoroTurn® XS

Со стружколомающей геометрией

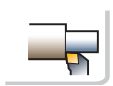


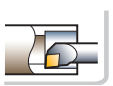
	CZC MS	APMX	DMIN	LU	Код заказа	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025	RE	WB	WF	LF	OHX	DMM
						Размеры, мм, *дюйм*									
	04	0.3	4.2	15.0	**CXS-04T098A20-4215R**	☆	☆	☆	☆	0.2	3.45	2.0	32.2	18.0	4
		.012	*.165*	*.591*		☆	☆	☆	☆	*.008*	*.136*	*.077*	*1.270*	*.709*	*.1575*
	05	0.5	5.2	25.0	**CXS-05T098A20-5225R**	☆	☆	☆	☆	0.2	4.25	2.4	47.2	28.0	5
		.020	*.205*	*.984*		☆	☆	☆	☆	*.008*	*.167*	*.096*	*1.860*	*1.102*	*.1969*
	06	0.5	6.2	30.0	**CXS-06T098A20-6230R**	☆	☆	☆	☆	0.2	5.25	3.0	52.2	33.0	6
		.020	*.244*	*1.181*		☆	☆	☆	☆	*.008*	*.207*	*.116*	*2.057*	*1.299*	*.2362*
	07	0.5	7.2	40.0	**CXS-07T098A20-7240R**	☆	☆	☆	☆	0.2	6.25	3.4	62.2	43.0	7
		.020	*.283*	*1.575*		☆	☆	☆	☆	*.008*	*.246*	*.136*	*2.451*	*1.693*	*.2756*

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

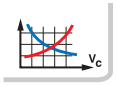
Расшифровку обозначений см. на стр. 3

Полный ассортимент продукции и подробная техническая информация представлены в каталоге "Токарные инструменты".


A33


A82


J4

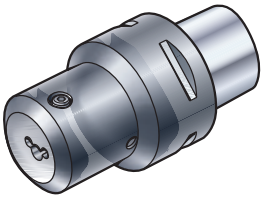


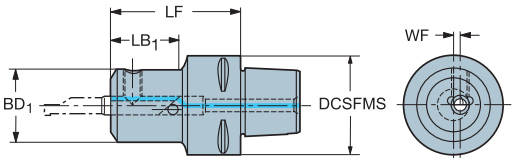
Смотрите каталог "Токарные инструменты".

Оправка Coromant Capto® для CoroTurn® XS

Для токарного и вращающегося инструмента

TSYC Cx-CXS





CZC MS	CZC WS	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* DCSFMS	WF	LF	BD1	LB1	Nm
C3	04	C3-CXS-42-04	32	1.0	42.0	21	22	3.0
			1.260	.041	1.654	0.82	0.86	
	05	C3-CXS-42-05	32	1.3	42.0	22	22	3.0
			1.260	.051	1.654	0.86	0.86	
	06	C3-CXS-42-06	32	2.0	42.0	23	22	3.0
			1.260	.077	1.654	0.92	0.86	
	07	C3-CXS-42-07	32	2.9	42.0	25	22	3.0
			1.260	.114	1.654	0.98	0.86	
C4	04	C4-CXS-47-04	40	1.0	47.0	21	22	3.0
			1.575	.041	1.850	0.82	0.86	
	05	C4-CXS-47-05	40	1.3	47.0	22	22	3.0
			1.575	.051	1.850	0.86	0.86	
	06	C4-CXS-47-06	40	2.0	47.0	23	22	3.0
			1.575	.077	1.850	0.92	0.86	
	07	C4-CXS-47-07	40	2.9	47.0	25	22	3.0
			1.575	.114	1.850	0.98	0.86	
C5	04	C5-CXS-49-04	50	1.0	49.0	21	22	3.0
			1.968	.041	1.929	0.82	0.86	
	05	C5-CXS-49-05	50	1.3	49.0	22	22	3.0
			1.968	.051	1.929	0.86	0.86	
	06	C5-CXS-49-06	50	2.0	49.0	23	22	3.0
			1.968	.077	1.929	0.92	0.86	
	07	C5-CXS-49-07	50	2.9	49.0	25	22	3.0
			1.968	.114	1.929	0.98	0.86	
C6	04	C6-CXS-95-04	63	1.0	95.0	21	22	3.0
			2.480	.041	3.740	0.82	0.86	
	05	C6-CXS-95-05	63	1.3	95.0	22	22	3.0
			2.480	.051	3.740	0.86	0.86	
	06	C6-CXS-95-06	63	2.0	95.0	23	22	3.0
			2.480	.077	3.740	0.92	0.86	
	07	C6-CXS-95-07	63	2.9	95.0	25	22	3.0
			2.480	.114	3.740	0.98	0.86	

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

Полный ассортимент продукции и подробная техническая информация представлены в каталоге "Токарные инструменты".

Основные комплектующие

CZC MS	1 Ключ	2 Винт пластины	
C3-C6	5514 013-01	5680 049-01	


A3


J4

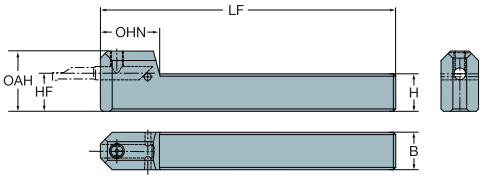
SANDVIK Coromant

Державки CoroTurn® XS

TSYC



CXS..FN



Метрическое исполнение

CZC MS	CZC WS	Код заказа	Размеры, мм B	H	HF	LF	OAH	OHN	Nm
12 x 12	04	**CXS-1212-04FN**	12	12	12	100	21	19	3.0
	05	**CXS-1212-05FN**	12	12	12	100	21	25	3.0
	06	**CXS-1212-06FN**	12	12	12	100	22	26	3.0
16 x 16	04	**CXS-1616-04FN**	16	16	16	125	25	19	3.0
	05	**CXS-1616-05FN**	16	16	16	125	25	25	3.0
	06	**CXS-1616-06FN**	16	16	16	125	26	26	3.0
	07	**CXS-1616-07FN**	16	16	16	125	26	26	3.0
20 x 20	04	**CXS-2020-04FN**	20	20	20	125	29	19	3.0
	05	**CXS-2020-05FN**	20	20	20	125	29	25	3.0
	06	**CXS-2020-06FN**	20	20	20	125	30	25	3.0
	07	**CXS-2020-07FN**	20	20	20	125	30	26	3.0
25 x 25	05	**CXS-2525-05FN**	25	25	25	150	34	25	3.0
	06	**CXS-2525-06FN**	25	25	25	150	35	25	3.0
	07	**CXS-2525-07FN**	25	25	25	150	35	26	3.0

Дюймовое исполнение

CZC MS	CZC WS	Код заказа	Размеры, дюйм B	H	HF	LF	OAH	OHN	Ft/lbs
1/2 x 1/2	04	**CXS-08-04FN**	.500	.500	.500	4.000	.827	.748	2.2
	05	**CXS-08-05FN**	.500	.500	.500	4.000	.846	.984	2.2
	06	**CXS-08-06FN**	.500	.500	.500	4.000	.866	1.024	2.2
5/8 x 5/8	04	**CXS-10-04FN**	.625	.625	.625	5.000	.984	.748	2.2
	05	**CXS-10-05FN**	.625	.625	.625	5.000	1.004	.984	2.2
	06	**CXS-10-06FN**	.625	.625	.625	5.000	1.024	1.004	2.2
	07	**CXS-10-07FN**	.625	.625	.625	5.000	1.378	1.043	2.2
3/4 x 3/4	04	**CXS-12-04FN**	.750	.750	.750	5.000	1.142	.748	2.2
	05	**CXS-12-05FN**	.750	.750	.750	5.000	1.161	.984	2.2
	06	**CXS-12-06FN**	.750	.750	.750	5.000	1.181	1.004	2.2
	07	**CXS-12-07FN**	.750	.750	.750	5.000	1.201	1.043	2.2
1 x 1	05	**CXS-16-05FN**	1.000	1.000	1.000	5.906	1.358	.984	2.2
	06	**CXS-16-06FN**	1.000	1.000	1.000	5.906	1.378	1.004	2.2
	07	**CXS-16-07FN**	1.000	1.000	1.000	5.906	1.398	1.043	2.2

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

Основные комплектующие

1 Винт пластины	2 Ключ	
5514 013-01	5680 049-01	


A3


J4

Рекомендуемая скорость резания, метрические значения

Рекомендации относятся к обработке с применением СОЖ

ISO P		Сталь	Удельная сила резания k_c 0.4	Твердость по Бринеллю	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ		
					GC15	GC30	
					h_{ex}, мм ≈ подача f_n, мм/об		
	Код CMC				0.1-0.2-0.3	0.15-0.25-0.4	
Код MC		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	300-250-215	305-260-215	
P1.2.Z.AN	01.2	C = 0.25–0.55%	1600	150	275-225-195	275-235-195	
P1.3.Z.AN	01.3	C = 0.55–0.80%	1700	170	260-215-185	260-220-185	
		Низколегированная сталь (легирующих элементов ≤5%)					
P2.1.Z.AN	02.1	Незакаленная	1700	180	220-175-150	215-180-150	
P2.1.Z.AN	02.12	Подшипниковая сталь	1800	210	190-155-135	190-160-130	
P2.5.Z.HT	02.2	Закаленная и отпущенная	1850	275	140-115-100	135-115-95	
P2.5.Z.HT	02.2	Закаленная и отпущенная	2050	350	110-95-80	110-95-80	
		Высоколегированная сталь (легирующих элементов >5%)					
P3.0.Z.AN	03.11	Отожженная	1950	200	-	-	
P3.0.Z.HT	03.21	Инструментальная сталь	3000	325	-	-	
		Сталь (отливки)					
P1.5.C.UT	06.1	Нелегированная	1550	180	-	-	
P2.6.C.UT	06.2	Низколегированная (легир. эл-тов ≤5%)	1600	200	-	-	
P3.0.C.UT	06.3	Высоколегированная (легир. эл-тов >5%)	2050	225	-	-	

ISO M		Нержавеющая сталь	Удельная сила резания k_c 0.4	Твердость по Бринеллю	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ	
					GC15	GC30
					h_{ex}, мм ≈ подача f_n, мм/об	
	Код CMC				0.1-0.2-03	0.15-0.25-0.4
Код MC		Обрабатываемый материал	Н/мм²	НВ	Скорость резания (V_c), м/мин	
		Ферритная, мартенситная				
		Прутки				
P5.0.Z.AN	05.11	Незакаленная	1800	200	250-190-150	220-200-175
P5.0.Z.PH	05.12	Дисперсионно-твердеющая	2850	330	145-115-95	85-75-60
P5.0.Z.HT	05.13	Закаленная	2350	330	145-120-105	95-90-70
		Аустенитная				
		Прутки				
M1.0.Z.AQ	05.21	**Аустенитная**	1800	180	205-165-130	190-175-145
M1.0.Z.PH	05.22	Дисперсионно-твердеющая	2850	330	145-115-90	100-85-70
M2.0.Z.AQ	05.23	Сверхаустенитная	2250	200	170-145-120	130-120-95
		Аустенитно-ферритная (Дуплекс)				
		Прутки				
M3.1.Z.AQ	05.51	Несвариваемая ≥ 0.05%C	2000	230	195-160-120	175-160-130
M3.2.Z.AQ	05.52	Свариваемая < 0.05%C	2450	260	175-130-100	125-115-105
		Ферритная, мартенситная				
		Отливки				
P5.0.C.UT	15.11	Незакаленная	1700	200	240-200-155	200-170-150
	15.12	Дисперсионно-твердеющая	2450	330	135-110-80	80-65-50
P5.0.C.HT	15.13	Закаленная	2150	330	140-115-85	90-75-60
		Аустенитная				
		Отливки				
M1.0.C.UT	15.21	**Аустенитная**	1700	180	215-175-135	155-135-115
	15.22	Дисперсионно-твердеющая	2450	330	135-110-80	80-65-50
M2.0.C.AQ	15.23	Сверхаустенитная	2150	200	160-135-115	120-100-85
		Аустенитно-ферритная (Дуплекс)				
		Отливки				
M3.1.C.AQ	15.51	Несвариваемая ≥ 0.05%C	1800	230	185-135-95	165-145-115
M3.2.C.AQ	15.52	Свариваемая < 0.05%C	2250	260	170-130-90	115-100-95

ISO K			Удельная сила резания k_c 0.4	Твердость по Бринеллю	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ		
					GC15	GC30	GC3210
					h_{ex}, мм ≈ подача f_n, мм/об		
	Код CMC				0.1-0.15-0.2	0.15-0.25-0.4	0.2-0.4-0.6
Код MC		Обрабатываемый материал	Н/мм²	НВ	Скорость резания (V_c), м/мин		
		Ковкий чугун					
	07.1	Ферритный (элементная стружка)	790	130	-	165-165-150	385-315-265
K1.1.C.NS	07.2	Перлитный (сливная стружка)	900	230	-	120-110-90	315-255-215
		Серый чугун					
K2.1.C.UT	08.1	Низкой прочности на растяжение	890	180	-	230-200-160	445-360-305
K2.2.C.UT	08.2	Высокой прочности на растяжение	970	220	-	175-150-120	355-290-245
		Серый чугун с шаровидным графитом					
K3.1.C.UT	09.1	Ферритный	900	160	190-175-155	170-145-120	360-305-250
K3.3.C.UT	09.2	Перлитный	1350	250	160-145-130	120-105-90	325-275-225
K3.4.C.UT	09.3	Мартенситный	2100	380	100-90-80	65-50-37	245-210-170

Рекомендуемая скорость резания, метрические значения

Рекомендации относятся к обработке с применением СОЖ

ISO N		Цветные металлы	Удельная сила резания k_c 0.4	Твердость по Бринеллю	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ		
					CD05	GC15	
					h_{ex}, мм ≈ подача f_n, мм/об		
					0.05-0.4	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	-	810 (1000-100)[1]	
N1.2.Z.AG	30.12	Деформируемые, в т.ч. подвергнутые старению	650	100	-	315 (395-39)[1]	
		Алюминиевые сплавы					
N1.3.C.UT	30.21	Литье, не подвергнутое старению	600	75	2000 (2500-250)[1]	810 (1000-100)[1]	
N1.3.C.AG	30.22	Литье, в т. ч. подвергнутое старению	700	90	2000 (2500-250)[1]	540 (680-70)[1]	
		Алюминиевые сплавы					
	30.41	Литье, 13–15% Si	700	130	1550 (1950-195)[1]	315 (395-39)[1]	
N1.4.C.NS	30.42	Литье, 16–22% Si	700	130	770 (960-95)[1]	220 (275-28)[1]	
		Медь и медные сплавы					
N3.3.U.UT	33.1	Легкообрабатываемые сплавы, ≥1% Pb	550	110	-	210 (265-26)[1]	
N3.2.C.UT	33.2	Латунь, свинцовистая бронза, ≤1% Pb	550	90	-	125 (155-16)[1]	
N3.1.U.UT	33.3	Бронза без добавок свинца и медь, в т.ч. электролитическая	1350	100	-	90 (115-11)[1]	

ISO S		Жаропрочные материалы	Удельная сила резания k_c 0.4	Твердость по Бринеллю	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ	
					GC15	
					h_{ex}, мм ≈ подача f_n, мм/об	
					0.1- 0.3-0.5	
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	Отожженные или после отпуска в расплаве солей	2400	200	120-80-55	
S1.0.U.AG	20.12	Подвергнутые старению, в т.ч. после отжига в расплаве солей	2500	280	95-65-50	
		На основе никеля				
S2.0.Z.AN	20.21	Отожженные или после отпуска в расплаве солей	2650	250	70-45-24	
S2.0.Z.AG	20.22	Подвергнутые старению, в т.ч. после отжига в	2900	350	65-40-22	
S2.0.C.NS	20.24	Литье, в т. ч. подвергнутое старению	3000	320	60-37-19	
		На основе кобальта				
S3.0.Z.AN	20.31	Отожженные или после отпуска в расплаве солей	2700	200	70-45-24	
S3.0.Z.AG	20.32	Старение после отжига в расплаве солей	3000	300	65-40-21	
S3.0.C.NS	20.33	Литье, в т. ч. подвергнутое старению	3100	320	60-37-19	
		Титановые сплавы[2]		**Rm**[3]		
S4.1.Z.UT	23.1	Технически чистый титан (99.5% Ti)	1300	400	185-155-130	
S4.2.Z.AN	23.21	α, близкие α и α + β сплавы, отожжен.	1400	950	80-65-50	
S4.3.Z.AG	23.22	α + β сплавы, подвергнутые старению, β сплавы, отожжен. или подвергунтые старению	1400	1050	75-55-45	

ISO H		Материалы высокой твердости	Удельная сила резания k_c 0.4	Твердость по Бринеллю	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ	
					GC30	
					h_{ex}, мм ≈ подача f_n, мм/об	
					0.15-0.25-0.4	
Код МС	Код СМС	Обрабатываемый материал	Н/мм²		Скорость резания (V_c), м/мин	
		Закаленная сталь				
H1.1.Z.HA	04.1	Закаленная и отпущенная	2500	*45HRC*	37-28-21	
H1.1.Z.HA	04.1		3050	*50HRC*	-	
H1.2.Z.HA	04.1		3650	*55HRC*	-	
		Закаленная сталь				
H1.3.Z.HA	04.1	Закаленная и отпущенная	4300	*60HRC*	-	
H1.4.Z.HA	04.1		5000	*65HRC*	-	
		Отбеленный чугун				
H2.0.C.UT	10.1	Литье, в т. ч. подвергнутое старению	2250	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

Рекомендации относятся к обработке с применением СОЖ

ISO P		Сталь	Удельная сила резания kc 0,016	Твердость по Бринеллю	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ		
					GC15	GC30	
					h_{ex}, дюйм ≈ подача f_n, дюйм/об		
					.004-.008-.012	.006-.010-.016	
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	990-820-710	990-840-710	
P1.2.Z.AN	01.2	C = 0.25–0.55%	233.000	150	890-740-640	890-760-640	
P1.3.Z.AN	01.3	C = 0.55–0.80%	247.000	170	850-700-610	850-720-610	
		Низколегированная сталь (легирующих элементов ≤5%)					
P2.1.Z.AN	02.1	Незакаленная	249.500	180	710-570-490	700-580-485	
P2.1.Z.AN	02.12	Подшипниковая сталь	259.500	210	630-510-440	620-520-430	
P2.5.Z.HT	02.2	Закаленная и отпущенная	268.000	275	455-375-325	450-380-315	
P2.5.Z.HT	02.2	Закаленная и отпущенная	298.000	350	365-305-265	360-310-255	
		Высоколегированная сталь (легирующих элементов >5%)					
P3.0.Z.AN	03.11	Отожженная	282.000	200	-	-	
P3.0.Z.HT	03.21	Инструментальная сталь	435.500	325	-	-	
		Сталь (отливки)					
P1.5.C.UT	06.1	Нелегированная	225.000	180	-	-	
P2.6.C.UT	06.2	Низколегированная (легир. элтов ≤5%)	230.500	200	-	-	
P3.0.C.UT	06.3	Высоколегированная (легир. элтов >5%)	300.500	225	-	-	

ISO M		Нержавеющая сталь	Удельная сила резания kc 0,016	Твердость по Бринеллю	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ		
					GC15	GC30	
					h_{ex}, дюйм ≈ подача f_n, дюйм/об		
					.004-.008-.012	.006-.010-.016	
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	820-620-485	720-650-570	
P5.0.Z.PH	05.12	Дисперсионно-твердеющая	411.500	330	470-380-300	285-245-195	
P5.0.Z.HT	05.13	Закаленная	340.000	330	475-385-340	315-295-220	
		Аустенитная					
		Прутки					
M1.0.Z.AQ	05.21	**Аустенитная**	259.000	180	680-540-415	620-570-465	
M1.0.Z.PH	05.22	Дисперсионно-твердеющая	414.000	330	470-375-300	320-275-220	
M2.0.Z.AQ	05.23	Сверхаустенитная	328.000	200	550-475-385	420-385-315	
		Аустенитно-ферритная					
		Прутки					
M3.1.Z.AQ	05.51	Несвариваемая ≥ 0.05%C	286.500	230	640-510-390	570-520-425	
M3.2.Z.AQ	05.52	Свариваемая < 0.05%C	356.500	260	570-415-325	405-375-350	
		Ферритная, мартенситная					
		Отливки					
P5.0.C.UT	15.11	Незакаленная	246.500	200	790-650-500	660-560-490	
	15.12	Дисперсионно-твердеющая	354.500	330	440-355-255	255-205-165	
P5.0.C.HT	15.13	Закаленная	311.000	330	460-380-280	300-245-190	
		Аустенитная					
		Отливки					
M1.0.C.UT	15.21	**Аустенитная**	248.000	180	710-570-435	500-445-365	
	15.22	Дисперсионно-твердеющая	356.000	330	440-355-255	255-205-165	
M2.0.C.AQ	15.23	Сверхаустенитная	310.500	200	520-440-365	385-330-270	
		Аустенитно-ферритная					
		Отливки					
M3.1.C.AQ	15.51	Несвариваемая ≥ 0.05%C	258.000	230	600-440-315	540-465-380	
M3.2.C.AQ	15.52	Свариваемая < 0.05%C	326.500	260	550-420-290	385-335-305	

ISO K		Чугун	Удельная сила резания kc 0,016	Твердость по Бринеллю	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ			
					GC15	GC30	GC3210	
					h_{ex}, дюйм ≈ подача f_n, дюйм/об			
					.004-.006-.008	.006-.010-.016	.008-.016-.0.24	
Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	lbs/in²	HB	Скорость резания v_c, фут/мин			
		Ковкий чугун						
	07.1	Ферритный (элементная	115.000	130	-	540-540-485	1250-1050-860	
K1.1.C.NS	07.2	Перлитный (сливная стружка)	131.000	230	-	390-355-295	1050-830-700	
		Серый чугун						
K2.1.C.UT	08.1	Низкой прочности на растяжение	130.000	180	-	750-650-530	1450-1150-990	
K2.2.C.UT	08.2	Высокой прочности на растяжение	140.500	220	-	580-495-390	1150-950-800	
		Серый чугун с шаровидным графитом						
K3.1.C.UT	09.1	Ферритный	130.000	160	620-570-495	560-470-385	1200-990-810	
K3.3.C.UT	09.2	Перлитный	194.500	250	520-480-420	390-350-295	1050-900-730	
K3.4.C.UT	09.3	Мартенситный	307.000	380	330-300-265	205-160-120	800-680-550	

Рекомендуемая скорость резания, дюймовые значения

Рекомендации относятся к обработке с применением СОЖ

ISO N		Цветные металлы	Удельная сила резания k_c 0.4	Твердость по Бринеллю	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ		
					CD05	GC15	
					h_{ex}, дюйм ≈ подача f_n, дюйм/об		
					.002-.016	.006-.031	
Код МС	Код СМС	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	58.000	60	-	2650 (3300-330)[1]	
N1.2.Z.AG	30.12	Деформируемые, в т.ч. подвергнутые старению	94.500	100	-	1050 (1300-130)[1]	
		Алюминиевые сплавы					
N1.3.C.UT	30.21	Литье, не подвергнутое старению	87.000	75	6550 (8200-820)[1]	2650 (3300-330)[1]	
N1.3.C.AG	30.22	Литье, в т. ч. подвергнутое старению	101.500	90	6550 (8200-820)[1]	1750 (2200-220)[1]	
		Алюминиевые сплавы					
	30.41	Литье, 13–15% Si	101.500	130	5000 (6250-630)[1]	1050 (1300-130)[1]	
N1.4.C.NS	30.42	Литье, 16–22% Si	101.500	130	2500 (3150-315)[1]	720 (900-90)[1]	
		Медь и медные сплавы					
N3.3.U.UT	33.1	Легкообрабатываемые сплавы, ≥1% Pb	79.500	110	-	690 (860-85)[1]	
N3.2.C.UT	33.2	Латунь, свинцовистая бронза, ≤1% Pb	80.000	90	-	410 (510-50)[1]	
N3.1.U.UT	33.3	Бронза без добавок свинца и медь, в т.ч. электролитическая	196.000	100	-	290 (365-36)[1]	

ISO S		Жаропрочные материалы	Удельная сила резания k_c 0.4	Твердость по Бринеллю	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ	
					GC15	
					h_{ex}, дюйм ≈ подача f_n, дюйм/об	
					.004-.012-.020	
Код МС	Код СМС	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	395-260-180	
S1.0.U.AG	20.12	Подвергнутые старению, в т.ч. после отжига в расплаве	359.000	280	315-210-155	
		На основе никеля				
S2.0.Z.AN	20.21	Отоженные или после отпуска в расплаве солей	383.000	250	235-150-75	
S2.0.Z.AG	20.22	Подвергнутые старению, в т.ч. после отжига в расплаве	420.500	350	215-135-70	
S2.0.C.NS	20.24	Литье, в т. ч. подвергнутое старению	436.500	320	190-120-60	
		На основе кобальта				
S3.0.Z.AN	20.31	Отоженные или после отпуска в расплаве солей	391.500	200	240-150-75	
S3.0.Z.AG	20.32	Старение после отжига в расплаве солей	432.000	300	210-135-70	
S3.0.C.NS	20.33	Литье, в т. ч. подвергнутое старению	450.500	320	190-120-60	
		Титановые сплавы[2]		**Rm**[3]		
S4.1.Z.UT	23.1	Технически чистый титан (99.5% Ti)	188.500	400	610-500-425	
S4.2.Z.AN	23.21	α, близкие α и α + β сплавы, отожжен.	203.000	950	255-205-170	
S4.3.Z.AG	23.22	α + β сплавы, подвергнутые старению, β сплавы, отожжен. или подвергнутые старению	203.000	1050	245-180-155	

ISO H		Материалы высокой твердости	Удельная сила резания k_c 0.4	Твердость	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ	
					GC30	
					h_{ex}, дюйм ≈ подача f_n, дюйм/об	
					.006-.010-.016	
Код МС	Код СМС	Обрабатываемый материал	lbs/in²		Скорость резания v_c, фут/мин	
		Закаленная сталь				
H1.1.Z.HA	04.1	Закаленная и отпущенная	366.000	*45HRC*	120-90-70	
H1.1.Z.HA	04.1		445.500	*50HRC*	-	
H1.2.Z.HA	04.1		532.000	*55HRC*	-	
		Закаленная сталь				
H1.3.Z.HA	04.1	Закаленная и отпущенная	625.500	*60HRC*	-	
H1.4.Z.HA	04.1		726.500	*65HRC*	-	
		Отбеленный чугун				
H2.0.C.UT	10.1	Литье, в т. ч. подвергнутое старению	326.500	400 HB	-	

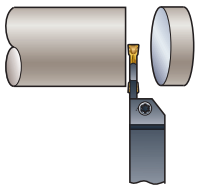
1) Скорости резания, приведённые в таблице, справедливы для всего диапазона подач.

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

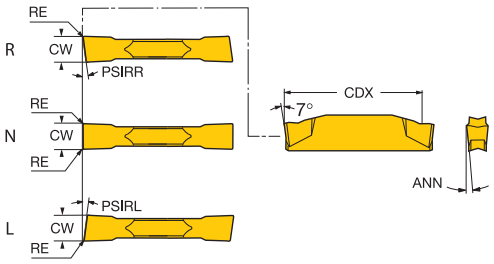
3) R_m = предел прочности на растяжение в МПа.

CoroCut® одно- и двухлезвийные пластины

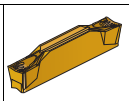
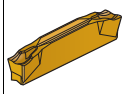
Отрезка



TSYC N123x2-CF



Двухлезвийные пластины CoroCut®

		SSC	CW	CW"	ANN	RE	RE"	CDX	CDX"	Код заказа	P 1125	P 1145	P 2135	P 3115	P 4225	P 525	M 1105	M 1125	M 1145	M 2135	M 525	K 1125	K 4225	K 525	S 1105	S 1125
Низкие подачи		F	2.50	.098	6.50°	0.10	.004	18.4	.724	N123F2-0250-0001-CF	☆	☆			☆		☆	☆	☆	☆		☆	☆		☆	☆
		G	3.00	.118	6.83°	0.10	.004	18.4	.724	N123G2-0300-0001-CF	☆	☆			☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
		H	4.00	.157	6.67°	0.15	.006	23.3	.917	N123H2-0400-0001-CF	☆	☆		☆	☆		☆	☆	☆	☆		☆	☆		☆	☆
Средние подачи		D	1.50	.059	5.00°	0.20	.008	12.9	.508	N123D2-0150-0002-CM	☆	☆	☆			☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		☆	☆	☆

При работе однолезвийными пластинами CoroCut® 1 максимальная глубина резания определяется размером CDX державки.

N = Нейтральное исполнение

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

Допуски:

TSYC	CWTOLL	CWTOLL"	CWTOLU	CWTOLU"	RETOLL	RETOLL"	RETOLU	RETOLU"
N123x2-CF	0.00	.0000	0.10	.0039	-0.10	-.0039	0.10	.0039
N123x2-CM	0.00	.0000	0.10	.0039	-0.10	-.0039	0.10	.0039

Обозначение геометрии см. в каталоге "Токарные инструменты".

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

Полный ассортимент продукции и подробная техническая информация представлены в каталоге "Токарные инструменты".

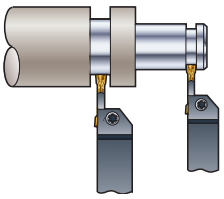
B9

Смотрите каталог "Токарные инструменты".

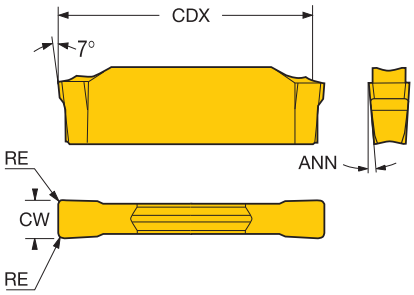
CoroCut® одно- и двухлезвийные пластины

Обработка канавок

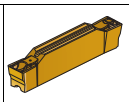
TSYC N123x2-GF







Двухлезвийные пластины CoroCut®

		SSC	CW	CW"	ANN	RE	RE"	CDX	CDX"	Код заказа	P		M			K			N	S			
											1125	525	1005	1105	1125	525	1125	525	H13A	H13A	1005	1105	1125	H13A
Низкие подачи		D	1.50	.059	2.50°	0.10	.004	13.3	.524	N123D2-0150-0001-GF	☆	☆		☆	☆	☆	☆					☆	☆	
		E	2.00	.079	3.00°	0.40	.016	19.2	.756	N123E2-0200-0004-GF	☆			☆	☆		☆			☆	☆	☆	☆	
			2.24	.088	3.00°	0.20	.008	19.2	.756	N123E2-0224-0002-GF	☆			☆	☆		☆					☆	☆	
		F	2.39	.094	3.00°	0.40	.016	19.2	.756	N123F2-0239-0004-GF	☆		☆	☆	☆		☆				☆	☆	☆	
			2.46	.097	3.00°	0.30	.012	19.1	.752	N123F2-0246-0003-GF	☆	☆		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		☆	☆	☆
			2.67	.105	3.00°	0.20	.008	19.2	.756	N123F2-0267-0002-GF	☆			☆	☆		☆					☆	☆	
			2.79	.110	3.00°	0.30	.012	19.1	.752	N123F2-0279-0003-GF	☆			☆	☆		☆					☆	☆	
		G	3.00	.118	3.00°	0.40	.016	19.2	.756	N123G2-0300-0004-GF	☆			☆	☆		☆			☆	☆	☆	☆	
			3.18	.125	3.00°	0.80	.031	19.2	.756	N123G2-0318-0008-GF	☆		☆	☆	☆		☆				☆	☆	☆	
			3.61	.142	3.00°	0.30	.012	19.1	.752	N123G2-0361-0003-GF	☆			☆	☆		☆	☆	☆			☆	☆	☆
		H	3.96	.156	3.00°	0.80	.031	24.4	.961	N123H2-0396-0008-GF	☆		☆	☆	☆		☆				☆	☆	☆	
			5.00	.197	3.00°	0.40	.016	24.4	.961	N123H2-0500-0004-GF	☆			☆	☆		☆				☆	☆	☆	
		J	5.56	.219	3.00°	0.50	.020	24.1	.949	N123J2-0556-0005-GF				☆								☆		
		K	6.00	.236	3.00°	0.20	.008	24.4	.961	N123K2-0600-0002-GF				☆								☆		

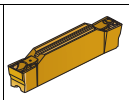
SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

N = Нейтральное исполнение

Допуски:

TSYC	CWTOLL	CWTOLL"	CWTOLU	CWTOLU"	RETOLL	RETOLL"	RETOLU	RETOLU"
N123x2-GF	-0.02	-.0008	0.02	.0008	-0.05	-.0020	0.05	.0020

Для канавок под стопорные кольца

		SSC	CW	CW"	ANN	RE	RE"	CDX	CDX"	Код заказа	P	M	K	N	S	
											1125	1105	1125	H13A	1105	1125
Низкие подачи		E	1.85	.073	3.00°	0.10	.004	19.3	.760	N123E2-0185-0001-GF	☆	☆	☆	☆	☆	☆

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

N = Нейтральное исполнение

Допуски:

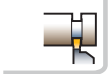
TSYC	CWTOLL	CWTOLL"	CWTOLU	CWTOLU"	RETOLL	RETOLL"	RETOLU	RETOLU"
N123x2-GF (CIRCLIP)	0.09	.0035	0.13	.0051	-0.05	-.0020	0.05	.0020

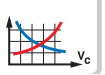
Обозначение геометрии см. в каталоге "Токарные инструменты".

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция

Полный ассортимент продукции и подробная техническая информация представлены в каталоге "Токарные инструменты".



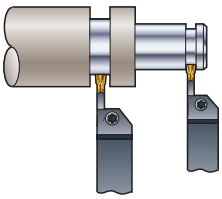


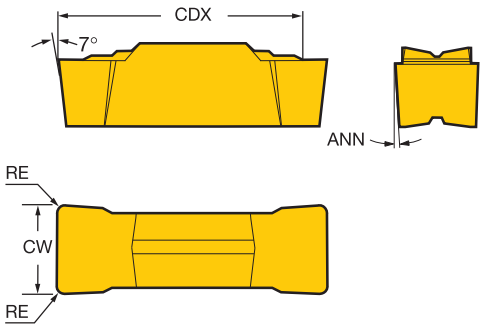
Смотрите каталог "Токарные инструменты".

CoroCut® одно- и двухлезвийные пластины

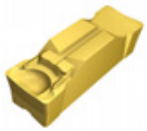
Обработка канавок

TSYC N123x1-GM

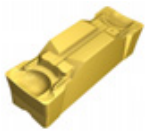




Однолезвийные пластины CoroCut®

		SSC	CW	CW"	ANN	RE	RE"	Код заказа	P 1125	P 1145	P 4225	M 1105	M 1125	M 1145	K 1125	K 4225	K H13A	N H13A	S 1105	S H13A
Средние подачи		M	9.00	.354	3.00°	0.80	.031	N123M1-0900-0008-GM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
			9.52	.375	3.00°	0.80	.031	N123M1-0953-0008-GM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
			10.00	.394	3.00°	0.80	.031	N123M1-1000-0008-GM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
			11.00	.433	3.00°	0.80	.031	N123M1-1100-0008-GM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆

Двухлезвийные пластины CoroCut®

		SSC	CW	CW"	ANN	RE	RE"	CDX	CDX"	Код заказа	P 1125	P 4225	M 1125	K 4225
Средние подачи		M	9.00	.354	4.00°	0.80	.031	28.0	1.102	N123M2-0900-0008-GM	☆	☆	☆	☆
			10.00	.394	4.00°	0.80	.031	28.0	1.102	N123M2-1000-0008-GM	☆	☆	☆	☆

При работе однолезвийными пластинами CoroCut® максимальная глубина резания определяется размером CDX державки.

N = Нейтральное исполнение

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

Допуски:

TSYC	CWTOLL	CWTOLL"	CWTOLU	CWTOLU"	RETOLL	RETOLL"	RETOLU	RETOLU"
N123x1-GM	-0.03	-.0010	0.03	.0010	-0.10	-.0040	0.10	.0040
N123x2-GM	-0.03	-.0010	0.03	.0010	-0.10	-.0040	0.10	.0040

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

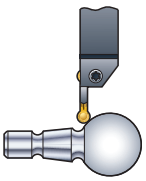
Полный ассортимент продукции и подробная техническая информация представлены в каталоге "Токарные инструменты".

B9

Смотрите каталог "Токарные инструменты".

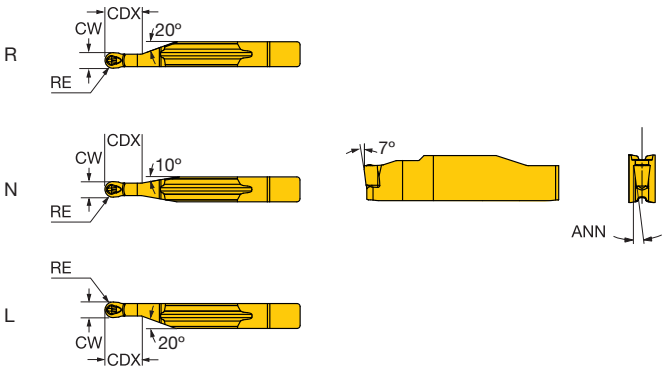
CoroCut® одно- и двухлезвийные пластины

Профильная обработка

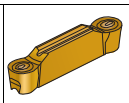




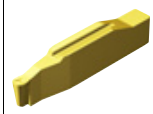
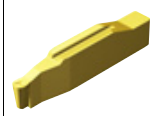
TSYC N123x2-RO



Двухлезвийные пластины CoroCut®

		SSC	CW	CW"	ANN	RE	RE"	APMX	APMX"	CDX	CDX"	Код заказа	P 1125	P 2135	M 1005	M 1105	M 1125	M 2135	K 1125	K H13A	N H13A	S 1005	S 1105	S 1125	S 2135	S H13A	S S05F
Низкие подачи		E	2.00	.079	7.00°	1.00	.039	0.80	.031	19.2	.756	N123E2-0200-RO	☆	☆		☆	☆	☆	☆		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
			2.39	.094	7.00°	1.20	.047	1.00	.039	19.0	.748	N123E2-0239-RO	☆		☆		☆		☆			☆		☆			☆
		F	3.00	.118	7.00°	1.50	.059	1.30	.051	18.7	.736	N123F2-0300-RO	☆	☆		☆	☆	☆	☆		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
			3.18	.125	7.00°	1.59	.063	1.40	.055	18.6	.732	N123F2-0318-RO	☆		☆	☆	☆		☆	☆	☆	☆	☆	☆		☆	☆
		H	3.96	.156	7.00°	1.98	.078	1.80	.071	23.3	.917	N123H2-0396-RO	☆		☆		☆		☆	☆	☆	☆		☆		☆	☆
			4.00	.157	7.00°	2.00	.079	1.80	.071	23.3	.917	N123H2-0400-RO	☆	☆		☆	☆	☆	☆		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
			4.50	.177	7.00°	2.25	.089	2.10	.083	23.0	.906	N123H2-0450-RO	☆				☆		☆		☆			☆		☆	
			4.75	.187	7.00°	2.38	.094	2.20	.087	22.9	.902	N123H2-0475-RO	☆		☆	☆	☆		☆	☆	☆	☆	☆	☆		☆	☆
			5.00	.197	7.00°	2.50	.098	2.30	.091	22.8	.898	N123H2-0500-RO	☆	☆		☆	☆	☆	☆		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
		J	6.00	.236	7.00°	3.00	.118	2.80	.110	22.2	.874	N123J2-0600-RO	☆	☆		☆	☆	☆	☆		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
			6.35	.250	7.00°	3.18	.125	3.00	.118	22.0	.866	N123J2-0635-RO	☆		☆		☆		☆	☆	☆	☆		☆		☆	☆
		K	7.14	.281	7.00°	3.57	.141	3.40	.134	21.6	.850	N123K2-0714-RO	☆		☆		☆		☆			☆		☆			
		L	8.00	.315	7.00°	4.00	.157	3.80	.150	27.3	1.075	N123L2-0800-RO	☆	☆		☆	☆	☆	☆		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆

Однолезвийные пластины CoroCut®

		SSC	CW	CW"	ANN	RE	RE"	APMX	APMX"	CDX	CDX"	Код заказа	P 1125	P 1105	M 1125	K 1125	S 1105	S S05F
Низкие подачи		H	2.00	.079	7.00°	1.00	.039	0.80	.031	5.0	.197	R/L123H1-0200-RO	☆	☆	☆	☆	☆	☆
		F	3.00	.118	7.00°	1.50	.059	1.30	.051			N123F1-0300-RO	☆	☆	☆	☆	☆	☆
			3.18	.125	7.00°	1.59	.063	1.40	.055			N123F1-0318-RO	☆	☆	☆	☆	☆	☆
		H	2.00	.079	7.00°	1.00	.039	0.80	.031	5.0	.197	N123H1-0200-RO	☆	☆	☆	☆	☆	☆
			4.00	.157	7.00°	2.00	.079	1.80	.071			N123H1-0400-RO	☆	☆	☆	☆	☆	☆
			4.75	.187	7.00°	2.38	.094	2.20	.087			N123H1-0475-RO	☆	☆	☆	☆	☆	☆
			5.00	.197	7.00°	2.50	.098	2.30	.091			N123H1-0500-RO	☆	☆	☆	☆	☆	☆
		J	6.00	.236	7.00°	3.00	.118	2.80	.110			N123J1-0600-RO	☆	☆	☆	☆	☆	☆
		L	8.00	.315	7.00°	4.00	.157	3.80	.150			N123L1-0800-RO	☆	☆	☆	☆	☆	☆

При работе однолезвийными пластинами CoroCut® максимальная глубина резания определяется размером CDX державки.

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

N = Нейтральное исполнение,
R = Правое исполнение,

Допуски:

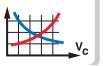
TSYC	CWTOLL	CWTOLL"	CWTOLU	CWTOLU"	RETOLL	RETOLL"	RETOLU	RETOLU"
N123x1-RO	-0.02	-.0008	0.02	.0008	-0.01	-.0004	0.01	.0004
N123x2-RO	-0.02	-.0008	0.02	.0008	-0.01	-.0004	0.01	.0004
R/L123x1-RO	-0.02	-.0008	0.02	.0008	-0.01	-.0004	0.01	.0004

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция

Полный ассортимент продукции и подробная техническая информация представлены в каталоге "Токарные инструменты".

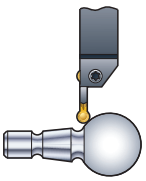
Державки для пластин R/L123H1-0200-RO, N123H1-0200-RO см. на стр. I20



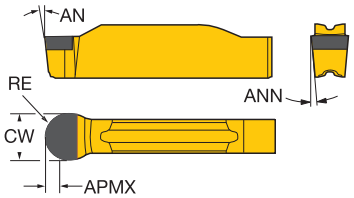
Смотрите каталог "Токарные инструменты".

CoroCut® одно- и двухлезвийные пластины

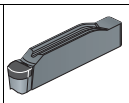
Профильная обработка цветных металлов и материалов высокой твердости



TSYC N123x1..S



Однолезвийные пластины CoroCut®

		SSC	CW	CW"	ANN	RE	RE"	APMX	APMX"	Код заказа	H 7015	
Низкие подачи		F	3.00	.118	7.00°	1.50	.059	1.30	.051	**N123F1-0300S01025**	☆	
		H	4.00	.157	7.00°	2.00	.079	1.80	.071	**N123H1-0400S01025**	☆	
			5.00	.197	7.00°	2.50	.098	2.30	.091	**N123H1-0500S01025**	☆	
		J	6.00	.236	7.00°	3.00	.118	2.80	.110	**N123J1-0600S01025**	☆	

При работе однолезвийными пластинами CoroCut® максимальная глубина резания определяется размером CDX державки.
SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

N = Нейтральное исполнение

Допуски:

TSYC	CWTOLL	CWTOLL"	CWTOLU	CWTOLU"
N123x1..S	-0.02	-.0008	0.02	.0008

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

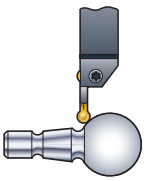
Полный ассортимент продукции и подробная техническая информация представлены в каталоге "Токарные инструменты".

B9

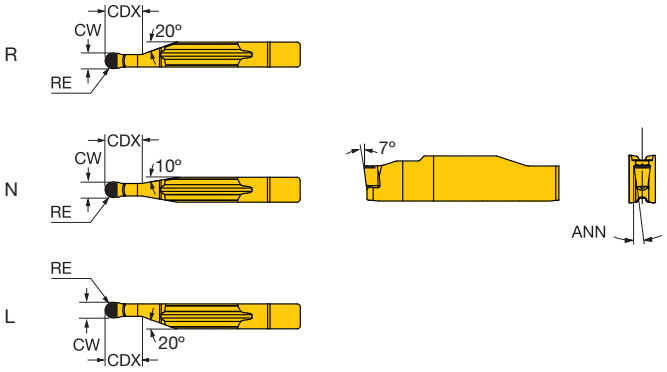
Смотрите каталог "Токарные инструменты".

CoroCut® одно- и двухлезвийные пластины

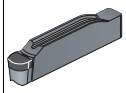
Профильная обработка цветных металлов и материалов высокой твердости



TSYC R/L123x1-RE



Однолезвийные пластины CoroCut®

		SSC	CW	CW"	ANN	RE	RE"	APMX	APMX"	CDX	CDX"	Код заказа	S 7015	H 7015	H CB20
Низкие подачи		H	2.00	.079	7.00°	1.00	.039	0.80	.031	5.0	.197	R/L123H1-0200-RE	☆	☆	
		F	3.00	.118	7.00°	1.50	.059	1.30	.051			N123F1-0300-RE	☆	☆	☆
			3.18	.125	7.00°	1.59	.063	1.40	.055			N123F1-0318-RE	☆	☆	
		H	2.00	.079	7.00°	1.00	.039	0.80	.031	5.0	.197	N123H1-0200-RE	☆	☆	
			4.00	.157	7.00°	2.00	.079	1.80	.071			N123H1-0400-RE	☆	☆	☆
			5.00	.197	7.00°	2.50	.098	2.30	.091			N123H1-0500-RE	☆	☆	☆
		J	6.00	.236	7.00°	3.00	.118	2.80	.110			N123J1-0600-RE	☆	☆	☆
			6.35	.250	7.00°	3.18	.125	3.00	.118			N123J1-0635-RE	☆	☆	☆
		L	8.00	.315	7.00°	4.00	.157	3.80	.150			N123L1-0800-RE	☆	☆	☆

При работе однолезвийными пластинами CoroCut® максимальная глубина резания определяется размером CDX державки.

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

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

Допуски:

TSYC	CWTOLL	CWTOLL"	CWTOLU	CWTOLU"	RETOLL	RETOLL"	RETOLU	RETOLU"
N123x1-RE	-0.02	-.0008	0.02	.0008	-0.01	-.0004	0.01	.0004
R/L123x1-RE	-0.02	-.0008	0.02	.0008	-0.01	-.0004	0.01	.0004

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция

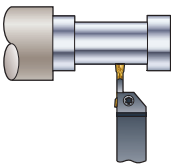
Полный ассортимент продукции и подробная техническая информация представлены в каталоге "Токарные инструменты".

B9

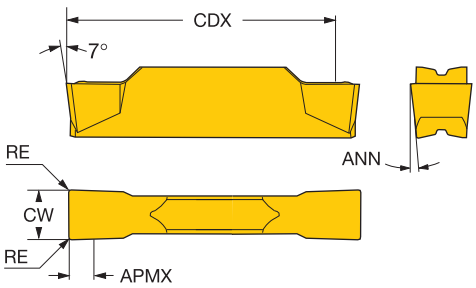
Смотрите каталог "Токарные инструменты".

CoroCut® одно- и двухлезвийные пластины

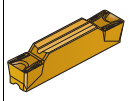
Точение



TS N123x2-TM



Двухлезвийные пластины CoroCut®

		SSC	CW	RE	ANN	CDX	APMX	Код заказа	P 1125	P 1145	P 3115	P 4225	P 525	M 1105	M 1125	M 1145	M 2135	M 525	K 1125	K 3115	K 4225	K 525	N H13A	S 1105	S 1125	S H13A
Средние подачи		G	3.00	0.40	6.0°	18.40	3.50	N123G2-0300-0004-TM	☆	☆	☆	☆		☆	☆	☆	☆		☆	☆	☆		☆	☆	☆	☆	☆
			.118	*.016*		*.724*	*.138*		☆	☆	☆	☆		☆	☆	☆	☆		☆	☆	☆		☆	☆	☆	☆	☆
		H	4.00	0.80	6.0°	23.40	4.60	N123H2-0400-0008-TM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
			.157	*.031*		*.921*	*.181*		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
		J	5.00	0.80	5.5°	23.00	4.60	N123J2-0500-0008-TM	☆	☆	☆	☆		☆	☆	☆	☆		☆	☆	☆		☆	☆	☆	☆	☆
			.197	*.031*		*.906*	*.181*		☆	☆	☆	☆		☆	☆	☆	☆		☆	☆	☆		☆	☆	☆	☆	☆
		K	6.00	0.80	7.0°	23.00	4.50	N123K2-0600-0008-TM			☆	☆		☆						☆	☆		☆	☆		☆
			.236	*.031*		*.906*	*.177*				☆	☆		☆						☆	☆		☆	☆		☆
		L	8.00	0.80	7.0°	28.00	7.00	N123L2-0800-0008-TM						☆										☆		
			.315	*.031*		*1.102*	*.276*							☆										☆		

При работе однолезвийными пластинами CoroCut® максимальная глубина резания определяется размером CDX державки.

N = Нейтральное исполнение

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

Допуски:

TSYC	CWTOLL	CWTOLL"	CWTOLU	CWTOLU"	RETOLL	RETOLL"	RETOLU	RETOLU"
N123x2-TM	0.00	.0000	0.10	.0039	-0.10	-.0039	0.10	.0039

Обозначение геометрии см. в каталоге "Токарные инструменты".

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

B9

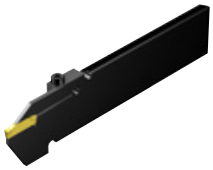
Смотрите каталог "Токарные инструменты".

CoroCut® одно- и двухлезвийные пластины

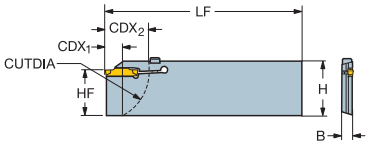
Отрезное лезвие с одной режущей кромкой

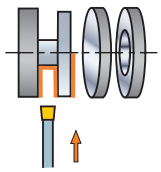
Закрепление пластин винтом

TSYC



R/LF123..B1



	SSC	CZCMS	CDX2	CDX2"	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* H	H"	B	B"	HF	HF"	LF	LF"	CUTDIA	CUTDIA"	Nm	Эталонная пластина MIID
	E	21	20	.787	**R/LF123E20-21B1**	26	1.024	8	.315	21	.843	110	4.331	40	1.575	3.3	N123E2-0200- CM
		25	25	.984	**R/LF123E25-25B1**	32	1.260	8	.315	25	.984	150	5.906	50	1.968	3.3	N123E2-0200- CM
	F	21	25	.984	**R/LF123F25-21B1**	26	1.024	8	.315	21	.843	110	4.331	50	1.968	3.3	N123F2-0250- CM
		25	25	.984	**R/LF123F25-25B1**	32	1.260	8	.315	25	.984	150	5.906	50	1.968	3.6	N123F2-0250- CM
	G	25	25	.984	**R/LF123G25-25B1**	32	1.260	8	.315	25	.984	150	5.906	50	1.968	4.5	N123G2-0300-CM
		21	30	1.181	**R/LF123G30-21B1**	26	1.024	8	.315	21	.843	110	4.331	60	2.362	4.5	N123G2-0300-CM
		25	33	1.299	**R/LF123G33-25B1**	32	1.260	8	.315	25	.984	150	5.906	66	2.598	4.5	N123G2-0300-CM
	H	25	32	1.260	**R/LF123H32-25B1**	32	1.260	8	.315	25	.984	150	5.906	64	2.520	4.9	N123H2-0400- CM
	M	45			**R/LF123M100-45B1**	51	2.008	8.15	.321	45	1.772	250	9.843			4.5	N123M1-1100-GM
		93			**R/LF123M120-93B1**	102	4.016	8.15	.321	93	3.680	300	11.811			4.5	N123M1-1100-GM
	R	93			**R/LF123R120-93B1**	102	4.016	11.10	.437	93	3.680	300	11.811			4.5	N123R1-1500-GR

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Внимание!
При работе двухлезвийными пластинами CoroCut® максимальная глубина резания определяется размером CDX пластины.

Ограничения по глубине резания для усиленных лезвий CoroCut®
Из-за утолщения на лезвии максимальная глубина врезания зависит от диаметра заготовки.

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция



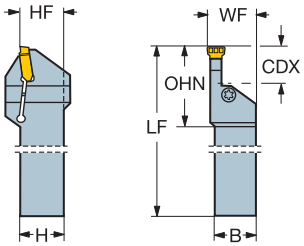
CoroCut® одно- и двухлезвийные пластины

Державки

Закрепление пластин винтом

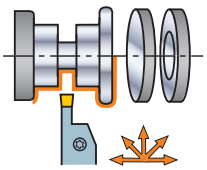
TSYC R/LF123..B (INCH)





Tailor Made

Дюймовое исполнение

	SSC	CZC MS	CDX	BAWS	Код заказа	Размеры, дюйм B	WF	H	HF	LF	OHN	Ft/lbs	Эталонная пластина MIID
	G	5/8 x 5/8	.394	0°	R/LF123G040-10B	.625	.669	.625	.625	4.500	1.181	2.6	N123G2-0300-CM
	H	5/8 x 5/8	.512	0°	R/LF123H051-10B	.625	.669	.625	.625	4.500	1.339	3.3	N123H2-0400- CM

Max величина CDX для державки. Для обеспечения максимальной жесткости применяйте усиленные державки.

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

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

Внимание!
При работе двухлезвийными пластинами CoroCut® максимальная глубина резания определяется размером CDX пластины.

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

Полный ассортимент продукции и подробная техническая информация представлены в каталоге "Токарные инструменты".



SANDVIK Coromant

CoroCut® одно- и двухлезвийные пластины

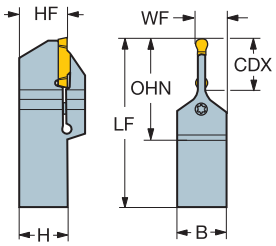
Державки для контурной обработки

TSYC

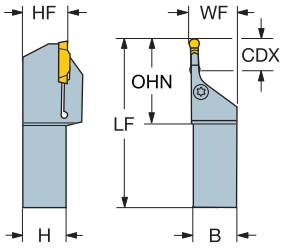


Tailor Made

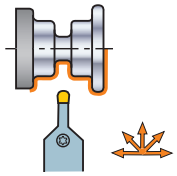
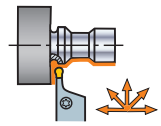
NF123..BM



R/LF123..B



Метрическое исполнение

	SSC	CZC MS	CDX	BAWS	Код заказа	Размеры, мм B	WF	H	HF	LF	OHN	Nm	Эталонная пластина MIID
	J	25 x 25	25	0°	**NF123J25-2525BM**	25	15.0	25	25	150	52.2	6.0	N123J2-0600- RM
		32 x 25	25	0°	**NF123J25-3225BM**	25	15.0	32	32	170	52.2	6.0	N123J2-0600- RM
	J	25 x 25	22	0°	**R/LF123J22-2525B**	25	26.0	25	25	150	30.0	6.0	N123J2-0600- RM

Max величина CDX для державки
SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

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

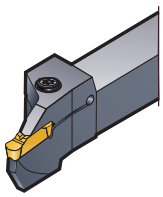
Внимание!
При работе двухлезвийными пластинами CoroCut® максимальная глубина резания определяется размером CDX пластины.

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

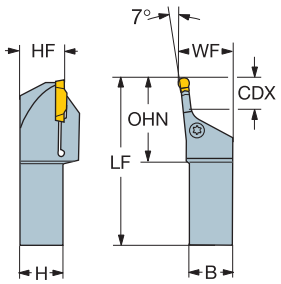


CoroCut® одно- и двухлезвийные пластины

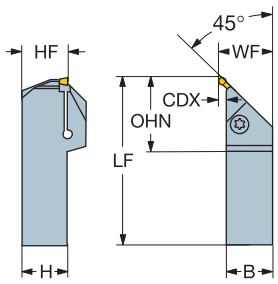
Державки для контурной обработки



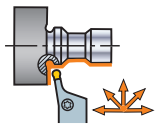
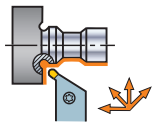
TSYC R/LX123..B-007



R/LX123..B-045



Метрическое исполнение

	SSC	CZC MS	CDX	BAWS	Код заказа	Размеры, мм B	WF	H	HF	LF	OHX	Nm	Эталонная пластина MIID
	L	25 x 25	25	7°	**R/LX123L25-2525B-007**	25	32.0	25	25	190	63	6.5	N123L2-0800- RM
		32 x 32	25	7°	**R/LX123L25-3232B-007**	32	40.0	32	32	190	63	6.5	N123L2-0800- RM
	G	20 x 20	4	45°	**R/LX123G04-2020B-045**	20	24.0	20	20	150	41	4.5	N123G2-0400- RM
		25 x 25	4	45°	**R/LX123G04-2525B-045**	25	29.0	25	25	150	41	4.5	N123G2-0400- RM
	J	20 x 20	5	45°	**R/LX123J05-2020B-045**	20	25.0	20	20	150	44	5.0	N123J2-0600- RM
		25 x 25	5	45°	**R/LX123J05-2525B-045**	25	30.0	25	25	150	44	5.0	N123J2-0600- RM
		32 x 25	5	45°	**R/LX123J05-3225B-045**	25	30.0	32	32	150	44	5.0	N123J2-0600- RM

Max величина CDX для державки

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Внимание!
При работе двухлезвийными пластинами CoroCut® максимальная глубина резания определяется размером CDX пластины.

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

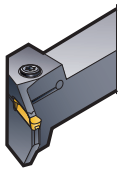


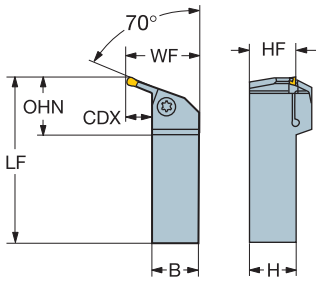
SANDVIK Coromant

CoroCut® одно- и двухлезвийные пластины

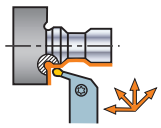
Державки для контурной обработки

TSYC R/LX123..B-070





Метрическое исполнение

	SSC	CZC MS	CDX	BAWS	Код заказа	Размеры, мм B	WF	H	HF	LF	OHX	Nm	Эталонная пластина MIID
	J	25 x 25	16	70°	**R/LX123J16-2525B-070**	25	41.7	25	25	190	40	5.0	N123J2-0600- RM
		32 x 32	16	70°	**R/LX123J16-3232B-070**	32	48.7	32	32	190	40	5.0	N123J2-0600- RM

Max величина CDX для державки

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

Внимание!
При работе двухлезвийными пластинами CoroCut® максимальная глубина резания определяется размером CDX пластины.

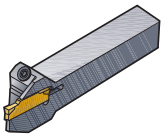
Расшифровку обозначений см. на стр. 3



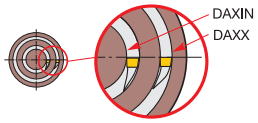
CoroCut® одно- и двухлезвийные пластины

Державки для обработки торцевых канавок

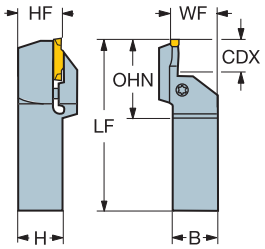
Закрепление пластин винтом



TSYC

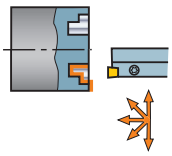


R/LF123..B..B (INCH)



Tailor Made

Дюймовое исполнение

	SSC	CZC MS	DAXIN	DAXX	CDX	Код заказа	Размеры, дюйм B	WF	H	HF	LF	OHN	Ft/lbs	Эталонная пластина MIID
	L	1 x 1	2.953	5.906	1.102	R/LF123L110-16B-075BM	1.000	1.024	1.000	1.000	6.000	2.205	4.2	N123L2-0800- TF
		1 x 1	5.512	15.748	1.102	R/LF123L110-16B-140BM	1.000	1.024	1.000	1.000	6.000	2.205	4.2	N123L2-0800- TF

Max величина CDX для державки. Для обеспечения максимальной жесткости применяйте усиленные державки.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

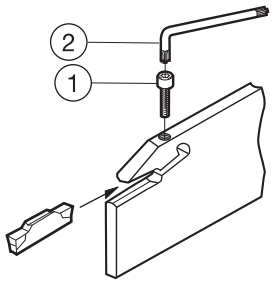
SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

Внимание!
При работе двухлезвийными пластинами CoroCut® максимальная глубина резания определяется размером CDX пластины.

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

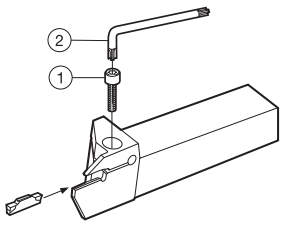


Комплектующие



R/LF123..B1

	1	2
SSC	Зажимной винт	Ключ
E	3212 012-259	5680 043-14
F	3212 012-259	5680 043-14
G	3212 012-259	5680 043-14
H	3212 012-259	5680 043-14
M	5512 046-01	5680 043-15



R/LF123..B

	1	2
SSC	Винт	Ключ
G	3212 012-309	5680 043-15
H	3212 012-309	5680 043-15

NF123..BM, R/LF123..B

	1	2
SSC	Винт	Ключ
J	5512 044-01	5680 043-17

R/LX123..B-007, R/LX123..B-045, R/LX123..B-070

	1	2
SSC	Винт	Ключ
J-L	3212 012-360	5680 043-17

R/LF123..B..B

	1	2
SSC	Винт	Ключ
L	5512 044-01	5680 043-17

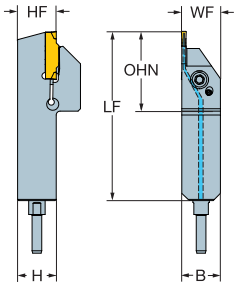
Короткие державки системы крепления QS™ HP

Новые технологии подачи СОЖ

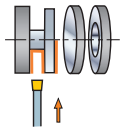
Отрезка и обработка канавок
CoroCut® 1 и 2, закрепление пластин винтом

TSYC QS-R/LF123..BHP
KAPR 92°

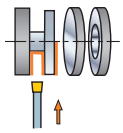




Метрическое исполнение

	SSC	CZC MS	CDX	Код заказа	Размеры, мм B	WF	H	HF	LF	OHN	Nm	Эталонная пластина MIID
	E	12 x 12	11	QS-R/LF123E11-1212BHP	12	12.0	12	12	70	21.0	2.5	N123E2-0200- CM
		16 x 16	11	QS-R/LF123E11-1616BHP	16	16.0	16	16	70	22.6	2.5	N123E2-0200- CM
		16 x 16	17	QS-R/LF123E17-1616BHP	16	16.0	16	16	70	26.0	2.5	N123E2-0200- CM
	F	12 x 12	15	QS-R/LF123F15-1212BHP	12	12.0	12	12	70	20.0	2.5	N123F2-0250- CM
		16 x 16	17	QS-R/LF123F17-1616BHP	16	16.0	16	16	70	26.0	2.5	N123F2-0250- CM
	G	16 x 16	17	QS-R/LF123G17-1616BHP	16	16.0	16	16	70	28.6	2.5	N123G2-0300-CM
		16 x 16										
		16 x 16										

Дюймовое исполнение

	SSC	CZC MS	CDX	Код заказа	Размеры, дюйм B	WF	H	HF	LF	OHN	Ft/lbs	Эталонная пластина MIID
	E	5/8 x 5/8	.430	QS-R/LF123E043-10BHP	.625	.625	.625	.625	2.756	.887	1.8	N123E2-0200- CM
		1/2 x 1/2	.433	QS-R/LF123E043-08BHP	.500	.500	.500	.500	2.756	.827	1.8	N123E2-0200- CM
		5/8 x 5/8	.669	QS-R/LF123E067-10BHP	.625	.625	.625	.625	2.756	1.024	1.8	N123E2-0200- CM
	F	1/2 x 1/2	.590	QS-R/LF123F059-08BHP	.500	.500	.500	.500	2.756	1.047	1.8	N123F2-0250- CM
		5/8 x 5/8	.670	QS-R/LF123F067-10BHP	.625	.625	.625	.625	2.756	1.126	1.8	N123F2-0250- CM
	G	5/8 x 5/8	.670	QS-R/LF123G067-10BHP	.625	.625	.625	.625	2.756	1.126	1.8	N123G2-0300-CM
		5/8 x 5/8										
		5/8 x 5/8										

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Клинья QS см. в каталоге "Токарные инструменты".
Упоры QS см на стр. A80.

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

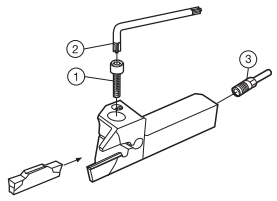
= Новая продукция

Система державок для мелкоразмерной обработки для пластин всех форм с различными углами в плане. Доступны традиционные державки и державки системы QS™.

См. стр. A77.



Комплектующие

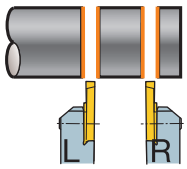


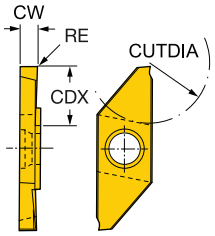
SSC	1 Винт	2 Ключ	3 Трубка для подвода СОЖ	
E	3212 012-259	5680 049-02	5692 033-05	
F	3212 012-259	5680 049-02	5692 033-05	
G	3212 012-259	5680 049-02	5692 033-05	

Пластины CoroCut® XS

Отрезка

TSYC MACR/L-N





	SSC	CW	CW"	RE	RE"	CUTDIA	CUTDIA"	CDX	CDX"	Код заказа	P 1025	M 1025	M 1105	N 1025	S 1025	S 1105
	3	0.70	.028	0.05	.002	8	.315	4.3	.169	**MACR/L 3 070-N**	☆	☆	☆	☆	☆	☆
		1.00	.039	0.05	.002	12	.472	6.3	.248	**MACR/L 3 100-N**	☆	☆	☆	☆	☆	☆
		1.50	.059	0.05	.002	12	.472	6.3	.248	**MACR/L 3 150-N**	☆	☆	☆	☆	☆	☆
		2.00	.079	0.05	.002	16	.630	8.5	.335	**MACR/L 3 200-N**	☆	☆	☆	☆	☆	☆

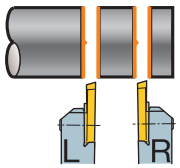
SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

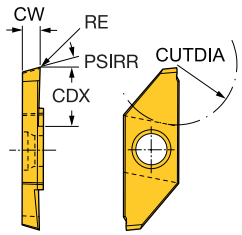
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Допуски:

TSYC	CWTOLL	CWTOLL"	CWTOLU	CWTOLU"	RETOLL	RETOLL"	RETOLU	RETOLU"
MACR/L-N	-0.02	-.0008	0.02	.0008	-0.03	-.0012	0.03	.0012

TSYC MACR/L-R





	SSC	CW	CW"	RE	RE"	CUTDIA	CUTDIA"	CDX	CDX"	Код заказа	P 1025	P H13A	M 1025	M H13A	N 1025	N H13A	S 1025	S H13A
	3	0.70	.028	0.05	.002	8	.315	4.3	.169	**MACR/L 3 070-R**	☆		☆		☆		☆	
		1.00	.039	0.05	.002	12	.472	6.3	.248	**MACR/L 3 100-R**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
		1.50	.059	0.05	.002	12	.472	6.3	.248	**MACR/L 3 150-R**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
		1.50	.059	0.05	.002	12	.472	6.3	.248	**MACR/L 3 150-R20**	☆		☆		☆		☆	
		2.00	.079	0.05	.002	16	.630	8.5	.335	**MACR/L 3 200-R**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
		2.00	.079	0.05	.002	16	.630	8.5	.335	**MACR/L 3 200-R20**	☆		☆		☆		☆	

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Допуски:

TSYC	CWTOLL	CWTOLL"	CWTOLU	CWTOLU"	RETOLL	RETOLL"	RETOLU	RETOLU"
MACR/L-R	-0.02	-.0008	0.02	.0008	-0.03	-.0012	0.03	.0012
MACR/L-R20	-0.02	-.0008	0.02	.0008	-0.03	-.0012	0.03	.0012

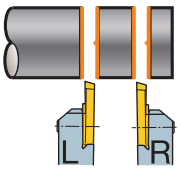
Расшифровку обозначений см. на стр. 3

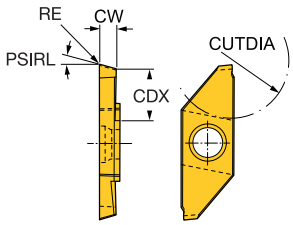
Смотрите каталог "Токарные инструменты".

Пластины CoroCut® XS

Отрезка

TSYC MACR/L-L





	SSC	CW	CW"	RE	RE"	CUTDIA	CUTDIA"	CDX	CDX"	Код заказа	P	M		N	S	
											1025	1025	1105	1025	1025	1105
	3	0.70	.028	0.05	.002	8	.315	4.3	.169	**MACR/L 3 070-L**	☆	☆	☆	☆	☆	☆
		1.00	.039	0.05	.002	12	.472	6.3	.248	**MACR/L 3 100-L**	☆	☆	☆	☆	☆	☆
		1.50	.059	0.05	.002	12	.472	6.3	.248	**MACR/L 3 150-L**	☆	☆	☆	☆	☆	☆
		2.00	.079	0.05	.002	16	.630	8.5	.335	**MACR/L 3 200-L**	☆	☆	☆	☆	☆	☆

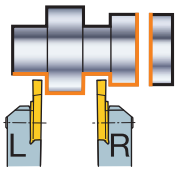
SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

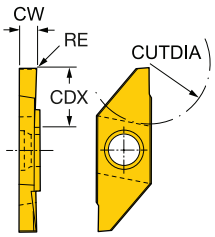
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Допуски:

TSYC	CWTOLL	CWTOLL"	CWTOLU	CWTOLU"	RETOLL	RETOLL"	RETOLU	RETOLU"
MACR/L-L	-0.02	-.0008	0.02	.0008	-0.03	-.0012	0.03	.0012

TSYC MACR/L-T





	SSC	CW	CW"	RE	RE"	CDX	CDX"	APMX	APMX"	Код заказа	P	M		N	S	
											1025	1025	1105	1025	1025	1105
	3	1.00	.039	0.05	.002	6.3	.248	1.50	.059	**MACR/L 3 100-T**	☆	☆	☆	☆	☆	☆
		1.50	.059	0.05	.002	6.3	.248	1.50	.059	**MACR/L 3 150-T**	☆	☆	☆	☆	☆	☆
		2.00	.079	0.05	.002	8.2	.323	3.00	.118	**MACR/L 3 200-T**	☆	☆	☆	☆	☆	☆
		2.50	.098	0.05	.002	8.2	.323	3.00	.118	**MACR/L 3 250-T**	☆	☆	☆	☆	☆	☆

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Допуски:

TSYC	CWTOLL	CWTOLL"	CWTOLU	CWTOLU"	RETOLL	RETOLL"	RETOLU	RETOLU"
MACR/L-T	-0.02	-.0008	0.02	.0008	-0.03	-.0012	0.03	.0012

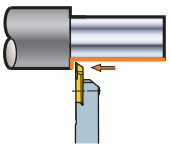
Расшифровку обозначений см. на стр. 3

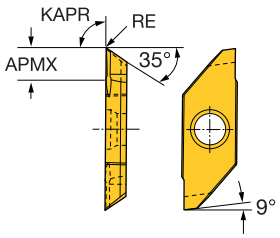
Смотрите каталог "Токарные инструменты".

Пластины CoroCut® XS

Точение, обратное точение

TSYC MAFR/L





	SSC	RE	RE"	APMX	APMX"	KAPR	Код заказа	P	M			N		S		
								1025	1025	1105	H13A	1025	H13A	1025	1105	H13A
	3	0.03	.001	4.00	.157	90°	**MAFR/L 3 003**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
		0.05	.002	4.00	.157	90°	**MAFR/L 3 005**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
		0.10	.004	4.00	.157	90°	**MAFR/L 3 010**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
		0.20	.008	4.00	.157	90°	**MAFR/L 3 020**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆

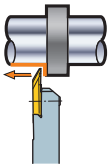
SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

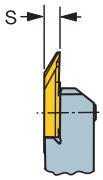
R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

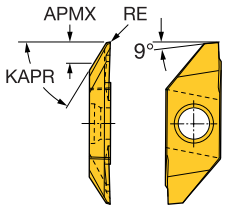
Допуски:

TSYC	RETOLL	RETOLL"	RETOLU	RETOLU"
MAFR/L	-0.05	-0.02	0.00	.0000

TSYC MABR/L







	SSC	RE	RE"	APMX	APMX"	KAPR	Код заказа	S	S"	P	M			N		S		
										1025	1025	1105	H13A	1025	H13A	1025	1105	H13A
	3	0.03	.001	4.00	.157	59°	**MABR/L 3 003**	3.18	.125	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
		0.05	.002	4.00	.157	59°	**MABR/L 3 005**	3.18	.125	☆	☆	☆	☆		☆	☆	☆	☆
		0.10	.004	4.00	.157	59°	**MABR/L 3 010**	3.18	.125	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
		0.20	.008	4.00	.157	59°	**MABR/L 3 020**	3.18	.125	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Допуски:

TSYC	CWTOLL	CWTOLL"	CWTOLU	CWTOLU"	RETOLL	RETOLL"	RETOLU	RETOLU"
MABR/L	-0.02	-.0008	0.02	.0008	-0.03	-.0012	0.03	.0012

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

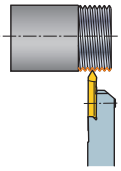
Смотрите каталог "Токарные инструменты".

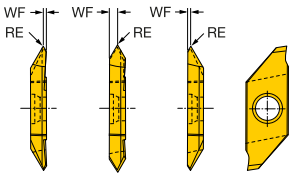
Пластины CoroCut® XS

Нарезание резьбы

V-профиль 60°

TSYC MATR/L-N





	SSC	RE	RE"	TPN	TPX	TPIN	TPIX	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* WF	WF"	S	S"	P 1025	P 1105	M 1025	M 1105	N 1025	N 1105	N H13A	S 1025	S 1105	S H13A
	3	0.05	.002	0.2	1.0	24	80	**MATR/L 3 60-A**	0.6	.024	3.18	.125	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
		0.05	.002	0.2	1.0	24	80	**MATR/L 3 60-C**	0.6	.024	3.18	.125	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
		0.05	.002	0.2	2.0	12	80	**MATR/L 3 60-N**	1.6	.063	3.18	.125	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

Допуски:

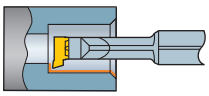
TSYC	RETOLL	RETOLL"	RETOLU	RETOLU"
MATR/L-A	-0.02	-.0008	0.02	.0008
MATR/L-C	-0.02	-.0008	0.02	.0008
MATR/L-N	-0.02	-.0008	0.02	.0008

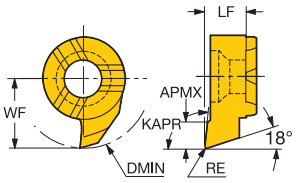
Смотрите каталог "Токарные инструменты".

Пластины CoroCut MB

Со стружколомающей геометрией

TSYC MB..T093





	SSC	RE	RE"	APMX	APMX"	KAPR	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* DMIN	DMIN"	WF	WF"	LF	LF"	P 1025	M 1025	N 1025	S 1025
	3	0.20	.008	1.80	.071	93°	**MB-07T093A02-10R/L**	10.00	.394	5.6	.220	3.9	.154	☆	☆	☆	☆

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

Допуски:

TSYC	CWTOLL	CWTOLL"	CWTOLU	CWTOLU"	RETOLL	RETOLL"	RETOLU	RETOLU"
MB..T093	0.05	.0020	0.05	.0020	-0.02	-.0008	0.02	-.0008

Смотрите каталог "Токарные инструменты".

Резцовые головки CoroThread® 266 Coromant Capto®

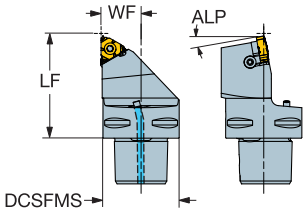
Закрепление пластин винтом

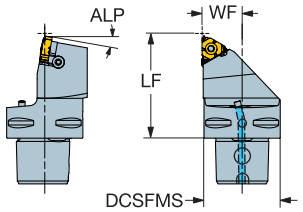
TSYC Cx-266R/LFA Cx-266R/LFAZ

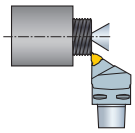
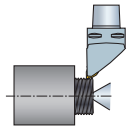


266 R/LG





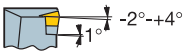


				Размеры, мм, *дюйм*				
	IC	CZC MS	**Код заказа**	DCSFMS	WF	LF	ALP	Nm
	16	C3	**C3-266R/LFA-17039-16**	32	17.0	39.0	-10°	3.0
	3/8			1.260	.669	1.535		
		C4	**C4-266R/LFA-21055-16**	40	21.0	55.0	-10°	3.0
				1.575	.827	2.165		
		C5	**C5-266R/LFA-26065-16**	50	26.0	65.0	-10°	3.0
				1.968	1.024	2.559		
		C6	**C6-266R/LFA-33075-16**	63	33.0	75.0	-10°	3.0
				2.480	1.299	2.953		
	16	C3	**C3-266RFAZ17039-16**	32	17.0	39.0	-10°	3.0
	3/8			1.260	.669	1.535		
		C4	**C4-266RFAZ21055-16**	40	21.0	55.0	-10°	3.0
				1.575	.827	2.165		
		C5	**C5-266RFAZ26065-16**	50	26.0	65.0	-10°	3.0
				1.968	1.024	2.559		
		C6	**C6-266RFAZ33075-16**	63	33.0	75.0	-10°	3.0
				2.480	1.299	2.953		

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

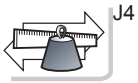
Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция



Угол наклона зависит от опорной пластины, см. стр. C5.

Размеры x и z см. в таблице в каталоге "Токарные инструменты".



Резцовые головки CoroThread® 266 Coromant Capto®

Новые технологии подачи СОЖ

Крепление пластин винтом

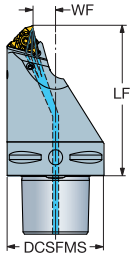
Для обработки на многоцелевом станке под углом 45°

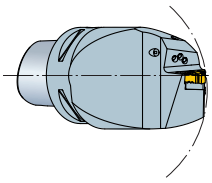
TSYC Cx-266RS..HP

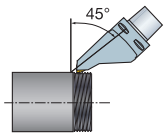


266 R/LG







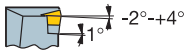
				Размеры, мм, *дюйм*			
	iC	CZC MS	Код заказа	DCSFMS	WF	LF	Nm
	16	C6	C6-266RS18100-16HP	63	18.0	100.0	3.5
	3/8			2.480	.709	3.937	
	22	C6	C6-266RS16100-22HP	63	16.0	100.0	5.0
	1/2			2.480	.630	3.937	

266R = Правое исполнение, 266L = Левое исполнение

Внимание:
При обработке на многоцелевом станке инструмент должен располагаться под углом 45° (по оси B) во избежание столкновения державки с патроном.

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция



Угол наклона зависит от опорной пластины, см. стр. C5.

Размеры x и z см. в таблице в каталоге "Токарные инструменты".



Державки CoroThread® 266

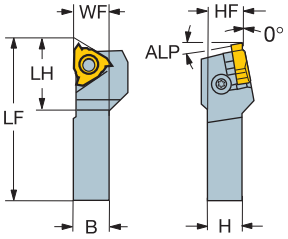
Закрепление пластин винтом

TSYC 266R/LFA

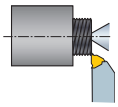


266 R/LG

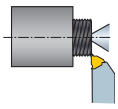




Метрическое исполнение

	CZC MS	Код заказа	Размеры, мм B	WF	H	HF	LF	LH	ALP	Nm
	16 12 x 12	266R/LFA-1212-16	12	12.5	12	12	80	23	-10°	3.0
	16 x 16	266R/LFA-1616-16	16	16.5	16	16	100	21	-10°	3.0
	20 x 20	266R/LFA-2020-16	20	20.5	20	20	125	21	-10°	3.0
	25 x 25	266R/LFA-2525-16	25	25.5	25	25	150	22	-10°	3.0

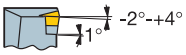
Дюймовое исполнение

	CZC MS	Код заказа	Размеры, дюйм B	WF	H	HF	LF	LH	ALP	Ft/lbs
	3/8 5/8 x 5/8	266R/LFA-103	.625	.645	.625	.625	4.000	.921	-10°	1.6
	3/4 x 3/4	266R/LFA-123B	.750	.770	.750	.750	4.500	.921	-10°	1.6
	1 x 1	266R/LFA-163D	1.000	1.020	1.000	1.000	6.000	.921	-10°	1.6
	1/2 x 1/2	266RFA-083	.500	.520	.500	.500	3.500	.921	-10°	1.6
	1 1/4 x 1 1/4	266RFA-203D	1.250	1.289	1.250	1.250	6.000	.921	-10°	1.6

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

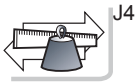
Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция



Угол наклона зависит от опорной пластины, см. стр. C5.

Размеры x и z см. в таблице в каталоге "Токарные инструменты".



Короткая державка CoroThread 266® для системы крепления QS™ HP

Новые технологии подачи СОЖ

Закрепление пластин винтом

TSYC

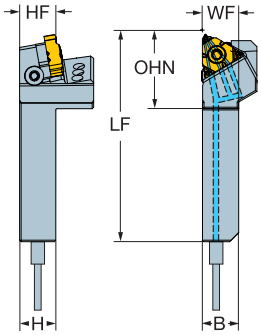
QS-266RFA..HP





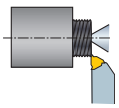
266 R/LG





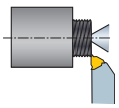
Метрическое исполнение

	CZC MS	Код заказа	Размеры, мм B	WF	H	HF	LF	OHN	ALP	Nm
16	12 x 12	QS-266RFA-1212-16HP	12	12.0	12	12	70	25.0	-10°	3.0
	16 x 16	QS-266RFA-1616-16HP	16	16.0	16	16	70	25.0	-10°	3.0



Дюймовое исполнение

iC	CZC MS	Код заказа	Размеры, дюйм B	WF	H	HF	LF	OHN	ALP	Ft/lbs
3/8	1/2 x 1/2	QS-266RFA-083HP	.500	.500	.500	.500	2.756	.984	-10°	1.6
	5/8 x 5/8	QS-266RFA-103HP	.625	.625	.625	.625	2.756	.984	-10°	2.2

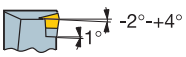


R = Правое исполнение

Клинья QS см. в каталоге "Токарные инструменты".
Упоры QS см на стр. A80.

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция



Угол наклона зависит от опорной пластины, см. стр. C5.

Размеры x и z см. в таблице в каталоге "Токарные инструменты".

Система державок для мелкоразмерной обработки для пластин всех форм с различными углами в плане. Доступны традиционные державки и державки системы QS™.

См. стр. A77.

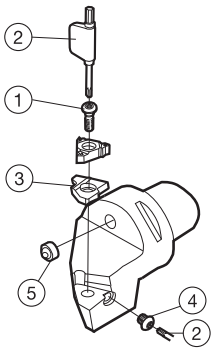


J4

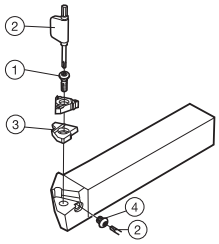
Выбор опорной пластины

Диапазон шагов мм (TPI)	Размер пластины △ IC		Угол наклона	Опорные пластины для державок с прижимом клин-прихватом сверху (266R/LFA)  Инстр. правого исп., наружн. обр-ка Инстр. левого исп., внутр. обр-ка	 Инстр. левого исп., наружн. обр-ка Инстр. правого исп., внутр. обр-ка
0.5-3.0 (32-6)	16	3/8	0° 1° 2° 3° 4°	5322 391-10 5322 391-11 5322 391-12 5322 391-13 5322 391-14	5322 392-10 5322 392-11 5322 392-12 5322 392-13 5322 392-14

Комплектующие - Инструменты для наружной обработки

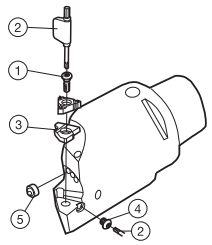


Код заказа	1 Винт	2 Ключ	3 Опорная пластина	4 Винт опорной пластины	
C3-266LFA-17039-16	5513 020-13	5680 049-05	5322 392-11	5512 032-05	
C3-266RFA-17039-16	5513 020-13	5680 049-05	5322 391-11	5512 032-05	
C3-266RFAZ17039-16	5513 020-13	5680 049-05	5322 391-11	5512 032-05	
C4-266LFA-21055-16	5513 020-13	5680 049-05	5322 392-11	5512 032-05	
C4-266RFA-21055-16	5513 020-13	5680 049-05	5322 391-11	5512 032-05	
C4-266RFAZ21055-16	5513 020-13	5680 049-05	5322 391-11	5512 032-05	
C5-266LFA-26065-16	5513 020-13	5680 049-05	5322 392-11	5512 032-05	
C5-266RFA-26065-16	5513 020-13	5680 049-05	5322 391-11	5512 032-05	
C5-266RFAZ26065-16	5513 020-13	5680 049-05	5322 391-11	5512 032-05	
C6-266LFA-33075-16	5513 020-13	5680 049-05	5322 392-11	5512 032-05	
C6-266RFA-33075-16	5513 020-13	5680 049-05	5322 391-11	5512 032-05	
C6-266RFAZ33075-16	5513 020-13	5680 049-05	5322 391-11	5512 032-05	

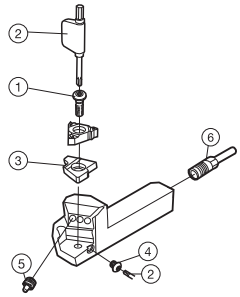


Код заказа	1 Винт	2 Ключ	3 Опорная пластина	4 Винт опорной пластины	
266LFA-103	5513 020-13	5680 049-05	5322 392-11	5512 032-05	
266LFA-1212-16	5513 020-13	5680 049-05	5322 392-11	5512 032-05	
266LFA-123B	5513 020-13	5680 049-05	5322 392-11	5512 032-05	
266LFA-1616-16	5513 020-13	5680 049-05	5322 392-11	5512 032-05	
266LFA-163D	5513 020-13	5680 049-05	5322 392-11	5512 032-05	
266LFA-2020-16	5513 020-13	5680 049-05	5322 392-11	5512 032-05	
266LFA-2525-16	5513 020-13	5680 049-05	5322 392-11	5512 032-05	
266RFA-083	5513 020-13	5680 049-05	5322 391-11	5512 032-05	
266RFA-103	5513 020-13	5680 049-05	5322 391-11	5512 032-05	
266RFA-1212-16	5513 020-13	5680 049-05	5322 391-11	5512 032-05	
266RFA-123B	5513 020-13	5680 049-05	5322 391-11	5512 032-05	
266RFA-1616-16	5513 020-13	5680 049-05	5322 391-11	5512 032-05	
266RFA-163D	5513 020-13	5680 049-05	5322 391-11	5512 032-05	
266RFA-2020-16	5513 020-13	5680 049-05	5322 391-11	5512 032-05	
266RFA-203D	5513 020-13	5680 049-05	5322 391-11	5512 032-05	
266RFA-2525-16	5513 020-13	5680 049-05	5322 391-11	5512 032-05	

Комплектующие - Инструменты для наружной обработки



Код заказа	1 Винт	2 Ключ	3 Опорная пластина	4 Винт опорной пластины	
C6-266RS16100-22HP	5513 020-13	5680 049-05	5322 389-11	5512 032-05	
C6-266RS18100-16HP	5513 020-26	5680 043-14	5322 379-11	5512 032-04	



Код заказа	1 Винт	2 Ключ	3 Опорная пластина	4 Винт опорной пластины	5 Сопло	6 Трубка для подвода СОЖ	
QS-266RFA-083HP	5513 020-13	5680 049-05	5322 389-11	5512 032-05	5691 026-13	5692 033-05	
QS-266RFA-103HP	5513 020-13	5680 049-05	5322 389-11	5512 032-05	5691 026-13	5692 033-05	
QS-266RFA-1212-16HP	5513 020-13	5680 049-05	5322 389-11	5512 032-05	5691 026-13	5692 033-05	
QS-266RFA-1616-16HP	5513 020-13	5680 049-05	5322 389-11	5512 032-05	5691 026-13	5692 033-05	

Резцовые головки CoroThread® 266 Coromant Capto®

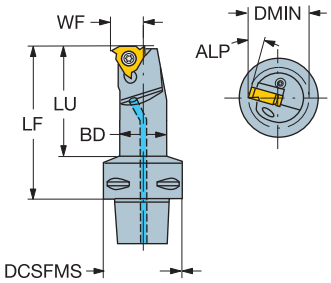
Закрепление пластин винтом

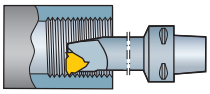
TSYC Cx-266R/LKF



266 R/LL



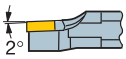


				Размеры, мм, *дюйм*								
	IC	CZC MS	Код заказа	BD	DMIN	DCSFMS	WF	LF	LU	OHN	ALP	Nm
	16	C3	**C3-266R/LKF-12050-16**	15.5	20	32	12.0	50.0	33	50	-15°	3.0
	3/8			*.610*	*.787*	*1.260*	*.472*	*1.968*	*1.299*	*1.968*		
		C4	**C4-266R/LKF-12060-16**	15.5	20	40	12.0	60.0	37	60	-15°	3.0
				.610	*.787*	*1.575*	*.472*	*2.362*	*1.457*	*2.362*		
		C5	**C5-266R/LKF-12060-16**	15.5	20	50	12.0	60.0	35	60	-15°	3.0
				.610	*.787*	*1.968*	*.472*	*2.362*	*1.378*	*2.362*		
	22	C4	**C4-266R/LKF-15065-22**	18.5	25	40	15.0	65.0	42	65	-15°	5.0
	1/2			*.728*	*.984*	*1.575*	*.591*	*2.559*	*1.654*	*2.559*		
		C5	**C5-266R/LKF-15065-22**	18.5	25	50	15.0	65.0	41	65	-15°	5.0
				.728	*.984*	*1.968*	*.591*	*2.559*	*1.614*	*2.559*		

Размер DMIN может быть легко модифицирован для обработки отверстий меньшего диаметра, см. стр. C9

266R = Правое исполнение, 266L = Левое исполнение

Расшифровку обозначений см. на стр. 3



Без опорных пластин

Размеры x и z см. в таблице в каталоге "Токарные инструменты".

Полный ассортимент продукции и подробная техническая информация представлены в каталоге "Токарные инструменты".



J4

Расточные оправки CoroThread® 266

Закрепление пластин винтом

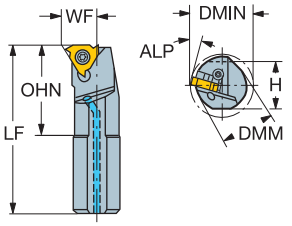
Цилиндрический хвостовик с лыской

TSYC 266R/LKF

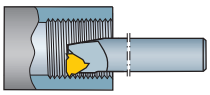


266 R/LL

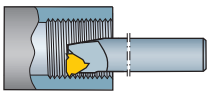




Метрическое исполнение

	CZC MS		Код заказа	Размеры, мм DMM	DMIN	WF	H	LF	OHN	ALP	Nm
	16	16	**266R/LKF-16-16**	16	20	12.0	15	125	27.0	-15°	3.0
	22	20	**266R/LKF-20-22**	20	25	15.0	18	250	36.5	-15°	5.0

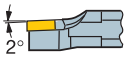
Дюймовое исполнение

	CZC MS		Код заказа	Размеры, дюйм DMM	DMIN	WF	H	LF	OHN	ALP	Ft/lbs
	3/8	5/8	**266R/LKF-D10-3**	.625	.790	.472	.563	8.000	1.050	-15°	2.2

Размер DMIN может быть легко модифицирован для обработки отверстий меньшего диаметра, см. ниже.

266R = Правое исполнение, 266L = Левое исполнение

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

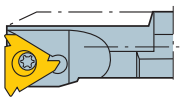


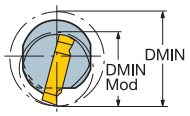
Без опорных пластин

Размеры x и z см. в таблице в каталоге "Токарные инструменты".

Смещение цилиндрического хвостовика для обработки отверстий малого диаметра.

Оправки для внутренней обработки и эквивалентный им модульный инструмент могут быть легко модифицированы для нарезания резьбы в отверстиях малого диаметра, где обычно требуется применение специальных оправок.
После модификации оправки потеряют в жесткости совсем немного, если использовать рекомендованные минимальные размеры из таблицы ниже.
Если вы хотите, чтобы модификацию произвели на Sandvik Coromant, то это должно быть оформлено по специальному запросу.





Метрическое исполнение

Размер	DMIN, мм (дюйм)	DMIN mod, мм (дюйм)
16	20 (.787)	15.5 (.610)
22	25 (.984)	23 (.906)

Дюймовое исполнение

Размер	DMIN, дюйм	DMIN mod, дюйм
3/8	.790	.630
1/2	.984	.906

Полный ассортимент продукции и подробная техническая информация представлены в каталоге "Токарные инструменты".



J4

Расточные оправки CoroThread® 266

Закрепление пластин винтом

Цилиндрический хвостовик с лыской

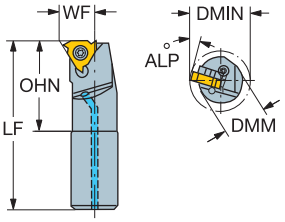
TSYC 266R/LKF-R



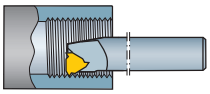


266 R/LL

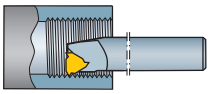




Метрическое исполнение

	CZC MS	Код заказа	Размеры, мм DMM	DMIN	WF	LF	OHN	ALP	Nm
	16	16	**266R/LKF-16-16-R**	16	20	12.0	125	27.0	-15°	3.0
			266R/LKF-16-16-RE	16	20	12.0	200	33.2	-15°	3.0
	22	20	**266R/LKF-20-22-R**	20	25	15.0	140	34.2	-15°	5.0

Дюймовое исполнение

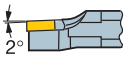
	iC	CZC MS	Код заказа	Размеры, дюйм DMM	DMIN	WF	LF	OHN	ALP	Ft/lbs
	1/2	5/8	**266R/LKF-D12-4-R**	.625	.984	.591	10.000	1.346	-15°	3.7
	3/8		**266R/LKF-D10-3-R**	.625	.790	.472	8.000	1.050	-15°	2.2
			266R/LKF-D10-3-RE	.625	.787	.472	10.000	1.060	-15°	2.2

Размер DMIN может быть легко модифицирован для обработки отверстий меньшего диаметра, см. стр. C9

266R = Правое исполнение, 266L = Левое исполнение

RE в коде = твердосплавная оправка

Расшифровку обозначений см. на стр. 3



Без опорных пластин

Размеры x и z см. в таблице в каталоге "Токарные инструменты".

Полный ассортимент продукции и подробная техническая информация представлены в каталоге "Токарные инструменты".



J4

CoroThread® 254

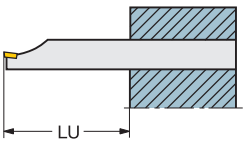
Закрепление пластин винтом
Внутренний подвод СОЖ

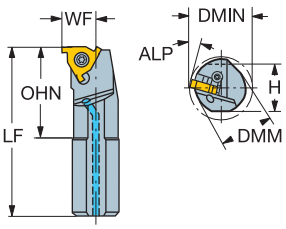
TSYC 254R/LKF 254R/LKF-R

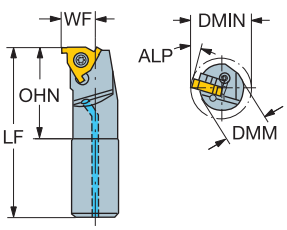


266R/LL,
254R/LG

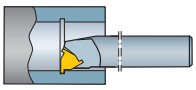




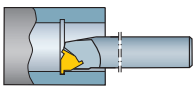




Цилиндрический хвостовик

	iC	CZC MS	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* DMM	DMIN	WF	LF	LU	OHN	ALP	Nm
	16	16	**254R/LKF-16-16-R**	16	20	12.0	125	48	27	-15°	3.0
	3/8			.630	.787	.472	4.921	1.890	1.063		
	22	20	**254R/LKF-20-22-R**	20	25	15.0	140	60	34.2	-15°	5.0
	1/2			.787	.984	.591	5.512	2.362	1.346		

Цилиндрический хвостовик с лыской

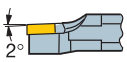
	iC	CZC MS	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* DMM	DMIN	WF	LF	LU	OHN	ALP	Nm
	16	16	**254R/LKF-16-16**	16	20	12.0	125	48	27	-15°	3.0
	3/8			.630	.787	.472	4.921	1.890	1.063		
	22	20	**254R/LKF-20-22**	20	25	15.0	250	60	34.2	-15°	5.0
	1/2			.787	.984	.591	9.842	2.362	1.346		

Размер DMIN может быть легко модифицирован для обработки отверстий меньшего диаметра, см. стр. C9

R = Правое исполнение

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

Втулки для подвода СОЖ см. в каталоге "Токарные инструменты".



Без опорных пластин

Размеры x и z см. в таблице в каталоге "Токарные инструменты".

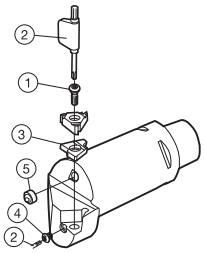
Для больших диаметров, используйте оправки 266R/LKF с опорной пластиной 0°.

Применяя пластины CoroThread 254 типа 254R/LG для обработки канавок под стопорные кольца, необходимо использовать пластины правого исполнения в державках левого исполнения и пластины левого исполнения в державках правого.

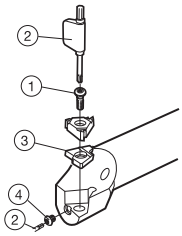


Комплектующие – Инструменты для внутренней обработки

TSYC Cx-266R/LKF



TSYC 266R/LKF, 266R/LKF-R, 266R/LKF-RE, 254R/LKF, 254R/LKF-R



Код заказа	1 Винт пластины	2 Ключ	3 Опорные пластины	4 Винт опорной пластины	5 Сопло
C3-266LKF-12050-16	5513 020-02	5680 049-05	5322 390-11	5512 032-05	5691 029-08
C3-266RKF-12050-16	5513 020-02	5680 049-05	5322 390-11	5512 032-05	5691 029-08
C4-266LKF-12060-16	5513 020-02	5680 049-05	5322 390-11	5512 032-05	5691 029-08
C4-266LKF-15065-22	5513 020-07	5680 043-14	5322 379-11	5512 032-04	5691 029-08
C4-266RKF-12060-16	5513 020-07	5680 049-05	5322 390-11	5512 032-05	5691 029-08
C4-266RKF-15065-22	5513 020-07	5680 043-14	5322 380-11	5512 032-04	5691 029-08
C5-266LKF-12060-16	5513 020-02	5680 049-05	5322 389-11	5512 032-05	5691 029-09
C5-266LKF-15065-22	5513 020-02	5680 043-14	5322 379-11	5512 032-04	5691 029-09
C5-266RKF-12060-16	5513 020-02	5680 049-05	5322 390-11	5512 032-05	5691 029-09
C5-266RKF-15065-22	5513 020-02	5680 043-14	5322 380-11	5512 032-04	5691 029-09

Код заказа	1 Винт	2 Ключ	3 Опорные пластины	4 Винт опорной пластины
266LKF-16-16	5513 020-02	5680 049-05	5322 389-11	5512 032-05
266RKF-16-16	5513 020-02	5680 049-05	5322 390-11	5512 032-05
266LKF-20-22	5513 020-07	5680 043-14	5322 379-11	5512 032-04
266RKF-20-22	5513 020-07	5680 043-14	5322 380-11	5512 032-04
266LKF-D10-3	5513 020-02	5680 049-05	5322 389-11	5512 032-05
266RKF-D10-3	5513 020-02	5680 049-05	5322 390-11	5512 032-05

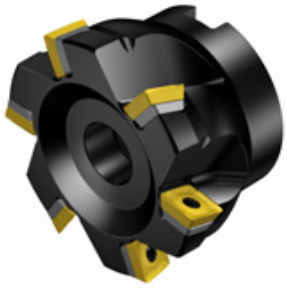
Код заказа	1 Винт	2 Ключ	3 Опорные пластины	4 Винт опорной пластины
266LKF-16-16-R	5513 020-02	5680 049-05	5322 389-11	5512 032-05
266LKF-16-16-RE	5513 020-02	5680 049-05	5322 389-11	5512 032-05
266RKF-16-16-R	5513 020-02	5680 049-05	5322 390-11	5512 032-05
266RKF-16-16-RE	5513 020-02	5680 049-05	5322 390-11	5512 032-05
266LKF-20-22-R	5513 020-07	5680 043-14	5322 379-11	5512 032-04
266RKF-20-22-R	5513 020-07	5680 043-14	5322 380-11	5512 032-04
266LKF-D10-3-R	5513 020-02	5680 049-05	5322 389-11	5512 032-05
266LKF-D10-3-RE	5513 020-02	5680 049-05	5322 389-11	5512 032-05
266LKF-D12-4-R	5513 020-07	5680 043-14	5322 379-11	5512 032-04
266RKF-D10-3-R	5513 020-02	5680 049-05	5322 390-11	5512 032-05
266RKF-D10-3-RE	5513 020-02	5680 049-05	5322 390-11	5512 032-05
266RKF-D12-4-R	5513 020-07	5680 043-14	5322 380-11	5512 032-04

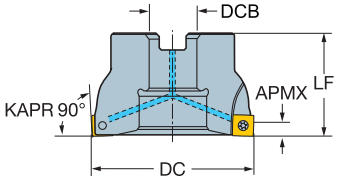
Код заказа	1 Винт	2 Ключ	3 Опорные пластины	4 Винт опорной пластины
254LKF-16-16-R	5513 020-13	5680 049-05	5322 389-11	5512 032-05
254RKF-16-16-R	5513 020-13	5680 049-05	5322 390-11	5512 032-05
254LKF-20-22-R	5513 020-07	5680 043-14	5322 379-11	5512 032-04
254RKF-20-22-R	5513 020-07	5680 043-14	5322 380-11	5512 032-04
254LKF-16-16	5513 020-13	5680 049-05	5322 389-11	5512 032-05
254RKF-16-16	5513 020-13	5680 049-05	5322 390-11	5512 032-05
254LKF-20-22	5513 020-07	5680 043-14	5322 379-11	5512 032-04
254RKF-20-22	5513 020-07	5680 043-14	5322 380-11	5512 032-04

CoroMill® 490

Фрезы для обработки прямоугольных уступов

TSYC 490..Qxx
KAPR 90°





Метрическое исполнение

	CZC MS	DC	APMX	CNSC		Код заказа	Размеры, мм DCB	LF	Kg	RPMX
08	16	44	5.5	1	5	**490-044Q16-08M**	16	40.0	0.30	27600
	22	54	5.5	1	5	**490-054Q22-08M**	22	40.0	0.40	24300
		66	5.5	1	6	**490-066Q22-08M**	22	40.0	0.50	21600
	27	84	5.5	1	8	**490-084Q27-08M**	27	50.0	1.28	18900
14	22	54	10.0	1	4	**490-054Q22-14M**	22	40.0	0.32	13000
		66	10.0	1	5	**490-066Q22-14M**	22	40.0	0.44	11400
	27	84	10.0	1	6	**490-084Q27-14M**	27	50.0	1.06	9800

CNSC 1 = Подвод СОЖ через центр
RPMX (max об/мин) при условии использования оснастки, допускающей соответствующую частоту вращения

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

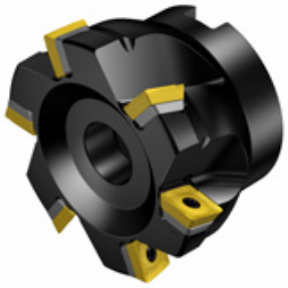
Полный ассортимент продукции и подробная техническая информация представлены в каталоге "Вращающиеся инструменты" 2011.
Основные комплектующие см. в каталоге "Вращающиеся инструменты" 2011.

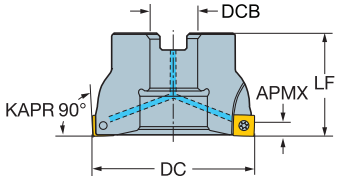


CoroMill® 490

Фрезы для обработки прямоугольных уступов

TSYC A490..Rxx
KAPR 90°





Дюймовое исполнение

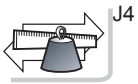
CZC MS	DC	APMX	CNSC		Код заказа	Размеры, дюйм DCB	LF	Lbs	RPMX
08 3/4	2.126	.217	1	5	**A490-054R19-08M**	.750	1.575	0.37	24300
1	2.598	.217	1	6	**A490-066R25-08M**	1.000	1.969	0.75	21600
	3.307	.217	1	8	**A490-084R25-08M**	1.000	1.969	1.30	18900
14 3/4	2.126	.394	1	4	**A490-054R19-14M**	.750	1.575	0.34	13000
1	2.598	.394	1	5	**A490-066R25-14M**	1.000	1.969	0.62	11400
	3.307	.394	1	6	**A490-084R25-14M**	1.000	1.969	1.07	9799

CNSC 1 = Подвод СОЖ через центр

RPMX (max об/мин) при условии использования оснастки, допускающей соответствующую частоту вращения

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

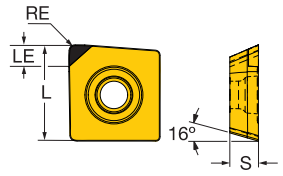
Полный ассортимент продукции и подробная техническая информация представлены в каталоге "Вращающиеся инструменты" 2011.
Основные комплектующие см. в каталоге "Вращающиеся инструменты" 2011.



CoroMill® 490

Пластины для обработки закаленных материалов

TSYC 490R/L..E (TIP)



			Код заказа	K CB50	H CB50	Размеры, мм, *дюйм* RE	RE"	L	L"	LE	LE"	S	S"
Получистовая обработка		14	490R-140408E	☆	☆	0.8	.031	14	.551	2.0	.079	3.9	.154

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

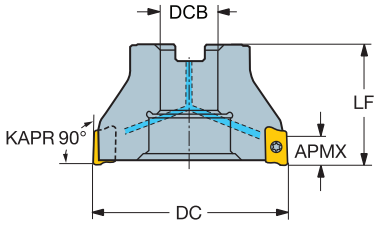
= Новая продукция

CoroMill® 390

Фрезы для обработки прямоугольных уступов

TSYC R390..Qxx
KAPR 90°





Метрическое исполнение

CZC MS	DC	APMX	CNSC		Код заказа	Размеры, мм DCB	LF	Kg	RPMX
11	16	44	10.0	1	4	R390-044Q16-11M	16	40.0	0.22	25600
	22	54	10.0	1	5	R390-054Q22-11M	22	40.0	0.32	22600
		66	10.0	1	6	R390-066Q22-11M	22	40.0	0.45	20200
	27	84	10.0	1	7	R390-084Q27-11M	27	50.0	0.94	17700
17	16	44	15.7	1	3	R390-044Q16-17M	16	40.0	0.22	20600
	22	54	15.7	1	4	R390-054Q22-17M	22	40.0	0.29	18200
		66	15.7	1	5	R390-066Q22-17M	22	40.0	0.44	16100
	27	84	15.7	1	6	R390-084Q27-17M	27	50.0	0.93	14100
18	22	54	15.4	1	4	R390-054Q22-18M	22	40.0	0.27	7500
		66	15.4	1	5	R390-066Q22-18M	22	40.0	0.42	6700
	27	84	15.4	1	6	R390-084Q27-18M	27	50.0	0.94	5800

CNSC 1 = Подвод СОЖ через центр

RPMX (max об/мин) при условии использования оснастки, допускающей соответствующую частоту вращения

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

Полный ассортимент продукции и подробная техническая информация представлены в каталоге "Вращающиеся инструменты" 2011.
Основные комплектующие см. в каталоге "Вращающиеся инструменты" 2011.

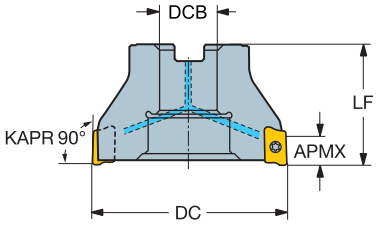


CoroMill® 390

Фрезы для обработки прямоугольных уступов

TSYC RA390..Rxx
KAPR 90°





Дюймовое исполнение

CZC MS	DC	APMX	CNSC		Код заказа	Размеры, дюйм DCB	LF	Lbs	RPMX
11 3/4	1.732	.394	1	4	**RA390-044R19-11M**	.750	1.575	0.26	25600
	2.126	.394	1	5	**RA390-054R19-11M**	.750	1.575	0.34	22600
	2.598	.394	1	6	**RA390-066R19-11M**	.750	1.575	0.47	20200
1	3.307	.394	1	7	**RA390-084R25-11M**	1.000	1.968	0.97	17700
17 3/4	1.732	.618	1	3	**RA390-044R19-17M**	.750	1.575	0.24	20600
	2.126	.618	1	4	**RA390-054R19-17M**	.750	1.575	0.31	18200
	2.598	.618	1	5	**RA390-066R19-17M**	.750	1.575	0.46	16100
1	3.307	.618	1	6	**RA390-084R25-17M**	1.000	1.968	0.97	14100
18 3/4	2.126	.606	1	4	**RA390-054R19-18M**	.750	1.575	0.29	7500
	2.598	.606	1	5	**RA390-066R19-18M**	.750	1.575	0.44	6700
1	3.307	.606	1	6	**RA390-084R25-18M**	1.000	1.968	0.97	5800

CNSC 1 = Подвод СОЖ через центр

RPMX (max об/мин) при условии использования оснастки, допускающей соответствующую частоту вращения

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

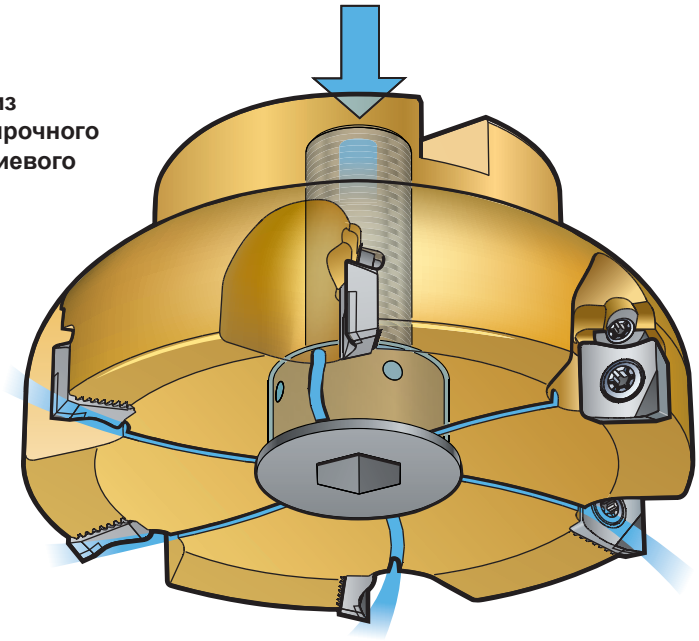
Полный ассортимент продукции и подробная техническая информация представлены в каталоге "Вращающиеся инструменты" 2011.
Основные комплектующие см. в каталоге "Вращающиеся инструменты" 2011.



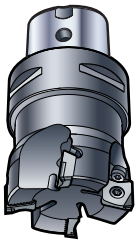
CoroMill® Century

Торцевая фреза для высокоскоростной обработки цветных металлов, чугуна и закаленных сталей

Корпус из высокопрочного алюминиевого сплава

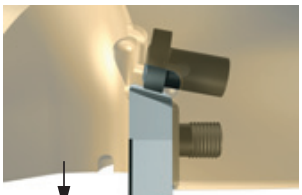


Стальной корпус



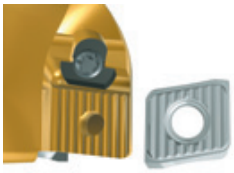
Крепление Coromant Capto® , HSK или на оправке

Эффективная эвакуация стружки благодаря направленной подаче 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 из CBN, PCD и твердых сплавов



CB50



CB50

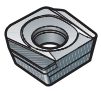


CD10
CB50

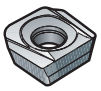


H10
1020
1030

Зачистные пластины Wiper для чистовой обработки с большими подачами



CD10 / CB50



H10



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

Области применения по ISO:

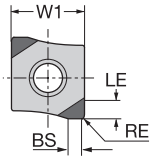
N K H

Tailor Made

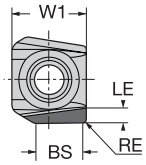
Существует возможность изготовления инструмента с требуемыми изменениями. Подробную информацию о нашей программе Tailor Made смотрите на стр. J3.

Пластины для фрез CoroMill® Century

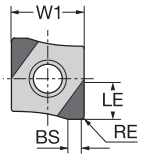
TSYC R590..PR2-KM



R590..PR2-KW



R590..PR5-KM



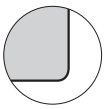
Сверхтвердые режущие материалы

			Код заказа	K CB50	Размеры, мм, *дюйм* RE	RE"	LE	LE"	BS	BS"	W1	W1"
Получистовая обработка		11	R590-110508H-PR2-KM	☆	0.8	.031	2.0	.079	1.5	.059	11.5	.452
		11	R590-110508H-PR5-KM	☆	0.8	.031	5.0	.197	1.5	.059	11.5	.452
		11	R590-110508H-PR2-KW	☆	0.8	.031	2.0	.079	6.8	.268	11.5	.452

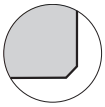
Расшифровку обозначений см. на стр. 3

Полный ассортимент продукции и подробная техническая информация представлены в каталоге "Вращающиеся инструменты" 2011.

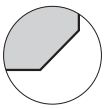
Геометрия вершины



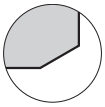
PR, RR, NL, NW
Первый выбор



PS, RS
Для предотвращения сколов



PC, RC
Наибольшая прочность



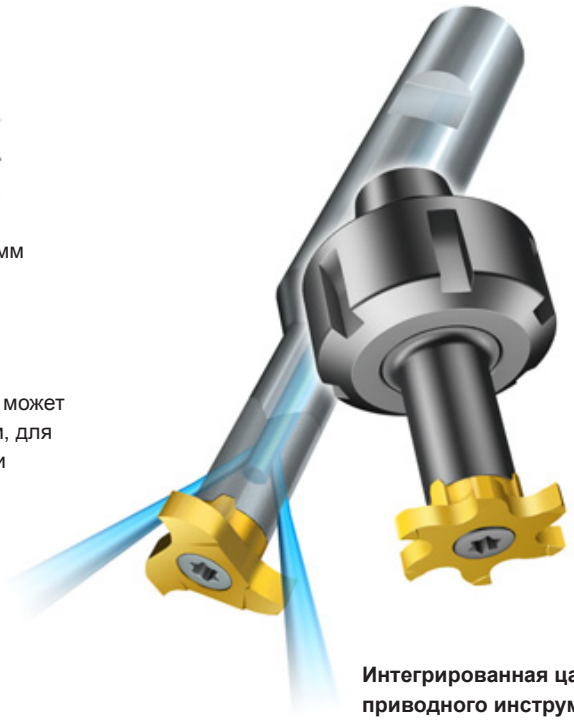
ZC
Первый выбор для областей применения ISO K/H

CoroMill® 327

Фреза для обработки внутренних канавок, пазов и резьбонарезания в отверстиях диаметром более 10 мм



Ширина канавки 0.7-5.15 мм



Области применения

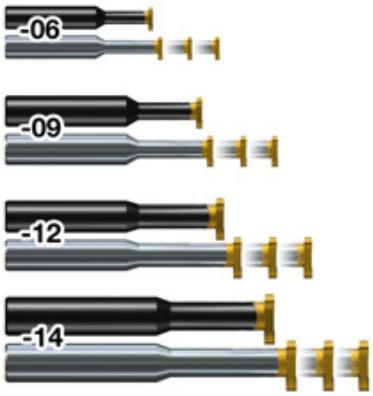
Для внутренней обработки канавок в сложных деталях, например, в корпусе коробки передач. В основном применяется на обрабатывающих центрах с ЧПУ.

Характеристики

- Универсальная фреза для обработки всех групп материалов
- Острые режущие кромки для получения высококачественных канавок
- Сплав GC1025 с покрытием PVD для всех материалов
- Большое количество кромок для высокопроизводительной обработки

Хвостовик Weldon

В зависимости от вылета, хвостовик может быть стальным или твердосплавным, для обеспечения жесткого закрепления и повышения производительности



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

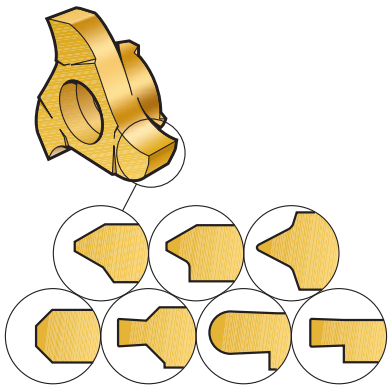
Интегрированная цанга ER для приводного инструмента

Coromant Capto® , короткое исполнение

Для токарных центров и многоцелевых станков







Программа пластин

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

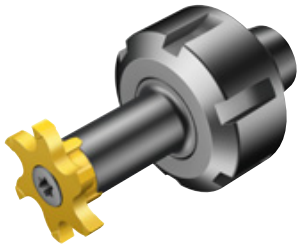
Области применения по ISO:

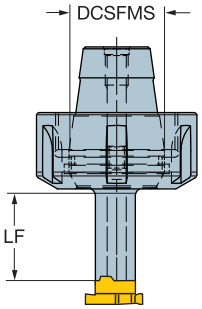
P M K N S

CoroMill® 327

Интегрированная цанга ER для приводного инструмента

TSYC 392.ER327





CZC MS	CZC WS	CNSC	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* DCSFMS	DCSFMS"	LF	LF"	Kg
ER 11	06	0	**392.ER327-11 06 016**	11.4	.448	12	.492	0.1
	09	0	**392.ER327-11 09 022**	11.4	.448	16	.639	0.1
ER 16	09	0	**392.ER327-16 09 022**	17.0	.669	16	.639	0.1
	12	0	**392.ER327-16 12 030**	17.0	.669	24	.956	0.1
ER 20	09	0	**392.ER327-20 09 022**	21.0	.826	16	.639	0.1
	12	0	**392.ER327-20 12 030**	21.0	.826	24	.956	0.1
	14	0	**392.ER327-20 14 035**	21.0	.826	28	1.122	0.2
ER 25	09	0	**392.ER327-25 09 022**	26.0	1.023	16	.639	0.1
	12	0	**392.ER327-25 12 030**	26.0	1.023	24	.956	0.1
	14	0	**392.ER327-25 14 019**	26.0	1.023	12	.492	0.2
		0	**392.ER327-25 14 035**	26.0	1.023	28	1.122	0.2
ER 32	12	0	**392.ER327-32 12 030**	33.0	1.299	24	.956	0.2
	14	0	**392.ER327-32 14 019**	33.0	1.299	12	.492	0.2
		0	**392.ER327-32 14 035**	33.0	1.299	28	1.122	0.2

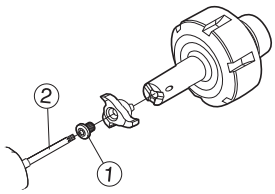
CNSC 0 = без подвода СОЖ

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

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



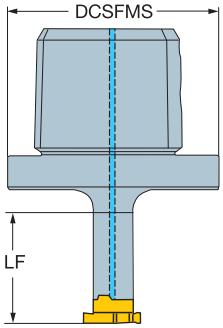
CZC WS	1 Винт	2 Ключ
06	5513 039-03	5680 046-01
09	5513 039-02	5680 046-02
12	5513 039-04	5680 046-06
14	5513 039-04	5680 046-06

CoroMill® 327

Coromant Capto® , короткое исполнение, без канавок для захвата манипулятором

TSYC Cx-391.327





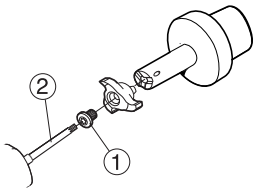
CZC MS	CZC WS	CNSC	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* DCSFMS	DCSFMS"	LF	LF"	Kg	Nm
C3	06	1	C3-391.327-06 029	32.0	1.259	29	1.141	0.1	1.8
	09	1	C3-391.327-09 035	32.0	1.259	35	1.377	0.1	4.3
C4	06	1	C4-391.327-06 029	40.0	1.574	29	1.141	0.2	1.8
	09	1	C4-391.327-09 035	40.0	1.574	35	1.377	0.2	4.3
	12	1	C4-391.327-12 043	40.0	1.574	43	1.692	0.2	6.5
C5	06	1	C5-391.327-06 029	50.0	1.968	29	1.141	0.3	1.8
	09	1	C5-391.327-09 035	50.0	1.968	35	1.377	0.3	4.3
	12	1	C5-391.327-12 043	50.0	1.968	43	1.692	0.3	6.5
	14	1	C5-391.327-14 048	50.0	1.968	48	1.889	0.3	6.5

CNS 1 = Подвод СОЖ через центр

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция

Комплектующие для фрез CoroMill® 327



CZC WS	1 Винт	2 Ключ	
06	5513 039-03	5680 046-01	
09	5513 039-02	5680 046-02	
12	5513 039-04	5680 046-06	
14	5513 039-04	5680 046-06	

CoroMill® 600

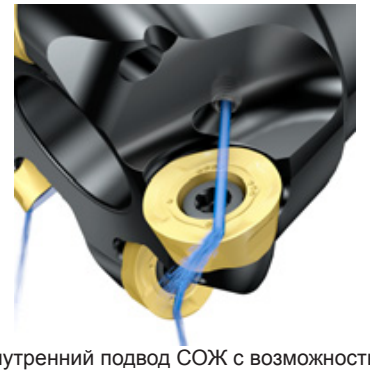
Оптимизированная фреза для черновой и получистовой обработки лопаток

Преимущества

- Повышенные стойкость и производительность при фрезеровании лопаток
- Простая и точная индексация режущих пластин (даже в перчатках)
  - нет необходимости удалять винт для поворота пластины
- Возможность работать с высокой скоростью резания без вибраций
- Конструкция фрезы позволяет осуществлять врезание под углом
- Геометрия режущих пластин сокращает выделение тепла в зоне резания и потребляемую мощность





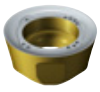


Внутренний подвод СОЖ с возможностью применения сопел.

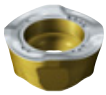


Инновационная конструкция посадочной поверхности режущей пластины с системой крепления iLock обеспечивает легкую индексацию пластины без удаления винта.

Геометрии пластин



-ML



-MM

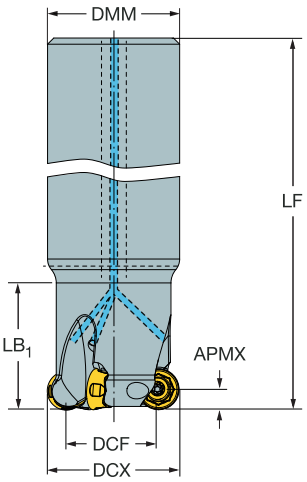
Области применения по ISO:

P M

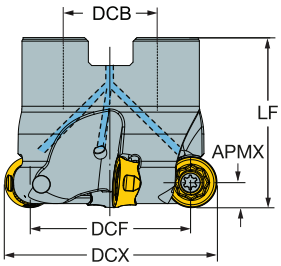
CoroMill® 600 для обработки лопаток



TSYC 600..Axx



600..Qxx



Цилиндрический хвостовик

	CZC MS	CNSC			Код заказа	Размеры, мм DMM	DCF	DCX	APMX	LF	LB1	Kg	RPMX
10	25	1		3	600-025A25-10H	25	15	25	5	150	31	0.5	22300
	32	1	4		600-032A32-10H	32	22	32	5	190	31	1.1	17400

Крепление на оправке

	CZC MS	CNSC		Код заказа	Размеры, мм DCB	DCF	DCX	APMX	LF	Kg	RPMX
10	16	1	5	600-040Q16-10H	16	30	40	5	40	0.2	22700
		1	5	600-042Q16-10H	16	32	42	5	40	0.2	22200
	22	1	6	600-050Q22-10H	22	40	50	5	40	0.2	20300
		1	6	600-052Q22-10H	22	42	52	5	40	0.3	19900
12	16	1	4	600-040Q16-12H	16	28	40	6	40	0.2	20900
	22	1	4	600-050Q22-12M	22	38	50	6	40	0.2	18700
		1	5	600-050Q22-12H	22	38	50	6	40	0.3	18700
		1	5	600-052Q22-12H	22	40	52	6	40	0.3	18300
		1	6	600-063Q22-12M	22	51	63	6	50	0.5	16700
		1	7	600-063Q22-12H	22	51	63	6	50	0.5	16700

CNSC 1 = Подвод СОЖ через центр

RPMX (max об/мин) при условии использования оснастки, допускающей соответствующую частоту вращения

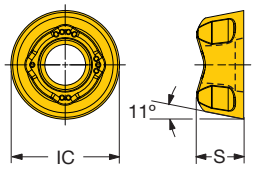
Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция

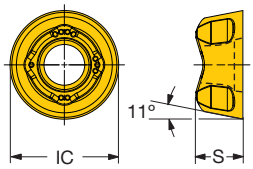
D13

Режущие пластины для CoroMill® 600

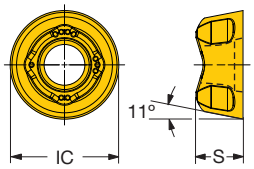
TSYC 600..M-ML



600..E-ML



600..M-MM

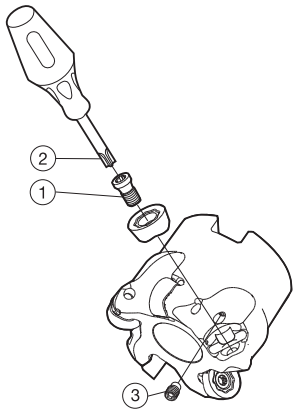


			Код заказа	P 1030	P 4240	M 1030	M 4240	M M30B	Размеры, мм, *дюйм* IC	IC"	S	S"
Легкая		10	600-1045E-ML	☆	☆	☆	☆	☆	10	.393	4.5	.177
		12	600-1252E-ML	☆	☆	☆	☆	☆	12	.472	5.2	.204
		10	600-1045M-ML	☆	☆	☆	☆	☆	10	.393	4.5	.177
		12	600-1252M-ML	☆	☆	☆	☆	☆	12	.472	5.2	.204
Средняя		10	600R-1045M-MM	☆	☆	☆	☆	☆	10	.393	4.5	.177
		12	600R-1252M-MM	☆	☆	☆	☆	☆	12	.472	5.2	.204

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция

Комплектующие для CoroMill® 600



	1 Код заказа	3 Сопло
10	5513 020-75	5691 026-11
12	5513 020-59	5691 026-11

Дополнительные сопла (заказываются отдельно)

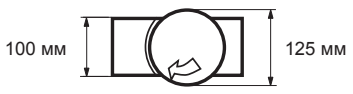
Код заказа	Диаметр отверстия, мм
5691 026-12	0.8
5691 026-13	1.0
5691 026-14	1.2
5691 026-15	1.4

Режимы резания для CoroMill® 600

Фрезерование с большой шириной контакта, метрические значения

ISO P			Удельная сила резания k_{c1}	Твердость по Бринеллю		GC1030	GC4240	
						Мах толщина стружки h_{ex}, мм		
						0.05-0.1-0.2	0.1-0.2-0.3	
Код МС	Код СМС	Обрабатываемый материал	Н/мм²	НВ	mc	Скорость резания, v_c, м/мин		
		Сталь						
		Нелегированная						
P1.1.Z.AN	01.1	C = 0.1–0.25%	1500	125	0.25	375–340–280	340-280-230	
P1.2.Z.AN	01.2	C = 0.25–0.55%	1600	150	0.25	335–305–250	305-250-205	
P1.3.Z.AN	01.3	C = 0.55–0.80%	1700	170	0.25	320–290–235	290-235-195	
P1.3.Z.AN	01.4		1800	210	0.25	275–250–205	250-205-170	
P1.3.Z.HT	01.5		2000	300	0.25	205–185–155	185-155-125	
		Низколегированная (легирующих эл. ≤ 5%)						
P2.1.Z.AN	02.1	Незакаленная	1700	175	0.25	265–240–195	240-195-160	
P2.5.Z.HT	02.2	Закаленная и отпущенная	1900	300	0.25	170–155–130	155-130-105	
		Высоколегированная (легирующих эл. > 5%)						
P3.0.Z.AN	03.11	Отожженная	1950	200	0.25	180–165–135	165-135-110	
P3.1.Z.AN	03.13	Инструментальная сталь	2150	200	0.25	150–135–110	135-110-90	
P3.0.Z.HT	03.21		2900	300	0.25	130–120–100	120-100-80	
P3.0.Z.HT	03.22		3100	380	0.25	80–75–60	75-60-50	
		Сталь (Отливки)						
P1.5.C.UT	06.1	Нелегированная	1400	150	0.25	245–220–180	220-180-150	
P2.6.C.UT	06.2	Низколегированная (легирующих эл. ≤ 5%)	1600	200	0.25	195–175–145	175-145-120	
P3.0.C.UT	06.3	Высоколегированная (легирующих эл. > 5%)	1950	200	0.25	140–130–105	130-105-85	

ISO M			Удельная сила резания k_{c1}	Твердость по Бринеллю		M30B	GC1030	GC4240
						Мах толщина стружки h_{ex}, мм		
						0.1-0.2-0.4	0.05-0.1-0.2	0.1-0.2-0.4
Код МС	Код СМС	Обрабатываемый материал	Н/мм²	НВ	mc	Скорость резания, v_c, м/мин		
		Нержавеющая сталь (Прутки)						
		Ферритная, мартенситная						
P5.0.Z.AN	05.11	Незакаленная	1800	200	0.21	265-210-135	255 –225 –180	210 –170 –110
P5.0.Z.PH	05.12	Дисперсионно-твердеющая	2850	330	0.21	175-140-90	180 –160 –130	140 –110 –70
P5.0.Z.HT	05.13	Закаленная	2350	330	0.21	200-160-100	185 –165 –135	160 –125 –80
		Аустенитная						
M1.0.Z.AQ	05.21	Незакаленная	1950	200	0.21	–	250 –225 –180	185 –150 –95
M1.0.Z.PH	05.22	Дисперсионно-твердеющая	2850	330	0.21	–	170 –155 –125	135 –105 –70
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	–	205 –185 –145	170 –135 –85
M3.2.Z.AQ	05.52	Свариваемая < 0.05%C	2450	260	0.21	–	175 –155 –125	135 –110 –70
		Нержавеющая сталь (Отливки)						
		Ферритная, мартенситная						
P5.0.C.UT	15.11	Незакаленная	1700	200	0.25	230-185-120	225 –200 –160	185 –150 –95
P5.0.C.PH	15.12	Дисперсионно-твердеющая	2450	330	0.25	150-120-80	155 –140 –115	120 –100 –65
P5.0.C.HT	15.13	Закаленная	2150	330	0.25	180-145-90	170 –155 –120	145 –115 –75
M1.0.C.UT	15.21	В состоянии поставки (сырая)	1800	200	0.25	–	235 –210 –170	180 –140 –90
M1.0C.PH	15.22	Дисперсионно-твердеющая	2450	330	0.25	–	160 –140 –115	125 –100 –65
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	–	195 –175 –140	160 –125 –80
M3.2.C.AQ	15.52	Свариваемая < 0.05%C	2250	260	0.25	–	160 –145 –115	125 –100 –65



Условия обработки:

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

Режимы резания для CoroMill® 600

Фрезерование с большой шириной контакта, дюймовые значения

ISO P Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания k_{c1} lbs/in²	Твердость по Бринеллю HB	mc	GC1030 Max толщина стружки, h_{ex} дюйм .002-.004-.008 Скорость резания v_c, фут/мин	GC4240 Max толщина стружки, h_{ex} дюйм .004-.008-.012 Скорость резания v_c, фут/мин
		Сталь					
		Нелегированная					
P1.1.Z.AN	01.1	C = 0.10 – 0.25%	216,500	125	0.25	1250-1100-910	1100-910-740
P1.2.Z.AN	01.2	C = 0.25 – 0.55%	233,000	150	0.25	1100-1000-820	1000-820-670
P1.3.Z.AN	01.3	C = 0.55 – 0.80%	247,000	170	0.25	1050-940-770	940-770-630
P1.3.Z.AN	01.4		260,500	210	0.25	910-820-670	820-670-550
P1.3.Z.HT	01.5		291,500	300	0.25	670-610-500	610-500-405
		Низколегированная (легирующих эл. ≤ 5%)					
P2.1.Z.AN	02.1	Незакаленная	246,500	175	0.25	860-780-640	780-640-520
P2.5.Z.HT	02.2	Закаленная и отпущенная	278,500	300	0.25	560-510-415	510-415-340
		Высоколегированная (легирующих эл. > 5%)					
P3.0.Z.AN	03.11	Отожженная	282,000	200	0.25	590-540-440	540-440-360
P3.1.Z.AN	03.13	Инструментальная сталь	311,000	200	0.25	490-445-360	445-360-295
P3.0.Z.HT	03.21		420,000	300	0.25	430-390-315	390-315-260
P3.0.Z.HT	03.22		448,500	380	0.25	270-245-200	245-200-160
		Сталь (Отливки)					
P1.5.C.UT	06.1	Нелегированная	204,000	150	0.25	800-720-590	720-590-480
P2.6.C.UT	06.2	Низколегированная (легирующих эл. ≤ 5%)	230,500	200	0.25	630-570-470	570-470-385
P3.0.C.UT	06.3	Высоколегированная (легирующих эл. > 5%)	283,500	200	0.25	465-420-345	420-345-280

ISO M Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания k_{c1} lbs/in²	Твердость по Бринеллю HB	mc	M30B Max толщина стружки, h_{ex} дюйм .004-.006-.008 Скорость резания v_c, фут/мин	GC1030 Max толщина стружки, h_{ex} дюйм .002-.004-.008 Скорость резания v_c, фут/мин	GC4240 Max толщина стружки, h_{ex} дюйм .004-.008-.016 Скорость резания v_c, фут/мин
		Нержавеющая сталь						
		Ферритная, мартенситная						
P5.0.Z.AN	05.11	Незакаленная	262,000	200	0.21	860-680-430	830-740-590	690-550-345
P5.0.Z.PH	05.12	Дисперсионно-твердеющая	411,500	330	0.21	560-450-285	590-520-415	455-365-230
P5.0.Z.HT	05.13	Закаленная	340,000	330	0.21	640-510-325	610-540-430	520-410-260
		Аустенитная						
M1.0.Z.AQ	05.21	Незакаленная	285,000	200	0.21	–	820-730-580	610-485-305
M1.0.Z.PH	05.22	Дисперсионно-твердеющая	414,000	330	0.21	–	560-500-400	440-350-220
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	–	670-600-475	550-435-275
M3.2.Z.AQ	05.52	Свариваемая < 0.05%C	356,500	260	0.21	–	570-510-405	440-350-220
		Нержавеющая сталь (Отливки)						
		Ферритная, мартенситная						
P5.0.C.UT	15.11	Незакаленная	246,500	200	0.25	760-600-380	740-660-520	610-485-305
P5.0C.PH	15.12	Дисперсионно-твердеющая	354,500	330	0.25	495-395-250	520-460-365	400-320-200
P5.0.C.HT	15.13	Закаленная	311,000	330	0.25	590-465-295	560-500-395	475-375-240
M1.0.C.UT	15.21	В состоянии поставки (сырая)	261,000	200	0.25	–	780-690-550	580-460-290
M1.0C.PH	15.22	Дисперсионно-твердеющая	356,000	330	0.25	–	520-460-365	400-320-200
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	–	640-570-450	520-415-260
M3.2.C.AQ	15.52	Свариваемая < 0.05%C	326,500	260	0.25	–	530-475-375	410-325-205

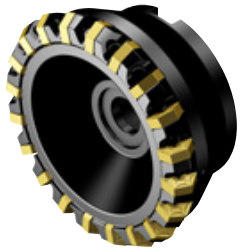


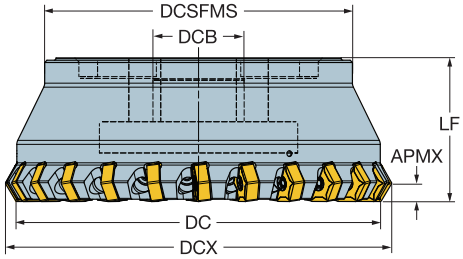
Условия обработки:

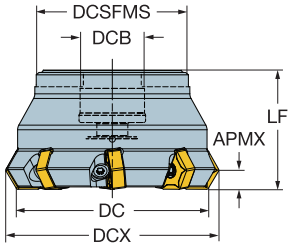
Фреза, диам. 5,000" (125 мм)
Ширина фрезерования 4,000" (100 мм)

CoroMill® S-60

Торцевая фреза с углом в плане 60° для обработки чугуна с двухсторонними шестигранными режущими пластинами







Метрическое исполнение

CZC	MS	DCSFMS	DC	APMX	CNSC		ZWX	Код заказа	Размеры, мм DCX	DCB	LF	RPMX	Эталонная пластина MIID
09	27	65	80	6.0	1	8	2	S-60-080Q27-09H	89.4	27	50	11500	HN..09 05..
		65	80	6.0	1	12	2	S-60-080Q27-09HX	89.4	27	50	11500	HN..09 05..
	32	85	100	6.0	1	10	2	S-60-100Q32-09H	109	32	50	10000	HN..09 05..
		85	100	6.0	1	16	2	S-60-100Q32-09HX	109	32	50	10000	HN..09 05..
	40	100	125	6.0	1	12	2	S-60-125Q40-09H	134	40	63	8800	HN..09 05..
		100	125	6.0	1	20	2	S-60-125Q40-09HX	134	40	63	8800	HN..09 05..
		135	160	6.0	1	16	3	S-60-160Q40-09H	169	40	63	7600	HN..09 05..
		135	160	6.0	1	24	3	S-60-160Q40-09HX	169	40	63	7600	HN..09 05..
	60	185	200	6.0	1	20	4	S-60-200Q60-09H	209	60	63	6700	HN..09 05..
		185	200	6.0	1	32	4	S-60-200Q60-09HX	209	60	63	6700	HN..09 05..
		185	250	6.0	1	24	4	S-60-250Q60-09H	259	60	63	6000	HN..09 05..
		185	250	6.0	1	40	4	S-60-250Q60-09HX	259	60	63	6000	HN..09 05..

CNSC 1 = Подвод СОЖ через центр

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

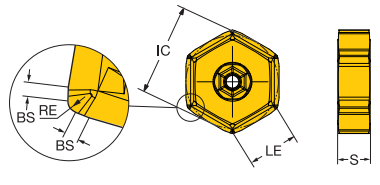
= Новая продукция

SANDVIK Coromant

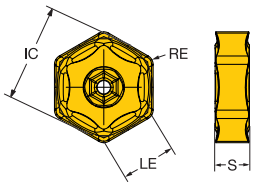
CoroMill® S-60

Режущие пластины для CoroMill® S-60

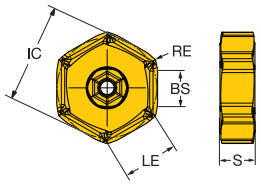
TSYC HNEF-KL



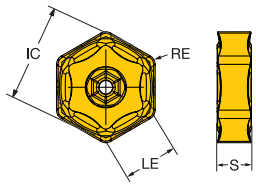
HNEF-KM



HNEF-KW



HNMF-KH



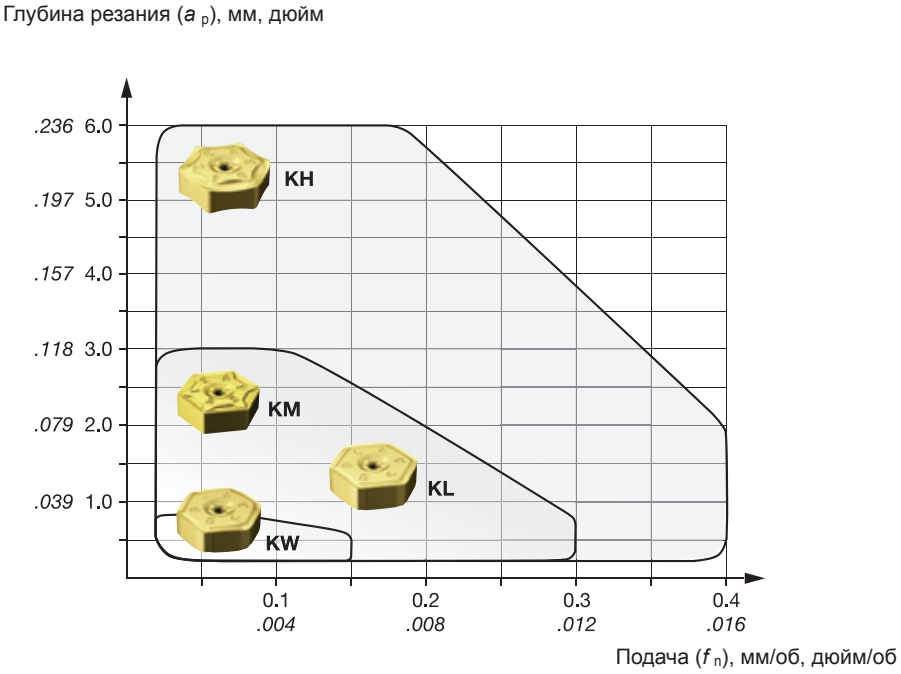
			Код заказа	K 1010	K 1020	K K20M	K K20W	Размеры, мм, *дюйм* IC	IC"	LE	LE"	S	S"	BS	BS"	RE	RE"
Легкая		09	**HNEF 09 05 04-KL**	☆	☆	☆	☆	16.2	.637	9	.370	5.56	.218	1.6	.062	0.4	.015
		09	**HNEF 09 05 08R/L-KW**	☆	☆	☆	☆	16.3	.640	9	.369	5.56	.218	5.0	.196	0.8	.031
Средняя		09	**HNEF 09 05 08-KM**	☆	☆	☆	☆	16.2	.637	9	.370	5.56	.218			0.8	.031
Тяжелая		09	**HNMF 09 05 16-KH**		☆	☆	☆	16.2	.637	9	.370	5.56	.218			1.6	.062

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

CoroMill® S-60

Торцевая фреза с углом в плане 60° для обработки чугуна с двухсторонними шестигранными режущими пластинами

Диапазон глубин резания и подач

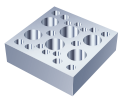
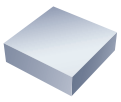
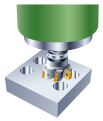


Внимание:

Для повышения качества обработанной поверхности геометрии KL могут применяться совместно с геометрией R/L KW. Режущие пластины Wiper должны располагаться в посадочных гнездах, отмеченных точкой.

Общая информация

Выбор сплава для определенной области применения

Прерывистое фрезерование — Условия резания — Непрерывное фрезерование

Жесткость: Высокая / Средняя / Низкая

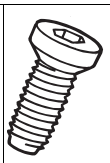
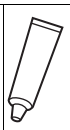
1010	1010		
1020	1020	K20W	K20M



Небольшая — a_e — Большая

С СОЖ — Применение — Без СОЖ

Комплектующие для CoroMill® S-60

Пластина	DC	 **Винт пластины**	Размер	Нм	 **Вставки**	IP	Нм	 **Смазка Molykote**
HN..09 05..	80-250	5513 020-74	M4.0	3.0	5680 84-02	15	3.0	5683 010-01

Основные комплектующие

Пластина	DC	 **Винт для подвода СОЖ**	 Динамометрический ключ
HN..09 05..	80	5512 075-01 (M12)	5680 105-02
HN..09 05..	100	5512 075-02 (M16)	5680 105-02
HN..09 05..	125	5512 075-03 (M20)	5680 105-02
HN..09 05..	160-250		5680 105-02

Внимание:
Крепежный винт по ISO 4762.
M12x30 с DC 80 мм
M16x30 с DC 100 мм
M20x35 с DC 125 мм

Режимы резания

Метрическое исполнение

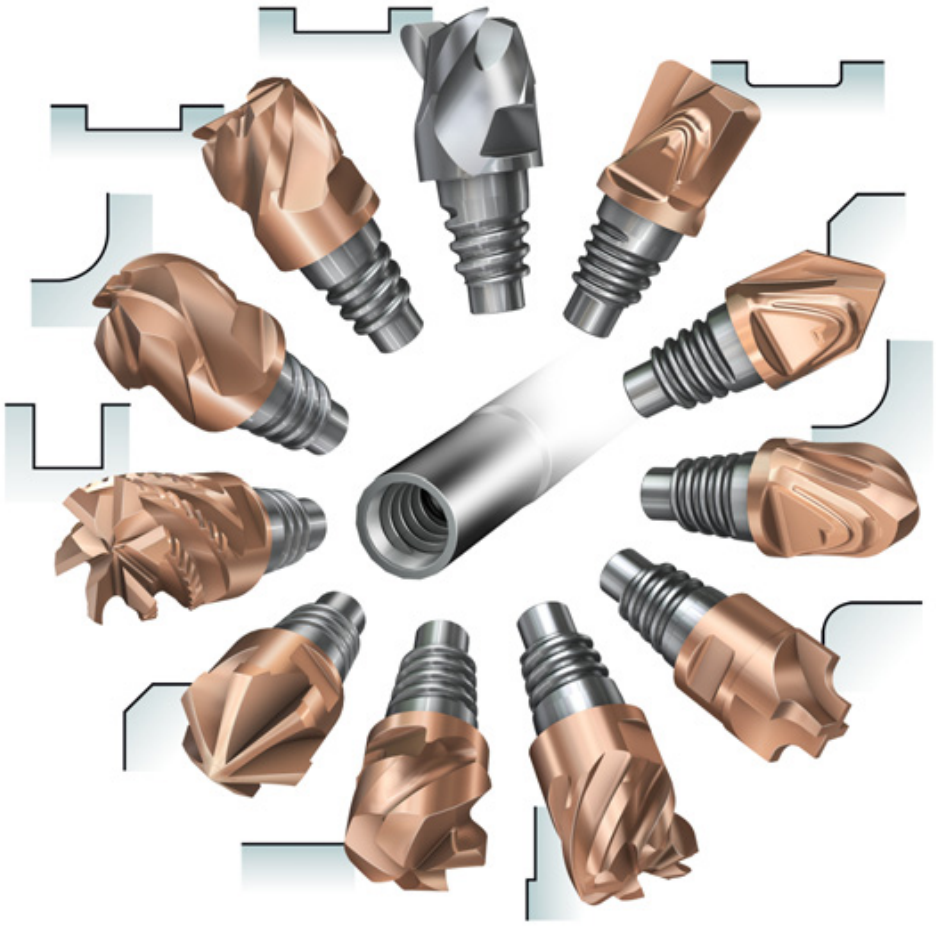
ISO K Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания k_{c1} Н/мм²	Твердость по Бринеллю HB	mc	K20M	GC1020	GC1010	K20W
						Max толщина стружки h_{ex}, мм			
						0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.3	0.1-0.2-0.3
						Скорость резания, v_c, м/мин			
		Ковкий чугун							
	07.1	Ферритный (элементная стружка)	790	130	0.28	255-210-170	205-170-140	225-185-150	225-185-150
K1.1.C.NS	07.2	Перлитный (сливная стружка)	900	230	0.28	210-170-140	170-140-115	185-155-125	185-150-125
		Серый чугун							
K2.1.C.UT	08.1	Низкой прочности на растяжение	890	180	0.28	275-225-185	225-185-150	245-200-165	245-200-165
K2.2.C.UT	08.2	Высокой прочности на растяжение	1100	245	0.28	220-180-150	180-145-120	195-160-130	195-160-130
		Чугун с шаровидным графитом							
K3.1.C.UT	09.1	Ферритный	900	160	0.28	175-140-115	140-115-95	155-125-105	155-125-105
K3.3.C.UT	09.2	Перлитный	1350	250	0.28	160-130-110	130-105-90	145-120-95	140-115-95

Дюймовое исполнение

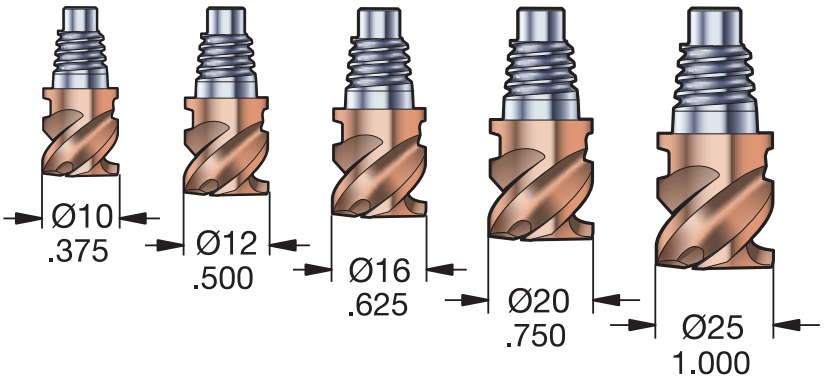
ISO K Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания k_{c1} lbs/in²	Твердость по Бринеллю HB	mc	K20M	GC1020	GC1010	K20W
						Max толщина стружки, h_{ex} дюйм			
						.004-.008-.012	.004-.008-.012	.004-.008-.012	.004-.008-.012
						Скорость резания v_c, фут/мин			
		Ковкий чугун							
	07.1	Ферритный (элементная стружка)	115,000	130	0.28	835-690-560	670-560-460	740-605-490	740-605-490
K1.1.C.NS	07.2	Перлитный (сливная стружка)	131,000	230	0.28	690-560-460	560-460-380	605-510-410	605-490-410
		Серый чугун							
K2.1.C.UT	08.1	Низкой прочности на растяжение	130,000	180	0.28	900-740-605	740-605-490	800-655-540	800-655-540
K2.2.C.UT	08.2	Высокой прочности на растяжение	159,500	245	0.28	720-590-490	590-475-390	640-525-425	640-525-425
		Чугун с шаровидным графитом							
K3.1.C.UT	09.1	Ферритный	130,000	160	0.28	575-460-380	460-380-310	510-410-345	510-410-345
K3.3.C.UT	09.2	Перлитный	194,500	250	0.28	525-424-360	425-345-295	475-390-310	460-380-310

CoroMill® 316

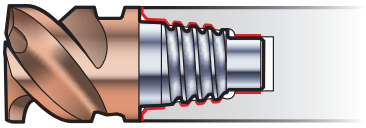
Система фрезерного инструмента со сменными головками



Ассортимент диаметров головок



Гибкая система с широким выбором головок



Соединительная поверхность

Самоцентрирующееся резьбовое соединение

Области применения по ISO:

P M K N S

Корпуса для фрез CoroMill® 316 смотрите на стр. G98

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
A = Дюймовое исполнение

2 Семейство продукции
Пример: 316 = CoroMill® 316

3 Размер соединения
Размер соединения EH Пример: 12 = E12

4 Геометрия головки
S = Прямая = 90° F = Прямая, без возможности сверления B = Со сферическим концом C = Фрезы для обработки фасок H = Для работы с большой подачей U = Фрезы для обработки галтелей

5 Длина головки
M = Средняя

6 Количество режущих кромок
Пример: ZEFP = 4

7 Угол подъёма винтовой канавки
Величина угла подъёма винтовой канавки, округленная до 5°

8 Диаметр резания
Метрические Пример: 120 = 12.0 мм **Дюймовые** Пример: 050 = 0.5"

9 Радиус при вершине
Метрические Пример: 05 = RE 0.5 мм **Дюймовые** Пример: 04 = RE 0.4 мм (.015")

10 Геометрия

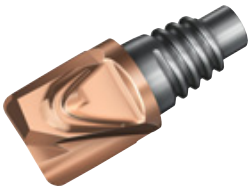
Геометрия	Передний угол:	Диаметр сердцевины:	
P	9-12°	50%	
L	4-12°	70%	
G	-3-3°	70%	
K	9-12°	60%	Геометрия Kordell
A	12-15°		

CoroMill® 316

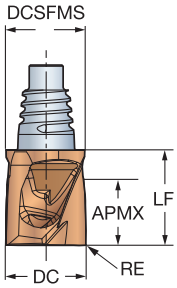
Фрезы с радиусами при вершинах

Общее фрезерование

С возможностью сверления



TSYC 316..SM2..P
FHA 10°
BSG Coromant
KAPR 90°
TCDC h10



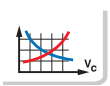
Метрическое исполнение

CZC MS	DC	DCSFMS	APMX	RE	ZEFP	Код заказа	P 1030	M 1030	K 1030	S 1030	Размеры, мм LF	Kg
E10	10	9.7	8.0	0.5	2	316-10SM210-10005P	☆	☆	☆	☆	11.8	0.01
			8.0	0.8	2	316-10SM210-10008P	☆	☆	☆	☆	11.8	0.01
			8.0	1.0	2	316-10SM210-10010P	☆	☆	☆	☆	11.8	0.01
			8.0	1.5	2	316-10SM210-10015P	☆	☆	☆	☆	11.8	0.01
			8.0	2.0	2	316-10SM210-10020P	☆	☆	☆	☆	11.8	0.01
			8.0	3.0	2	316-10SM210-10030P	☆	☆	☆	☆	11.8	0.01
E12	12	11.7	10.0	0.5	2	316-12SM210-12005P	☆	☆	☆	☆	14.0	0.02
			10.0	0.8	2	316-12SM210-12008P	☆	☆	☆	☆	14.0	0.02
			10.0	1.0	2	316-12SM210-12010P	☆	☆	☆	☆	14.0	0.02
			10.0	1.5	2	316-12SM210-12015P	☆	☆	☆	☆	14.0	0.02
			10.0	2.0	2	316-12SM210-12020P	☆	☆	☆	☆	14.0	0.02
			10.0	3.0	2	316-12SM210-12030P	☆	☆	☆	☆	14.0	0.02
E16	16	15.5	13.0	0.5	2	316-16SM210-16005P	☆	☆	☆	☆	18.1	0.04
			13.0	0.8	2	316-16SM210-16008P	☆	☆	☆	☆	18.1	0.04
			13.0	1.0	2	316-16SM210-16010P	☆	☆	☆	☆	18.1	0.04
			13.0	1.5	2	316-16SM210-16015P	☆	☆	☆	☆	18.1	0.04
			13.0	2.0	2	316-16SM210-16020P	☆	☆	☆	☆	18.1	0.04
			13.0	3.0	2	316-16SM210-16030P	☆	☆	☆	☆	18.1	0.04
			13.0	4.0	2	316-16SM210-16040P	☆	☆	☆	☆	18.1	0.04

ZEFP = число режущих кромок

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

Полный ассортимент продукции и подробная техническая информация представлены в каталоге "Вращающиеся инструменты" 2011.





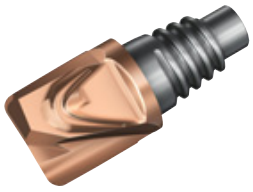
CoroMill® 316

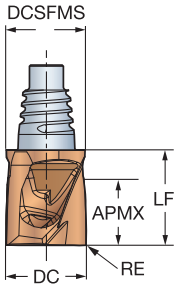
Фрезы с радиусами при вершинах

Общее фрезерование

С возможностью сверления

TSYC A316..SM2..P
FHA 10°
BSG Coromant
KAPR 90°
TCDC h10





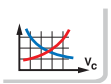
Дюймовое исполнение

CZC MS	DC	DCSFMS	APMX	RE	ZEFP	Код заказа	P 1030	M 1030	K 1030	S 1030	Размеры, дюйм LF	Lbs
E10	.375	.364	.315	.015	2	**A316-10SM210-03704P**	☆	☆	☆	☆	.465	0.01
			.315	.031	2	**A316-10SM210-03708P**	☆	☆	☆	☆	.465	0.01
			.315	.062	2	**A316-10SM210-03715P**	☆	☆	☆	☆	.465	0.01
E12	.500	.484	.413	.015	2	**A316-12SM210-05004P**	☆	☆	☆	☆	.551	0.02
			.413	.031	2	**A316-12SM210-05008P**	☆	☆	☆	☆	.551	0.02
			.413	.062	2	**A316-12SM210-05015P**	☆	☆	☆	☆	.551	0.02
E16	.625	.610	.512	.015	2	**A316-16SM210-06204P**	☆	☆	☆	☆	.713	0.04
			.512	.031	2	**A316-16SM210-06208P**	☆	☆	☆	☆	.713	0.04
			.512	.062	2	**A316-16SM210-06215P**	☆	☆	☆	☆	.713	0.04

ZEFP = число режущих кромок

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

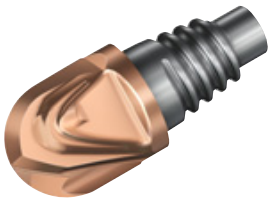
Полный ассортимент продукции и подробная техническая информация представлены в каталоге "Вращающиеся инструменты" 2011.



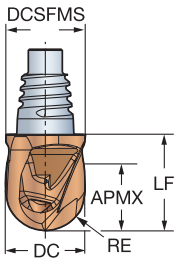


CoroMill® 316

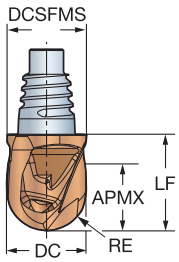
Фрезы со сферическим концом



TSYC 316..BM2..G
FHA 10°
BSG COROMANT
TCDC h9



A316..BM2..G
10°
COROMANT
h9



Метрическое исполнение

CZC MS	DC	DCSFMS	APMX	RE	ZEFP	Код заказа	P 1030	M 1030	K 1030	N H10F	S 1030	Размеры, мм LF	Kg
E10	10	9.7	8.0	5.0	2	**316-10BM210-10050G**	☆	☆	☆	☆	☆	11.8	0.01
E12	12	11.7	10.0	6.0	2	**316-12BM210-12060G**	☆	☆	☆	☆	☆	14.0	0.02
E16	16	15.5	13.0	8.0	2	**316-16BM210-16080G**	☆	☆	☆	☆	☆	18.1	0.04

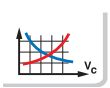
Дюймовое исполнение

CZC MS	DC	DCSFMS	APMX	RE	ZEFP	Код заказа	P 1030	M 1030	K 1030	S 1030	Размеры, дюйм LF	Lbs
E10	.375	.364	.315	.187	2	**A316-10BM210-03750G**	☆	☆	☆	☆	.465	0.01
E12	.500	.484	.413	.250	2	**A316-12BM210-05060G**	☆	☆	☆	☆	.551	0.02
E16	.625	.610	.512	.313	2	**A316-16BM210-06280G**	☆	☆	☆	☆	.713	0.04

ZEFP = число режущих кромок

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

Полный ассортимент продукции и подробная техническая информация представлены в каталоге "Вращающиеся инструменты" 2011.





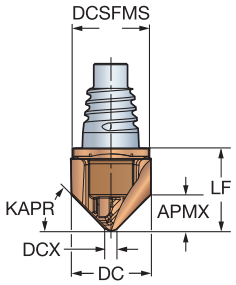
CoroMill® 316

Фрезы для обработки фасок

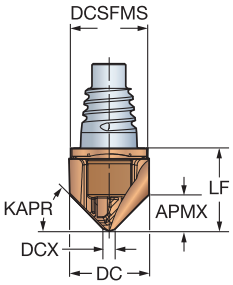
Фрезерование фасок и сверление центровочных отверстий

TSYC 316..CM2..G
FHA 10°
BSG COROMANT





A316..CM2..G
10°
COROMANT



Метрическое исполнение

CZC MS	DC	DCSFMS	DCX	APMX	KAPR	ZEFP	Код заказа	P 1030	M 1030	K 1030	S 1030	Размеры, мм LF	Kg
E10	10	9.7	1.5	4.5	45°	2	316-10CM210-10045G	☆	☆	☆	☆	11.8	0.01
			1.5	7.5	60°	2	316-10CM210-10060G	☆	☆	☆	☆	11.8	0.01
E12	12	11.7		1.6	15°	2	316-12CM210-12015G	☆	☆	☆	☆	14.0	0.02
			1.5	3.3	30°	2	316-12CM210-12030G	☆	☆	☆	☆	14.0	0.02
			1.5	5.5	45°	2	316-12CM210-12045G	☆	☆	☆	☆	14.0	0.02
			1.5	8.0	60°	2	316-12CM210-12060G	☆	☆	☆	☆	14.0	0.02
E16	16	15.5	1.5	7.5	45°	2	316-16CM210-16045G	☆	☆	☆	☆	18.1	0.04

Дюймовое исполнение

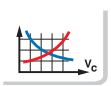
CZC MS	DC	DCSFMS	DCX	APMX	KAPR	ZEFP	Код заказа	P 1030	M 1030	K 1030	S 1030	Размеры, дюйм LF	Lbs
E10	.375	.364	.059	.169	45°	2	A316-10CM210-03745G	☆	☆	☆	☆	.465	0.01
E12	.500	.484	.059	.230	45°	2	A316-12CM210-05045G	☆	☆	☆	☆	.551	0.02
E16	.625	.610	.059	.293	45°	2	A316-16CM210-06245G	☆	☆	☆	☆	.713	0.04

ZEFP = число режущих кромок

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция

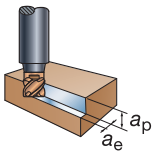
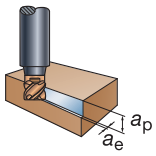
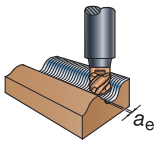
Полный ассортимент продукции и подробная техническая информация представлены в каталоге "Вращающиеся инструменты" 2011.



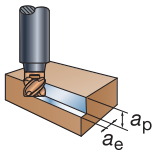
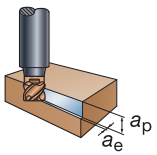
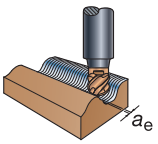


Режимы резания для CoroMill® 316

Рекомендации по скорости резания

CoroMill® 316									
				a_p<=Max a_p 1)	$a_e \leq 1.0 \times D_c$	a_p<=Max a_p 1)	$a_e \leq 0.3 \times D_c$	a_e <= 0.05 x 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

Рекомендуемые подачи

CoroMill® 316 GC1030/H10F							
		a_p<=Max a_p 1)	$a_e \leq 1.0 \times D_c$	a_p<=Max a_p 1)	$a_e \leq 0.3 \times D_c$	a_e <= 0.05 x D_c	a_e <= 0.05 x D_c
DC мм	*DC 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
10	.375	0.045	.0018	0.070	.0028	0.120	.0047
12	.500	0.055	.0022	0.085	.0033	0.140	.0055
16	.625	0.065	.0026	0.110	.0043	0.160	.0063

1) Значение max a_p см. на страницах с кодами заказа.

CoroMill® Plura

Цельные твердосплавные концевые фрезы

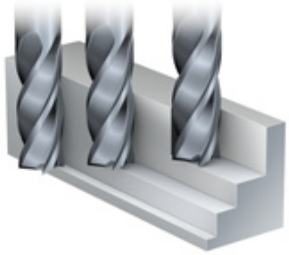
Высокая производительность в широком диапазоне применения



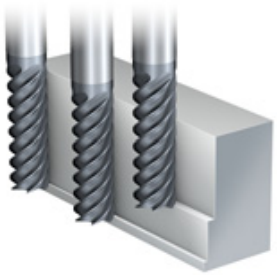
Фрезерование в полный паз



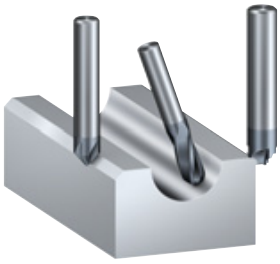
Промежуточные условия (фрезерование уступов)



Чистовая обработка / Суперфиниширование



Профильная обработка



2- серия: Геометрии и сплавы, оптимизированные для обработки определенной группы материалов и/или для определенного вида обработки. Повышают производительность.

1-серия: Фрезы, предназначенные для обеспечения высокой эффективности и надежности при обработке деталей различных размеров и формы, выполненных из разнообразных материалов. Увеличивают загрузку станка.

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.

					
Обозначение инструмента (TSYC)	2P120-NC	2P121-NC	2P122-NC	2P123-NG	2P160-NA
Стр.	D34	D35	D36	D37	D38
Геометрия вершины	**Концевые фрезы с возможностью сверления**	**Концевые фрезы с возможностью сверления**	**Концевые фрезы с возможностью сверления**	**Концевые фрезы с возможностью сверления**	**Концевые фрезы с возможностью сверления**
Хвостовик	**Цилиндрический хвостовик с шейкой**	**Цилиндрический хвостовик с шейкой**	**Цилиндрический хвостовик с шейкой**	**Укороченный хвостовик**	**Цилиндрический хвостовик**
Угол подъема стружечной канавки (FHA)	25	25	25	25	25
Число эффективных периферийных режущих кромок (ZEFP)	2	2	2	2	2
Диапазон диаметров (DC)	2.00 - 20.00	2.00 - 20.00	2.00 - 20.00	3.00 - 20.00	2.00 - 12.00
Диапазон глубин резания	1.0-1.7 xDC	1.4-1.5 xDC	1.5 xDC	1.5-1.6 xDC	3.2-4.0 xDC

					
Обозначение инструмента (TSYC)	2P170-NA	2P210-NC	2P230-NA	2P231-NA	2P232-NA
Стр.	D39	D40	D41	D42	D43
Геометрия вершины	**Концевые фрезы с возможностью сверления**	**Концевые фрезы с возможностью сверления**	**Концевые фрезы с возможностью сверления**	**Концевые фрезы с возможностью сверления**	**Концевые фрезы с возможностью сверления**
Хвостовик	**Цилиндрический хвостовик**	**Цилиндрический хвостовик с шейкой**	**Цилиндрический хвостовик**	**Цилиндрический хвостовик**	**Цилиндрический хвостовик**
Угол подъема стружечной канавки (FHA)	25	30	30	30	30
Число эффективных периферийных режущих кромок (ZEFP)	2	2-4	1	1	2
Диапазон диаметров (DC)	2.00 - 20.00	1.00 - 16.00	3.00 - 10.00	3.00 - 10.00	2.00 - 20.00
Диапазон глубин резания	4.0-4.1 xDC	1.0 xDC	1.7-2.3 xDC	1.7-2.3 xDC	1.7-3.0 xDC

					
Обозначение инструмента (TSYC)	2S220-NC	2B230-NA	2B330-NC	2P340-PA	2P340-PB
Стр.	D44	D45	D46	D47	D48
Геометрия вершины	**Концевые фрезы с радиусом при вершине, с возможностью сверления**	**Фрезы со сферическим концом**	**Фрезы со сферическим концом**	**Концевые фрезы с возможностью сверления**	**Концевые фрезы с возможностью сверления**
Хвостовик	**Цилиндрический хвостовик с шейкой**	**Цилиндрический хвостовик**	**Цилиндрический хвостовик с шейкой**	**Цилиндрический хвостовик**	**Weldon**
Угол подъема стружечной канавки (FHA)	30	30	40	Переменный	Переменный
Число эффективных периферийных режущих кромок (ZEFP)	2	2	2	4	4
Диапазон диаметров (DC)	3.00 - 16.00	1.00 - 12.00	3.00 - 16.00	2.00 - 25.00	2.00 - 25.00
Диапазон глубин резания	1.5 xDC	1.7-3.0 xDC	1.5-1.8 xDC	1.8-3.5 xDC	1.8-3.5 xDC

					
Обозначение инструмента (TSYC)	2P360-PA	2P211-PC	2P212-PC	2P341-MA	2S340-MA
Стр.	D49	D50	D51	D52	D53
Геометрия вершины	**Концевые фрезы с возможностью сверления**	**Концевые фрезы с возможностью сверления**	**Концевые фрезы с возможностью сверления**	**Концевые фрезы с возможностью сверления**	**Концевые фрезы с радиусом при вершине, с возможностью сверления**
Хвостовик	**Цилиндрический хвостовик**	**Цилиндрический хвостовик с шейкой**	**Цилиндрический хвостовик с шейкой**	**Цилиндрический хвостовик**	**Цилиндрический хвостовик**
Угол подъема стружечной канавки (FHA)	Переменный	30	30	Переменный	Переменный
Число эффективных периферийных режущих кромок (ZEFP)	4	2	2	4	4
Диапазон диаметров (DC)	6.00 - 20.00	0.40 - 1.00	0.50 - 1.00	2.00 - 25.00	4.00 - 20.00
Диапазон глубин резания	3.2-3.8 xDC	1.0 xDC	1.0 xDC	1.8-3.5 xDC	1.9-2.8 xDC

					
Обозначение инструмента (TSYC)	1P220-XA	1P220-XB	1P221-XA	1P221-XB	1P222-XA
Стр.	D55	D57	D59	D61	D63
Геометрия вершины	**Концевые фрезы с возможностью сверления**	**Концевые фрезы с возможностью сверления**	**Концевые фрезы с возможностью сверления**	**Концевые фрезы с возможностью сверления**	**Концевые фрезы с возможностью сверления**
Хвостовик	**Цилиндрический хвостовик**	**Weldon**	**Цилиндрический хвостовик**	**Weldon**	**Цилиндрический хвостовик**
Угол подъема стружечной канавки (FHA)	30	30	30	30	35
Число эффективных периферийных режущих кромок (ZEFP)	2	2	3	3	4
Диапазон диаметров (DC)	1.00 - 20.00	1.80 - 20.00	1.00 - 20.00	1.80 - 20.00	2.00 - 25.00
Диапазон глубин резания	1.0-3.0 xDC	1.0-1.7 xDC	1.0-3.0 xDC	1.0-1.7 xDC	1.3-2.0 xDC

					
Обозначение инструмента (TSYC)	1P222-XB	1P230-XA	1P230-XB	1P231-XA	1P231-XB
Стр.	D64	D65	D67	D68	D70
Геометрия вершины	**Концевые фрезы с возможностью сверления**	**Концевые фрезы с возможностью сверления**	**Концевые фрезы с возможностью сверления**	**Концевые фрезы с возможностью сверления**	**Концевые фрезы с возможностью сверления**
Хвостовик	**Weldon**	**Цилиндрический хвостовик**	**Weldon**	**Цилиндрический хвостовик**	**Weldon**
Угол подъема стружечной канавки (FHA)	35	30	30	30	30
Число эффективных периферийных режущих кромок (ZEFP)	4	2	2	3	3
Диапазон диаметров (DC)	2.00 - 25.00	2.00 - 20.00	2.00 - 20.00	2.00 - 20.00	2.00 - 20.00
Диапазон глубин резания	1.3-2.0 xDC	1.4-4.5 xDC	1.4-3.0 xDC	1.4-4.5 xDC	1.4-3.0 xDC

					
Обозначение инструмента (TSYC)	1P240-XA	1P240-XB	1P250-XA	1P250-XB	1P251-XA
Стр.	D72	D73	D74	D75	D76
Геометрия вершины	**Концевые фрезы с возможностью сверления**	**Концевые фрезы с возможностью сверления**	**Концевые фрезы с возможностью сверления**	**Концевые фрезы с возможностью сверления**	**Концевые фрезы с возможностью сверления**
Хвостовик	**Цилиндрический хвостовик**	**Weldon**	**Цилиндрический хвостовик**	**Weldon**	**Цилиндрический хвостовик**
Угол подъема стружечной канавки (FHA)	35	35	30	30	30
Число эффективных периферийных режущих кромок (ZEFP)	4	4	2	2	3
Диапазон диаметров (DC)	2.00 - 25.00	2.00 - 25.00	2.00 - 20.00	2.00 - 20.00	2.00 - 20.00
Диапазон глубин резания	1.8-3.5 xDC	1.8-3.5 xDC	1.8-4.8 xDC	1.8-4.8 xDC	1.8-4.8 xDC

					
Обозначение инструмента (TSYC)	1P251-XB	1P260-XA	1P260-XB	1P330-XA	1P330-XB
Стр.	D77	D78	D79	D80	D81
Геометрия вершины	**Концевые фрезы с возможностью сверления**	**Концевые фрезы с возможностью сверления**	**Концевые фрезы с возможностью сверления**	**Концевые фрезы с возможностью сверления**	**Концевые фрезы с возможностью сверления**
Хвостовик	**Weldon**	**Цилиндрический хвостовик**	**Weldon**	**Цилиндрический хвостовик**	**Weldon**
Угол подъема стружечной канавки (FHA)	30	30	30	45	45
Число эффективных периферийных режущих кромок (ZEFP)	3	3	3	3	3
Диапазон диаметров (DC)	2.00 - 20.00	2.00 - 20.00	5.00 - 20.00	4.00 - 20.00	4.00 - 20.00
Диапазон глубин резания	1.8-4.8 xDC	2.5-4.0 xDC	2.5-3.7 xDC	1.4-3.0 xDC	1.4-3.0 xDC

					
Обозначение инструмента (TSYC)	1P340-XB Kordell	1P341-XA	1P341-XB	1P360-XA	1B230-XA
Стр.	D82	D83	D84	D85	D86
Геометрия вершины	**Концевые фрезы с возможностью сверления**	**Концевые фрезы с возможностью сверления**	**Концевые фрезы с возможностью сверления**	**Концевые фрезы с возможностью сверления**	**Фрезы со сферическим концом**
Хвостовик	**Weldon**	**Цилиндрический хвостовик**	**Weldon**	**Цилиндрический хвостовик**	**Цилиндрический хвостовик**
Угол подъема стружечной канавки (FHA)	Переменный	45	45	45	30
Число эффективных периферийных режущих кромок (ZEFP)	4	4-5	4-5	4-8	2
Диапазон диаметров (DC)	6.00 - 20.00	2-20	6-20	6-20	1.00 - 16.00
Диапазон глубин резания	1.8-2.4 xDC	1.8-3.5 xDC	1.9-2.4 xDC	2.8-3.7 xDC	1.6-3.0 xDC

					
Обозначение инструмента (TSYC)	1B240-XA	1C050-XA	1C050-XB	1U000-XA	
Стр.	D87	D88	D88	D89	
Геометрия вершины	**Фрезы со сферическим концом**	**Фрезы для обработки фасок**	**Фрезы для обработки фасок**	**Фрезы для обработки галтелей**	
Хвостовик	**Цилиндрический хвостовик**	**Цилиндрический хвостовик**	**Weldon**	**Цилиндрический хвостовик**	
Угол подъема стружечной канавки (FHA)	30	0	0	0	
Число эффективных периферийных режущих кромок (ZEFP)	4	4-6	4-6	3-4	
Диапазон диаметров (DC)	3.00-20.00	6-12	10-12	4-8	
Диапазон глубин резания	1.9-2.8 xDC	0.4-0.7 xDC	0.4-0.7 xDC	0.1-0.8 xDC	

Система обозначения цельных твердосплавных концевых фрез

2	S	3	4	0	–	1200	–	200	–	M	A	1640
1	2	3	4	5		6		7	8	9	10	11

1 Серия

1: Универсальные
2: Оптимизированные

2 Геометрия вершины

S: Концевая, с радиусом при вершине, с возможностью сверления
F: Концевая, с радиусом при вершине, без возможности сверления
P: Концевая, с возможностью сверления
N: Концевая, без возможности сверления
B: Со сферическим концом
C: Фрезы для обработки фасок
H: Фрезы для работы с большой подачей
U: Фрезы для обработки галтелей
T: Для точения фрезерованием

3 Угол подъема стружечной канавки

0: 0°<FHA≤15°
1: 15°<FHA≤25°
2: 25°<FHA≤35°
3: 35°<FHA≤45°
4: 45°<FHA≤55°
5: 55°<FHA≤65°

4 Диапазон допустимых глубин резания (APMX/DC)

0: 0-0.5 x DC
1: 0.6-1.0 x DC
2: 1.1-1.5 x DC
3: 1.6-2.0 x DC
4: 2.1-2.5 x DC
5: 2.6-3.0 x DC
6: 3.1-3.5 x DC
7: 3.6-4.0 x DC
8: 4.1-5.0 x DC
9: > 5.0 x DC

5 Код для инструментов одного типа с различающимися значениями вспомогательных параметров

6 Диаметр фрезы (DC) в 1/100 мм.

Например: 1200 = 12.00 мм

7 Радиус при вершине, фаска или галтель в 1/100 мм.

Например: радиус при вершине 200 = 2 мм.
Например: фаска 045 = 45°

8 Подвод СОЖ

- Без применения СОЖ
A: Внутренний осевой подвод СОЖ
R: Внутренний радиальный подвод СОЖ

9 Группы обрабатываемых материалов по ISO

P: ISO P
K: ISO K
M: ISO M
S: ISO S
H: ISO H
N: ISO N
X: Универсальный

10 Хвостовик

A: Цилиндрический
B: Weldon
C: Цилиндрический с шейкой
D: Weldon с шейкой
Y: iLock
F: iLock с шейкой
G: Укороченный

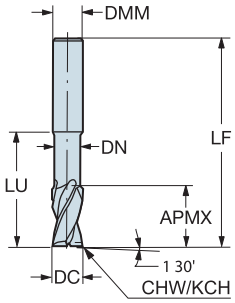
11 Марка сплава

Черновые концевые фрезы

Концевые фрезы с возможностью сверления

TSYC 2P120-NC
FHA 25°
BSG Coromant
KAPR 90°
TCDC h10
TCDMM h6





CZC MS	DC	APMX	KCH	CHW	DMM	ZEFP	Код заказа	N H10F	Размеры, мм, *дюйм* DN	LF	LU	BHTA
3.0	2.00	3.00			3.00	2	2P120-0200-NC	☆	1.92	38.00	9.00	30°
	.079	*.118*			*.118*			☆	*.076*	*1.496*	*.354*	
	3.00	4.00			3.00	2	2P120-0300-NC	☆	2.90	38.00	12.00	30°
	.118	*.157*			*.118*			☆	*.114*	*1.496*	*.472*	
4.0	4.00	6.00			4.00	2	2P120-0400-NC	☆	3.80	50.00	14.00	30°
	.157	*.236*			*.157*			☆	*.150*	*1.968*	*.551*	
6.0	5.00	8.00			6.00	2	2P120-0500-NC	☆	4.75	57.00	16.00	30°
	.197	*.315*			*.236*			☆	*.187*	*2.244*	*.630*	
	6.00	10.00			6.00	2	2P120-0600-NC	☆	5.70	65.00	28.00	30°
	.236	*.394*			*.236*			☆	*.224*	*2.559*	*1.102*	
8.0	8.00	12.00			8.00	2	2P120-0800-NC	☆	7.60	80.00	35.00	30°
	.315	*.472*			*.315*			☆	*.299*	*3.150*	*1.378*	
10.0	10.00	14.00	45°	0.100	10.00	2	2P120-1000-NC	☆	9.50	90.00	45.00	30°
	.394	*.551*		*.004*	*.394*			☆	*.374*	*3.543*	*1.772*	
12.0	12.00	16.00	45°	0.100	12.00	2	2P120-1200-NC	☆	11.40	100.00	50.00	30°
	.472	*.630*		*.004*	*.472*			☆	*.449*	*3.937*	*1.968*	
16.0	16.00	20.00	45°	0.150	16.00	2	2P120-1600-NC	☆	15.20	115.00	63.00	30°
	.630	*.787*		*.006*	*.630*			☆	*.598*	*4.528*	*2.480*	
20.0	20.00	20.00	45°	0.150	20.00	2	2P120-2000-NC	☆	19.00	125.00	70.00	30°
	.787	*.787*		*.006*	*.787*			☆	*.748*	*4.921*	*2.756*	

ZEFP = число режущих кромок

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция

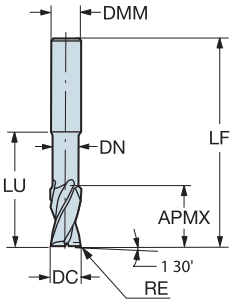
D118 J4

Черновые концевые фрезы

Концевые фрезы с возможностью сверления

TSYC 2P121-NC
FHA 25°
BSG Coromant
KAPR 90°
TCDC h10
TCDMM h6



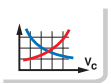


CZC MS	DC	APMX	RE	DMM	ZEFP	Код заказа	N H10F	Размеры, мм, *дюйм* DN	LF	LU	BHTA
3.0	2.00	3.00	0.15	3.00	2	2P121-0200-NC	☆	1.80	38.00	5.70	30°
	.079	*.118*	*.006*	*.118*			☆	*.071*	*1.496*	*.224*	
	3.00	4.50	0.15	3.00	2	2P121-0300-NC	☆	2.70	38.00	9.20	30°
	.118	*.177*	*.006*	*.118*			☆	*.106*	*1.496*	*.362*	
4.0	4.00	6.00	0.15	4.00	2	2P121-0400-NC	☆	3.70	50.00	12.20	30°
	.157	*.236*	*.006*	*.157*			☆	*.146*	*1.968*	*.480*	
5.0	5.00	7.50	0.15	5.00	2	2P121-0500-NC	☆	4.70	50.00	15.20	30°
	.197	*.295*	*.006*	*.197*			☆	*.185*	*1.968*	*.598*	
6.0	6.00	9.00	0.15	6.00	2	2P121-0600-NC	☆	5.70	57.00	18.20	30°
	.236	*.354*	*.006*	*.236*			☆	*.224*	*2.244*	*.717*	
7.0	7.00	10.00	0.15	7.00	2	2P121-0700-NC	☆	6.70	60.00	21.20	30°
	.276	*.394*	*.006*	*.276*			☆	*.264*	*2.362*	*.835*	
8.0	8.00	12.00	0.15	8.00	2	2P121-0800-NC	☆	7.70	63.00	24.20	30°
	.315	*.472*	*.006*	*.315*			☆	*.303*	*2.480*	*.953*	
10.0	10.00	15.00	0.15	10.00	2	2P121-1000-NC	☆	9.70	72.00	30.20	30°
	.394	*.591*	*.006*	*.394*			☆	*.382*	*2.835*	*1.189*	
12.0	12.00	18.00	0.15	12.00	2	2P121-1200-NC	☆	11.70	83.00	36.20	30°
	.472	*.709*	*.006*	*.472*			☆	*.461*	*3.268*	*1.425*	
14.0	14.00	21.00	0.15	14.00	2	2P121-1400-NC	☆	13.70	83.00	42.20	30°
	.551	*.827*	*.006*	*.551*			☆	*.539*	*3.268*	*1.661*	
16.0	16.00	24.00	0.15	16.00	2	2P121-1600-NC	☆	15.70	92.00	48.20	30°
	.630	*.945*	*.006*	*.630*			☆	*.618*	*3.622*	*1.898*	
20.0	20.00	30.00	0.15	20.00	2	2P121-2000-NC	☆	19.70	104.00	60.20	30°
	.787	*1.181*	*.006*	*.787*			☆	*.776*	*4.094*	*2.370*	

ZEFP = число режущих кромок

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция



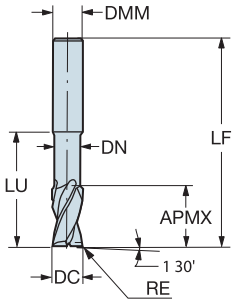


Черновые концевые фрезы

Концевые фрезы с возможностью сверления

TSYC 2P122-NC
FHA 25°
BSG Coromant
KAPR 90°
TCDC h10
TCDMM h6



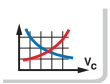


CZC MS	DC	APMX	RE	DMM	ZEFP	Код заказа	N H10F	Размеры, мм, *дюйм* DN	LF	LU	BHTA
3.0	2.00	3.00	0.15	3.00	2	2P122-0200-NC	☆	1.80	50.00	19.00	30°
	.079	*.118*	*.006*	*.118*			☆	*.071*	*1.968*	*.748*	
	3.00	4.50	0.15	3.00	2	2P122-0300-NC	☆	2.70	50.00	12.20	30°
	.118	*.177*	*.006*	*.118*			☆	*.106*	*1.968*	*.480*	
4.0	4.00	6.00	0.15	4.00	2	2P122-0400-NC	☆	3.70	60.00	16.20	30°
	.157	*.236*	*.006*	*.157*			☆	*.146*	*2.362*	*.638*	
5.0	5.00	7.50	0.15	5.00	2	2P122-0500-NC	☆	4.60	60.00	20.20	30°
	.197	*.295*	*.006*	*.197*			☆	*.181*	*2.362*	*.795*	
6.0	6.00	9.00	0.15	6.00	2	2P122-0600-NC	☆	5.50	65.00	24.20	30°
	.236	*.354*	*.006*	*.236*			☆	*.217*	*2.559*	*.953*	
8.0	8.00	12.00	0.15	8.00	2	2P122-0800-NC	☆	7.40	80.00	32.20	30°
	.315	*.472*	*.006*	*.315*			☆	*.291*	*3.150*	*1.268*	
10.0	10.00	15.00	0.15	10.00	2	2P122-1000-NC	☆	9.20	89.00	40.20	30°
	.394	*.591*	*.006*	*.394*			☆	*.362*	*3.504*	*1.583*	
12.0	12.00	18.00	0.15	12.00	2	2P122-1200-NC	☆	11.00	100.00	48.20	30°
	.472	*.709*	*.006*	*.472*			☆	*.433*	*3.937*	*1.898*	
14.0	14.00	21.00	0.15	14.00	2	2P122-1400-NC	☆	13.00	105.00	56.20	30°
	.551	*.827*	*.006*	*.551*			☆	*.512*	*4.134*	*2.213*	
16.0	16.00	24.00	0.15	16.00	2	2P122-1600-NC	☆	15.00	120.00	64.20	30°
	.630	*.945*	*.006*	*.630*			☆	*.591*	*4.724*	*2.528*	
20.0	20.00	30.00	0.15	20.00	2	2P122-2000-NC	☆	19.00	150.00	80.20	30°
	.787	*1.181*	*.006*	*.787*			☆	*.748*	*5.906*	*3.157*	

ZEFP = число режущих кромок

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция



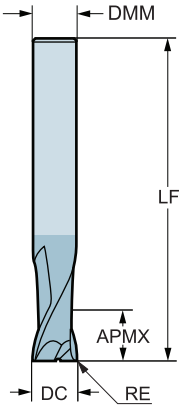


Черновые концевые фрезы

Концевые фрезы с возможностью сверления

TSYC 2P123-NG
FHA 25°
BSG Coromant
KAPR 90°
TCDC h10
TCDMM h6



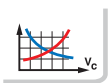


CZC MS	DC	APMX	RE	DMM	ZEFP	Код заказа	N H10F	Размеры, мм, *дюйм* LF	LU
2.9	3.00	4.50	0.15	2.90	2	2P123-0300-NG	☆	60.00	32.00
	.118	*.177*	*.006*	*.114*			☆	*2.362*	*1.260*
3.8	4.00	5.50	0.15	3.80	2	2P123-0400-NG	☆	60.00	32.00
	.157	*.217*	*.006*	*.150*			☆	*2.362*	*1.260*
4.8	5.00	8.50	0.15	4.80	2	2P123-0500-NG	☆	70.00	42.00
	.197	*.335*	*.006*	*.189*			☆	*2.756*	*1.654*
5.8	6.00	9.50	0.15	5.80	2	2P123-0600-NG	☆	100.00	64.00
	.236	*.374*	*.006*	*.228*			☆	*3.937*	*2.520*
7.8	8.00	11.50	0.15	7.80	2	2P123-0800-NG	☆	100.00	64.00
	.315	*.453*	*.006*	*.307*			☆	*3.937*	*2.520*
9.7	10.00	15.50	0.15	9.70	2	2P123-1000-NG	☆	100.00	60.00
	.394	*.610*	*.006*	*.382*			☆	*3.937*	*2.362*
11.7	12.00	17.50	0.15	11.70	2	2P123-1200-NG	☆	125.00	80.00
	.472	*.689*	*.006*	*.461*			☆	*4.921*	*3.150*
15.7	16.00	23.50	0.15	15.70	2	2P123-1600-NG	☆	125.00	77.00
	.630	*.925*	*.006*	*.618*			☆	*4.921*	*3.032*
19.7	20.00	26.50	0.15	19.70	2	2P123-2000-NG	☆	150.00	100.00
	.787	*1.043*	*.006*	*.776*			☆	*5.906*	*3.937*

ZEFP = число режущих кромок

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция



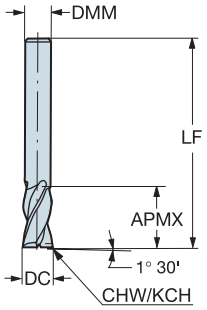


Концевые фрезы для черновой и чистовой обработки

Концевые фрезы с возможностью сверления

TSYC 2P160-NA
FHA 25°
BSG Coromant
KAPR 90°
TCDC h10
TCDMM h6





CZC MS	DC	APMX	KCH	CHW	DMM	ZEFP	Код заказа	N H10F	Размеры, мм, *дюйм* LF	LU	BHTA
3.0	2.00	8.00			3.00	2	2P160-0200-NA	☆	38.00	8.00	30°
	.079	*.315*			*.118*			☆	*1.496*	*.315*	
	3.00	12.00			3.00	2	2P160-0300-NA	☆	38.00	12.00	30°
	.118	*.472*			*.118*			☆	*1.496*	*.472*	
4.0	4.00	14.00			4.00	2	2P160-0400-NA	☆	50.00	14.00	30°
	.157	*.551*			*.157*			☆	*1.968*	*.551*	
6.0	5.00	16.00			6.00	2	2P160-0500-NA	☆	57.00	16.00	30°
	.197	*.630*			*.236*			☆	*2.244*	*.630*	
	6.00	22.00			6.00	2	2P160-0600-NA	☆	65.00	22.00	
	.236	*.866*			*.236*			☆	*2.559*	*.866*	
8.0	8.00	28.00			8.00	2	2P160-0800-NA	☆	80.00	28.00	
	.315	*1.102*			*.315*			☆	*3.150*	*1.102*	
10.0	10.00	32.00	45°	0.100	10.00	2	2P160-1000-NA	☆	90.00	32.00	
	.394	*1.260*		*.004*	*.394*			☆	*3.543*	*1.260*	
12.0	12.00	38.00	45°	0.100	12.00	2	2P160-1200-NA	☆	100.00	38.00	
	.472	*1.496*		*.004*	*.472*			☆	*3.937*	*1.496*	

ZEFP = число режущих кромок

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция

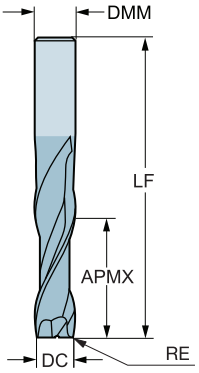
D118 J4

Концевые фрезы для черновой и чистовой обработки

Концевые фрезы с возможностью сверления

TSYC 2P170-NA
FHA 25°
BSG Coromant
KAPR 90°
TCDC h10
TCDMM h6





CZC MS	DC	APMX	RE	DMM	ZEFP	Код заказа	N H10F	Размеры, мм, *дюйм* LF	LU	BHTA
3.0	2.00	8.00	0.15	3.00	2	2P170-0200-NA	☆	50.00	8.00	30°
	.079	*.315*	*.006*	*.118*			☆	*1.968*	*.315*	
	3.00	12.00	0.15	3.00	2	2P170-0300-NA	☆	50.00	12.00	
	.118	*.472*	*.006*	*.118*			☆	*1.968*	*.472*	
4.0	4.00	16.00	0.15	4.00	2	2P170-0400-NA	☆	60.00	16.00	
	.157	*.630*	*.006*	*.157*			☆	*2.362*	*.630*	
5.0	5.00	20.00	0.15	5.00	2	2P170-0500-NA	☆	60.00	20.00	
	.197	*.787*	*.006*	*.197*			☆	*2.362*	*.787*	
6.0	6.00	24.00	0.15	6.00	2	2P170-0600-NA	☆	65.00	24.00	
	.236	*.945*	*.006*	*.236*			☆	*2.559*	*.945*	
7.0	7.00	28.00	0.15	7.00	2	2P170-0700-NA	☆	79.00	28.00	
	.276	*1.102*	*.006*	*.276*			☆	*3.110*	*1.102*	
8.0	8.00	32.00	0.15	8.00	2	2P170-0800-NA	☆	79.00	32.00	
	.315	*1.260*	*.006*	*.315*			☆	*3.110*	*1.260*	
9.0	9.00	36.00	0.15	9.00	2	2P170-0900-NA	☆	88.00	36.00	
	.354	*1.417*	*.006*	*.354*			☆	*3.465*	*1.417*	
10.0	10.00	40.00	0.15	10.00	2	2P170-1000-NA	☆	88.00	40.00	
	.394	*1.575*	*.006*	*.394*			☆	*3.465*	*1.575*	
12.0	12.00	48.00	0.15	12.00	2	2P170-1200-NA	☆	99.00	48.00	
	.472	*1.890*	*.006*	*.472*			☆	*3.898*	*1.890*	
14.0	14.00	56.00	0.15	14.00	2	2P170-1400-NA	☆	105.00	56.00	
	.551	*2.205*	*.006*	*.551*			☆	*4.134*	*2.205*	
16.0	16.00	64.00	0.15	16.00	2	2P170-1600-NA	☆	120.00	64.00	
	.630	*2.520*	*.006*	*.630*			☆	*4.724*	*2.520*	
18.0	18.00	74.00	0.15	18.00	2	2P170-1800-NA	☆	120.00	74.00	
	.709	*2.913*	*.006*	*.709*			☆	*4.724*	*2.913*	
20.0	20.00	80.00	0.15	20.00	2	2P170-2000-NA	☆	150.00	80.00	
	.787	*3.150*	*.006*	*.787*			☆	*5.906*	*3.150*	

ZEFP = число режущих кромок

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция

D118 J4

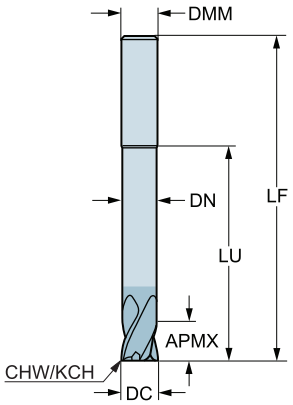
Черновые концевые фрезы

Концевые фрезы с возможностью сверления

С алмазным покрытием

TSYC 2P210-NC
FHA 30°
BSG Coromant
KAPR 90°
TCDC h10
TCDMM h6





CZC MS	DC	APMX	KCH	CHW	DMM	ZEFP	Код заказа	N N20C	Размеры, мм, *дюйм* DN	LF	LU
3.0	1.00	1.00			3.00	2	2P210-0100-NC	☆		50.00	1.00
	.039	*.039*			*.118*			☆		*1.968*	*.039*
	1.50	1.50			3.00	2	2P210-0150-NC	☆		50.00	1.50
	.059	*.059*			*.118*			☆		*1.968*	*.059*
	2.00	2.00			3.00	2	2P210-0200-NC	☆		50.00	2.00
	.079	*.079*			*.118*			☆		*1.968*	*.079*
6.0	3.00	3.00			6.00	2	2P210-0300-NC	☆		80.00	3.00
	.118	*.118*			*.236*			☆		*3.150*	*.118*
	4.00	4.00			6.00	2	2P210-0400-NC	☆	3.80	100.00	40.00
	.157	*.157*			*.236*			☆	*.150*	*3.937*	*1.575*
	5.00	5.00			6.00	2	2P210-0500-NC	☆	4.75	100.00	50.00
	.197	*.197*			*.236*			☆	*.187*	*3.937*	*1.968*
	6.00	6.00			6.00	4	2P210-0600-NC	☆	5.70	100.00	60.00
	.236	*.236*			*.236*			☆	*.224*	*3.937*	*2.362*
8.0	8.00	8.00			8.00	4	2P210-0800-NC	☆	7.60	120.00	80.00
	.315	*.315*			*.315*			☆	*.299*	*4.724*	*3.150*
10.0	10.00	10.00	45°	0.100	10.00	4	2P210-1000-NC	☆	9.50	150.00	100.00
	.394	*.394*		*.004*	*.394*			☆	*.374*	*5.906*	*3.937*
12.0	12.00	12.00	45°	0.100	12.00	4	2P210-1200-NC	☆	11.40	150.00	100.00
	.472	*.472*		*.004*	*.472*			☆	*.449*	*5.906*	*3.937*
16.0	16.00	16.00	45°	0.150	16.00	4	2P210-1600-NC	☆	15.20	150.00	100.00
	.630	*.630*		*.006*	*.630*			☆	*.598*	*5.906*	*3.937*

ZEFP = число режущих кромок

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция

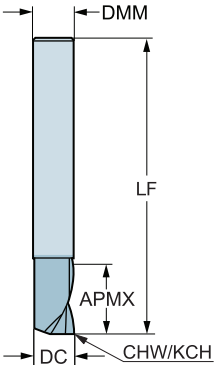
D118 J4

Черновые концевые фрезы

Концевые фрезы с возможностью сверления

TSYC 2P230-NA
FHA 30°
BSG DIN 6527 L
KAPR 90°
TCDC h10
TCDMM h6



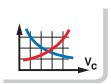


CZC MS	DC	APMX	KCH	CHW	DMM	ZEFP	Код заказа	N H10F	Размеры, мм, *дюйм* LF	LU
6.0	3.00	7.00			6.0	1	2P230-0300-NA	☆	57.00	7.00
	.118	*.276*			*.236*			☆	*2.244*	*.276*
	4.00	8.00			6.0	1	2P230-0400-NA	☆	57.00	8.00
	.157	*.315*			*.236*			☆	*2.244*	*.315*
	5.00	10.00			6.0	1	2P230-0500-NA	☆	57.00	10.00
	.197	*.394*			*.236*			☆	*2.244*	*.394*
	6.00	10.00			6.0	1	2P230-0600-NA	☆	57.00	10.00
	.236	*.394*			*.236*			☆	*2.244*	*.394*
8.0	8.00	16.00			8.0	1	2P230-0800-NA	☆	63.00	16.00
	.315	*.630*			*.315*			☆	*2.480*	*.630*
10.0	10.00	19.00	45°	0.100	10.0	1	2P230-1000-NA	☆	72.00	19.00
	.394	*.748*		*.004*	*.394*			☆	*2.835*	*.748*

ZEFP = число режущих кромок

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция



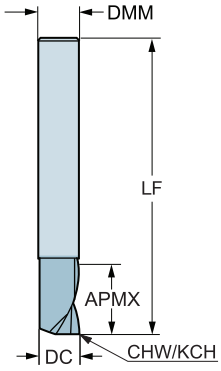


Черновые концевые фрезы

Концевые фрезы с возможностью сверления

TSYC 2P231-NA
FHA 30°
BSG DIN 6527 L
KAPR 90°
TCDC h10
TCDMM h6



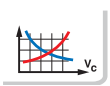


CZC MS	DC	APMX	KCH	CHW	DMM	ZEFP	Код заказа	N 1630	Размеры, мм, *дюйм* LF	LU	BHTA
6.0	3.00	7.00			6.0	1	2P231-0300-NA	☆	57.00	7.00	30°
	.118	*.276*			*.236*			☆	*2.244*	*.276*	
	4.00	8.00			6.0	1	2P231-0400-NA	☆	57.00	8.00	30°
	.157	*.315*			*.236*			☆	*2.244*	*.315*	
	5.00	10.00			6.0	1	2P231-0500-NA	☆	57.00	10.00	30°
	.197	*.394*			*.236*			☆	*2.244*	*.394*	
	6.00	10.00			6.0	1	2P231-0600-NA	☆	57.00	10.00	
	.236	*.394*			*.236*			☆	*2.244*	*.394*	
8.0	8.00	16.00			8.0	1	2P231-0800-NA	☆	63.00	16.00	
	.315	*.630*			*.315*			☆	*2.480*	*.630*	
10.0	10.00	19.00	45°	0.100	10.0	1	2P231-1000-NA	☆	72.00	19.00	
	.394	*.748*		*.004*	*.394*			☆	*2.835*	*.748*	

ZEFP = число режущих кромок

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция



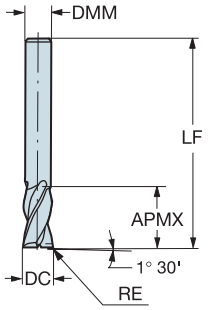


Черновые концевые фрезы

Концевые фрезы с возможностью сверления

TSYC 2P232-NA
FHA 30°
BSG Coromant
KAPR 90°
TCDC h10
TCDMM h6



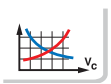


CZC MS	DC	APMX	RE	DMM	ZEFP	Код заказа	N H10F	Размеры, мм, *дюйм* LF	LU	BHTA
3.0	2.00	4.00	0.15	3.00	2	2P232-0200-NA	☆	38.00	4.00	30°
	.079	*.157*	*.006*	*.118*			☆	*1.496*	*.157*	
	3.00	5.00	0.15	3.00	2	2P232-0300-NA	☆	38.00	5.00	
	.118	*.197*	*.006*	*.118*			☆	*1.496*	*.197*	
4.0	4.00	7.00	0.15	4.00	2	2P232-0400-NA	☆	50.00	7.00	
	.157	*.276*	*.006*	*.157*			☆	*1.968*	*.276*	
5.0	5.00	9.00	0.15	5.00	2	2P232-0500-NA	☆	50.00	9.00	
	.197	*.354*	*.006*	*.197*			☆	*1.968*	*.354*	
6.0	6.00	18.00	0.15	6.00	2	2P232-0600-NA	☆	57.00	18.00	
	.236	*.709*	*.006*	*.236*			☆	*2.244*	*.709*	
7.0	7.00	18.00	0.15	7.00	2	2P232-0700-NA	☆	60.00	18.00	
	.276	*.709*	*.006*	*.276*			☆	*2.362*	*.709*	
8.0	8.00	18.00	0.15	8.00	2	2P232-0800-NA	☆	63.00	18.00	
	.315	*.709*	*.006*	*.315*			☆	*2.480*	*.709*	
9.0	9.00	20.00	0.15	9.00	2	2P232-0900-NA	☆	67.00	20.00	
	.354	*.787*	*.006*	*.354*			☆	*2.638*	*.787*	
10.0	10.00	22.00	0.15	10.00	2	2P232-1000-NA	☆	72.00	22.00	
	.394	*.866*	*.006*	*.394*			☆	*2.835*	*.866*	
12.0	12.00	22.00	0.15	12.00	2	2P232-1200-NA	☆	83.00	22.00	
	.472	*.866*	*.006*	*.472*			☆	*3.268*	*.866*	
14.0	14.00	25.00	0.15	14.00	2	2P232-1400-NA	☆	83.00	25.00	
	.551	*.984*	*.006*	*.551*			☆	*3.268*	*.984*	
16.0	16.00	29.00	0.15	16.00	2	2P232-1600-NA	☆	92.00	29.00	
	.630	*1.142*	*.006*	*.630*			☆	*3.622*	*1.142*	
18.0	18.00	33.00	0.15	18.00	2	2P232-1800-NA	☆	92.00	33.00	
	.709	*1.299*	*.006*	*.709*			☆	*3.622*	*1.299*	
20.0	20.00	36.00	0.15	20.00	2	2P232-2000-NA	☆	104.00	36.00	
	.787	*1.417*	*.006*	*.787*			☆	*4.094*	*1.417*	

ZEFP = число режущих кромок

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция



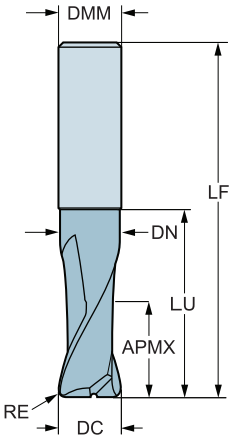


Черновые концевые фрезы

Концевые фрезы с радиусом при вершине, с возможностью сверления

TSYC 2S220-NC
FHA 30°
BSG Coromant
KAPR 90°
TCDC h10
TCDMM h6





CZC MS	DC	APMX	RE	DMM	ZEFP	Код заказа	N H10F	Размеры, мм, *дюйм* DN	LF	LU	BHTA
3.0	3.00	4.50	0.20	3.00	2	2S220-0300-020-NC	☆	2.70	38.00	8.80	30°
	.118	*.177*	*.008*	*.118*			☆	*.106*	*1.496*	*.346*	
4.0	4.00	6.00	0.30	4.00	2	2S220-0400-030-NC	☆	3.70	50.00	11.80	30°
	.157	*.236*	*.012*	*.157*			☆	*.146*	*1.968*	*.465*	
5.0	5.00	7.50	0.50	5.00	2	2S220-0500-050-NC	☆	4.70	50.00	14.80	30°
	.197	*.295*	*.020*	*.197*			☆	*.185*	*1.968*	*.583*	
6.0	6.00	9.00	1.00	6.00	2	2S220-0600-100-NC	☆	5.70	57.00	17.80	30°
	.236	*.354*	*.039*	*.236*			☆	*.224*	*2.244*	*.701*	
8.0	8.00	12.00	1.00	8.00	2	2S220-0800-100-NC	☆	7.70	63.00	23.80	30°
	.315	*.472*	*.039*	*.315*			☆	*.303*	*2.480*	*.937*	
10.0	10.00	15.00	1.50	10.00	2	2S220-1000-150-NC	☆	9.70	72.00	29.80	30°
	.394	*.591*	*.059*	*.394*			☆	*.382*	*2.835*	*1.173*	
12.0	12.00	18.00	1.50	12.00	2	2S220-1200-150-NC	☆	11.70	83.00	35.80	30°
	.472	*.709*	*.059*	*.472*			☆	*.461*	*3.268*	*1.409*	
16.0	16.00	24.00	2.00	16.00	2	2S220-1600-200-NC	☆	15.70	92.00	47.80	30°
	.630	*.945*	*.079*	*.630*			☆	*.618*	*3.622*	*1.882*	

ZEFP = число режущих кромок

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция

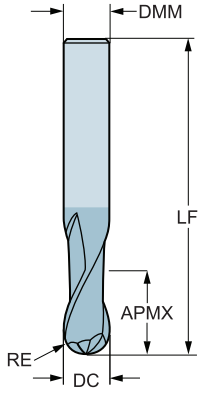
D118 J4

Черновые концевые фрезы

С алмазным покрытием

TSYC 2B230-NA
FHA 30°
BSG COROMANT
TCDC h9
TCDMM h6





CZC MS	DC	APMX	RE	DMM	ZEFP	Код заказа	N N20C	Размеры, мм, *дюйм* LF	LU	BHTA
3.0	1.00	3.00	0.50	3.0	2	2B230-0100-NA	☆	38.00	3.00	30°
	.039	*.118*	*.020*	*.118*			☆	*1.496*	*.118*	
	1.50	3.00	0.75	3.0	2	2B230-0150-NA	☆	38.00	3.00	30°
	.059	*.118*	*.030*	*.118*			☆	*1.496*	*.118*	
	2.00	6.00	1.00	3.0	2	2B230-0200-NA	☆	38.00	6.00	30°
	.079	*.236*	*.039*	*.118*			☆	*1.496*	*.236*	
	2.50	7.00	1.25	3.0	2	2B230-0250-NA	☆	38.00	7.00	30°
	.098	*.276*	*.049*	*.118*			☆	*1.496*	*.433*	
	3.00	7.00	1.50	3.0	2	2B230-0300-NA	☆	38.00	7.00	
	.118	*.276*	*.059*	*.118*			☆	*1.496*	*.276*	
6.0	4.00	8.00	2.00	6.0	2	2B230-0400-NA	☆	57.00	8.00	30°
	.157	*.315*	*.079*	*.236*			☆	*2.244*	*.315*	
	5.00	10.00	2.50	6.0	2	2B230-0500-NA	☆	57.00	10.00	30°
	.197	*.394*	*.098*	*.236*			☆	*2.244*	*.394*	
	6.00	10.00	3.00	6.0	2	2B230-0600-NA	☆	57.00	10.00	
	.236	*.394*	*.118*	*.236*			☆	*2.244*	*.394*	
8.0	8.00	16.00	4.00	8.0	2	2B230-0800-NA	☆	63.00	16.00	
	.315	*.630*	*.157*	*.315*			☆	*2.480*	*.630*	
10.0	10.00	19.00	5.00	10.0	2	2B230-1000-NA	☆	72.00	19.00	
	.394	*.748*	*.197*	*.394*			☆	*2.835*	*.748*	
12.0	12.00	22.00	6.00	12.0	2	2B230-1200-NA	☆	83.00	22.00	
	.472	*.866*	*.236*	*.472*			☆	*3.268*	*.866*	

ZEFP = число режущих кромок

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

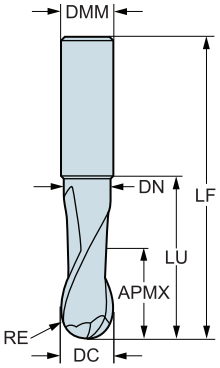
= Новая продукция

D118 J4

Черновые концевые фрезы

TSYC 2B330-NC
FHA 40°
BSG COROMANT
TCDC h10
TCDMM h6





CZC MS	DC	APMX	RE	DMM	ZEFP	Код заказа	N H10F	Размеры, мм, *дюйм* DN	LF	LU
3.0	3.00	5.00	1.50	3.0	2	2B330-0300-NC	☆	2.70	38.00	8.80
	.118	*.197*	*.059*	*.118*			☆	*.106*	*1.496*	*.346*
4.0	4.00	7.00	2.00	4.0	2	2B330-0400-NC	☆	3.70	50.00	11.80
	.157	*.276*	*.079*	*.157*			☆	*.146*	*1.968*	*.465*
5.0	5.00	10.00	2.50	5.0	2	2B330-0500-NC	☆	4.70	50.00	14.80
	.197	*.394*	*.098*	*.197*			☆	*.185*	*1.968*	*.583*
6.0	6.00	11.00	3.00	6.0	2	2B330-0600-NC	☆	5.70	57.00	17.80
	.236	*.433*	*.118*	*.236*			☆	*.224*	*2.244*	*.701*
8.0	8.00	14.00	4.00	8.0	2	2B330-0800-NC	☆	7.70	63.00	23.80
	.315	*.551*	*.157*	*.315*			☆	*.303*	*2.480*	*.937*
10.0	10.00	18.00	5.00	10.0	2	2B330-1000-NC	☆	9.70	73.00	29.80
	.394	*.709*	*.197*	*.394*			☆	*.382*	*2.874*	*1.173*
12.0	12.00	22.00	6.00	12.0	2	2B330-1200-NC	☆	11.70	83.00	35.80
	.472	*.866*	*.236*	*.472*			☆	*.461*	*3.268*	*1.409*
16.0	16.00	29.00	8.00	16.0	2	2B330-1600-NC	☆	15.70	92.00	47.80
	.630	*1.142*	*.315*	*.630*			☆	*.618*	*3.622*	*1.882*

ZEFP = число режущих кромок

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция

D118 J4

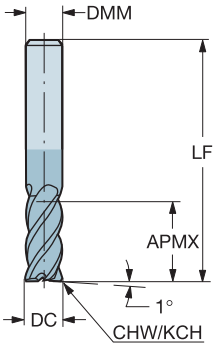
Концевые фрезы для черновой и чистовой обработки

Концевые фрезы с возможностью сверления

Переменный угол подъема стружечной канавки. Твердость ≤48 HRc

TSYC 2P340-PA
FHA 37°
BSG DIN 6527 L
KAPR 90°
TCDC h10
TCDMM h6





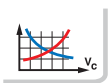
Цилиндрический хвостовик

CZC MS	DC	APMX	KCH	CHW	DMM	ZEFP	Код заказа	P 1630	K 1630	Размеры, мм, *дюйм* LF	LU	BHTA
6.0	2.00	7.50	45°	0.150	6.00	4	2P340-0200-PA	☆	☆	57.00	7.50	30°
	.079	*.295*		*.006*	*.236*			☆	☆	*2.244*	*.295*	
	2.50	8.50	45°	0.150	6.00	4	2P340-0250-PA	☆	☆	57.00	8.50	30°
	.098	*.335*		*.006*	*.236*			☆	☆	*2.244*	*.335*	
	3.00	8.50	45°	0.150	6.00	4	2P340-0300-PA	☆	☆	57.00	8.50	30°
	.118	*.335*		*.006*	*.236*			☆	☆	*2.244*	*.335*	
	3.50	10.50	45°	0.130	6.00	4	2P340-0350-PA	☆	☆	57.00	10.50	30°
	.138	*.413*		*.005*	*.236*			☆	☆	*2.244*	*.413*	
	4.00	11.50	45°	0.130	6.00	4	2P340-0400-PA	☆	☆	57.00	11.50	30°
	.157	*.453*		*.005*	*.236*			☆	☆	*2.244*	*.453*	
	5.00	13.50	45°	0.130	6.00	4	2P340-0500-PA	☆	☆	57.00	13.50	30°
	.197	*.531*		*.005*	*.236*			☆	☆	*2.244*	*.531*	
	6.00	13.50	45°	0.150	6.00	4	2P340-0600-PA	☆	☆	57.00	13.50	
	.236	*.531*		*.006*	*.236*			☆	☆	*2.244*	*.531*	
8.0	7.00	16.50	45°	0.150	8.00	4	2P340-0700-PA	☆	☆	63.00	16.50	30°
	.276	*.650*		*.006*	*.315*			☆	☆	*2.480*	*.650*	
	8.00	19.50	45°	0.150	8.00	4	2P340-0800-PA	☆	☆	63.00	19.50	
	.315	*.768*		*.006*	*.315*			☆	☆	*2.480*	*.768*	
10.0	9.00	19.50	45°	0.150	10.00	4	2P340-0900-PA	☆	☆	72.00	19.50	30°
	.354	*.768*		*.006*	*.394*			☆	☆	*2.835*	*.768*	
	10.00	22.50	45°	0.150	10.00	4	2P340-1000-PA	☆	☆	72.00	22.50	
	.394	*.886*		*.006*	*.394*			☆	☆	*2.835*	*.886*	
12.0	12.00	26.50	45°	0.150	12.00	4	2P340-1200-PA	☆	☆	83.00	26.50	
	.472	*1.043*		*.006*	*.472*			☆	☆	*3.268*	*1.043*	
14.0	14.00	26.50	45°	0.200	14.00	4	2P340-1400-PA	☆	☆	83.00	26.50	
	.551	*1.043*		*.008*	*.551*			☆	☆	*3.268*	*1.043*	
16.0	16.00	32.50	45°	0.200	16.00	4	2P340-1600-PA	☆	☆	92.00	32.50	
	.630	*1.280*		*.008*	*.630*			☆	☆	*3.622*	*1.280*	
18.0	18.00	32.50	45°	0.200	18.00	4	2P340-1800-PA	☆	☆	92.00	32.50	
	.709	*1.280*		*.008*	*.709*			☆	☆	*3.622*	*1.280*	
20.0	20.00	38.50	45°	0.200	20.00	4	2P340-2000-PA	☆	☆	104.00	38.50	
	.787	*1.516*		*.008*	*.787*			☆	☆	*4.094*	*1.516*	
25.0	25.00	45.50	45°	0.200	25.00	4	2P340-2500-PA	☆	☆	121.00	45.50	
	.984	*1.791*		*.008*	*.984*			☆	☆	*4.764*	*1.791*	

ZEFP = число режущих кромок

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция





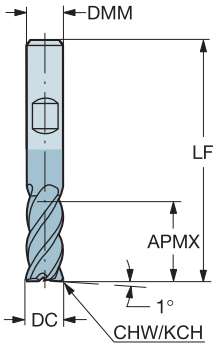
Концевые фрезы для черновой и чистовой обработки

Концевые фрезы с возможностью сверления

Переменный угол подъема стружечной канавки. Твердость ≤48 HRc

TSYC 2P340-PB
FHA 37°
BSG DIN 6527 L
KAPR 90°
TCDC h10
TCDMM h6





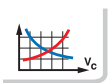
Weldon

CZC MS	DC	APMX	KCH	CHW	DMM	ZEFP	Код заказа	P 1630	K 1630	LF	LU	BHTA
										Размеры, мм, *дюйм*		
6.0	2.00	7.50	45°	0.150	6.00	4	2P340-0200-PB	☆	☆	57.00	7.50	30°
	.079	*.295*		*.006*	*.236*			☆	☆	*2.244*	*.295*	
	2.50	8.50	45°	0.150	6.00	4	2P340-0250-PB	☆	☆	57.00	8.50	30°
	.098	*.335*		*.006*	*.236*			☆	☆	*2.244*	*.335*	
	3.00	8.50	45°	0.150	6.00	4	2P340-0300-PB	☆	☆	57.00	8.50	30°
	.118	*.335*		*.006*	*.236*			☆	☆	*2.244*	*.335*	
	3.50	10.50	45°	0.130	6.00	4	2P340-0350-PB	☆	☆	57.00	10.50	30°
	.138	*.413*		*.005*	*.236*			☆	☆	*2.244*	*.413*	
	4.00	11.50	45°	0.130	6.00	4	2P340-0400-PB	☆	☆	57.00	11.50	30°
	.157	*.453*		*.005*	*.236*			☆	☆	*2.244*	*.453*	
	5.00	13.50	45°	0.130	6.00	4	2P340-0500-PB	☆	☆	57.00	13.50	30°
	.197	*.531*		*.005*	*.236*			☆	☆	*2.244*	*.531*	
	6.00	13.50	45°	0.150	6.00	4	2P340-0600-PB	☆	☆	57.00	13.50	
	.236	*.531*		*.006*	*.236*			☆	☆	*2.244*	*.531*	
8.0	7.00	16.50	45°	0.150	8.00	4	2P340-0700-PB	☆	☆	63.00	16.50	30°
	.276	*.650*		*.006*	*.315*			☆	☆	*2.480*	*.650*	
	8.00	19.50	45°	0.150	8.00	4	2P340-0800-PB	☆	☆	63.00	19.50	
	.315	*.768*		*.006*	*.315*			☆	☆	*2.480*	*.768*	
10.0	9.00	19.50	45°	0.150	10.00	4	2P340-0900-PB	☆	☆	72.00	19.50	30°
	.354	*.768*		*.006*	*.394*			☆	☆	*2.835*	*.768*	
	10.00	22.50	45°	0.150	10.00	4	2P340-1000-PB	☆	☆	72.00	22.50	
	.394	*.886*		*.006*	*.394*			☆	☆	*2.835*	*.886*	
12.0	12.00	26.50	45°	0.150	12.00	4	2P340-1200-PB	☆	☆	83.00	26.50	
	.472	*1.043*		*.006*	*.472*			☆	☆	*3.268*	*1.043*	
14.0	14.00	26.50	45°	0.200	14.00	4	2P340-1400-PB	☆	☆	83.00	26.50	
	.551	*1.043*		*.008*	*.551*			☆	☆	*3.268*	*1.043*	
16.0	16.00	32.50	45°	0.200	16.00	4	2P340-1600-PB	☆	☆	92.00	32.50	
	.630	*1.280*		*.008*	*.630*			☆	☆	*3.622*	*1.280*	
18.0	18.00	32.50	45°	0.200	18.00	4	2P340-1800-PB	☆	☆	92.00	32.50	
	.709	*1.280*		*.008*	*.709*			☆	☆	*3.622*	*1.280*	
20.0	20.00	38.50	45°	0.200	20.00	4	2P340-2000-PB	☆	☆	104.00	38.50	
	.787	*1.516*		*.008*	*.787*			☆	☆	*4.094*	*1.516*	
25.0	25.00	45.50	45°	0.200	25.00	4	2P340-2500-PB	☆	☆	121.00	45.50	
	.984	*1.791*		*.008*	*.984*			☆	☆	*4.764*	*1.791*	

ZEFP = число режущих кромок

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция





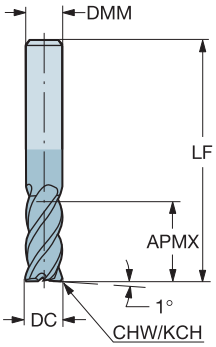
Концевые фрезы для черновой и чистовой обработки

Концевые фрезы с возможностью сверления

Переменный угол подъема стружечной канавки. Твердость ≤48 HRc

TSYC 2P360-PA
FHA 37°
BSG Coromant
KAPR 90°
TCDC h10
TCDMM h6



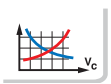


CZC MS	DC	APMX	KCH	CHW	DMM	ZEFP	Код заказа	P 1630	K 1630	Размеры, мм, *дюйм* LF	LU
6.0	6.00	22.50	45°	0.150	6.00	4	2P360-0600-PA	☆	☆	65.00	22.50
	.236	*.886*		*.006*	*.236*			☆	☆	*2.559*	*.886*
8.0	8.00	28.50	45°	0.150	8.00	4	2P360-0800-PA	☆	☆	80.00	28.50
	.315	*1.122*		*.006*	*.315*			☆	☆	*3.150*	*1.122*
10.0	10.00	32.50	45°	0.150	10.00	4	2P360-1000-PA	☆	☆	100.00	32.50
	.394	*1.280*		*.006*	*.394*			☆	☆	*3.937*	*1.280*
12.0	12.00	40.50	45°	0.150	12.00	4	2P360-1200-PA	☆	☆	100.00	40.50
	.472	*1.594*		*.006*	*.472*			☆	☆	*3.937*	*1.594*
14.0	14.00	50.50	45°	0.200	14.00	4	2P360-1400-PA	☆	☆	104.00	50.50
	.551	*1.988*		*.008*	*.551*			☆	☆	*4.094*	*1.988*
16.0	16.00	60.50	45°	0.150	16.00	4	2P360-1600-PA	☆	☆	124.00	60.50
	.630	*2.382*		*.006*	*.630*			☆	☆	*4.882*	*2.382*
20.0	20.00	70.50	45°	0.200	20.00	4	2P360-2000-PA	☆	☆	155.00	70.50
	.787	*2.776*		*.008*	*.787*			☆	☆	*6.102*	*2.776*

ZEFP = число режущих кромок

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция





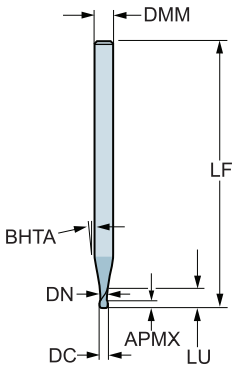
Черновые концевые фрезы

Концевые фрезы с возможностью сверления

Твердость ≤63 HRc

TSYC 2P211-PC
FHA 30°
BSG Coromant
KAPR 90°
TCDC h9
TCDMM h6



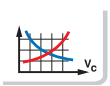


CZC MS	DC	APMX	DMM	ZEFP	Код заказа	P 1620	K 1620	Размеры, мм, *дюйм* DN	LF	LU	BHTA
3.0	0.40	0.40	3.00	2	2P211-0040-PC	☆	☆	0.36	38.00	1.30	30°
	.016	*.016*	*.118*			☆	☆	*.014*	*1.496*	*.051*	
	0.50	0.50	3.00	2	2P211-0050-PC	☆	☆	0.46	38.00	1.50	30°
	.020	*.020*	*.118*			☆	☆	*.018*	*1.496*	*.059*	
	0.60	0.60	3.00	2	2P211-0060-PC	☆	☆	0.56	38.00	1.80	30°
	.024	*.024*	*.118*			☆	☆	*.022*	*1.496*	*.071*	
	0.80	0.80	3.00	2	2P211-0080-PC	☆	☆	0.76	38.00	2.00	30°
	.031	*.031*	*.118*			☆	☆	*.030*	*1.496*	*.079*	
	1.00	1.00	3.00	2	2P211-0100-PC	☆	☆	0.96	38.00	2.50	30°
	.039	*.039*	*.118*			☆	☆	*.038*	*1.496*	*.098*	

ZEFP = число режущих кромок

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция





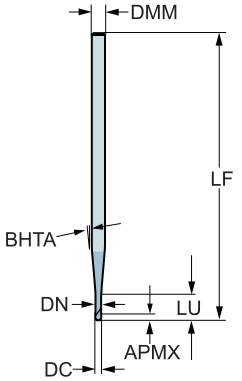
Черновые концевые фрезы

Концевые фрезы с возможностью сверления

Твердость ≤63 HRc

TSYC 2P212-PC
FHA 30°
BSG Coromant
KAPR 90°
TCDC h9
TCDMM h6





CZC MS	DC	APMX	DMM	ZEFP	Код заказа	P 1620	K 1620	Размеры, мм, *дюйм* DN	LF	LU	BHTA
3.0	0.50	0.50	3.00	2	2P212-0050-PC	☆	☆	0.46	60.00	2.50	30°
	.020	*.020*	*.118*			☆	☆	*.018*	*2.362*	*.098*	
	0.60	0.60	3.00	2	2P212-0060-PC	☆	☆	0.56	60.00	3.00	30°
	.024	*.024*	*.118*			☆	☆	*.022*	*2.362*	*.118*	
	0.80	0.80	3.00	2	2P212-0080-PC	☆	☆	0.76	60.00	4.00	30°
	.031	*.031*	*.118*			☆	☆	*.030*	*2.362*	*.157*	
	1.00	1.00	3.00	2	2P212-0100-PC	☆	☆	0.96	60.00	5.00	30°
	.039	*.039*	*.118*			☆	☆	*.038*	*2.362*	*.197*	

ZEFP = число режущих кромок

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция

D118 J4

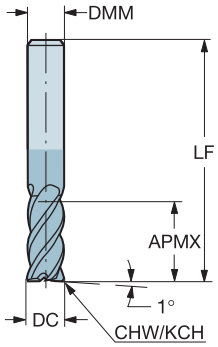
Концевые фрезы для черновой и чистовой обработки

Концевые фрезы с возможностью сверления

Переменный угол подъема стружечной канавки

TSYC 2P341-MA
FHA 41°
BSG DIN 6527 L
KAPR 90°
TCDC h10
TCDMM h6



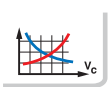


CZC MS	DC	APMX	KCH	CHW	DMM	ZEFP	Код заказа	M 1640	S 1640	Размеры, мм, *дюйм* LF	LU	BHTA
6.0	2.00	7.50	45°	0.150	6.00	4	2P341-0200-MA	☆	☆	57.00	7.50	30°
	.079	*.295*		*.006*	*.236*			☆	☆	*2.244*	*.295*	
	3.00	8.50	45°	0.150	6.00	4	2P341-0300-MA	☆	☆	57.00	8.50	30°
	.118	*.335*		*.006*	*.236*			☆	☆	*2.244*	*.335*	
	4.00	11.50	45°	0.150	6.00	4	2P341-0400-MA	☆	☆	57.00	11.50	30°
	.157	*.453*		*.006*	*.236*			☆	☆	*2.244*	*.453*	
	5.00	13.50	45°	0.150	6.00	4	2P341-0500-MA	☆	☆	57.00	13.50	30°
	.197	*.531*		*.006*	*.236*			☆	☆	*2.244*	*.531*	
	6.00	13.50	45°	0.150	6.00	4	2P341-0600-MA	☆	☆	57.00	13.50	
	.236	*.531*		*.006*	*.236*			☆	☆	*2.244*	*.531*	
8.0	8.00	19.50	45°	0.150	8.00	4	2P341-0800-MA	☆	☆	63.00	19.50	
	.315	*.768*		*.006*	*.315*			☆	☆	*2.480*	*.768*	
10.0	10.00	22.50	45°	0.150	10.00	4	2P341-1000-MA	☆	☆	72.00	22.50	
	.394	*.886*		*.006*	*.394*			☆	☆	*2.835*	*.886*	
12.0	12.00	26.50	45°	0.150	12.00	4	2P341-1200-MA	☆	☆	83.00	26.50	
	.472	*1.043*		*.006*	*.472*			☆	☆	*3.268*	*1.043*	
14.0	14.00	26.50	45°	0.200	14.00	4	2P341-1400-MA	☆	☆	83.00	26.50	
	.551	*1.043*		*.008*	*.551*			☆	☆	*3.268*	*1.043*	
16.0	16.00	32.50	45°	0.200	16.00	4	2P341-1600-MA	☆	☆	92.00	32.50	
	.630	*1.280*		*.008*	*.630*			☆	☆	*3.622*	*1.280*	
20.0	20.00	38.50	45°	0.200	20.00	4	2P341-2000-MA	☆	☆	104.00	38.50	
	.787	*1.516*		*.008*	*.787*			☆	☆	*4.094*	*1.516*	
25.0	25.00	45.50	45°	0.200	25.00	4	2P341-2500-MA	☆	☆	121.00	45.50	
	.984	*1.791*		*.008*	*.984*			☆	☆	*4.764*	*1.791*	

ZEFP = число режущих кромок

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция





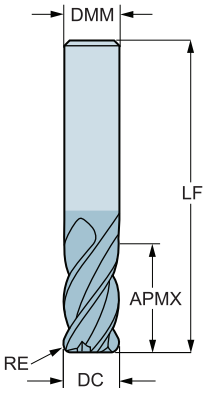
Концевые фрезы для черновой и чистовой обработки

Концевые фрезы с радиусом при вершине, с возможностью сверления

Переменный угол подъема стружечной канавки

TSYC 2S340-MA
FHA 41°
BSG DIN 6527 L
KAPR 90°
TCDC h10
TCDMM h6



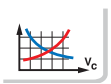


CZC MS	DC	APMX	RE	DMM	ZEFP	Код заказа	M 1640	S 1640	LF	LU	BHTA
									Размеры, мм, *дюйм*		
6.0	4.00	11.50	0.50	6.00	4	2S340-0400-050-MA	☆	☆	57.00	11.50	30°
	.157	*.453*	*.020*	*.236*			☆	☆	*2.244*	*.453*	
	4.00	11.50	1.00	6.00	4	2S340-0400-100-MA	☆	☆	57.00	11.50	30°
	.157	*.453*	*.039*	*.236*			☆	☆	*2.244*	*.453*	
	5.00	13.50	0.50	6.00	4	2S340-0500-050-MA	☆	☆	57.00	13.50	30°
	.197	*.531*	*.020*	*.236*			☆	☆	*2.244*	*.531*	
	5.00	13.50	1.00	6.00	4	2S340-0500-100-MA	☆	☆	57.00	13.50	30°
	.197	*.531*	*.039*	*.236*			☆	☆	*2.244*	*.531*	
	6.00	13.50	0.50	6.00	4	2S340-0600-050-MA	☆	☆	57.00	13.50	
	.236	*.531*	*.020*	*.236*			☆	☆	*2.244*	*.531*	
	6.00	13.50	1.00	6.00	4	2S340-0600-100-MA	☆	☆	57.00	13.50	
	.236	*.531*	*.039*	*.236*			☆	☆	*2.244*	*.531*	
8.0	8.00	19.50	0.50	8.00	4	2S340-0800-050-MA	☆	☆	63.00	19.50	
	.315	*.768*	*.020*	*.315*			☆	☆	*2.480*	*.768*	
	8.00	19.50	1.00	8.00	4	2S340-0800-100-MA	☆	☆	63.00	19.50	
	.315	*.768*	*.039*	*.315*			☆	☆	*2.480*	*.768*	
	8.00	19.50	1.50	8.00	4	2S340-0800-150-MA	☆	☆	63.00	19.50	
	.315	*.768*	*.059*	*.315*			☆	☆	*2.480*	*.768*	
	8.00	19.50	2.00	8.00	4	2S340-0800-200-MA	☆	☆	63.00	19.50	
	.315	*.768*	*.079*	*.315*			☆	☆	*2.480*	*.768*	
10.0	10.00	22.50	0.50	10.00	4	2S340-1000-050-MA	☆	☆	72.00	22.50	
	.394	*.886*	*.020*	*.394*			☆	☆	*2.835*	*.886*	
	10.00	22.50	1.00	10.00	4	2S340-1000-100-MA	☆	☆	72.00	22.50	
	.394	*.886*	*.039*	*.394*			☆	☆	*2.835*	*.886*	
	10.00	22.50	1.50	10.00	4	2S340-1000-150-MA	☆	☆	72.00	22.50	
	.394	*.886*	*.059*	*.394*			☆	☆	*2.835*	*.886*	
	10.00	22.50	2.00	10.00	4	2S340-1000-200-MA	☆	☆	72.00	22.50	
	.394	*.886*	*.079*	*.394*			☆	☆	*2.835*	*.886*	

ZEFP = число режущих кромок

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция





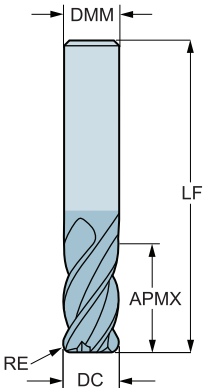
Концевые фрезы для черновой и чистовой обработки

Концевые фрезы с радиусом при вершине, с возможностью сверления

Переменный угол подъема стружечной канавки

TSYC 2S340-MA
FHA 41°
BSG DIN 6527 L
KAPR 90°
TCDC h10
TCDMM h6





CZC MS	DC	APMX	RE	DMM	ZEFP	Код заказа	M 1640	S 1640	Размеры, мм, *дюйм* LF	LU	BHTA
12.0	12.00	26.50	1.00	12.00	4	2S340-1200-100-MA	☆	☆	83.00	26.50	
	.472	*1.043*	*.039*	*.472*			☆	☆	*3.268*	*1.043*	
	12.00	26.50	1.50	12.00	4	2S340-1200-150-MA	☆	☆	83.00	26.50	
	.472	*1.043*	*.059*	*.472*			☆	☆	*3.268*	*1.043*	
	12.00	26.50	2.00	12.00	4	2S340-1200-200-MA	☆	☆	83.00	26.50	
	.472	*1.043*	*.079*	*.472*			☆	☆	*3.268*	*1.043*	
	12.00	26.50	3.00	12.00	4	2S340-1200-300-MA	☆	☆	83.00	26.50	
	.472	*1.043*	*.118*	*.472*			☆	☆	*3.268*	*1.043*	
16.0	16.00	32.50	1.50	16.00	4	2S340-1600-150-MA	☆	☆	92.00	32.50	
	.630	*1.280*	*.059*	*.630*			☆	☆	*3.622*	*1.280*	
	16.00	32.50	2.00	16.00	4	2S340-1600-200-MA	☆	☆	92.00	32.50	
	.630	*1.280*	*.079*	*.630*			☆	☆	*3.622*	*1.280*	
	16.00	32.50	3.00	16.00	4	2S340-1600-300-MA	☆	☆	92.00	32.50	
	.630	*1.280*	*.118*	*.630*			☆	☆	*3.622*	*1.280*	
	16.00	32.50	4.00	16.00	4	2S340-1600-400-MA	☆	☆	92.00	32.50	
	.630	*1.280*	*.157*	*.630*			☆	☆	*3.622*	*1.280*	
20.0	20.00	38.50	1.50	20.00	4	2S340-2000-150-MA	☆	☆	104.00	38.50	
	.787	*1.516*	*.059*	*.787*			☆	☆	*4.094*	*1.516*	
	20.00	38.50	2.00	20.00	4	2S340-2000-200-MA	☆	☆	104.00	38.50	
	.787	*1.516*	*.079*	*.787*			☆	☆	*4.094*	*1.516*	
	20.00	38.50	3.00	20.00	4	2S340-2000-300-MA	☆	☆	104.00	38.50	
	.787	*1.516*	*.118*	*.787*			☆	☆	*4.094*	*1.516*	
	20.00	38.50	4.00	20.00	4	2S340-2000-400-MA	☆	☆	104.00	38.50	
	.787	*1.516*	*.157*	*.787*			☆	☆	*4.094*	*1.516*	

ZEFP = число режущих кромок

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция

D118 J4

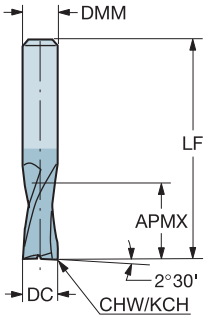
Черновые концевые фрезы

Концевые фрезы с возможностью сверления

Возможность обработки шпоночных пазов в пределах допуска. Твердость HRc

TSYC 1P220-XA
FHA 30°
BSG DIN 6527 K
KAPR 90°
TCDC e8
TCDMM h6



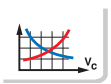


CZC MS	DC	APMX	KCH	CHW	DMM	ZEFP	Код заказа	P 1630	M 1630	K 1630	N 1630	S 1630	Размеры, мм, *дюйм* LF	LU	BHTA
3.0	1.00	3.50			3.00	2	1P220-0100-XA	☆	☆	☆	☆	☆	38.00	3.50	30°
	.039	*.138*			*.118*			☆	☆	☆	☆	☆	*1.496*	*.138*	
	1.50	3.50			3.00	2	1P220-0150-XA	☆	☆	☆	☆	☆	38.00	3.50	30°
	.059	*.138*			*.118*			☆	☆	☆	☆	☆	*1.496*	*.138*	
6.0	1.80	3.50			6.00	2	1P220-0180-XA	☆	☆	☆	☆	☆	50.00	3.50	30°
	.071	*.138*			*.236*			☆	☆	☆	☆	☆	*1.968*	*.138*	
	2.00	3.50			6.00	2	1P220-0200-XA	☆	☆	☆	☆	☆	50.00	3.50	30°
	.079	*.138*			*.236*			☆	☆	☆	☆	☆	*1.968*	*.138*	
	2.50	3.50	45°	0.080	6.00	2	1P220-0250-XA	☆	☆	☆	☆	☆	50.00	3.50	30°
	.098	*.138*		*.003*	*.236*			☆	☆	☆	☆	☆	*1.968*	*.138*	
	2.80	4.50	45°	0.080	6.00	2	1P220-0280-XA	☆	☆	☆	☆	☆	50.00	4.50	30°
	.110	*.177*		*.003*	*.236*			☆	☆	☆	☆	☆	*1.968*	*.177*	
	3.00	4.50	45°	0.080	6.00	2	1P220-0300-XA	☆	☆	☆	☆	☆	50.00	4.50	30°
	.118	*.177*		*.003*	*.236*			☆	☆	☆	☆	☆	*1.968*	*.177*	
	3.50	4.50	45°	0.080	6.00	2	1P220-0350-XA	☆	☆	☆	☆	☆	50.00	4.50	30°
	.138	*.177*		*.003*	*.236*			☆	☆	☆	☆	☆	*1.968*	*.177*	
	3.80	5.50	45°	0.080	6.00	2	1P220-0380-XA	☆	☆	☆	☆	☆	54.00	5.50	30°
	.150	*.217*		*.003*	*.236*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.126*	*.217*	
	4.00	5.50	45°	0.130	6.00	2	1P220-0400-XA	☆	☆	☆	☆	☆	54.00	5.50	30°
	.157	*.217*		*.005*	*.236*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.126*	*.217*	
	4.50	5.50	45°	0.130	6.00	2	1P220-0450-XA	☆	☆	☆	☆	☆	54.00	5.50	30°
	.177	*.217*		*.005*	*.236*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.126*	*.217*	
	4.80	6.50	45°	0.130	6.00	2	1P220-0480-XA	☆	☆	☆	☆	☆	54.00	6.50	30°
	.189	*.256*		*.005*	*.236*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.126*	*.256*	
	5.00	6.50	45°	0.130	6.00	2	1P220-0500-XA	☆	☆	☆	☆	☆	54.00	6.50	30°
	.197	*.256*		*.005*	*.236*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.126*	*.256*	
	5.75	7.50	45°	0.130	6.00	2	1P220-0575-XA	☆	☆	☆	☆	☆	54.00	7.50	
	.226	*.295*		*.005*	*.236*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.126*	*.295*	
	6.00	7.50	45°	0.130	6.00	2	1P220-0600-XA	☆	☆	☆	☆	☆	54.00	7.50	
	.236	*.295*		*.005*	*.236*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.126*	*.295*	

ZEFP = число режущих кромок

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция





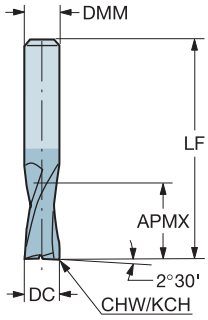
Черновые концевые фрезы

Концевые фрезы с возможностью сверления

Возможность обработки шпоночных пазов в пределах допуска. Твердость ≤48 HRc

TSYC 1P220-XA
FHA 30°
BSG DIN 6527 K
KAPR 90°
TCDC e8
TCDMM h6



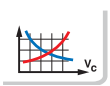


CZC MS	DC	APMX	KCH	CHW	DMM	ZEFP	Код заказа	P 1630	M 1630	K 1630	N 1630	S 1630	Размеры, мм, *дюйм* LF	LU	BHTA
8.0	6.75	8.50	45°	0.130	8.00	2	1P220-0675-XA	☆	☆	☆	☆	☆	58.00	8.50	30°
	.266	*.335*		*.005*	*.315*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.283*	*.335*	
	7.00	8.50	45°	0.130	8.00	2	1P220-0700-XA	☆	☆	☆	☆	☆	58.00	8.50	30°
	.276	*.335*		*.005*	*.315*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.283*	*.335*	
	7.75	9.50	45°	0.130	8.00	2	1P220-0775-XA	☆	☆	☆	☆	☆	58.00	9.50	
	.305	*.374*		*.005*	*.315*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.283*	*.374*	
	8.00	9.50	45°	0.200	8.00	2	1P220-0800-XA	☆	☆	☆	☆	☆	58.00	9.50	
	.315	*.374*		*.008*	*.315*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.283*	*.374*	
10.0	9.00	10.50	45°	0.200	10.00	2	1P220-0900-XA	☆	☆	☆	☆	☆	66.00	10.50	30°
	.354	*.413*		*.008*	*.394*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.598*	*.413*	
	9.70	11.50	45°	0.200	10.00	2	1P220-0970-XA	☆	☆	☆	☆	☆	66.00	11.50	
	.382	*.453*		*.008*	*.394*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.598*	*.453*	
	10.00	11.50	45°	0.200	10.00	2	1P220-1000-XA	☆	☆	☆	☆	☆	66.00	11.50	
	.394	*.453*		*.008*	*.394*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.598*	*.453*	
12.0	11.70	12.50	45°	0.200	12.00	2	1P220-1170-XA	☆	☆	☆	☆	☆	73.00	12.50	
	.461	*.492*		*.008*	*.472*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.874*	*.492*	
	12.00	12.50	45°	0.200	12.00	2	1P220-1200-XA	☆	☆	☆	☆	☆	73.00	12.50	
	.472	*.492*		*.008*	*.472*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.874*	*.492*	
14.0	13.70	14.50	45°	0.200	14.00	2	1P220-1370-XA	☆	☆	☆	☆	☆	75.00	14.50	
	.539	*.571*		*.008*	*.551*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.953*	*.571*	
	14.00	14.50	45°	0.200	14.00	2	1P220-1400-XA	☆	☆	☆	☆	☆	75.00	14.50	
	.551	*.571*		*.008*	*.551*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.953*	*.571*	
16.0	15.70	16.50	45°	0.200	16.00	2	1P220-1570-XA	☆	☆	☆	☆	☆	82.00	16.50	
	.618	*.650*		*.008*	*.630*			☆	☆	☆	☆	☆	*3.228*	*.650*	
	16.00	16.50	45°	0.200	16.00	2	1P220-1600-XA	☆	☆	☆	☆	☆	82.00	16.50	
	.630	*.650*		*.008*	*.630*			☆	☆	☆	☆	☆	*3.228*	*.650*	
18.0	17.70	18.50	45°	0.200	18.00	2	1P220-1770-XA	☆	☆	☆	☆	☆	84.00	18.50	
	.697	*.728*		*.008*	*.709*			☆	☆	☆	☆	☆	*3.307*	*.728*	
	18.00	18.50	45°	0.200	18.00	2	1P220-1800-XA	☆	☆	☆	☆	☆	84.00	18.50	
	.709	*.728*		*.008*	*.709*			☆	☆	☆	☆	☆	*3.307*	*.728*	
20.0	19.70	20.50	45°	0.300	20.00	2	1P220-1970-XA	☆	☆	☆	☆	☆	92.00	20.50	
	.776	*.807*		*.012*	*.787*			☆	☆	☆	☆	☆	*3.622*	*.807*	
	20.00	20.50	45°	0.300	20.00	2	1P220-2000-XA	☆	☆	☆	☆	☆	92.00	20.50	
	.787	*.807*		*.012*	*.787*			☆	☆	☆	☆	☆	*3.622*	*.807*	

ZEFP = число режущих кромок

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция





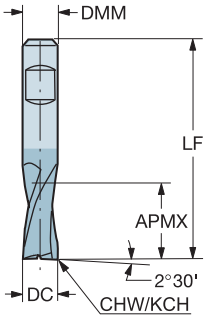
Черновые концевые фрезы

Концевые фрезы с возможностью сверления

Возможность обработки шпоночных пазов в пределах допуска. Твердость ≤48 HRc

TSYC 1P220-XB
FHA 30°
BSG DIN 6527 K
KAPR 90°
TCDC e8
TCDMM h6



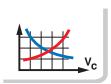


CZC MS	DC	APMX	KCH	CHW	DMM	ZEFP	Код заказа	P 1630	M 1630	K 1630	N 1630	S 1630	Размеры, мм, *дюйм* LF	LU	BHTA
6.0	1.80	3.50			6.00	2	1P220-0180-XB	☆	☆	☆	☆	☆	50.00	3.50	30°
	.071	*.138*			*.236*			☆	☆	☆	☆	☆	*1.968*	*.138*	
	2.00	3.50			6.00	2	1P220-0200-XB	☆	☆	☆	☆	☆	50.00	3.50	30°
	.079	*.138*			*.236*			☆	☆	☆	☆	☆	*1.968*	*.138*	
	2.50	3.50	45°	0.080	6.00	2	1P220-0250-XB	☆	☆	☆	☆	☆	50.00	3.50	30°
	.098	*.138*		*.003*	*.236*			☆	☆	☆	☆	☆	*1.968*	*.138*	
	2.80	4.50	45°	0.080	6.00	2	1P220-0280-XB	☆	☆	☆	☆	☆	50.00	4.50	30°
	.110	*.177*		*.003*	*.236*			☆	☆	☆	☆	☆	*1.968*	*.177*	
	3.00	4.50	45°	0.080	6.00	2	1P220-0300-XB	☆	☆	☆	☆	☆	50.00	4.50	30°
	.118	*.177*		*.003*	*.236*			☆	☆	☆	☆	☆	*1.968*	*.177*	
	3.50	4.50	45°	0.080	6.00	2	1P220-0350-XB	☆	☆	☆	☆	☆	50.00	4.50	30°
	.138	*.177*		*.003*	*.236*			☆	☆	☆	☆	☆	*1.968*	*.177*	
	3.80	5.50	45°	0.080	6.00	2	1P220-0380-XB	☆	☆	☆	☆	☆	54.00	5.50	30°
	.150	*.217*		*.003*	*.236*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.126*	*.217*	
	4.00	5.50	45°	0.130	6.00	2	1P220-0400-XB	☆	☆	☆	☆	☆	54.00	5.50	30°
	.157	*.217*		*.005*	*.236*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.126*	*.217*	
	4.50	5.50	45°	0.130	6.00	2	1P220-0450-XB	☆	☆	☆	☆	☆	54.00	5.50	30°
	.177	*.217*		*.005*	*.236*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.126*	*.217*	
	4.80	6.50	45°	0.130	6.00	2	1P220-0480-XB	☆	☆	☆	☆	☆	54.00	6.50	30°
	.189	*.256*		*.005*	*.236*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.126*	*.256*	
	5.00	6.50	45°	0.130	6.00	2	1P220-0500-XB	☆	☆	☆	☆	☆	54.00	6.50	30°
	.197	*.256*		*.005*	*.236*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.126*	*.256*	
	5.75	7.50	45°	0.130	6.00	2	1P220-0575-XB	☆	☆	☆	☆	☆	54.00	7.50	
	.226	*.295*		*.005*	*.236*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.126*	*.295*	
	6.00	7.50	45°	0.130	6.00	2	1P220-0600-XB	☆	☆	☆	☆	☆	54.00	7.50	
	.236	*.295*		*.005*	*.236*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.126*	*.295*	

ZEFP = число режущих кромок

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция





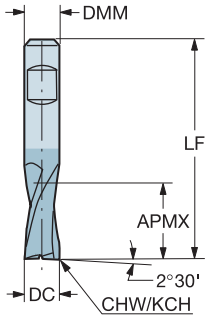
Черновые концевые фрезы

Концевые фрезы с возможностью сверления

Возможность обработки шпоночных пазов в пределах допуска. Твердость ≤48 HRc

TSYC 1P220-XB
FHA 30°
BSG DIN 6527 K
KAPR 90°
TCDC e8
TCDMM h6





CZC MS	DC	APMX	KCH	CHW	DMM	ZEFP	Код заказа	P 1630	M 1630	K 1630	N 1630	S 1630	Размеры, мм, *дюйм* LF	LU	BHTA
8.0	6.75	8.50	45°	0.130	8.00	2	1P220-0675-XB	☆	☆	☆	☆	☆	58.00	8.50	30°
	.266	*.335*		*.005*	*.315*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.283*	*.335*	
	7.00	8.50	45°	0.130	8.00	2	1P220-0700-XB	☆	☆	☆	☆	☆	58.00	8.50	30°
	.276	*.335*		*.005*	*.315*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.283*	*.335*	
	7.75	9.50	45°	0.130	8.00	2	1P220-0775-XB	☆	☆	☆	☆	☆	58.00	9.50	
	.305	*.374*		*.005*	*.315*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.283*	*.374*	
	8.00	9.50	45°	0.200	8.00	2	1P220-0800-XB	☆	☆	☆	☆	☆	58.00	9.50	
	.315	*.374*		*.008*	*.315*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.283*	*.374*	
10.0	9.00	10.50	45°	0.200	10.00	2	1P220-0900-XB	☆	☆	☆	☆	☆	66.00	10.50	30°
	.354	*.413*		*.008*	*.394*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.598*	*.413*	
	9.70	11.50	45°	0.200	10.00	2	1P220-0970-XB	☆	☆	☆	☆	☆	66.00	11.50	
	.382	*.453*		*.008*	*.394*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.598*	*.453*	
	10.00	11.50	45°	0.200	10.00	2	1P220-1000-XB	☆	☆	☆	☆	☆	66.00	11.50	
	.394	*.453*		*.008*	*.394*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.598*	*.453*	
12.0	11.70	12.50	45°	0.200	12.00	2	1P220-1170-XB	☆	☆	☆	☆	☆	73.00	12.50	
	.461	*.492*		*.008*	*.472*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.874*	*.492*	
	12.00	12.50	45°	0.200	12.00	2	1P220-1200-XB	☆	☆	☆	☆	☆	73.00	12.50	
	.472	*.492*		*.008*	*.472*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.874*	*.492*	
14.0	13.70	14.50	45°	0.200	14.00	2	1P220-1370-XB	☆	☆	☆	☆	☆	75.00	14.50	
	.539	*.571*		*.008*	*.551*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.953*	*.571*	
	14.00	14.50	45°	0.200	14.00	2	1P220-1400-XB	☆	☆	☆	☆	☆	75.00	14.50	
	.551	*.571*		*.008*	*.551*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.953*	*.571*	
16.0	15.70	16.50	45°	0.200	16.00	2	1P220-1570-XB	☆	☆	☆	☆	☆	82.00	16.50	
	.618	*.650*		*.008*	*.630*			☆	☆	☆	☆	☆	*3.228*	*.650*	
	16.00	16.50	45°	0.200	16.00	2	1P220-1600-XB	☆	☆	☆	☆	☆	82.00	16.50	
	.630	*.650*		*.008*	*.630*			☆	☆	☆	☆	☆	*3.228*	*.650*	
18.0	17.70	18.50	45°	0.200	18.00	2	1P220-1770-XB	☆	☆	☆	☆	☆	84.00	18.50	
	.697	*.728*		*.008*	*.709*			☆	☆	☆	☆	☆	*3.307*	*.728*	
	18.00	18.50	45°	0.200	18.00	2	1P220-1800-XB	☆	☆	☆	☆	☆	84.00	18.50	
	.709	*.728*		*.008*	*.709*			☆	☆	☆	☆	☆	*3.307*	*.728*	
20.0	19.70	20.50	45°	0.300	20.00	2	1P220-1970-XB	☆	☆	☆	☆	☆	92.00	20.50	
	.776	*.807*		*.012*	*.787*			☆	☆	☆	☆	☆	*3.622*	*.807*	
	20.00	20.50	45°	0.300	20.00	2	1P220-2000-XB	☆	☆	☆	☆	☆	92.00	20.50	
	.787	*.807*		*.012*	*.787*			☆	☆	☆	☆	☆	*3.622*	*.807*	

ZEFP = число режущих кромок

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция

D118 J4

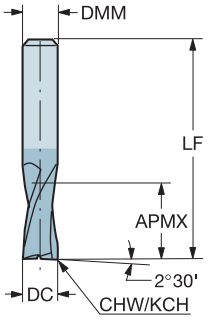
Черновые концевые фрезы

Концевые фрезы с возможностью сверления

Возможность обработки шпоночных пазов в пределах допуска. Твердость ≤48 HRc

TSYC 1P221-XA
FHA 30°
BSG DIN 6527 K
KAPR 90°
TCDC e8
TCDMM h6



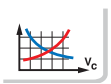


CZC MS	DC	APMX	KCH	CHW	DMM	ZEFP	Код заказа	P 1630	M 1630	K 1630	N 1630	S 1630	Размеры, мм, *дюйм* LF	LU	BHTA
3.0	1.00	3.50			3.00	3	1P221-0100-XA	☆	☆	☆	☆	☆	38.00	3.50	30°
	.039	*.138*			*.118*			☆	☆	☆	☆	☆	*1.496*	*.138*	
	1.50	3.50			3.00	3	1P221-0150-XA	☆	☆	☆	☆	☆	38.00	3.50	30°
	.059	*.138*			*.118*			☆	☆	☆	☆	☆	*1.496*	*.138*	
6.0	1.80	3.50			6.00	3	1P221-0180-XA	☆	☆	☆	☆	☆	50.00	3.50	30°
	.071	*.138*			*.236*			☆	☆	☆	☆	☆	*1.968*	*.138*	
	2.00	3.50			6.00	3	1P221-0200-XA	☆	☆	☆	☆	☆	50.00	3.50	30°
	.079	*.138*			*.236*			☆	☆	☆	☆	☆	*1.968*	*.138*	
	2.50	3.50	45°	0.080	6.00	3	1P221-0250-XA	☆	☆	☆	☆	☆	50.00	3.50	30°
	.098	*.138*		*.003*	*.236*			☆	☆	☆	☆	☆	*1.968*	*.138*	
	2.80	4.50	45°	0.080	6.00	3	1P221-0280-XA	☆	☆	☆	☆	☆	50.00	4.50	30°
	.110	*.177*		*.003*	*.236*			☆	☆	☆	☆	☆	*1.968*	*.177*	
	3.00	4.50	45°	0.080	6.00	3	1P221-0300-XA	☆	☆	☆	☆	☆	50.00	4.50	30°
	.118	*.177*		*.003*	*.236*			☆	☆	☆	☆	☆	*1.968*	*.177*	
	3.50	4.50	45°	0.080	6.00	3	1P221-0350-XA	☆	☆	☆	☆	☆	50.00	4.50	30°
	.138	*.177*		*.003*	*.236*			☆	☆	☆	☆	☆	*1.968*	*.177*	
	3.80	5.50	45°	0.080	6.00	3	1P221-0380-XA	☆	☆	☆	☆	☆	54.00	5.50	30°
	.150	*.217*		*.003*	*.236*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.126*	*.217*	
	4.00	5.50	45°	0.130	6.00	3	1P221-0400-XA	☆	☆	☆	☆	☆	54.00	5.50	30°
	.157	*.217*		*.005*	*.236*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.126*	*.217*	
	4.50	5.50	45°	0.130	6.00	3	1P221-0450-XA	☆	☆	☆	☆	☆	54.00	5.50	30°
	.177	*.217*		*.005*	*.236*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.126*	*.217*	
	4.80	6.50	45°	0.130	6.00	3	1P221-0480-XA	☆	☆	☆	☆	☆	54.00	6.50	30°
	.189	*.256*		*.005*	*.236*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.126*	*.256*	
	5.00	6.50	45°	0.130	6.00	3	1P221-0500-XA	☆	☆	☆	☆	☆	54.00	6.50	30°
	.197	*.256*		*.005*	*.236*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.126*	*.256*	
	5.75	7.50	45°	0.130	6.00	3	1P221-0575-XA	☆	☆	☆	☆	☆	54.00	7.50	
	.226	*.295*		*.005*	*.236*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.126*	*.295*	
	6.00	7.50	45°	0.130	6.00	3	1P221-0600-XA	☆	☆	☆	☆	☆	54.00	7.50	
	.236	*.295*		*.005*	*.236*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.126*	*.295*	

ZEFP = число режущих кромок

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция





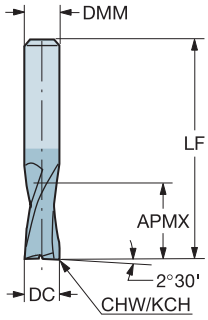
Черновые концевые фрезы

Концевые фрезы с возможностью сверления

Возможность обработки шпоночных пазов в пределах допуска. Твердость ≤48 HRc

TSYC 1P221-XA
FHA 30°
BSG DIN 6527 K
KAPR 90°
TCDC e8
TCDMM h6





CZC MS	DC	APMX	KCH	CHW	DMM	ZEFP	Код заказа	P 1630	M 1630	K 1630	N 1630	S 1630	Размеры, мм, *дюйм* LF	LU	BHTA
8.0	6.75	8.50	45°	0.130	8.00	3	1P221-0675-XA	☆	☆	☆	☆	☆	58.00	8.50	30°
	.266	*.335*		*.005*	*.315*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.283*	*.335*	
	7.00	8.50	45°	0.130	8.00	3	1P221-0700-XA	☆	☆	☆	☆	☆	58.00	8.50	30°
	.276	*.335*		*.005*	*.315*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.283*	*.335*	
	7.75	9.50	45°	0.130	8.00	3	1P221-0775-XA	☆	☆	☆	☆	☆	58.00	9.50	
	.305	*.374*		*.005*	*.315*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.283*	*.374*	
	8.00	9.50	45°	0.200	8.00	3	1P221-0800-XA	☆	☆	☆	☆	☆	58.00	9.50	
	.315	*.374*		*.008*	*.315*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.283*	*.374*	
10.0	9.00	10.50	45°	0.200	10.00	3	1P221-0900-XA	☆	☆	☆	☆	☆	66.00	10.50	30°
	.354	*.413*		*.008*	*.394*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.598*	*.413*	
	9.70	11.50	45°	0.200	10.00	3	1P221-0970-XA	☆	☆	☆	☆	☆	66.00	11.50	
	.382	*.453*		*.008*	*.394*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.598*	*.453*	
	10.00	11.50	45°	0.200	10.00	3	1P221-1000-XA	☆	☆	☆	☆	☆	66.00	11.50	
	.394	*.453*		*.008*	*.394*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.598*	*.453*	
12.0	11.70	12.50	45°	0.200	12.00	3	1P221-1170-XA	☆	☆	☆	☆	☆	73.00	12.50	
	.461	*.492*		*.008*	*.472*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.874*	*.492*	
	12.00	12.50	45°	0.200	12.00	3	1P221-1200-XA	☆	☆	☆	☆	☆	73.00	12.50	
	.472	*.492*		*.008*	*.472*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.874*	*.492*	
14.0	13.70	14.50	45°	0.200	14.00	3	1P221-1370-XA	☆	☆	☆	☆	☆	75.00	14.50	
	.539	*.571*		*.008*	*.551*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.953*	*.571*	
	14.00	14.50	45°	0.200	14.00	3	1P221-1400-XA	☆	☆	☆	☆	☆	75.00	14.50	
	.551	*.571*		*.008*	*.551*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.953*	*.571*	
16.0	15.70	16.50	45°	0.200	16.00	3	1P221-1570-XA	☆	☆	☆	☆	☆	82.00	16.50	
	.618	*.650*		*.008*	*.630*			☆	☆	☆	☆	☆	*3.228*	*.650*	
	16.00	16.50	45°	0.200	16.00	3	1P221-1600-XA	☆	☆	☆	☆	☆	82.00	16.50	
	.630	*.650*		*.008*	*.630*			☆	☆	☆	☆	☆	*3.228*	*.650*	
18.0	17.70	18.50	45°	0.200	18.00	3	1P221-1770-XA	☆	☆	☆	☆	☆	84.00	18.50	
	.697	*.728*		*.008*	*.709*			☆	☆	☆	☆	☆	*3.307*	*.728*	
	18.00	18.50	45°	0.200	18.00	3	1P221-1800-XA	☆	☆	☆	☆	☆	84.00	18.50	
	.709	*.728*		*.008*	*.709*			☆	☆	☆	☆	☆	*3.307*	*.728*	
20.0	19.70	20.50	45°	0.300	20.00	3	1P221-1970-XA	☆	☆	☆	☆	☆	92.00	20.50	
	.776	*.807*		*.012*	*.787*			☆	☆	☆	☆	☆	*3.622*	*.807*	
	20.00	20.50	45°	0.300	20.00	3	1P221-2000-XA	☆	☆	☆	☆	☆	92.00	20.50	
	.787	*.807*		*.012*	*.787*			☆	☆	☆	☆	☆	*3.622*	*.807*	

ZEFP = число режущих кромок

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция

D118 J4

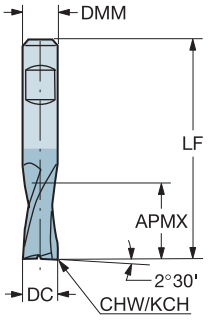
Черновые концевые фрезы

Концевые фрезы с возможностью сверления

Возможность обработки шпоночных пазов в пределах допуска. Твердость ≤48 HRc

TSYC 1P221-XB
FHA 30°
BSG DIN 6527 K
KAPR 90°
TCDC e8
TCDMM h6



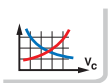


CZC MS	DC	APMX	KCH	CHW	DMM	ZEFP	Код заказа	P 1630	M 1630	K 1630	N 1630	S 1630	Размеры, мм, *дюйм* LF	LU	BHTA
6.0	1.80	3.50			6.00	3	1P221-0180-XB	☆	☆	☆	☆	☆	50.00	3.50	30°
	.071	*.138*			*.236*			☆	☆	☆	☆	☆	*1.968*	*.138*	
	2.00	3.50			6.00	3	1P221-0200-XB	☆	☆	☆	☆	☆	50.00	3.50	30°
	.079	*.138*			*.236*			☆	☆	☆	☆	☆	*1.968*	*.138*	
	2.50	3.50	45°	0.080	6.00	3	1P221-0250-XB	☆	☆	☆	☆	☆	50.00	3.50	30°
	.098	*.138*		*.003*	*.236*			☆	☆	☆	☆	☆	*1.968*	*.138*	
	2.80	4.50	45°	0.080	6.00	3	1P221-0280-XB	☆	☆	☆	☆	☆	50.00	4.50	30°
	.110	*.177*		*.003*	*.236*			☆	☆	☆	☆	☆	*1.968*	*.177*	
	3.00	4.50	45°	0.080	6.00	3	1P221-0300-XB	☆	☆	☆	☆	☆	50.00	4.50	30°
	.118	*.177*		*.003*	*.236*			☆	☆	☆	☆	☆	*1.968*	*.177*	
	3.50	4.50	45°	0.080	6.00	3	1P221-0350-XB	☆	☆	☆	☆	☆	50.00	4.50	30°
	.138	*.177*		*.003*	*.236*			☆	☆	☆	☆	☆	*1.968*	*.177*	
	3.80	5.50	45°	0.080	6.00	3	1P221-0380-XB	☆	☆	☆	☆	☆	54.00	5.50	30°
	.150	*.217*		*.003*	*.236*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.126*	*.217*	
	4.00	5.50	45°	0.130	6.00	3	1P221-0400-XB	☆	☆	☆	☆	☆	54.00	5.50	30°
	.157	*.217*		*.005*	*.236*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.126*	*.217*	
	4.50	5.50	45°	0.130	6.00	3	1P221-0450-XB	☆	☆	☆	☆	☆	54.00	5.50	30°
	.177	*.217*		*.005*	*.236*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.126*	*.217*	
	4.80	6.50	45°	0.130	6.00	3	1P221-0480-XB	☆	☆	☆	☆	☆	54.00	6.50	30°
	.189	*.256*		*.005*	*.236*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.126*	*.256*	
	5.00	6.50	45°	0.130	6.00	3	1P221-0500-XB	☆	☆	☆	☆	☆	54.00	6.50	30°
	.197	*.256*		*.005*	*.236*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.126*	*.256*	
	5.75	7.50	45°	0.130	6.00	3	1P221-0575-XB	☆	☆	☆	☆	☆	54.00	7.50	
	.226	*.295*		*.005*	*.236*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.126*	*.295*	
	6.00	7.50	45°	0.130	6.00	3	1P221-0600-XB	☆	☆	☆	☆	☆	54.00	7.50	
	.236	*.295*		*.005*	*.236*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.126*	*.295*	

ZEFP = число режущих кромок

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция





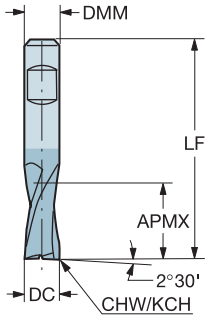
Черновые концевые фрезы

Концевые фрезы с возможностью сверления

Возможность обработки шпоночных пазов в пределах допуска. Твердость ≤48 HRc

TSYC 1P221-XB
FHA 30°
BSG DIN 6527 K
KAPR 90°
TCDC e8
TCDMM h6



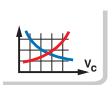


CZC MS	DC	APMX	KCH	CHW	DMM	ZEFP	Код заказа	P 1630	M 1630	K 1630	N 1630	S 1630	Размеры, мм, *дюйм* LF	LU	BHTA
8.0	6.75	8.50	45°	0.130	8.00	3	1P221-0675-XB	☆	☆	☆	☆	☆	58.00	8.50	30°
	.266	*.335*		*.005*	*.315*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.283*	*.335*	
	7.00	8.50	45°	0.130	8.00	3	1P221-0700-XB	☆	☆	☆	☆	☆	58.00	8.50	30°
	.276	*.335*		*.005*	*.315*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.283*	*.335*	
	7.75	9.50	45°	0.130	8.00	3	1P221-0775-XB	☆	☆	☆	☆	☆	58.00	9.50	
	.305	*.374*		*.005*	*.315*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.283*	*.374*	
	8.00	9.50	45°	0.200	8.00	3	1P221-0800-XB	☆	☆	☆	☆	☆	58.00	9.50	
	.315	*.374*		*.008*	*.315*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.283*	*.374*	
10.0	9.00	10.50	45°	0.200	10.00	3	1P221-0900-XB	☆	☆	☆	☆	☆	66.00	10.50	30°
	.354	*.413*		*.008*	*.394*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.598*	*.413*	
	9.70	11.50	45°	0.200	10.00	3	1P221-0970-XB	☆	☆	☆	☆	☆	66.00	11.50	
	.382	*.453*		*.008*	*.394*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.598*	*.453*	
	10.00	11.50	45°	0.200	10.00	3	1P221-1000-XB	☆	☆	☆	☆	☆	66.00	11.50	
	.394	*.453*		*.008*	*.394*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.598*	*.453*	
12.0	11.70	12.50	45°	0.200	12.00	3	1P221-1170-XB	☆	☆	☆	☆	☆	73.00	12.50	
	.461	*.492*		*.008*	*.472*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.874*	*.492*	
	12.00	12.50	45°	0.200	12.00	3	1P221-1200-XB	☆	☆	☆	☆	☆	73.00	12.50	
	.472	*.492*		*.008*	*.472*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.874*	*.492*	
14.0	13.70	14.50	45°	0.200	14.00	3	1P221-1370-XB	☆	☆	☆	☆	☆	75.00	14.50	
	.539	*.571*		*.008*	*.551*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.953*	*.571*	
	14.00	14.50	45°	0.200	14.00	3	1P221-1400-XB	☆	☆	☆	☆	☆	75.00	14.50	
	.551	*.571*		*.008*	*.551*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.953*	*.571*	
16.0	15.70	16.50	45°	0.200	16.00	3	1P221-1570-XB	☆	☆	☆	☆	☆	82.00	16.50	
	.618	*.650*		*.008*	*.630*			☆	☆	☆	☆	☆	*3.228*	*.650*	
	16.00	16.50	45°	0.200	16.00	3	1P221-1600-XB	☆	☆	☆	☆	☆	82.00	16.50	
	.630	*.650*		*.008*	*.630*			☆	☆	☆	☆	☆	*3.228*	*.650*	
18.0	17.70	18.50	45°	0.200	18.00	3	1P221-1770-XB	☆	☆	☆	☆	☆	84.00	18.50	
	.697	*.728*		*.008*	*.709*			☆	☆	☆	☆	☆	*3.307*	*.728*	
	18.00	18.50	45°	0.200	18.00	3	1P221-1800-XB	☆	☆	☆	☆	☆	84.00	18.50	
	.709	*.728*		*.008*	*.709*			☆	☆	☆	☆	☆	*3.307*	*.728*	
20.0	19.70	20.50	45°	0.300	20.00	3	1P221-1970-XB	☆	☆	☆	☆	☆	92.00	20.50	
	.776	*.807*		*.012*	*.787*			☆	☆	☆	☆	☆	*3.622*	*.807*	
	20.00	20.50	45°	0.300	20.00	3	1P221-2000-XB	☆	☆	☆	☆	☆	92.00	20.50	
	.787	*.807*		*.012*	*.787*			☆	☆	☆	☆	☆	*3.622*	*.807*	

ZEFP = число режущих кромок

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция





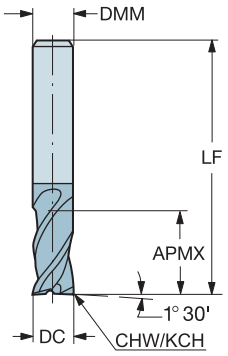
Концевые фрезы для черновой и чистовой обработки

Концевые фрезы с возможностью сверления

Твердость ≤48 HRC

TSYC 1P222-XA
FHA 35°
BSG DIN 6527 K
KAPR 90°
TCDC e8
TCDMM h6





CZC MS	DC	APMX	KCH	CHW	DMM	ZEFP	Код заказа	P 1630	M 1630	K 1630	N 1630	S 1630	Размеры, мм, *дюйм* LF	LU	BHTA
6.0	2.00	4.50			6.00	4	1P222-0200-XA	☆	☆	☆	☆	☆	50.00	4.50	30°
	.079	*.177*			*.236*			☆	☆	☆	☆	☆	*1.968*	*.177*	
	3.00	5.50	45°	0.080	6.00	4	1P222-0300-XA	☆	☆	☆	☆	☆	50.00	5.50	30°
	.118	*.217*		*.003*	*.236*			☆	☆	☆	☆	☆	*1.968*	*.217*	
	4.00	8.50	45°	0.130	6.00	4	1P222-0400-XA	☆	☆	☆	☆	☆	54.00	8.50	30°
	.157	*.335*		*.005*	*.236*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.126*	*.335*	
	5.00	9.50	45°	0.130	6.00	4	1P222-0500-XA	☆	☆	☆	☆	☆	54.00	9.50	30°
	.197	*.374*		*.005*	*.236*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.126*	*.374*	
	6.00	10.50	45°	0.130	6.00	4	1P222-0600-XA	☆	☆	☆	☆	☆	54.00	10.50	
	.236	*.413*		*.005*	*.236*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.126*	*.413*	
8.0	7.00	11.50	45°	0.130	8.00	4	1P222-0700-XA	☆	☆	☆	☆	☆	58.00	11.50	30°
	.276	*.453*		*.005*	*.315*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.283*	*.453*	
	8.00	12.50	45°	0.130	8.00	4	1P222-0800-XA	☆	☆	☆	☆	☆	58.00	12.50	
	.315	*.492*		*.005*	*.315*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.283*	*.492*	
10.0	10.00	14.50	45°	0.200	10.00	4	1P222-1000-XA	☆	☆	☆	☆	☆	66.00	14.50	
	.394	*.571*		*.008*	*.394*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.598*	*.571*	
12.0	12.00	16.50	45°	0.200	12.00	4	1P222-1200-XA	☆	☆	☆	☆	☆	73.00	16.50	
	.472	*.650*		*.008*	*.472*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.874*	*.650*	
16.0	16.00	22.50	45°	0.200	16.00	4	1P222-1600-XA	☆	☆	☆	☆	☆	82.00	22.50	
	.630	*.886*		*.008*	*.630*			☆	☆	☆	☆	☆	*3.228*	*.886*	
20.0	20.00	26.50	45°	0.300	20.00	4	1P222-2000-XA	☆	☆	☆	☆	☆	92.00	26.50	
	.787	*1.043*		*.012*	*.787*			☆	☆	☆	☆	☆	*3.622*	*1.043*	
25.0	25.00	32.50	45°	0.300	25.00	4	1P222-2500-XA	☆	☆	☆	☆	☆	121.00	32.50	
	.984	*1.280*		*.012*	*.984*			☆	☆	☆	☆	☆	*4.764*	*1.280*	

ZEFP = число режущих кромок

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция

D118 J4

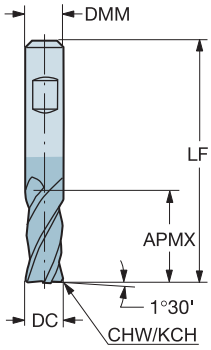
Концевые фрезы для черновой и чистовой обработки

Концевые фрезы с возможностью сверления

Твердость ≤48 HRC

TSYC 1P222-XB
FHA 35°
BSG DIN 6527 K
KAPR 90°
TCDC e8
TCDMM h6





CZC MS	DC	APMX	KCH	CHW	DMM	ZEFP	Код заказа	P 1630	M 1630	K 1630	N 1630	S 1630	Размеры, мм, *дюйм* LF	LU	BHTA
6.0	2.00	4.50			6.00	4	1P222-0200-XB	☆	☆	☆	☆	☆	50.00	4.50	30°
	.079	*.177*			*.236*			☆	☆	☆	☆	☆	*1.968*	*.177*	
	3.00	5.50	45°	0.080	6.00	4	1P222-0300-XB	☆	☆	☆	☆	☆	50.00	5.50	30°
	.118	*.217*		*.003*	*.236*			☆	☆	☆	☆	☆	*1.968*	*.217*	
	4.00	8.50	45°	0.130	6.00	4	1P222-0400-XB	☆	☆	☆	☆	☆	54.00	8.50	30°
	.157	*.335*		*.005*	*.236*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.126*	*.335*	
	5.00	9.50	45°	0.130	6.00	4	1P222-0500-XB	☆	☆	☆	☆	☆	54.00	9.50	30°
	.197	*.374*		*.005*	*.236*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.126*	*.374*	
	6.00	10.50	45°	0.130	6.00	4	1P222-0600-XB	☆	☆	☆	☆	☆	54.00	10.50	
	.236	*.413*		*.005*	*.236*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.126*	*.413*	
8.0	7.00	11.50	45°	0.130	8.00	4	1P222-0700-XB	☆	☆	☆	☆	☆	58.00	11.50	30°
	.276	*.453*		*.005*	*.315*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.283*	*.453*	
	8.00	12.50	45°	0.130	8.00	4	1P222-0800-XB	☆	☆	☆	☆	☆	58.00	12.50	
	.315	*.492*		*.005*	*.315*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.283*	*.492*	
10.0	10.00	14.50	45°	0.200	10.00	4	1P222-1000-XB	☆	☆	☆	☆	☆	66.00	14.50	
	.394	*.571*		*.008*	*.394*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.598*	*.571*	
12.0	12.00	16.50	45°	0.200	12.00	4	1P222-1200-XB	☆	☆	☆	☆	☆	73.00	16.50	
	.472	*.650*		*.008*	*.472*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.874*	*.650*	
16.0	16.00	22.50	45°	0.200	16.00	4	1P222-1600-XB	☆	☆	☆	☆	☆	82.00	22.50	
	.630	*.886*		*.008*	*.630*			☆	☆	☆	☆	☆	*3.228*	*.886*	
20.0	20.00	26.50	45°	0.300	20.00	4	1P222-2000-XB	☆	☆	☆	☆	☆	92.00	26.50	
	.787	*1.043*		*.012*	*.787*			☆	☆	☆	☆	☆	*3.622*	*1.043*	
25.0	25.00	32.50	45°	0.300	25.00	4	1P222-2500-XB	☆	☆	☆	☆	☆	121.00	32.50	
	.984	*1.280*		*.012*	*.984*			☆	☆	☆	☆	☆	*4.764*	*1.280*	

ZEFP = число режущих кромок

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция

D118 J4

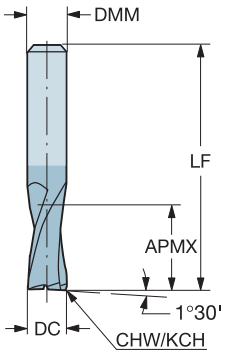
Черновые концевые фрезы

Концевые фрезы с возможностью сверления

Возможность обработки шпоночных пазов в пределах допуска. Твердость ≤48 HRc

TSYC 1P230-XA
FHA 30°
BSG DIN 6527 L
KAPR 90°
TCDC e8
TCDMM h6



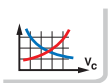


CZC MS	DC	APMX	KCH	CHW	DMM	ZEFP	Код заказа	P 1630	M 1630	K 1630	N 1630	S 1630	Размеры, мм, *дюйм* LF	LU	BHTA
3.0	1.00	4.50			3.00	2	1P230-0100-XA	☆	☆	☆	☆	☆	38.00	4.50	30°
	.039	*.177*			*.118*			☆	☆	☆	☆	☆	*1.496*	*.177*	
	1.50	4.50			3.00	2	1P230-0150-XA	☆	☆	☆	☆	☆	38.00	4.50	30°
	.059	*.177*			*.118*			☆	☆	☆	☆	☆	*1.496*	*.177*	
6.0	2.00	6.50			6.00	2	1P230-0200-XA	☆	☆	☆	☆	☆	57.00	6.50	30°
	.079	*.256*			*.236*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.244*	*.256*	
	2.50	7.50	45°	0.080	6.00	2	1P230-0250-XA	☆	☆	☆	☆	☆	57.00	7.50	30°
	.098	*.295*		*.003*	*.236*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.244*	*.295*	
	3.00	7.50	45°	0.080	6.00	2	1P230-0300-XA	☆	☆	☆	☆	☆	57.00	7.50	30°
	.118	*.295*		*.003*	*.236*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.244*	*.295*	
	3.50	7.50	45°	0.080	6.00	2	1P230-0350-XA	☆	☆	☆	☆	☆	57.00	7.50	30°
	.138	*.295*		*.003*	*.236*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.244*	*.295*	
	4.00	8.50	45°	0.130	6.00	2	1P230-0400-XA	☆	☆	☆	☆	☆	57.00	8.50	30°
	.157	*.335*		*.005*	*.236*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.244*	*.335*	
	4.50	8.50	45°	0.130	6.00	2	1P230-0450-XA	☆	☆	☆	☆	☆	57.00	8.50	30°
	.177	*.335*		*.005*	*.236*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.244*	*.335*	
	5.00	10.50	45°	0.130	6.00	2	1P230-0500-XA	☆	☆	☆	☆	☆	57.00	10.50	30°
	.197	*.413*		*.005*	*.236*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.244*	*.413*	
	6.00	10.50	45°	0.130	6.00	2	1P230-0600-XA	☆	☆	☆	☆	☆	57.00	10.50	
	.236	*.413*		*.005*	*.236*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.244*	*.413*	
8.0	7.00	13.50	45°	0.200	8.00	2	1P230-0700-XA	☆	☆	☆	☆	☆	63.00	13.50	30°
	.276	*.531*		*.008*	*.315*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.480*	*.531*	
	8.00	16.50	45°	0.200	8.00	2	1P230-0800-XA	☆	☆	☆	☆	☆	63.00	16.50	
	.315	*.650*		*.008*	*.315*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.480*	*.650*	
10.0	9.00	16.50	45°	0.200	10.00	2	1P230-0900-XA	☆	☆	☆	☆	☆	72.00	16.50	30°
	.354	*.650*		*.008*	*.394*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.835*	*.650*	
	10.00	19.50	45°	0.200	10.00	2	1P230-1000-XA	☆	☆	☆	☆	☆	72.00	19.50	
	.394	*.768*		*.008*	*.394*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.835*	*.768*	

ZEFP = число режущих кромок

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция





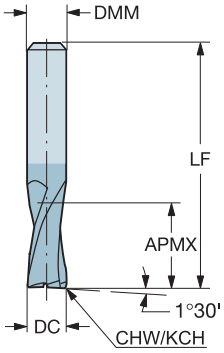
Черновые концевые фрезы

Концевые фрезы с возможностью сверления

Возможность обработки шпоночных пазов в пределах допуска. Твердость ≤48 HRc

TSYC 1P230-XA
FHA 30°
BSG DIN 6527 L
KAPR 90°
TCDC e8
TCDMM h6





CZC MS	DC	APMX	KCH	CHW	DMM	ZEFP	Код заказа	P 1630	M 1630	K 1630	N 1630	S 1630	Размеры, мм, *дюйм* LF	LU	BHTA
12.0	11.00	22.50	45°	0.200	12.00	2	1P230-1100-XA	☆	☆	☆	☆	☆	83.00	22.50	30°
	.433	*.886*		*.008*	*.472*			☆	☆	☆	☆	☆	*3.268*	*.886*	
	12.00	22.50	45°	0.200	12.00	2	1P230-1200-XA	☆	☆	☆	☆	☆	83.00	22.50	
	.472	*.886*		*.008*	*.472*			☆	☆	☆	☆	☆	*3.268*	*.886*	
14.0	14.00	22.50	45°	0.200	14.00	2	1P230-1400-XA	☆	☆	☆	☆	☆	83.00	22.50	
	.551	*.886*		*.008*	*.551*			☆	☆	☆	☆	☆	*3.268*	*.886*	
16.0	16.00	26.50	45°	0.200	16.00	2	1P230-1600-XA	☆	☆	☆	☆	☆	92.00	26.50	
	.630	*1.043*		*.008*	*.630*			☆	☆	☆	☆	☆	*3.622*	*1.043*	
18.0	18.00	26.50	45°	0.200	18.00	2	1P230-1800-XA	☆	☆	☆	☆	☆	92.00	26.50	
	.709	*1.043*		*.008*	*.709*			☆	☆	☆	☆	☆	*3.622*	*1.043*	
20.0	20.00	32.50	45°	0.300	20.00	2	1P230-2000-XA	☆	☆	☆	☆	☆	104.00	32.50	
	.787	*1.280*		*.012*	*.787*			☆	☆	☆	☆	☆	*4.094*	*1.280*	

ZEFP = число режущих кромок

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция

D118 J4

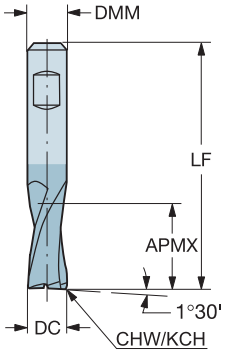
Черновые концевые фрезы

Концевые фрезы с возможностью сверления

Возможность обработки шпоночных пазов в пределах допуска. Твердость ≤48 HRc

TSYC 1P230-XB
FHA 30°
BSG DIN 6527 L
KAPR 90°
TCDC e8
TCDMM h6



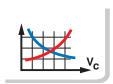


CZC MS	DC	APMX	KCH	CHW	DMM	ZEFP	Код заказа	P 1630	M 1630	K 1630	N 1630	S 1630	Размеры, мм, *дюйм* LF	LU	BHTA
6.0	2.00	6.50			6.00	2	1P230-0200-XB	☆	☆	☆	☆	☆	57.00	6.50	30°
	.079	*.256*			*.236*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.244*	*.256*	
	2.50	7.50	45°	0.080	6.00	2	1P230-0250-XB	☆	☆	☆	☆	☆	57.00	7.50	30°
	.098	*.295*		*.003*	*.236*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.244*	*.295*	
	3.00	7.50	45°	0.080	6.00	2	1P230-0300-XB	☆	☆	☆	☆	☆	57.00	7.50	30°
	.118	*.295*		*.003*	*.236*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.244*	*.295*	
	3.50	7.50	45°	0.080	6.00	2	1P230-0350-XB	☆	☆	☆	☆	☆	57.00	7.50	30°
	.138	*.295*		*.003*	*.236*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.244*	*.295*	
	4.00	8.50	45°	0.130	6.00	2	1P230-0400-XB	☆	☆	☆	☆	☆	57.00	8.50	30°
	.157	*.335*		*.005*	*.236*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.244*	*.335*	
	4.50	8.50	45°	0.130	6.00	2	1P230-0450-XB	☆	☆	☆	☆	☆	57.00	8.50	30°
	.177	*.335*		*.005*	*.236*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.244*	*.335*	
	5.00	10.50	45°	0.130	6.00	2	1P230-0500-XB	☆	☆	☆	☆	☆	57.00	10.50	30°
	.197	*.413*		*.005*	*.236*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.244*	*.413*	
	6.00	10.50	45°	0.130	6.00	2	1P230-0600-XB	☆	☆	☆	☆	☆	57.00	10.50	
	.236	*.413*		*.005*	*.236*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.244*	*.413*	
8.0	7.00	13.50	45°	0.130	8.00	2	1P230-0700-XB	☆	☆	☆	☆	☆	63.00	13.50	30°
	.276	*.531*		*.005*	*.315*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.480*	*.531*	
	8.00	16.50	45°	0.200	8.00	2	1P230-0800-XB	☆	☆	☆	☆	☆	63.00	16.50	
	.315	*.650*		*.008*	*.315*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.480*	*.650*	
10.0	9.00	16.50	45°	0.200	10.00	2	1P230-0900-XB	☆	☆	☆	☆	☆	72.00	16.50	30°
	.354	*.650*		*.008*	*.394*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.835*	*.650*	
	10.00	19.50	45°	0.200	10.00	2	1P230-1000-XB	☆	☆	☆	☆	☆	72.00	19.50	
	.394	*.768*		*.008*	*.394*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.835*	*.768*	
12.0	11.00	22.50	45°	0.200	12.00	2	1P230-1100-XB	☆	☆	☆	☆	☆	83.00	22.50	30°
	.433	*.886*		*.008*	*.472*			☆	☆	☆	☆	☆	*3.268*	*.886*	
	12.00	22.50	45°	0.200	12.00	2	1P230-1200-XB	☆	☆	☆	☆	☆	83.00	22.50	
	.472	*.886*		*.008*	*.472*			☆	☆	☆	☆	☆	*3.268*	*.886*	
14.0	14.00	22.50	45°	0.200	14.00	2	1P230-1400-XB	☆	☆	☆	☆	☆	83.00	22.50	
	.551	*.886*		*.008*	*.551*			☆	☆	☆	☆	☆	*3.268*	*.886*	
16.0	16.00	26.50	45°	0.200	16.00	2	1P230-1600-XB	☆	☆	☆	☆	☆	92.00	26.50	
	.630	*1.043*		*.008*	*.630*			☆	☆	☆	☆	☆	*3.622*	*1.043*	
18.0	18.00	26.50	45°	0.200	18.00	2	1P230-1800-XB	☆	☆	☆	☆	☆	92.00	26.50	
	.709	*1.043*		*.008*	*.709*			☆	☆	☆	☆	☆	*3.622*	*1.043*	
20.0	20.00	32.50	45°	0.300	20.00	2	1P230-2000-XB	☆	☆	☆	☆	☆	104.00	32.50	
	.787	*1.280*		*.012*	*.787*			☆	☆	☆	☆	☆	*4.094*	*1.280*	

ZEFP = число режущих кромок

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция





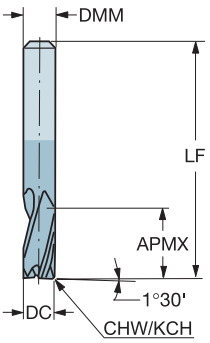
Черновые концевые фрезы

Концевые фрезы с возможностью сверления

Возможность обработки шпоночных пазов в пределах допуска

TSYC 1P231-XA
FHA 30°
BSG DIN 6527 L
KAPR 90°
TCDC e8
TCDMM h6





CZC MS	DC	APMX	KCH	CHW	DMM	ZEFP	Код заказа	P 1630	M 1630	K 1630	N 1630	S 1630	Размеры, мм, *дюйм* LF	LU	BHTA
3.0	1.00	4.50			3.00	3	1P231-0100-XA	☆	☆	☆	☆	☆	38.00	4.50	30°
	.039	*.177*			*.118*			☆	☆	☆	☆	☆	*1.496*	*.177*	
	1.50	4.50			3.00	3	1P231-0150-XA	☆	☆	☆	☆	☆	38.00	4.50	30°
	.059	*.177*			*.118*			☆	☆	☆	☆	☆	*1.496*	*.177*	
6.0	2.00	6.50			6.00	3	1P231-0200-XA	☆	☆	☆	☆	☆	57.00	6.50	30°
	.079	*.256*			*.236*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.244*	*.256*	
	2.50	7.50	45°	0.080	6.00	3	1P231-0250-XA	☆	☆	☆	☆	☆	57.00	7.50	30°
	.098	*.295*		*.003*	*.236*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.244*	*.295*	
	3.00	7.50	45°	0.080	6.00	3	1P231-0300-XA	☆	☆	☆	☆	☆	57.00	7.50	30°
	.118	*.295*		*.003*	*.236*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.244*	*.295*	
	3.50	7.50	45°	0.080	6.00	3	1P231-0350-XA	☆	☆	☆	☆	☆	57.00	7.50	30°
	.138	*.295*		*.003*	*.236*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.244*	*.295*	
	4.00	8.50	45°	0.130	6.00	3	1P231-0400-XA	☆	☆	☆	☆	☆	57.00	8.50	30°
	.157	*.335*		*.005*	*.236*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.244*	*.335*	
	4.50	8.50	45°	0.130	6.00	3	1P231-0450-XA	☆	☆	☆	☆	☆	57.00	8.50	30°
	.177	*.335*		*.005*	*.236*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.244*	*.335*	
	5.00	10.50	45°	0.130	6.00	3	1P231-0500-XA	☆	☆	☆	☆	☆	57.00	10.50	30°
	.197	*.413*		*.005*	*.236*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.244*	*.413*	
	5.50	10.50	45°	0.130	6.00	3	1P231-0550-XA	☆	☆	☆	☆	☆	57.00	10.50	30°
	.217	*.413*		*.005*	*.236*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.244*	*.413*	
	6.00	10.50	45°	0.130	6.00	3	1P231-0600-XA	☆	☆	☆	☆	☆	57.00	10.50	
	.236	*.413*		*.005*	*.236*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.244*	*.413*	
8.0	6.50	13.50	45°	0.130	8.00	3	1P231-0650-XA	☆	☆	☆	☆	☆	63.00	13.50	30°
	.256	*.531*		*.005*	*.315*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.480*	*.531*	
	7.00	13.50	45°	0.130	8.00	3	1P231-0700-XA	☆	☆	☆	☆	☆	63.00	13.50	30°
	.276	*.531*		*.005*	*.315*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.480*	*.531*	
	7.50	16.50	45°	0.130	8.00	3	1P231-0750-XA	☆	☆	☆	☆	☆	63.00	16.50	30°
	.295	*.650*		*.005*	*.315*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.480*	*.650*	
	8.00	16.50	45°	0.200	8.00	3	1P231-0800-XA	☆	☆	☆	☆	☆	63.00	16.50	
	.315	*.650*		*.008*	*.315*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.480*	*.650*	

ZEFP = число режущих кромок

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция

D118 J4

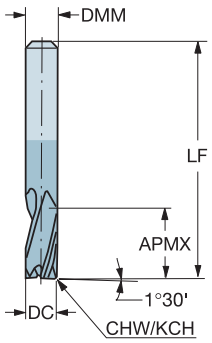
Черновые концевые фрезы

Концевые фрезы с возможностью сверления

Возможность обработки шпоночных пазов в пределах допуска

TSYC 1P231-XA
FHA 30°
BSG DIN 6527 L
KAPR 90°
TCDC e8
TCDMM h6



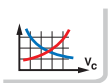


CZC MS	DC	APMX	KCH	CHW	DMM	ZEFP	Код заказа	P 1630	M 1630	K 1630	N 1630	S 1630	Размеры, мм, *дюйм* LF	LU	BHTA
10.0	9.00	16.50	45°	0.200	10.00	3	**1P231-0900-XA**	☆	☆	☆	☆	☆	72.00	16.50	30°
	.354	*.650*		*.008*	*.394*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.835*	*.650*	
	10.00	19.50	45°	0.200	10.00	3	**1P231-1000-XA**	☆	☆	☆	☆	☆	72.00	19.50	
	.394	*.768*		*.008*	*.394*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.835*	*.768*	
12.0	11.00	22.50	45°	0.200	12.00	3	**1P231-1100-XA**	☆	☆	☆	☆	☆	83.00	22.50	30°
	.433	*.886*		*.008*	*.472*			☆	☆	☆	☆	☆	*3.268*	*.886*	
	12.00	22.50	45°	0.200	12.00	3	**1P231-1200-XA**	☆	☆	☆	☆	☆	83.00	22.50	
	.472	*.886*		*.008*	*.472*			☆	☆	☆	☆	☆	*3.268*	*.886*	
14.0	13.00	22.50	45°	0.200	14.00	3	**1P231-1300-XA**	☆	☆	☆	☆	☆	83.00	22.50	30°
	.512	*.886*		*.008*	*.551*			☆	☆	☆	☆	☆	*3.268*	*.886*	
	14.00	22.50	45°	0.200	14.00	3	**1P231-1400-XA**	☆	☆	☆	☆	☆	83.00	22.50	
	.551	*.886*		*.008*	*.551*			☆	☆	☆	☆	☆	*3.268*	*.886*	
16.0	15.00	26.50	45°	0.200	16.00	3	**1P231-1500-XA**	☆	☆	☆	☆	☆	92.00	26.50	30°
	.591	*1.043*		*.008*	*.630*			☆	☆	☆	☆	☆	*3.622*	*1.043*	
	16.00	26.50	45°	0.200	16.00	3	**1P231-1600-XA**	☆	☆	☆	☆	☆	92.00	26.50	
	.630	*1.043*		*.008*	*.630*			☆	☆	☆	☆	☆	*3.622*	*1.043*	
18.0	18.00	26.50	45°	0.200	18.00	3	**1P231-1800-XA**	☆	☆	☆	☆	☆	92.00	26.50	
	.709	*1.043*		*.008*	*.709*			☆	☆	☆	☆	☆	*3.622*	*1.043*	
20.0	20.00	32.50	45°	0.300	20.00	3	**1P231-2000-XA**	☆	☆	☆	☆	☆	104.00	32.50	
	.787	*1.280*		*.012*	*.787*			☆	☆	☆	☆	☆	*4.094*	*1.280*	

ZEFP = число режущих кромок

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция





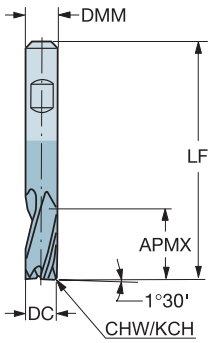
Черновые концевые фрезы

Концевые фрезы с возможностью сверления

Возможность обработки шпоночных пазов в пределах допуска

TSYC 1P231-XB
FHA 30°
BSG DIN 6527 L
KAPR 90°
TCDC e8
TCDMM h6



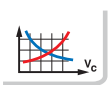


CZC MS	DC	APMX	KCH	CHW	DMM	ZEFP	Код заказа	P 1630	M 1630	K 1630	N 1630	S 1630	Размеры, мм, *дюйм* LF	LU	BHTA
6.0	2.00	6.50			6.00	3	1P231-0200-XB	☆	☆	☆	☆	☆	57.00	6.50	30°
	.079	*.256*			*.236*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.244*	*.256*	
	2.50	7.50	45°	0.080	6.00	3	1P231-0250-XB	☆	☆	☆	☆	☆	57.00	7.50	30°
	.098	*.295*		*.003*	*.236*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.244*	*.295*	
	3.00	7.50	45°	0.080	6.00	3	1P231-0300-XB	☆	☆	☆	☆	☆	57.00	7.50	30°
	.118	*.295*		*.003*	*.236*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.244*	*.295*	
	3.50	7.50	45°	0.080	6.00	3	1P231-0350-XB	☆	☆	☆	☆	☆	57.00	7.50	30°
	.138	*.295*		*.003*	*.236*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.244*	*.295*	
	4.00	8.50	45°	0.130	6.00	3	1P231-0400-XB	☆	☆	☆	☆	☆	57.00	8.50	30°
	.157	*.335*		*.005*	*.236*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.244*	*.335*	
	4.50	8.50	45°	0.130	6.00	3	1P231-0450-XB	☆	☆	☆	☆	☆	57.00	8.50	30°
	.177	*.335*		*.005*	*.236*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.244*	*.335*	
	5.00	10.50	45°	0.130	6.00	3	1P231-0500-XB	☆	☆	☆	☆	☆	57.00	10.50	30°
	.197	*.413*		*.005*	*.236*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.244*	*.413*	
	5.50	10.50	45°	0.130	6.00	3	1P231-0550-XB	☆	☆	☆	☆	☆	57.00	10.50	30°
	.217	*.413*		*.005*	*.236*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.244*	*.413*	
	6.00	10.50	45°	0.130	6.00	3	1P231-0600-XB	☆	☆	☆	☆	☆	57.00	10.50	
	.236	*.413*		*.005*	*.236*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.244*	*.413*	
8.0	6.50	13.50	45°	0.130	8.00	3	1P231-0650-XB	☆	☆	☆	☆	☆	63.00	13.50	30°
	.256	*.531*		*.005*	*.315*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.480*	*.531*	
	7.00	13.50	45°	0.130	8.00	3	1P231-0700-XB	☆	☆	☆	☆	☆	63.00	13.50	30°
	.276	*.531*		*.005*	*.315*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.480*	*.531*	
	7.50	16.50	45°	0.130	8.00	3	1P231-0750-XB	☆	☆	☆	☆	☆	63.00	16.50	30°
	.295	*.650*		*.005*	*.315*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.480*	*.650*	
	8.00	16.50	45°	0.200	8.00	3	1P231-0800-XB	☆	☆	☆	☆	☆	63.00	16.50	
	.315	*.650*		*.008*	*.315*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.480*	*.650*	
10.0	9.00	16.50	45°	0.200	10.00	3	1P231-0900-XB	☆	☆	☆	☆	☆	72.00	16.50	30°
	.354	*.650*		*.008*	*.394*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.835*	*.650*	
	10.00	19.50	45°	0.200	10.00	3	1P231-1000-XB	☆	☆	☆	☆	☆	72.00	19.50	
	.394	*.768*		*.008*	*.394*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.835*	*.768*	

ZEFP = число режущих кромок

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция





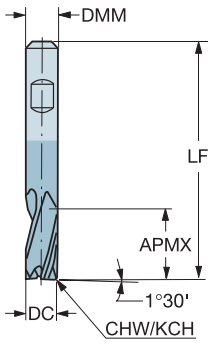
Черновые концевые фрезы

Концевые фрезы с возможностью сверления

Возможность обработки шпоночных пазов в пределах допуска

TSYC 1P231-XB
FHA 30°
BSG DIN 6527 L
KAPR 90°
TCDC e8
TCDMM h6



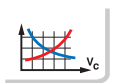


CZC MS	DC	APMX	KCH	CHW	DMM	ZEFP	Код заказа	P 1630	M 1630	K 1630	N 1630	S 1630	Размеры, мм, *дюйм* LF	LU	BHTA
12.0	11.00	22.50	45°	0.200	12.00	3	1P231-1100-XB	☆	☆	☆	☆	☆	83.00	22.50	30°
	.433	*.886*		*.008*	*.472*			☆	☆	☆	☆	☆	*3.268*	*.886*	
	12.00	22.50	45°	0.200	12.00	3	1P231-1200-XB	☆	☆	☆	☆	☆	83.00	22.50	
	.472	*.886*		*.008*	*.472*			☆	☆	☆	☆	☆	*3.268*	*.886*	
14.0	13.00	22.50	45°	0.200	14.00	3	1P231-1300-XB	☆	☆	☆	☆	☆	83.00	22.50	30°
	.512	*.886*		*.008*	*.551*			☆	☆	☆	☆	☆	*3.268*	*.886*	
	14.00	22.50	45°	0.200	14.00	3	1P231-1400-XB	☆	☆	☆	☆	☆	83.00	22.50	
	.551	*.886*		*.008*	*.551*			☆	☆	☆	☆	☆	*3.268*	*.886*	
16.0	15.00	26.50	45°	0.200	16.00	3	1P231-1500-XB	☆	☆	☆	☆	☆	92.00	26.50	30°
	.591	*1.043*		*.008*	*.630*			☆	☆	☆	☆	☆	*3.622*	*1.043*	
	16.00	26.50	45°	0.200	16.00	3	1P231-1600-XB	☆	☆	☆	☆	☆	92.00	26.50	
	.630	*1.043*		*.008*	*.630*			☆	☆	☆	☆	☆	*3.622*	*1.043*	
18.0	18.00	26.50	45°	0.200	18.00	3	1P231-1800-XB	☆	☆	☆	☆	☆	92.00	26.50	
	.709	*1.043*		*.008*	*.709*			☆	☆	☆	☆	☆	*3.622*	*1.043*	
20.0	20.00	32.50	45°	0.300	20.00	3	1P231-2000-XB	☆	☆	☆	☆	☆	104.00	32.50	
	.787	*1.280*		*.012*	*.787*			☆	☆	☆	☆	☆	*4.094*	*1.280*	

ZEFP = число режущих кромок

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция



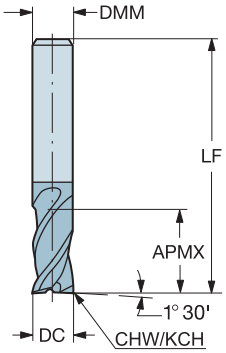


Концевые фрезы для черновой и чистовой обработки

Концевые фрезы с возможностью сверления

TSYC 1P240-XA
FHA 35°
BSG DIN 6527 L
KAPR 90°
TCDC h10
TCDMM h6





CZC MS	DC	APMX	KCH	CHW	DMM	ZEFP	Код заказа	P 1630	M 1630	K 1630	N 1630	S 1630	Размеры, мм, *дюйм* LF	LU	BHTA
6.0	2.00	7.50			6.00	4	1P240-0200-XA	☆	☆	☆	☆	☆	57.00	7.50	30°
	.079	*.295*			*.236*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.244*	*.295*	
	3.00	8.50	45°	0.080	6.00	4	1P240-0300-XA	☆	☆	☆	☆	☆	57.00	8.50	30°
	.118	*.335*		*.003*	*.236*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.244*	*.335*	
	3.50	10.50	45°	0.080	6.00	4	1P240-0350-XA	☆	☆	☆	☆	☆	57.00	10.50	30°
	.138	*.413*		*.003*	*.236*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.244*	*.413*	
	4.00	11.50	45°	0.130	6.00	4	1P240-0400-XA	☆	☆	☆	☆	☆	57.00	11.50	30°
	.157	*.453*		*.005*	*.236*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.244*	*.453*	
	4.50	11.50	45°	0.130	6.00	4	1P240-0450-XA	☆	☆	☆	☆	☆	57.00	11.50	30°
	.177	*.453*		*.005*	*.236*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.244*	*.453*	
	5.00	13.50	45°	0.130	6.00	4	1P240-0500-XA	☆	☆	☆	☆	☆	57.00	13.50	30°
	.197	*.531*		*.005*	*.236*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.244*	*.531*	
	5.50	13.50	45°	0.130	6.00	4	1P240-0550-XA	☆	☆	☆	☆	☆	57.00	13.50	30°
	.217	*.531*		*.005*	*.236*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.244*	*.531*	
	6.00	13.50	45°	0.130	6.00	4	1P240-0600-XA	☆	☆	☆	☆	☆	57.00	13.50	
	.236	*.531*		*.005*	*.236*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.244*	*.531*	
8.0	6.50	16.50	45°	0.130	8.00	4	1P240-0650-XA	☆	☆	☆	☆	☆	63.00	16.50	30°
	.256	*.650*		*.005*	*.315*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.480*	*.650*	
	7.00	16.50	45°	0.130	8.00	4	1P240-0700-XA	☆	☆	☆	☆	☆	63.00	16.50	30°
	.276	*.650*		*.005*	*.315*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.480*	*.650*	
	8.00	19.50	45°	0.130	8.00	4	1P240-0800-XA	☆	☆	☆	☆	☆	63.00	19.50	
	.315	*.768*		*.005*	*.315*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.480*	*.768*	
10.0	9.00	19.50	45°	0.130	10.00	4	1P240-0900-XA	☆	☆	☆	☆	☆	72.00	19.50	30°
	.354	*.768*		*.005*	*.394*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.835*	*.768*	
	10.00	22.50	45°	0.200	10.00	4	1P240-1000-XA	☆	☆	☆	☆	☆	72.00	22.50	
	.394	*.886*		*.008*	*.394*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.835*	*.886*	
12.0	12.00	26.50	45°	0.200	12.00	4	1P240-1200-XA	☆	☆	☆	☆	☆	83.00	26.50	
	.472	*1.043*		*.008*	*.472*			☆	☆	☆	☆	☆	*3.268*	*1.043*	
14.0	14.00	26.50	45°	0.200	14.00	4	1P240-1400-XA	☆	☆	☆	☆	☆	83.00	26.50	
	.551	*1.043*		*.008*	*.551*			☆	☆	☆	☆	☆	*3.268*	*1.043*	
16.0	16.00	32.50	45°	0.200	16.00	4	1P240-1600-XA	☆	☆	☆	☆	☆	92.00	32.50	
	.630	*1.280*		*.008*	*.630*			☆	☆	☆	☆	☆	*3.622*	*1.280*	
18.0	18.00	32.50	45°	0.200	18.00	4	1P240-1800-XA	☆	☆	☆	☆	☆	92.00	32.50	
	.709	*1.280*		*.008*	*.709*			☆	☆	☆	☆	☆	*3.622*	*1.280*	
20.0	20.00	38.50	45°	0.300	20.00	4	1P240-2000-XA	☆	☆	☆	☆	☆	104.00	38.50	
	.787	*1.516*		*.012*	*.787*			☆	☆	☆	☆	☆	*4.094*	*1.516*	
25.0	25.00	45.50	45°	0.300	25.00	4	1P240-2500-XA	☆	☆	☆	☆	☆	121.00	45.50	
	.984	*1.791*		*.012*	*.984*			☆	☆	☆	☆	☆	*4.764*	*1.791*	

ZEFP = число режущих кромок

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция

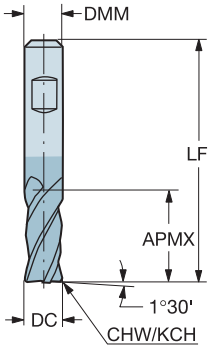
D118 J4

Концевые фрезы для черновой и чистовой обработки

Концевые фрезы с возможностью сверления

TSYC 1P240-XB
FHA 35°
BSG DIN 6527 L
KAPR 90°
TCDC h10
TCDMM h6



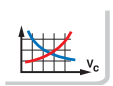


CZC MS	DC	APMX	KCH	CHW	DMM	ZEFP	Код заказа	P 1630	M 1630	K 1630	N 1630	S 1630	Размеры, мм, *дюйм* LF	LU	BHTA
6.0	2.00	7.50			6.00	4	1P240-0200-XB	☆	☆	☆	☆	☆	57.00	7.50	30°
	.079	*.295*			*.236*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.244*	*.295*	
	3.00	8.50	45°	0.080	6.00	4	1P240-0300-XB	☆	☆	☆	☆	☆	57.00	8.50	30°
	.118	*.335*		*.003*	*.236*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.244*	*.335*	
	3.50	10.50	45°	0.080	6.00	4	1P240-0350-XB	☆	☆	☆	☆	☆	57.00	10.50	30°
	.138	*.413*		*.003*	*.236*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.244*	*.413*	
	4.00	11.50	45°	0.130	6.00	4	1P240-0400-XB	☆	☆	☆	☆	☆	57.00	11.50	30°
	.157	*.453*		*.005*	*.236*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.244*	*.453*	
	4.50	11.50	45°	0.130	6.00	4	1P240-0450-XB	☆	☆	☆	☆	☆	57.00	11.50	30°
	.177	*.453*		*.005*	*.236*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.244*	*.453*	
	5.00	13.50	45°	0.130	6.00	4	1P240-0500-XB	☆	☆	☆	☆	☆	57.00	13.50	30°
	.197	*.531*		*.005*	*.236*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.244*	*.531*	
	5.50	13.50	45°	0.130	6.00	4	1P240-0550-XB	☆	☆	☆	☆	☆	57.00	13.50	30°
	.217	*.531*		*.005*	*.236*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.244*	*.531*	
	6.00	13.50	45°	0.130	6.00	4	1P240-0600-XB	☆	☆	☆	☆	☆	57.00	13.50	
	.236	*.531*		*.005*	*.236*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.244*	*.531*	
8.0	6.50	16.50	45°	0.130	8.00	4	1P240-0650-XB	☆	☆	☆	☆	☆	63.00	16.50	30°
	.256	*.650*		*.005*	*.315*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.480*	*.650*	
	7.00	16.50	45°	0.130	8.00	4	1P240-0700-XB	☆	☆	☆	☆	☆	63.00	16.50	30°
	.276	*.650*		*.005*	*.315*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.480*	*.650*	
	8.00	19.50	45°	0.130	8.00	4	1P240-0800-XB	☆	☆	☆	☆	☆	63.00	19.50	
	.315	*.768*		*.005*	*.315*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.480*	*.768*	
10.0	9.00	19.50	45°	0.130	10.00	4	1P240-0900-XB	☆	☆	☆	☆	☆	72.00	19.50	30°
	.354	*.768*		*.005*	*.394*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.835*	*.768*	
	10.00	22.50	45°	0.200	10.00	4	1P240-1000-XB	☆	☆	☆	☆	☆	72.00	22.50	
	.394	*.886*		*.008*	*.394*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.835*	*.886*	
12.0	12.00	26.50	45°	0.200	12.00	4	1P240-1200-XB	☆	☆	☆	☆	☆	83.00	26.50	
	.472	*1.043*		*.008*	*.472*			☆	☆	☆	☆	☆	*3.268*	*1.043*	
14.0	14.00	26.50	45°	0.200	14.00	4	1P240-1400-XB	☆	☆	☆	☆	☆	83.00	26.50	
	.551	*1.043*		*.008*	*.551*			☆	☆	☆	☆	☆	*3.268*	*1.043*	
16.0	16.00	32.50	45°	0.200	16.00	4	1P240-1600-XB	☆	☆	☆	☆	☆	92.00	32.50	
	.630	*1.280*		*.008*	*.630*			☆	☆	☆	☆	☆	*3.622*	*1.280*	
18.0	18.00	32.50	45°	0.200	18.00	4	1P240-1800-XB	☆	☆	☆	☆	☆	92.00	32.50	
	.709	*1.280*		*.008*	*.709*			☆	☆	☆	☆	☆	*3.622*	*1.280*	
20.0	20.00	38.50	45°	0.300	20.00	4	1P240-2000-XB	☆	☆	☆	☆	☆	104.00	38.50	
	.787	*1.516*		*.012*	*.787*			☆	☆	☆	☆	☆	*4.094*	*1.516*	
25.0	25.00	45.50	45°	0.300	25.00	4	1P240-2500-XB	☆	☆	☆	☆	☆	121.00	45.50	
	.984	*1.791*		*.012*	*.984*			☆	☆	☆	☆	☆	*4.764*	*1.791*	

ZEFP = число режущих кромок

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция





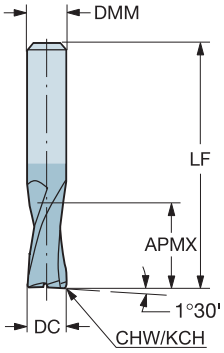
Черновые концевые фрезы

Концевые фрезы с возможностью сверления

Возможность обработки шпоночных пазов в пределах допуска. Твердость ≤48 HRc

TSYC 1P250-XA
FHA 30°
BSG Coromant
KAPR 90°
TCDC e8
TCDMM h6



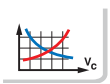


CZC MS	DC	APMX	KCH	CHW	DMM	ZEFP	Код заказа	P 1630	M 1630	K 1630	N 1630	S 1630	Размеры, мм, *дюйм* LF	LU	BHTA
6.0	2.00	8.50			6.00	2	1P250-0200-XA	☆	☆	☆	☆	☆	57.00	8.50	30°
	.079	*.335*			*.236*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.244*	*.335*	
	2.50	12.50	45°	0.080	6.00	2	1P250-0250-XA	☆	☆	☆	☆	☆	57.00	12.50	30°
	.098	*.492*		*.003*	*.236*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.244*	*.492*	
	3.00	12.50	45°	0.080	6.00	2	1P250-0300-XA	☆	☆	☆	☆	☆	57.00	12.50	30°
	.118	*.492*		*.003*	*.236*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.244*	*.492*	
	4.00	14.50	45°	0.130	6.00	2	1P250-0400-XA	☆	☆	☆	☆	☆	57.00	14.50	30°
	.157	*.571*		*.005*	*.236*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.244*	*.571*	
	5.00	16.50	45°	0.130	6.00	2	1P250-0500-XA	☆	☆	☆	☆	☆	57.00	16.50	30°
	.197	*.650*		*.005*	*.236*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.244*	*.650*	
	6.00	19.50	45°	0.130	6.00	2	1P250-0600-XA	☆	☆	☆	☆	☆	57.00	19.50	
	.236	*.768*		*.005*	*.236*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.244*	*.768*	
8.0	7.00	19.50	45°	0.130	8.00	2	1P250-0700-XA	☆	☆	☆	☆	☆	63.00	19.50	30°
	.276	*.768*		*.005*	*.315*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.480*	*.768*	
	8.00	19.50	45°	0.200	8.00	2	1P250-0800-XA	☆	☆	☆	☆	☆	63.00	19.50	
	.315	*.768*		*.008*	*.315*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.480*	*.768*	
10.0	9.00	21.50	45°	0.200	10.00	2	1P250-0900-XA	☆	☆	☆	☆	☆	72.00	21.50	30°
	.354	*.846*		*.008*	*.394*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.835*	*.846*	
	10.00	22.50	45°	0.200	10.00	2	1P250-1000-XA	☆	☆	☆	☆	☆	72.00	22.50	
	.394	*.886*		*.008*	*.394*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.835*	*.886*	
12.0	12.00	25.50	45°	0.200	12.00	2	1P250-1200-XA	☆	☆	☆	☆	☆	83.00	25.50	
	.472	*1.004*		*.008*	*.472*			☆	☆	☆	☆	☆	*3.268*	*1.004*	
14.0	14.00	30.50	45°	0.200	14.00	2	1P250-1400-XA	☆	☆	☆	☆	☆	83.00	30.50	
	.551	*1.201*		*.008*	*.551*			☆	☆	☆	☆	☆	*3.268*	*1.201*	
16.0	16.00	32.50	45°	0.200	16.00	2	1P250-1600-XA	☆	☆	☆	☆	☆	92.00	32.50	
	.630	*1.280*		*.008*	*.630*			☆	☆	☆	☆	☆	*3.622*	*1.280*	
18.0	18.00	32.50	45°	0.200	18.00	2	1P250-1800-XA	☆	☆	☆	☆	☆	92.00	32.50	
	.709	*1.280*		*.008*	*.709*			☆	☆	☆	☆	☆	*3.622*	*1.280*	
20.0	20.00	38.50	45°	0.300	20.00	2	1P250-2000-XA	☆	☆	☆	☆	☆	104.00	38.50	
	.787	*1.516*		*.012*	*.787*			☆	☆	☆	☆	☆	*4.094*	*1.516*	

ZEFP = число режущих кромок

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция





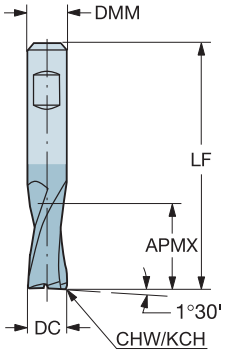
Черновые концевые фрезы

Концевые фрезы с возможностью сверления

Возможность обработки шпоночных пазов в пределах допуска. Твердость ≤48 HRc

TSYC 1P250-XB
FHA 30°
BSG Coromant
KAPR 90°
TCDC e8
TCDMM h6





CZC MS	DC	APMX	KCH	CHW	DMM	ZEFP	Код заказа	P 1630	M 1630	K 1630	N 1630	S 1630	Размеры, мм, *дюйм* LF	LU	BHTA
6.0	2.00	8.50			6.00	2	1P250-0200-XB	☆	☆	☆	☆	☆	57.00	8.50	30°
	.079	*.335*			*.236*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.244*	*.335*	
	2.50	12.50	45°	0.080	6.00	2	1P250-0250-XB	☆	☆	☆	☆	☆	57.00	12.50	30°
	.098	*.492*		*.003*	*.236*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.244*	*.492*	
	3.00	12.50	45°	0.080	6.00	2	1P250-0300-XB	☆	☆	☆	☆	☆	57.00	12.50	30°
	.118	*.492*		*.003*	*.236*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.244*	*.492*	
	4.00	14.50	45°	0.130	6.00	2	1P250-0400-XB	☆	☆	☆	☆	☆	57.00	14.50	30°
	.157	*.571*		*.005*	*.236*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.244*	*.571*	
	5.00	16.50	45°	0.130	6.00	2	1P250-0500-XB	☆	☆	☆	☆	☆	57.00	16.50	30°
	.197	*.650*		*.005*	*.236*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.244*	*.650*	
	6.00	19.50	45°	0.130	6.00	2	1P250-0600-XB	☆	☆	☆	☆	☆	57.00	19.50	
	.236	*.768*		*.005*	*.236*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.244*	*.768*	
8.0	7.00	19.50	45°	0.130	8.00	2	1P250-0700-XB	☆	☆	☆	☆	☆	63.00	19.50	30°
	.276	*.768*		*.005*	*.315*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.480*	*.768*	
	8.00	19.50	45°	0.200	8.00	2	1P250-0800-XB	☆	☆	☆	☆	☆	63.00	19.50	
	.315	*.768*		*.008*	*.315*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.480*	*.768*	
10.0	9.00	21.50	45°	0.200	10.00	2	1P250-0900-XB	☆	☆	☆	☆	☆	72.00	21.50	30°
	.354	*.846*		*.008*	*.394*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.835*	*.846*	
	10.00	22.50	45°	0.200	10.00	2	1P250-1000-XB	☆	☆	☆	☆	☆	72.00	22.50	
	.394	*.886*		*.008*	*.394*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.835*	*.886*	
12.0	12.00	25.50	45°	0.200	12.00	2	1P250-1200-XB	☆	☆	☆	☆	☆	83.00	25.50	
	.472	*1.004*		*.008*	*.472*			☆	☆	☆	☆	☆	*3.268*	*1.004*	
14.0	14.00	30.50	45°	0.200	14.00	2	1P250-1400-XB	☆	☆	☆	☆	☆	83.00	30.50	
	.551	*1.201*		*.008*	*.551*			☆	☆	☆	☆	☆	*3.268*	*1.201*	
16.0	16.00	32.50	45°	0.200	16.00	2	1P250-1600-XB	☆	☆	☆	☆	☆	92.00	32.50	
	.630	*1.280*		*.008*	*.630*			☆	☆	☆	☆	☆	*3.622*	*1.280*	
18.0	18.00	32.50	45°	0.200	18.00	2	1P250-1800-XB	☆	☆	☆	☆	☆	92.00	32.50	
	.709	*1.280*		*.008*	*.709*			☆	☆	☆	☆	☆	*3.622*	*1.280*	
20.0	20.00	38.50	45°	0.300	20.00	2	1P250-2000-XB	☆	☆	☆	☆	☆	104.00	38.50	
	.787	*1.516*		*.012*	*.787*			☆	☆	☆	☆	☆	*4.094*	*1.516*	

ZEFP = число режущих кромок

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция

D118 J4

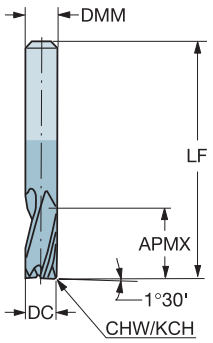
Черновые концевые фрезы

Концевые фрезы с возможностью сверления

Возможность обработки шпоночных пазов в пределах допуска

TSYC 1P251-XA
FHA 30°
BSG Coromant
KAPR 90°
TCDC e8
TCDMM h6



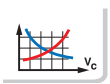


CZC MS	DC	APMX	KCH	CHW	DMM	ZEFP	Код заказа	P 1630	M 1630	K 1630	N 1630	S 1630	Размеры, мм, *дюйм* LF	LU	BHTA
6.0	2.00	8.50			6.00	3	1P251-0200-XA	☆	☆	☆	☆	☆	57.00	8.50	30°
	.079	*.335*			*.236*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.244*	*.335*	
	2.50	12.50	45°	0.080	6.00	3	1P251-0250-XA	☆	☆	☆	☆	☆	57.00	12.50	30°
	.098	*.492*		*.003*	*.236*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.244*	*.492*	
	3.00	12.50	45°	0.080	6.00	3	1P251-0300-XA	☆	☆	☆	☆	☆	57.00	12.50	30°
	.118	*.492*		*.003*	*.236*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.244*	*.492*	
	4.00	14.50	45°	0.130	6.00	3	1P251-0400-XA	☆	☆	☆	☆	☆	57.00	14.50	30°
	.157	*.571*		*.005*	*.236*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.244*	*.571*	
	5.00	16.50	45°	0.130	6.00	3	1P251-0500-XA	☆	☆	☆	☆	☆	57.00	16.50	30°
	.197	*.650*		*.005*	*.236*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.244*	*.650*	
	6.00	19.50	45°	0.130	6.00	3	1P251-0600-XA	☆	☆	☆	☆	☆	57.00	19.50	
	.236	*.768*		*.005*	*.236*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.244*	*.768*	
8.0	7.00	19.50	45°	0.130	8.00	3	1P251-0700-XA	☆	☆	☆	☆	☆	63.00	19.50	30°
	.276	*.768*		*.005*	*.315*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.480*	*.768*	
	8.00	19.50	45°	0.200	8.00	3	1P251-0800-XA	☆	☆	☆	☆	☆	63.00	19.50	
	.315	*.768*		*.008*	*.315*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.480*	*.768*	
10.0	9.00	21.50	45°	0.200	10.00	3	1P251-0900-XA	☆	☆	☆	☆	☆	72.00	21.50	30°
	.354	*.846*		*.008*	*.394*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.835*	*.846*	
	10.00	22.50	45°	0.200	10.00	3	1P251-1000-XA	☆	☆	☆	☆	☆	72.00	22.50	
	.394	*.886*		*.008*	*.394*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.835*	*.886*	
12.0	12.00	25.50	45°	0.200	12.00	3	1P251-1200-XA	☆	☆	☆	☆	☆	83.00	25.50	
	.472	*1.004*		*.008*	*.472*			☆	☆	☆	☆	☆	*3.268*	*1.004*	
14.0	14.00	30.50	45°	0.200	14.00	3	1P251-1400-XA	☆	☆	☆	☆	☆	83.00	30.50	
	.551	*1.201*		*.008*	*.551*			☆	☆	☆	☆	☆	*3.268*	*1.201*	
16.0	16.00	32.50	45°	0.200	16.00	3	1P251-1600-XA	☆	☆	☆	☆	☆	92.00	32.50	
	.630	*1.280*		*.008*	*.630*			☆	☆	☆	☆	☆	*3.622*	*1.280*	
18.0	18.00	32.50	45°	0.200	18.00	3	1P251-1800-XA	☆	☆	☆	☆	☆	92.00	32.50	
	.709	*1.280*		*.008*	*.709*			☆	☆	☆	☆	☆	*3.622*	*1.280*	
20.0	20.00	38.50	45°	0.300	20.00	3	1P251-2000-XA	☆	☆	☆	☆	☆	104.00	38.50	
	.787	*1.516*		*.012*	*.787*			☆	☆	☆	☆	☆	*4.094*	*1.516*	

ZEFP = число режущих кромок

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция





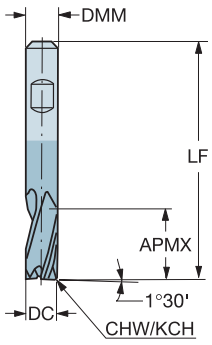
Черновые концевые фрезы

Концевые фрезы с возможностью сверления

Возможность обработки шпоночных пазов в пределах допуска

TSYC 1P251-XB
FHA 30°
BSG Coromant
KAPR 90°
TCDC e8
TCDMM h6



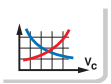


CZC MS	DC	APMX	KCH	CHW	DMM	ZEFP	Код заказа	P 1630	M 1630	K 1630	N 1630	S 1630	Размеры, мм, *дюйм* LF	LU	BHTA
6.0	2.00	8.50			6.00	3	1P251-0200-XB	☆	☆	☆	☆	☆	57.00	8.50	30°
	.079	*.335*			*.236*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.244*	*.335*	
	2.50	12.50	45°	0.080	6.00	3	1P251-0250-XB	☆	☆	☆	☆	☆	57.00	12.50	30°
	.098	*.492*		*.003*	*.236*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.244*	*.492*	
	3.00	12.50	45°	0.080	6.00	3	1P251-0300-XB	☆	☆	☆	☆	☆	57.00	12.50	30°
	.118	*.492*		*.003*	*.236*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.244*	*.492*	
	4.00	14.50	45°	0.130	6.00	3	1P251-0400-XB	☆	☆	☆	☆	☆	57.00	14.50	30°
	.157	*.571*		*.005*	*.236*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.244*	*.571*	
	5.00	16.50	45°	0.130	6.00	3	1P251-0500-XB	☆	☆	☆	☆	☆	57.00	16.50	30°
	.197	*.650*		*.005*	*.236*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.244*	*.650*	
	6.00	19.50	45°	0.130	6.00	3	1P251-0600-XB	☆	☆	☆	☆	☆	57.00	19.50	
	.236	*.768*		*.005*	*.236*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.244*	*.768*	
8.0	7.00	19.50	45°	0.130	8.00	3	1P251-0700-XB	☆	☆	☆	☆	☆	63.00	19.50	30°
	.276	*.768*		*.005*	*.315*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.480*	*.768*	
	8.00	19.50	45°	0.200	8.00	3	1P251-0800-XB	☆	☆	☆	☆	☆	63.00	19.50	
	.315	*.768*		*.008*	*.315*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.480*	*.768*	
10.0	9.00	21.50	45°	0.200	10.00	3	1P251-0900-XB	☆	☆	☆	☆	☆	72.00	21.50	30°
	.354	*.846*		*.008*	*.394*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.835*	*.846*	
	10.00	22.50	45°	0.200	10.00	3	1P251-1000-XB	☆	☆	☆	☆	☆	72.00	22.50	
	.394	*.886*		*.008*	*.394*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.835*	*.886*	
12.0	12.00	25.50	45°	0.200	12.00	3	1P251-1200-XB	☆	☆	☆	☆	☆	83.00	25.50	
	.472	*1.004*		*.008*	*.472*			☆	☆	☆	☆	☆	*3.268*	*1.004*	
14.0	14.00	30.50	45°	0.200	14.00	3	1P251-1400-XB	☆	☆	☆	☆	☆	83.00	30.50	
	.551	*1.201*		*.008*	*.551*			☆	☆	☆	☆	☆	*3.268*	*1.201*	
16.0	16.00	32.50	45°	0.200	16.00	3	1P251-1600-XB	☆	☆	☆	☆	☆	92.00	32.50	
	.630	*1.280*		*.008*	*.630*			☆	☆	☆	☆	☆	*3.622*	*1.280*	
18.0	18.00	32.50	45°	0.200	18.00	3	1P251-1800-XB	☆	☆	☆	☆	☆	92.00	32.50	
	.709	*1.280*		*.008*	*.709*			☆	☆	☆	☆	☆	*3.622*	*1.280*	
20.0	20.00	38.50	45°	0.300	20.00	3	1P251-2000-XB	☆	☆	☆	☆	☆	104.00	38.50	
	.787	*1.516*		*.012*	*.787*			☆	☆	☆	☆	☆	*4.094*	*1.516*	

ZEFP = число режущих кромок

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция



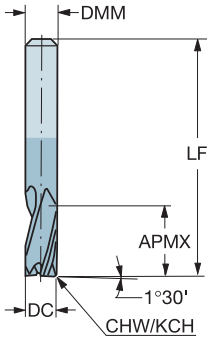


Концевые фрезы для черновой и чистовой обработки

Концевые фрезы с возможностью сверления

TSYC 1P260-XA
FHA 30°
BSG Coromant
KAPR 90°
TCDC h10
TCDMM h6



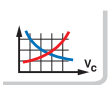


CZC MS	DC	APMX	KCH	CHW	DMM	ZEFP	Код заказа	P 1620	M 1620	K 1620	N 1620	S 1620	Размеры, мм, *дюйм* LF	LU	BHTA
3.0	1.00	4.00			3.00	3	1P260-0100-XA	☆	☆	☆	☆	☆	38.00	4.00	30°
	.039	*.157*			*.118*			☆	☆	☆	☆	☆	*1.496*	*.157*	
	1.50	6.00			3.00	3	1P260-0150-XA	☆	☆	☆	☆	☆	38.00	6.00	30°
	.059	*.236*			*.118*			☆	☆	☆	☆	☆	*1.496*	*.236*	
	2.00	8.00			3.00	3	1P260-0200-XA	☆	☆	☆	☆	☆	38.00	8.00	30°
	.079	*.315*			*.118*			☆	☆	☆	☆	☆	*1.496*	*.315*	
	3.00	12.00			3.00	3	1P260-0300-XA	☆	☆	☆	☆	☆	38.00	12.00	
	.118	*.472*			*.118*			☆	☆	☆	☆	☆	*1.496*	*.472*	
4.0	4.00	14.00			4.00	3	1P260-0400-XA	☆	☆	☆	☆	☆	50.00	14.00	
	.157	*.551*			*.157*			☆	☆	☆	☆	☆	*1.968*	*.551*	
6.0	5.00	16.00			6.00	3	1P260-0500-XA	☆	☆	☆	☆	☆	57.00	16.00	30°
	.197	*.630*			*.236*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.244*	*.630*	
	6.00	22.00			6.00	3	1P260-0600-XA	☆	☆	☆	☆	☆	65.00	22.00	
	.236	*.866*			*.236*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.559*	*.866*	
8.0	8.00	28.00			8.00	3	1P260-0800-XA	☆	☆	☆	☆	☆	80.00	28.00	
	.315	*1.102*			*.315*			☆	☆	☆	☆	☆	*3.150*	*1.102*	
10.0	10.00	32.00	45°	0.100	10.00	3	1P260-1000-XA	☆	☆	☆	☆	☆	100.00	32.00	
	.394	*1.260*		*.004*	*.394*			☆	☆	☆	☆	☆	*3.937*	*1.260*	
12.0	12.00	38.00	45°	0.100	12.00	3	1P260-1200-XA	☆	☆	☆	☆	☆	100.00	38.00	
	.472	*1.496*		*.004*	*.472*			☆	☆	☆	☆	☆	*3.937*	*1.496*	
16.0	16.00	50.00	45°	0.150	16.00	3	1P260-1600-XA	☆	☆	☆	☆	☆	115.00	50.00	
	.630	*1.968*		*.006*	*.630*			☆	☆	☆	☆	☆	*4.528*	*1.968*	
20.0	20.00	50.00	45°	0.150	20.00	3	1P260-2000-XA	☆	☆	☆	☆	☆	125.00	50.00	
	.787	*1.968*		*.006*	*.787*			☆	☆	☆	☆	☆	*4.921*	*1.968*	

ZEFP = число режущих кромок

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция



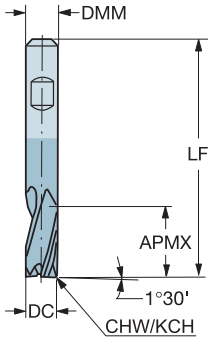


Концевые фрезы для черновой и чистовой обработки

Концевые фрезы с возможностью сверления

TSYC 1P260-XB
FHA 30°
BSG Coromant
KAPR 90°
TCDC h10
TCDMM h6



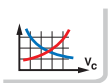


CZC MS	DC	APMX	KCH	CHW	DMM	ZEFP	Код заказа	P 1620	M 1620	K 1620	N 1620	S 1620	Размеры, мм, *дюйм* LF	LU	BHTA
6.0	5.00	16.00			6.00	3	1P260-0500-XB	☆	☆	☆	☆	☆	57.00	16.00	30°
	.197	*.630*			*.236*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.244*	*.630*	
	6.00	22.00			6.00	3	1P260-0600-XB	☆	☆	☆	☆	☆	65.00	22.00	
	.236	*.866*			*.236*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.559*	*.866*	
8.0	8.00	28.00			8.00	3	1P260-0800-XB	☆	☆	☆	☆	☆	80.00	28.00	
	.315	*1.102*			*.315*			☆	☆	☆	☆	☆	*3.150*	*1.102*	
10.0	10.00	32.00	45°	0.100	10.00	3	1P260-1000-XB	☆	☆	☆	☆	☆	100.00	32.00	
	.394	*1.260*		*.004*	*.394*			☆	☆	☆	☆	☆	*3.937*	*1.260*	
12.0	12.00	38.00	45°	0.100	12.00	3	1P260-1200-XB	☆	☆	☆	☆	☆	100.00	38.00	
	.472	*1.496*		*.004*	*.472*			☆	☆	☆	☆	☆	*3.937*	*1.496*	
16.0	16.00	50.00	45°	0.150	16.00	3	1P260-1600-XB	☆	☆	☆	☆	☆	115.00	50.00	
	.630	*1.968*		*.006*	*.630*			☆	☆	☆	☆	☆	*4.528*	*1.968*	
20.0	20.00	50.00	45°	0.150	20.00	3	1P260-2000-XB	☆	☆	☆	☆	☆	125.00	50.00	
	.787	*1.968*		*.006*	*.787*			☆	☆	☆	☆	☆	*4.921*	*1.968*	

ZEFP = число режущих кромок

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция





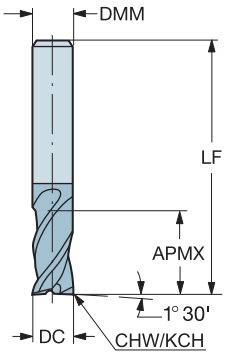
Черновые концевые фрезы

Концевые фрезы с возможностью сверления

Твердость ≤48 HRC

TSYC 1P330-XA
FHA 45°
BSG DIN 6527 L
KAPR 90°
TCDC h10
TCDMM h6





CZC MS	DC	APMX	KCH	CHW	DMM	ZEFP	Код заказа	P 1620	M 1620	K 1620	N 1620	S 1620	Размеры, мм, *дюйм* LF	LU	BHTA
6.0	2.00	6.00			6.00	3	1P330-0200-XA	☆	☆	☆	☆	☆	57.00	6.00	30°
	.079	*.236*			*.236*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.244*	*.236*	
	3.00	7.00			6.00	3	1P330-0300-XA	☆	☆	☆	☆	☆	57.00	7.00	30°
	.118	*.276*			*.236*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.244*	*.276*	
	4.00	8.00	45°	0.100	6.00	3	1P330-0400-XA	☆	☆	☆	☆	☆	57.00	8.00	30°
	.157	*.315*		*.004*	*.236*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.244*	*.315*	
	5.00	10.00	45°	0.100	6.00	3	1P330-0500-XA	☆	☆	☆	☆	☆	57.00	10.00	30°
	.197	*.394*		*.004*	*.236*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.244*	*.394*	
	6.00	10.00	45°	0.100	6.00	3	1P330-0600-XA	☆	☆	☆	☆	☆	57.00	10.00	
	.236	*.394*		*.004*	*.236*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.244*	*.394*	
8.0	7.00	13.00	45°	0.100	8.00	3	1P330-0700-XA	☆	☆	☆	☆	☆	63.00	13.00	30°
	.276	*.512*		*.004*	*.315*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.480*	*.512*	
	8.00	16.00	45°	0.100	8.00	3	1P330-0800-XA	☆	☆	☆	☆	☆	63.00	16.00	
	.315	*.630*		*.004*	*.315*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.480*	*.630*	
10.0	9.00	16.00	45°	0.100	10.00	3	1P330-0900-XA	☆	☆	☆	☆	☆	72.00	16.00	30°
	.354	*.630*		*.004*	*.394*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.835*	*.630*	
	10.00	19.00	45°	0.100	10.00	3	1P330-1000-XA	☆	☆	☆	☆	☆	72.00	19.00	
	.394	*.748*		*.004*	*.394*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.835*	*.748*	
12.0	12.00	22.00	45°	0.100	12.00	3	1P330-1200-XA	☆	☆	☆	☆	☆	83.00	22.00	
	.472	*.866*		*.004*	*.472*			☆	☆	☆	☆	☆	*3.268*	*.866*	
14.0	14.00	22.00	45°	0.150	14.00	3	1P330-1400-XA	☆	☆	☆	☆	☆	83.00	22.00	
	.551	*.866*		*.006*	*.551*			☆	☆	☆	☆	☆	*3.268*	*.866*	
16.0	16.00	26.00	45°	0.150	16.00	3	1P330-1600-XA	☆	☆	☆	☆	☆	92.00	26.00	
	.630	*1.024*		*.006*	*.630*			☆	☆	☆	☆	☆	*3.622*	*1.024*	
18.0	18.00	26.00	45°	0.150	18.00	3	1P330-1800-XA	☆	☆	☆	☆	☆	92.00	26.00	
	.709	*1.024*		*.006*	*.709*			☆	☆	☆	☆	☆	*3.622*	*1.024*	
20.0	20.00	32.00	45°	0.150	20.00	3	1P330-2000-XA	☆	☆	☆	☆	☆	104.00	32.00	
	.787	*1.260*		*.006*	*.787*			☆	☆	☆	☆	☆	*4.094*	*1.260*	

ZEFP = число режущих кромок

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция

D118 J4

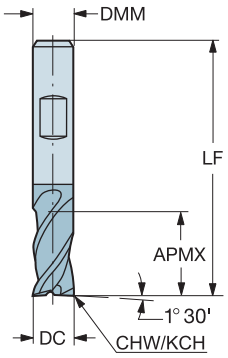
Черновые концевые фрезы

Концевые фрезы с возможностью сверления

Твердость ≤48 HRC

TSYC 1P330-XB
FHA 45°
BSG DIN 6527 L
KAPR 90°
TCDC h10
TCDMM h6



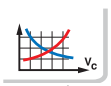


CZC MS	DC	APMX	KCH	CHW	DMM	ZEFP	Код заказа	P 1620	M 1620	K 1620	N 1620	S 1620	Размеры, мм, *дюйм* LF	LU	BHTA
6.0	2.00	6.00			6.00	3	1P330-0200-XB	☆	☆	☆	☆	☆	57.00	6.00	30°
	.079	*.236*			*.236*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.244*	*.236*	
	3.00	7.00			6.00	3	1P330-0300-XB	☆	☆	☆	☆	☆	57.00	7.00	30°
	.118	*.276*			*.236*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.244*	*.276*	
	4.00	8.00	45°	0.100	6.00	3	1P330-0400-XB	☆	☆	☆	☆	☆	57.00	8.00	30°
	.157	*.315*		*.004*	*.236*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.244*	*.315*	
	5.00	10.00	45°	0.100	6.00	3	1P330-0500-XB	☆	☆	☆	☆	☆	57.00	10.00	30°
	.197	*.394*		*.004*	*.236*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.244*	*.394*	
	6.00	10.00	45°	0.100	6.00	3	1P330-0600-XB	☆	☆	☆	☆	☆	57.00	10.00	
	.236	*.394*		*.004*	*.236*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.244*	*.394*	
8.0	7.00	13.00	45°	0.100	8.00	3	1P330-0700-XB	☆	☆	☆	☆	☆	63.00	13.00	30°
	.276	*.512*		*.004*	*.315*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.480*	*.512*	
	8.00	16.00	45°	0.100	8.00	3	1P330-0800-XB	☆	☆	☆	☆	☆	63.00	16.00	
	.315	*.630*		*.004*	*.315*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.480*	*.630*	
10.0	9.00	16.00	45°	0.100	10.00	3	1P330-0900-XB	☆	☆	☆	☆	☆	72.00	16.00	30°
	.354	*.630*		*.004*	*.394*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.835*	*.630*	
	10.00	19.00	45°	0.100	10.00	3	1P330-1000-XB	☆	☆	☆	☆	☆	72.00	19.00	
	.394	*.748*		*.004*	*.394*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.835*	*.748*	
12.0	12.00	22.00	45°	0.100	12.00	3	1P330-1200-XB	☆	☆	☆	☆	☆	83.00	22.00	
	.472	*.866*		*.004*	*.472*			☆	☆	☆	☆	☆	*3.268*	*.866*	
14.0	14.00	22.00	45°	0.150	14.00	3	1P330-1400-XB	☆	☆	☆	☆	☆	83.00	22.00	
	.551	*.866*		*.006*	*.551*			☆	☆	☆	☆	☆	*3.268*	*.866*	
16.0	16.00	26.00	45°	0.150	16.00	3	1P330-1600-XB	☆	☆	☆	☆	☆	92.00	26.00	
	.630	*1.024*		*.006*	*.630*			☆	☆	☆	☆	☆	*3.622*	*1.024*	
18.0	18.00	26.00	45°	0.150	18.00	3	1P330-1800-XB	☆	☆	☆	☆	☆	92.00	26.00	
	.709	*1.024*		*.006*	*.709*			☆	☆	☆	☆	☆	*3.622*	*1.024*	
20.0	20.00	32.00	45°	0.150	20.00	3	1P330-2000-XB	☆	☆	☆	☆	☆	104.00	32.00	
	.787	*1.260*		*.006*	*.787*			☆	☆	☆	☆	☆	*4.094*	*1.260*	

ZEFP = число режущих кромок

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция





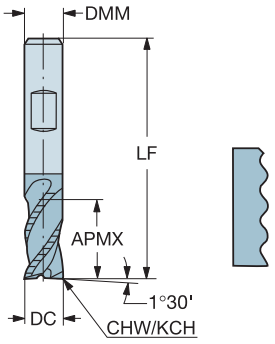
Черновые концевые фрезы

Концевые фрезы с возможностью сверления

Переменный угол подъема стружечной канавки. Геометрия Kordell. Твердость ≤48 HRc

TSYC 1P340-XB
FHA 37°
BSG DIN 6527 L
KAPR 90°
TCDC h14
TCDMM h6



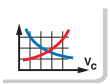


CZC MS	DC	APMX	KCH	CHW	DMM	ZEFP	Код заказа	P 1640	M 1640	K 1640	S 1640	Размеры, мм, *дюйм* LF	LU
6.0	6.00	13.50	35°	0.350	6.00	4	1P340-0600-XB	☆	☆	☆	☆	57.00	13.50
	.236	*.531*		*.014*	*.236*			☆	☆	☆	☆	*2.244*	*.531*
8.0	8.00	19.50	35°	0.450	8.00	4	1P340-0800-XB	☆	☆	☆	☆	63.00	19.50
	.315	*.768*		*.018*	*.315*			☆	☆	☆	☆	*2.480*	*.768*
10.0	10.00	22.50	35°	0.500	10.00	4	1P340-1000-XB	☆	☆	☆	☆	72.00	22.50
	.394	*.886*		*.020*	*.394*			☆	☆	☆	☆	*2.835*	*.886*
12.0	12.00	26.50	35°	0.500	12.00	4	1P340-1200-XB	☆	☆	☆	☆	83.00	26.50
	.472	*1.043*		*.020*	*.472*			☆	☆	☆	☆	*3.268*	*1.043*
14.0	14.00	26.50	35°	0.500	14.00	4	1P340-1400-XB	☆	☆	☆	☆	83.00	26.50
	.551	*1.043*		*.020*	*.551*			☆	☆	☆	☆	*3.268*	*1.043*
16.0	16.00	32.50	35°	0.550	16.00	4	1P340-1600-XB	☆	☆	☆	☆	92.00	32.50
	.630	*1.280*		*.022*	*.630*			☆	☆	☆	☆	*3.622*	*1.280*
18.0	18.00	32.50	35°	0.500	18.00	4	1P340-1800-XB	☆	☆	☆	☆	92.00	32.50
	.709	*1.280*		*.020*	*.709*			☆	☆	☆	☆	*3.622*	*1.280*
20.0	20.00	38.50	35°	0.625	20.00	4	1P340-2000-XB	☆	☆	☆	☆	104.00	38.50
	.787	*1.516*		*.025*	*.787*			☆	☆	☆	☆	*4.094*	*1.516*

ZEFP = число режущих кромок

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция





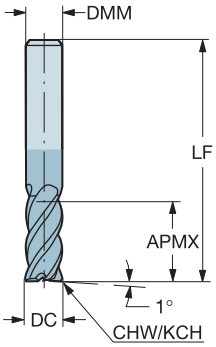
Концевые фрезы для черновой и чистовой обработки

Концевые фрезы с возможностью сверления

Твердость ≤48 HRC

TSYC 1P341-XA
FHA 45°
BSG Coromant
KAPR 90°
TCDC h10
TCDMM h6



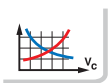


CZC MS	DC	APMX	KCH	CHW	DMM	ZEFP	Код заказа	P 1620	P 1630	M 1620	M 1630	K 1620	K 1630	S 1620	S 1630	Размеры, мм, *дюйм* LF	LU	BHTA
6.0	2.00	7.00			6.00	4	1P341-0200-XA	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	57.00	7.00	30°
	.079	*.276*			*.236*			☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	*2.244*	*.276*	
	3.00	8.00			6.00	4	1P341-0300-XA	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	57.00	8.00	30°
	.118	*.315*			*.236*			☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	*2.244*	*.315*	
	4.00	11.00	45°	0.100	6.00	4	1P341-0400-XA	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	57.00	11.00	30°
	.157	*.433*		*.004*	*.236*			☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	*2.244*	*.433*	
	5.00	13.00	45°	0.100	6.00	4	1P341-0500-XA	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	57.00	13.00	30°
	.197	*.512*		*.004*	*.236*			☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	*2.244*	*.512*	
	6.00	13.00	45°	0.100	6.00	4	1P341-0600-XA	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	57.00	13.00	
	.236	*.512*		*.004*	*.236*			☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	*2.244*	*.512*	
8.0	8.00	19.00	45°	0.100	8.00	4	1P341-0800-XA	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	63.00	19.00	
	.315	*.748*		*.004*	*.315*			☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	*2.480*	*.748*	
10.0	10.00	22.00	45°	0.100	10.00	4	1P341-1000-XA	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	72.00	22.00	
	.394	*.866*		*.004*	*.394*			☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	*2.835*	*.866*	
12.0	12.00	26.00	45°	0.100	12.00	4	1P341-1200-XA	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	83.00	26.00	
	.472	*1.024*		*.004*	*.472*			☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	*3.268*	*1.024*	
14.0	14.00	26.00	45°	0.150	14.00	4	1P341-1400-XA	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	83.00	26.00	
	.551	*1.024*		*.006*	*.551*			☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	*3.268*	*1.024*	
16.0	16.00	32.00	45°	0.150	16.00	4	1P341-1600-XA	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	92.00	32.00	
	.630	*1.260*		*.006*	*.630*			☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	*3.622*	*1.260*	
18.0	18.00	32.00	45°	0.150	18.00	5	1P341-1800-XA	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	92.00	32.00	
	.709	*1.260*		*.006*	*.709*			☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	*3.622*	*1.260*	
20.0	20.00	38.00	45°	0.150	20.00	5	1P341-2000-XA	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	104.00	38.00	
	.787	*1.496*		*.006*	*.787*			☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	*4.094*	*1.496*	

ZEFP = число режущих кромок

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция





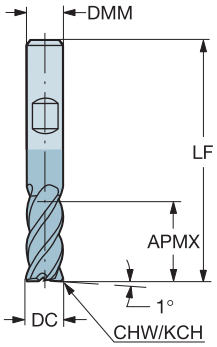
Концевые фрезы для черновой и чистовой обработки

Концевые фрезы с возможностью сверления

Твердость ≤48 HRC

TSYC 1P341-XB
FHA 45°
BSG Coromant
KAPR 90°
TCDC h10
TCDMM h6



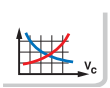


CZC MS	DC	APMX	KCH	CHW	DMM	ZEFP	Код заказа	P 1630	M 1630	K 1630	S 1630	Размеры, мм, *дюйм* LF	LU
6.0	6.00	13.00	45°	0.100	6.00	4	1P341-0600-XB	☆	☆	☆	☆	57.00	13.00
	.236	*.512*		*.004*	*.236*			☆	☆	☆	☆	*2.244*	*.512*
8.0	8.00	19.00	45°	0.100	8.00	4	1P341-0800-XB	☆	☆	☆	☆	63.00	19.00
	.315	*.748*		*.004*	*.315*			☆	☆	☆	☆	*2.480*	*.748*
10.0	10.00	22.00	45°	0.100	10.00	4	1P341-1000-XB	☆	☆	☆	☆	72.00	22.00
	.394	*.866*		*.004*	*.394*			☆	☆	☆	☆	*2.835*	*.866*
12.0	12.00	26.00	45°	0.100	12.00	4	1P341-1200-XB	☆	☆	☆	☆	83.00	26.00
	.472	*1.024*		*.004*	*.472*			☆	☆	☆	☆	*3.268*	*1.024*
14.0	14.00	26.00	45°	0.150	14.00	4	1P341-1400-XB	☆	☆	☆	☆	83.00	26.00
	.551	*1.024*		*.006*	*.551*			☆	☆	☆	☆	*3.268*	*1.024*
16.0	16.00	32.00	45°	0.150	16.00	4	1P341-1600-XB	☆	☆	☆	☆	92.00	32.00
	.630	*1.260*		*.006*	*.630*			☆	☆	☆	☆	*3.622*	*1.260*
20.0	20.00	38.00	45°	0.150	20.00	5	1P341-2000-XB	☆	☆	☆	☆	104.00	38.00
	.787	*1.496*		*.006*	*.787*			☆	☆	☆	☆	*4.094*	*1.496*

ZEFP = число режущих кромок

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция





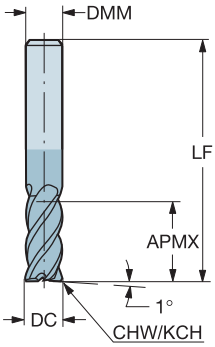
Концевые фрезы для черновой и чистовой обработки

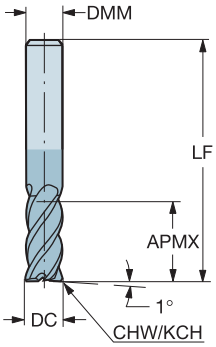
Концевые фрезы с возможностью сверления

Твердость ≤48 HRC

TSYC	1P360-XA	1P370-XA
FHA	45°	45°
BSG	Coromant	Coromant
KAPR	90°	90°
TCDC	h10	h10
TCDMM	h6	h6





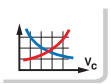


CZC MS	DC	APMX	KCH	CHW	DMM	ZEFP	Код заказа	P 1620	M 1620	K 1620	S 1620	Размеры, мм, *дюйм* LF	LU
6.0	6.00	22.00	45°	0.100	6.00	4	1P360-0600-XA	☆	☆	☆	☆	65.00	22.00
	.236	*.866*		*.004*	*.236*			☆	☆	☆	☆	*2.559*	*.866*
8.0	8.00	28.00	45°	0.100	8.00	4	1P360-0800-XA	☆	☆	☆	☆	80.00	28.00
	.315	*1.102*		*.004*	*.315*			☆	☆	☆	☆	*3.150*	*1.102*
10.0	10.00	32.00	45°	0.100	10.00	4	1P360-1000-XA	☆	☆	☆	☆	100.00	32.00
	.394	*1.260*		*.004*	*.394*			☆	☆	☆	☆	*3.937*	*1.260*
12.0	12.00	40.00	45°	0.100	12.00	4	1P360-1200-XA	☆	☆	☆	☆	100.00	40.00
	.472	*1.575*		*.004*	*.472*			☆	☆	☆	☆	*3.937*	*1.575*
14.0	14.00	50.00	45°	0.150	14.00	4	1P360-1400-XA	☆	☆	☆	☆	104.00	50.00
	.551	*1.968*		*.006*	*.551*			☆	☆	☆	☆	*4.094*	*1.968*
16.0	16.00	50.00	45°	0.150	16.00	5	1P360-1600-XA	☆	☆	☆	☆	115.00	50.00
	.630	*1.968*		*.006*	*.630*			☆	☆	☆	☆	*4.528*	*1.968*
20.0	20.00	55.00	45°	0.150	20.00	5	1P360-2000-XA	☆	☆	☆	☆	125.00	55.00
	.787	*2.165*		*.006*	*.787*			☆	☆	☆	☆	*4.921*	*2.165*
	20.00	75.00	45°	0.150	20.00	6	1P370-2000-XA	☆	☆	☆	☆	145.00	75.00
	.787	*2.953*		*.006*	*.787*			☆	☆	☆	☆	*5.709*	*2.953*
25.0	25.00	90.00	45°	0.150	25.00	8	1P360-2500-XA	☆	☆	☆	☆	153.00	90.00
	.984	*3.543*		*.006*	*.984*			☆	☆	☆	☆	*6.024*	*3.543*

ZEFP = число режущих кромок

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция



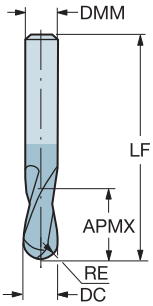


Фрезы со сферическим концом

Твердость ≤48 HRC

TSYC 1B230-XA
FHA 30°
BSG COROMANT
TCDC h9
TCDMM h6



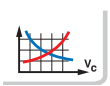


CZC MS	DC	APMX	RE	DMM	ZEFP	Код заказа	P 1630	M 1630	K 1630	N 1630	S 1630	Размеры, мм, *дюйм* LF	LU	BHTA
3.0	1.00	3.00	0.50	3.00	2	1B230-0100-XA	☆	☆	☆	☆	☆	38.00	3.00	30°
	.039	*.118*	*.020*	*.118*			☆	☆	☆	☆	☆	*1.496*	*.118*	
	1.50	3.00	0.75	3.00	2	1B230-0150-XA	☆	☆	☆	☆	☆	38.00	3.00	30°
	.059	*.118*	*.030*	*.118*			☆	☆	☆	☆	☆	*1.496*	*.118*	
	2.00	6.00	1.00	3.00	2	1B230-0200-XA	☆	☆	☆	☆	☆	38.00	6.00	30°
	.079	*.236*	*.039*	*.118*			☆	☆	☆	☆	☆	*1.496*	*.236*	
	2.50	7.00	1.25	3.00	2	1B230-0250-XA	☆	☆	☆	☆	☆	38.00	7.00	30°
	.098	*.276*	*.049*	*.118*			☆	☆	☆	☆	☆	*1.496*	*.276*	
	3.00	7.00	1.50	3.00	2	1B230-0300-XA	☆	☆	☆	☆	☆	38.00	7.00	
	.118	*.276*	*.059*	*.118*			☆	☆	☆	☆	☆	*1.496*	*.276*	
6.0	4.00	8.00	2.00	6.00	2	1B230-0400-XA	☆	☆	☆	☆	☆	57.00	8.00	30°
	.157	*.315*	*.079*	*.236*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.244*	*.315*	
	5.00	10.00	2.50	6.00	2	1B230-0500-XA	☆	☆	☆	☆	☆	57.00	10.00	30°
	.197	*.394*	*.098*	*.236*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.244*	*.394*	
	6.00	10.00	3.00	6.00	2	1B230-0600-XA	☆	☆	☆	☆	☆	57.00	10.00	
	.236	*.394*	*.118*	*.236*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.244*	*.394*	
8.0	7.00	13.00	3.50	8.00	2	1B230-0700-XA	☆	☆	☆	☆	☆	63.00	13.00	30°
	.276	*.512*	*.138*	*.315*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.480*	*.512*	
	8.00	16.00	4.00	8.00	2	1B230-0800-XA	☆	☆	☆	☆	☆	63.00	16.00	
	.315	*.630*	*.157*	*.315*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.480*	*.630*	
10.0	9.00	16.00	4.50	10.00	2	1B230-0900-XA	☆	☆	☆	☆	☆	72.00	16.00	30°
	.354	*.630*	*.177*	*.394*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.835*	*.630*	
	10.00	19.00	5.00	10.00	2	1B230-1000-XA	☆	☆	☆	☆	☆	72.00	19.00	
	.394	*.748*	*.197*	*.394*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.835*	*.748*	
12.0	12.00	22.00	6.00	12.00	2	1B230-1200-XA	☆	☆	☆	☆	☆	83.00	22.00	
	.472	*.866*	*.236*	*.472*			☆	☆	☆	☆	☆	*3.268*	*.866*	
14.0	14.00	22.00	7.00	14.00	2	1B230-1400-XA	☆	☆	☆	☆	☆	83.00	22.00	
	.551	*.866*	*.276*	*.551*			☆	☆	☆	☆	☆	*3.268*	*.866*	
16.0	16.00	26.00	8.00	16.00	2	1B230-1600-XA	☆	☆	☆	☆	☆	92.00	26.00	
	.630	*1.024*	*.315*	*.630*			☆	☆	☆	☆	☆	*3.622*	*1.024*	
20.0	20.00	32.00	10.00	20.00	2	1B230-2000-XA	☆	☆	☆	☆	☆	104.00	32.00	
	.787	*1.260*	*.394*	*.787*			☆	☆	☆	☆	☆	*4.094*	*1.260*	

ZEFP = число режущих кромок

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция



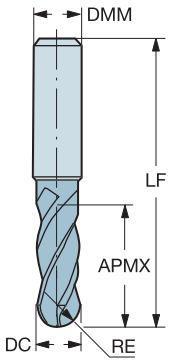


Фрезы со сферическим концом

Твердость ≤48 HRC

TSYC 1B240-XA
FHA 30°
BSG COROMANT
TCDC h9
TCDMM h6





CZC MS	DC	APMX	RE	DMM	ZEFP	Код заказа	P 1630	M 1630	K 1630	N 1630	S 1630	Размеры, мм, *дюйм* LF	LU	BHTA
6.0	3.00	8.00	1.50	6.00	4	1B240-0300-XA	☆	☆	☆	☆	☆	80.00	8.00	30°
	.118	*.315*	*.059*	*.236*			☆	☆	☆	☆	☆	*3.150*	*.315*	
	4.00	11.00	2.00	6.00	4	1B240-0400-XA	☆	☆	☆	☆	☆	80.00	11.00	30°
	.157	*.433*	*.079*	*.236*			☆	☆	☆	☆	☆	*3.150*	*.433*	
	5.00	13.00	2.50	6.00	4	1B240-0500-XA	☆	☆	☆	☆	☆	80.00	13.00	30°
	.197	*.512*	*.098*	*.236*			☆	☆	☆	☆	☆	*3.150*	*.512*	
	6.00	13.00	3.00	6.00	4	1B240-0600-XA	☆	☆	☆	☆	☆	80.00	13.00	
	.236	*.512*	*.118*	*.236*			☆	☆	☆	☆	☆	*3.150*	*.512*	
8.0	7.00	16.00	3.50	8.00	4	1B240-0700-XA	☆	☆	☆	☆	☆	100.00	16.00	30°
	.276	*.630*	*.138*	*.315*			☆	☆	☆	☆	☆	*3.937*	*.630*	
	8.00	19.00	4.00	8.00	4	1B240-0800-XA	☆	☆	☆	☆	☆	100.00	19.00	
	.315	*.748*	*.157*	*.315*			☆	☆	☆	☆	☆	*3.937*	*.748*	
10.0	10.00	22.00	5.00	10.00	4	1B240-1000-XA	☆	☆	☆	☆	☆	100.00	22.00	
	.394	*.866*	*.197*	*.394*			☆	☆	☆	☆	☆	*3.937*	*.866*	
12.0	12.00	26.00	6.00	12.00	4	1B240-1200-XA	☆	☆	☆	☆	☆	100.00	26.00	
	.472	*1.024*	*.236*	*.472*			☆	☆	☆	☆	☆	*3.937*	*1.024*	
16.0	16.00	32.00	8.00	16.00	4	1B240-1600-XA	☆	☆	☆	☆	☆	100.00	32.00	
	.630	*1.260*	*.315*	*.630*			☆	☆	☆	☆	☆	*3.937*	*1.260*	
20.0	20.00	38.00	10.00	20.00	4	1B240-2000-XA	☆	☆	☆	☆	☆	125.00	38.00	
	.787	*1.496*	*.394*	*.787*			☆	☆	☆	☆	☆	*4.921*	*1.496*	

ZEFP = число режущих кромок

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция

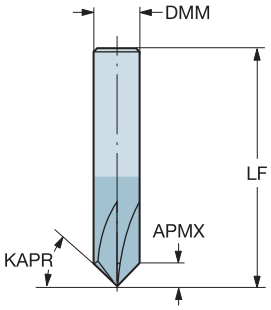
D118 J4

Концевые фрезы для обработки фасок

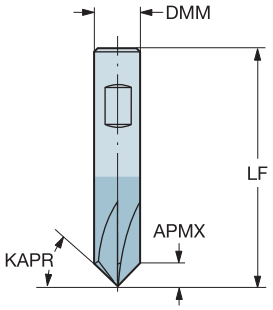
Твердость ≤48 HRC

TSYC 1C050-XA
FHA 0°
TCDMM h6





1C050-XB
0°
h6



Цилиндрический хвостовик

CZC MS	DC	APMX	DMM	ZEFP	KAPR	Код заказа	P	M	K	N	S	H	Размеры, мм, *дюйм* LF	LU
							1620	1620	1620	1620	1620	1620		
6.0	6.00	2.50	6.0	4	45°	1C050-0100-045-XA	☆	☆	☆	☆	☆	☆	57.00	2.50
	.236	*.098*	*.236*				☆	☆	☆	☆	☆	☆	*2.244*	*.098*
8.0	8.00	3.00	8.0	5	45°	1C050-0200-045-XA	☆	☆	☆	☆	☆	☆	80.00	3.00
	.315	*.118*	*.315*				☆	☆	☆	☆	☆	☆	*3.150*	*.118*
10.0	10.00	4.25	10.0	4	45°	1C050-0150-045-XA	☆	☆	☆	☆	☆	☆	100.00	4.25
	.394	*.167*	*.394*				☆	☆	☆	☆	☆	☆	*3.937*	*.167*
	10.00	7.35	10.0	4	60°	1C050-0150-060-XA	☆	☆	☆	☆	☆	☆	100.00	7.35
	.394	*.289*	*.394*				☆	☆	☆	☆	☆	☆	*3.937*	*.289*
12.0	12.00	4.50	12.0	6	45°	1C050-0300-045-XA	☆	☆	☆	☆	☆	☆	83.00	4.50
	.472	*.177*	*.472*				☆	☆	☆	☆	☆	☆	*3.268*	*.177*

Weldon

CZC MS	DC	APMX	DMM	ZEFP	KAPR	Код заказа	P	M	K	N	S	H	Размеры, мм, *дюйм* LF	LU
							1620	1620	1620	1620	1620	1620		
10.0	10.00	4.25	10.0	4	45°	1C050-0150-045-XB	☆	☆	☆	☆	☆	☆	100.00	4.25
	.394	*.167*	*.394*				☆	☆	☆	☆	☆	☆	*3.937*	*.167*
	10.00	7.35	10.0	4	60°	1C050-0150-060-XB	☆	☆	☆	☆	☆	☆	100.00	7.35
	.394	*.289*	*.394*				☆	☆	☆	☆	☆	☆	*3.937*	*.289*
12.0	12.00	4.50	12.0	6	45°	1C050-0300-045-XB	☆	☆	☆	☆	☆	☆	83.00	4.50
	.472	*.177*	*.472*				☆	☆	☆	☆	☆	☆	*3.268*	*.177*

ZEFP = число режущих кромок

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция

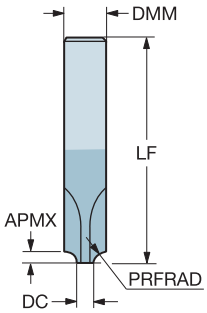
D118 J4

Концевая фреза для обработки галтелей

Твердость ≤48 HRC

TSYC 1U000-XA
FHA 0°
BSG COROMANT
TCDMM h6



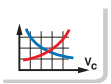


CZC MS	DC	APMX	DMM	ZEFP	PRFRAD	Код заказа	P 1620	M 1620	K 1620	N 1620	S 1620	H 1620	Размеры, мм, *дюйм* LF	LU
6.0	4.00	0.50	6.00	3	0.50	1U000-0400-050-XA	☆	☆	☆	☆	☆	☆	57.00	0.50
	.157	*.020*	*.236*		*.020*		☆	☆	☆	☆	☆	☆	*2.244*	*.020*
	4.00	0.75	6.00	3	0.75	1U000-0400-075-XA	☆	☆	☆	☆	☆	☆	57.00	0.75
	.157	*.030*	*.236*		*.030*		☆	☆	☆	☆	☆	☆	*2.244*	*.030*
8.0	4.00	1.00	8.00	4	1.00	1U000-0400-100-XA	☆	☆	☆	☆	☆	☆	63.00	1.00
	.157	*.039*	*.315*		*.039*		☆	☆	☆	☆	☆	☆	*2.480*	*.039*
	4.00	1.50	8.00	4	1.50	1U000-0400-150-XA	☆	☆	☆	☆	☆	☆	63.00	1.50
	.157	*.059*	*.315*		*.059*		☆	☆	☆	☆	☆	☆	*2.480*	*.059*
10.0	5.00	2.00	10.00	4	2.00	1U000-0500-200-XA	☆	☆	☆	☆	☆	☆	72.00	2.00
	.197	*.079*	*.394*		*.079*		☆	☆	☆	☆	☆	☆	*2.835*	*.079*
	5.00	2.50	10.00	4	2.50	1U000-0500-250-XA	☆	☆	☆	☆	☆	☆	72.00	2.50
	.197	*.098*	*.394*		*.098*		☆	☆	☆	☆	☆	☆	*2.835*	*.098*
12.0	5.00	3.00	12.00	4	3.00	1U000-0500-300-XA	☆	☆	☆	☆	☆	☆	83.00	3.00
	.197	*.118*	*.472*		*.118*		☆	☆	☆	☆	☆	☆	*3.268*	*.118*
14.0	6.00	4.00	14.00	4	4.00	1U000-0600-400-XA	☆	☆	☆	☆	☆	☆	83.00	4.00
	.236	*.157*	*.551*		*.157*		☆	☆	☆	☆	☆	☆	*3.268*	*.157*
16.0	6.00	5.00	16.00	4	5.00	1U000-0600-500-XA	☆	☆	☆	☆	☆	☆	92.00	5.00
	.236	*.197*	*.630*		*.197*		☆	☆	☆	☆	☆	☆	*3.622*	*.197*
20.0	8.00	6.00	20.00	4	6.00	1U000-0800-600-XA	☆	☆	☆	☆	☆	☆	104.00	6.00
	.315	*.236*	*.787*		*.236*		☆	☆	☆	☆	☆	☆	*4.094*	*.236*

ZEFP = число режущих кромок

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция





CoroMill® Plura с креплением iLock*

Цельная твердосплавная концевая фреза с оптимизированной производительностью благодаря защите от вытягивания из патрона

- Высокопроизводительные сплавы GC1620, 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



Стандартные радиусы при вершине, применяемые в аэрокосмической отрасли

	r_ε							
Dc, 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

* **Лицензия Haimer**

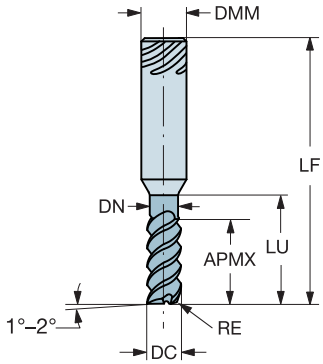
Черновые концевые фрезы

Концевые фрезы с радиусом при вершине, с возможностью сверления

Неравномерный шаг зубьев. Твердость ≤48 HRc

TSYC R216.2x..YC..P
FHA 50°
BSG Coromant
KAPR 90°
TCDC h9
TCDMM h6

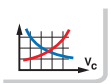




CZC MS	DC	APMX	RE	DMM	ZEFP	Код заказа	P 1640	M 1640	S 1640	Размеры, мм, *дюйм* DN	LF	LU
12.0	12.00	19.00	0.50	12.00	4	**R216.24-12050BYC19P**	☆	☆	☆	11.40	83.00	33.00
	.472	*.748*	*.020*	*.472*			☆	☆	☆	*.449*	*3.268*	*1.299*
	12.00	19.00	1.00	12.00	4	**R216.24-12050CYC19P**	☆	☆	☆	11.40	83.00	33.00
	.472	*.748*	*.039*	*.472*			☆	☆	☆	*.449*	*3.268*	*1.299*
	12.00	19.00	2.00	12.00	4	**R216.24-12050EYC19P**	☆	☆	☆	11.40	83.00	33.00
	.472	*.748*	*.079*	*.472*			☆	☆	☆	*.449*	*3.268*	*1.299*
16.0	16.00	26.00	0.50	16.00	4	**R216.24-16050BYC26P**	☆	☆	☆	15.20	92.00	42.00
	.630	*1.024*	*.020*	*.630*			☆	☆	☆	*.598*	*3.622*	*1.654*
	16.00	26.00	1.00	16.00	4	**R216.24-16050CYC26P**	☆	☆	☆	15.20	92.00	42.00
	.630	*1.024*	*.039*	*.630*			☆	☆	☆	*.598*	*3.622*	*1.654*
	16.00	26.00	2.00	16.00	4	**R216.24-16050EYC26P**	☆	☆	☆	15.20	92.00	42.00
	.630	*1.024*	*.079*	*.630*			☆	☆	☆	*.598*	*3.622*	*1.654*
20.0	20.00	32.00	1.00	20.00	4	**R216.24-20050CYC32P**	☆	☆	☆	19.00	104.00	52.00
	.787	*1.260*	*.039*	*.787*			☆	☆	☆	*.748*	*4.094*	*2.047*
	20.00	32.00	2.00	20.00	4	**R216.24-20050EYC32P**	☆	☆	☆	19.00	104.00	52.00
	.787	*1.260*	*.079*	*.787*			☆	☆	☆	*.748*	*4.094*	*2.047*
	20.00	32.00	4.00	20.00	4	**R216.24-20050IYC32P**	☆	☆	☆	19.00	104.00	52.00
	.787	*1.260*	*.157*	*.787*			☆	☆	☆	*.748*	*4.094*	*2.047*

ZEFP = число режущих кромок

Расшифровку обозначений см. на стр. 3





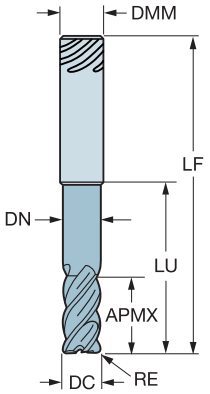
Черновые концевые фрезы

Концевые фрезы с радиусом при вершине, с возможностью сверления

Переменная глубина стружечной канавки. Неравномерный шаг зубьев. Твердость ≤48 HRc

TSYC R216.2x..YK..P
FHA 50°
BSG Coromant
KAPR 90°
TCDC h9
TCDMM h6

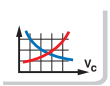




CZC MS	DC	APMX	RE	DMM	ZEFP	Код заказа	P 1620	M 1620	S 1620	Размеры, мм, *дюйм* DN	LF	LU
12.0	12.00	26.00	1.00	12.00	4	**R216.24-12050CYK26P**	☆	☆	☆	11.40	100.00	53.00
	.472	*1.024*	*.039*	*.472*			☆	☆	☆	*.449*	*3.937*	*2.087*
	12.00	26.00	1.50	12.00	4	**R216.24-12050DYK26P**	☆	☆	☆	11.40	100.00	53.00
	.472	*1.024*	*.059*	*.472*			☆	☆	☆	*.449*	*3.937*	*2.087*
	12.00	26.00	2.00	12.00	4	**R216.24-12050EYK26P**	☆	☆	☆	11.40	100.00	53.00
	.472	*1.024*	*.079*	*.472*			☆	☆	☆	*.449*	*3.937*	*2.087*
	12.00	26.00	2.50	12.00	4	**R216.24-12050FYK26P**	☆	☆	☆	11.40	100.00	53.00
	.472	*1.024*	*.098*	*.472*			☆	☆	☆	*.449*	*3.937*	*2.087*
	12.00	26.00	3.00	12.00	4	**R216.24-12050GYK26P**	☆	☆	☆	11.40	100.00	53.00
	.472	*1.024*	*.118*	*.472*			☆	☆	☆	*.449*	*3.937*	*2.087*
	12.00	26.00	4.00	12.00	4	**R216.24-12050IYK26P**	☆	☆	☆	11.40	100.00	53.00
	.472	*1.024*	*.157*	*.472*			☆	☆	☆	*.449*	*3.937*	*2.087*
16.0	16.00	36.00	1.00	16.00	4	**R216.24-16050CYK36P**	☆	☆	☆	15.20	115.00	65.00
	.630	*1.417*	*.039*	*.630*			☆	☆	☆	*.598*	*4.528*	*2.559*
	16.00	36.00	1.50	16.00	4	**R216.24-16050DYK36P**	☆	☆	☆	15.20	115.00	65.00
	.630	*1.417*	*.059*	*.630*			☆	☆	☆	*.598*	*4.528*	*2.559*
	16.00	36.00	2.00	16.00	4	**R216.24-16050EYK36P**	☆	☆	☆	15.20	115.00	65.00
	.630	*1.417*	*.079*	*.630*			☆	☆	☆	*.598*	*4.528*	*2.559*
	16.00	36.00	2.50	16.00	4	**R216.24-16050FYK36P**	☆	☆	☆	15.20	115.00	65.00
	.630	*1.417*	*.098*	*.630*			☆	☆	☆	*.598*	*4.528*	*2.559*
	16.00	36.00	3.00	16.00	4	**R216.24-16050GYK36P**	☆	☆	☆	15.20	115.00	65.00
	.630	*1.417*	*.118*	*.630*			☆	☆	☆	*.598*	*4.528*	*2.559*
	16.00	36.00	4.00	16.00	4	**R216.24-16050IYK36P**	☆	☆	☆	15.20	115.00	65.00
	.630	*1.417*	*.157*	*.630*			☆	☆	☆	*.598*	*4.528*	*2.559*
	16.00	36.00	6.35	16.00	4	**R216.24-16050OYK36P**	☆	☆	☆	15.20	115.00	65.00
	.630	*1.417*	*.250*	*.630*			☆	☆	☆	*.598*	*4.528*	*2.559*

ZEFP = число режущих кромок

Расшифровку обозначений см. на стр. 3





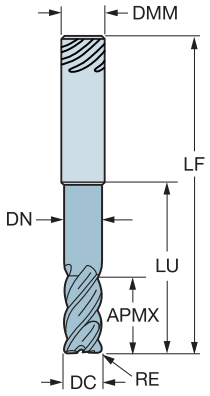
Черновые концевые фрезы

Концевые фрезы с радиусом при вершине, с возможностью сверления

Переменная глубина стружечной канавки. Неравномерный шаг зубьев. Твердость ≤48 HRc

TSYC R216.2x..YK..P
FHA 50°
BSG Coromant
KAPR 90°
TCDC h9
TCDMM h6

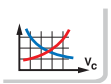




CZC MS	DC	APMX	RE	DMM	ZEFP	Код заказа	P 1620	M 1620	S 1620	Размеры, мм, *дюйм* DN	LF	LU
20.0	20.00	44.00	2.50	20.00	4	**R216.24-20050FYK44P**	☆	☆	☆	19.00	145.00	80.00
	.787	*1.732*	*.098*	*.787*			☆	☆	☆	*.748*	*5.709*	*3.150*
	20.00	44.00	3.00	20.00	4	**R216.24-20050GYK44P**	☆	☆	☆	19.00	145.00	80.00
	.787	*1.732*	*.118*	*.787*			☆	☆	☆	*.748*	*5.709*	*3.150*
	20.00	44.00	4.00	20.00	4	**R216.24-20050IYK44P**	☆	☆	☆	19.00	145.00	80.00
	.787	*1.732*	*.157*	*.787*			☆	☆	☆	*.748*	*5.709*	*3.150*
	20.00	44.00	6.35	20.00	4	**R216.24-20050OYK44P**	☆	☆	☆	19.00	145.00	80.00
	.787	*1.732*	*.250*	*.787*			☆	☆	☆	*.748*	*5.709*	*3.150*
25.0	25.00	54.00	3.00	25.00	5	**R216.25-25050GYK54P**	☆	☆	☆	24.00	155.00	99.00
	.984	*2.126*	*.118*	*.984*			☆	☆	☆	*.945*	*6.102*	*3.898*
	25.00	54.00	4.00	25.00	5	**R216.25-25050IYK54P**	☆	☆	☆	24.00	155.00	99.00
	.984	*2.126*	*.157*	*.984*			☆	☆	☆	*.945*	*6.102*	*3.898*
	25.00	54.00	6.35	25.00	5	**R216.25-25050OYK54P**	☆	☆	☆	24.00	155.00	99.00
	.984	*2.126*	*.250*	*.984*			☆	☆	☆	*.945*	*6.102*	*3.898*

ZEFP = число режущих кромок

Расшифровку обозначений см. на стр. 3





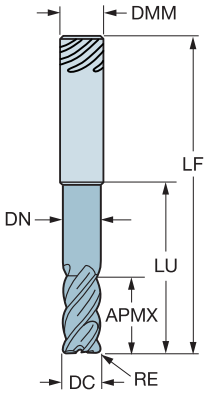
Черновые концевые фрезы

Концевые фрезы с радиусом при вершине, с возможностью сверления

Переменная глубина стружечной канавки. Неравномерный шаг зубьев. Твердость ≤48 HRc

TSYC R216.2x..YL..P
FHA 50°
BSG Coromant
KAPR 90°
TCDC h9
TCDMM h6

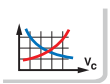




CZC MS	DC	APMX	RE	DMM	ZEFP	Код заказа	P 1620	M 1620	S 1620	Размеры, мм, *дюйм* DN	LF	LU
12.0	12.00	26.00	3.00	12.00	4	**R216.24-12050GYL26P**	☆	☆	☆	11.40	105.00	60.00
	.472	*1.024*	*.118*	*.472*			☆	☆	☆	*.449*	*4.134*	*2.362*
16.0	16.00	36.00	3.00	16.00	4	**R216.24-16050GYL36P**	☆	☆	☆	15.20	128.00	80.00
	.630	*1.417*	*.118*	*.630*			☆	☆	☆	*.598*	*5.039*	*3.150*
	16.00	36.00	6.35	16.00	4	**R216.24-16050OYL36P**	☆	☆	☆	15.20	128.00	80.00
	.630	*1.417*	*.250*	*.630*			☆	☆	☆	*.598*	*5.039*	*3.150*
20.0	20.00	44.00	3.00	20.00	4	**R216.24-20050GYL44P**	☆	☆	☆	19.00	150.00	100.00
	.787	*1.732*	*.118*	*.787*			☆	☆	☆	*.748*	*5.906*	*3.937*
	20.00	44.00	6.35	20.00	4	**R216.24-20050OYL44P**	☆	☆	☆	19.00	150.00	100.00
	.787	*1.732*	*.250*	*.787*			☆	☆	☆	*.748*	*5.906*	*3.937*
25.0	25.00	54.00	3.00	25.00	5	**R216.25-25050GYL54P**	☆	☆	☆	24.00	181.00	125.00
	.984	*2.126*	*.118*	*.984*			☆	☆	☆	*.945*	*7.126*	*4.921*
	25.00	54.00	6.35	25.00	5	**R216.25-25050OYL54P**	☆	☆	☆	24.00	181.00	125.00
	.984	*2.126*	*.250*	*.984*			☆	☆	☆	*.945*	*7.126*	*4.921*

ZEFP = число режущих кромок

Расшифровку обозначений см. на стр. 3



D118



J4

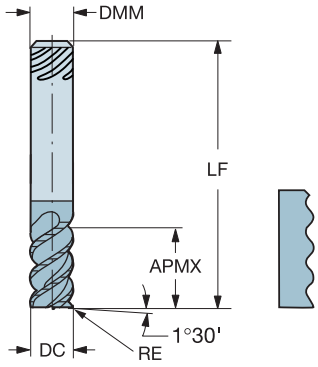
Черновые концевые фрезы

Концевые фрезы с радиусом при вершине, с возможностью сверления

Геометрия Kordell. Твердость ≤48 HRc

TSYC R216.3x..YC..K
FHA 45°
BSG DIN 6527 L
KAPR 90°
TCDC h12
TCDMM h6



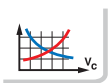


Метрическое исполнение

CZC MS	DC	APMX	RE	DMM	ZEFP	Код заказа	P 1640	M 1640	S 1640	Размеры, мм, *дюйм* DN	LF	LU
16.0	16.00	32.00	4.00	16.00	6	**R216.36-16045IYC32K**	☆	☆	☆	15.20	92.00	42.00
	.630	*1.260*	*.157*	*.630*			☆	☆	☆	*.598*	*3.622*	*1.654*
	16.00	32.00	4.00	16.00	6	**R216.36-16045IYK32K**	☆	☆	☆	15.20	112.00	64.00
	.630	*1.260*	*.157*	*.630*			☆	☆	☆	*.598*	*4.409*	*2.520*
20.0	20.00	38.00	4.00	20.00	6	**R216.36-20045IYC38K**	☆	☆	☆	19.00	104.00	52.00
	.787	*1.496*	*.157*	*.787*			☆	☆	☆	*.748*	*4.094*	*2.047*
	20.00	38.00	4.00	20.00	6	**R216.36-20045IYK38K**	☆	☆	☆	19.00	130.00	80.00
	.787	*1.496*	*.157*	*.787*			☆	☆	☆	*.748*	*5.118*	*3.150*
25.0	25.00	45.00	4.00	25.00	8	**R216.38-25045IYC45K**	☆	☆	☆	24.00	121.00	63.00
	.984	*1.772*	*.157*	*.984*			☆	☆	☆	*.945*	*4.764*	*2.480*
	25.00	45.00	4.00	25.00	8	**R216.38-25045IYK45K**	☆	☆	☆	24.00	156.00	100.00
	.984	*1.772*	*.157*	*.984*			☆	☆	☆	*.945*	*6.142*	*3.937*

ZEFP = число режущих кромок

Расшифровку обозначений см. на стр. 3





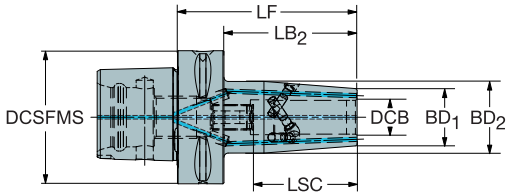
Патрон с термозажимом Coromant Capto® с системой iLock

Для цилиндрических хвостовиков

Cx-391.19Y



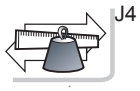
TSYC Cx-391.19Y



CZC MS	CZC WS	DCSFMS	DCB	CNSC	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* LF	BD1	BD2	LB2	LSCN	LSCX	Kg
C6	12	63	12	1	**C6-391.19Y-12 080**	80	24	32	58	36	46	1.0
		2.480	*.472*			*3.150*	*.945*	*1.260*	*2.283*	*1.417*	*1.811*	
	16	63	16	1	**C6-391.19Y-16 085**	85	27	34	63	39	49	1.1
		2.480	*.630*			*3.346*	*1.063*	*1.339*	*2.480*	*1.535*	*1.929*	
	20	63	20	1	**C6-391.19Y-20 085**	85	33	42	63	41	51	1.2
		2.480	*.787*			*3.346*	*1.299*	*1.654*	*2.480*	*1.614*	*2.008*	
	25	63	25	1	**C6-391.19Y-25 090**	95	44	53	68	47	57	1.5
		2.480	*.984*			*3.740*	*1.732*	*2.087*	*2.677*	*1.850*	*2.244*	
C8	12	80	12	1	**C8-391.19Y-12 090**	90	24	32	60	36	46	2.0
		3.150	*.472*			*3.543*	*.945*	*1.260*	*2.362*	*1.417*	*1.811*	
	16	80	16	1	**C8-391.19Y-16 095**	95	27	34	65	39	49	2.0
		3.150	*.630*			*3.740*	*1.063*	*1.339*	*2.559*	*1.535*	*1.929*	
	20	80	20	1	**C8-391.19Y-20 095**	95	33	42	65	41	51	2.1
		3.150	*.787*			*3.740*	*1.299*	*1.654*	*2.559*	*1.614*	*2.008*	
	25	80	25	1	**C8-391.19Y-25 100**	100	44	53	70	47	57	2.5
		3.150	*.984*			*3.937*	*1.732*	*2.087*	*2.756*	*1.850*	*2.244*	

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

Расшифровку обозначений см. на стр. 3



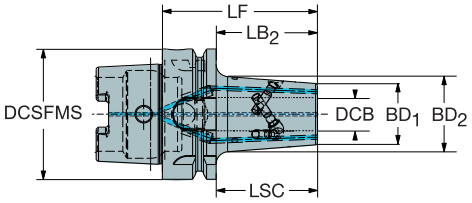
Патрон с термозажимом HSK с системой iLock

Для цилиндрических хвостовиков

392.41019Y



TSYC 392.41019Y



CZC MS	CZC WS	DCSFMS	DCB	CNSC	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* LF	BD1	BD2	LB2	LSCN	LSCX	Kg
63	12	63	12	1	**392.41019Y-6312070**	70	26	33	44	46	46	0.9
		2.480	*.472*			*2.756*	*1.043*	*1.319*	*1.732*	*1.811*	*1.811*	
	16	63	16	1	**392.41019Y-6316075**	75	29	37	49	49	49	0.9
		2.480	*.630*			*2.953*	*1.161*	*1.468*	*1.929*	*1.929*	*1.929*	
	20	63	20	1	**392.41019Y-6320075**	75	35	43	49	49	49	1.0
		2.480	*.787*			*2.953*	*1.398*	*1.705*	*1.929*	*1.929*	*1.929*	
	25	63	25	1	**392.41019Y-6325085**	85	45	51	59	57	57	1.3
		2.480	*.984*			*3.346*	*1.772*	*2.008*	*2.323*	*2.244*	*2.244*	
100	12	100	12	1	**392.41019Y-10012095**	95	27	73	66	37	47	2.4
		3.937	*.472*			*3.740*	*1.063*	*2.874*	*2.598*	*1.457*	*1.850*	
	16	100	16	1	**392.41019Y-10016100**	100	33	60	71	37	47	2.4
		3.937	*.630*			*3.937*	*1.299*	*2.362*	*2.795*	*1.457*	*1.850*	
	20	100	20	1	**392.41019Y-10020105**	105	44	85	76	42	52	2.6
		3.937	*.787*			*4.134*	*1.732*	*3.346*	*2.992*	*1.654*	*2.047*	
	25	100	25	1	**392.41019Y-10025115**	115	44	85	86	48	58	3.1
		3.937	*.984*			*4.528*	*1.732*	*3.346*	*3.386*	*1.890*	*2.283*	

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

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

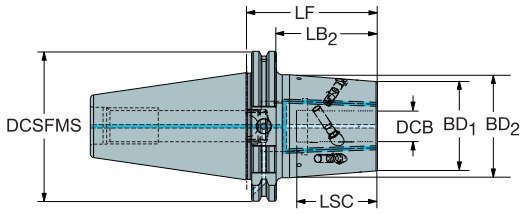


Цельный патрон с термозажимом с системой iLock

Для цилиндрических хвостовиков

TSYC 392.14019Y





ISO 7388.1

CZC MS	CZC WS	DCSFMS	DCB	CNSC	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* LF	BD1	BD2	LB2	LSCN	LSCX	Kg
40	12	44	12	7	**392.14019Y-4012065**	65	26	34	45	37	47	1.2
		1.750	*.472*			*2.559*	*1.043*	*1.339*	*1.807*	*1.457*	*1.850*	
	16	44	16	7	**392.14019Y-4016065**	65	29	37	45	40	50	1.0
		1.750	*.630*			*2.559*	*1.161*	*1.457*	*1.807*	*1.575*	*1.968*	
	20	44	20	7	**392.14019Y-4020065**	65	35	43	45	42	52	1.5
		1.750	*.787*			*2.559*	*1.398*	*1.693*	*1.807*	*1.654*	*2.047*	
	25	44	25	7	**392.14019Y-4025075**	75	45	50	55	48	58	1.7
		1.750	*.984*			*2.953*	*1.791*	*1.968*	*2.201*	*1.890*	*2.283*	
50	12	69	12	7	**392.14019Y-5012080**	80	27	55	60	37	47	3.0
		2.750	*.472*			*3.150*	*1.063*	*2.165*	*2.398*	*1.457*	*1.850*	
	16	69	16	7	**392.14019Y-5016080**	80	33	43	60	40	50	3.1
		2.750	*.630*			*3.150*	*1.311*	*1.693*	*2.398*	*1.575*	*1.968*	
	20	69	20	7	**392.14019Y-5020080**	80	44	54	60	42	52	3.4
		2.750	*.787*			*3.150*	*1.760*	*2.138*	*2.398*	*1.654*	*2.047*	
	25	69	25	7	**392.14019Y-5025100**	100	44	78	80	48	58	3.7
		2.750	*.984*			*3.937*	*1.732*	*3.071*	*3.185*	*1.890*	*2.283*	

CNSC 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

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

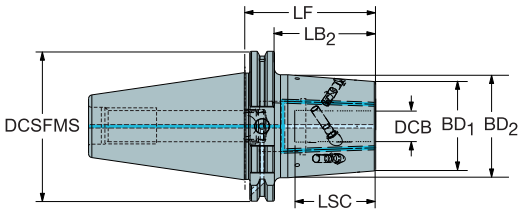


Цельный патрон с термозажимом с системой iLock

Для цилиндрических хвостовиков

TSYC 392.5519Y





MAS-BT 403

CZC MS	CZC WS	DCSFMS	DCB	CNSC	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* LF	BD1	BD2	LB2	LSCN	LSCX	Kg
40	12	44	12	7	**392.5519Y-40 12 070**	70	26	33	43	37	47	1.2
		1.750	*.472*			*2.756*	*1.043*	*1.311*	*1.693*	*1.457*	*1.850*	
	16	44	16	7	**392.5519Y-40 16 075**	75	29	37	48	40	50	1.4
		1.750	*.630*			*2.953*	*1.161*	*1.457*	*1.890*	*1.575*	*1.968*	
	20	44	20	7	**392.5519Y-40 20 075**	75	35	43	48	42	52	1.5
		1.750	*.787*			*2.953*	*1.398*	*1.693*	*1.890*	*1.654*	*2.047*	
	25	44	25	7	**392.5519Y-40 25 085**	85	45	54	58	47	57	1.7
		1.750	*.984*			*3.346*	*1.791*	*2.154*	*2.283*	*1.850*	*2.244*	
50	12	69	12	7	**392.5519Y-50 12 100**	100	27	55	62	37	47	3.0
		2.750	*.472*			*3.937*	*1.063*	*2.165*	*2.441*	*1.457*	*1.850*	
	16	69	16	7	**392.5519Y-50 16 100**	100	33	43	62	40	50	3.1
		2.750	*.630*			*3.937*	*1.311*	*1.697*	*2.441*	*1.575*	*1.968*	
	20	69	20	7	**392.5519Y-50 20 100**	100	44	54	62	42	52	3.6
		2.750	*.787*			*3.937*	*1.760*	*2.146*	*2.441*	*1.654*	*2.047*	
	25	69	25	7	**392.5519Y-50 25 100**	100	44	54	62	48	58	3.7
		2.750	*.984*			*3.937*	*1.760*	*2.146*	*2.441*	*1.890*	*2.283*	

CNSC 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

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

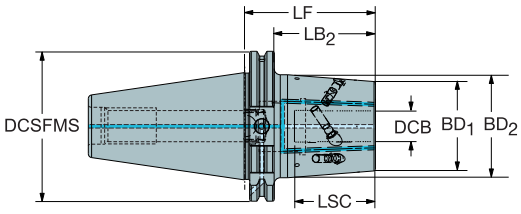


Цельный патрон с термозажимом с системой iLock

Для цилиндрических хвостовиков

TSYC 392.4519Y





CAT V

CZC MS	CZC WS	DCSFMS	DCB	CNSC	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* LF	BD1	BD2	LB2	LSCN	LSCX	Kg
40	16	44	16	1	**392.4519Y-40 16 065**	65	29	36	45	40	50	1.2
		1.750	*.630*			*2.559*	*1.161*	*1.449*	*1.807*	*1.575*	*1.968*	
	20	44	20	1	**392.4519Y-40 20 065**	65	35	43	45	40	50	1.2
		1.750	*.787*			*2.559*	*1.398*	*1.724*	*1.795*	*1.575*	*1.968*	
	25	44	25	1	**392.4519Y-40 25 075**	75	43	45	55	48	58	1.3
		1.750	*.984*			*2.953*	*1.713*	*1.791*	*2.201*	*1.890*	*2.283*	
	12	44	12	7	**392.4519Y-40 12 065**	65	26	33	45	37	47	1.2
		1.750	*.472*			*2.559*	*1.043*	*1.331*	*1.807*	*1.457*	*1.850*	
50	12	69	12	1	**392.4519Y-50 12 080**	80	27	55	60	37	47	3.0
		2.750	*.472*			*3.150*	*1.063*	*2.165*	*2.398*	*1.457*	*1.850*	
	16	69	16	7	**392.4519Y-50 16 080**	80	33	43	60	40	50	3.1
		2.750	*.630*			*3.150*	*1.311*	*1.697*	*2.398*	*1.575*	*1.968*	
	20	69	20	7	**392.4519Y-50 20 080**	80	44	54	60	42	52	3.6
		2.750	*.787*			*3.150*	*1.760*	*2.146*	*2.398*	*1.654*	*2.047*	
	25	69	25	7	**392.4519Y-50 25 100**	125	44	54	105	48	58	3.7
		2.750	*.984*			*4.921*	*1.760*	*2.146*	*4.169*	*1.890*	*2.283*	

CNSC 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

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

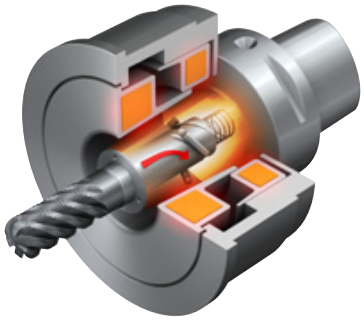


Цельный патрон с термозажимом с системой iLock

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.





CoroMill® Plura

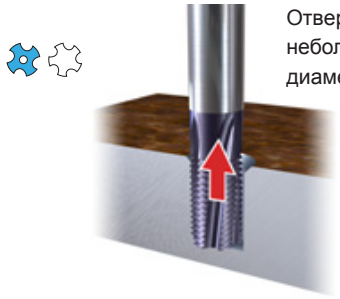
Фрезы для нарезания резьбы

Диаметр 3,2 - 19 мм (0,189 - 0,783")

Один инструмент для резьб разных диаметров с одним шагом

Многозубый инструмент, формирующий резьбу за один проход

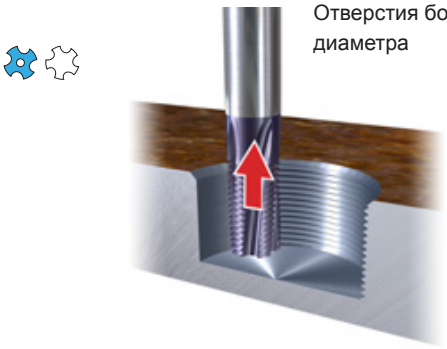
Правая резьба



Отверстия небольшого диаметра

≤ 48 HRC

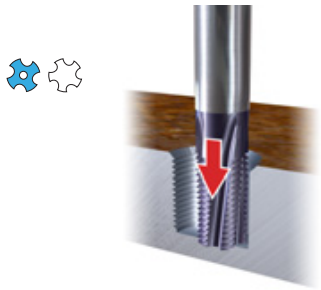
Правая резьба



Отверстия большого диаметра

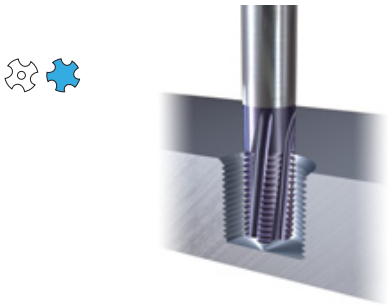
≤ 48 HRC

Левая резьба

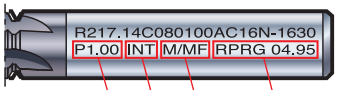


≤ 48 HRC

Правая резьба



≤ 56 HRC
- требует более одного прохода



Шаг

Внутренняя резьба

Тип резьбы

Значение коррекции на радиус

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

За более подробной информацией обращайтесь к Вашему региональному представителю.

Области применения по ISO:

P M K N S H

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

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

9= G Внутренняя резьба

0= G 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

C Цилиндрический хвостовик с фаской

D Хвостовик Weldon с фаской

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, APMX

Длина режущей части в мм
(если DC или DCX < 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

M Угол подъема 10°, передний угол < 0°, внутренняя резьба

K Угол подъема 30°, передний угол 9-12°, внутренняя резьба

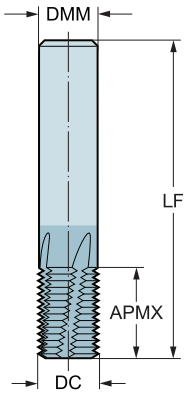
Резьбонарезание

Внутренние резьбы

Цилиндрический хвостовик



TSYC R217.1x..AC..M
FHA 10°
BSG COROMANT



Метрическая/Метрическая с мелким шагом, 60°

CZC MS	DC	FTDZ	TP	APMX	DMM	ZEFP	Код заказа	P 1620	H 1620	Размеры, мм, *дюйм* LF	LU
6.0	4.50	M6x1.0	1.00	10.00	6.00	4	R217.14-045100AC10M	☆	☆	57.00	10.00
	.177		*.039*	*.394*	*.236*			☆	☆	*2.244*	*.394*
	6.00	M8x1.25	1.25	12.50	6.00	5	R217.15-060125AC12M	☆	☆	57.00	12.50
	.236		*.049*	*.492*	*.236*			☆	☆	*2.244*	*.492*
8.0	8.00	M10x1.5	1.50	16.50	8.00	5	R217.15-080150AC16M	☆	☆	63.00	16.50
	.315		*.059*	*.650*	*.315*			☆	☆	*2.480*	*.650*
10.0	10.00	MF12x1	1.00	20.00	10.00	5	R217.15-100100AC20M	☆	☆	72.00	20.00
	.394		*.039*	*.787*	*.394*			☆	☆	*2.835*	*.787*
	9.00	M12x1.75	1.75	19.25	10.00	5	R217.15-090175AC19M	☆	☆	72.00	19.25
	.354		*.069*	*.758*	*.394*			☆	☆	*2.835*	*.758*
12.0	12.00	MF14x1.5	1.50	27.00	12.00	6	R217.16-120150AC27M	☆	☆	83.00	27.00
	.472		*.059*	*1.063*	*.472*			☆	☆	*3.268*	*1.063*
	12.00	M14x2.0	2.00	26.00	12.00	5	R217.15-120200AC26M	☆	☆	83.00	26.00
	.472		*.079*	*1.024*	*.472*			☆	☆	*3.268*	*1.024*

ZEFP = число режущих кромок

Твердость 48-63HRC

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция

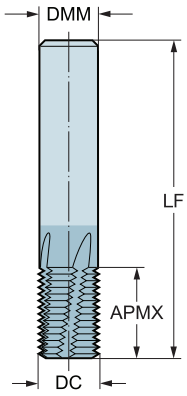
Резьбонарезание

Внутренние резьбы

Цилиндрический хвостовик



TSYC R217.1x..AC..N
FHA 10°
BSG COROMANT



Метрическая 60°

CZC MS	DC	FTDZ	TP	APMX	DMM	ZEFP	Код заказа	P 1630	M 1630	K 1630	N 1630	S 1630	Размеры, мм, *дюйм* LF	LU
6.0	4.80	MF6x0.5	0.50	10.00	6.00	3	R217.13-048050AC10N	☆	☆	☆	☆	☆	57.00	10.00
	.189		*.020*	*.394*	*.236*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.244*	*.394*
	6.00	MF8x0.75	0.75	12.00	6.00	3	R217.13-060075AC12N	☆	☆	☆	☆	☆	57.00	12.00
	.236		*.030*	*.472*	*.236*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.244*	*.472*
	6.00	MF8x1.0	1.00	12.00	6.00	3	R217.13-060100AC12N	☆	☆	☆	☆	☆	57.00	12.00
	.236		*.039*	*.472*	*.236*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.244*	*.472*
8.0	8.00	MF10x1	1.00	16.00	8.00	4	R217.14-080100AC16N	☆	☆	☆	☆	☆	63.00	16.00
	.315		*.039*	*.630*	*.315*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.480*	*.630*
10.0	10.00	MF12x1	1.00	10.00	10.00	4	R217.14-100100AC20N	☆	☆	☆	☆	☆	72.00	20.00
	.394		*.039*	*.394*	*.394*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.835*	*.787*
	10.00	MF12x1.5	1.50	20.00	10.00	4	R217.14-100150AC20N	☆	☆	☆	☆	☆	72.00	20.00
	.394		*.059*	*.787*	*.394*			☆	☆	☆	☆	☆	*2.835*	*.787*
12.0	12.00	MF14x1	1.00	22.00	12.00	4	R217.14-120100AC22N	☆	☆	☆	☆	☆	83.00	22.00
	.472		*.039*	*.866*	*.472*			☆	☆	☆	☆	☆	*3.268*	*.866*
	12.00	MF14x1.5	1.50	22.00	12.00	4	R217.14-120150AC22N	☆	☆	☆	☆	☆	83.00	22.00
	.472		*.059*	*.866*	*.472*			☆	☆	☆	☆	☆	*3.268*	*.866*
14.0	14.00	MF16x1	1.00	26.00	14.00	5	R217.15-140100AC26N	☆	☆	☆	☆	☆	83.00	26.00
	.551		*.039*	*1.024*	*.551*			☆	☆	☆	☆	☆	*3.268*	*1.024*
	14.00	MF16x1.5	1.50	20.00	14.00	5	R217.15-140150AC26N	☆	☆	☆	☆	☆	83.00	20.00
	.551		*.059*	*.787*	*.551*			☆	☆	☆	☆	☆	*3.268*	*.787*
16.0	16.00	MF20x2	2.00	30.00	16.00	5	R217.15-160200AC30N	☆	☆	☆	☆	☆	92.00	30.00
	.630		*.079*	*1.181*	*.630*			☆	☆	☆	☆	☆	*3.622*	*1.181*
	16.00	M20x2,5	2.50	42.50	16.00	5	R217.15-160250AC42N	☆	☆	☆	☆	☆	105.00	42.50
	.630		*.098*	*1.673*	*.630*			☆	☆	☆	☆	☆	*4.134*	*1.673*
20.0	19.00	M24x3	3.00	50.00	20.00	5	R217.15-190300AC50N	☆	☆	☆	☆	☆	125.00	50.00
	.748		*.118*	*1.968*	*.787*			☆	☆	☆	☆	☆	*4.921*	*1.968*
	20.00	MF24x2	2.00	36.00	20.00	5	R217.15-200200AC35N	☆	☆	☆	☆	☆	104.00	35.00
	.787		*.079*	*1.417*	*.787*			☆	☆	☆	☆	☆	*4.094*	*1.378*
25.0	25.00	MF28x2	2.00	46.00	25.00	6	R217.16-250200AC46N	☆	☆	☆	☆	☆	121.00	46.00
	.984		*.079*	*1.811*	*.984*			☆	☆	☆	☆	☆	*4.764*	*1.811*

ZEFP = число режущих кромок

Твердость < 48HRC

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция

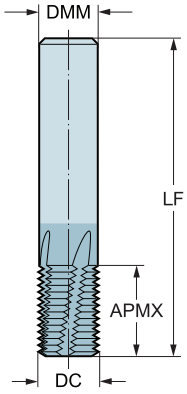
Резьбонарезание

Внутренние резьбы

Хвостовик Weldon



TSYC R217.9x..BC..N
FHA 10°
BSG COROMANT



Метрическая 60°

CZC MS	DC	FTDZ	APMX	DMM	ZEFP	Код заказа	P 1630	M 1630	K 1630	N 1630	S 1630	H 1630	Размеры, мм, *дюйм* LF	LU
6.0	6.00	G1/8	15.00	6.00	3	R217.93-060280BC15N	☆	☆	☆	☆	☆	☆	57.00	15.00
	.236		*.591*	*.236*			☆	☆	☆	☆	☆	☆	*2.244*	*.591*
10.0	10.00	G1/4	20.00	10.00	4	R217.94-100190BC20N	☆	☆	☆	☆	☆	☆	72.00	20.00
	.394		*.787*	*.394*			☆	☆	☆	☆	☆	☆	*2.835*	*.787*
14.0	14.00	G3/8	26.00	14.00	5	R217.95-140190BC26N	☆	☆	☆	☆	☆	☆	83.00	26.00
	.551		*1.024*	*.551*			☆	☆	☆	☆	☆	☆	*3.268*	*1.024*
16.0	16.00	G1/2 5/8	30.00	16.00	5	R217.95-160140BC30N	☆	☆	☆	☆	☆	☆	92.00	30.00
	.630		*1.181*	*.630*			☆	☆	☆	☆	☆	☆	*3.622*	*1.181*
20.0	20.00	G5/8 3/4 7/	35.00	20.00	4	R217.95-200140BC35N	☆	☆	☆	☆	☆	☆	104.00	35.00
	.787		*1.378*	*.787*			☆	☆	☆	☆	☆	☆	*4.094*	*1.378*
25.0	25.00	G1"-3"	45.00	25.00	5	R217.95-250110BC45N	☆	☆	☆	☆	☆	☆	121.00	45.00
	.984		*1.772*	*.984*			☆	☆	☆	☆	☆	☆	*4.764*	*1.772*

ZEFP = число режущих кромок

Твердость < 48HRC

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция

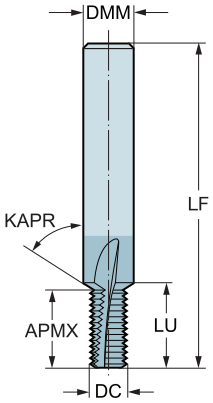
Резьбонарезание

Внутренние резьбы

Цилиндрический хвостовик с фаской 45°

TSYC R217.1x..CC..K
FHA 10°
BSG COROMANT
KAPR 45°





CZC MS	DC	FTDZ	TP	APMX	DMM	CNSC	ZEFP	Код заказа	P	M	K	N	S	Размеры, мм, *дюйм* LF	LU
									1630	1630	1630	1630	1630		
6.0	2.30	M3X0.5	0.50	5.00	6.00	0	3	R217.13-023050CC06K	☆	☆	☆	☆	☆	57.00	6.00
	.091		*.020*	*.197*	*.236*				☆	☆	☆	☆	☆	*2.244*	*.236*
	3.20	M4X0.70	0.70	8.80	6.00	1	3	R217.13C032070CC08K	☆	☆	☆	☆	☆	57.00	9.50
	.126		*.028*	*.346*	*.236*				☆	☆	☆	☆	☆	*2.244*	*.374*
	4.10	M5X0.80	0.80	10.72	6.00	1	3	R217.13C041080CC11K	☆	☆	☆	☆	☆	57.00	11.67
	.161		*.031*	*.422*	*.236*				☆	☆	☆	☆	☆	*2.244*	*.459*
8.0	4.80	M6x1.0	1.00	12.78	8.00	1	3	R217.13C048100CC13K	☆	☆	☆	☆	☆	63.00	13.58
	.189		*.039*	*.503*	*.315*				☆	☆	☆	☆	☆	*2.480*	*.535*
10.0	6.50	M8x1.25	1.25	17.35	10.00	1	3	R217.13C065125CC17K	☆	☆	☆	☆	☆	72.00	18.24
	.256		*.049*	*.683*	*.394*				☆	☆	☆	☆	☆	*2.835*	*.718*
12.0	8.20	M10x1.5	1.50	22.41	12.00	1	3	R217.13C082150CC21K	☆	☆	☆	☆	☆	83.00	23.41
	.323		*.059*	*.882*	*.472*				☆	☆	☆	☆	☆	*3.268*	*.922*
14.0	9.90	M12x1.75	1.75	26.00	14.00	1	4	R217.14C099175CC26K	☆	☆	☆	☆	☆	83.00	27.00
	.390		*.069*	*1.024*	*.551*				☆	☆	☆	☆	☆	*3.268*	*1.063*
16.0	11.60	M14x2.0	2.00	31.30	16.00	1	4	R217.14C116200CC30K	☆	☆	☆	☆	☆	92.00	32.40
	.457		*.079*	*1.232*	*.630*				☆	☆	☆	☆	☆	*3.622*	*1.276*
18.0	13.60	M16X2.0	2.00	33.30	18.00	1	4	R217.14C136200CC34K	☆	☆	☆	☆	☆	92.00	34.40
	.535		*.079*	*1.311*	*.709*				☆	☆	☆	☆	☆	*3.622*	*1.354*

CNSC 0 = без СОЖ, 1 = подвод СОЖ через центр
ZEFP = число режущих кромок

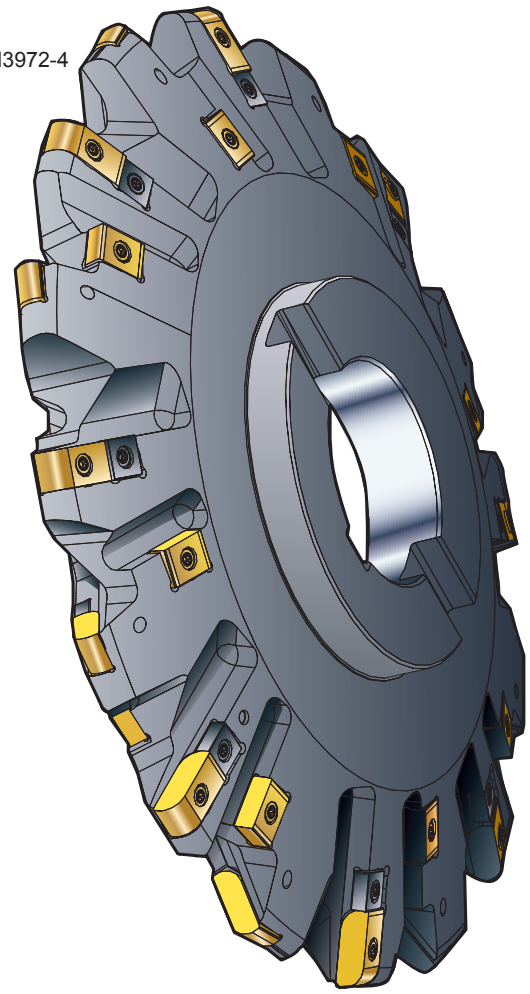
Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция

CoroMill® 170

Точная черновая обработка зубчатых колес

Профиль инструмента по стандарту DIN3972-4



Высокая производительность

- Надежные посадочные гнезда
- Высокая подача
- Высокая скорость резания

Геометрии пластин



-L



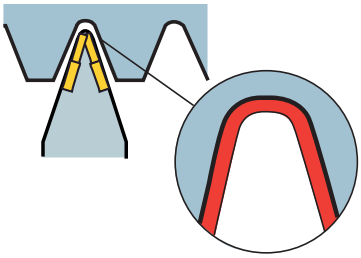
-M



-H

Корпус и режущие пластины высокой точности

Минимальный и равномерный припуск на чистовую обработку



Области применения по ISO:

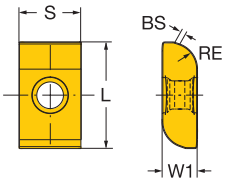
P

SANDVIK Coromant

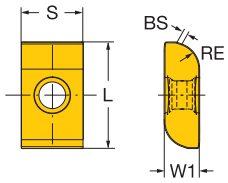
Пластины для CoroMill® 170

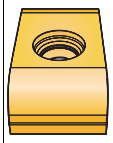
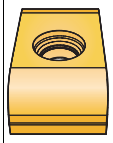
Базовая пластина

TSYC 170..E-PRHN



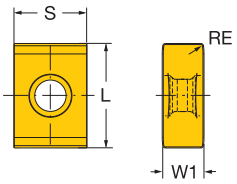
170..E-PRMN



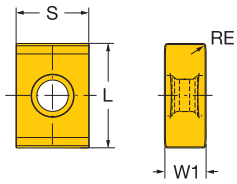
		PRSPC	Код заказа	P 1030	P 4240	RE	RE"	L	L"	BS	BS"	S	S"	W1	W1"
						Размеры, мм, *дюйм*									
Средняя		24	12	170-12-240740E-PRMN	☆	☆	4.0	.157	24.0	.945	1.0	.039	14.0	.551	7.0	.275
			14	170-14-240750E-PRMN	☆	☆	5.0	.196	24.0	.945	1.0	.039	14.0	.551	7.0	.275
			16	170-16-240860E-PRMN	☆	☆	6.0	.236	24.0	.945	1.0	.039	14.0	.551	8.0	.314
			18	170-18-240870E-PRMN	☆	☆	7.0	.275	24.0	.945	1.0	.039	14.0	.551	8.0	.314
		28	20	170-20-281075E-PRMN	☆	☆	7.5	.295	28.0	1.102	1.0	.039	14.0	.551	10.0	.393
			22	170-22-281085E-PRMN	☆	☆	8.5	.334	28.0	1.102	1.0	.039	14.0	.551	10.0	.393
Тяжелая		24	12	170-12-240740E-PRHN	☆	☆	4.0	.157	24.0	.945	1.0	.039	14.0	.551	7.0	.275
			14	170-14-240750E-PRHN	☆	☆	5.0	.196	24.0	.945	1.0	.039	14.0	.551	7.0	.275
			16	170-16-240860E-PRHN	☆	☆	6.0	.236	24.0	.945	1.0	.039	14.0	.551	8.0	.314
			18	170-18-240870E-PRHN	☆	☆	7.0	.275	24.0	.945	1.0	.039	14.0	.551	8.0	.314
		28	20	170-20-281075E-PRHN	☆	☆	7.5	.295	28.0	1.102	1.0	.039	14.0	.551	10.0	.393
			22	170-22-281085E-PRHN	☆	☆	8.5	.334	28.0	1.102	1.0	.039	14.0	.551	10.0	.393

Периферийная пластина

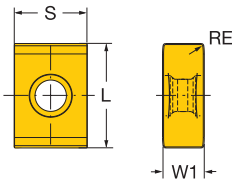
TSYC 170..E-PFHN

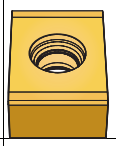
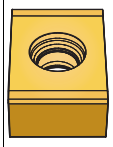
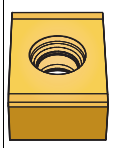


170..E-PFMN

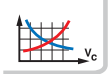


170-PFLN



		Код заказа	P 1030	P 4240	RE	RE"	L	L"	BS	BS"	S	S"	W1	W1"
					Размеры, мм, *дюйм*									
Легкая		20	170-00-200801E-PFLN	☆		0.5	.019	20.0	.787	1.0	.039	14.0	.551	8.0	.314
Средняя		20	170-00-200801E-PFMN	☆	☆	0.5	.019	20.0	.787	1.0	.039	14.0	.551	8.0	.314
Тяжелая		20	170-00-200801E-PFHN	☆	☆	0.5	.019	20.0	.787	1.0	.039	14.0	.551	8.0	.314

Полный ассортимент продукции и подробная техническая информация представлены в каталоге "Вращающиеся инструменты" 2011.



D110



D110

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 выбору скорости резания

Начальные значения

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

Рекомендованные режимы действительны для максимальной толщины срезаемой стружки (hex), равной 0.25 мм, 0.20 мм и 0.15 мм в зависимости от геометрии.

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 выбору скорости резания

Начальные значения

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

Рекомендованные режимы действительны для максимальной толщины срезаемой стружки (h_{ex}), равной 0.010", 0.008" и 0.006" в зависимости от геометрии.

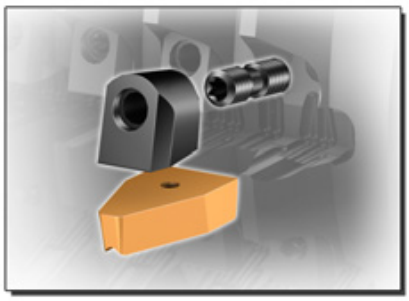
CoroMill® 176

Экономичное фрезерование зубчатых колес

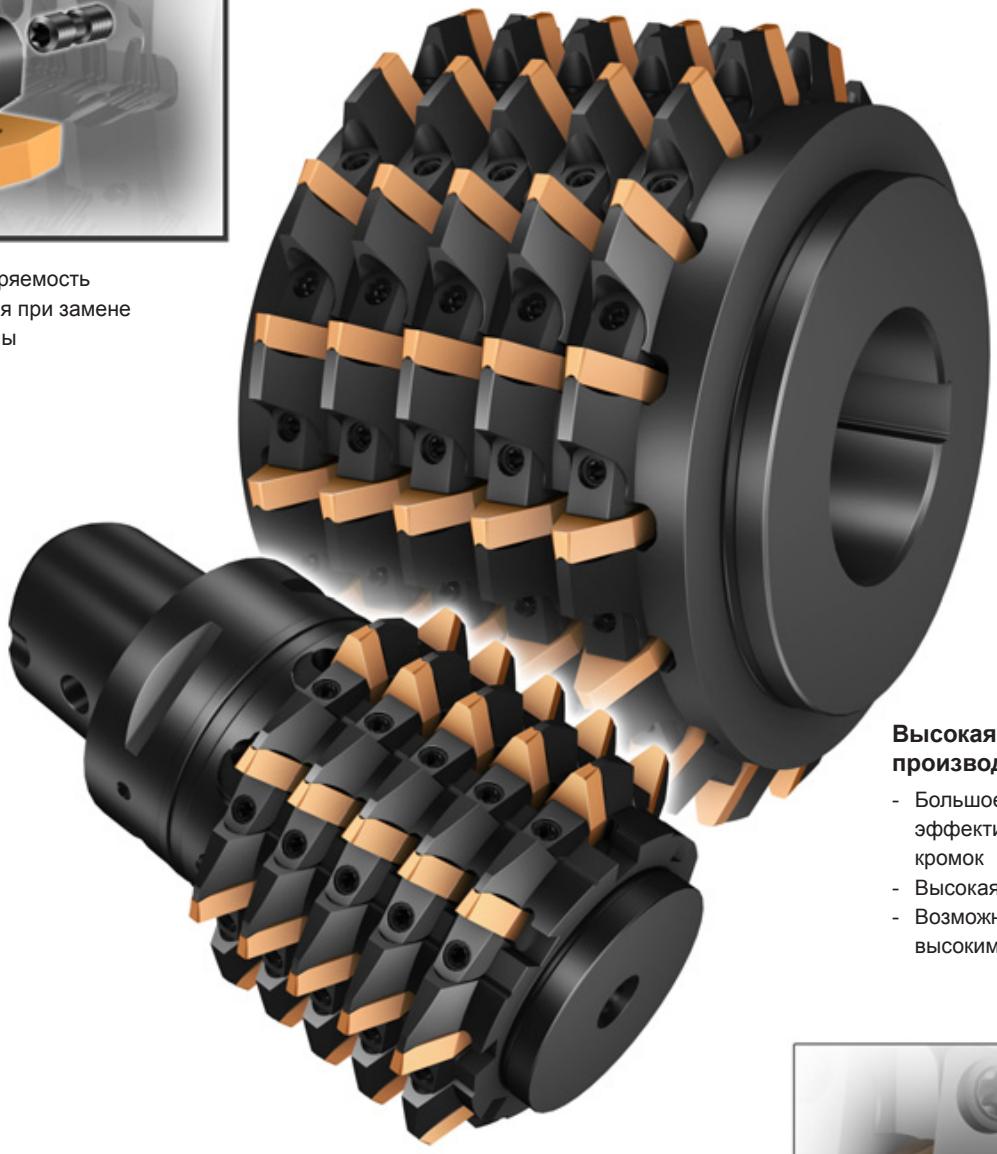
iLock™ ingenious locking interface

Профиль инструмента по DIN3972-2

Точность позиционирования и жесткость – гарантия стабильности размеров деталей

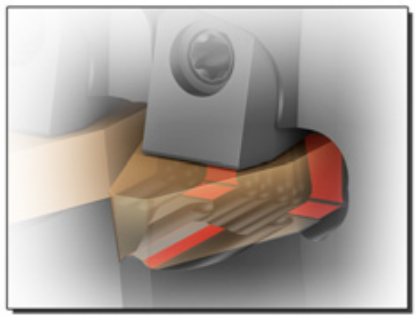


Простота и повторяемость позиционирования при замене режущей пластины



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

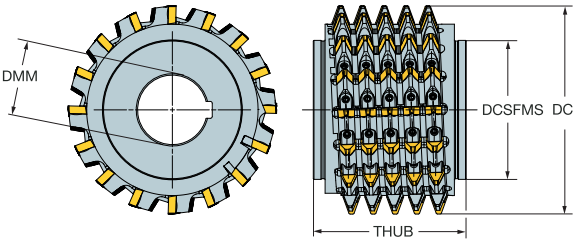
CoroMill® 176

Профиль по DIN3972-2

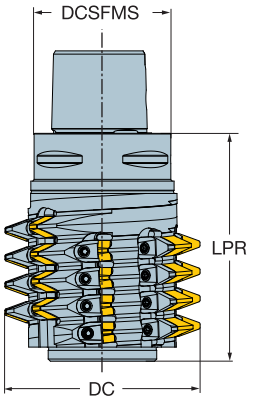
Класс точности B по DIN3968



Отверстие со шпонкой



Coromant Capto®



ПО ЗАПРОСУ

Модуль	DC	CICT	ZEFP	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* DMM	DCSFMS	LPR	THUB
		5 витков		**Отверстие со шпонкой**				
4	100	45	9	S-176R-M40-100S32105	32	65		90
	3.937				*1.260*	*2.559*		*3.543*
	150	70	14	S-176R-M40-150S40105	40	110		90
	5.906				*1.575*	*4.331*		*3.543*
	210	100	20	S-176R-M40-210S50105	50	170		90
	8.268				*1.968*	*6.693*		*3.543*
5	100	45	9	S-176R-M50-100S32105	32	55		110
	3.937				*1.260*	*2.165*		*4.331*
	150	70	14	S-176R-M50-150S40105	40	57		110
	5.906				*1.575*	*2.244*		*4.331*
	210	100	20	S-176R-M50-210S50105	50	160		110
	8.268				*1.968*	*6.299*		*4.331*
6	120	40	8	S-176R-M60-120S32105	32	60		130
	4.724				*1.260*	*2.362*		*5.118*
	150	70	14	S-176R-M60-150S40105	40	70		130
	5.906				*1.575*	*2.756*		*5.118*
	210	100	20	S-176R-M60-210S50105	50	150		130
	8.268				*1.968*	*5.906*		*5.118*
7	150	60	12	S-176R-M70-150S40105	40	95		150
	5.906				*1.575*	*3.740*		*5.906*
	210	90	18	S-176R-M70-210S50105	50	155		150
	8.268				*1.968*	*6.102*		*5.906*
8	150	60	12	S-176R-M80-150S40105	40	85		160
	5.906				*1.575*	*3.346*		*6.299*
	210	90	18	S-176R-M80-210S50105	50	145		160
	8.268				*1.968*	*5.709*		*6.299*
		4 витка		**Coromant Capto®**				
4	90	32	8	S-176R-M40-090C6104		63	105	
	3.543					*2.480*	*4.134*	
5	100	32	8	S-176R-M50-100C6104		63	120	
	3.937					*2.480*	*4.724*	
6	110	32	8	S-176R-M60-110C6104		63	135	
	4.331					*2.480*	*5.315*	

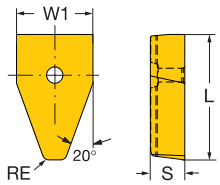
DMM Присоединительные размеры по DIN138

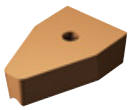
Расшифровку обозначений см. на стр. 3



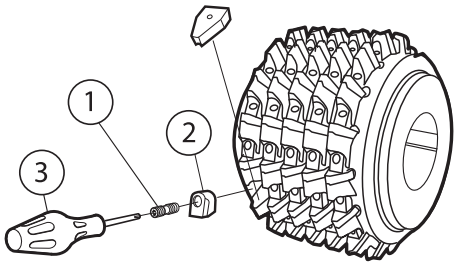
Пластины для CoroMill® 176

TSYC 176M..-PM



		PRSPC	Код заказа	P 1030	Размеры, мм, *дюйм* RE	RE"	L	L"	S	S"	W1	W1"
Получистовая		10	4	**176M40-N100608E-PM**	☆	0.8	.031	16.0	.630	5.5	.217	9.8	.385
		12	5	**176M50-N120610E-PM**	☆	1.0	.039	20.4	.803	5.5	.217	12.2	.481
		15	6	**176M60-N150612E-PM**	☆	1.2	.047	22.5	.886	5.5	.217	14.7	.577
		17	7	**176M70-N170614E-PM**	☆	1.4	.055	26.3	1.035	5.5	.217	17.0	.669
		21	8	**176M80-N210616E-PM**	☆	1.6	.062	30.0	1.181	5.5	.217	21.0	.826

Расшифровку обозначений см. на стр. 3



Комплектующие

Модуль	1. Винт клина	2. Клин	3. Динамометрический ключ[1)]	Вставка ключа
4	5516 014-05	5431 058-02	5680 105-05 (5Nm)	5680 084-02 (15IP)
5	5516 014-05	5431 058-03	5680 105-05 (5Nm)	5680 084-02 (15IP)
6	5516 010-02	5431 058-04	5680 105-05 (5Nm)	5680 083-01 (3.0)
7	5516 010-02	5431 058-04	5680 105-05 (5Nm)	5680 083-01 (3.0)
8	5516 010-02	5431 058-06	5680 105-05 (5Nm)	5680 083-01 (3.0)



Рекомендуемые подачи

Начальные 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 продукта

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 продукта

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

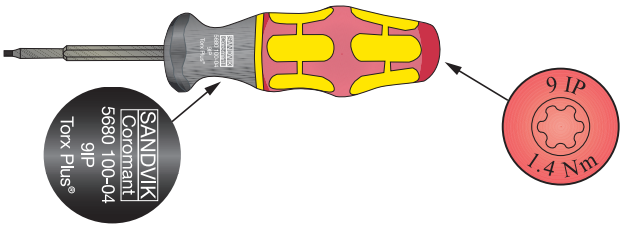
L = Чистовая обработка
M = Получистовая обработка
H = Черновая обработка

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 зажима пластин.

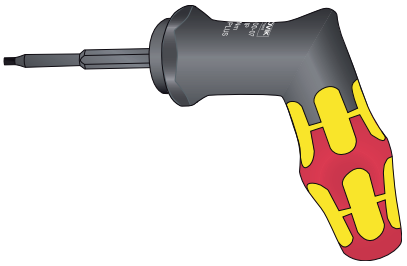
Мы рекомендуем всегда использовать динамометрические ключи для всех типов фрез с винтами Torx Plus, особенно для фрез CoroMill® Century, CoroMill® 790 и CoroMill® 390. Новые ключи заказываются отдельно, коды для заказа см. в разделах Комплектующие.



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) and 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	-

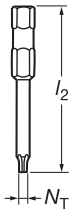
Динамометрический ключ Torx Plus® со вставками

5680 105-01
5680 105-02
5680 105-03
5680 105-04



5680 105-05
5680 105-06
5680 105-07
5680 105-08



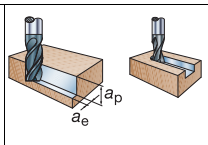
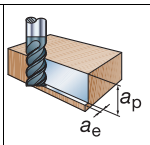
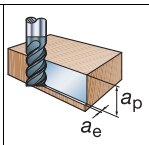
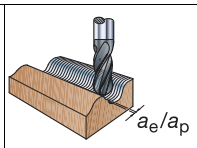


Динамометрический ключ	Диапазон крутящего момента Нм	Диапазон крутящего момента In-lbs	Исполнение
5680 105-01	0.3 - 1.2		Прямой
5680 105-02	1.2 - 3.0		Прямой
5680 105-05	3.0 - 6.0		Угловая
5680 105-06	4.0 - 8.8		Угловая
5680 105-03		2.5 - 11.5	Прямой
5680 105-04		11.0 - 26.0	Прямой
5680 105-07		26.0 - 55.0	Угловая
5680 105-08		35.4 - 78.0	Угловая

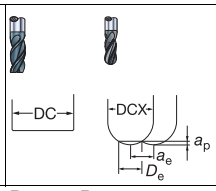
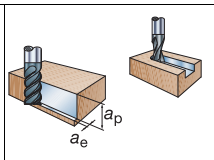
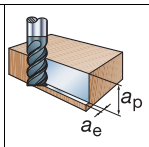
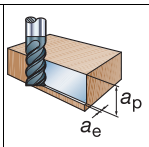
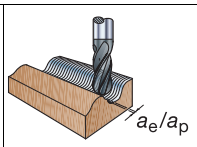
Вставка ключа	l_2 мм	l_2 дюйм	N_T Torx Plus
5680 084-01	50	1.969	8IP
5680 084-02	50	1.969	15IP
5680 084-03	89	3.504	15IP
5680 084-04	50	1.969	7IP
5680 084-05	50	1.969	9IP
5680 084-06	50	1.969	10IP
5680 084-07	50	1.969	20IP
5680 084-08	89	3.504	20IP
5680 084-09	89	3.504	25IP
5680 084-10	89	3.504	30IP
5680 084-11	50	1.969	6IP
5680 084-12	80	3.150	27IP
5680 084-13	35	1.378	50IP

Режимы резания для фрез CoroMill® Plura

Рекомендации по скорости резания

CoroMill® Plura			GC1620 GC1630 H10F									
					$a_p \times a_e > DC$		$a_p \times a_e < DC$		$a_e \le 0.05 \times DC$		$a_e \le 0.05 \times D_c$ 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
	K2.1.C.UT	08.1	180		85	280	110	360	210	690	385	1260
	K3.3.C.UT	09.2	200		100	330	130	430	240	790	440	1440
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				

Рекомендуемые подачи

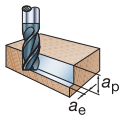
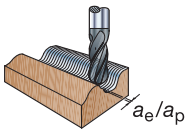
CoroMill® Plura	GC1620 GC1630 H10F					
Метрическая система	D_c или D_{c2}	f_z	f_z	f_z	f_z	f_z	f_z	f_z	f_z
$n = \frac{1000 \times v_c}{\pi \times DC}$ (об/мин)	мм	дюйм	мм/зуб	дюйм/зуб	мм/зуб	дюйм/зуб	мм/зуб	дюйм/зуб	мм/зуб	дюйм/зуб	мм/зуб	дюйм/зуб
$v_f = n \times f_z \times ZEFP$ (мм/мин)	0.5	.020	**Plura Guide**							
$D_e = 2 \times \sqrt{a_p \times (DCX - a_p)}$ (мм)	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
	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
	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
Дюймовая	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
$n = \frac{v_c \times 12}{\pi \times D_e}$ (rpm)	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
$v_f = n \times f_z \times ZEFP$ (inch/min)	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
$D_e = 2 \times \sqrt{a_p \times (DCX - a_p)}$ (inch)	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
Внимание: В формуле для n значения v_c и D_c могут быть заменены на v_e и D_{c2}.	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	-	-

Plura Guide

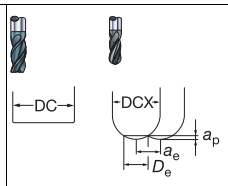
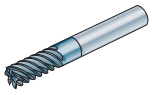
Рекомендуется использовать Plura Guide. Код заказа C-2948-117.

Режимы резания для фрез CoroMill® Plura

Рекомендации по скорости резания

CoroMill® Plura			GC1610									
					a_e < 0.1 × DC a_p < 0.05× DC		a_e < 0.05 × DC a_p < 0.01 × DC		a_e ≤0.1 x DCX или D_e a_p ≤ 0.1 x DCX или D_e		a_e ≤ 0.01 x DCX или D_e a_p ≤ 0.1 x DCX 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

Рекомендуемые подачи

CoroMill® Plura GC1610								
					a_e ≤0.1 x DCX или D_e a_p ≤ 0.1 x DCX или D_e		a_e ≤ 0.01 x DCX или D_e a_p ≤ 0.1 x DCX или D_e	
Метрическая система	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
	2	.079	-	-	0.035	.0014	0.055	.0022
$v_f = n \times f_z \times ZEFP$ (мм/мин)	3	.118	0.040	.0016	0.050	.0020	0.070	.0028
	3.175	.125 (1/8")	0.041	.0016	0.055	.0022	0.072	.0028
$D_e = 2 \times \sqrt{a_p \times (DCX - a_p)}$ (мм)	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
Дюймовая система	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
	12.7	.500 (1/2")	0.078	.0031	0.144	.0056	0.144	.0056
$v_f = n \times f_z \times ZEFP$ (inch/min)	15.875	.625 (5/8")	0.090	.0035	-	-	-	-
	16	.630	0.090	.0035	0.160	.0063	0.160	.0063
$D_e = 2 \times \sqrt{a_p \times (DCX - a_p)}$ (inch)	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

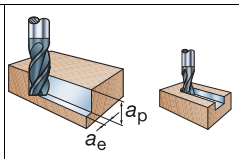
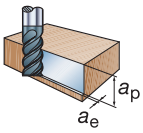
Фрезы CoroMill Plura способны выдерживать высокие скорости резания и значительные температуры. В большинстве случаев, наилучшие результаты получаются при обработке без использования охлаждения. Стойкость инструмента вырастает на 40% и даже больше.

Plura Guide

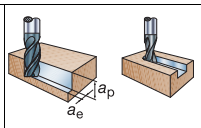
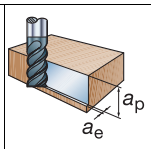
Рекомендуется использовать Plura Guide. Код заказа C-2948-117.

Режимы резания для фрез CoroMill® Plura

Рекомендации по скорости резания

CoroMill® Plura GC1640					 ap × ae ≤ DC		 ap × ae < 0.5 × DC	
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

Рекомендуемые подачи

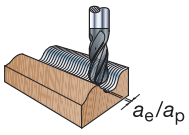
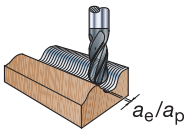
CoroMill® Plura GC1640						
Метрическая система	*DC* мм	*DC* дюйм	f_z мм/зуб	f_z дюйм/зуб	f_z мм/зуб	f_z дюйм/зуб
$n = \frac{v_c \times 1000}{\pi \times DC}$ (об/мин)	6	.236	0.013	.0005	0.019	.0007
	6.35	.250 (1/4")	0.013	.0005	0.022	.0009
$v_f = n \times f_z \times ZEFP$ (мм/мин)	8	.315	0.016	.0006	0.035	.0014
	9.525	.375 (3/8")	0.023	.0009	0.041	.0016
Дюймовая система	10	.394	0.025	.0010	0.043	.0017
	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
$v_f = n \times f_z \times ZEFP$ (inch/min)	16	.630	0.053	.0021	0.069	.0027
	19.05	.750 (3/4")	0.065	.0026	0.081	.0032
$D_e = 2 \times \sqrt{a_p \times (DCX - a_p)}$ (inch)	20	.787	0.069	.0027	0.085	.0033

Plura Guide

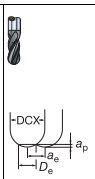
Первый выбор: Используйте Plura Guide. Код заказа C-2948-117

Режимы резания для фрез CoroMill® Plura

Рекомендации по скорости резания

GC1620					 a_e/a_p				GC1610					 a_e/a_p			
					$a_e \le 0.1 \times DCX$ $a_p \le 0.1 \times DCX$		$a_e \le 0.01 \times DCX$ $a_p \le 0.01 \times DCX$							$a_e \le 0.1 \times DCX$ $a_p \le 0.1 \times DCX$		$a_e \le 0.01 \times DCX$ $a_p \le 0.01 \times DCX$	
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

Рекомендуемые подачи

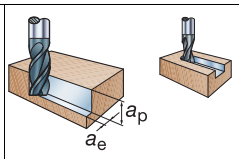
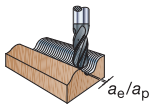
GC1610 **GC1620**					
		$a_e < 0.1 \times DCX$ $a_p < 0.1 \times DCX$		$a_e < 0.01 \times DCX$ $a_p < 0.01 \times DCX$	
Метрическая система	DCX мм / дюйм	f_z мм/зуб	f_z дюйм/зуб	f_z мм/зуб	f_z дюйм/зуб
$n = \frac{v_e \times 1000}{\pi \times D_e}$ (об/мин)		**Plura Guide**			
$v_f = n \times f_z \times ZEFP$ (мм/мин)	1 .039	0.015	.0006	0.040	.0016
	2 .079	0.035	.0014	0.055	.0022
$D_e = 2 \times \sqrt{a_p \times (DCX - a_p)}$ (мм)	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
Дюймовая система	4.76 .188	0.088	.0034	0.088	.0034
	5 .197	0.090	.0035	0.090	.0035
$n = \frac{v_c \times 12}{\pi \times D_e}$ (rpm)	6 .236	0.100	.0039	0.100	.0039
	6.35 .250	0.103	.0040	0.103	.0040
$v_f = n \times f_z \times ZEFP$ (inch/min)	8 .315	0.115	.0045	0.115	.0045
	9.525 .375	0.123	.0048	0.123	.0048
$D_e = 2 \times \sqrt{a_p \times (DCX - a_p)}$ (inch)	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

Первый выбор: Используйте Plura Guide. Код заказа C-2948-117

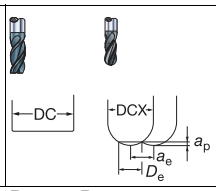
Режимы резания для фрез CoroMill® Plura

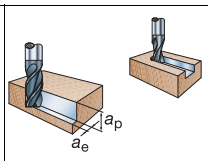
Рекомендации по скорости резания

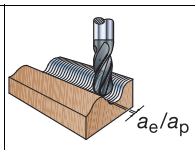
N20C					 $a_p \times a_e > DC$		 $a_e \le 0.05 \times DC$ or DCX $a_p \le 0.05 \times DC$ or DCX	
ISO	MC	CMC	HB	HRC	v_e м/мин	v_e фут/мин	v_e м/мин	v_e фут/мин
N		30.41	130		200	660	320	1050
	N1.4.C.NS	30.42	130		200	660	320	1050

Рекомендуемые подачи

CoroMill® Plura **N20C**







Метрическая система

$$n = \frac{1000 \times v_c}{\pi \times DC} \text{ (об/мин)}$$

$$v_f = n \times f_z \times ZEFP \text{ (мм/мин)}$$

$$D_e = 2 \times \sqrt{a_p \times (DCX - a_p)} \text{ (мм)}$$

Дюймовая система

$$n = \frac{v_c \times 12}{\pi \times D_e} \text{ (rpm)}$$

$$v_f = n \times f_z \times ZEFP \text{ (inch/min)}$$

$$D_e = 2 \times \sqrt{a_p \times (DCX - a_p)} \text{ (inch)}$$

Внимание: В формуле для n значения v_c и D_c могут быть заменены на v_e и D_{c2}.

D_c или D_{c2} мм	дюйм	f_z мм/зуб	f_z дюйм/зуб	f_z мм/зуб	f_z дюйм/зуб
1	.039	0.002	.0001	0.009	.0004
1.5	.059	0.003	.0001	0.010	.0004
2	.079	0.005	.0002	0.011	.0004
2.5	.098			0.013	.0005
3	.118	0.008	.0003	0.017	.0007
4	.157	0.011	.0004	0.024	.0009
5	.197	0.014	.0006	0.031	.0012
6	.236	0.018	.0007	0.038	.0015
8	.315	0.024	.0009	0.051	.0020
10	.394	0.036	.0014	0.076	.0030
12	.472	0.046	.0018	0.097	.0038
16	.630	0.059	.0023		

Plura Guide

Первый выбор: Используйте 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

ISO	Обрабатываемый материал MC	Код CMC	Твердость HB	Твердость HRC	Фрезы для обработки резьбы Резьба	Размеры, мм DC	ZEFP	Внутренний подвод СОЖ	$l_{Th} = 0.5 \times a_p$ Скорость резания, v_c, м/мин	$l_{Th} = 0.5 \times a_p$ Подача на зуб f_z, мм/зуб	$l_{Th} = a_p$ Скорость резания, v_c, м/мин	$l_{Th} = a_p$ 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			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			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 DC	ZEFP	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 fz дюйм	$l_{Th} = a_p$ Скорость резания v_c фут/мин	$l_{Th} = a_p$ Подача на зуб fz дюйм
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			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

CoroDrill® 460

Универсальные высокопроизводительные цельные твердосплавные сверла

Преимущества

- Универсальное сверло, сокращающее затраты на инструмент
- Для обработки различных материалов и различных видов отверстий
- Высокая производительность и продолжительный период стойкости
- Покрытие и геометрия стружечных канавок, обеспечивающие эффективную эвакуацию стружки
- Оптимальная стоимость в сочетании с высоким качеством



Применение

- Для широкого диапазона материалов
- Для всех отраслей промышленности, таких как общее машиностроение, обработка штампов и пресс-форм, автомобильной и энергетической отраслей
- Стандартный диапазон диаметров: 3–20 мм (.118–.787")
- Глубина сверления: 2–5 × DC (DIN 6537 K и DIN 6537 L)
- Точность отверстия: IT8–IT9
- Внутренний и наружный подвод СОЖ

Tailor Made

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



Области применения по ISO:

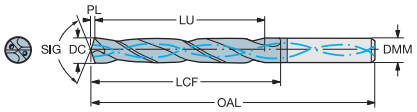
P M K N S H

CoroDrill® 460 2 – 3 x DC с внутренним подводом СОЖ

Хвостовик HA

TSYC	460.1..A1-XM (3xD)
BSG	DIN 6537 K
TCHA	H9





CZC MS	DC	DC"	LU	LU"	DMM	DMM"	Код заказа	P GC34	M GC34	K GC34	N GC34	S GC34	H GC34	Размеры, мм, *дюйм* OAL	OAL"	LCF	LCF"	PL	PL"	SIG
6	3.00	.118	9	.354	6	.236	**460.1-0300-009A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	62	2.440	20	.787	0.55	.021	140.0°
	3.10	.122	9	.354	6	.236	**460.1-0310-009A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	62	2.440	20	.787	0.56	.022	140.0°
	3.18	.125	10	.393	6	.236	**460.1-0318-010A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	62	2.440	20	.787	0.58	.022	140.0°
	3.20	.126	10	.393	6	.236	**460.1-0320-010A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	62	2.440	20	.787	0.58	.022	140.0°
	3.30	.130	10	.393	6	.236	**460.1-0330-010A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	62	2.440	20	.787	0.60	.023	140.0°
	3.40	.134	10	.393	6	.236	**460.1-0340-010A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	62	2.440	20	.787	0.62	.024	140.0°
	3.50	.138	11	.433	6	.236	**460.1-0350-011A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	62	2.440	20	.787	0.64	.025	140.0°
	3.57	.141	11	.433	6	.236	**460.1-0357-011A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	62	2.440	20	.787	0.65	.025	140.0°
	3.60	.142	11	.433	6	.236	**460.1-0360-011A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	62	2.440	20	.787	0.66	.025	140.0°
	3.70	.146	11	.433	6	.236	**460.1-0370-011A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	62	2.440	20	.787	0.67	.026	140.0°
	3.80	.150	11	.433	6	.236	**460.1-0380-011A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	66	2.598	24	.944	0.69	.027	140.0°
	3.90	.154	12	.472	6	.236	**460.1-0390-012A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	66	2.598	24	.944	0.71	.027	140.0°
	3.97	.156	12	.472	6	.236	**460.1-0397-012A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	66	2.598	24	.944	0.72	.028	140.0°
	4.00	.157	12	.472	6	.236	**460.1-0400-012A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	66	2.598	24	.944	0.73	.028	140.0°
	4.05	.159	12	.472	6	.236	**460.1-0405-012A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	66	2.598	24	.944	0.74	.029	140.0°
	4.10	.161	12	.472	6	.236	**460.1-0410-012A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	66	2.598	24	.944	0.75	.029	140.0°
	4.20	.165	13	.511	6	.236	**460.1-0420-013A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	66	2.598	24	.944	0.76	.029	140.0°
	4.30	.169	13	.511	6	.236	**460.1-0430-013A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	66	2.598	24	.944	0.78	.030	140.0°
	4.37	.172	13	.511	6	.236	**460.1-0437-013A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	66	2.598	24	.944	0.80	.031	140.0°
	4.40	.173	13	.511	6	.236	**460.1-0440-013A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	66	2.598	24	.944	0.80	.031	140.0°
	4.50	.177	14	.551	6	.236	**460.1-0450-014A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	66	2.598	24	.944	0.82	.032	140.0°
	4.60	.181	14	.551	6	.236	**460.1-0460-014A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	66	2.598	24	.944	0.84	.033	140.0°
	4.70	.185	14	.551	6	.236	**460.1-0470-014A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	66	2.598	24	.944	0.86	.033	140.0°
	4.76	.187	14	.551	6	.236	**460.1-0476-014A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	66	2.598	28	1.102	0.87	.034	140.0°
	4.80	.189	14	.551	6	.236	**460.1-0480-014A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	66	2.598	28	1.102	0.87	.034	140.0°
	4.90	.193	15	.590	6	.236	**460.1-0490-015A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	66	2.598	28	1.102	0.89	.035	140.0°
	5.00	.197	15	.590	6	.236	**460.1-0500-015A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	66	2.598	28	1.102	0.91	.035	140.0°
	5.05	.199	15	.590	6	.236	**460.1-0505-015A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	66	2.598	28	1.102	0.92	.036	140.0°
	5.10	.201	15	.590	6	.236	**460.1-0510-015A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	66	2.598	28	1.102	0.93	.036	140.0°
	5.16	.203	16	.629	6	.236	**460.1-0516-016A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	66	2.598	28	1.102	0.94	.037	140.0°
	5.20	.205	16	.629	6	.236	**460.1-0520-016A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	66	2.598	28	1.102	0.95	.037	140.0°
	5.50	.217	17	.669	6	.236	**460.1-0550-017A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	66	2.598	28	1.102	1.00	.039	140.0°
	5.56	.219	17	.669	6	.236	**460.1-0556-017A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	66	2.598	28	1.102	1.01	.039	140.0°
	5.60	.220	17	.669	6	.236	**460.1-0560-017A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	66	2.598	28	1.102	1.02	.040	140.0°
	5.70	.224	17	.669	6	.236	**460.1-0570-017A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	66	2.598	28	1.102	1.04	.040	140.0°
	5.80	.228	17	.669	6	.236	**460.1-0580-017A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	66	2.598	28	1.102	1.06	.041	140.0°
	5.95	.234	18	.708	6	.236	**460.1-0595-018A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	66	2.598	28	1.102	1.08	.042	140.0°
	6.00	.236	18	.708	6	.236	**460.1-0600-018A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	66	2.598	28	1.102	1.09	.042	140.0°

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция

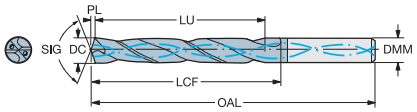
E88

CoroDrill® 460 2 – 3 x DC с внутренним подводом СОЖ

Хвостовик HA

TSYC	460.1..A1-XM (3xD)
BSG	DIN 6537 K
TCHA	H9





								P	M	K	N	S	H	Размеры, мм, *дюйм*						
CZC MS	DC	DC"	LU	LU"	DMM	DMM"	**Код заказа**	GC34	GC34	GC34	GC34	GC34	GC34	OAL	OAL"	LCF	LCF"	PL	PL"	SIG
8	6.05	.238	18	.708	8	.314	**460.1-0605-018A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	79	3.110	34	1.338	1.10	.043	140.0°
	6.10	.240	18	.708	8	.314	**460.1-0610-018A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	79	3.110	34	1.338	1.11	.043	140.0°
	6.20	.244	19	.748	8	.314	**460.1-0620-019A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	79	3.110	34	1.338	1.13	.044	140.0°
	6.30	.248	19	.748	8	.314	**460.1-0630-019A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	79	3.110	34	1.338	1.15	.045	140.0°
	6.35	.250	19	.748	8	.314	**460.1-0635-019A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	79	3.110	34	1.338	1.16	.045	140.0°
	6.40	.252	19	.748	8	.314	**460.1-0640-019A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	79	3.110	34	1.338	1.16	.045	140.0°
	6.50	.256	20	.787	8	.314	**460.1-0650-020A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	79	3.110	34	1.338	1.18	.046	140.0°
	6.60	.260	20	.787	8	.314	**460.1-0660-020A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	79	3.110	34	1.338	1.20	.047	140.0°
	6.70	.264	20	.787	8	.314	**460.1-0670-020A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	79	3.110	34	1.338	1.22	.048	140.0°
	6.75	.266	20	.787	8	.314	**460.1-0675-020A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	79	3.110	34	1.338	1.23	.048	140.0°
	6.80	.268	20	.787	8	.314	**460.1-0680-020A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	79	3.110	34	1.338	1.24	.048	140.0°
	6.90	.272	21	.826	8	.314	**460.1-0690-021A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	79	3.110	34	1.338	1.26	.049	140.0°
	7.00	.276	21	.826	8	.314	**460.1-0700-021A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	79	3.110	34	1.338	1.27	.050	140.0°
	7.10	.280	21	.826	8	.314	**460.1-0710-021A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	79	3.110	41	1.614	1.29	.050	140.0°
	7.14	.281	21	.826	8	.314	**460.1-0714-021A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	79	3.110	41	1.614	1.30	.051	140.0°
	7.30	.287	22	.866	8	.314	**460.1-0730-022A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	79	3.110	41	1.614	1.33	.052	140.0°
	7.40	.291	22	.866	8	.314	**460.1-0740-022A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	79	3.110	41	1.614	1.35	.053	140.0°
	7.50	.295	23	.905	8	.314	**460.1-0750-023A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	79	3.110	41	1.614	1.36	.053	140.0°
	7.54	.297	23	.905	8	.314	**460.1-0754-023A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	79	3.110	41	1.614	1.37	.053	140.0°
	7.60	.299	23	.905	8	.314	**460.1-0760-023A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	79	3.110	41	1.614	1.38	.054	140.0°
	7.70	.303	23	.905	8	.314	**460.1-0770-023A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	79	3.110	41	1.614	1.40	.055	140.0°
	7.80	.307	23	.905	8	.314	**460.1-0780-023A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	79	3.110	41	1.614	1.42	.055	140.0°
	7.90	.311	24	.944	8	.314	**460.1-0790-024A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	79	3.110	41	1.614	1.44	.056	140.0°
	7.94	.313	24	.944	8	.314	**460.1-0794-024A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	79	3.110	41	1.614	1.44	.056	140.0°
	8.00	.315	24	.944	8	.314	**460.1-0800-024A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	79	3.110	41	1.614	1.46	.057	140.0°
10	8.05	.317	24	.944	10	.393	**460.1-0805-024A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	89	3.503	47	1.850	1.46	.057	140.0°
	8.10	.319	24	.944	10	.393	**460.1-0810-024A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	89	3.503	47	1.850	1.47	.057	140.0°
	8.20	.323	25	.984	10	.393	**460.1-0820-025A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	89	3.503	47	1.850	1.49	.058	140.0°
	8.33	.328	25	.984	10	.393	**460.1-0833-025A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	89	3.503	47	1.850	1.52	.059	140.0°
	8.40	.331	25	.984	10	.393	**460.1-0840-025A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	89	3.503	47	1.850	1.53	.060	140.0°
	8.50	.335	26	1.023	10	.393	**460.1-0850-026A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	89	3.503	47	1.850	1.55	.061	140.0°
	8.60	.339	26	1.023	10	.393	**460.1-0860-026A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	89	3.503	47	1.850	1.57	.061	140.0°
	8.70	.343	26	1.023	10	.393	**460.1-0870-026A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	89	3.503	47	1.850	1.58	.062	140.0°
	8.73	.344	26	1.023	10	.393	**460.1-0873-026A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	89	3.503	47	1.850	1.59	.062	140.0°
	8.80	.346	26	1.023	10	.393	**460.1-0880-026A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	89	3.503	47	1.850	1.60	.062	140.0°
	8.90	.350	27	1.062	10	.393	**460.1-0890-027A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	89	3.503	47	1.850	1.62	.063	140.0°
	9.00	.354	27	1.062	10	.393	**460.1-0900-027A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	89	3.503	47	1.850	1.64	.064	140.0°
	9.10	.358	27	1.062	10	.393	**460.1-0910-027A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	89	3.503	47	1.850	1.66	.065	140.0°
	9.13	.359	27	1.062	10	.393	**460.1-0913-027A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	89	3.503	47	1.850	1.66	.065	140.0°
	9.30	.366	28	1.102	10	.393	**460.1-0930-028A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	89	3.503	47	1.850	1.69	.066	140.0°
	9.40	.370	28	1.102	10	.393	**460.1-0940-028A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	89	3.503	47	1.850	1.71	.067	140.0°
	9.50	.374	29	1.141	10	.393	**460.1-0950-029A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	89	3.503	47	1.850	1.73	.068	140.0°

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция

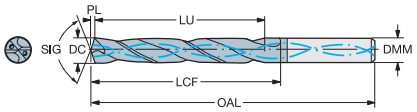
E88

CoroDrill® 460 2 – 3 x DC с внутренним подводом СОЖ

Хвостовик HA

TSYC	460.1..A1-XM (3xD)
BSG	DIN 6537 K
TCHA	H9





CZC MS	DC	DC"	LU	LU"	DMM	DMM"	Код заказа	P GC34	M GC34	K GC34	N GC34	S GC34	H GC34	Размеры, мм, *дюйм* OAL	OAL"	LCF	LCF"	PL	PL"	SIG
10	9.53	.375	29	1.141	10	.393	460.1-0953-029A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	89	3.503	47	1.850	1.73	.068	140.0°
	9.60	.378	29	1.141	10	.393	460.1-0960-029A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	89	3.503	47	1.850	1.75	.068	140.0°
	9.70	.382	29	1.141	10	.393	460.1-0970-029A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	89	3.503	47	1.850	1.77	.069	140.0°
	9.80	.386	29	1.141	10	.393	460.1-0980-029A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	89	3.503	47	1.850	1.78	.070	140.0°
	9.90	.390	30	1.181	10	.393	460.1-0990-030A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	89	3.503	47	1.850	1.80	.070	140.0°
	9.92	.391	30	1.181	10	.393	460.1-0992-030A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	89	3.503	47	1.850	1.81	.071	140.0°
	10.00	.394	30	1.181	10	.393	460.1-1000-030A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	89	3.503	47	1.850	1.82	.071	140.0°
12	10.05	.396	30	1.181	12	.472	460.1-1005-030A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	102	4.015	55	2.165	1.83	.072	140.0°
	10.10	.398	30	1.181	12	.472	460.1-1010-030A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	102	4.015	55	2.165	1.84	.072	140.0°
	10.20	.402	31	1.220	12	.472	460.1-1020-031A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	102	4.015	55	2.165	1.86	.073	140.0°
	10.30	.406	31	1.220	12	.472	460.1-1030-031A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	102	4.015	55	2.165	1.87	.073	140.0°
	10.32	.406	31	1.220	12	.472	460.1-1032-031A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	102	4.015	55	2.165	1.88	.074	140.0°
	10.40	.409	31	1.220	12	.472	460.1-1040-031A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	102	4.015	55	2.165	1.89	.074	140.0°
	10.50	.413	32	1.259	12	.472	460.1-1050-032A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	102	4.015	55	2.165	1.91	.075	140.0°
	10.60	.417	32	1.259	12	.472	460.1-1060-032A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	102	4.015	55	2.165	1.93	.075	140.0°
	10.72	.422	32	1.259	12	.472	460.1-1072-032A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	102	4.015	55	2.165	1.95	.076	140.0°
	11.00	.433	33	1.299	12	.472	460.1-1100-033A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	102	4.015	55	2.165	2.00	.078	140.0°
	11.11	.437	33	1.299	12	.472	460.1-1111-033A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	102	4.015	55	2.165	2.02	.079	140.0°
	11.20	.441	34	1.338	12	.472	460.1-1120-034A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	102	4.015	55	2.165	2.04	.080	140.0°
	11.40	.449	34	1.338	12	.472	460.1-1140-034A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	102	4.015	55	2.165	2.07	.081	140.0°
	11.50	.453	35	1.377	12	.472	460.1-1150-035A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	102	4.015	55	2.165	2.09	.082	140.0°
	11.51	.453	35	1.377	12	.472	460.1-1151-035A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	102	4.015	55	2.165	2.09	.082	140.0°
	11.60	.457	35	1.377	12	.472	460.1-1160-035A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	102	4.015	55	2.165	2.11	.083	140.0°
	11.80	.465	35	1.377	12	.472	460.1-1180-035A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	102	4.015	55	2.165	2.15	.084	140.0°
	11.91	.469	36	1.417	12	.472	460.1-1191-036A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	102	4.015	55	2.165	2.17	.085	140.0°
	12.00	.472	36	1.417	12	.472	460.1-1200-036A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	102	4.015	55	2.165	2.18	.085	140.0°
14	12.05	.474	36	1.417	14	.551	460.1-1205-036A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	107	4.212	60	2.362	2.19	.086	140.0°
	12.10	.476	36	1.417	14	.551	460.1-1210-036A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	107	4.212	60	2.362	2.20	.086	140.0°
	12.20	.480	37	1.456	14	.551	460.1-1220-037A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	107	4.212	60	2.362	2.22	.087	140.0°
	12.30	.484	37	1.456	14	.551	460.1-1230-037A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	107	4.212	60	2.362	2.24	.088	140.0°
	12.50	.492	38	1.496	14	.551	460.1-1250-038A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	107	4.212	60	2.362	2.27	.089	140.0°
	12.70	.500	38	1.496	14	.551	460.1-1270-038A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	107	4.212	60	2.362	2.31	.090	140.0°
	12.80	.504	38	1.496	14	.551	460.1-1280-038A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	107	4.212	60	2.362	2.33	.091	140.0°
	13.00	.512	39	1.535	14	.551	460.1-1300-039A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	107	4.212	60	2.362	2.37	.093	140.0°
	13.10	.516	39	1.535	14	.551	460.1-1310-039A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	107	4.212	60	2.362	2.38	.093	140.0°
	13.49	.531	41	1.614	14	.551	460.1-1349-041A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	107	4.212	60	2.362	2.45	.096	140.0°
	13.50	.531	41	1.614	14	.551	460.1-1350-041A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	107	4.212	60	2.362	2.46	.096	140.0°
	13.80	.543	41	1.614	14	.551	460.1-1380-041A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	107	4.212	60	2.362	2.51	.098	140.0°
	13.89	.547	42	1.653	14	.551	460.1-1389-042A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	107	4.212	60	2.362	2.53	.099	140.0°
	14.00	.551	42	1.653	14	.551	460.1-1400-042A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	107	4.212	60	2.362	2.55	.100	140.0°

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция

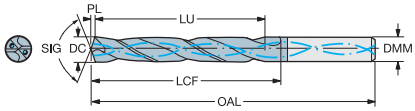
E88

CoroDrill® 460 2 – 3 x DC с внутренним подводом СОЖ

Хвостовик HA

TSYC	460.1..A1-XM (3xD)
BSG	DIN 6537 K
TCHA	H9





CZC MS	DC	DC"	LU	LU"	DMM	DMM"	Код заказа	P GC34	M GC34	K GC34	N GC34	S GC34	H GC34	Размеры, мм, *дюйм* OAL	OAL"	LCF	LCF"	PL	PL"	SIG
16	14.25	.561	43	1.692	16	.629	460.1-1425-043A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	115	4.527	65	2.559	2.59	.101	140.0°
	14.29	.563	43	1.692	16	.629	460.1-1429-043A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	115	4.527	65	2.559	2.60	.102	140.0°
	14.50	.571	44	1.732	16	.629	460.1-1450-044A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	115	4.527	65	2.559	2.64	.103	140.0°
	14.68	.578	44	1.732	16	.629	460.1-1468-044A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	115	4.527	65	2.559	2.67	.105	140.0°
	14.80	.583	44	1.732	16	.629	460.1-1480-044A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	115	4.527	65	2.559	2.69	.105	140.0°
	15.00	.591	45	1.771	16	.629	460.1-1500-045A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	115	4.527	65	2.559	2.73	.107	140.0°
	15.08	.594	45	1.771	16	.629	460.1-1508-045A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	115	4.527	65	2.559	2.74	.107	140.0°
	15.10	.594	45	1.771	16	.629	460.1-1510-045A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	115	4.527	65	2.559	2.75	.108	140.0°
	15.48	.609	46	1.811	16	.629	460.1-1548-046A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	115	4.527	65	2.559	2.82	.111	140.0°
	15.50	.610	47	1.850	16	.629	460.1-1550-047A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	115	4.527	65	2.559	2.82	.111	140.0°
	15.80	.622	47	1.850	16	.629	460.1-1580-047A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	115	4.527	65	2.559	2.88	.113	140.0°
	15.88	.625	48	1.889	16	.629	460.1-1588-048A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	115	4.527	65	2.559	2.89	.113	140.0°
	16.00	.630	48	1.889	16	.629	460.1-1600-048A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	115	4.527	65	2.559	2.91	.114	140.0°
18	16.27	.641	49	1.929	18	.708	460.1-1627-049A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	123	4.842	73	2.874	2.96	.116	140.0°
	16.50	.650	50	1.968	18	.708	460.1-1650-050A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	123	4.842	73	2.874	3.00	.118	140.0°
	16.67	.656	50	1.968	18	.708	460.1-1667-050A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	123	4.842	73	2.874	3.03	.119	140.0°
	17.00	.669	51	2.007	18	.708	460.1-1700-051A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	123	4.842	73	2.874	3.09	.121	140.0°
	17.07	.672	51	2.007	18	.708	460.1-1707-051A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	123	4.842	73	2.874	3.11	.122	140.0°
	17.46	.687	52	2.047	18	.708	460.1-1746-052A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	123	4.842	73	2.874	3.18	.125	140.0°
	17.50	.689	53	2.086	18	.708	460.1-1750-053A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	123	4.842	73	2.874	3.18	.125	140.0°
	17.86	.703	54	2.125	18	.708	460.1-1786-054A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	123	4.842	73	2.874	3.25	.127	140.0°
	18.00	.709	54	2.125	18	.708	460.1-1800-054A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	123	4.842	73	2.874	3.28	.129	140.0°
20	18.26	.719	55	2.165	20	.787	460.1-1826-055A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	131	5.157	79	3.110	3.32	.130	140.0°
	18.50	.728	56	2.204	20	.787	460.1-1850-056A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	131	5.157	79	3.110	3.37	.132	140.0°
	18.65	.734	56	2.204	20	.787	460.1-1865-056A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	131	5.157	79	3.110	3.39	.133	140.0°
	18.80	.740	56	2.204	20	.787	460.1-1880-056A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	131	5.157	79	3.110	3.42	.134	140.0°
	19.00	.748	57	2.244	20	.787	460.1-1900-057A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	131	5.157	79	3.110	3.46	.136	140.0°
	19.05	.750	57	2.244	20	.787	460.1-1905-057A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	131	5.157	79	3.110	3.47	.136	140.0°
	19.50	.768	59	2.322	20	.787	460.1-1950-059A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	131	5.157	79	3.110	3.55	.139	140.0°
	19.80	.780	59	2.322	20	.787	460.1-1980-059A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	131	5.157	79	3.110	3.60	.141	140.0°
	20.00	.787	60	2.362	20	.787	460.1-2000-060A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	131	5.157	79	3.110	3.64	.143	140.0°

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция

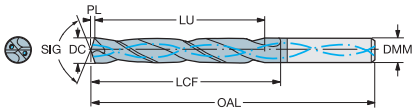
E88

CoroDrill® 460 4 – 5 x DC с внутренним подводом СОЖ

Хвостовик HA

TSYC	460.1..A1-XM (5xD)
BSG	DIN 6537 L
TCHA	H9





CZC MS	DC	DC"	LU	LU"	DMM	DMM"	Код заказа	P GC34	M GC34	K GC34	N GC34	S GC34	H GC34	Размеры, мм, *дюйм* OAL	OAL"	LCF	LCF"	PL	PL"	SIG
6	3.00	.118	15	.590	6	.236	**460.1-0300-015A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	66	2.598	28	1.102	0.55	.021	140.0°
	3.10	.122	16	.629	6	.236	**460.1-0310-016A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	66	2.598	28	1.102	0.56	.022	140.0°
	3.18	.125	16	.629	6	.236	**460.1-0318-016A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	66	2.598	28	1.102	0.58	.022	140.0°
	3.20	.126	16	.629	6	.236	**460.1-0320-016A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	66	2.598	28	1.102	0.58	.022	140.0°
	3.30	.130	17	.669	6	.236	**460.1-0330-017A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	66	2.598	28	1.102	0.60	.023	140.0°
	3.40	.134	17	.669	6	.236	**460.1-0340-017A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	66	2.598	28	1.102	0.62	.024	140.0°
	3.50	.138	18	.708	6	.236	**460.1-0350-018A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	66	2.598	28	1.102	0.64	.025	140.0°
	3.57	.141	18	.708	6	.236	**460.1-0357-018A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	66	2.598	28	1.102	0.65	.025	140.0°
	3.60	.142	18	.708	6	.236	**460.1-0360-018A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	66	2.598	28	1.102	0.66	.025	140.0°
	3.70	.146	19	.748	6	.236	**460.1-0370-019A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	66	2.598	28	1.102	0.67	.026	140.0°
	3.80	.150	19	.748	6	.236	**460.1-0380-019A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	74	2.913	36	1.417	0.69	.027	140.0°
	3.90	.154	20	.787	6	.236	**460.1-0390-020A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	74	2.913	36	1.417	0.71	.027	140.0°
	3.97	.156	20	.787	6	.236	**460.1-0397-020A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	74	2.913	36	1.417	0.72	.028	140.0°
	4.00	.157	20	.787	6	.236	**460.1-0400-020A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	74	2.913	36	1.417	0.73	.028	140.0°
	4.05	.159	20	.787	6	.236	**460.1-0405-020A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	74	2.913	36	1.417	0.74	.029	140.0°
	4.10	.161	21	.826	6	.236	**460.1-0410-021A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	74	2.913	36	1.417	0.75	.029	140.0°
	4.20	.165	21	.826	6	.236	**460.1-0420-021A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	74	2.913	36	1.417	0.76	.029	140.0°
	4.30	.169	22	.866	6	.236	**460.1-0430-022A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	74	2.913	36	1.417	0.78	.030	140.0°
	4.37	.172	22	.866	6	.236	**460.1-0437-022A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	74	2.913	36	1.417	0.80	.031	140.0°
	4.40	.173	22	.866	6	.236	**460.1-0440-022A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	74	2.913	36	1.417	0.80	.031	140.0°
	4.50	.177	23	.905	6	.236	**460.1-0450-023A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	74	2.913	36	1.417	0.82	.032	140.0°
	4.60	.181	23	.905	6	.236	**460.1-0460-023A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	74	2.913	36	1.417	0.84	.033	140.0°
	4.70	.185	24	.944	6	.236	**460.1-0470-024A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	74	2.913	36	1.417	0.86	.033	140.0°
	4.76	.187	24	.944	6	.236	**460.1-0476-024A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	82	3.228	44	1.732	0.87	.034	140.0°
	4.80	.189	24	.944	6	.236	**460.1-0480-024A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	82	3.228	44	1.732	0.87	.034	140.0°
	4.90	.193	25	.984	6	.236	**460.1-0490-025A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	82	3.228	44	1.732	0.89	.035	140.0°
	5.00	.197	25	.984	6	.236	**460.1-0500-025A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	82	3.228	44	1.732	0.91	.035	140.0°
	5.05	.199	25	.984	6	.236	**460.1-0505-025A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	82	3.228	44	1.732	0.92	.036	140.0°
	5.10	.201	26	1.023	6	.236	**460.1-0510-026A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	82	3.228	44	1.732	0.93	.036	140.0°
	5.16	.203	26	1.023	6	.236	**460.1-0516-026A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	82	3.228	44	1.732	0.94	.037	140.0°
	5.20	.205	26	1.023	6	.236	**460.1-0520-026A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	82	3.228	44	1.732	0.95	.037	140.0°
	5.50	.217	28	1.102	6	.236	**460.1-0550-028A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	82	3.228	44	1.732	1.00	.039	140.0°
	5.56	.219	28	1.102	6	.236	**460.1-0556-028A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	82	3.228	44	1.732	1.01	.039	140.0°
	5.60	.220	28	1.102	6	.236	**460.1-0560-028A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	82	3.228	44	1.732	1.02	.040	140.0°
	5.70	.224	29	1.141	6	.236	**460.1-0570-029A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	82	3.228	44	1.732	1.04	.040	140.0°
	5.80	.228	29	1.141	6	.236	**460.1-0580-029A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	82	3.228	44	1.732	1.06	.041	140.0°
	5.95	.234	30	1.181	6	.236	**460.1-0595-030A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	82	3.228	44	1.732	1.08	.042	140.0°
	6.00	.236	30	1.181	6	.236	**460.1-0600-030A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	82	3.228	44	1.732	1.09	.042	140.0°

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция

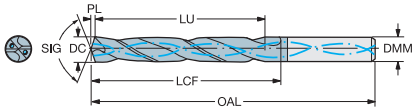
E88

CoroDrill® 460 4 – 5 x DC с внутренним подводом СОЖ

Хвостовик HA

TSYC	460.1..A1-XM (5xD)
BSG	DIN 6537 L
TCHA	H9





								P	M	K	N	S	H	Размеры, мм, *дюйм*						
CZC MS	DC	DC"	LU	LU"	DMM	DMM"	**Код заказа**	GC34	GC34	GC34	GC34	GC34	GC34	OAL	OAL"	LCF	LCF"	PL	PL"	SIG
8	6.05	.238	30	1.181	8	.314	**460.1-0605-030A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	91	3.582	53	2.086	1.10	.043	140.0°
	6.10	.240	31	1.220	8	.314	**460.1-0610-031A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	91	3.582	53	2.086	1.11	.043	140.0°
	6.20	.244	31	1.220	8	.314	**460.1-0620-031A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	91	3.582	53	2.086	1.13	.044	140.0°
	6.30	.248	32	1.259	8	.314	**460.1-0630-032A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	91	3.582	53	2.086	1.15	.045	140.0°
	6.35	.250	32	1.259	8	.314	**460.1-0635-032A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	91	3.582	53	2.086	1.16	.045	140.0°
	6.40	.252	32	1.259	8	.314	**460.1-0640-032A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	91	3.582	53	2.086	1.16	.045	140.0°
	6.50	.256	33	1.299	8	.314	**460.1-0650-033A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	91	3.582	53	2.086	1.18	.046	140.0°
	6.60	.260	33	1.299	8	.314	**460.1-0660-033A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	91	3.582	53	2.086	1.20	.047	140.0°
	6.70	.264	34	1.338	8	.314	**460.1-0670-034A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	91	3.582	53	2.086	1.22	.048	140.0°
	6.75	.266	34	1.338	8	.314	**460.1-0675-034A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	91	3.582	53	2.086	1.23	.048	140.0°
	6.80	.268	34	1.338	8	.314	**460.1-0680-034A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	91	3.582	53	2.086	1.24	.048	140.0°
	6.90	.272	35	1.377	8	.314	**460.1-0690-035A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	91	3.582	53	2.086	1.26	.049	140.0°
	7.00	.276	35	1.377	8	.314	**460.1-0700-035A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	91	3.582	53	2.086	1.27	.050	140.0°
	7.10	.280	36	1.417	8	.314	**460.1-0710-036A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	91	3.582	53	2.086	1.29	.050	140.0°
	7.14	.281	36	1.417	8	.314	**460.1-0714-036A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	91	3.582	53	2.086	1.30	.051	140.0°
	7.30	.287	37	1.456	8	.314	**460.1-0730-037A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	91	3.582	53	2.086	1.33	.052	140.0°
	7.40	.291	37	1.456	8	.314	**460.1-0740-037A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	91	3.582	53	2.086	1.35	.053	140.0°
	7.50	.295	38	1.496	8	.314	**460.1-0750-038A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	91	3.582	53	2.086	1.36	.053	140.0°
	7.54	.297	38	1.496	8	.314	**460.1-0754-038A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	91	3.582	53	2.086	1.37	.053	140.0°
	7.60	.299	38	1.496	8	.314	**460.1-0760-038A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	91	3.582	53	2.086	1.38	.054	140.0°
	7.70	.303	39	1.535	8	.314	**460.1-0770-039A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	91	3.582	53	2.086	1.40	.055	140.0°
	7.80	.307	39	1.535	8	.314	**460.1-0780-039A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	91	3.582	53	2.086	1.42	.055	140.0°
	7.90	.311	40	1.574	8	.314	**460.1-0790-040A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	91	3.582	53	2.086	1.44	.056	140.0°
	7.94	.313	40	1.574	8	.314	**460.1-0794-040A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	91	3.582	53	2.086	1.44	.056	140.0°
	8.00	.315	40	1.574	8	.314	**460.1-0800-040A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	91	3.582	53	2.086	1.46	.057	140.0°
10	8.05	.317	40	1.574	10	.393	**460.1-0805-040A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	103	4.055	61	2.401	1.46	.057	140.0°
	8.10	.319	41	1.614	10	.393	**460.1-0810-041A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	103	4.055	61	2.401	1.47	.057	140.0°
	8.20	.323	41	1.614	10	.393	**460.1-0820-041A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	103	4.055	61	2.401	1.49	.058	140.0°
	8.33	.328	42	1.653	10	.393	**460.1-0833-042A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	103	4.055	61	2.401	1.52	.059	140.0°
	8.40	.331	42	1.653	10	.393	**460.1-0840-042A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	103	4.055	61	2.401	1.53	.060	140.0°
	8.50	.335	43	1.692	10	.393	**460.1-0850-043A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	103	4.055	61	2.401	1.55	.061	140.0°
	8.60	.339	43	1.692	10	.393	**460.1-0860-043A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	103	4.055	61	2.401	1.57	.061	140.0°
	8.70	.343	44	1.732	10	.393	**460.1-0870-044A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	103	4.055	61	2.401	1.58	.062	140.0°
	8.73	.344	44	1.732	10	.393	**460.1-0873-044A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	103	4.055	61	2.401	1.59	.062	140.0°
	8.80	.346	44	1.732	10	.393	**460.1-0880-044A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	103	4.055	61	2.401	1.60	.062	140.0°
	8.90	.350	45	1.771	10	.393	**460.1-0890-045A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	103	4.055	61	2.401	1.62	.063	140.0°
	9.00	.354	45	1.771	10	.393	**460.1-0900-045A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	103	4.055	61	2.401	1.64	.064	140.0°
	9.10	.358	46	1.811	10	.393	**460.1-0910-046A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	103	4.055	61	2.401	1.66	.065	140.0°
	9.13	.359	46	1.811	10	.393	**460.1-0913-046A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	103	4.055	61	2.401	1.66	.065	140.0°
	9.30	.366	47	1.850	10	.393	**460.1-0930-047A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	103	4.055	61	2.401	1.69	.066	140.0°
	9.40	.370	47	1.850	10	.393	**460.1-0940-047A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	103	4.055	61	2.401	1.71	.067	140.0°
	9.50	.374	48	1.889	10	.393	**460.1-0950-048A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	103	4.055	61	2.401	1.73	.068	140.0°

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция

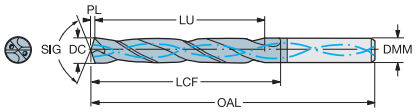
E88

CoroDrill® 460 4 – 5 x DC с внутренним подводом СОЖ

Хвостовик HA

TSYC	460.1..A1-XM (5xD)
BSG	DIN 6537 L
TCHA	H9





CZC MS	DC	DC"	LU	LU"	DMM	DMM"	Код заказа	P GC34	M GC34	K GC34	N GC34	S GC34	H GC34	Размеры, мм, *дюйм* OAL	OAL"	LCF	LCF"	PL	PL"	SIG
10	9.53	.375	48	1.889	10	.393	460.1-0953-048A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	103	4.055	61	2.401	1.73	.068	140.0°
	9.60	.378	48	1.889	10	.393	460.1-0960-048A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	103	4.055	61	2.401	1.75	.068	140.0°
	9.70	.382	49	1.929	10	.393	460.1-0970-049A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	103	4.055	61	2.401	1.77	.069	140.0°
	9.80	.386	49	1.929	10	.393	460.1-0980-049A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	103	4.055	61	2.401	1.78	.070	140.0°
	9.90	.390	50	1.968	10	.393	460.1-0990-050A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	103	4.055	61	2.401	1.80	.070	140.0°
	9.92	.391	50	1.968	10	.393	460.1-0992-050A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	103	4.055	61	2.401	1.81	.071	140.0°
	10.00	.394	50	1.968	10	.393	460.1-1000-050A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	103	4.055	61	2.401	1.82	.071	140.0°
12	10.05	.396	50	1.968	12	.472	460.1-1005-050A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	118	4.645	70	2.755	1.83	.072	140.0°
	10.10	.398	51	2.007	12	.472	460.1-1010-051A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	118	4.645	70	2.755	1.84	.072	140.0°
	10.20	.402	51	2.007	12	.472	460.1-1020-051A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	118	4.645	70	2.755	1.86	.073	140.0°
	10.30	.406	52	2.047	12	.472	460.1-1030-052A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	118	4.645	70	2.755	1.87	.073	140.0°
	10.32	.406	52	2.047	12	.472	460.1-1032-052A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	118	4.645	70	2.755	1.88	.074	140.0°
	10.40	.409	52	2.047	12	.472	460.1-1040-052A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	118	4.645	70	2.755	1.89	.074	140.0°
	10.50	.413	53	2.086	12	.472	460.1-1050-053A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	118	4.645	70	2.755	1.91	.075	140.0°
	10.60	.417	53	2.086	12	.472	460.1-1060-053A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	118	4.645	70	2.755	1.93	.075	140.0°
	10.72	.422	54	2.125	12	.472	460.1-1072-054A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	118	4.645	70	2.755	1.95	.076	140.0°
	11.00	.433	55	2.165	12	.472	460.1-1100-055A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	118	4.645	70	2.755	2.00	.078	140.0°
	11.11	.437	56	2.204	12	.472	460.1-1111-056A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	118	4.645	70	2.755	2.02	.079	140.0°
	11.20	.441	56	2.204	12	.472	460.1-1120-056A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	118	4.645	70	2.755	2.04	.080	140.0°
	11.40	.449	57	2.244	12	.472	460.1-1140-057A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	118	4.645	70	2.755	2.07	.081	140.0°
	11.50	.453	58	2.283	12	.472	460.1-1150-058A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	118	4.645	70	2.755	2.09	.082	140.0°
	11.51	.453	58	2.283	12	.472	460.1-1151-058A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	118	4.645	70	2.755	2.09	.082	140.0°
	11.60	.457	58	2.283	12	.472	460.1-1160-058A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	118	4.645	70	2.755	2.11	.083	140.0°
	11.80	.465	59	2.322	12	.472	460.1-1180-059A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	118	4.645	70	2.755	2.15	.084	140.0°
	11.91	.469	60	2.362	12	.472	460.1-1191-060A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	118	4.645	70	2.755	2.17	.085	140.0°
	12.00	.472	60	2.362	12	.472	460.1-1200-060A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	118	4.645	70	2.755	2.18	.085	140.0°
14	12.05	.474	60	2.362	14	.551	460.1-1205-060A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	124	4.881	76	2.992	2.19	.086	140.0°
	12.20	.480	61	2.401	14	.551	460.1-1220-061A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	124	4.881	76	2.992	2.22	.087	140.0°
	12.30	.484	62	2.440	14	.551	460.1-1230-062A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	124	4.881	76	2.992	2.24	.088	140.0°
	12.50	.492	63	2.480	14	.551	460.1-1250-063A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	124	4.881	76	2.992	2.27	.089	140.0°
	12.70	.500	64	2.519	14	.551	460.1-1270-064A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	124	4.881	76	2.992	2.31	.090	140.0°
	12.80	.504	64	2.519	14	.551	460.1-1280-064A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	124	4.881	76	2.992	2.33	.091	140.0°
	13.00	.512	65	2.559	14	.551	460.1-1300-065A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	124	4.881	76	2.992	2.37	.093	140.0°
	13.10	.516	66	2.598	14	.551	460.1-1310-066A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	124	4.881	76	2.992	2.38	.093	140.0°
	13.49	.531	61	2.401	14	.551	460.1-1349-061A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	124	4.881	76	2.992	2.45	.096	140.0°
	13.50	.531	61	2.401	14	.551	460.1-1350-061A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	124	4.881	76	2.992	2.46	.096	140.0°
	13.80	.543	62	2.440	14	.551	460.1-1380-062A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	124	4.881	76	2.992	2.51	.098	140.0°
	13.89	.547	63	2.480	14	.551	460.1-1389-063A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	124	4.881	76	2.992	2.53	.099	140.0°
	14.00	.551	63	2.480	14	.551	460.1-1400-063A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	124	4.881	76	2.992	2.55	.100	140.0°

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция

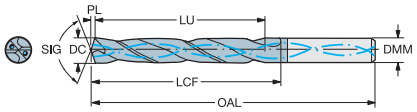
E88

CoroDrill® 460 4 – 5 x DC с внутренним подводом СОЖ

Хвостовик HA

TSYC	460.1..A1-XM (5xD)
BSG	DIN 6537 L
TCHA	H9





CZC MS	DC	DC"	LU	LU"	DMM	DMM"	Код заказа	P GC34	M GC34	K GC34	N GC34	S GC34	H GC34	Размеры, мм, *дюйм* OAL	OAL"	LCF	LCF"	PL	PL"	SIG
16	14.25	.561	71	2.795	16	.629	**460.1-1425-071A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	133	5.236	82	3.228	2.59	.101	140.0°
	14.29	.563	72	2.834	16	.629	**460.1-1429-072A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	133	5.236	82	3.228	2.60	.102	140.0°
	14.50	.571	73	2.874	16	.629	**460.1-1450-073A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	133	5.236	82	3.228	2.64	.103	140.0°
	14.68	.578	73	2.874	16	.629	**460.1-1468-073A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	133	5.236	82	3.228	2.67	.105	140.0°
	14.80	.583	67	2.637	16	.629	**460.1-1480-067A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	133	5.236	82	3.228	2.69	.105	140.0°
	15.00	.591	68	2.677	16	.629	**460.1-1500-068A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	133	5.236	82	3.228	2.73	.107	140.0°
	15.08	.594	68	2.677	16	.629	**460.1-1508-068A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	133	5.236	82	3.228	2.74	.107	140.0°
	15.10	.594	68	2.677	16	.629	**460.1-1510-068A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	133	5.236	82	3.228	2.75	.108	140.0°
	15.48	.609	70	2.755	16	.629	**460.1-1548-070A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	133	5.236	82	3.228	2.82	.111	140.0°
	15.50	.610	70	2.755	16	.629	**460.1-1550-070A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	133	5.236	82	3.228	2.82	.111	140.0°
	15.80	.622	71	2.795	16	.629	**460.1-1580-071A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	133	5.236	82	3.228	2.88	.113	140.0°
	15.88	.625	71	2.795	16	.629	**460.1-1588-071A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	133	5.236	82	3.228	2.89	.113	140.0°
	16.00	.630	72	2.834	16	.629	**460.1-1600-072A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	133	5.236	82	3.228	2.91	.114	140.0°
18	16.27	.641	81	3.188	18	.708	**460.1-1627-081A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	143	5.629	91	3.582	2.96	.116	140.0°
	16.50	.650	74	2.913	18	.708	**460.1-1650-074A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	143	5.629	91	3.582	3.00	.118	140.0°
	16.67	.656	75	2.952	18	.708	**460.1-1667-075A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	143	5.629	91	3.582	3.03	.119	140.0°
	17.00	.669	77	3.031	18	.708	**460.1-1700-077A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	143	5.629	91	3.582	3.09	.121	140.0°
	17.07	.672	77	3.031	18	.708	**460.1-1707-077A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	143	5.629	91	3.582	3.11	.122	140.0°
	17.46	.687	79	3.110	18	.708	**460.1-1746-079A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	143	5.629	91	3.582	3.18	.125	140.0°
	17.50	.689	79	3.110	18	.708	**460.1-1750-079A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	143	5.629	91	3.582	3.18	.125	140.0°
	17.80	.701	80	3.149	18	.708	**460.1-1780-080A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	143	5.629	91	3.582	3.24	.127	140.0°
	17.86	.703	80	3.149	18	.708	**460.1-1786-080A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	143	5.629	91	3.582	3.25	.127	140.0°
	18.00	.709	81	3.188	18	.708	**460.1-1800-081A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	143	5.629	91	3.582	3.28	.129	140.0°
20	18.26	.719	82	3.228	20	.787	**460.1-1826-082A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	143	5.629	99	3.897	3.32	.130	140.0°
	18.50	.728	83	3.267	20	.787	**460.1-1850-083A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	153	6.023	99	3.897	3.37	.132	140.0°
	18.65	.734	84	3.307	20	.787	**460.1-1865-084A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	153	6.023	99	3.897	3.39	.133	140.0°
	19.00	.748	86	3.385	20	.787	**460.1-1900-086A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	153	6.023	99	3.897	3.46	.136	140.0°
	19.05	.750	86	3.385	20	.787	**460.1-1905-086A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	153	6.023	99	3.897	3.47	.136	140.0°
	19.50	.768	88	3.464	20	.787	**460.1-1950-088A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	153	6.023	99	3.897	3.55	.139	140.0°
	19.80	.780	89	3.503	20	.787	**460.1-1980-089A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	153	6.023	99	3.897	3.60	.141	140.0°
	20.00	.787	90	3.543	20	.787	**460.1-2000-090A1-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	153	6.023	99	3.897	3.64	.143	140.0°

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция

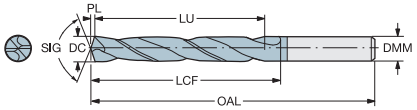
E88

CoroDrill® 460 2 – 3 x DC с наружным подводом СОЖ

Хвостовик HA

TSYC	460.1..A0-XM (3xD)
BSG	DIN 6537 K
TCHA	H9





CZC MS	DC	DC"	LU	LU"	DMM	DMM"	Код заказа	P GC34	M GC34	K GC34	N GC34	S GC34	H GC34	Размеры, мм, *дюйм* OAL	OAL"	LCF	LCF"	PL	PL"	SIG
6	3.00	.118	9	.354	6	.236	**460.1-0300-009A0-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	62	2.440	20	.787	0.55	.021	140.0°
	3.10	.122	9	.354	6	.236	**460.1-0310-009A0-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	62	2.440	20	.787	0.56	.022	140.0°
	3.18	.125	10	.393	6	.236	**460.1-0318-010A0-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	62	2.440	20	.787	0.58	.022	140.0°
	3.20	.126	10	.393	6	.236	**460.1-0320-010A0-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	62	2.440	20	.787	0.58	.022	140.0°
	3.30	.130	10	.393	6	.236	**460.1-0330-010A0-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	62	2.440	20	.787	0.60	.023	140.0°
	3.40	.134	10	.393	6	.236	**460.1-0340-010A0-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	62	2.440	20	.787	0.62	.024	140.0°
	3.50	.138	11	.433	6	.236	**460.1-0350-011A0-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	62	2.440	20	.787	0.64	.025	140.0°
	3.57	.141	11	.433	6	.236	**460.1-0357-011A0-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	62	2.440	20	.787	0.65	.025	140.0°
	3.60	.142	11	.433	6	.236	**460.1-0360-011A0-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	62	2.440	20	.787	0.66	.025	140.0°
	3.70	.146	11	.433	6	.236	**460.1-0370-011A0-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	62	2.440	20	.787	0.67	.026	140.0°
	3.73	.147	11	.433	6	.236	**460.1-0373-011A0-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	66	2.598	24	.944	0.68	.026	140.0°
	3.80	.150	11	.433	6	.236	**460.1-0380-011A0-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	66	2.598	24	.944	0.69	.027	140.0°
	3.90	.154	12	.472	6	.236	**460.1-0390-012A0-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	66	2.598	24	.944	0.71	.027	140.0°
	3.97	.156	12	.472	6	.236	**460.1-0397-012A0-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	66	2.598	24	.944	0.72	.028	140.0°
	4.00	.157	12	.472	6	.236	**460.1-0400-012A0-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	66	2.598	24	.944	0.73	.028	140.0°
	4.10	.161	12	.472	6	.236	**460.1-0410-012A0-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	66	2.598	24	.944	0.75	.029	140.0°
	4.20	.165	13	.511	6	.236	**460.1-0420-013A0-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	66	2.598	24	.944	0.76	.029	140.0°
	4.30	.169	13	.511	6	.236	**460.1-0430-013A0-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	66	2.598	24	.944	0.78	.030	140.0°
	4.37	.172	13	.511	6	.236	**460.1-0437-013A0-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	66	2.598	24	.944	0.80	.031	140.0°
	4.40	.173	13	.511	6	.236	**460.1-0440-013A0-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	66	2.598	24	.944	0.80	.031	140.0°
	4.50	.177	14	.551	6	.236	**460.1-0450-014A0-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	66	2.598	24	.944	0.82	.032	140.0°
	4.60	.181	14	.551	6	.236	**460.1-0460-014A0-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	66	2.598	24	.944	0.84	.033	140.0°
	4.70	.185	14	.551	6	.236	**460.1-0470-014A0-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	66	2.598	24	.944	0.86	.033	140.0°
	4.76	.187	14	.551	6	.236	**460.1-0476-014A0-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	66	2.598	28	1.102	0.87	.034	140.0°
	4.80	.189	14	.551	6	.236	**460.1-0480-014A0-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	66	2.598	28	1.102	0.87	.034	140.0°
	4.90	.193	15	.590	6	.236	**460.1-0490-015A0-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	66	2.598	28	1.102	0.89	.035	140.0°
	5.00	.197	15	.590	6	.236	**460.1-0500-015A0-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	66	2.598	28	1.102	0.91	.035	140.0°
	5.10	.201	15	.590	6	.236	**460.1-0510-015A0-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	66	2.598	28	1.102	0.93	.036	140.0°
	5.16	.203	16	.629	6	.236	**460.1-0516-016A0-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	66	2.598	28	1.102	0.94	.037	140.0°
	5.20	.205	16	.629	6	.236	**460.1-0520-016A0-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	66	2.598	28	1.102	0.95	.037	140.0°
	5.50	.217	17	.669	6	.236	**460.1-0550-017A0-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	66	2.598	28	1.102	1.00	.039	140.0°
	5.56	.219	17	.669	6	.236	**460.1-0556-017A0-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	66	2.598	28	1.102	1.01	.039	140.0°
	5.60	.220	17	.669	6	.236	**460.1-0560-017A0-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	66	2.598	28	1.102	1.02	.040	140.0°
	5.70	.224	17	.669	6	.236	**460.1-0570-017A0-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	66	2.598	28	1.102	1.04	.040	140.0°
	5.80	.228	17	.669	6	.236	**460.1-0580-017A0-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	66	2.598	28	1.102	1.06	.041	140.0°
	5.95	.234	18	.708	6	.236	**460.1-0595-018A0-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	66	2.598	28	1.102	1.08	.042	140.0°
	6.00	.236	18	.708	6	.236	**460.1-0600-018A0-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	66	2.598	28	1.102	1.09	.042	140.0°

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция

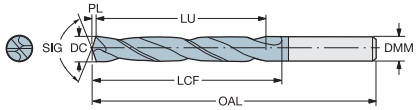
E88

CoroDrill® 460 2 – 3 x DC с наружным подводом СОЖ

Хвостовик HA

TSYC	460.1..A0-XM (3xD)
BSG	DIN 6537 K
TCHA	H9





								P	M	K	N	S	H	Размеры, мм, *дюйм*						
CZC MS	DC	DC"	LU	LU"	DMM	DMM"	**Код заказа**	GC34	GC34	GC34	GC34	GC34	GC34	OAL	OAL"	LCF	LCF"	PL	PL"	SIG
8	6.10	.240	18	.708	8	.314	**460.1-0610-018A0-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	79	3.110	34	1.338	1.11	.043	140.0°
	6.20	.244	19	.748	8	.314	**460.1-0620-019A0-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	79	3.110	34	1.338	1.13	.044	140.0°
	6.30	.248	19	.748	8	.314	**460.1-0630-019A0-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	79	3.110	34	1.338	1.15	.045	140.0°
	6.35	.250	19	.748	8	.314	**460.1-0635-019A0-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	79	3.110	34	1.338	1.16	.045	140.0°
	6.40	.252	19	.748	8	.314	**460.1-0640-019A0-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	79	3.110	34	1.338	1.16	.045	140.0°
	6.50	.256	20	.787	8	.314	**460.1-0650-020A0-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	79	3.110	34	1.338	1.18	.046	140.0°
	6.60	.260	20	.787	8	.314	**460.1-0660-020A0-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	79	3.110	34	1.338	1.20	.047	140.0°
	6.70	.264	20	.787	8	.314	**460.1-0670-020A0-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	79	3.110	34	1.338	1.22	.048	140.0°
	6.75	.266	20	.787	8	.314	**460.1-0675-020A0-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	79	3.110	34	1.338	1.23	.048	140.0°
	6.80	.268	20	.787	8	.314	**460.1-0680-020A0-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	79	3.110	34	1.338	1.24	.048	140.0°
	6.90	.272	21	.826	8	.314	**460.1-0690-021A0-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	79	3.110	34	1.338	1.26	.049	140.0°
	7.00	.276	21	.826	8	.314	**460.1-0700-021A0-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	79	3.110	34	1.338	1.27	.050	140.0°
	7.10	.280	21	.826	8	.314	**460.1-0710-021A0-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	79	3.110	41	1.614	1.29	.050	140.0°
	7.14	.281	21	.826	8	.314	**460.1-0714-021A0-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	79	3.110	41	1.614	1.30	.051	140.0°
	7.30	.287	22	.866	8	.314	**460.1-0730-022A0-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	79	3.110	41	1.614	1.33	.052	140.0°
	7.40	.291	22	.866	8	.314	**460.1-0740-022A0-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	79	3.110	41	1.614	1.35	.053	140.0°
	7.50	.295	23	.905	8	.314	**460.1-0750-023A0-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	79	3.110	41	1.614	1.36	.053	140.0°
	7.54	.297	23	.905	8	.314	**460.1-0754-023A0-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	79	3.110	41	1.614	1.37	.053	140.0°
	7.60	.299	23	.905	8	.314	**460.1-0760-023A0-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	79	3.110	41	1.614	1.38	.054	140.0°
	7.70	.303	23	.905	8	.314	**460.1-0770-023A0-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	79	3.110	41	1.614	1.40	.055	140.0°
	7.80	.307	23	.905	8	.314	**460.1-0780-023A0-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	79	3.110	41	1.614	1.42	.055	140.0°
	7.90	.311	24	.944	8	.314	**460.1-0790-024A0-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	79	3.110	41	1.614	1.44	.056	140.0°
	7.94	.313	24	.944	8	.314	**460.1-0794-024A0-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	79	3.110	41	1.614	1.44	.056	140.0°
	8.00	.315	24	.944	8	.314	**460.1-0800-024A0-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	79	3.110	41	1.614	1.46	.057	140.0°
10	8.10	.319	24	.944	10	.393	**460.1-0810-024A0-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	89	3.503	47	1.850	1.47	.057	140.0°
	8.20	.323	25	.984	10	.393	**460.1-0820-025A0-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	89	3.503	47	1.850	1.49	.058	140.0°
	8.33	.328	25	.984	10	.393	**460.1-0833-025A0-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	89	3.503	47	1.850	1.52	.059	140.0°
	8.40	.331	25	.984	10	.393	**460.1-0840-025A0-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	89	3.503	47	1.850	1.53	.060	140.0°
	8.50	.335	26	1.023	10	.393	**460.1-0850-026A0-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	89	3.503	47	1.850	1.55	.061	140.0°
	8.60	.339	26	1.023	10	.393	**460.1-0860-026A0-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	89	3.503	47	1.850	1.57	.061	140.0°
	8.70	.343	26	1.023	10	.393	**460.1-0870-026A0-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	89	3.503	47	1.850	1.58	.062	140.0°
	8.73	.344	26	1.023	10	.393	**460.1-0873-026A0-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	89	3.503	47	1.850	1.59	.062	140.0°
	8.80	.346	26	1.023	10	.393	**460.1-0880-026A0-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	89	3.503	47	1.850	1.60	.062	140.0°
	9.00	.354	27	1.062	10	.393	**460.1-0900-027A0-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	89	3.503	47	1.850	1.64	.064	140.0°
	9.10	.358	27	1.062	10	.393	**460.1-0910-027A0-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	89	3.503	47	1.850	1.66	.065	140.0°
	9.13	.359	27	1.062	10	.393	**460.1-0913-027A0-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	89	3.503	47	1.850	1.66	.065	140.0°
	9.30	.366	28	1.102	10	.393	**460.1-0930-028A0-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	89	3.503	47	1.850	1.69	.066	140.0°
	9.40	.370	28	1.102	10	.393	**460.1-0940-028A0-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	89	3.503	47	1.850	1.71	.067	140.0°
	9.50	.374	29	1.141	10	.393	**460.1-0950-029A0-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	89	3.503	47	1.850	1.73	.068	140.0°
	9.53	.375	29	1.141	10	.393	**460.1-0953-029A0-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	89	3.503	47	1.850	1.73	.068	140.0°
	9.60	.378	29	1.141	10	.393	**460.1-0960-029A0-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	89	3.503	47	1.850	1.75	.068	140.0°
	9.70	.382	29	1.141	10	.393	**460.1-0970-029A0-XM**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	89	3.503	47	1.850	1.77	.069	140.0°

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция

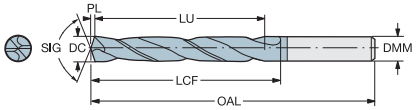
E88

CoroDrill® 460 2 – 3 x DC с наружным подводом СОЖ

Хвостовик HA

TSYC	460.1..A0-XM (3xD)
BSG	DIN 6537 K
TCHA	H9





CZC MS	DC	DC"	LU	LU"	DMM	DMM"	Код заказа	P GC34	M GC34	K GC34	N GC34	S GC34	H GC34	Размеры, мм, *дюйм* OAL	OAL"	LCF	LCF"	PL	PL"	SIG
10	9.80	.386	29	1.141	10	.393	460.1-0980-029A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	89	3.503	47	1.850	1.78	.070	140.0°
	9.90	.390	30	1.181	10	.393	460.1-0990-030A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	89	3.503	47	1.850	1.80	.070	140.0°
	9.92	.391	30	1.181	10	.393	460.1-0992-030A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	89	3.503	47	1.850	1.81	.071	140.0°
	10.00	.394	30	1.181	10	.393	460.1-1000-030A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	89	3.503	47	1.850	1.82	.071	140.0°
12	10.10	.398	30	1.181	12	.472	460.1-1010-030A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	102	4.015	55	2.165	1.84	.072	140.0°
	10.20	.402	31	1.220	12	.472	460.1-1020-031A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	102	4.015	55	2.165	1.86	.073	140.0°
	10.30	.406	31	1.220	12	.472	460.1-1030-031A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	102	4.015	55	2.165	1.87	.073	140.0°
	10.32	.406	31	1.220	12	.472	460.1-1032-031A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	102	4.015	55	2.165	1.88	.074	140.0°
	10.40	.409	31	1.220	12	.472	460.1-1040-031A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	102	4.015	55	2.165	1.89	.074	140.0°
	10.50	.413	32	1.259	12	.472	460.1-1050-032A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	102	4.015	55	2.165	1.91	.075	140.0°
	10.60	.417	32	1.259	12	.472	460.1-1060-032A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	102	4.015	55	2.165	1.93	.075	140.0°
	10.72	.422	32	1.259	12	.472	460.1-1072-032A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	102	4.015	55	2.165	1.95	.076	140.0°
	10.80	.425	32	1.259	12	.472	460.1-1080-032A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	102	4.015	55	2.165	1.97	.077	140.0°
	11.00	.433	33	1.299	12	.472	460.1-1100-033A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	102	4.015	55	2.165	2.00	.078	140.0°
	11.11	.437	33	1.299	12	.472	460.1-1111-033A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	102	4.015	55	2.165	2.02	.079	140.0°
	11.20	.441	34	1.338	12	.472	460.1-1120-034A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	102	4.015	55	2.165	2.04	.080	140.0°
	11.40	.449	34	1.338	12	.472	460.1-1140-034A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	102	4.015	55	2.165	2.07	.081	140.0°
	11.50	.453	35	1.377	12	.472	460.1-1150-035A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	102	4.015	55	2.165	2.09	.082	140.0°
	11.51	.453	35	1.377	12	.472	460.1-1151-035A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	102	4.015	55	2.165	2.09	.082	140.0°
	11.60	.457	35	1.377	12	.472	460.1-1160-035A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	102	4.015	55	2.165	2.11	.083	140.0°
	11.80	.465	35	1.377	12	.472	460.1-1180-035A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	102	4.015	55	2.165	2.15	.084	140.0°
	11.91	.469	36	1.417	12	.472	460.1-1191-036A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	102	4.015	55	2.165	2.17	.085	140.0°
	12.00	.472	36	1.417	12	.472	460.1-1200-036A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	102	4.015	55	2.165	2.18	.085	140.0°
14	12.10	.476	36	1.417	14	.551	460.1-1210-036A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	107	4.212	60	2.362	2.20	.086	140.0°
	12.20	.480	37	1.456	14	.551	460.1-1220-037A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	107	4.212	60	2.362	2.22	.087	140.0°
	12.30	.484	37	1.456	14	.551	460.1-1230-037A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	107	4.212	60	2.362	2.24	.088	140.0°
	12.50	.492	38	1.496	14	.551	460.1-1250-038A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	107	4.212	60	2.362	2.27	.089	140.0°
	12.70	.500	38	1.496	14	.551	460.1-1270-038A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	107	4.212	60	2.362	2.31	.090	140.0°
	12.80	.504	38	1.496	14	.551	460.1-1280-038A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	107	4.212	60	2.362	2.33	.091	140.0°
	13.00	.512	39	1.535	14	.551	460.1-1300-039A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	107	4.212	60	2.362	2.37	.093	140.0°
	13.10	.516	39	1.535	14	.551	460.1-1310-039A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	107	4.212	60	2.362	2.38	.093	140.0°
	13.49	.531	41	1.614	14	.551	460.1-1349-041A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	107	4.212	60	2.362	2.45	.096	140.0°
	13.50	.531	41	1.614	14	.551	460.1-1350-041A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	107	4.212	60	2.362	2.46	.096	140.0°
	13.80	.543	41	1.614	14	.551	460.1-1380-041A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	107	4.212	60	2.362	2.51	.098	140.0°
	13.89	.547	42	1.653	14	.551	460.1-1389-042A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	107	4.212	60	2.362	2.53	.099	140.0°
	14.00	.551	42	1.653	14	.551	460.1-1400-042A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	107	4.212	60	2.362	2.55	.100	140.0°

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция

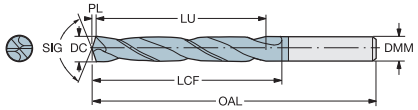
E88

CoroDrill® 460 2 – 3 x DC с наружным подводом СОЖ

Хвостовик HA

TSYC	460.1..A0-XM (3xD)
BSG	DIN 6537 K
TCHA	H9





CZC MS	DC	DC"	LU	LU"	DMM	DMM"	Код заказа	P GC34	M GC34	K GC34	N GC34	S GC34	H GC34	Размеры, мм, *дюйм* OAL	OAL"	LCF	LCF"	PL	PL"	SIG
16	14.25	.561	43	1.692	16	.629	460.1-1425-043A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	115	4.527	65	2.559	2.59	.101	140.0°
	14.29	.563	43	1.692	16	.629	460.1-1429-043A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	115	4.527	65	2.559	2.60	.102	140.0°
	14.50	.571	44	1.732	16	.629	460.1-1450-044A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	115	4.527	65	2.559	2.64	.103	140.0°
	14.68	.578	44	1.732	16	.629	460.1-1468-044A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	115	4.527	65	2.559	2.67	.105	140.0°
	14.80	.583	44	1.732	16	.629	460.1-1480-044A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	115	4.527	65	2.559	2.69	.105	140.0°
	15.00	.591	45	1.771	16	.629	460.1-1500-045A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	115	4.527	65	2.559	2.73	.107	140.0°
	15.08	.594	45	1.771	16	.629	460.1-1508-045A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	115	4.527	65	2.559	2.74	.107	140.0°
	15.10	.594	45	1.771	16	.629	460.1-1510-045A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	115	4.527	65	2.559	2.75	.108	140.0°
	15.48	.609	46	1.811	16	.629	460.1-1548-046A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	115	4.527	65	2.559	2.82	.111	140.0°
	15.50	.610	47	1.850	16	.629	460.1-1550-047A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	115	4.527	65	2.559	2.82	.111	140.0°
	15.80	.622	47	1.850	16	.629	460.1-1580-047A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	115	4.527	65	2.559	2.88	.113	140.0°
	15.88	.625	48	1.889	16	.629	460.1-1588-047A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	115	4.527	65	2.559	2.89	.113	140.0°
	16.00	.630	48	1.889	16	.629	460.1-1600-048A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	115	4.527	65	2.559	2.91	.114	140.0°
18	16.27	.641	49	1.929	18	.708	460.1-1627-049A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	123	4.842	73	2.874	2.96	.116	140.0°
	16.50	.650	50	1.968	18	.708	460.1-1650-050A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	123	4.842	73	2.874	3.00	.118	140.0°
	16.67	.656	50	1.968	18	.708	460.1-1667-050A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	123	4.842	73	2.874	3.03	.119	140.0°
	17.00	.669	51	2.007	18	.708	460.1-1700-051A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	123	4.842	73	2.874	3.09	.121	140.0°
	17.07	.672	51	2.007	18	.708	460.1-1707-051A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	123	4.842	73	2.874	3.11	.122	140.0°
	17.46	.687	52	2.047	18	.708	460.1-1746-052A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	123	4.842	73	2.874	3.18	.125	140.0°
	17.50	.689	53	2.086	18	.708	460.1-1750-053A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	123	4.842	73	2.874	3.18	.125	140.0°
	17.80	.701	53	2.086	18	.708	460.1-1780-053A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	123	4.842	73	2.874	3.24	.127	140.0°
	17.86	.703	54	2.125	18	.708	460.1-1786-054A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	123	4.842	73	2.874	3.25	.127	140.0°
	18.00	.709	54	2.125	18	.708	460.1-1800-054A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	123	4.842	73	2.874	3.28	.129	140.0°
20	18.26	.719	55	2.165	20	.787	460.1-1826-055A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	131	5.157	79	3.110	3.32	.130	140.0°
	18.50	.728	56	2.204	20	.787	460.1-1850-056A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	131	5.157	79	3.110	3.37	.132	140.0°
	18.65	.734	56	2.204	20	.787	460.1-1865-056A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	131	5.157	79	3.110	3.39	.133	140.0°
	19.00	.748	57	2.244	20	.787	460.1-1900-057A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	131	5.157	79	3.110	3.46	.136	140.0°
	19.05	.750	57	2.244	20	.787	460.1-1905-057A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	131	5.157	79	3.110	3.47	.136	140.0°
	19.50	.768	59	2.322	20	.787	460.1-1950-059A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	131	5.157	79	3.110	3.55	.139	140.0°
	19.80	.780	59	2.322	20	.787	460.1-1980-059A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	131	5.157	79	3.110	3.60	.141	140.0°
	20.00	.787	60	2.362	20	.787	460.1-2000-060A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	131	5.157	79	3.110	3.64	.143	140.0°

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция

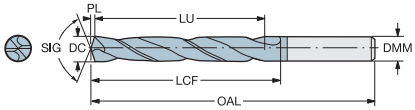
E88

CoroDrill® 460 4 – 5 x DC с наружным подводом СОЖ

Хвостовик HA



TSYC	460.1..A0-XM (5xD)
BSG	DIN 6537 L
TCHA	H9



CZC MS	DC	DC"	LU	LU"	DMM	DMM"	Код заказа	P GC34	M GC34	K GC34	N GC34	S GC34	H GC34	Размеры, мм, *дюйм* OAL	OAL"	LCF	LCF"	PL	PL"	SIG
6	3.00	.118	15	.590	6	.236	460.1-0300-015A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	66	2.598	28	1.102	0.55	.021	140.0°
	3.10	.122	16	.629	6	.236	460.1-0310-016A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	66	2.598	28	1.102	0.56	.022	140.0°
	3.18	.125	16	.629	6	.236	460.1-0318-016A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	66	2.598	28	1.102	0.58	.022	140.0°
	3.20	.126	16	.629	6	.236	460.1-0320-016A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	66	2.598	28	1.102	0.58	.022	140.0°
	3.30	.130	17	.669	6	.236	460.1-0330-017A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	66	2.598	28	1.102	0.60	.023	140.0°
	3.40	.134	17	.669	6	.236	460.1-0340-017A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	66	2.598	28	1.102	0.62	.024	140.0°
	3.50	.138	18	.708	6	.236	460.1-0350-018A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	66	2.598	28	1.102	0.64	.025	140.0°
	3.57	.141	18	.708	6	.236	460.1-0357-018A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	66	2.598	28	1.102	0.65	.025	140.0°
	3.60	.142	18	.708	6	.236	460.1-0360-018A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	66	2.598	28	1.102	0.66	.025	140.0°
	3.70	.146	19	.748	6	.236	460.1-0370-019A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	66	2.598	28	1.102	0.67	.026	140.0°
	3.80	.150	19	.748	6	.236	460.1-0380-019A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	74	2.913	36	1.417	0.69	.027	140.0°
	3.90	.154	20	.787	6	.236	460.1-0390-020A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	74	2.913	36	1.417	0.71	.027	140.0°
	3.97	.156	20	.787	6	.236	460.1-0397-020A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	74	2.913	36	1.417	0.72	.028	140.0°
	4.00	.157	20	.787	6	.236	460.1-0400-020A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	74	2.913	36	1.417	0.73	.028	140.0°
	4.10	.161	21	.826	6	.236	460.1-0410-021A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	74	2.913	36	1.417	0.75	.029	140.0°
	4.20	.165	21	.826	6	.236	460.1-0420-021A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	74	2.913	36	1.417	0.76	.029	140.0°
	4.30	.169	22	.866	6	.236	460.1-0430-022A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	74	2.913	36	1.417	0.78	.030	140.0°
	4.37	.172	22	.866	6	.236	460.1-0437-022A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	74	2.913	36	1.417	0.80	.031	140.0°
	4.40	.173	22	.866	6	.236	460.1-0440-022A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	74	2.913	36	1.417	0.80	.031	140.0°
	4.50	.177	23	.905	6	.236	460.1-0450-023A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	74	2.913	36	1.417	0.82	.032	140.0°
	4.60	.181	23	.905	6	.236	460.1-0460-023A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	74	2.913	36	1.417	0.84	.033	140.0°
	4.70	.185	24	.944	6	.236	460.1-0470-024A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	74	2.913	36	1.417	0.86	.033	140.0°
	4.76	.187	24	.944	6	.236	460.1-0476-024A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	82	3.228	44	1.732	0.87	.034	140.0°
	4.80	.189	24	.944	6	.236	460.1-0480-024A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	82	3.228	44	1.732	0.87	.034	140.0°
	4.90	.193	25	.984	6	.236	460.1-0490-025A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	82	3.228	44	1.732	0.89	.035	140.0°
	5.00	.197	25	.984	6	.236	460.1-0500-025A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	82	3.228	44	1.732	0.91	.035	140.0°
	5.10	.201	26	1.023	6	.236	460.1-0510-026A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	82	3.228	44	1.732	0.93	.036	140.0°
	5.16	.203	26	1.023	6	.236	460.1-0516-026A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	82	3.228	44	1.732	0.94	.037	140.0°
	5.20	.205	26	1.023	6	.236	460.1-0520-026A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	82	3.228	44	1.732	0.95	.037	140.0°
	5.50	.217	28	1.102	6	.236	460.1-0550-028A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	82	3.228	44	1.732	1.00	.039	140.0°
	5.56	.219	28	1.102	6	.236	460.1-0556-028A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	82	3.228	44	1.732	1.01	.039	140.0°
	5.60	.220	28	1.102	6	.236	460.1-0560-028A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	82	3.228	44	1.732	1.02	.040	140.0°
	5.70	.224	29	1.141	6	.236	460.1-0570-029A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	82	3.228	44	1.732	1.04	.040	140.0°
	5.80	.228	29	1.141	6	.236	460.1-0580-029A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	82	3.228	44	1.732	1.06	.041	140.0°
	5.95	.234	30	1.181	6	.236	460.1-0595-030A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	82	3.228	44	1.732	1.08	.042	140.0°
	6.00	.236	30	1.181	6	.236	460.1-0600-030A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	82	3.228	44	1.732	1.09	.042	140.0°

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция

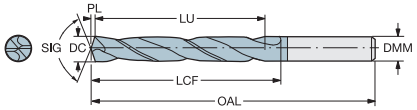
E88

CoroDrill® 460 4 – 5 x DC с наружным подводом СОЖ

Хвостовик HA

TSYC	460.1..A0-XM (5xD)
BSG	DIN 6537 L
TCHA	H9





CZC MS	DC	DC"	LU	LU"	DMM	DMM"	Код заказа	P GC34	M GC34	K GC34	N GC34	S GC34	H GC34	Размеры, мм, *дюйм* OAL	OAL"	LCF	LCF"	PL	PL"	SIG
8	6.10	.240	31	1.220	8	.314	460.1-0610-031A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	91	3.582	53	2.086	1.11	.043	140.0°
	6.20	.244	31	1.220	8	.314	460.1-0620-031A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	91	3.582	53	2.086	1.13	.044	140.0°
	6.30	.248	32	1.259	8	.314	460.1-0630-032A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	91	3.582	53	2.086	1.15	.045	140.0°
	6.35	.250	32	1.259	8	.314	460.1-0635-032A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	91	3.582	53	2.086	1.16	.045	140.0°
	6.40	.252	32	1.259	8	.314	460.1-0640-032A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	91	3.582	53	2.086	1.16	.045	140.0°
	6.50	.256	33	1.299	8	.314	460.1-0650-033A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	91	3.582	53	2.086	1.18	.046	140.0°
	6.60	.260	33	1.299	8	.314	460.1-0660-033A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	91	3.582	53	2.086	1.20	.047	140.0°
	6.70	.264	34	1.338	8	.314	460.1-0670-034A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	91	3.582	53	2.086	1.22	.048	140.0°
	6.75	.266	34	1.338	8	.314	460.1-0675-034A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	91	3.582	53	2.086	1.23	.048	140.0°
	6.80	.268	34	1.338	8	.314	460.1-0680-034A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	91	3.582	53	2.086	1.24	.048	140.0°
	6.90	.272	35	1.377	8	.314	460.1-0690-035A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	91	3.582	53	2.086	1.26	.049	140.0°
	7.00	.276	35	1.377	8	.314	460.1-0700-035A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	91	3.582	53	2.086	1.27	.050	140.0°
	7.10	.280	36	1.417	8	.314	460.1-0710-036A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	91	3.582	53	2.086	1.29	.050	140.0°
	7.14	.281	36	1.417	8	.314	460.1-0714-036A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	91	3.582	53	2.086	1.30	.051	140.0°
	7.30	.287	37	1.456	8	.314	460.1-0730-037A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	91	3.582	53	2.086	1.33	.052	140.0°
	7.40	.291	37	1.456	8	.314	460.1-0740-037A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	91	3.582	53	2.086	1.35	.053	140.0°
	7.50	.295	38	1.496	8	.314	460.1-0750-038A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	91	3.582	53	2.086	1.36	.053	140.0°
	7.54	.297	38	1.496	8	.314	460.1-0754-038A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	91	3.582	53	2.086	1.37	.053	140.0°
	7.60	.299	38	1.496	8	.314	460.1-0760-038A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	91	3.582	53	2.086	1.38	.054	140.0°
	7.70	.303	39	1.535	8	.314	460.1-0770-039A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	91	3.582	53	2.086	1.40	.055	140.0°
	7.80	.307	39	1.535	8	.314	460.1-0780-039A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	91	3.582	53	2.086	1.42	.055	140.0°
	7.90	.311	40	1.574	8	.314	460.1-0790-040A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	91	3.582	53	2.086	1.44	.056	140.0°
	7.94	.313	40	1.574	8	.314	460.1-0794-040A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	91	3.582	53	2.086	1.44	.056	140.0°
	8.00	.315	40	1.574	8	.314	460.1-0800-040A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	91	3.582	53	2.086	1.46	.057	140.0°
10	8.10	.319	41	1.614	10	.393	460.1-0810-041A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	103	4.055	61	2.401	1.47	.057	140.0°
	8.20	.323	41	1.614	10	.393	460.1-0820-041A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	103	4.055	61	2.401	1.49	.058	140.0°
	8.33	.328	42	1.653	10	.393	460.1-0833-042A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	103	4.055	61	2.401	1.52	.059	140.0°
	8.40	.331	42	1.653	10	.393	460.1-0840-042A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	103	4.055	61	2.401	1.53	.060	140.0°
	8.50	.335	43	1.692	10	.393	460.1-0850-043A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	103	4.055	61	2.401	1.55	.061	140.0°
	8.60	.339	43	1.692	10	.393	460.1-0860-043A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	103	4.055	61	2.401	1.57	.061	140.0°
	8.70	.343	44	1.732	10	.393	460.1-0870-044A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	103	4.055	61	2.401	1.58	.062	140.0°
	8.73	.344	44	1.732	10	.393	460.1-0873-044A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	103	4.055	61	2.401	1.59	.062	140.0°
	8.80	.346	44	1.732	10	.393	460.1-0880-044A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	103	4.055	61	2.401	1.60	.062	140.0°
	8.90	.350	45	1.771	10	.393	460.1-0890-045A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	103	4.055	61	2.401	1.62	.063	140.0°
	9.00	.354	45	1.771	10	.393	460.1-0900-045A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	103	4.055	61	2.401	1.64	.064	140.0°
	9.10	.358	46	1.811	10	.393	460.1-0910-046A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	103	4.055	61	2.401	1.66	.065	140.0°
	9.13	.359	46	1.811	10	.393	460.1-0913-046A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	103	4.055	61	2.401	1.66	.065	140.0°
	9.30	.366	47	1.850	10	.393	460.1-0930-047A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	103	4.055	61	2.401	1.69	.066	140.0°
	9.40	.370	47	1.850	10	.393	460.1-0940-047A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	103	4.055	61	2.401	1.71	.067	140.0°
	9.50	.374	48	1.889	10	.393	460.1-0950-048A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	103	4.055	61	2.401	1.73	.068	140.0°
	9.53	.375	48	1.889	10	.393	460.1-0953-048A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	103	4.055	61	2.401	1.73	.068	140.0°
	9.60	.378	48	1.889	10	.393	460.1-0960-048A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	103	4.055	61	2.401	1.75	.068	140.0°

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция

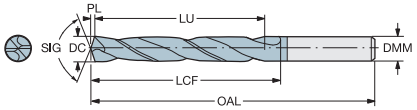
E88

CoroDrill® 460 4 – 5 x DC с наружным подводом СОЖ

Хвостовик HA

TSYC	460.1..A0-XM (5xD)
BSG	DIN 6537 L
TCHA	H9





CZC MS	DC	DC"	LU	LU"	DMM	DMM"	Код заказа	P GC34	M GC34	K GC34	N GC34	S GC34	H GC34	Размеры, мм, *дюйм* OAL	OAL"	LCF	LCF"	PL	PL"	SIG
10	9.70	.382	49	1.929	10	.393	460.1-0970-049A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	103	4.055	61	2.401	1.77	.069	140.0°
	9.80	.386	49	1.929	10	.393	460.1-0980-049A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	103	4.055	61	2.401	1.78	.070	140.0°
	9.90	.390	50	1.968	10	.393	460.1-0990-050A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	103	4.055	61	2.401	1.80	.070	140.0°
	9.92	.391	50	1.968	10	.393	460.1-0992-050A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	103	4.055	61	2.401	1.81	.071	140.0°
	10.00	.394	50	1.968	10	.393	460.1-1000-050A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	103	4.055	61	2.401	1.82	.071	140.0°
12	10.10	.398	51	2.007	12	.472	460.1-1010-051A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	118	4.645	70	2.755	1.84	.072	140.0°
	10.20	.402	51	2.007	12	.472	460.1-1020-051A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	118	4.645	70	2.755	1.86	.073	140.0°
	10.30	.406	52	2.047	12	.472	460.1-1030-052A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	118	4.645	70	2.755	1.87	.073	140.0°
	10.32	.406	52	2.047	12	.472	460.1-1032-052A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	118	4.645	70	2.755	1.88	.074	140.0°
	10.40	.409	52	2.047	12	.472	460.1-1040-052A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	118	4.645	70	2.755	1.89	.074	140.0°
	10.50	.413	53	2.086	12	.472	460.1-1050-053A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	118	4.645	70	2.755	1.91	.075	140.0°
	10.60	.417	53	2.086	12	.472	460.1-1060-053A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	118	4.645	70	2.755	1.93	.075	140.0°
	10.72	.422	54	2.125	12	.472	460.1-1072-054A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	118	4.645	70	2.755	1.95	.076	140.0°
	11.00	.433	55	2.165	12	.472	460.1-1100-055A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	118	4.645	70	2.755	2.00	.078	140.0°
	11.11	.437	56	2.204	12	.472	460.1-1111-056A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	118	4.645	70	2.755	2.02	.079	140.0°
	11.20	.441	56	2.204	12	.472	460.1-1120-056A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	118	4.645	70	2.755	2.04	.080	140.0°
	11.40	.449	57	2.244	12	.472	460.1-1140-057A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	118	4.645	70	2.755	2.07	.081	140.0°
	11.50	.453	58	2.283	12	.472	460.1-1150-058A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	118	4.645	70	2.755	2.09	.082	140.0°
	11.51	.453	58	2.283	12	.472	460.1-1151-058A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	118	4.645	70	2.755	2.09	.082	140.0°
	11.60	.457	58	2.283	12	.472	460.1-1160-058A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	118	4.645	70	2.755	2.11	.083	140.0°
	11.80	.465	59	2.322	12	.472	460.1-1180-059A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	118	4.645	70	2.755	2.15	.084	140.0°
	11.91	.469	60	2.362	12	.472	460.1-1191-060A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	118	4.645	70	2.755	2.17	.085	140.0°
	12.00	.472	60	2.362	12	.472	460.1-1200-060A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	118	4.645	70	2.755	2.18	.085	140.0°
14	12.10	.476	61	2.401	14	.551	460.1-1210-061A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	124	4.881	76	2.992	2.20	.086	140.0°
	12.20	.480	61	2.401	14	.551	460.1-1220-061A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	124	4.881	76	2.992	2.22	.087	140.0°
	12.30	.484	62	2.440	14	.551	460.1-1230-062A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	124	4.881	76	2.992	2.24	.088	140.0°
	12.50	.492	63	2.480	14	.551	460.1-1250-063A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	124	4.881	76	2.992	2.27	.089	140.0°
	12.70	.500	64	2.519	14	.551	460.1-1270-064A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	124	4.881	76	2.992	2.31	.090	140.0°
	12.80	.504	64	2.519	14	.551	460.1-1280-064A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	124	4.881	76	2.992	2.33	.091	140.0°
	13.00	.512	65	2.559	14	.551	460.1-1300-065A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	124	4.881	76	2.992	2.37	.093	140.0°
	13.10	.516	66	2.598	14	.551	460.1-1310-066A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	124	4.881	76	2.992	2.38	.093	140.0°
	13.49	.531	61	2.401	14	.551	460.1-1349-061A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	124	4.881	76	2.992	2.45	.096	140.0°
	13.50	.531	61	2.401	14	.551	460.1-1350-061A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	124	4.881	76	2.992	2.46	.096	140.0°
	13.80	.543	62	2.440	14	.551	460.1-1380-062A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	124	4.881	76	2.992	2.51	.098	140.0°
	13.89	.547	63	2.480	14	.551	460.1-1389-063A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	124	4.881	76	2.992	2.53	.099	140.0°
	14.00	.551	63	2.480	14	.551	460.1-1400-063A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	124	4.881	76	2.992	2.55	.100	140.0°

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция

E88

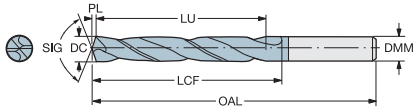
SANDVIK Coromant

CoroDrill® 460 4 – 5 x DC с наружным подводом СОЖ

Хвостовик HA

TSYC	460.1..A0-XM (5xD)
BSG	DIN 6537 L
TCHA	H9





CZC MS	DC	DC"	LU	LU"	DMM	DMM"	Код заказа	P GC34	M GC34	K GC34	N GC34	S GC34	H GC34	Размеры, мм, *дюйм* OAL	OAL"	LCF	LCF"	PL	PL"	SIG
16	14.25	.561	71	2.795	16	.629	460.1-1425-071A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	133	5.236	82	3.228	2.59	.101	140.0°
	14.29	.563	72	2.834	16	.629	460.1-1429-072A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	133	5.236	82	3.228	2.60	.102	140.0°
	14.50	.571	73	2.874	16	.629	460.1-1450-073A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	133	5.236	82	3.228	2.64	.103	140.0°
	14.68	.578	73	2.874	16	.629	460.1-1468-073A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	133	5.236	82	3.228	2.67	.105	140.0°
	14.80	.583	67	2.637	16	.629	460.1-1480-067A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	133	5.236	82	3.228	2.69	.105	140.0°
	15.00	.591	68	2.677	16	.629	460.1-1500-068A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	133	5.236	82	3.228	2.73	.107	140.0°
	15.08	.594	68	2.677	16	.629	460.1-1508-068A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	133	5.236	82	3.228	2.74	.107	140.0°
	15.10	.594	68	2.677	16	.629	460.1-1510-068A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	133	5.236	82	3.228	2.75	.108	140.0°
	15.48	.609	70	2.755	16	.629	460.1-1548-070A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	133	5.236	82	3.228	2.82	.111	140.0°
	15.50	.610	70	2.755	16	.629	460.1-1550-070A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	133	5.236	82	3.228	2.82	.111	140.0°
	15.80	.622	71	2.795	16	.629	460.1-1580-071A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	133	5.236	82	3.228	2.88	.113	140.0°
	15.88	.625	71	2.795	16	.629	460.1-1588-071A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	133	5.236	82	3.228	2.89	.113	140.0°
	16.00	.630	72	2.834	16	.629	460.1-1600-072A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	133	5.236	82	3.228	2.91	.114	140.0°
18	16.27	.641	81	3.188	18	.708	460.1-1627-081A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	143	5.629	91	3.582	2.96	.116	140.0°
	16.50	.650	74	2.913	18	.708	460.1-1650-074A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	143	5.629	91	3.582	3.00	.118	140.0°
	16.67	.656	75	2.952	18	.708	460.1-1667-075A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	143	5.629	91	3.582	3.03	.119	140.0°
	17.00	.669	77	3.031	18	.708	460.1-1700-077A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	143	5.629	91	3.582	3.09	.121	140.0°
	17.07	.672	77	3.031	18	.708	460.1-1707-077A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	143	5.629	91	3.582	3.11	.122	140.0°
	17.46	.687	79	3.110	18	.708	460.1-1746-079A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	143	5.629	91	3.582	3.18	.125	140.0°
	17.50	.689	79	3.110	18	.708	460.1-1750-079A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	143	5.629	91	3.582	3.18	.125	140.0°
	17.80	.701	80	3.149	18	.708	460.1-1780-080A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	143	5.629	91	3.582	3.24	.127	140.0°
	17.86	.703	80	3.149	18	.708	460.1-1786-080A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	143	5.629	91	3.582	3.25	.127	140.0°
	18.00	.709	81	3.188	18	.708	460.1-1800-081A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	143	5.629	91	3.582	3.28	.129	140.0°
20	18.26	.719	82	3.228	20	.787	460.1-1826-082A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	153	6.023	99	3.897	3.32	.130	140.0°
	18.50	.728	83	3.267	20	.787	460.1-1850-083A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	153	6.023	99	3.897	3.37	.132	140.0°
	18.65	.734	84	3.307	20	.787	460.1-1865-084A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	153	6.023	99	3.897	3.39	.133	140.0°
	19.00	.748	86	3.385	20	.787	460.1-1900-086A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	153	6.023	99	3.897	3.46	.136	140.0°
	19.05	.750	86	3.385	20	.787	460.1-1905-086A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	153	6.023	99	3.897	3.47	.136	140.0°
	19.50	.768	88	3.464	20	.787	460.1-1950-088A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	153	6.023	99	3.897	3.55	.139	140.0°
	19.80	.780	89	3.503	20	.787	460.1-1980-089A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	153	6.023	99	3.897	3.60	.141	140.0°
	20.00	.787	90	3.543	20	.787	460.1-2000-090A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	153	6.023	99	3.897	3.64	.143	140.0°

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция

E88

CoroDrill® 860

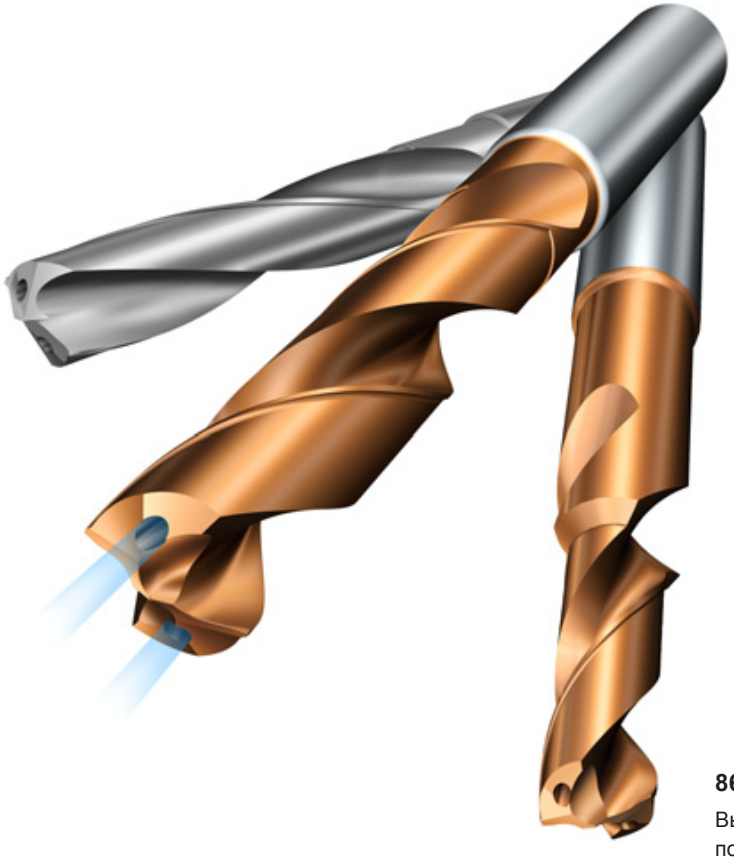
Цельные твердосплавные сверла для высокопроизводительной обработки отверстий в определенном материале

860-NM

Высокопроизводительная обработка алюминиевых сплавов

Диапазон диаметров DC 3 - 20 мм (.118-.787")

Max глубина сверления 8 x DC



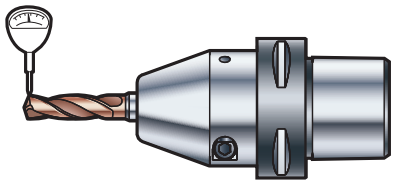
860-PM

Высокопроизводительное сверло по стали

Диапазон диаметров DC 3 - 20 мм (.118-.787")

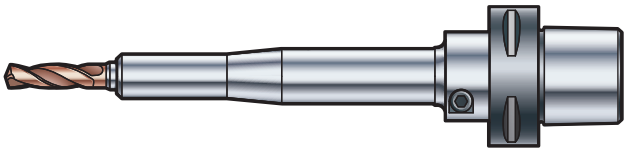
Max глубина сверления 8 x DC

Прецизионный патрон обеспечивает высокоточную обработку



Патрон Hydro-Grip®

Большое усилие закрепления и минимальная величина биения



HydroGrip® карандашное исполнение

Увеличенные возможности доступа

Tailor Made

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

Оптимиз.

Области применения по ISO:

P N

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

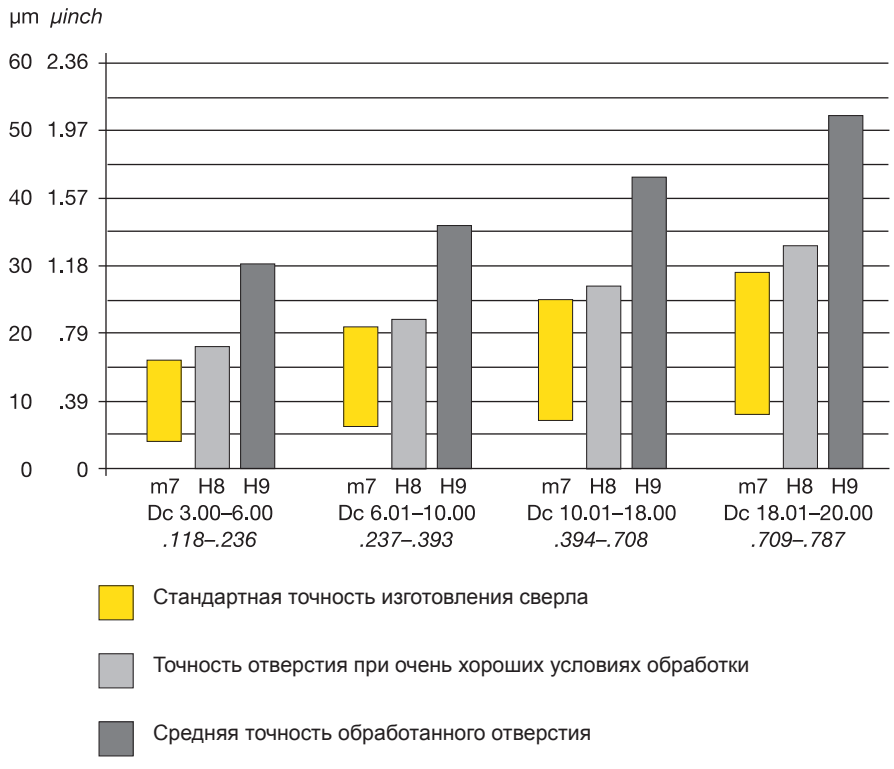
4 Рекомендуемая max глубина сверления, мм (для нового сверла до восстановления)

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
N = ISO-N
M = Средние условия

Допуски на изготовление сверла и отверстия

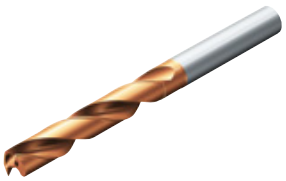


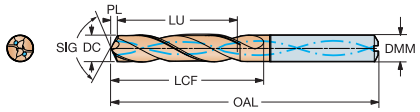
CoroDrill® 860 2 – 3 x DC с внутренним подводом СОЖ

Цилиндрический хвостовик

Для обработки материалов группы ISO-P

TSYC	860.1..A1 (3xD)
BSG	COROMANT
TCHA	H8





CZC MS	DC	DC"	LU	LU"	DMM	DMM"	Код заказа	P 4234	Размеры, мм, *дюйм* OAL	OAL"	LCF	LCF"	PL	PL"	SIG
6	3.00	.118	16	.629	6	.236	**860.1-0300-016A1-PM**	☆	61	2.437	21	.826	0.51	.020	142.6°
	3.10	.122	16	.629	6	.236	**860.1-0310-016A1-PM**	☆	61	2.437	21	.826	0.52	.020	142.7°
	3.17	.125	16	.629	6	.236	**860.1-0317-016A1-PM**	☆	61	2.437	21	.826	0.53	.020	142.7°
	3.20	.126	16	.629	6	.236	**860.1-0320-016A1-PM**	☆	61	2.437	21	.826	0.54	.021	142.8°
	3.30	.130	16	.629	6	.236	**860.1-0330-016A1-PM**	☆	61	2.437	22	.866	0.55	.021	142.8°
	3.40	.134	16	.629	6	.236	**860.1-0340-016A1-PM**	☆	61	2.437	22	.866	0.57	.022	142.9°
	3.45	.136	16	.629	6	.236	**860.1-0345-016A1-PM**	☆	61	2.437	22	.866	0.58	.022	142.9°
	3.50	.138	16	.629	6	.236	**860.1-0350-016A1-PM**	☆	61	2.437	22	.866	0.59	.023	143.0°
	3.55	.140	16	.629	6	.236	**860.1-0355-016A1-PM**	☆	61	2.437	22	.866	0.59	.023	143.0°
	3.57	.141	16	.629	6	.236	**860.1-0357-016A1-PM**	☆	61	2.437	22	.866	0.60	.023	143.0°
	3.60	.142	16	.629	6	.236	**860.1-0360-016A1-PM**	☆	61	2.437	22	.866	0.60	.023	143.0°
	3.70	.146	16	.629	6	.236	**860.1-0370-016A1-PM**	☆	61	2.438	23	.905	0.62	.024	143.1°
	3.80	.150	18	.708	6	.236	**860.1-0380-018A1-PM**	☆	65	2.597	25	.984	0.67	.026	141.2°
	3.90	.154	18	.708	6	.236	**860.1-0390-018A1-PM**	☆	65	2.597	25	.984	0.69	.027	141.2°
	3.97	.156	18	.708	6	.236	**860.1-0397-018A1-PM**	☆	65	2.597	25	.984	0.70	.027	141.3°
	4.00	.157	18	.708	6	.236	**860.1-0400-018A1-PM**	☆	65	2.597	25	.984	0.70	.027	141.3°
	4.10	.161	18	.708	6	.236	**860.1-0410-018A1-PM**	☆	65	2.597	26	1.023	0.72	.028	141.3°
	4.20	.165	18	.708	6	.236	**860.1-0420-018A1-PM**	☆	65	2.597	26	1.023	0.74	.029	141.4°
	4.30	.169	18	.708	6	.236	**860.1-0430-018A1-PM**	☆	65	2.597	26	1.023	0.75	.029	141.5°
	4.36	.172	18	.708	6	.236	**860.1-0436-018A1-PM**	☆	65	2.597	26	1.023	0.76	.029	141.5°
	4.40	.173	18	.708	6	.236	**860.1-0440-018A1-PM**	☆	65	2.597	26	1.023	0.77	.030	141.5°
	4.50	.177	18	.708	6	.236	**860.1-0450-018A1-PM**	☆	65	2.597	27	1.062	0.78	.030	141.6°
	4.55	.179	18	.708	6	.236	**860.1-0455-018A1-PM**	☆	65	2.597	27	1.062	0.79	.031	141.6°
	4.60	.181	18	.708	6	.236	**860.1-0460-018A1-PM**	☆	65	2.598	27	1.062	0.80	.031	141.6°
	4.70	.185	18	.708	6	.236	**860.1-0470-018A1-PM**	☆	66	2.598	27	1.062	0.82	.032	141.6°
	4.76	.187	19	.748	6	.236	**860.1-0476-019A1-PM**	☆	73	2.910	28	1.102	0.75	.029	145.0°
	4.80	.189	19	.748	6	.236	**860.1-0480-019A1-PM**	☆	73	2.910	28	1.102	0.76	.029	145.0°
	4.90	.193	19	.748	6	.236	**860.1-0490-019A1-PM**	☆	73	2.910	28	1.102	0.77	.030	145.0°
	5.00	.197	19	.748	6	.236	**860.1-0500-019A1-PM**	☆	73	2.910	29	1.141	0.79	.031	145.0°
	5.10	.201	19	.748	6	.236	**860.1-0510-019A1-PM**	☆	73	2.910	29	1.141	0.80	.031	145.1°
	5.16	.203	19	.748	6	.236	**860.1-0516-019A1-PM**	☆	73	2.910	29	1.141	0.81	.031	145.1°
	5.20	.205	19	.748	6	.236	**860.1-0520-019A1-PM**	☆	73	2.910	29	1.141	0.82	.032	145.1°
	5.30	.209	19	.748	6	.236	**860.1-0530-019A1-PM**	☆	73	2.910	29	1.141	0.83	.032	145.1°
	5.40	.213	19	.748	6	.236	**860.1-0540-019A1-PM**	☆	73	2.911	29	1.141	0.85	.033	145.1°
	5.50	.217	19	.748	6	.236	**860.1-0550-019A1-PM**	☆	73	2.911	29	1.141	0.86	.033	145.1°
	5.56	.219	19	.748	6	.236	**860.1-0556-019A1-PM**	☆	73	2.911	30	1.181	0.87	.034	145.2°
	5.60	.220	19	.748	6	.236	**860.1-0560-019A1-PM**	☆	73	2.911	30	1.181	0.88	.034	145.2°
	5.70	.224	19	.748	6	.236	**860.1-0570-019A1-PM**	☆	73	2.911	30	1.181	0.89	.035	145.2°
	5.80	.228	19	.748	6	.236	**860.1-0580-019A1-PM**	☆	73	2.911	30	1.181	0.91	.035	145.2°
	5.90	.232	19	.748	6	.236	**860.1-0590-019A1-PM**	☆	73	2.911	30	1.181	0.92	.036	145.2°
	5.95	.234	19	.748	6	.236	**860.1-0595-019A1-PM**	☆	73	2.911	30	1.181	0.93	.036	145.2°
	6.00	.236	19	.748	6	.236	**860.1-0600-019A1-PM**	☆	73	2.911	30	1.181	0.94	.037	145.2°

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

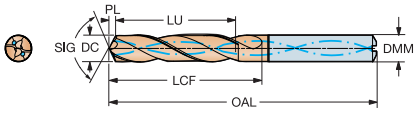
E104

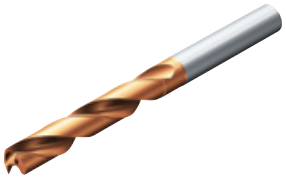
CoroDrill® 860 2 – 3 x DC с внутренним подводом СОЖ

Цилиндрический хвостовик

Для обработки материалов группы ISO-P

TSYC	860.1..A1 (3xD)
BSG	COROMANT
TCHA	H8





CZC MS	DC	DC"	LU	LU"	DMM	DMM"	Код заказа	P 4234	Размеры, мм, *дюйм* OAL	OAL"	LCF	LCF"	PL	PL"	SIG
8	6.10	.240	24	.944	8	.314	**860.1-0610-024A1-PM**	☆	79	3.110	35	1.377	1.01	.039	143.5°
	6.20	.244	24	.944	8	.314	**860.1-0620-024A1-PM**	☆	79	3.110	36	1.417	1.02	.040	143.6°
	6.30	.248	24	.944	8	.314	**860.1-0630-024A1-PM**	☆	79	3.110	36	1.417	1.03	.040	143.6°
	6.35	.250	24	.944	8	.314	**860.1-0635-024A1-PM**	☆	79	3.110	36	1.417	1.04	.040	143.7°
	6.40	.252	24	.944	8	.314	**860.1-0640-024A1-PM**	☆	79	3.110	36	1.417	1.05	.041	143.7°
	6.50	.256	24	.944	8	.314	**860.1-0650-024A1-PM**	☆	79	3.110	36	1.417	1.06	.041	143.8°
	6.60	.260	24	.944	8	.314	**860.1-0660-024A1-PM**	☆	79	3.111	36	1.417	1.08	.042	143.8°
	6.70	.264	24	.944	8	.314	**860.1-0670-024A1-PM**	☆	79	3.110	36	1.417	1.09	.042	143.9°
	6.75	.266	24	.944	8	.314	**860.1-0675-024A1-PM**	☆	79	3.111	36	1.417	1.10	.043	143.9°
	6.80	.268	24	.944	8	.314	**860.1-0680-024A1-PM**	☆	79	3.111	36	1.417	1.11	.043	143.9°
	6.90	.272	24	.944	8	.314	**860.1-0690-024A1-PM**	☆	79	3.111	37	1.456	1.12	.044	144.0°
	7.00	.276	24	.944	8	.314	**860.1-0700-024A1-PM**	☆	79	3.111	37	1.456	1.14	.044	144.1°
	7.10	.280	28	1.102	8	.314	**860.1-0710-028A1-PM**	☆	79	3.111	41	1.614	1.15	.045	144.1°
	7.14	.281	28	1.102	8	.314	**860.1-0714-028A1-PM**	☆	79	3.111	41	1.614	1.16	.045	144.1°
	7.20	.283	28	1.102	8	.314	**860.1-0720-028A1-PM**	☆	79	3.111	41	1.614	1.16	.045	144.2°
	7.30	.287	28	1.102	8	.314	**860.1-0730-028A1-PM**	☆	79	3.111	41	1.614	1.18	.046	144.2°
	7.40	.291	28	1.102	8	.314	**860.1-0740-028A1-PM**	☆	79	3.111	41	1.614	1.19	.046	144.3°
	7.50	.295	28	1.102	8	.314	**860.1-0750-028A1-PM**	☆	79	3.111	41	1.614	1.21	.047	144.3°
	7.54	.297	28	1.102	8	.314	**860.1-0754-028A1-PM**	☆	79	3.111	41	1.614	1.21	.047	144.3°
	7.60	.299	28	1.102	8	.314	**860.1-0760-028A1-PM**	☆	79	3.111	41	1.614	1.22	.048	144.4°
	7.70	.303	28	1.102	8	.314	**860.1-0770-028A1-PM**	☆	79	3.111	42	1.653	1.24	.048	144.4°
	7.80	.307	28	1.102	8	.314	**860.1-0780-028A1-PM**	☆	79	3.111	42	1.653	1.25	.049	144.4°
	7.90	.311	28	1.102	8	.314	**860.1-0790-028A1-PM**	☆	79	3.112	42	1.653	1.27	.050	144.5°
	7.94	.313	28	1.102	8	.314	**860.1-0794-028A1-PM**	☆	79	3.111	42	1.653	1.27	.050	144.5°
	8.00	.315	28	1.102	8	.314	**860.1-0800-028A1-PM**	☆	79	3.112	42	1.653	1.28	.050	144.5°
10	8.10	.319	31	1.220	10	.393	**860.1-0810-031A1-PM**	☆	89	3.507	45	1.771	1.33	.052	143.7°
	8.20	.323	31	1.220	10	.393	**860.1-0820-031A1-PM**	☆	89	3.507	45	1.771	1.34	.052	143.8°
	8.30	.327	31	1.220	10	.393	**860.1-0830-031A1-PM**	☆	89	3.507	45	1.771	1.36	.053	143.8°
	8.40	.331	31	1.220	10	.393	**860.1-0840-031A1-PM**	☆	89	3.507	45	1.771	1.37	.053	143.8°
	8.50	.335	31	1.220	10	.393	**860.1-0850-031A1-PM**	☆	89	3.507	46	1.811	1.39	.054	143.9°
	8.60	.339	31	1.220	10	.393	**860.1-0860-031A1-PM**	☆	89	3.507	46	1.811	1.40	.055	143.9°
	8.70	.343	31	1.220	10	.393	**860.1-0870-031A1-PM**	☆	89	3.507	46	1.811	1.42	.055	143.9°
	8.73	.344	31	1.220	10	.393	**860.1-0873-031A1-PM**	☆	89	3.507	46	1.811	1.42	.055	144.0°
	8.80	.346	31	1.220	10	.393	**860.1-0880-031A1-PM**	☆	89	3.507	46	1.811	1.43	.056	144.0°
	8.90	.350	31	1.220	10	.393	**860.1-0890-031A1-PM**	☆	89	3.507	46	1.811	1.45	.057	144.0°
	9.00	.354	31	1.220	10	.393	**860.1-0900-031A1-PM**	☆	89	3.507	46	1.811	1.46	.057	144.0°
	9.10	.358	31	1.220	10	.393	**860.1-0910-031A1-PM**	☆	89	3.508	46	1.811	1.48	.058	144.1°
	9.13	.359	31	1.220	10	.393	**860.1-0913-031A1-PM**	☆	89	3.507	46	1.811	1.48	.058	144.1°
	9.20	.362	31	1.220	10	.393	**860.1-0920-031A1-PM**	☆	89	3.508	46	1.811	1.49	.058	144.1°
	9.30	.366	31	1.220	10	.393	**860.1-0930-031A1-PM**	☆	89	3.508	46	1.811	1.51	.059	144.1°
	9.40	.370	31	1.220	10	.393	**860.1-0940-031A1-PM**	☆	89	3.508	47	1.850	1.52	.059	144.2°
	9.50	.374	31	1.220	10	.393	**860.1-0950-031A1-PM**	☆	89	3.508	47	1.850	1.53	.060	144.2°
	9.52	.375	31	1.220	10	.393	**860.1-0952-031A1-PM**	☆	89	3.508	47	1.850	1.54	.060	144.2°
	9.60	.378	31	1.220	10	.393	**860.1-0960-031A1-PM**	☆	89	3.508	47	1.850	1.55	.061	144.2°

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

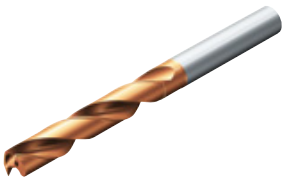
E104

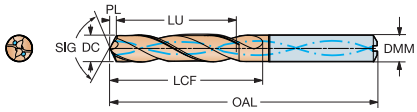
CoroDrill® 860 2 – 3 x DC с внутренним подводом СОЖ

Цилиндрический хвостовик

Для обработки материалов группы ISO-P

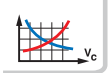
TSYC	860.1..A1 (3xD)
BSG	COROMANT
TCHA	H8





CZC MS	DC	DC"	LU	LU"	DMM	DMM"	Код заказа	P 4234	Размеры, мм, *дюйм* OAL	OAL"	LCF	LCF"	PL	PL"	SIG
10	9.70	.382	31	1.220	10	.393	**860.1-0970-031A1-PM**	☆	89	3.508	47	1.850	1.56	.061	144.2°
	9.80	.386	31	1.220	10	.393	**860.1-0980-031A1-PM**	☆	89	3.508	47	1.850	1.58	.062	144.3°
	9.90	.390	31	1.220	10	.393	**860.1-0990-031A1-PM**	☆	89	3.508	47	1.850	1.59	.062	144.3°
	9.92	.391	31	1.220	10	.393	**860.1-0992-031A1-PM**	☆	89	3.508	47	1.850	1.60	.062	144.3°
	10.00	.394	31	1.220	10	.393	**860.1-1000-031A1-PM**	☆	89	3.508	47	1.850	1.61	.063	144.3°
12	10.10	.398	37	1.456	12	.472	**860.1-1010-037A1-PM**	☆	102	4.021	53	2.086	1.64	.064	144.0°
	10.20	.402	37	1.456	12	.472	**860.1-1020-037A1-PM**	☆	102	4.021	53	2.086	1.66	.065	144.0°
	10.30	.406	37	1.456	12	.472	**860.1-1030-037A1-PM**	☆	102	4.021	53	2.086	1.67	.065	144.0°
	10.32	.406	37	1.456	12	.472	**860.1-1032-037A1-PM**	☆	102	4.021	53	2.086	1.68	.066	144.0°
	10.40	.409	37	1.456	12	.472	**860.1-1040-037A1-PM**	☆	102	4.021	54	2.125	1.69	.066	144.0°
	10.50	.413	37	1.456	12	.472	**860.1-1050-037A1-PM**	☆	102	4.022	54	2.125	1.71	.067	144.0°
	10.60	.417	37	1.456	12	.472	**860.1-1060-037A1-PM**	☆	102	4.021	54	2.125	1.72	.067	144.0°
	10.70	.421	37	1.456	12	.472	**860.1-1070-037A1-PM**	☆	102	4.022	54	2.125	1.74	.068	144.0°
	10.71	.422	37	1.456	12	.472	**860.1-1071-037A1-PM**	☆	102	4.022	54	2.125	1.74	.068	144.0°
	10.80	.425	37	1.456	12	.472	**860.1-1080-037A1-PM**	☆	102	4.022	54	2.125	1.76	.069	144.0°
	10.90	.429	37	1.456	12	.472	**860.1-1090-037A1-PM**	☆	102	4.022	54	2.125	1.77	.069	144.0°
	11.00	.433	37	1.456	12	.472	**860.1-1100-037A1-PM**	☆	102	4.022	54	2.125	1.79	.070	144.0°
	11.10	.437	37	1.456	12	.472	**860.1-1110-037A1-PM**	☆	102	4.022	54	2.125	1.80	.070	144.0°
	11.11	.437	37	1.456	12	.472	**860.1-1111-037A1-PM**	☆	102	4.022	54	2.125	1.81	.071	144.0°
	11.20	.441	37	1.456	12	.472	**860.1-1120-037A1-PM**	☆	102	4.022	54	2.125	1.82	.071	144.0°
	11.30	.445	37	1.456	12	.472	**860.1-1130-037A1-PM**	☆	102	4.023	54	2.125	1.84	.072	144.0°
	11.40	.449	37	1.456	12	.472	**860.1-1140-037A1-PM**	☆	102	4.023	54	2.125	1.85	.072	144.0°
	11.50	.453	37	1.456	12	.472	**860.1-1150-037A1-PM**	☆	102	4.023	55	2.165	1.87	.073	144.0°
	11.51	.453	37	1.456	12	.472	**860.1-1151-037A1-PM**	☆	102	4.023	55	2.165	1.87	.073	144.0°
	11.60	.457	37	1.456	12	.472	**860.1-1160-037A1-PM**	☆	102	4.023	55	2.165	1.89	.074	144.0°
	11.70	.461	37	1.456	12	.472	**860.1-1170-037A1-PM**	☆	102	4.023	55	2.165	1.90	.074	144.0°
	11.80	.465	37	1.456	12	.472	**860.1-1180-037A1-PM**	☆	102	4.023	55	2.165	1.92	.075	144.0°
	11.90	.469	37	1.456	12	.472	**860.1-1190-037A1-PM**	☆	102	4.024	55	2.165	1.94	.076	143.9°
	12.00	.472	37	1.456	12	.472	**860.1-1200-037A1-PM**	☆	102	4.024	55	2.165	1.95	.076	143.9°
14	12.10	.476	40	1.574	14	.551	**860.1-1210-040A1-PM**	☆	107	4.222	58	2.283	1.99	.078	143.7°
	12.20	.480	40	1.574	14	.551	**860.1-1220-040A1-PM**	☆	107	4.221	58	2.283	2.00	.078	143.7°
	12.30	.484	40	1.574	14	.551	**860.1-1230-040A1-PM**	☆	107	4.221	58	2.283	2.01	.079	143.7°
	12.50	.492	40	1.574	14	.551	**860.1-1250-040A1-PM**	☆	107	4.221	58	2.283	2.04	.080	143.8°
	12.60	.496	40	1.574	14	.551	**860.1-1260-040A1-PM**	☆	107	4.222	59	2.322	2.06	.081	143.8°
	12.70	.500	40	1.574	14	.551	**860.1-1270-040A1-PM**	☆	107	4.222	59	2.322	2.07	.081	143.9°
	12.80	.504	40	1.574	14	.551	**860.1-1280-040A1-PM**	☆	107	4.222	59	2.322	2.09	.082	143.9°
	13.00	.512	40	1.574	14	.551	**860.1-1300-040A1-PM**	☆	107	4.222	59	2.322	2.11	.083	144.0°
	13.10	.516	40	1.574	14	.551	**860.1-1310-040A1-PM**	☆	107	4.222	59	2.322	2.13	.083	144.0°
	13.25	.522	40	1.574	14	.551	**860.1-1325-040A1-PM**	☆	107	4.222	59	2.322	2.15	.084	144.1°
	13.50	.531	40	1.574	14	.551	**860.1-1350-040A1-PM**	☆	107	4.222	59	2.322	2.19	.086	144.1°
	13.75	.541	40	1.574	14	.551	**860.1-1375-040A1-PM**	☆	107	4.222	59	2.322	2.22	.087	144.2°
	13.80	.543	40	1.574	14	.551	**860.1-1380-040A1-PM**	☆	107	4.223	59	2.322	2.23	.087	144.2°
	14.00	.551	40	1.574	14	.551	**860.1-1400-040A1-PM**	☆	107	4.223	59	2.322	2.26	.088	144.3°

Расшифровку обозначений см. на стр. 3



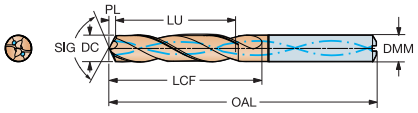
E104

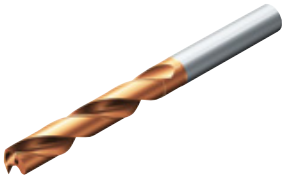
CoroDrill® 860 2 – 3 x DC с внутренним подводом СОЖ

Цилиндрический хвостовик

Для обработки материалов группы ISO-P

TSYC	860.1..A1 (3xD)
BSG	COROMANT
TCHA	H8





CZC MS	DC	DC"	LU	LU"	DMM	DMM"	Код заказа	P 4234	Размеры, мм, *дюйм* OAL	OAL"	LCF	LCF"	PL	PL"	SIG
16	14.25	.561	44	1.732	16	.629	**860.1-1425-044A1-PM**	☆	115	4.537	64	2.519	2.28	.089	144.5°
	14.29	.563	44	1.732	16	.629	**860.1-1429-044A1-PM**	☆	115	4.537	64	2.519	2.29	.090	144.5°
	14.50	.571	44	1.732	16	.629	**860.1-1450-044A1-PM**	☆	115	4.538	64	2.519	2.32	.091	144.6°
	14.69	.578	44	1.732	16	.629	**860.1-1469-044A1-PM**	☆	115	4.537	64	2.519	2.34	.092	144.6°
	15.00	.591	44	1.732	16	.629	**860.1-1500-044A1-PM**	☆	115	4.537	64	2.519	2.38	.093	144.7°
	15.50	.610	44	1.732	16	.629	**860.1-1550-044A1-PM**	☆	115	4.538	65	2.559	2.45	.096	144.9°
	15.80	.622	44	1.732	16	.629	**860.1-1580-044A1-PM**	☆	115	4.538	65	2.559	2.49	.098	145.0°
	15.87	.625	44	1.732	16	.629	**860.1-1587-044A1-PM**	☆	115	4.538	65	2.559	2.50	.098	145.0°
	16.00	.630	44	1.732	16	.629	**860.1-1600-044A1-PM**	☆	115	4.538	65	2.559	2.52	.099	145.1°
18	16.10	.634	50	1.968	18	.708	**860.1-1610-050A1-PM**	☆	123	4.854	71	2.795	2.55	.100	144.8°
	16.50	.650	50	1.968	18	.708	**860.1-1650-050A1-PM**	☆	123	4.854	71	2.795	2.60	.102	145.0°
	16.67	.656	50	1.968	18	.708	**860.1-1667-050A1-PM**	☆	123	4.854	71	2.795	2.62	.103	145.1°
	16.80	.661	50	1.968	18	.708	**860.1-1680-050A1-PM**	☆	123	4.854	72	2.834	2.64	.103	145.1°
	17.00	.669	50	1.968	18	.708	**860.1-1700-050A1-PM**	☆	123	4.854	72	2.834	2.66	.104	145.2°
	17.50	.689	50	1.968	18	.708	**860.1-1750-050A1-PM**	☆	123	4.854	72	2.834	2.73	.107	145.4°
	18.00	.709	50	1.968	18	.708	**860.1-1800-050A1-PM**	☆	123	4.854	72	2.834	2.79	.109	145.5°
20	18.50	.728	55	2.165	20	.787	**860.1-1850-055A1-PM**	☆	131	5.170	78	3.070	2.89	.113	145.4°
	18.80	.740	55	2.165	20	.787	**860.1-1880-055A1-PM**	☆	131	5.170	78	3.070	2.92	.114	145.5°
	19.00	.748	55	2.165	20	.787	**860.1-1900-055A1-PM**	☆	131	5.170	78	3.070	2.95	.116	145.5°
	19.05	.750	55	2.165	20	.787	**860.1-1905-055A1-PM**	☆	131	5.170	78	3.070	2.95	.116	145.5°
	19.80	.780	55	2.165	20	.787	**860.1-1980-055A1-PM**	☆	131	5.170	78	3.070	3.05	.120	145.8°
	20.00	.787	55	2.165	20	.787	**860.1-2000-055A1-PM**	☆	131	5.170	78	3.070	3.07	.120	145.8°

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

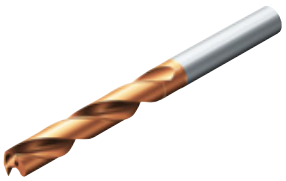
E104

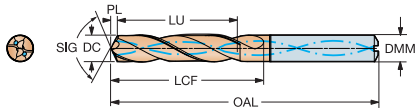
CoroDrill® 860 4 – 5 x DC с внутренним подводом СОЖ

Цилиндрический хвостовик

Для обработки материалов группы ISO-P

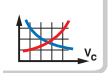
TSYC	860.1..A1 (5xD)
BSG	COROMANT
TCHA	H8





CZC MS	DC	DC"	LU	LU"	DMM	DMM"	Код заказа	P 4234	Размеры, мм, *дюйм* OAL	OAL"	LCF	LCF"	PL	PL"	SIG
6	3.00	.118	21	.826	6	.236	**860.1-0300-021A1-PM**	☆	65	2.594	26	1.023	0.51	.020	142.6°
	3.10	.122	21	.826	6	.236	**860.1-0310-021A1-PM**	☆	65	2.594	26	1.023	0.52	.020	142.7°
	3.17	.125	21	.826	6	.236	**860.1-0317-021A1-PM**	☆	65	2.594	26	1.023	0.53	.020	142.7°
	3.20	.126	21	.826	6	.236	**860.1-0320-021A1-PM**	☆	65	2.594	26	1.023	0.54	.021	142.8°
	3.30	.130	21	.826	6	.236	**860.1-0330-021A1-PM**	☆	65	2.594	27	1.062	0.55	.021	142.8°
	3.40	.134	21	.826	6	.236	**860.1-0340-021A1-PM**	☆	65	2.595	27	1.062	0.57	.022	142.9°
	3.45	.136	21	.826	6	.236	**860.1-0345-021A1-PM**	☆	65	2.595	27	1.062	0.58	.022	142.9°
	3.50	.138	21	.826	6	.236	**860.1-0350-021A1-PM**	☆	65	2.595	27	1.062	0.59	.023	143.0°
	3.57	.141	21	.826	6	.236	**860.1-0357-021A1-PM**	☆	65	2.595	27	1.062	0.60	.023	143.0°
	3.60	.142	21	.826	6	.236	**860.1-0360-021A1-PM**	☆	65	2.595	27	1.062	0.60	.023	143.0°
	3.70	.146	21	.826	6	.236	**860.1-0370-021A1-PM**	☆	65	2.595	28	1.102	0.62	.024	143.1°
	3.80	.150	27	1.062	6	.236	**860.1-0380-027A1-PM**	☆	73	2.911	34	1.338	0.67	.026	141.2°
	3.90	.154	27	1.062	6	.236	**860.1-0390-027A1-PM**	☆	73	2.912	34	1.338	0.69	.027	141.2°
	3.97	.156	27	1.062	6	.236	**860.1-0397-027A1-PM**	☆	73	2.912	34	1.338	0.70	.027	141.3°
	4.00	.157	27	1.062	6	.236	**860.1-0400-027A1-PM**	☆	73	2.912	34	1.338	0.70	.027	141.3°
	4.10	.161	27	1.062	6	.236	**860.1-0410-027A1-PM**	☆	73	2.912	35	1.377	0.72	.028	141.3°
	4.20	.165	27	1.062	6	.236	**860.1-0420-027A1-PM**	☆	73	2.912	35	1.377	0.74	.029	141.4°
	4.30	.169	27	1.062	6	.236	**860.1-0430-027A1-PM**	☆	73	2.912	35	1.377	0.75	.029	141.5°
	4.36	.172	27	1.062	6	.236	**860.1-0436-027A1-PM**	☆	73	2.912	35	1.377	0.76	.029	141.5°
	4.40	.173	27	1.062	6	.236	**860.1-0440-027A1-PM**	☆	73	2.912	35	1.377	0.77	.030	141.5°
	4.50	.177	27	1.062	6	.236	**860.1-0450-027A1-PM**	☆	73	2.912	36	1.417	0.78	.030	141.6°
	4.55	.179	27	1.062	6	.236	**860.1-0455-027A1-PM**	☆	73	2.912	36	1.417	0.79	.031	141.6°
	4.60	.181	27	1.062	6	.236	**860.1-0460-027A1-PM**	☆	73	2.913	36	1.417	0.80	.031	141.6°
	4.70	.185	27	1.062	6	.236	**860.1-0470-027A1-PM**	☆	74	2.913	36	1.417	0.82	.032	141.6°
	4.80	.189	37	1.456	6	.236	**860.1-0480-037A1-PM**	☆	86	3.422	46	1.811	0.76	.029	145.0°
	4.90	.193	37	1.456	6	.236	**860.1-0490-037A1-PM**	☆	86	3.422	46	1.811	0.77	.030	145.0°
	5.00	.197	37	1.456	6	.236	**860.1-0500-037A1-PM**	☆	86	3.422	47	1.850	0.79	.031	145.0°
	5.10	.201	37	1.456	6	.236	**860.1-0510-037A1-PM**	☆	86	3.422	47	1.850	0.80	.031	145.1°
	5.16	.203	37	1.456	6	.236	**860.1-0516-037A1-PM**	☆	86	3.422	47	1.850	0.81	.031	145.1°
	5.20	.205	37	1.456	6	.236	**860.1-0520-037A1-PM**	☆	86	3.422	47	1.850	0.82	.032	145.1°
	5.25	.207	37	1.456	6	.236	**860.1-0525-037A1-PM**	☆	86	3.422	47	1.850	0.83	.032	145.1°
	5.30	.209	37	1.456	6	.236	**860.1-0530-037A1-PM**	☆	86	3.422	47	1.850	0.83	.032	145.1°
	5.40	.213	37	1.456	6	.236	**860.1-0540-037A1-PM**	☆	86	3.422	47	1.850	0.85	.033	145.1°
	5.50	.217	37	1.456	6	.236	**860.1-0550-037A1-PM**	☆	86	3.422	47	1.850	0.86	.033	145.1°
	5.55	.219	37	1.456	6	.236	**860.1-0555-037A1-PM**	☆	86	3.422	48	1.889	0.87	.034	145.2°
	5.56	.219	37	1.456	6	.236	**860.1-0556-037A1-PM**	☆	86	3.422	48	1.889	0.87	.034	145.2°
	5.60	.220	37	1.456	6	.236	**860.1-0560-037A1-PM**	☆	86	3.423	48	1.889	0.88	.034	145.2°
	5.70	.224	37	1.456	6	.236	**860.1-0570-037A1-PM**	☆	86	3.422	48	1.889	0.89	.035	145.2°
	5.80	.228	37	1.456	6	.236	**860.1-0580-037A1-PM**	☆	86	3.423	48	1.889	0.91	.035	145.2°
	5.90	.232	37	1.456	6	.236	**860.1-0590-037A1-PM**	☆	86	3.423	48	1.889	0.92	.036	145.2°
	5.95	.234	37	1.456	6	.236	**860.1-0595-037A1-PM**	☆	86	3.423	48	1.889	0.93	.036	145.2°
	6.00	.236	37	1.456	6	.236	**860.1-0600-037A1-PM**	☆	86	3.423	48	1.889	0.94	.037	145.2°

Расшифровку обозначений см. на стр. 3



E104

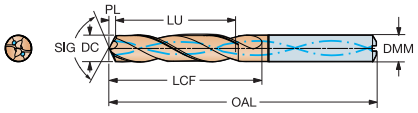
SANDVIK Coromant

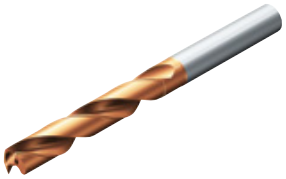
CoroDrill® 860 4 – 5 x DC с внутренним подводом СОЖ

Цилиндрический хвостовик

Для обработки материалов группы ISO-P

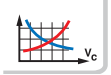
TSYC	860.1..A1 (5xD)
BSG	COROMANT
TCHA	H8





CZC MS	DC	DC"	LU	LU"	DMM	DMM"	Код заказа	P 4234	Размеры, мм, *дюйм* OAL	OAL"	LCF	LCF"	PL	PL"	SIG
8	6.10	.240	40	1.574	8	.314	**860.1-0610-040A1-PM**	☆	91	3.583	51	2.007	1.01	.039	143.5°
	6.20	.244	40	1.574	8	.314	**860.1-0620-040A1-PM**	☆	91	3.583	52	2.047	1.02	.040	143.6°
	6.30	.248	40	1.574	8	.314	**860.1-0630-040A1-PM**	☆	91	3.583	52	2.047	1.03	.040	143.6°
	6.35	.250	40	1.574	8	.314	**860.1-0635-040A1-PM**	☆	91	3.583	52	2.047	1.04	.040	143.7°
	6.40	.252	40	1.574	8	.314	**860.1-0640-040A1-PM**	☆	91	3.583	52	2.047	1.05	.041	143.7°
	6.50	.256	40	1.574	8	.314	**860.1-0650-040A1-PM**	☆	91	3.583	52	2.047	1.06	.041	143.8°
	6.60	.260	40	1.574	8	.314	**860.1-0660-040A1-PM**	☆	91	3.583	52	2.047	1.08	.042	143.8°
	6.70	.264	40	1.574	8	.314	**860.1-0670-040A1-PM**	☆	91	3.583	52	2.047	1.09	.042	143.9°
	6.75	.266	40	1.574	8	.314	**860.1-0675-040A1-PM**	☆	91	3.583	52	2.047	1.10	.043	143.9°
	6.80	.268	40	1.574	8	.314	**860.1-0680-040A1-PM**	☆	91	3.583	52	2.047	1.11	.043	143.9°
	6.90	.272	40	1.574	8	.314	**860.1-0690-040A1-PM**	☆	91	3.583	53	2.086	1.12	.044	144.0°
	7.00	.276	40	1.574	8	.314	**860.1-0700-040A1-PM**	☆	91	3.583	53	2.086	1.14	.044	144.1°
	7.10	.280	40	1.574	8	.314	**860.1-0710-040A1-PM**	☆	91	3.583	53	2.086	1.15	.045	144.1°
	7.14	.281	40	1.574	8	.314	**860.1-0714-040A1-PM**	☆	91	3.583	53	2.086	1.16	.045	144.1°
	7.20	.283	40	1.574	8	.314	**860.1-0720-040A1-PM**	☆	91	3.583	53	2.086	1.16	.045	144.2°
	7.30	.287	40	1.574	8	.314	**860.1-0730-040A1-PM**	☆	91	3.583	53	2.086	1.18	.046	144.2°
	7.40	.291	40	1.574	8	.314	**860.1-0740-040A1-PM**	☆	91	3.583	53	2.086	1.19	.046	144.3°
	7.50	.295	40	1.574	8	.314	**860.1-0750-040A1-PM**	☆	91	3.584	53	2.086	1.21	.047	144.3°
	7.54	.297	40	1.574	8	.314	**860.1-0754-040A1-PM**	☆	91	3.583	53	2.086	1.21	.047	144.3°
	7.60	.299	40	1.574	8	.314	**860.1-0760-040A1-PM**	☆	91	3.584	53	2.086	1.22	.048	144.4°
	7.70	.303	40	1.574	8	.314	**860.1-0770-040A1-PM**	☆	91	3.584	54	2.125	1.24	.048	144.4°
	7.80	.307	40	1.574	8	.314	**860.1-0780-040A1-PM**	☆	91	3.584	54	2.125	1.25	.049	144.4°
	7.90	.311	40	1.574	8	.314	**860.1-0790-040A1-PM**	☆	91	3.584	54	2.125	1.27	.050	144.5°
	7.94	.313	40	1.574	8	.314	**860.1-0794-040A1-PM**	☆	91	3.584	54	2.125	1.27	.050	144.5°
	8.00	.315	40	1.574	8	.314	**860.1-0800-040A1-PM**	☆	91	3.584	54	2.125	1.28	.050	144.5°
10	8.10	.319	45	1.771	10	.393	**860.1-0810-045A1-PM**	☆	103	4.058	59	2.322	1.33	.052	143.7°
	8.15	.321	45	1.771	10	.393	**860.1-0815-045A1-PM**	☆	103	4.058	59	2.322	1.33	.052	143.8°
	8.20	.323	45	1.771	10	.393	**860.1-0820-045A1-PM**	☆	103	4.058	59	2.322	1.34	.052	143.8°
	8.30	.327	45	1.771	10	.393	**860.1-0830-045A1-PM**	☆	103	4.058	59	2.322	1.36	.053	143.8°
	8.33	.328	45	1.771	10	.393	**860.1-0833-045A1-PM**	☆	103	4.058	59	2.322	1.36	.053	143.8°
	8.40	.331	45	1.771	10	.393	**860.1-0840-045A1-PM**	☆	103	4.058	59	2.322	1.37	.053	143.8°
	8.50	.335	45	1.771	10	.393	**860.1-0850-045A1-PM**	☆	103	4.058	60	2.362	1.39	.054	143.9°
	8.60	.339	45	1.771	10	.393	**860.1-0860-045A1-PM**	☆	103	4.058	60	2.362	1.40	.055	143.9°
	8.70	.343	45	1.771	10	.393	**860.1-0870-045A1-PM**	☆	103	4.058	60	2.362	1.42	.055	143.9°
	8.73	.344	45	1.771	10	.393	**860.1-0873-045A1-PM**	☆	103	4.058	60	2.362	1.42	.055	144.0°
	8.80	.346	45	1.771	10	.393	**860.1-0880-045A1-PM**	☆	103	4.058	60	2.362	1.43	.056	144.0°
	8.90	.350	45	1.771	10	.393	**860.1-0890-045A1-PM**	☆	103	4.059	60	2.362	1.45	.057	144.0°
	9.00	.354	45	1.771	10	.393	**860.1-0900-045A1-PM**	☆	103	4.059	60	2.362	1.46	.057	144.0°
	9.10	.358	45	1.771	10	.393	**860.1-0910-045A1-PM**	☆	103	4.059	60	2.362	1.48	.058	144.1°
	9.20	.362	45	1.771	10	.393	**860.1-0920-045A1-PM**	☆	103	4.059	60	2.362	1.49	.058	144.1°
	9.30	.366	45	1.771	10	.393	**860.1-0930-045A1-PM**	☆	103	4.059	60	2.362	1.51	.059	144.1°
	9.40	.370	45	1.771	10	.393	**860.1-0940-045A1-PM**	☆	103	4.059	61	2.401	1.52	.059	144.2°
	9.50	.374	45	1.771	10	.393	**860.1-0950-045A1-PM**	☆	103	4.059	61	2.401	1.53	.060	144.2°
	9.52	.375	45	1.771	10	.393	**860.1-0952-045A1-PM**	☆	103	4.059	61	2.401	1.54	.060	144.2°

Расшифровку обозначений см. на стр. 3



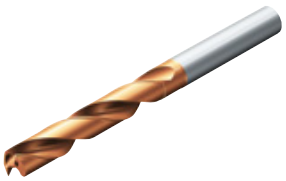
E104

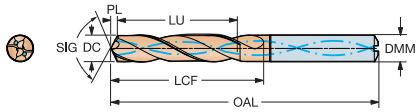
CoroDrill® 860 4 – 5 x DC с внутренним подводом СОЖ

Цилиндрический хвостовик

Для обработки материалов группы ISO-P

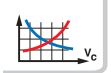
TSYC	860.1..A1 (5xD)
BSG	COROMANT
TCHA	H8





CZC MS	DC	DC"	LU	LU"	DMM	DMM"	Код заказа	P 4234	Размеры, мм, *дюйм* OAL	OAL"	LCF	LCF"	PL	PL"	SIG
10	9.60	.378	45	1.771	10	.393	**860.1-0960-045A1-PM**	☆	103	4.059	61	2.401	1.55	.061	144.2°
	9.70	.382	45	1.771	10	.393	**860.1-0970-045A1-PM**	☆	103	4.059	61	2.401	1.56	.061	144.2°
	9.80	.386	45	1.771	10	.393	**860.1-0980-045A1-PM**	☆	103	4.059	61	2.401	1.58	.062	144.3°
	9.90	.390	45	1.771	10	.393	**860.1-0990-045A1-PM**	☆	103	4.059	61	2.401	1.59	.062	144.3°
	9.92	.391	45	1.771	10	.393	**860.1-0992-045A1-PM**	☆	103	4.059	61	2.401	1.60	.062	144.3°
	10.00	.394	45	1.771	10	.393	**860.1-1000-045A1-PM**	☆	103	4.059	60	2.362	1.61	.063	144.3°
12	10.10	.398	53	2.086	12	.472	**860.1-1010-053A1-PM**	☆	118	4.651	69	2.716	1.64	.064	144.0°
	10.20	.402	53	2.086	12	.472	**860.1-1020-053A1-PM**	☆	118	4.651	69	2.716	1.66	.065	144.0°
	10.30	.406	53	2.086	12	.472	**860.1-1030-053A1-PM**	☆	118	4.651	69	2.716	1.67	.065	144.0°
	10.32	.406	53	2.086	12	.472	**860.1-1032-053A1-PM**	☆	118	4.651	69	2.716	1.68	.066	144.0°
	10.40	.409	53	2.086	12	.472	**860.1-1040-053A1-PM**	☆	118	4.651	70	2.755	1.69	.066	144.0°
	10.45	.411	53	2.086	12	.472	**860.1-1045-053A1-PM**	☆	118	4.651	70	2.755	1.70	.066	144.0°
	10.50	.413	53	2.086	12	.472	**860.1-1050-053A1-PM**	☆	118	4.651	70	2.755	1.71	.067	144.0°
	10.60	.417	53	2.086	12	.472	**860.1-1060-053A1-PM**	☆	118	4.651	70	2.755	1.72	.067	144.0°
	10.70	.421	53	2.086	12	.472	**860.1-1070-053A1-PM**	☆	118	4.652	70	2.755	1.74	.068	144.0°
	10.71	.422	53	2.086	12	.472	**860.1-1071-053A1-PM**	☆	118	4.652	70	2.755	1.74	.068	144.0°
	10.80	.425	53	2.086	12	.472	**860.1-1080-053A1-PM**	☆	118	4.652	70	2.755	1.76	.069	144.0°
	10.90	.429	53	2.086	12	.472	**860.1-1090-053A1-PM**	☆	118	4.652	70	2.755	1.77	.069	144.0°
	11.00	.433	53	2.086	12	.472	**860.1-1100-053A1-PM**	☆	118	4.652	70	2.755	1.79	.070	144.0°
	11.10	.437	53	2.086	12	.472	**860.1-1110-053A1-PM**	☆	118	4.652	70	2.755	1.80	.070	144.0°
	11.11	.437	53	2.086	12	.472	**860.1-1111-053A1-PM**	☆	118	4.652	70	2.755	1.81	.071	144.0°
	11.20	.441	53	2.086	12	.472	**860.1-1120-053A1-PM**	☆	118	4.652	70	2.755	1.82	.071	144.0°
	11.30	.445	53	2.086	12	.472	**860.1-1130-053A1-PM**	☆	118	4.654	70	2.755	1.84	.072	144.0°
	11.40	.449	53	2.086	12	.472	**860.1-1140-053A1-PM**	☆	118	4.653	70	2.755	1.85	.072	144.0°
	11.50	.453	53	2.086	12	.472	**860.1-1150-053A1-PM**	☆	118	4.653	71	2.795	1.87	.073	144.0°
	11.51	.453	53	2.086	12	.472	**860.1-1151-053A1-PM**	☆	118	4.653	71	2.795	1.87	.073	144.0°
	11.60	.457	53	2.086	12	.472	**860.1-1160-053A1-PM**	☆	118	4.653	71	2.795	1.89	.074	144.0°
	11.70	.461	53	2.086	12	.472	**860.1-1170-053A1-PM**	☆	118	4.653	71	2.795	1.90	.074	144.0°
	11.80	.465	53	2.086	12	.472	**860.1-1180-053A1-PM**	☆	118	4.653	71	2.795	1.92	.075	144.0°
	11.90	.469	53	2.086	12	.472	**860.1-1190-053A1-PM**	☆	118	4.654	71	2.795	1.94	.076	143.9°
	12.00	.472	53	2.086	12	.472	**860.1-1200-053A1-PM**	☆	118	4.653	71	2.795	1.95	.076	143.9°

Расшифровку обозначений см. на стр. 3



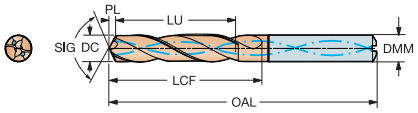
E104

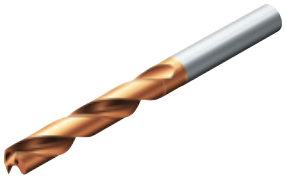
CoroDrill® 860 4 – 5 x DC с внутренним подводом СОЖ

Цилиндрический хвостовик

Для обработки материалов группы ISO-P

TSYC	860.1..A1 (5xD)
BSG	COROMANT
TCHA	H8





CZC MS	DC	DC"	LU	LU"	DMM	DMM"	Код заказа	P 4234	Размеры, мм, *дюйм* OAL	OAL"	LCF	LCF"	PL	PL"	SIG
14	12.10	.476	57	2.244	14	.551	**860.1-1210-057A1-PM**	☆	124	4.891	75	2.952	1.99	.078	143.7°
	12.20	.480	57	2.244	14	.551	**860.1-1220-057A1-PM**	☆	124	4.891	75	2.952	2.00	.078	143.7°
	12.30	.484	57	2.244	14	.551	**860.1-1230-057A1-PM**	☆	124	4.891	75	2.952	2.01	.079	143.7°
	12.40	.488	57	2.244	14	.551	**860.1-1240-057A1-PM**	☆	124	4.891	75	2.952	2.03	.079	143.8°
	12.50	.492	57	2.244	14	.551	**860.1-1250-057A1-PM**	☆	124	4.891	75	2.952	2.04	.080	143.8°
	12.70	.500	57	2.244	14	.551	**860.1-1270-057A1-PM**	☆	124	4.891	76	2.992	2.07	.081	143.9°
	12.80	.504	57	2.244	14	.551	**860.1-1280-057A1-PM**	☆	124	4.891	76	2.992	2.09	.082	143.9°
	13.00	.512	57	2.244	14	.551	**860.1-1300-057A1-PM**	☆	124	4.891	76	2.992	2.11	.083	144.0°
	13.10	.516	57	2.244	14	.551	**860.1-1310-057A1-PM**	☆	124	4.891	76	2.992	2.13	.083	144.0°
	13.25	.522	57	2.244	14	.551	**860.1-1325-057A1-PM**	☆	124	4.891	76	2.992	2.15	.084	144.1°
	13.50	.531	57	2.244	14	.551	**860.1-1350-057A1-PM**	☆	124	4.892	76	2.992	2.19	.086	144.1°
	13.75	.541	57	2.244	14	.551	**860.1-1375-057A1-PM**	☆	124	4.892	76	2.992	2.22	.087	144.2°
	13.80	.543	57	2.244	14	.551	**860.1-1380-057A1-PM**	☆	124	4.892	76	2.992	2.23	.087	144.2°
	13.89	.547	57	2.244	14	.551	**860.1-1389-057A1-PM**	☆	124	4.892	77	3.031	2.24	.088	144.2°
	14.00	.551	57	2.244	14	.551	**860.1-1400-057A1-PM**	☆	124	4.892	77	3.031	2.26	.088	144.3°
16	14.25	.561	62	2.440	16	.629	**860.1-1425-062A1-PM**	☆	133	5.246	82	3.228	2.28	.089	144.5°
	14.29	.563	62	2.440	16	.629	**860.1-1429-062A1-PM**	☆	133	5.246	82	3.228	2.29	.090	144.5°
	14.50	.571	62	2.440	16	.629	**860.1-1450-062A1-PM**	☆	133	5.246	82	3.228	2.32	.091	144.6°
	14.69	.578	62	2.440	16	.629	**860.1-1469-062A1-PM**	☆	133	5.246	82	3.228	2.34	.092	144.6°
	14.75	.581	62	2.440	16	.629	**860.1-1475-062A1-PM**	☆	133	5.246	82	3.228	2.35	.092	144.6°
	14.80	.583	62	2.440	16	.629	**860.1-1480-062A1-PM**	☆	133	5.246	82	3.228	2.36	.092	144.7°
	15.00	.591	62	2.440	16	.629	**860.1-1500-062A1-PM**	☆	133	5.246	82	3.228	2.38	.093	144.7°
	15.50	.610	62	2.440	16	.629	**860.1-1550-062A1-PM**	☆	133	5.246	83	3.267	2.45	.096	144.9°
	15.80	.622	62	2.440	16	.629	**860.1-1580-062A1-PM**	☆	133	5.246	83	3.267	2.49	.098	145.0°
	15.87	.625	62	2.440	16	.629	**860.1-1587-062A1-PM**	☆	133	5.247	83	3.267	2.50	.098	145.0°
	16.00	.630	62	2.440	16	.629	**860.1-1600-062A1-PM**	☆	133	5.247	83	3.267	2.52	.099	145.1°
18	16.10	.634	70	2.755	18	.708	**860.1-1610-070A1-PM**	☆	143	5.641	91	3.582	2.55	.100	144.8°
	16.50	.650	70	2.755	18	.708	**860.1-1650-070A1-PM**	☆	143	5.641	91	3.582	2.60	.102	145.0°
	16.67	.656	70	2.755	18	.708	**860.1-1667-070A1-PM**	☆	143	5.641	91	3.582	2.62	.103	145.1°
	16.80	.661	70	2.755	18	.708	**860.1-1680-070A1-PM**	☆	143	5.641	92	3.622	2.64	.103	145.1°
	17.00	.669	70	2.755	18	.708	**860.1-1700-070A1-PM**	☆	143	5.641	92	3.622	2.66	.104	145.2°
	17.50	.689	70	2.755	18	.708	**860.1-1750-070A1-PM**	☆	143	5.641	92	3.622	2.73	.107	145.4°
	17.80	.701	70	2.755	18	.708	**860.1-1780-070A1-PM**	☆	143	5.641	91	3.582	2.77	.109	145.5°
	18.00	.709	70	2.755	18	.708	**860.1-1800-070A1-PM**	☆	143	5.641	91	3.582	2.79	.109	145.5°
20	18.80	.740	77	3.031	20	.787	**860.1-1880-077A1-PM**	☆	153	6.036	100	3.937	2.92	.114	145.5°
	19.00	.748	77	3.031	20	.787	**860.1-1900-077A1-PM**	☆	153	6.036	100	3.937	2.95	.116	145.5°
	19.05	.750	77	3.031	20	.787	**860.1-1905-077A1-PM**	☆	153	6.036	100	3.937	2.95	.116	145.5°
	20.00	.787	77	3.031	20	.787	**860.1-2000-077A1-PM**	☆	153	6.036	100	3.937	3.07	.120	145.8°

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

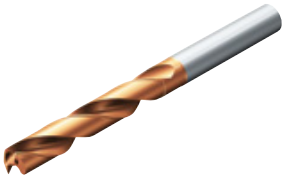
E104

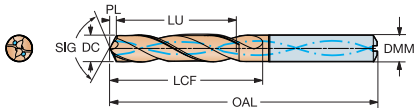
CoroDrill® 860 7 – 8 x DC с внутренним подводом СОЖ

Цилиндрический хвостовик

Для обработки материалов группы ISO-P

TSYC	860.1..A1 (8xD)
BSG	COROMANT
TCHA	H8





CZC MS	DC	DC"	LU	LU"	DMM	DMM"	Код заказа	P 4234	Размеры, мм, *дюйм* OAL	OAL"	LCF	LCF"	PL	PL"	SIG
6	3.00	.118	29	1.141	6	.236	**860.1-0300-029A1-PM**	☆	73	2.909	34	1.338	0.51	.020	142.6°
	3.10	.122	29	1.141	6	.236	**860.1-0310-029A1-PM**	☆	73	2.909	34	1.338	0.52	.020	142.7°
	3.17	.125	29	1.141	6	.236	**860.1-0317-029A1-PM**	☆	73	2.909	34	1.338	0.53	.020	142.7°
	3.20	.126	29	1.141	6	.236	**860.1-0320-029A1-PM**	☆	73	2.909	34	1.338	0.54	.021	142.8°
	3.30	.130	29	1.141	6	.236	**860.1-0330-029A1-PM**	☆	73	2.909	35	1.377	0.55	.021	142.8°
	3.40	.134	29	1.141	6	.236	**860.1-0340-029A1-PM**	☆	73	2.910	35	1.377	0.57	.022	142.9°
	3.45	.136	29	1.141	6	.236	**860.1-0345-029A1-PM**	☆	73	2.910	35	1.377	0.58	.022	142.9°
	3.50	.138	29	1.141	6	.236	**860.1-0350-029A1-PM**	☆	73	2.910	35	1.377	0.59	.023	143.0°
	3.57	.141	29	1.141	6	.236	**860.1-0357-029A1-PM**	☆	73	2.910	35	1.377	0.60	.023	143.0°
	3.60	.142	29	1.141	6	.236	**860.1-0360-029A1-PM**	☆	73	2.910	35	1.377	0.60	.023	143.0°
	3.70	.146	29	1.141	6	.236	**860.1-0370-029A1-PM**	☆	73	2.910	36	1.417	0.62	.024	143.1°
	3.80	.150	37	1.456	6	.236	**860.1-0380-037A1-PM**	☆	84	3.345	44	1.732	0.67	.026	141.2°
	3.90	.154	37	1.456	6	.236	**860.1-0390-037A1-PM**	☆	84	3.345	44	1.732	0.69	.027	141.2°
	3.97	.156	37	1.456	6	.236	**860.1-0397-037A1-PM**	☆	84	3.345	44	1.732	0.70	.027	141.3°
	4.00	.157	37	1.456	6	.236	**860.1-0400-037A1-PM**	☆	84	3.345	44	1.732	0.70	.027	141.3°
	4.10	.161	37	1.456	6	.236	**860.1-0410-037A1-PM**	☆	84	3.345	45	1.771	0.72	.028	141.3°
	4.20	.165	37	1.456	6	.236	**860.1-0420-037A1-PM**	☆	84	3.345	45	1.771	0.74	.029	141.4°
	4.30	.169	37	1.456	6	.236	**860.1-0430-037A1-PM**	☆	84	3.345	45	1.771	0.75	.029	141.5°
	4.36	.172	37	1.456	6	.236	**860.1-0436-037A1-PM**	☆	84	3.345	45	1.771	0.76	.029	141.5°
	4.40	.173	37	1.456	6	.236	**860.1-0440-037A1-PM**	☆	84	3.345	45	1.771	0.77	.030	141.5°
	4.50	.177	37	1.456	6	.236	**860.1-0450-037A1-PM**	☆	84	3.345	46	1.811	0.78	.030	141.6°
	4.60	.181	37	1.456	6	.236	**860.1-0460-037A1-PM**	☆	84	3.346	46	1.811	0.80	.031	141.6°
	4.70	.185	37	1.456	6	.236	**860.1-0470-037A1-PM**	☆	85	3.346	46	1.811	0.82	.032	141.6°
	4.76	.187	37	1.456	6	.236	**860.1-0476-037A1-PM**	☆	86	3.422	46	1.811	0.75	.029	145.0°
	4.76	.187	47	1.850	6	.236	**860.1-0476-047A1-PM**	☆	96	3.815	56	2.204	0.75	.029	145.0°
	4.80	.189	47	1.850	6	.236	**860.1-0480-047A1-PM**	☆	96	3.816	56	2.204	0.76	.029	145.0°
	4.90	.193	47	1.850	6	.236	**860.1-0490-047A1-PM**	☆	96	3.815	56	2.204	0.77	.030	145.0°
	5.00	.197	47	1.850	6	.236	**860.1-0500-047A1-PM**	☆	96	3.816	57	2.244	0.79	.031	145.0°
	5.10	.201	47	1.850	6	.236	**860.1-0510-047A1-PM**	☆	96	3.816	57	2.244	0.80	.031	145.1°
	5.16	.203	47	1.850	6	.236	**860.1-0516-047A1-PM**	☆	96	3.816	57	2.244	0.81	.031	145.1°
	5.20	.205	47	1.850	6	.236	**860.1-0520-047A1-PM**	☆	96	3.816	57	2.244	0.82	.032	145.1°
	5.30	.209	47	1.850	6	.236	**860.1-0530-047A1-PM**	☆	96	3.816	57	2.244	0.83	.032	145.1°
	5.40	.213	47	1.850	6	.236	**860.1-0540-047A1-PM**	☆	96	3.816	57	2.244	0.85	.033	145.1°
	5.50	.217	47	1.850	6	.236	**860.1-0550-047A1-PM**	☆	96	3.816	57	2.244	0.86	.033	145.1°
	5.56	.219	47	1.850	6	.236	**860.1-0556-047A1-PM**	☆	96	3.816	58	2.283	0.87	.034	145.2°
	5.60	.220	47	1.850	6	.236	**860.1-0560-047A1-PM**	☆	96	3.816	58	2.283	0.88	.034	145.2°
	5.70	.224	47	1.850	6	.236	**860.1-0570-047A1-PM**	☆	96	3.816	58	2.283	0.89	.035	145.2°
	5.80	.228	47	1.850	6	.236	**860.1-0580-047A1-PM**	☆	96	3.817	58	2.283	0.91	.035	145.2°
	5.90	.232	47	1.850	6	.236	**860.1-0590-047A1-PM**	☆	96	3.816	58	2.283	0.92	.036	145.2°
	5.95	.234	47	1.850	6	.236	**860.1-0595-047A1-PM**	☆	96	3.817	58	2.283	0.93	.036	145.2°
	6.00	.236	47	1.850	6	.236	**860.1-0600-047A1-PM**	☆	96	3.817	58	2.283	0.94	.037	145.2°

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

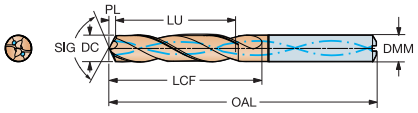
E104

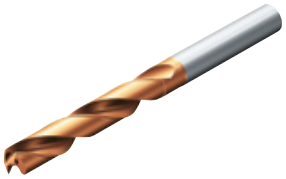
CoroDrill® 860 7 – 8 x DC с внутренним подводом СОЖ

Цилиндрический хвостовик

Для обработки материалов группы ISO-P

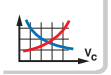
TSYC	860.1..A1 (8xD)
BSG	COROMANT
TCHA	H8





CZC MS	DC	DC"	LU	LU"	DMM	DMM"	Код заказа	P 4234	Размеры, мм, *дюйм* OAL	OAL"	LCF	LCF"	PL	PL"	SIG
8	6.10	.240	55	2.165	8	.314	860.1-0610-055A1-PM	☆	106	4.173	66	2.598	1.01	.039	143.5°
	6.20	.244	55	2.165	8	.314	860.1-0620-055A1-PM	☆	106	4.173	67	2.637	1.02	.040	143.6°
	6.30	.248	55	2.165	8	.314	860.1-0630-055A1-PM	☆	106	4.173	67	2.637	1.03	.040	143.6°
	6.35	.250	55	2.165	8	.314	860.1-0635-055A1-PM	☆	106	4.173	67	2.637	1.04	.040	143.7°
	6.40	.252	55	2.165	8	.314	860.1-0640-055A1-PM	☆	106	4.173	67	2.637	1.05	.041	143.7°
	6.50	.256	55	2.165	8	.314	860.1-0650-055A1-PM	☆	106	4.173	67	2.637	1.06	.041	143.8°
	6.60	.260	55	2.165	8	.314	860.1-0660-055A1-PM	☆	106	4.174	67	2.637	1.08	.042	143.8°
	6.70	.264	55	2.165	8	.314	860.1-0670-055A1-PM	☆	106	4.173	67	2.637	1.09	.042	143.9°
	6.75	.266	55	2.165	8	.314	860.1-0675-055A1-PM	☆	106	4.174	67	2.637	1.10	.043	143.9°
	6.80	.268	55	2.165	8	.314	860.1-0680-055A1-PM	☆	106	4.174	67	2.637	1.11	.043	143.9°
	6.90	.272	55	2.165	8	.314	860.1-0690-055A1-PM	☆	106	4.174	68	2.677	1.12	.044	144.0°
	7.00	.276	55	2.165	8	.314	860.1-0700-055A1-PM	☆	106	4.174	68	2.677	1.14	.044	144.1°
	7.10	.280	64	2.519	8	.314	860.1-0710-064A1-PM	☆	116	4.568	77	3.031	1.15	.045	144.1°
	7.14	.281	64	2.519	8	.314	860.1-0714-064A1-PM	☆	116	4.568	77	3.031	1.16	.045	144.1°
	7.20	.283	64	2.519	8	.314	860.1-0720-064A1-PM	☆	116	4.567	77	3.031	1.16	.045	144.2°
	7.30	.287	64	2.519	8	.314	860.1-0730-064A1-PM	☆	116	4.568	77	3.031	1.18	.046	144.2°
	7.40	.291	64	2.519	8	.314	860.1-0740-064A1-PM	☆	116	4.568	77	3.031	1.19	.046	144.3°
	7.50	.295	64	2.519	8	.314	860.1-0750-064A1-PM	☆	116	4.568	77	3.031	1.21	.047	144.3°
	7.60	.299	64	2.519	8	.314	860.1-0760-064A1-PM	☆	116	4.568	77	3.031	1.22	.048	144.4°
	7.70	.303	64	2.519	8	.314	860.1-0770-064A1-PM	☆	116	4.568	78	3.070	1.24	.048	144.4°
	7.80	.307	64	2.519	8	.314	860.1-0780-064A1-PM	☆	116	4.568	78	3.070	1.25	.049	144.4°
	7.94	.313	64	2.519	8	.314	860.1-0794-064A1-PM	☆	116	4.568	78	3.070	1.27	.050	144.5°
	8.00	.315	64	2.519	8	.314	860.1-0800-064A1-PM	☆	116	4.568	78	3.070	1.28	.050	144.5°
10	8.10	.319	80	3.149	10	.393	860.1-0810-080A1-PM	☆	139	5.475	94	3.700	1.33	.052	143.7°
	8.20	.323	80	3.149	10	.393	860.1-0820-080A1-PM	☆	139	5.475	94	3.700	1.34	.052	143.8°
	8.30	.327	80	3.149	10	.393	860.1-0830-080A1-PM	☆	139	5.475	94	3.700	1.36	.053	143.8°
	8.40	.331	80	3.149	10	.393	860.1-0840-080A1-PM	☆	139	5.475	94	3.700	1.37	.053	143.8°
	8.50	.335	80	3.149	10	.393	860.1-0850-080A1-PM	☆	139	5.476	95	3.740	1.39	.054	143.9°
	8.60	.339	80	3.149	10	.393	860.1-0860-080A1-PM	☆	139	5.475	95	3.740	1.40	.055	143.9°
	8.70	.343	80	3.149	10	.393	860.1-0870-080A1-PM	☆	139	5.476	95	3.740	1.42	.055	143.9°
	8.73	.344	80	3.149	10	.393	860.1-0873-080A1-PM	☆	139	5.476	95	3.740	1.42	.055	144.0°
	8.80	.346	80	3.149	10	.393	860.1-0880-080A1-PM	☆	139	5.476	95	3.740	1.43	.056	144.0°
	8.90	.350	80	3.149	10	.393	860.1-0890-080A1-PM	☆	139	5.476	95	3.740	1.45	.057	144.0°
	9.00	.354	80	3.149	10	.393	860.1-0900-080A1-PM	☆	139	5.476	95	3.740	1.46	.057	144.0°
	9.10	.358	80	3.149	10	.393	860.1-0910-080A1-PM	☆	139	5.476	95	3.740	1.48	.058	144.1°
	9.20	.362	80	3.149	10	.393	860.1-0920-080A1-PM	☆	139	5.476	95	3.740	1.49	.058	144.1°
	9.30	.366	80	3.149	10	.393	860.1-0930-080A1-PM	☆	139	5.476	95	3.740	1.51	.059	144.1°
	9.40	.370	80	3.149	10	.393	860.1-0940-080A1-PM	☆	139	5.476	96	3.779	1.52	.059	144.2°
	9.50	.374	80	3.149	10	.393	860.1-0950-080A1-PM	☆	139	5.476	96	3.779	1.53	.060	144.2°
	9.52	.375	80	3.149	10	.393	860.1-0952-080A1-PM	☆	139	5.476	96	3.779	1.54	.060	144.2°
	9.60	.378	80	3.149	10	.393	860.1-0960-080A1-PM	☆	139	5.476	96	3.779	1.55	.061	144.2°
	9.70	.382	80	3.149	10	.393	860.1-0970-080A1-PM	☆	139	5.476	96	3.779	1.56	.061	144.2°
	9.80	.386	80	3.149	10	.393	860.1-0980-080A1-PM	☆	139	5.477	96	3.779	1.58	.062	144.3°
	9.90	.390	80	3.149	10	.393	860.1-0990-080A1-PM	☆	139	5.477	96	3.779	1.59	.062	144.3°

Расшифровку обозначений см. на стр. 3



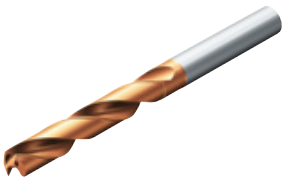
E104

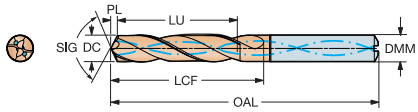
CoroDrill® 860 7 – 8 x DC с внутренним подводом СОЖ

Цилиндрический хвостовик

Для обработки материалов группы ISO-P

TSYC	860.1..A1 (8xD)
BSG	COROMANT
TCHA	H8





CZC MS	DC	DC"	LU	LU"	DMM	DMM"	Код заказа	P 4234	Размеры, мм, *дюйм* OAL	OAL"	LCF	LCF"	PL	PL"	SIG
10	9.92	.391	80	3.149	10	.393	**860.1-0992-080A1-PM**	☆	139	5.477	96	3.779	1.60	.062	144.3°
	10.00	.394	80	3.149	10	.393	**860.1-1000-080A1-PM**	☆	139	5.477	96	3.779	1.61	.063	144.3°
12	10.10	.398	98	3.858	12	.472	**860.1-1010-098A1-PM**	☆	163	6.422	114	4.488	1.64	.064	144.0°
	10.20	.402	98	3.858	12	.472	**860.1-1020-098A1-PM**	☆	163	6.423	114	4.488	1.66	.065	144.0°
	10.30	.406	98	3.858	12	.472	**860.1-1030-098A1-PM**	☆	163	6.423	114	4.488	1.67	.065	144.0°
	10.32	.406	98	3.858	12	.472	**860.1-1032-098A1-PM**	☆	163	6.423	114	4.488	1.68	.066	144.0°
	10.40	.409	98	3.858	12	.472	**860.1-1040-098A1-PM**	☆	163	6.423	115	4.527	1.69	.066	144.0°
	10.50	.413	98	3.858	12	.472	**860.1-1050-098A1-PM**	☆	163	6.423	115	4.527	1.71	.067	144.0°
	10.70	.421	98	3.858	12	.472	**860.1-1070-098A1-PM**	☆	163	6.423	115	4.527	1.74	.068	144.0°
	10.80	.425	98	3.858	12	.472	**860.1-1080-098A1-PM**	☆	163	6.424	115	4.527	1.76	.069	144.0°
	11.00	.433	98	3.858	12	.472	**860.1-1100-098A1-PM**	☆	163	6.424	115	4.527	1.79	.070	144.0°
	11.10	.437	98	3.858	12	.472	**860.1-1110-098A1-PM**	☆	163	6.424	115	4.527	1.80	.070	144.0°
	11.11	.437	98	3.858	12	.472	**860.1-1111-098A1-PM**	☆	163	6.424	115	4.527	1.81	.071	144.0°
	11.20	.441	98	3.858	12	.472	**860.1-1120-098A1-PM**	☆	163	6.424	115	4.527	1.82	.071	144.0°
	11.30	.445	98	3.858	12	.472	**860.1-1130-098A1-PM**	☆	163	6.424	115	4.527	1.84	.072	144.0°
	11.40	.449	98	3.858	12	.472	**860.1-1140-098A1-PM**	☆	163	6.424	115	4.527	1.85	.072	144.0°
	11.50	.453	98	3.858	12	.472	**860.1-1150-098A1-PM**	☆	163	6.424	116	4.566	1.87	.073	144.0°
	11.70	.461	98	3.858	12	.472	**860.1-1170-098A1-PM**	☆	163	6.425	116	4.566	1.90	.074	144.0°
	11.80	.465	98	3.858	12	.472	**860.1-1180-098A1-PM**	☆	163	6.425	116	4.566	1.92	.075	144.0°
	11.90	.469	98	3.858	12	.472	**860.1-1190-098A1-PM**	☆	163	6.425	116	4.566	1.94	.076	143.9°
	12.00	.472	98	3.858	12	.472	**860.1-1200-098A1-PM**	☆	163	6.425	116	4.566	1.95	.076	143.9°
14	12.10	.476	115	4.527	14	.551	**860.1-1210-115A1-PM**	☆	182	7.174	133	5.236	1.99	.078	143.7°
	12.20	.480	115	4.527	14	.551	**860.1-1220-115A1-PM**	☆	182	7.174	133	5.236	2.00	.078	143.7°
	12.30	.484	115	4.527	14	.551	**860.1-1230-115A1-PM**	☆	182	7.174	133	5.236	2.01	.079	143.7°
	12.40	.488	115	4.527	14	.551	**860.1-1240-115A1-PM**	☆	182	7.174	133	5.236	2.03	.079	143.8°
	12.50	.492	115	4.527	14	.551	**860.1-1250-115A1-PM**	☆	182	7.174	133	5.236	2.04	.080	143.8°
	12.70	.500	115	4.527	14	.551	**860.1-1270-115A1-PM**	☆	182	7.174	134	5.275	2.07	.081	143.9°
	12.80	.504	115	4.527	14	.551	**860.1-1280-115A1-PM**	☆	182	7.175	134	5.275	2.09	.082	143.9°
	13.00	.512	115	4.527	14	.551	**860.1-1300-115A1-PM**	☆	182	7.175	134	5.275	2.11	.083	144.0°
	13.10	.516	115	4.527	14	.551	**860.1-1310-115A1-PM**	☆	182	7.175	134	5.275	2.13	.083	144.0°
	13.25	.522	115	4.527	14	.551	**860.1-1325-115A1-PM**	☆	182	7.175	134	5.275	2.15	.084	144.1°
	13.50	.531	115	4.527	14	.551	**860.1-1350-115A1-PM**	☆	182	7.175	134	5.275	2.19	.086	144.1°
	13.80	.543	115	4.527	14	.551	**860.1-1380-115A1-PM**	☆	182	7.175	134	5.275	2.23	.087	144.2°
	14.00	.551	115	4.527	14	.551	**860.1-1400-115A1-PM**	☆	182	7.175	134	5.275	2.26	.088	144.3°
16	16.00	.630	133	5.236	16	.629	**860.1-1600-133A1-PM**	☆	204	8.042	154	6.062	2.52	.099	145.1°

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

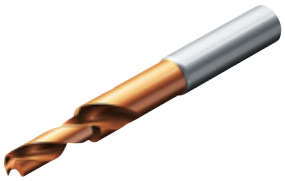
E104

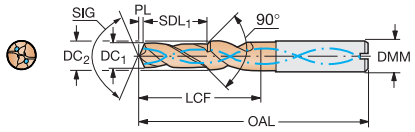
CoroDrill® 860 3 x DC для обработки фаски и отверстий под резьбу

Цилиндрический хвостовик

Для обработки материалов группы ISO-P

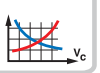
TSYC 860.2..A1 (3xD)
TCHA H9





CZC MS	DC1	DC1"	DC2	DC2"	SDL	SDL"	LU	LU"	DMM	DMM"	Код заказа	P 4234	Размеры, мм, *дюйм* LCF	LCF"	OAL	OAL"	PL	PL"	SIG
6	3.35	.131	4.50	.177	11	.433	11	.433	6	.236	860.2-0335-011A1-PM	☆	17	.669	74	2.913	0.56	.022	142.9°
	3.40	.133	4.60	.181	11	.433	11	.433	6	.236	860.2-0340-011A1-PM	☆	17	.669	74	2.913	0.57	.022	142.9°
	3.70	.145	5.00	.196	12	.472	12	.472	6	.236	860.2-0370-012A1-PM	☆	19	.748	74	2.913	0.62	.024	143.1°
	4.25	.167	5.70	.224	13	.511	13	.511	6	.236	860.2-0425-013A1-PM	☆	21	.826	74	2.913	0.74	.029	141.4°
	4.30	.169	5.80	.228	13	.511	13	.511	6	.236	860.2-0430-013A1-PM	☆	21	.826	74	2.913	0.75	.029	141.5°
	4.65	.183	5.90	.232	14	.551	14	.551	6	.236	860.2-0465-014A1-PM	☆	23	.905	74	2.913	0.81	.031	141.6°
8	5.00	.196	6.80	.267	15	.590	15	.590	8	.314	860.2-0500-015A1-PM	☆	25	.984	79	3.110	0.87	.034	141.8°
	5.10	.200	6.90	.271	16	.629	16	.629	8	.314	860.2-0510-016A1-PM	☆	26	1.023	79	3.110	0.88	.034	141.8°
	5.30	.208	7.20	.283	16	.629	16	.629	8	.314	860.2-0530-016A1-PM	☆	26	1.023	79	3.110	0.92	.036	141.9°
	5.50	.216	7.40	.291	17	.669	17	.669	8	.314	860.2-0550-017A1-PM	☆	27	1.062	79	3.110	0.95	.037	141.9°
	5.55	.218	7.50	.295	17	.669	17	.669	8	.314	860.2-0555-017A1-PM	☆	28	1.102	79	3.110	0.96	.037	141.9°
10	6.60	.259	8.90	.350	20	.787	20	.787	10	.393	860.2-0660-020A1-PM	☆	32	1.259	89	3.503	1.08	.042	143.8°
	6.75	.265	9.10	.358	21	.826	21	.826	10	.393	860.2-0675-021A1-PM	☆	33	1.299	89	3.503	1.10	.043	143.9°
	6.85	.269	9.20	.362	21	.826	21	.826	10	.393	860.2-0685-021A1-PM	☆	33	1.299	89	3.503	1.11	.043	144.0°
	6.90	.271	9.30	.366	21	.826	21	.826	10	.393	860.2-0690-021A1-PM	☆	34	1.338	89	3.503	1.12	.044	144.0°
	7.00	.275	9.50	.374	21	.826	21	.826	10	.393	860.2-0700-021A1-PM	☆	34	1.338	89	3.503	1.14	.044	144.1°
	7.25	.285	9.50	.374	22	.866	22	.866	10	.393	860.2-0725-022A1-PM	☆	35	1.377	89	3.503	1.17	.046	144.2°
	7.40	.291	9.80	.385	22	.866	22	.866	10	.393	860.2-0740-022A1-PM	☆	35	1.377	89	3.503	1.19	.046	144.3°
12	8.00	.314	10.80	.425	24	.944	24	.944	12	.472	860.2-0800-024A1-PM	☆	38	1.496	102	4.015	1.28	.050	144.5°
	8.50	.334	11.50	.452	26	1.023	26	1.023	12	.472	860.2-0850-026A1-PM	☆	41	1.614	102	4.015	1.39	.054	143.9°
	8.60	.338	11.60	.456	26	1.023	26	1.023	12	.472	860.2-0860-026A1-PM	☆	41	1.614	102	4.015	1.40	.055	143.9°
	8.70	.342	11.70	.460	26	1.023	26	1.023	12	.472	860.2-0870-026A1-PM	☆	41	1.614	102	4.015	1.42	.055	143.9°
	9.00	.354	11.80	.464	27	1.062	27	1.062	12	.472	860.2-0900-027A1-PM	☆	42	1.653	102	4.015	1.46	.057	144.0°
14	9.25	.364	12.50	.492	28	1.102	28	1.102	14	.551	860.2-0925-028A1-PM	☆	43	1.692	112	4.409	1.50	.059	144.1°
	9.30	.366	12.60	.496	28	1.102	28	1.102	14	.551	860.2-0930-028A1-PM	☆	43	1.692	112	4.409	1.51	.059	144.1°
	10.25	.403	13.80	.543	31	1.220	31	1.220	14	.551	860.2-1025-031A1-PM	☆	47	1.850	112	4.409	1.67	.065	144.0°
	10.30	.405	13.80	.543	31	1.220	31	1.220	14	.551	860.2-1030-031A1-PM	☆	47	1.850	112	4.409	1.67	.065	144.0°
	10.40	.409	13.80	.543	31	1.220	31	1.220	14	.551	860.2-1040-031A1-PM	☆	48	1.889	112	4.409	1.69	.066	144.0°
	10.50	.413	13.80	.543	32	1.259	32	1.259	14	.551	860.2-1050-032A1-PM	☆	49	1.929	112	4.409	1.71	.067	144.0°
16	10.80	.425	14.60	.574	33	1.299	33	1.299	16	.629	860.2-1080-033A1-PM	☆	50	1.968	124	4.881	1.76	.069	144.0°
	11.00	.433	14.90	.586	33	1.299	33	1.299	16	.629	860.2-1100-033A1-PM	☆	50	1.968	124	4.881	1.79	.070	144.0°
	11.20	.440	15.10	.594	34	1.338	34	1.338	16	.629	860.2-1120-034A1-PM	☆	51	2.007	124	4.881	1.82	.071	144.0°
	11.50	.452	15.10	.594	35	1.377	35	1.377	16	.629	860.2-1150-035A1-PM	☆	53	2.086	124	4.881	1.87	.073	144.0°
	12.00	.472	15.80	.622	36	1.417	36	1.417	16	.629	860.2-1200-036A1-PM	☆	54	2.125	124	4.881	1.95	.076	143.9°
18	12.10	.476	16.30	.641	37	1.456	37	1.456	18	.708	860.2-1210-037A1-PM	☆	55	2.165	124	4.881	1.99	.078	143.7°
	12.25	.482	16.30	.641	37	1.456	37	1.456	18	.708	860.2-1225-037A1-PM	☆	55	2.165	124	4.881	2.01	.079	143.7°
	12.50	.492	16.90	.665	38	1.496	38	1.496	18	.708	860.2-1250-038A1-PM	☆	56	2.204	124	4.881	2.04	.080	143.8°

Расшифровку обозначений см. на стр. 3



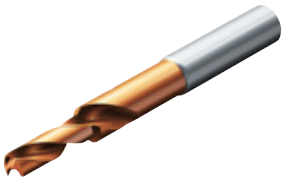
E104

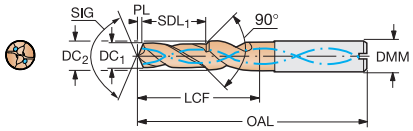
CoroDrill® 860 3 x DC для обработки фаски и отверстий под резьбу

Цилиндрический хвостовик

Для обработки материалов группы ISO-P

TSYC 860.2..A1 (3xD)
TCHA H9





CZC MS	DC1	DC1"	DC2	DC2"	SDL	SDL"	LU	LU"	DMM	DMM"	Код заказа	P 4234	Размеры, мм, *дюйм* LCF	LCF"	OAL	OAL"	PL	PL"	SIG
18	13.50	.531	17.80	.700	41	1.614	41	1.614	18	.708	**860.2-1350-041A1-PM**	☆	60	2.362	131	5.157	2.19	.086	144.1°
20	14.00	.551	18.90	.744	42	1.653	42	1.653	20	.787	**860.2-1400-042A1-PM**	☆	62	2.440	142	5.590	2.26	.088	144.3°
	14.10	.555	19.00	.748	43	1.692	43	1.692	20	.787	**860.2-1410-043A1-PM**	☆	63	2.480	142	5.590	2.26	.088	144.4°
	14.25	.561	19.20	.755	43	1.692	43	1.692	20	.787	**860.2-1425-043A1-PM**	☆	63	2.480	142	5.590	2.28	.089	144.5°
	14.50	.570	19.60	.771	44	1.732	44	1.732	20	.787	**860.2-1450-044A1-PM**	☆	64	2.519	142	5.590	2.32	.091	144.6°
	15.00	.590	19.60	.771	45	1.771	45	1.771	20	.787	**860.2-1500-045A1-PM**	☆	65	2.559	142	5.590	2.38	.093	144.7°
	15.10	.594	19.60	.771	46	1.811	46	1.811	20	.787	**860.2-1510-046A1-PM**	☆	66	2.598	142	5.590	2.40	.094	144.8°
	15.50	.610	19.60	.771	47	1.850	47	1.850	20	.787	**860.2-1550-047A1-PM**	☆	68	2.677	142	5.590	2.45	.096	144.9°
	16.50	.649	19.60	.771	50	1.968	50	1.968	20	.787	**860.2-1650-050A1-PM**	☆	71	2.795	153	6.023	2.60	.102	145.0°
	17.50	.688	19.60	.771	53	2.086	53	2.086	20	.787	**860.2-1750-053A1-PM**	☆	75	2.952	153	6.023	2.73	.107	145.4°

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

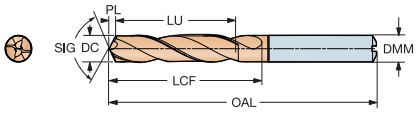
E104

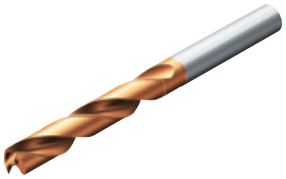
CoroDrill® 860 2 – 3 x DC с наружным подводом СОЖ

Цилиндрический хвостовик

Для обработки материалов группы ISO-P

TSYC	860.1..A0 (3xD)
BSG	COROMANT
TCHA	H8





CZC MS	DC	DC"	LU	LU"	DMM	DMM"	Код заказа	P 4234	Размеры, мм, *дюйм* OAL	OAL"	LCF	LCF"	PL	PL"	SIG
6	3.00	.118	16	.629	6	.236	**860.1-0300-016A0-PM**	☆	62	2.440	21	.826	0.51	.020	142.6°
	3.10	.122	16	.629	6	.236	**860.1-0310-016A0-PM**	☆	62	2.440	21	.826	0.52	.020	142.7°
	3.20	.126	16	.629	6	.236	**860.1-0320-016A0-PM**	☆	62	2.440	21	.826	0.54	.021	142.8°
	3.30	.130	16	.629	6	.236	**860.1-0330-016A0-PM**	☆	62	2.440	22	.866	0.55	.022	142.8°
	3.40	.134	16	.629	6	.236	**860.1-0340-016A0-PM**	☆	62	2.440	22	.866	0.57	.022	142.9°
	3.50	.138	16	.629	6	.236	**860.1-0350-016A0-PM**	☆	62	2.440	22	.866	0.59	.023	143.0°
	3.60	.142	16	.629	6	.236	**860.1-0360-016A0-PM**	☆	62	2.440	22	.866	0.60	.024	143.0°
	3.70	.146	16	.629	6	.236	**860.1-0370-016A0-PM**	☆	62	2.440	23	.905	0.62	.024	143.1°
	3.80	.150	18	.708	6	.236	**860.1-0380-018A0-PM**	☆	66	2.598	25	.984	0.67	.026	141.2°
	3.90	.154	18	.708	6	.236	**860.1-0390-018A0-PM**	☆	66	2.598	25	.984	0.69	.027	141.2°
	4.00	.157	18	.708	6	.236	**860.1-0400-018A0-PM**	☆	66	2.598	25	.984	0.70	.028	141.3°
	4.10	.161	18	.708	6	.236	**860.1-0410-018A0-PM**	☆	66	2.598	26	1.023	0.72	.028	141.3°
	4.20	.165	18	.708	6	.236	**860.1-0420-018A0-PM**	☆	66	2.598	26	1.023	0.74	.029	141.4°
	4.30	.169	18	.708	6	.236	**860.1-0430-018A0-PM**	☆	66	2.598	26	1.023	0.75	.030	141.5°
	4.40	.173	18	.708	6	.236	**860.1-0440-018A0-PM**	☆	66	2.598	26	1.023	0.77	.030	141.5°
	4.50	.177	18	.708	6	.236	**860.1-0450-018A0-PM**	☆	66	2.598	27	1.062	0.78	.031	141.6°
	4.60	.181	18	.708	6	.236	**860.1-0460-018A0-PM**	☆	66	2.598	27	1.062	0.80	.031	141.6°
	4.70	.185	18	.708	6	.236	**860.1-0470-018A0-PM**	☆	66	2.598	27	1.062	0.82	.032	141.6°
	4.80	.189	19	.748	6	.236	**860.1-0480-019A0-PM**	☆	74	2.913	28	1.102	0.76	.030	145.0°
	4.90	.193	19	.748	6	.236	**860.1-0490-019A0-PM**	☆	74	2.913	28	1.102	0.77	.030	145.0°
	5.00	.197	19	.748	6	.236	**860.1-0500-019A0-PM**	☆	74	2.913	29	1.141	0.79	.031	145.0°
	5.10	.201	19	.748	6	.236	**860.1-0510-019A0-PM**	☆	74	2.913	29	1.141	0.80	.031	145.1°
	5.20	.205	19	.748	6	.236	**860.1-0520-019A0-PM**	☆	74	2.913	29	1.141	0.82	.032	145.1°
	5.30	.209	19	.748	6	.236	**860.1-0530-019A0-PM**	☆	74	2.913	29	1.141	0.83	.033	145.1°
	5.40	.213	19	.748	6	.236	**860.1-0540-019A0-PM**	☆	74	2.913	29	1.141	0.85	.033	145.1°
	5.50	.217	19	.748	6	.236	**860.1-0550-019A0-PM**	☆	74	2.913	29	1.141	0.86	.034	145.1°
	5.60	.220	19	.748	6	.236	**860.1-0560-019A0-PM**	☆	74	2.913	30	1.181	0.88	.035	145.2°
	5.70	.224	19	.748	6	.236	**860.1-0570-019A0-PM**	☆	74	2.913	30	1.181	0.89	.035	145.2°
	5.80	.228	19	.748	6	.236	**860.1-0580-019A0-PM**	☆	74	2.913	30	1.181	0.91	.036	145.2°
	5.90	.232	19	.748	6	.236	**860.1-0590-019A0-PM**	☆	74	2.913	30	1.181	0.92	.036	145.2°
	6.00	.236	19	.748	6	.236	**860.1-0600-019A0-PM**	☆	74	2.913	30	1.181	0.94	.037	145.2°

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

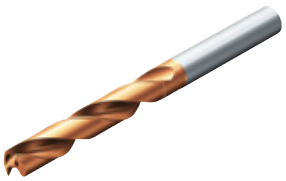
E104

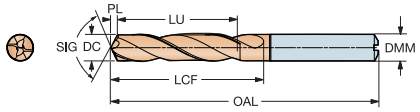
CoroDrill® 860 2 – 3 x DC с наружным подводом СОЖ

Цилиндрический хвостовик

Для обработки материалов группы ISO-P

TSYC	860.1..A0 (3xD)
BSG	COROMANT
TCHA	H8





CZC MS	DC	DC"	LU	LU"	DMM	DMM"	Код заказа	P 4234	Размеры, мм, *дюйм* OAL	OAL"	LCF	LCF"	PL	PL"	SIG
8	6.10	.240	24	.944	8	.314	**860.1-0610-024A0-PM**	☆	79	3.110	35	1.377	1.01	.040	143.5°
	6.20	.244	24	.944	8	.314	**860.1-0620-024A0-PM**	☆	79	3.110	36	1.417	1.02	.040	143.6°
	6.30	.248	24	.944	8	.314	**860.1-0630-024A0-PM**	☆	79	3.110	36	1.417	1.03	.041	143.6°
	6.40	.252	24	.944	8	.314	**860.1-0640-024A0-PM**	☆	79	3.110	36	1.417	1.05	.041	143.7°
	6.50	.256	24	.944	8	.314	**860.1-0650-024A0-PM**	☆	79	3.110	36	1.417	1.06	.042	143.8°
	6.60	.260	24	.944	8	.314	**860.1-0660-024A0-PM**	☆	79	3.110	36	1.417	1.08	.043	143.8°
	6.70	.264	24	.944	8	.314	**860.1-0670-024A0-PM**	☆	79	3.110	36	1.417	1.09	.043	143.9°
	6.80	.268	24	.944	8	.314	**860.1-0680-024A0-PM**	☆	79	3.110	36	1.417	1.11	.044	143.9°
	6.90	.272	24	.944	8	.314	**860.1-0690-024A0-PM**	☆	79	3.110	37	1.456	1.12	.044	144.0°
	7.00	.276	24	.944	8	.314	**860.1-0700-024A0-PM**	☆	79	3.110	37	1.456	1.14	.045	144.1°
	7.10	.280	28	1.102	8	.314	**860.1-0710-028A0-PM**	☆	79	3.110	41	1.614	1.15	.045	144.1°
	7.20	.283	28	1.102	8	.314	**860.1-0720-028A0-PM**	☆	79	3.110	41	1.614	1.16	.046	144.2°
	7.30	.287	28	1.102	8	.314	**860.1-0730-028A0-PM**	☆	79	3.110	41	1.614	1.18	.046	144.2°
	7.40	.291	28	1.102	8	.314	**860.1-0740-028A0-PM**	☆	79	3.110	41	1.614	1.19	.047	144.3°
	7.50	.295	28	1.102	8	.314	**860.1-0750-028A0-PM**	☆	79	3.110	41	1.614	1.21	.048	144.3°
	7.60	.299	28	1.102	8	.314	**860.1-0760-028A0-PM**	☆	79	3.110	41	1.614	1.22	.048	144.4°
	7.70	.303	28	1.102	8	.314	**860.1-0770-028A0-PM**	☆	79	3.110	42	1.653	1.24	.049	144.4°
	7.80	.307	28	1.102	8	.314	**860.1-0780-028A0-PM**	☆	79	3.110	42	1.653	1.25	.049	144.4°
	7.90	.311	28	1.102	8	.314	**860.1-0790-028A0-PM**	☆	79	3.110	42	1.653	1.27	.050	144.5°
	8.00	.315	28	1.102	8	.314	**860.1-0800-028A0-PM**	☆	79	3.110	42	1.653	1.28	.050	144.5°
10	8.10	.319	31	1.220	10	.393	**860.1-0810-031A0-PM**	☆	89	3.503	45	1.771	1.33	.052	143.7°
	8.20	.323	31	1.220	10	.393	**860.1-0820-031A0-PM**	☆	89	3.503	45	1.771	1.34	.053	143.8°
	8.30	.327	31	1.220	10	.393	**860.1-0830-031A0-PM**	☆	89	3.503	45	1.771	1.36	.054	143.8°
	8.40	.331	31	1.220	10	.393	**860.1-0840-031A0-PM**	☆	89	3.503	45	1.771	1.37	.054	143.8°
	8.50	.335	31	1.220	10	.393	**860.1-0850-031A0-PM**	☆	89	3.503	46	1.811	1.39	.055	143.9°
	8.60	.339	31	1.220	10	.393	**860.1-0860-031A0-PM**	☆	89	3.503	46	1.811	1.40	.055	143.9°
	8.70	.343	31	1.220	10	.393	**860.1-0870-031A0-PM**	☆	89	3.503	46	1.811	1.42	.056	143.9°
	8.80	.346	31	1.220	10	.393	**860.1-0880-031A0-PM**	☆	89	3.503	46	1.811	1.43	.056	144.0°
	9.00	.354	31	1.220	10	.393	**860.1-0900-031A0-PM**	☆	89	3.503	46	1.811	1.46	.057	144.0°
	9.10	.358	31	1.220	10	.393	**860.1-0910-031A0-PM**	☆	89	3.503	46	1.811	1.48	.058	144.1°
	9.20	.362	31	1.220	10	.393	**860.1-0920-031A0-PM**	☆	89	3.503	46	1.811	1.49	.059	144.1°
	9.30	.366	31	1.220	10	.393	**860.1-0930-031A0-PM**	☆	89	3.503	46	1.811	1.51	.059	144.1°
	9.40	.370	31	1.220	10	.393	**860.1-0940-031A0-PM**	☆	89	3.503	47	1.850	1.52	.060	144.2°
	9.50	.374	31	1.220	10	.393	**860.1-0950-031A0-PM**	☆	89	3.503	47	1.850	1.53	.060	144.2°
	9.60	.378	31	1.220	10	.393	**860.1-0960-031A0-PM**	☆	89	3.503	47	1.850	1.55	.061	144.2°
	9.70	.382	31	1.220	10	.393	**860.1-0970-031A0-PM**	☆	89	3.503	47	1.850	1.56	.061	144.2°
	9.80	.386	31	1.220	10	.393	**860.1-0980-031A0-PM**	☆	89	3.503	47	1.850	1.58	.062	144.3°
	9.90	.390	31	1.220	10	.393	**860.1-0990-031A0-PM**	☆	89	3.503	47	1.850	1.59	.063	144.3°
	10.00	.394	31	1.220	10	.393	**860.1-1000-031A0-PM**	☆	89	3.503	47	1.850	1.61	.063	144.3°

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

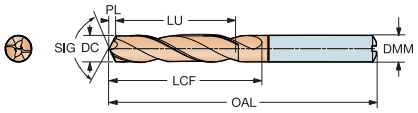
E104

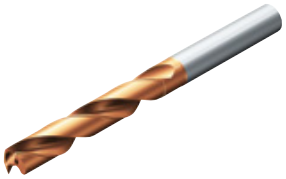
CoroDrill® 860 2 – 3 x DC с наружным подводом СОЖ

Цилиндрический хвостовик

Для обработки материалов группы ISO-P

TSYC	860.1..A0 (3xD)
BSG	COROMANT
TCHA	H8





CZC MS	DC	DC"	LU	LU"	DMM	DMM"	Код заказа	P 4234	Размеры, мм, *дюйм* OAL	OAL"	LCF	LCF"	PL	PL"	SIG
12	10.10	.398	37	1.456	12	.472	**860.1-1010-037A0-PM**	☆	102	4.015	53	2.086	1.64	.065	144.0°
	10.20	.402	37	1.456	12	.472	**860.1-1020-037A0-PM**	☆	102	4.015	53	2.086	1.66	.065	144.0°
	10.30	.406	37	1.456	12	.472	**860.1-1030-037A0-PM**	☆	102	4.015	53	2.086	1.67	.066	144.0°
	10.40	.409	37	1.456	12	.472	**860.1-1040-037A0-PM**	☆	102	4.015	54	2.125	1.69	.067	144.0°
	10.50	.413	37	1.456	12	.472	**860.1-1050-037A0-PM**	☆	102	4.015	54	2.125	1.71	.067	144.0°
	10.60	.417	37	1.456	12	.472	**860.1-1060-037A0-PM**	☆	102	4.015	54	2.125	1.72	.068	144.0°
	10.70	.421	37	1.456	12	.472	**860.1-1070-037A0-PM**	☆	102	4.015	54	2.125	1.74	.069	144.0°
	10.80	.425	37	1.456	12	.472	**860.1-1080-037A0-PM**	☆	102	4.015	54	2.125	1.76	.069	144.0°
	10.90	.429	37	1.456	12	.472	**860.1-1090-037A0-PM**	☆	102	4.015	54	2.125	1.77	.070	144.0°
	11.00	.433	37	1.456	12	.472	**860.1-1100-037A0-PM**	☆	102	4.015	54	2.125	1.79	.070	144.0°
	11.10	.437	37	1.456	12	.472	**860.1-1110-037A0-PM**	☆	102	4.015	54	2.125	1.80	.071	144.0°
	11.20	.441	37	1.456	12	.472	**860.1-1120-037A0-PM**	☆	102	4.015	54	2.125	1.82	.072	144.0°
	11.50	.453	37	1.456	12	.472	**860.1-1150-037A0-PM**	☆	102	4.015	55	2.165	1.87	.074	144.0°
	11.60	.457	37	1.456	12	.472	**860.1-1160-037A0-PM**	☆	102	4.015	55	2.165	1.89	.074	144.0°
	11.70	.461	37	1.456	12	.472	**860.1-1170-037A0-PM**	☆	102	4.015	55	2.165	1.90	.075	144.0°
	11.80	.465	37	1.456	12	.472	**860.1-1180-037A0-PM**	☆	102	4.015	55	2.165	1.92	.076	144.0°
	12.00	.472	37	1.456	12	.472	**860.1-1200-037A0-PM**	☆	102	4.015	55	2.165	1.95	.077	143.9°
14	12.10	.476	40	1.574	14	.551	**860.1-1210-040A0-PM**	☆	107	4.212	58	2.283	1.99	.078	143.7°
	12.20	.480	40	1.574	14	.551	**860.1-1220-040A0-PM**	☆	107	4.212	58	2.283	2.00	.079	143.7°
	12.30	.484	40	1.574	14	.551	**860.1-1230-040A0-PM**	☆	107	4.212	58	2.283	2.01	.079	143.7°
	12.40	.488	40	1.574	14	.551	**860.1-1240-040A0-PM**	☆	107	4.212	58	2.283	2.01	0.079	143.7°
	12.50	.492	40	1.574	14	.551	**860.1-1250-040A0-PM**	☆	107	4.212	58	2.283	2.04	.080	143.8°
	12.60	.496	40	1.574	14	.551	**860.1-1260-040A0-PM**	☆	107	4.212	59	2.322	2.06	.081	143.8°
	12.70	.500	40	1.574	14	.551	**860.1-1270-040A0-PM**	☆	107	4.212	59	2.322	2.07	.081	143.9°
	12.80	.504	40	1.574	14	.551	**860.1-1280-040A0-PM**	☆	107	4.212	59	2.322	2.09	.082	143.9°
	13.00	.512	40	1.574	14	.551	**860.1-1300-040A0-PM**	☆	107	4.212	59	2.322	2.11	.083	144.0°
	13.50	.531	40	1.574	14	.551	**860.1-1350-040A0-PM**	☆	107	4.212	59	2.322	2.19	.086	144.1°
	13.80	.543	40	1.574	14	.551	**860.1-1380-040A0-PM**	☆	107	4.212	59	2.322	2.23	.088	144.2°
	14.00	.551	40	1.574	14	.551	**860.1-1400-040A0-PM**	☆	107	4.212	60	2.362	2.26	.089	144.3°
16	14.25	.561	44	1.732	16	.629	**860.1-1425-044A0-PM**	☆	115	4.527	64	2.519	2.28	.090	144.5°
	14.50	.571	44	1.732	16	.629	**860.1-1450-044A0-PM**	☆	115	4.527	64	2.519	2.32	.091	144.6°
	15.00	.591	44	1.732	16	.629	**860.1-1500-044A0-PM**	☆	115	4.527	64	2.519	2.38	.094	144.7°
	15.50	.610	44	1.732	16	.629	**860.1-1550-044A0-PM**	☆	115	4.527	65	2.559	2.45	.096	144.9°
	15.80	.622	44	1.732	16	.629	**860.1-1580-044A0-PM**	☆	115	4.527	65	2.559	2.49	.098	145.0°
	16.00	.630	44	1.732	16	.629	**860.1-1600-044A0-PM**	☆	115	4.527	65	2.559	2.52	.099	145.1°
18	16.50	.650	50	1.968	18	.708	**860.1-1650-050A0-PM**	☆	123	4.842	71	2.795	2.60	.102	145.0°
	17.00	.669	50	1.968	18	.708	**860.1-1700-050A0-PM**	☆	123	4.842	72	2.834	2.97	.117	141.5°
	17.50	.689	50	1.968	18	.708	**860.1-1750-050A0-PM**	☆	123	4.842	72	2.834	3.34	.131	138.2°
	18.00	.709	50	1.968	18	.708	**860.1-1800-050A0-PM**	☆	123	4.842	72	2.834	3.71	.146	135.2°
20	18.50	.728	55	2.165	20	.787	**860.1-1850-055A0-PM**	☆	131	5.157	78	3.070	2.89	.114	145.4°
	19.00	.748	55	2.165	20	.787	**860.1-1900-055A0-PM**	☆	131	5.157	78	3.070	3.10	.122	143.8°
	20.00	.787	55	2.165	20	.787	**860.1-2000-055A0-PM**	☆	131	5.157	78	3.070	3.38	.133	142.6°

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

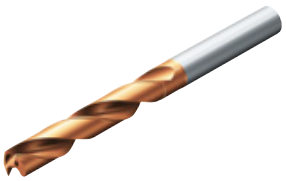
E104

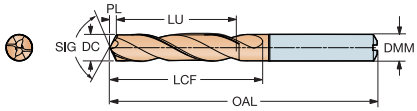
CoroDrill® 860 4 – 5 x DC с наружным подводом СОЖ

Цилиндрический хвостовик

Для обработки материалов группы ISO-P

TSYC	860.1..A0 (5xD)
BSG	COROMANT
TCHA	H8





CZC MS	DC	DC"	LU	LU"	DMM	DMM"	Код заказа	P 4234	Размеры, мм, *дюйм* OAL	OAL"	LCF	LCF"	PL	PL"	SIG
6	3.00	.118	21	.826	6	.236	**860.1-0300-021A0-PM**	☆	66	2.598	26	1.023	0.51	.020	142.6°
	3.10	.122	21	.826	6	.236	**860.1-0310-021A0-PM**	☆	66	2.598	26	1.023	0.52	.020	142.7°
	3.20	.126	21	.826	6	.236	**860.1-0320-021A0-PM**	☆	66	2.598	26	1.023	0.54	.021	142.8°
	3.30	.130	21	.826	6	.236	**860.1-0330-021A0-PM**	☆	66	2.598	27	1.062	0.55	.022	142.8°
	3.38	.133	21	.826	6	.236	**860.1-0338-021A0-PM**	☆	66	2.598	27	1.062	0.56	.022	142.9°
	3.40	.134	21	.826	6	.236	**860.1-0340-021A0-PM**	☆	66	2.598	27	1.062	0.57	.022	142.9°
	3.50	.138	21	.826	6	.236	**860.1-0350-021A0-PM**	☆	66	2.598	27	1.062	0.59	.023	143.0°
	3.60	.142	21	.826	6	.236	**860.1-0360-021A0-PM**	☆	66	2.598	27	1.062	0.60	.024	143.0°
	3.70	.146	21	.826	6	.236	**860.1-0370-021A0-PM**	☆	66	2.598	28	1.102	0.62	.024	143.1°
	3.80	.150	27	1.062	6	.236	**860.1-0380-027A0-PM**	☆	74	2.913	34	1.338	0.67	.026	141.2°
	3.90	.154	27	1.062	6	.236	**860.1-0390-027A0-PM**	☆	74	2.913	34	1.338	0.69	.027	141.2°
	4.00	.157	27	1.062	6	.236	**860.1-0400-027A0-PM**	☆	74	2.913	34	1.338	0.70	.028	141.3°
	4.10	.161	27	1.062	6	.236	**860.1-0410-027A0-PM**	☆	74	2.913	35	1.377	0.72	.028	141.3°
	4.20	.165	27	1.062	6	.236	**860.1-0420-027A0-PM**	☆	74	2.913	35	1.377	0.74	.029	141.4°
	4.30	.169	27	1.062	6	.236	**860.1-0430-027A0-PM**	☆	74	2.913	35	1.377	0.75	.030	141.5°
	4.40	.173	27	1.062	6	.236	**860.1-0440-027A0-PM**	☆	74	2.913	35	1.377	0.77	.030	141.5°
	4.50	.177	27	1.062	6	.236	**860.1-0450-027A0-PM**	☆	74	2.913	36	1.417	0.78	.031	141.6°
	4.55	.179	27	1.062	6	.236	**860.1-0455-027A0-PM**	☆	74	2.913	36	1.417	0.79	.031	141.6°
	4.60	.181	27	1.062	6	.236	**860.1-0460-027A0-PM**	☆	74	2.913	36	1.417	0.80	.031	141.6°
	4.70	.185	27	1.062	6	.236	**860.1-0470-027A0-PM**	☆	74	2.913	36	1.417	0.82	.032	141.6°
	4.80	.189	37	1.456	6	.236	**860.1-0480-037A0-PM**	☆	87	3.425	46	1.811	0.76	.030	145.0°
	4.90	.193	37	1.456	6	.236	**860.1-0490-037A0-PM**	☆	87	3.425	46	1.811	0.77	.030	145.0°
	5.00	.197	37	1.456	6	.236	**860.1-0500-037A0-PM**	☆	87	3.425	47	1.850	0.79	.031	145.0°
	5.10	.201	37	1.456	6	.236	**860.1-0510-037A0-PM**	☆	87	3.425	47	1.850	0.80	.031	145.1°
	5.20	.205	37	1.456	6	.236	**860.1-0520-037A0-PM**	☆	87	3.425	47	1.850	0.82	.032	145.1°
	5.30	.209	37	1.456	6	.236	**860.1-0530-037A0-PM**	☆	87	3.425	47	1.850	0.83	.033	145.1°
	5.40	.213	37	1.456	6	.236	**860.1-0540-037A0-PM**	☆	87	3.425	47	1.850	0.85	.033	145.1°
	5.50	.217	37	1.456	6	.236	**860.1-0550-037A0-PM**	☆	87	3.425	47	1.850	0.86	.034	145.1°
	5.60	.220	37	1.456	6	.236	**860.1-0560-037A0-PM**	☆	87	3.425	48	1.889	0.88	.035	145.2°
	5.70	.224	37	1.456	6	.236	**860.1-0570-037A0-PM**	☆	87	3.425	48	1.889	0.89	.035	145.2°
	5.80	.228	37	1.456	6	.236	**860.1-0580-037A0-PM**	☆	87	3.425	48	1.889	0.91	.036	145.2°
	5.90	.232	37	1.456	6	.236	**860.1-0590-037A0-PM**	☆	87	3.425	48	1.889	0.92	.036	145.2°
	6.00	.236	37	1.456	6	.236	**860.1-0600-037A0-PM**	☆	87	3.425	48	1.889	0.94	.037	145.2°

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

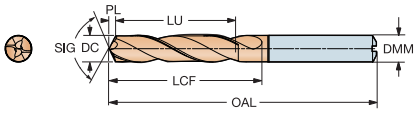
E104

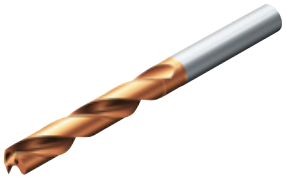
CoroDrill® 860 4 – 5 x DC с наружным подводом СОЖ

Цилиндрический хвостовик

Для обработки материалов группы ISO-P

TSYC	860.1..A0 (5xD)
BSG	COROMANT
TCHA	H8





CZC MS	DC	DC"	LU	LU"	DMM	DMM"	Код заказа	P 4234	Размеры, мм, *дюйм* OAL	OAL"	LCF	LCF"	PL	PL"	SIG
8	6.10	.240	40	1.574	8	.314	**860.1-0610-040A0-PM**	☆	91	3.582	51	2.007	1.01	.040	143.5°
	6.20	.244	40	1.574	8	.314	**860.1-0620-040A0-PM**	☆	91	3.582	52	2.047	1.02	.040	143.6°
	6.30	.248	40	1.574	8	.314	**860.1-0630-040A0-PM**	☆	91	3.582	52	2.047	1.03	.041	143.6°
	6.40	.252	40	1.574	8	.314	**860.1-0640-040A0-PM**	☆	91	3.582	52	2.047	1.05	.041	143.7°
	6.50	.256	40	1.574	8	.314	**860.1-0650-040A0-PM**	☆	91	3.582	52	2.047	1.06	.042	143.8°
	6.60	.260	40	1.574	8	.314	**860.1-0660-040A0-PM**	☆	91	3.582	52	2.047	1.08	.043	143.8°
	6.70	.264	40	1.574	8	.314	**860.1-0670-040A0-PM**	☆	91	3.582	52	2.047	1.09	.043	143.9°
	6.80	.268	40	1.574	8	.314	**860.1-0680-040A0-PM**	☆	91	3.582	52	2.047	1.11	.044	143.9°
	6.90	.272	40	1.574	8	.314	**860.1-0690-040A0-PM**	☆	91	3.582	53	2.086	1.12	.044	144.0°
	7.00	.276	40	1.574	8	.314	**860.1-0700-040A0-PM**	☆	91	3.582	53	2.086	1.14	.045	144.1°
	7.10	.280	40	1.574	8	.314	**860.1-0710-040A0-PM**	☆	91	3.582	53	2.086	1.15	.045	144.1°
	7.20	.283	40	1.574	8	.314	**860.1-0720-040A0-PM**	☆	91	3.582	53	2.086	1.16	.046	144.2°
	7.30	.287	40	1.574	8	.314	**860.1-0730-040A0-PM**	☆	91	3.582	53	2.086	1.18	.046	144.2°
	7.40	.291	40	1.574	8	.314	**860.1-0740-040A0-PM**	☆	91	3.582	53	2.086	1.19	.047	144.3°
	7.50	.295	40	1.574	8	.314	**860.1-0750-040A0-PM**	☆	91	3.582	53	2.086	1.21	.048	144.3°
	7.70	.303	40	1.574	8	.314	**860.1-0770-040A0-PM**	☆	91	3.582	54	2.125	1.24	.049	144.4°
	7.80	.307	40	1.574	8	.314	**860.1-0780-040A0-PM**	☆	91	3.582	54	2.125	1.25	.049	144.4°
	7.90	.311	40	1.574	8	.314	**860.1-0790-040A0-PM**	☆	91	3.582	54	2.125	1.27	.050	144.5°
	8.00	.315	40	1.574	8	.314	**860.1-0800-040A0-PM**	☆	91	3.582	54	2.125	1.28	.050	144.5°
10	8.10	.319	45	1.771	10	.393	**860.1-0810-045A0-PM**	☆	103	4.055	59	2.322	1.33	.052	143.7°
	8.20	.323	45	1.771	10	.393	**860.1-0820-045A0-PM**	☆	103	4.055	59	2.322	1.34	.053	143.8°
	8.30	.327	45	1.771	10	.393	**860.1-0830-045A0-PM**	☆	103	4.055	59	2.322	1.36	.054	143.8°
	8.40	.331	45	1.771	10	.393	**860.1-0840-045A0-PM**	☆	103	4.055	59	2.322	1.37	.054	143.8°
	8.50	.335	45	1.771	10	.393	**860.1-0850-045A0-PM**	☆	103	4.055	60	2.362	1.39	.055	143.9°
	8.60	.339	45	1.771	10	.393	**860.1-0860-045A0-PM**	☆	103	4.055	60	2.362	1.40	.055	143.9°
	8.70	.343	45	1.771	10	.393	**860.1-0870-045A0-PM**	☆	103	4.055	60	2.362	1.42	.056	143.9°
	8.80	.346	45	1.771	10	.393	**860.1-0880-045A0-PM**	☆	103	4.055	60	2.362	1.43	.056	144.0°
	9.00	.354	45	1.771	10	.393	**860.1-0900-045A0-PM**	☆	103	4.055	60	2.362	1.46	.057	144.0°
	9.20	.362	45	1.771	10	.393	**860.1-0920-045A0-PM**	☆	103	4.055	60	2.362	1.49	.059	144.1°
	9.30	.366	45	1.771	10	.393	**860.1-0930-045A0-PM**	☆	103	4.055	60	2.362	1.51	.059	144.1°
	9.50	.374	45	1.771	10	.393	**860.1-0950-045A0-PM**	☆	103	4.055	61	2.401	1.53	.060	144.2°
	9.55	.376	45	1.771	10	.393	**860.1-0955-045A1-PM**	☆	103	4.059	61	2.401	1.54	.061	144.2°
	9.60	.378	45	1.771	10	.393	**860.1-0960-045A0-PM**	☆	103	4.055	61	2.401	1.55	.061	144.2°
	9.70	.382	45	1.771	10	.393	**860.1-0970-045A0-PM**	☆	103	4.055	61	2.401	1.56	.061	144.2°
	9.80	.386	45	1.771	10	.393	**860.1-0980-045A0-PM**	☆	103	4.055	61	2.401	1.58	.062	144.3°
	9.90	.390	45	1.771	10	.393	**860.1-0990-045A0-PM**	☆	103	4.055	61	2.401	1.59	.063	144.3°
	10.00	.394	45	1.771	10	.393	**860.1-1000-045A0-PM**	☆	103	4.055	61	2.401	1.61	.063	144.3°

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

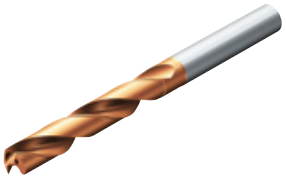
E104

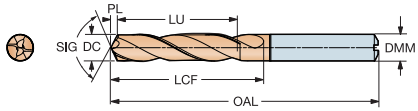
CoroDrill® 860 4 – 5 x DC с наружным подводом СОЖ

Цилиндрический хвостовик

Для обработки материалов группы ISO-P

TSYC	860.1..A0 (5xD)
BSG	COROMANT
TCHA	H8





CZC MS	DC	DC"	LU	LU"	DMM	DMM"	Код заказа	P 4234	Размеры, мм, *дюйм* OAL	OAL"	LCF	LCF"	PL	PL"	SIG
12	10.10	.398	53	2.086	12	.472	**860.1-1010-053A0-PM**	☆	118	4.645	69	2.716	1.64	.065	144.0°
	10.20	.402	53	2.086	12	.472	**860.1-1020-053A0-PM**	☆	118	4.645	69	2.716	1.66	.065	144.0°
	10.30	.406	53	2.086	12	.472	**860.1-1030-053A0-PM**	☆	118	4.645	69	2.716	1.67	.066	144.0°
	10.40	.409	53	2.086	12	.472	**860.1-1040-053A0-PM**	☆	118	4.645	70	2.755	1.69	.067	144.0°
	10.50	.413	53	2.086	12	.472	**860.1-1050-053A0-PM**	☆	118	4.645	70	2.755	1.71	.067	144.0°
	10.60	.417	53	2.086	12	.472	**860.1-1060-053A0-PM**	☆	118	4.645	70	2.755	1.72	.068	144.0°
	10.70	.421	53	2.086	12	.472	**860.1-1070-053A0-PM**	☆	118	4.645	70	2.755	1.74	.069	144.0°
	10.80	.425	53	2.086	12	.472	**860.1-1080-053A0-PM**	☆	118	4.645	70	2.755	1.76	.069	144.0°
	11.00	.433	53	2.086	12	.472	**860.1-1100-053A0-PM**	☆	118	4.645	70	2.755	1.79	.070	144.0°
	11.10	.437	53	2.086	12	.472	**860.1-1110-053A0-PM**	☆	118	4.645	70	2.755	1.80	.071	144.0°
	11.20	.441	53	2.086	12	.472	**860.1-1120-053A0-PM**	☆	118	4.645	70	2.755	1.82	.072	144.0°
	11.50	.453	53	2.086	12	.472	**860.1-1150-053A0-PM**	☆	118	4.645	71	2.795	1.87	.074	144.0°
	11.70	.461	53	2.086	12	.472	**860.1-1170-053A0-PM**	☆	118	4.645	71	2.795	1.90	.075	144.0°
	11.80	.465	53	2.086	12	.472	**860.1-1180-053A0-PM**	☆	118	4.645	71	2.795	1.92	.076	144.0°
	12.00	.472	53	2.086	12	.472	**860.1-1200-053A0-PM**	☆	118	4.645	71	2.795	1.95	.077	143.9°
14	12.10	.476	57	2.244	14	.551	**860.1-1210-057A0-PM**	☆	124	4.881	75	2.952	1.99	.078	143.7°
	12.20	.480	57	2.244	14	.551	**860.1-1220-057A0-PM**	☆	124	4.881	75	2.952	2.00	.079	143.7°
	12.30	.484	57	2.244	14	.551	**860.1-1230-057A0-PM**	☆	124	4.881	75	2.952	2.01	.079	143.7°
	12.50	.492	57	2.244	14	.551	**860.1-1250-057A0-PM**	☆	124	4.881	75	2.952	2.04	.080	143.8°
	12.60	.496	57	2.244	14	.551	**860.1-1260-057A0-PM**	☆	124	4.881	76	2.992	2.07	.081	143.9°
	12.70	.500	57	2.244	14	.551	**860.1-1270-057A0-PM**	☆	124	4.881	76	2.992	2.07	.081	143.9°
	13.00	.512	57	2.244	14	.551	**860.1-1300-057A0-PM**	☆	124	4.881	76	2.992	2.11	.083	144.0°
	13.50	.531	57	2.244	14	.551	**860.1-1350-057A0-PM**	☆	124	4.881	76	2.992	2.19	.086	144.1°
	13.80	.543	57	2.244	14	.551	**860.1-1380-057A0-PM**	☆	124	4.881	76	2.992	2.23	.088	144.2°
	14.00	.551	57	2.244	14	.551	**860.1-1400-057A0-PM**	☆	124	4.881	77	3.031	2.26	.089	144.3°
16	14.25	.561	62	2.440	16	.629	**860.1-1425-062A0-PM**	☆	133	5.236	82	3.228	2.28	.090	144.5°
	14.50	.571	62	2.440	16	.629	**860.1-1450-062A0-PM**	☆	133	5.236	82	3.228	2.32	.091	144.6°
	15.00	.591	62	2.440	16	.629	**860.1-1500-062A0-PM**	☆	133	5.236	82	3.228	2.38	.094	144.7°
	15.80	.622	62	2.440	16	.629	**860.1-1580-062A0-PM**	☆	133	5.236	83	3.267	2.49	.098	145.0°
	16.00	.630	62	2.440	16	.629	**860.1-1600-062A0-PM**	☆	133	5.236	83	3.267	2.52	.099	145.1°
18	16.50	.650	70	2.755	18	.708	**860.1-1650-070A0-PM**	☆	143	5.629	91	3.582	2.75	.108	143.1°
	17.00	.669	70	2.755	18	.708	**860.1-1700-070A0-PM**	☆	143	5.629	92	3.622	3.12	.123	139.7°
	17.50	.689	70	2.755	18	.708	**860.1-1750-070A0-PM**	☆	143	5.629	92	3.622	3.49	.137	136.5°
	18.00	.709	70	2.755	18	.708	**860.1-1800-070A0-PM**	☆	143	5.629	92	3.622	3.86	.152	133.6°
20	20.00	.787	77	3.031	20	.787	**860.1-2000-077A0-PM**	☆	153	6.023	100	3.937	3.53	.139	141.1°

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

E104

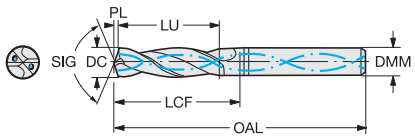
CoroDrill® 860 3 x DC с внутренним подводом СОЖ

Цилиндрический хвостовик

Для обработки материалов группы ISO-N

TSYC	860.1..A1-NM (3xD)
BSG	DIN 6537 K
TCHA	H8





CZC MS	DC	DC"	LU	LU"	DMM	DMM"	Код заказа	N H10F	Размеры, мм, *дюйм* OAL	OAL"	LCF	LCF"	PL	PL"	SIG
6	3.00	.118	9	.354	6	.236	860.1-0300-009A1-NM	☆	62	2.440	19	.748	0.70	.027	130.0°
	3.18	.125	10	.393	6	.236	860.1-0318-010A1-NM	☆	62	2.440	19	.748	0.74	.029	130.0°
	3.20	.126	10	.393	6	.236	860.1-0320-010A1-NM	☆	62	2.440	19	.748	0.75	.029	130.0°
	3.30	.130	10	.393	6	.236	860.1-0330-010A1-NM	☆	62	2.440	19	.748	0.77	.030	130.0°
	3.50	.138	11	.433	6	.236	860.1-0350-011A1-NM	☆	62	2.440	19	.748	0.82	.032	130.0°
	3.57	.141	11	.433	6	.236	860.1-0357-011A1-NM	☆	62	2.440	19	.748	0.83	.032	130.0°
	3.70	.146	11	.433	6	.236	860.1-0370-011A1-NM	☆	62	2.440	19	.748	0.86	.033	130.0°
	3.80	.150	11	.433	6	.236	860.1-0380-011A1-NM	☆	66	2.598	19	.748	0.89	.035	130.0°
	3.90	.154	12	.472	6	.236	860.1-0390-012A1-NM	☆	66	2.598	25	.984	0.91	.035	130.0°
	3.97	.156	12	.472	6	.236	860.1-0397-012A1-NM	☆	66	2.598	25	.984	0.93	.036	130.0°
	4.00	.157	12	.472	6	.236	860.1-0400-012A1-NM	☆	66	2.598	25	.984	0.93	.036	130.0°
	4.10	.161	12	.472	6	.236	860.1-0410-012A1-NM	☆	66	2.598	25	.984	0.96	.037	130.0°
	4.20	.165	13	.511	6	.236	860.1-0420-013A1-NM	☆	66	2.598	25	.984	0.98	.038	130.0°
	4.37	.172	13	.511	6	.236	860.1-0437-013A1-NM	☆	66	2.598	25	.984	1.02	.040	130.0°
	4.50	.177	14	.551	6	.236	860.1-0450-014A1-NM	☆	66	2.598	25	.984	1.05	.041	130.0°
	4.60	.181	14	.551	6	.236	860.1-0460-014A1-NM	☆	66	2.598	25	.984	1.07	.042	130.0°
	4.76	.187	14	.551	6	.236	860.1-0476-014A1-NM	☆	66	2.598	27	1.062	1.11	.043	130.0°
	5.00	.197	15	.590	6	.236	860.1-0500-015A1-NM	☆	66	2.598	27	1.062	1.17	.046	130.0°
	5.10	.201	15	.590	6	.236	860.1-0510-015A1-NM	☆	66	2.598	27	1.062	1.19	.046	130.0°
	5.16	.203	15	.590	6	.236	860.1-0516-015A1-NM	☆	66	2.598	27	1.062	1.20	.047	130.0°
	5.20	.205	16	.629	6	.236	860.1-0520-016A1-NM	☆	66	2.598	27	1.062	1.21	.047	130.0°
	5.50	.217	17	.669	6	.236	860.1-0550-017A1-NM	☆	66	2.598	27	1.062	1.28	.050	130.0°
	5.56	.219	17	.669	6	.236	860.1-0556-017A1-NM	☆	66	2.598	27	1.062	1.30	.051	130.0°
	5.80	.228	17	.669	6	.236	860.1-0580-017A1-NM	☆	66	2.598	27	1.062	1.35	.053	130.0°
	6.00	.236	18	.708	6	.236	860.1-0600-018A1-NM	☆	66	2.598	27	1.062	1.40	.055	130.0°
8	6.30	.248	19	.748	8	.314	860.1-0630-019A1-NM	☆	79	3.110	34	1.338	1.47	.057	130.0°
	6.35	.250	19	.748	8	.314	860.1-0635-019A1-NM	☆	79	3.110	34	1.338	1.48	.058	130.0°
	6.50	.256	20	.787	8	.314	860.1-0650-020A1-NM	☆	79	3.110	34	1.338	1.52	.059	130.0°
	6.60	.260	20	.787	8	.314	860.1-0660-020A1-NM	☆	79	3.110	34	1.338	1.54	.060	130.0°
	6.75	.266	20	.787	8	.314	860.1-0675-020A1-NM	☆	79	3.110	34	1.338	1.57	.061	130.0°
	6.80	.268	20	.787	8	.314	860.1-0680-020A1-NM	☆	79	3.110	34	1.338	1.59	.062	130.0°
	6.90	.272	21	.826	8	.314	860.1-0690-021A1-NM	☆	79	3.110	34	1.338	1.61	.063	130.0°
	7.00	.276	21	.826	8	.314	860.1-0700-021A1-NM	☆	79	3.110	34	1.338	1.63	.064	130.0°
	7.14	.281	21	.826	8	.314	860.1-0714-021A1-NM	☆	79	3.110	40	1.574	1.66	.065	130.0°
	7.30	.287	22	.866	8	.314	860.1-0730-022A1-NM	☆	79	3.110	40	1.574	1.70	.066	130.0°
	7.40	.291	22	.866	8	.314	860.1-0740-022A1-NM	☆	79	3.110	40	1.574	1.73	.068	130.0°
	7.50	.295	23	.905	8	.314	860.1-0750-023A1-NM	☆	79	3.110	40	1.574	1.75	.068	130.0°
	7.54	.297	23	.905	8	.314	860.1-0754-023A1-NM	☆	79	3.110	40	1.574	1.76	.069	130.0°
	7.94	.313	24	.944	8	.314	860.1-0794-024A1-NM	☆	79	3.110	40	1.574	1.85	.072	130.0°
	8.00	.315	24	.944	8	.314	860.1-0800-024A1-NM	☆	79	3.110	40	1.574	1.87	.073	130.0°

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция

E104

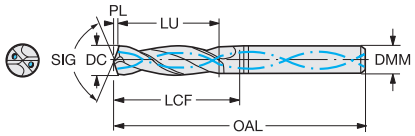
CoroDrill® 860 3 x DC с внутренним подводом СОЖ

Цилиндрический хвостовик

Для обработки материалов группы ISO-N

TSYC	860.1..A1-NM (3xD)
BSG	DIN 6537 K
TCHA	H8





CZC MS	DC	DC"	LU	LU"	DMM	DMM"	Код заказа	N H10F	Размеры, мм, *дюйм* OAL	OAL"	LCF	LCF"	PL	PL"	SIG
10	8.33	.328	25	.984	10	.393	860.1-0833-025A1-NM	☆	89	3.503	45	1.771	1.94	.076	130.0°
	8.50	.335	26	1.023	10	.393	860.1-0850-026A1-NM	☆	89	3.503	45	1.771	1.98	.077	130.0°
	8.60	.339	26	1.023	10	.393	860.1-0860-026A1-NM	☆	89	3.503	45	1.771	2.01	.079	130.0°
	8.70	.343	26	1.023	10	.393	860.1-0870-026A1-NM	☆	89	3.503	45	1.771	2.03	.079	130.0°
	8.73	.344	26	1.023	10	.393	860.1-0873-026A1-NM	☆	89	3.503	45	1.771	2.04	.080	130.0°
	8.80	.346	26	1.023	10	.393	860.1-0880-026A1-NM	☆	89	3.503	45	1.771	2.05	.080	130.0°
	9.00	.354	27	1.062	10	.393	860.1-0900-027A1-NM	☆	89	3.503	45	1.771	2.10	.082	130.0°
	9.13	.359	27	1.062	10	.393	860.1-0913-027A1-NM	☆	89	3.503	45	1.771	2.13	.083	130.0°
	9.30	.366	28	1.102	10	.393	860.1-0930-028A1-NM	☆	89	3.503	45	1.771	2.17	.085	130.0°
	9.40	.370	28	1.102	10	.393	860.1-0940-028A1-NM	☆	89	3.503	45	1.771	2.19	.086	130.0°
	9.50	.374	29	1.141	10	.393	860.1-0950-029A1-NM	☆	89	3.503	45	1.771	2.21	.087	130.0°
	9.53	.375	29	1.141	10	.393	860.1-0953-029A1-NM	☆	89	3.503	45	1.771	2.22	.087	130.0°
	9.92	.391	30	1.181	10	.393	860.1-0992-030A1-NM	☆	89	3.503	45	1.771	2.31	.090	130.0°
	10.00	.394	30	1.181	10	.393	860.1-1000-030A1-NM	☆	89	3.503	45	1.771	2.33	.091	130.0°
12	10.20	.402	31	1.220	12	.472	860.1-1020-031A1-NM	☆	102	4.015	53	2.086	2.38	.093	130.0°
	10.30	.406	31	1.220	12	.472	860.1-1030-031A1-NM	☆	102	4.015	53	2.086	2.40	.094	130.0°
	10.32	.406	31	1.220	12	.472	860.1-1032-031A1-NM	☆	102	4.015	53	2.086	2.41	.094	130.0°
	10.40	.409	31	1.220	12	.472	860.1-1040-031A1-NM	☆	102	4.015	53	2.086	2.42	.095	130.0°
	10.50	.413	32	1.259	12	.472	860.1-1050-032A1-NM	☆	102	4.015	53	2.086	2.45	.096	130.0°
	10.72	.422	32	1.259	12	.472	860.1-1072-032A1-NM	☆	102	4.015	53	2.086	2.50	.098	130.0°
	10.80	.425	32	1.259	12	.472	860.1-1080-032A1-NM	☆	102	4.015	53	2.086	2.52	.099	130.0°
	11.00	.433	33	1.299	12	.472	860.1-1100-033A1-NM	☆	102	4.015	53	2.086	2.56	.100	130.0°
	11.10	.437	33	1.299	12	.472	860.1-1110-033A1-NM	☆	102	4.015	53	2.086	2.59	.101	130.0°
	11.11	.437	33	1.299	12	.472	860.1-1111-033A1-NM	☆	102	4.015	53	2.086	2.59	.101	130.0°
	11.20	.441	34	1.338	12	.472	860.1-1120-034A1-NM	☆	102	4.015	53	2.086	2.61	.102	130.0°
	11.50	.453	35	1.377	12	.472	860.1-1150-035A1-NM	☆	102	4.015	53	2.086	2.68	.105	130.0°
	11.51	.453	35	1.377	12	.472	860.1-1151-035A1-NM	☆	102	4.015	53	2.086	2.68	.105	130.0°
	11.80	.465	35	1.377	12	.472	860.1-1180-035A1-NM	☆	102	4.015	53	2.086	2.75	.108	130.0°
	11.91	.469	36	1.417	12	.472	860.1-1191-036A1-NM	☆	102	4.015	55	2.165	2.78	.109	130.0°
	12.00	.472	36	1.417	12	.472	860.1-1200-036A1-NM	☆	102	4.015	55	2.165	2.80	.110	130.0°
14	12.10	.476	36	1.417	14	.551	860.1-1210-036A1-NM	☆	107	4.212	57	2.244	2.82	.111	130.0°
	12.20	.480	37	1.456	14	.551	860.1-1220-037A1-NM	☆	107	4.212	57	2.244	2.84	.111	130.0°
	12.30	.484	37	1.456	14	.551	860.1-1230-037A1-NM	☆	107	4.212	57	2.244	2.87	.112	130.0°
	12.50	.492	38	1.496	14	.551	860.1-1250-038A1-NM	☆	107	4.212	57	2.244	2.91	.114	130.0°
	12.70	.500	38	1.496	14	.551	860.1-1270-038A1-NM	☆	107	4.212	57	2.244	2.96	.116	130.0°
	13.00	.512	39	1.535	14	.551	860.1-1300-039A1-NM	☆	107	4.212	57	2.244	3.03	.119	130.0°
	13.10	.516	39	1.535	14	.551	860.1-1310-039A1-NM	☆	107	4.212	57	2.244	3.05	.120	130.0°
	13.49	.531	40	1.574	14	.551	860.1-1349-040A1-NM	☆	107	4.212	57	2.244	3.15	.124	130.0°
	13.50	.531	41	1.614	14	.551	860.1-1350-041A1-NM	☆	107	4.212	57	2.244	3.15	.124	130.0°
	13.89	.547	42	1.653	14	.551	860.1-1389-042A1-NM	☆	107	4.212	57	2.244	3.24	.127	130.0°
	14.00	.551	42	1.653	14	.551	860.1-1400-042A1-NM	☆	107	4.212	57	2.244	3.26	.128	130.0°

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция

E104

SANDVIK Coromant

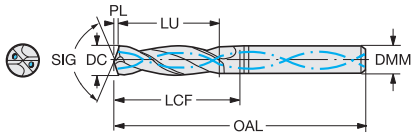
CoroDrill® 860 3 x DC с внутренним подводом СОЖ

Цилиндрический хвостовик

Для обработки материалов группы ISO-N

TSYC	860.1..A1-NM (3xD)
BSG	DIN 6537 K
TCHA	H8





CZC MS	DC	DC"	LU	LU"	DMM	DMM"	Код заказа	N H10F	Размеры, мм, *дюйм* OAL	OAL"	LCF	LCF"	PL	PL"	SIG
16	14.20	.559	43	1.692	16	.629	860.1-1420-043A1-NM	☆	115	4.527	63	2.480	3.31	.130	130.0°
	14.29	.563	43	1.692	16	.629	860.1-1429-043A1-NM	☆	115	4.527	63	2.480	3.33	.131	130.0°
	14.50	.571	44	1.732	16	.629	860.1-1450-044A1-NM	☆	115	4.527	63	2.480	3.38	.133	130.0°
	14.68	.578	44	1.732	16	.629	860.1-1468-044A1-NM	☆	115	4.527	63	2.480	3.42	.134	130.0°
	14.75	.581	44	1.732	16	.629	860.1-1475-044A1-NM	☆	115	4.527	63	2.480	3.44	.135	130.0°
	15.00	.591	45	1.771	16	.629	860.1-1500-045A1-NM	☆	115	4.527	63	2.480	3.50	.137	130.0°
	15.08	.594	45	1.771	16	.629	860.1-1508-045A1-NM	☆	115	4.527	63	2.480	3.52	.138	130.0°
	15.50	.610	47	1.850	16	.629	860.1-1550-047A1-NM	☆	115	4.527	63	2.480	3.61	.142	130.0°
	15.88	.625	48	1.889	16	.629	860.1-1588-048A1-NM	☆	115	4.527	63	2.480	3.70	.145	130.0°
	16.00	.630	48	1.889	16	.629	860.1-1600-048A1-NM	☆	115	4.527	63	2.480	3.73	.146	130.0°
18	16.50	.650	50	1.968	18	.708	860.1-1650-050A1-NM	☆	123	4.842	72	2.834	3.85	.151	130.0°
	16.67	.656	50	1.968	18	.708	860.1-1667-050A1-NM	☆	123	4.842	72	2.834	3.89	.153	130.0°
	17.00	.669	51	2.007	18	.708	860.1-1700-051A1-NM	☆	123	4.842	72	2.834	3.96	.155	130.0°
	17.46	.687	52	2.047	18	.708	860.1-1746-052A1-NM	☆	123	4.842	72	2.834	4.07	.160	130.0°
	17.50	.689	53	2.086	18	.708	860.1-1750-053A1-NM	☆	123	4.842	72	2.834	4.08	.160	130.0°
	18.00	.709	54	2.125	18	.708	860.1-1800-054A1-NM	☆	123	4.842	72	2.834	4.20	.165	130.0°
20	19.00	.748	57	2.244	20	.787	860.1-1900-057A1-NM	☆	131	5.157	79	3.110	4.43	.174	130.0°
	19.05	.750	57	2.244	20	.787	860.1-1905-057A1-NM	☆	131	5.157	79	3.110	4.44	.174	130.0°
	20.00	.787	60	2.362	20	.787	860.1-2000-060A1-NM	☆	131	5.157	79	3.110	4.66	.183	130.0°

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция

E104

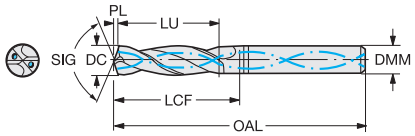
CoroDrill® 860 8 x DC с внутренним подводом СОЖ

Цилиндрический хвостовик

Для обработки материалов группы ISO-N

TSYC	860.1..A1-NM (8xD)
BSG	COROMANT
TCHA	H8





CZC MS	DC	DC"	LU	LU"	DMM	DMM"	Код заказа	N H10F	Размеры, мм, *дюйм* OAL	OAL"	LCF	LCF"	PL	PL"	SIG
6	3.00	.118	24	.944	6	.236	860.1-0300-024A1-NM	☆	77	3.031	37	1.456	0.70	.027	130.0°
	3.18	.125	25	.984	6	.236	860.1-0318-025A1-NM	☆	77	3.031	37	1.456	0.74	.029	130.0°
	3.20	.126	26	1.023	6	.236	860.1-0320-026A1-NM	☆	77	3.031	37	1.456	0.75	.029	130.0°
	3.30	.130	26	1.023	6	.236	860.1-0330-026A1-NM	☆	77	3.031	37	1.456	0.77	.030	130.0°
	3.50	.138	28	1.102	6	.236	860.1-0350-028A1-NM	☆	77	3.031	37	1.456	0.82	.032	130.0°
	3.57	.141	29	1.141	6	.236	860.1-0357-029A1-NM	☆	77	3.031	37	1.456	0.83	.032	130.0°
	3.70	.146	30	1.181	6	.236	860.1-0370-030A1-NM	☆	77	3.031	37	1.456	0.86	.033	130.0°
	3.80	.150	30	1.181	6	.236	860.1-0380-030A1-NM	☆	86	3.385	47	1.850	0.89	.035	130.0°
	3.90	.154	31	1.220	6	.236	860.1-0390-031A1-NM	☆	86	3.385	47	1.850	0.91	.035	130.0°
	3.97	.156	32	1.259	6	.236	860.1-0397-032A1-NM	☆	86	3.385	47	1.850	0.93	.036	130.0°
	4.00	.157	32	1.259	6	.236	860.1-0400-032A1-NM	☆	86	3.385	47	1.850	0.93	.036	130.0°
	4.10	.161	33	1.299	6	.236	860.1-0410-033A1-NM	☆	86	3.385	47	1.850	0.96	.037	130.0°
	4.20	.165	34	1.338	6	.236	860.1-0420-034A1-NM	☆	86	3.385	47	1.850	0.98	.038	130.0°
	4.37	.172	35	1.377	6	.236	860.1-0437-035A1-NM	☆	86	3.385	47	1.850	1.02	.040	130.0°
	4.50	.177	36	1.417	6	.236	860.1-0450-036A1-NM	☆	86	3.385	47	1.850	1.05	.041	130.0°
	4.60	.181	37	1.456	6	.236	860.1-0460-037A1-NM	☆	99	3.897	47	1.850	1.07	.042	130.0°
	4.76	.187	38	1.496	6	.236	860.1-0476-038A1-NM	☆	99	3.897	60	2.362	1.11	.043	130.0°
	5.00	.197	40	1.574	6	.236	860.1-0500-040A1-NM	☆	99	3.897	60	2.362	1.17	.046	130.0°
	5.10	.201	41	1.614	6	.236	860.1-0510-041A1-NM	☆	99	3.897	60	2.362	1.19	.046	130.0°
	5.16	.203	41	1.614	6	.236	860.1-0516-041A1-NM	☆	99	3.897	60	2.362	1.20	.047	130.0°
	5.20	.205	42	1.653	6	.236	860.1-0520-042A1-NM	☆	99	3.897	60	2.362	1.21	.047	130.0°
	5.50	.217	44	1.732	6	.236	860.1-0550-044A1-NM	☆	99	3.897	60	2.362	1.28	.050	130.0°
	5.56	.219	44	1.732	6	.236	860.1-0556-044A1-NM	☆	99	3.897	60	2.362	1.30	.051	130.0°
	5.80	.228	46	1.811	6	.236	860.1-0580-046A1-NM	☆	99	3.897	60	2.362	1.35	.053	130.0°
	6.00	.236	48	1.889	6	.236	860.1-0600-048A1-NM	☆	99	3.897	60	2.362	1.40	.055	130.0°
8	6.30	.248	50	1.968	8	.314	860.1-0630-050A1-NM	☆	121	4.763	80	3.149	1.47	.057	130.0°
	6.35	.250	51	2.007	8	.314	860.1-0635-051A1-NM	☆	121	4.763	80	3.149	1.48	.058	130.0°
	6.50	.256	52	2.047	8	.314	860.1-0650-052A1-NM	☆	121	4.763	80	3.149	1.52	.059	130.0°
	6.60	.260	53	2.086	8	.314	860.1-0660-053A1-NM	☆	121	4.763	80	3.149	1.54	.060	130.0°
	6.75	.266	54	2.125	8	.314	860.1-0675-054A1-NM	☆	121	4.763	80	3.149	1.57	.061	130.0°
	6.80	.268	54	2.125	8	.314	860.1-0680-054A1-NM	☆	121	4.763	80	3.149	1.59	.062	130.0°
	6.90	.272	55	2.165	8	.314	860.1-0690-055A1-NM	☆	121	4.763	80	3.149	1.61	.063	130.0°
	7.00	.276	56	2.204	8	.314	860.1-0700-056A1-NM	☆	121	4.763	80	3.149	1.63	.064	130.0°
	7.14	.281	57	2.244	8	.314	860.1-0714-057A1-NM	☆	121	4.763	80	3.149	1.66	.065	130.0°
	7.30	.287	58	2.283	8	.314	860.1-0730-058A1-NM	☆	121	4.763	80	3.149	1.70	.066	130.0°
	7.40	.291	59	2.322	8	.314	860.1-0740-059A1-NM	☆	121	4.763	80	3.149	1.73	.068	130.0°
	7.50	.295	60	2.362	8	.314	860.1-0750-060A1-NM	☆	121	4.763	80	3.149	1.75	.068	130.0°
	7.54	.297	60	2.362	8	.314	860.1-0754-060A1-NM	☆	121	4.763	80	3.149	1.76	.069	130.0°
	7.94	.313	64	2.519	8	.314	860.1-0794-064A1-NM	☆	121	4.763	80	3.149	1.85	.072	130.0°
	8.00	.315	64	2.519	8	.314	860.1-0800-064A1-NM	☆	121	4.763	80	3.149	1.87	.073	130.0°

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция

E104

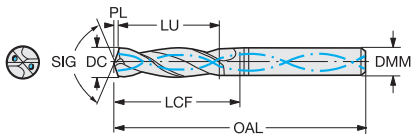
CoroDrill® 860 8 x DC с внутренним подводом СОЖ

Цилиндрический хвостовик

Для обработки материалов группы ISO-N

TSYC	860.1..A1-NM (8xD)
BSG	COROMANT
TCHA	H8

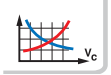




CZC MS	DC	DC"	LU	LU"	DMM	DMM"	Код заказа	N H10F	Размеры, мм, *дюйм* OAL	OAL"	LCF	LCF"	PL	PL"	SIG
10	8.33	.328	67	2.637	10	.393	860.1-0833-067A1-NM	☆	145	5.708	100	3.937	1.94	.076	130.0°
	8.50	.335	68	2.677	10	.393	860.1-0850-068A1-NM	☆	145	5.708	100	3.937	1.98	.077	130.0°
	8.60	.339	69	2.716	10	.393	860.1-0860-069A1-NM	☆	145	5.708	100	3.937	2.01	.079	130.0°
	8.70	.343	70	2.755	10	.393	860.1-0870-070A1-NM	☆	145	5.708	100	3.937	2.03	.079	130.0°
	8.73	.344	70	2.755	10	.393	860.1-0873-070A1-NM	☆	145	5.708	100	3.937	2.04	.080	130.0°
	8.80	.346	70	2.755	10	.393	860.1-0880-070A1-NM	☆	145	5.708	100	3.937	2.05	.080	130.0°
	9.00	.354	72	2.834	10	.393	860.1-0900-072A1-NM	☆	145	5.708	100	3.937	2.10	.082	130.0°
	9.13	.359	73	2.874	10	.393	860.1-0913-073A1-NM	☆	145	5.708	100	3.937	2.13	.083	130.0°
	9.30	.366	74	2.913	10	.393	860.1-0930-074A1-NM	☆	145	5.708	100	3.937	2.17	.085	130.0°
	9.40	.370	75	2.952	10	.393	860.1-0940-075A1-NM	☆	145	5.708	100	3.937	2.19	.086	130.0°
	9.50	.374	76	2.992	10	.393	860.1-0950-076A1-NM	☆	145	5.708	100	3.937	2.21	.087	130.0°
	9.53	.375	76	2.992	10	.393	860.1-0953-076A1-NM	☆	145	5.708	100	3.937	2.22	.087	130.0°
	9.92	.391	79	3.110	10	.393	860.1-0992-079A1-NM	☆	145	5.708	100	3.937	2.31	.090	130.0°
	10.00	.394	80	3.149	10	.393	860.1-1000-080A1-NM	☆	145	5.708	100	3.937	2.33	.091	130.0°
12	10.20	.402	82	3.228	12	.472	860.1-1020-082A1-NM	☆	171	6.732	120	4.724	2.38	.093	130.0°
	10.30	.406	82	3.228	12	.472	860.1-1030-082A1-NM	☆	171	6.732	120	4.724	2.40	.094	130.0°
	10.32	.406	83	3.267	12	.472	860.1-1032-083A1-NM	☆	171	6.732	120	4.724	2.41	.094	130.0°
	10.40	.409	83	3.267	12	.472	860.1-1040-083A1-NM	☆	171	6.732	120	4.724	2.42	.095	130.0°
	10.50	.413	84	3.307	12	.472	860.1-1050-084A1-NM	☆	171	6.732	120	4.724	2.45	.096	130.0°
	10.72	.422	86	3.385	12	.472	860.1-1072-086A1-NM	☆	171	6.732	120	4.724	2.50	.098	130.0°
	10.80	.425	86	3.385	12	.472	860.1-1080-086A1-NM	☆	171	6.732	120	4.724	2.52	.099	130.0°
	11.00	.433	88	3.464	12	.472	860.1-1100-088A1-NM	☆	171	6.732	120	4.724	2.56	.100	130.0°
	11.10	.437	89	3.503	12	.472	860.1-1110-089A1-NM	☆	171	6.732	120	4.724	2.59	.101	130.0°
	11.11	.437	89	3.503	12	.472	860.1-1111-089A1-NM	☆	171	6.732	120	4.724	2.59	.101	130.0°
	11.20	.441	90	3.543	12	.472	860.1-1120-090A1-NM	☆	171	6.732	120	4.724	2.61	.102	130.0°
	11.50	.453	92	3.622	12	.472	860.1-1150-092A1-NM	☆	171	6.732	120	4.724	2.68	.105	130.0°
	11.51	.453	92	3.622	12	.472	860.1-1151-092A1-NM	☆	171	6.732	120	4.724	2.68	.105	130.0°
	11.80	.465	94	3.700	12	.472	860.1-1180-094A1-NM	☆	171	6.732	120	4.724	2.75	.108	130.0°
	11.91	.469	95	3.740	12	.472	860.1-1191-095A1-NM	☆	171	6.732	120	4.724	2.78	.109	130.0°
	12.00	.472	96	3.779	12	.472	860.1-1200-096A1-NM	☆	171	6.732	120	4.724	2.80	.110	130.0°
14	12.10	.476	97	3.818	14	.551	860.1-1210-097A1-NM	☆	190	7.480	140	5.511	2.82	.111	130.0°
	12.20	.480	98	3.858	14	.551	860.1-1220-098A1-NM	☆	190	7.480	140	5.511	2.84	.111	130.0°
	12.30	.484	98	3.858	14	.551	860.1-1230-098A1-NM	☆	190	7.480	140	5.511	2.87	.112	130.0°
	12.50	.492	100	3.937	14	.551	860.1-1250-100A1-NM	☆	190	7.480	140	5.511	2.91	.114	130.0°
	12.70	.500	102	4.015	14	.551	860.1-1270-102A1-NM	☆	190	7.480	140	5.511	2.96	.116	130.0°
	13.00	.512	104	4.094	14	.551	860.1-1300-104A1-NM	☆	190	7.480	140	5.511	3.03	.119	130.0°
	13.10	.516	105	4.133	14	.551	860.1-1310-105A1-NM	☆	190	7.480	140	5.511	3.05	.120	130.0°
	13.49	.531	108	4.251	14	.551	860.1-1349-108A1-NM	☆	190	7.480	140	5.511	3.15	.124	130.0°
	13.50	.531	108	4.251	14	.551	860.1-1350-108A1-NM	☆	190	7.480	140	5.511	3.15	.124	130.0°
	13.89	.547	111	4.370	14	.551	860.1-1389-111A1-NM	☆	190	7.480	140	5.511	3.24	.127	130.0°
	14.00	.551	112	4.409	14	.551	860.1-1400-112A1-NM	☆	190	7.480	140	5.511	3.26	.128	130.0°

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция



E104

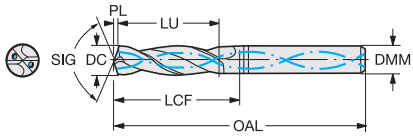
CoroDrill® 860 8 x DC с внутренним подводом СОЖ

Цилиндрический хвостовик

Для обработки материалов группы ISO-N

TSYC	860.1..A1-NM (8xD)
BSG	COROMANT
TCHA	H8





CZC MS	DC	DC"	LU	LU"	DMM	DMM"	Код заказа	N H10F	Размеры, мм, *дюйм* OAL	OAL"	LCF	LCF"	PL	PL"	SIG
16	14.20	.559	114	4.488	16	.629	860.1-1420-114A1-NM	☆	213	8.385	160	6.299	3.31	.130	130.0°
	14.29	.563	114	4.488	16	.629	860.1-1429-114A1-NM	☆	213	8.385	160	6.299	3.33	.131	130.0°
	14.50	.571	116	4.566	16	.629	860.1-1450-116A1-NM	☆	213	8.385	160	6.299	3.38	.133	130.0°
	14.68	.578	117	4.606	16	.629	860.1-1468-117A1-NM	☆	213	8.385	160	6.299	3.42	.134	130.0°
	14.75	.581	118	4.645	16	.629	860.1-1475-118A1-NM	☆	213	8.385	160	6.299	3.44	.135	130.0°
	15.00	.591	120	4.724	16	.629	860.1-1500-120A1-NM	☆	213	8.385	160	6.299	3.50	.137	130.0°
	15.08	.594	121	4.763	16	.629	860.1-1508-121A1-NM	☆	213	8.385	160	6.299	3.52	.138	130.0°
	15.50	.610	124	4.881	16	.629	860.1-1550-124A1-NM	☆	213	8.385	160	6.299	3.61	.142	130.0°
	15.88	.625	127	5.000	16	.629	860.1-1588-127A1-NM	☆	213	8.385	160	6.299	3.70	.145	130.0°
	16.00	.630	128	5.039	16	.629	860.1-1600-128A1-NM	☆	213	8.385	160	6.299	3.73	.146	130.0°
18	16.50	.650	132	5.196	18	.708	860.1-1650-132A1-NM	☆	234	9.212	180	7.086	3.85	.151	130.0°
	16.67	.656	133	5.236	18	.708	860.1-1667-133A1-NM	☆	234	9.212	180	7.086	3.89	.153	130.0°
	17.00	.669	136	5.354	18	.708	860.1-1700-136A1-NM	☆	234	9.212	180	7.086	3.96	.155	130.0°
	17.46	.687	140	5.511	18	.708	860.1-1746-140A1-NM	☆	234	9.212	180	7.086	4.07	.160	130.0°
	17.50	.689	140	5.511	18	.708	860.1-1750-140A1-NM	☆	234	9.212	180	7.086	4.08	.160	130.0°
	18.00	.709	144	5.669	18	.708	860.1-1800-144A1-NM	☆	234	9.212	180	7.086	4.20	.165	130.0°
20	19.00	.748	152	5.984	20	.787	860.1-1900-152A1-NM	☆	257	10.118	200	7.874	4.43	.174	130.0°
	19.05	.750	152	5.984	20	.787	860.1-1905-152A1-NM	☆	257	10.118	200	7.874	4.44	.174	130.0°
	20.00	.787	160	6.299	20	.787	860.1-2000-160A1-NM	☆	257	10.118	200	7.874	4.66	.183	130.0°

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция

E104

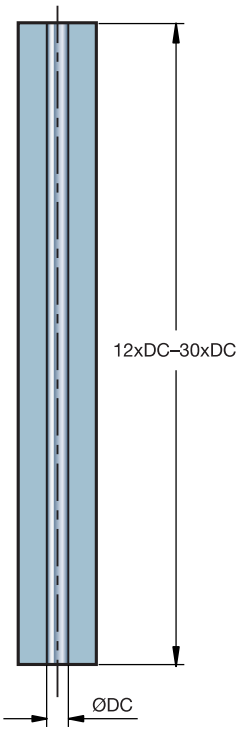
CoroDrill® 861

Цельные твердосплавные сверла для обработки глубоких отверстий



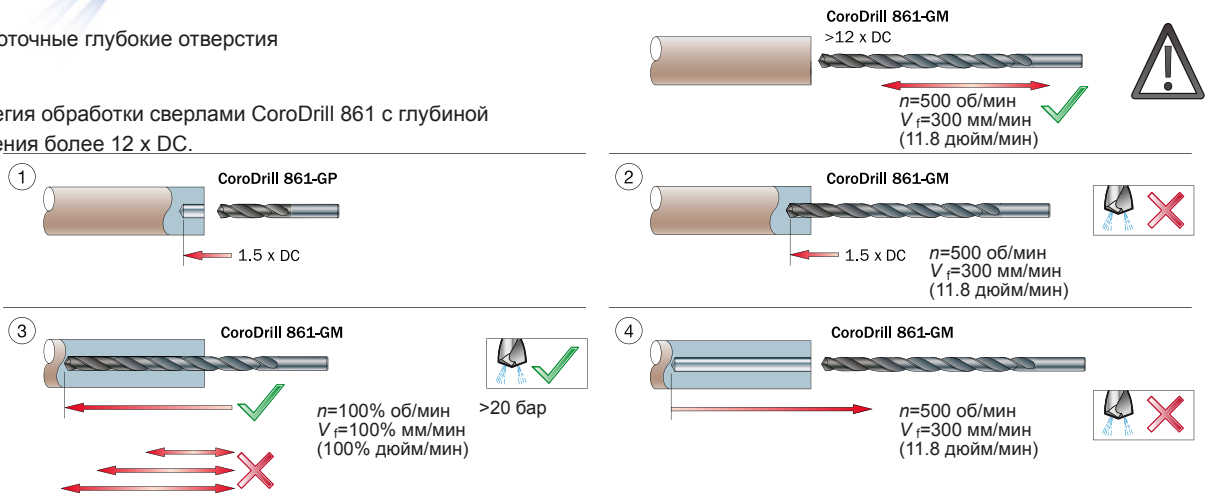
Запатентованная геометрия для повышения жесткости

Специальная геометрия вершины снижает силы резания



Высокоточные глубокие отверстия

Стратегия обработки сверлами CoroDrill 861 с глубиной сверления более 12 x DC.



Сплавы: Области применения по ISO:

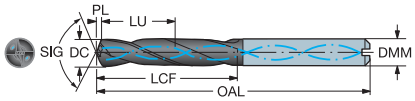
Оптимиз. P M K N

CoroDrill® 861 3 x DC с внутренним подводом СОЖ

Пилотное сверло

TSYC	861.1..A1-GP
BSG	DIN 6537 K
TCHA	H9





CZC MS	DC	DC"	LU	LU"	DMM	DMM"	Код заказа	P GC34	M GC34	K GC34	N GC34	Размеры, мм, *дюйм* OAL	OAL"	LCF	LCF"	PL	PL"	SIG
6	3.00	.118	9	.354	6	.236	**861.1-0300-009A1-GP**	☆	☆	☆	☆	62	2.440	20	.787	0.40	.015	150.0°
	3.18	.125	10	.393	6	.236	**861.1-0318-010A1-GP**	☆	☆	☆	☆	62	2.440	20	.787	0.42	.016	150.0°
	3.30	.130	10	.393	6	.236	**861.1-0330-010A1-GP**	☆	☆	☆	☆	62	2.440	20	.787	0.44	.017	150.0°
	3.50	.138	11	.433	6	.236	**861.1-0350-011A1-GP**	☆	☆	☆	☆	62	2.440	20	.787	0.46	.018	150.0°
	3.57	.141	11	.433	6	.236	**861.1-0357-011A1-GP**	☆	☆	☆	☆	62	2.440	20	.787	0.47	.018	150.0°
	3.80	.150	11	.433	6	.236	**861.1-0380-011A1-GP**	☆	☆	☆	☆	66	2.598	24	.944	0.50	.020	150.0°
	3.97	.156	12	.472	6	.236	**861.1-0397-012A1-GP**	☆	☆	☆	☆	66	2.598	24	.944	0.53	.020	150.0°
	4.00	.157	12	.472	6	.236	**861.1-0400-012A1-GP**	☆	☆	☆	☆	66	2.598	24	.944	0.53	.021	150.0°
	4.20	.165	13	.511	6	.236	**861.1-0420-013A1-GP**	☆	☆	☆	☆	66	2.598	24	.944	0.56	.022	150.0°
	4.37	.172	13	.511	6	.236	**861.1-0436-013A1-GP**	☆	☆	☆	☆	66	2.598	24	.944	0.58	.023	150.0°
	4.50	.177	14	.551	6	.236	**861.1-0450-014A1-GP**	☆	☆	☆	☆	66	2.598	24	.944	0.60	.023	150.0°
	4.76	.187	14	.551	6	.236	**861.1-0476-014A1-GP**	☆	☆	☆	☆	66	2.598	28	1.102	0.63	.025	150.0°
	4.80	.189	14	.551	6	.236	**861.1-0480-014A1-GP**	☆	☆	☆	☆	66	2.598	28	1.102	0.64	.025	150.0°
	5.00	.197	15	.590	6	.236	**861.1-0500-015A1-GP**	☆	☆	☆	☆	66	2.598	28	1.102	0.66	.026	150.0°
	5.16	.203	15	.590	6	.236	**861.1-0516-015A1-GP**	☆	☆	☆	☆	66	2.598	28	1.102	0.69	.027	150.0°
	5.50	.217	17	.669	6	.236	**861.1-0550-017A1-GP**	☆	☆	☆	☆	66	2.598	28	1.102	0.73	.029	150.0°
	5.56	.219	17	.669	6	.236	**861.1-0556-017A1-GP**	☆	☆	☆	☆	66	2.598	28	1.102	0.74	.029	150.0°
	5.80	.228	17	.669	6	.236	**861.1-0580-017A1-GP**	☆	☆	☆	☆	66	2.598	28	1.102	0.77	.030	150.0°
	6.00	.236	18	.708	6	.236	**861.1-0600-018A1-GP**	☆	☆	☆	☆	66	2.598	28	1.102	0.80	.031	150.0°
8	6.35	.250	19	.748	8	.314	**861.1-0635-019A1-GP**	☆	☆	☆	☆	79	3.110	34	1.338	0.85	.033	150.0°
	6.50	.256	20	.787	8	.314	**861.1-0650-020A1-GP**	☆	☆	☆	☆	79	3.110	34	1.338	0.87	.034	150.0°
	6.75	.266	20	.787	8	.314	**861.1-0675-020A1-GP**	☆	☆	☆	☆	79	3.110	34	1.338	0.90	.035	150.0°
	6.80	.268	20	.787	8	.314	**861.1-0680-020A1-GP**	☆	☆	☆	☆	79	3.110	34	1.338	0.91	.035	150.0°
	7.00	.276	21	.826	8	.314	**861.1-0700-021A1-GP**	☆	☆	☆	☆	79	3.110	34	1.338	0.93	.036	150.0°
	7.14	.281	21	.826	8	.314	**861.1-0714-021A1-GP**	☆	☆	☆	☆	79	3.110	41	1.614	0.95	.037	150.0°
	7.50	.295	23	.905	8	.314	**861.1-0750-023A1-GP**	☆	☆	☆	☆	79	3.110	41	1.614	1.00	.039	150.0°
	7.94	.313	24	.944	8	.314	**861.1-0794-024A1-GP**	☆	☆	☆	☆	79	3.110	41	1.614	1.06	.041	150.0°
	8.00	.315	24	.944	8	.314	**861.1-0800-024A1-GP**	☆	☆	☆	☆	79	3.110	41	1.614	1.07	.042	150.0°
10	8.50	.335	26	1.023	10	.393	**861.1-0850-026A1-GP**	☆	☆	☆	☆	89	3.503	47	1.850	1.13	.044	150.0°
	9.00	.354	27	1.062	10	.393	**861.1-0900-027A1-GP**	☆	☆	☆	☆	89	3.503	47	1.850	1.20	.047	150.0°
	9.50	.374	29	1.141	10	.393	**861.1-0950-029A1-GP**	☆	☆	☆	☆	89	3.503	47	1.850	1.27	.050	150.0°
	9.53	.375	29	1.141	10	.393	**861.1-0953-029A1-GP**	☆	☆	☆	☆	89	3.503	47	1.850	1.27	.050	150.0°
	10.00	.394	30	1.181	10	.393	**861.1-1000-030A1-GP**	☆	☆	☆	☆	89	3.503	47	1.850	1.33	.052	150.0°
12	10.50	.413	32	1.259	12	.472	**861.1-1050-032A1-GP**	☆	☆	☆	☆	102	4.015	55	2.165	1.40	.055	150.0°
	11.00	.433	33	1.299	12	.472	**861.1-1100-033A1-GP**	☆	☆	☆	☆	102	4.015	55	2.165	1.47	.058	150.0°
	11.11	.437	33	1.299	12	.472	**861.1-1111-033A1-GP**	☆	☆	☆	☆	102	4.015	55	2.165	1.48	.058	150.0°
	11.50	.453	35	1.377	12	.472	**861.1-1150-035A1-GP**	☆	☆	☆	☆	102	4.015	55	2.165	1.54	.060	150.0°
	12.00	.472	36	1.417	12	.472	**861.1-1200-036A1-GP**	☆	☆	☆	☆	102	4.015	55	2.165	1.60	.063	150.0°

Пилотное сверло CoroDrill 861 используется перед обработкой отверстия сверлом CoroDrill 861 с глубиной сверления более 12 x D_c.

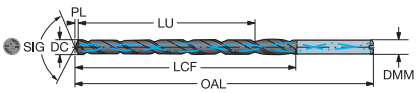
Расшифровку обозначений см. на стр. 3

E108

CoroDrill® 861 12 x DC с внутренним подводом СОЖ

Цилиндрический хвостовик

TSYC	861.1..A1-GM (12xD)
BSG	COROMANT
TCHA	H9





								P	M	K	N	Размеры, мм, *дюйм*						
CZC MS	DC	DC"	LU	LU"	DMM	DMM"	**Код заказа**	GC34	GC34	GC34	GC34	OAL	OAL"	LCF	LCF"	PL	PL"	SIG
6	3.00	.118	36	1.417	6	.236	**861.1-0300-036A1-GM**	☆	☆	☆	☆	94	3.700	52	2.047	0.54	.021	140.0°
	3.10	.122	37	1.456	6	.236	**861.1-0310-037A1-GM**	☆	☆	☆	☆	94	3.700	52	2.047	0.56	.022	140.0°
	3.18	.125	38	1.496	6	.236	**861.1-0318-038A1-GM**	☆	☆	☆	☆	94	3.700	52	2.047	0.57	.022	140.0°
	3.20	.126	38	1.496	6	.236	**861.1-0320-038A1-GM**	☆	☆	☆	☆	94	3.700	52	2.047	0.58	.022	140.0°
	3.30	.130	40	1.574	6	.236	**861.1-0330-040A1-GM**	☆	☆	☆	☆	94	3.700	52	2.047	0.60	.023	140.0°
	3.40	.134	41	1.614	6	.236	**861.1-0340-041A1-GM**	☆	☆	☆	☆	94	3.700	52	2.047	0.61	.024	140.0°
	3.50	.138	42	1.653	6	.236	**861.1-0350-042A1-GM**	☆	☆	☆	☆	94	3.700	52	2.047	0.63	.025	140.0°
	3.57	.141	43	1.692	6	.236	**861.1-0357-043A1-GM**	☆	☆	☆	☆	94	3.700	52	2.047	0.64	.025	140.0°
	3.70	.146	44	1.732	6	.236	**861.1-0370-044A1-GM**	☆	☆	☆	☆	94	3.700	52	2.047	0.67	.026	140.0°
	3.80	.150	46	1.811	6	.236	**861.1-0380-046A1-GM**	☆	☆	☆	☆	109	4.291	67	2.637	0.69	.027	140.0°
	3.97	.156	48	1.889	6	.236	**861.1-0397-048A1-GM**	☆	☆	☆	☆	109	4.291	67	2.637	0.72	.028	140.0°
	4.00	.157	48	1.889	6	.236	**861.1-0400-048A1-GM**	☆	☆	☆	☆	109	4.291	67	2.637	0.72	.028	140.0°
	4.10	.161	49	1.929	6	.236	**861.1-0410-049A1-GM**	☆	☆	☆	☆	109	4.291	67	2.637	0.74	.029	140.0°
	4.20	.165	50	1.968	6	.236	**861.1-0420-050A1-GM**	☆	☆	☆	☆	109	4.291	67	2.637	0.76	.030	140.0°
	4.30	.169	52	2.047	6	.236	**861.1-0430-052A1-GM**	☆	☆	☆	☆	109	4.291	67	2.637	0.78	.030	140.0°
	4.37	.172	52	2.047	6	.236	**861.1-0437-052A1-GM**	☆	☆	☆	☆	109	4.291	67	2.637	0.79	.031	140.0°
	4.50	.177	54	2.125	6	.236	**861.1-0450-054A1-GM**	☆	☆	☆	☆	109	4.291	67	2.637	0.81	.032	140.0°
	4.60	.181	55	2.165	6	.236	**861.1-0460-055A1-GM**	☆	☆	☆	☆	109	4.291	67	2.637	0.83	.032	140.0°
	4.76	.187	57	2.244	6	.236	**861.1-0476-057A1-GM**	☆	☆	☆	☆	128	5.039	86	3.385	0.86	.034	140.0°
	4.80	.189	58	2.283	6	.236	**861.1-0480-058A1-GM**	☆	☆	☆	☆	128	5.039	86	3.385	0.87	.034	140.0°
	5.00	.197	60	2.362	6	.236	**861.1-0500-060A1-GM**	☆	☆	☆	☆	128	5.039	86	3.385	0.90	.035	140.0°
	5.10	.201	61	2.401	6	.236	**861.1-0510-061A1-GM**	☆	☆	☆	☆	128	5.039	86	3.385	0.92	.036	140.0°
	5.16	.203	62	2.440	6	.236	**861.1-0516-062A1-GM**	☆	☆	☆	☆	128	5.039	86	3.385	0.93	.036	140.0°
	5.20	.205	62	2.440	6	.236	**861.1-0520-062A1-GM**	☆	☆	☆	☆	128	5.039	86	3.385	0.94	.037	140.0°
	5.50	.217	66	2.598	6	.236	**861.1-0550-066A1-GM**	☆	☆	☆	☆	128	5.039	86	3.385	1.00	.039	140.0°
	5.56	.219	67	2.637	6	.236	**861.1-0556-067A1-GM**	☆	☆	☆	☆	128	5.039	86	3.385	1.01	.039	140.0°
	5.80	.228	70	2.755	6	.236	**861.1-0580-070A1-GM**	☆	☆	☆	☆	128	5.039	86	3.385	1.05	.041	140.0°
	5.95	.234	71	2.795	6	.236	**861.1-0595-071A1-GM**	☆	☆	☆	☆	128	5.039	86	3.385	1.08	.042	140.0°
	6.00	.236	72	2.834	6	.236	**861.1-0600-072A1-GM**	☆	☆	☆	☆	128	5.039	86	3.385	1.09	.042	140.0°

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция

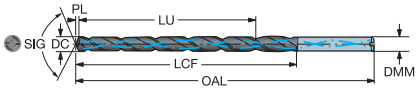
E112

CoroDrill® 861 12 x DC с внутренним подводом СОЖ

Цилиндрический хвостовик

TSYC	861.1..A1-GM (12xD)
BSG	COROMANT
TCHA	H9





CZC MS	DC	DC"	LU	LU"	DMM	DMM"	Код заказа	P GC34	M GC34	K GC34	N GC34	Размеры, мм, *дюйм* OAL	OAL"	LCF	LCF"	PL	PL"	SIG
8	6.10	.240	73	2.874	8	.314	**861.1-0610-073A1-GM**	☆	☆	☆	☆	158	6.220	116	4.566	1.11	.043	140.0°
	6.20	.244	74	2.913	8	.314	**861.1-0620-074A1-GM**	☆	☆	☆	☆	158	6.220	116	4.566	1.12	.044	140.0°
	6.30	.248	76	2.992	8	.314	**861.1-0630-076A1-GM**	☆	☆	☆	☆	158	6.220	116	4.566	1.14	.045	140.0°
	6.35	.250	76	2.992	8	.314	**861.1-0635-076A1-GM**	☆	☆	☆	☆	158	6.220	116	4.566	1.15	.045	140.0°
	6.50	.256	78	3.070	8	.314	**861.1-0650-078A1-GM**	☆	☆	☆	☆	158	6.220	116	4.566	1.18	.046	140.0°
	6.60	.260	79	3.110	8	.314	**861.1-0660-079A1-GM**	☆	☆	☆	☆	158	6.220	116	4.566	1.20	.047	140.0°
	6.70	.264	80	3.149	8	.314	**861.1-0670-080A1-GM**	☆	☆	☆	☆	158	6.220	116	4.566	1.21	.047	140.0°
	6.75	.266	81	3.188	8	.314	**861.1-0675-081A1-GM**	☆	☆	☆	☆	158	6.220	116	4.566	1.22	.048	140.0°
	6.80	.268	82	3.228	8	.314	**861.1-0680-082A1-GM**	☆	☆	☆	☆	158	6.220	116	4.566	1.23	.048	140.0°
	6.90	.272	83	3.267	8	.314	**861.1-0690-083A1-GM**	☆	☆	☆	☆	158	6.220	116	4.566	1.25	.049	140.0°
	7.00	.276	84	3.307	8	.314	**861.1-0700-084A1-GM**	☆	☆	☆	☆	158	6.220	116	4.566	1.27	.050	140.0°
	7.14	.281	86	3.385	8	.314	**861.1-0714-086A1-GM**	☆	☆	☆	☆	158	6.220	116	4.566	1.29	.051	140.0°
	7.40	.291	89	3.503	8	.314	**861.1-0740-089A1-GM**	☆	☆	☆	☆	158	6.220	116	4.566	1.34	.053	140.0°
	7.50	.295	90	3.543	8	.314	**861.1-0750-090A1-GM**	☆	☆	☆	☆	158	6.220	116	4.566	1.36	.053	140.0°
	7.54	.297	90	3.543	8	.314	**861.1-0754-090A1-GM**	☆	☆	☆	☆	158	6.220	116	4.566	1.37	.054	140.0°
	7.60	.299	91	3.582	8	.314	**861.1-0760-091A1-GM**	☆	☆	☆	☆	158	6.220	116	4.566	1.38	.054	140.0°
	7.70	.303	92	3.622	8	.314	**861.1-0770-092A1-GM**	☆	☆	☆	☆	158	6.220	116	4.566	1.40	.055	140.0°
	7.80	.307	94	3.700	8	.314	**861.1-0780-094A1-GM**	☆	☆	☆	☆	158	6.220	116	4.566	1.41	.055	140.0°
	7.94	.313	95	3.740	8	.314	**861.1-0794-095A1-GM**	☆	☆	☆	☆	158	6.220	116	4.566	1.44	.056	140.0°
	8.00	.315	96	3.779	8	.314	**861.1-0800-096A1-GM**	☆	☆	☆	☆	158	6.220	116	4.566	1.45	.057	140.0°
10	8.10	.319	97	3.818	10	.393	**861.1-0810-097A1-GM**	☆	☆	☆	☆	192	7.559	146	5.748	1.47	.058	140.0°
	8.20	.323	98	3.858	10	.393	**861.1-0820-098A1-GM**	☆	☆	☆	☆	192	7.559	146	5.748	1.49	.058	140.0°
	8.33	.328	100	3.937	10	.393	**861.1-0833-100A1-GM**	☆	☆	☆	☆	192	7.559	146	5.748	1.51	.059	140.0°
	8.40	.331	101	3.976	10	.393	**861.1-0840-101A1-GM**	☆	☆	☆	☆	192	7.559	146	5.748	1.52	.060	140.0°
	8.50	.335	102	4.015	10	.393	**861.1-0850-102A1-GM**	☆	☆	☆	☆	192	7.559	146	5.748	1.54	.060	140.0°
	8.60	.339	103	4.055	10	.393	**861.1-0860-103A1-GM**	☆	☆	☆	☆	192	7.559	146	5.748	1.56	.061	140.0°
	8.70	.343	104	4.094	10	.393	**861.1-0870-104A1-GM**	☆	☆	☆	☆	192	7.559	146	5.748	1.58	.062	140.0°
	8.73	.344	105	4.133	10	.393	**861.1-0873-105A1-GM**	☆	☆	☆	☆	192	7.559	146	5.748	1.58	.062	140.0°
	8.80	.346	106	4.173	10	.393	**861.1-0880-106A1-GM**	☆	☆	☆	☆	192	7.559	146	5.748	1.60	.063	140.0°
	9.00	.354	108	4.251	10	.393	**861.1-0900-108A1-GM**	☆	☆	☆	☆	192	7.559	146	5.748	1.63	.064	140.0°
	9.13	.359	110	4.330	10	.393	**861.1-0913-110A1-GM**	☆	☆	☆	☆	192	7.559	146	5.748	1.66	.065	140.0°
	9.30	.366	112	4.409	10	.393	**861.1-0930-112A1-GM**	☆	☆	☆	☆	192	7.559	146	5.748	1.69	.066	140.0°
	9.50	.374	114	4.488	10	.393	**861.1-0950-114A1-GM**	☆	☆	☆	☆	192	7.559	146	5.748	1.72	.068	140.0°
	9.53	.375	114	4.488	10	.393	**861.1-0953-114A1-GM**	☆	☆	☆	☆	192	7.559	146	5.748	1.73	.068	140.0°
	9.80	.386	118	4.645	10	.393	**861.1-0980-118A1-GM**	☆	☆	☆	☆	192	7.559	146	5.748	1.78	.070	140.0°
	9.92	.391	119	4.685	10	.393	**861.1-0992-119A1-GM**	☆	☆	☆	☆	192	7.559	146	5.748	1.80	.071	140.0°
	10.00	.394	120	4.724	10	.393	**861.1-1000-120A1-GM**	☆	☆	☆	☆	192	7.559	146	5.748	1.81	.071	140.0°

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

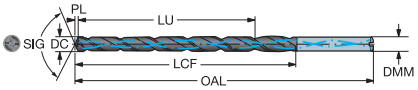
= Новая продукция

E112

CoroDrill® 861 12 x DC с внутренним подводом СОЖ

Цилиндрический хвостовик

TSYC	861.1..A1-GM (12xD)
BSG	COROMANT
TCHA	H9





								P	M	K	N	Размеры, мм, *дюйм*						
CZC MS	DC	DC"	LU	LU"	DMM	DMM"	**Код заказа**	GC34	GC34	GC34	GC34	OAL	OAL"	LCF	LCF"	PL	PL"	SIG
12	10.20	.402	122	4.803	12	.472	**861.1-1020-122A1-GM**	☆	☆	☆	☆	228	8.976	176	6.929	1.85	.073	140.0°
	10.30	.406	124	4.881	12	.472	**861.1-1030-124A1-GM**	☆	☆	☆	☆	228	8.976	176	6.929	1.87	.073	140.0°
	10.32	.406	124	4.881	12	.472	**861.1-1032-124A1-GM**	☆	☆	☆	☆	228	8.976	176	6.929	1.87	.073	140.0°
	10.40	.409	125	4.921	12	.472	**861.1-1040-125A1-GM**	☆	☆	☆	☆	228	8.976	176	6.929	1.89	.074	140.0°
	10.50	.413	126	4.960	12	.472	**861.1-1050-126A1-GM**	☆	☆	☆	☆	228	8.976	176	6.929	1.91	.075	140.0°
	10.72	.422	129	5.078	12	.472	**861.1-1072-129A1-GM**	☆	☆	☆	☆	228	8.976	176	6.929	1.95	.076	140.0°
	11.00	.433	132	5.196	12	.472	**861.1-1100-132A1-GM**	☆	☆	☆	☆	228	8.976	176	6.929	2.00	.078	140.0°
	11.11	.437	133	5.236	12	.472	**861.1-1111-133A1-GM**	☆	☆	☆	☆	228	8.976	176	6.929	2.02	.079	140.0°
	11.20	.441	134	5.275	12	.472	**861.1-1120-134A1-GM**	☆	☆	☆	☆	228	8.976	176	6.929	2.03	.080	140.0°
	11.50	.453	138	5.433	12	.472	**861.1-1150-138A1-GM**	☆	☆	☆	☆	228	8.976	176	6.929	2.09	.082	140.0°
	11.51	.453	138	5.433	12	.472	**861.1-1151-138A1-GM**	☆	☆	☆	☆	228	8.976	176	6.929	2.09	.082	140.0°
	11.80	.465	142	5.590	12	.472	**861.1-1180-142A1-GM**	☆	☆	☆	☆	228	8.976	176	6.929	2.14	.084	140.0°
	11.91	.469	143	5.629	12	.472	**861.1-1191-143A1-GM**	☆	☆	☆	☆	228	8.976	176	6.929	2.16	.085	140.0°
	12.00	.472	144	5.669	12	.472	**861.1-1200-144A1-GM**	☆	☆	☆	☆	228	8.976	176	6.929	2.18	.085	140.0°
14	12.30	.484	148	5.826	14	.551	**861.1-1230-148A1-GM**	☆	☆	☆	☆	258	10.157	207	8.149	2.23	.088	140.0°
	12.50	.492	150	5.905	14	.551	**861.1-1250-150A1-GM**	☆	☆	☆	☆	258	10.157	207	8.149	2.27	.089	140.0°
	12.70	.500	152	5.984	14	.551	**861.1-1270-152A1-GM**	☆	☆	☆	☆	258	10.157	207	8.149	2.31	.090	140.0°
	12.80	.504	154	6.062	14	.551	**861.1-1280-154A1-GM**	☆	☆	☆	☆	258	10.157	207	8.149	2.32	.091	140.0°
	13.00	.512	156	6.141	14	.551	**861.1-1300-156A1-GM**	☆	☆	☆	☆	258	10.157	207	8.149	2.36	.093	140.0°
	13.10	.516	157	6.181	14	.551	**861.1-1310-157A1-GM**	☆	☆	☆	☆	258	10.157	207	8.149	2.38	.093	140.0°
	13.49	.531	162	6.377	14	.551	**861.1-1349-162A1-GM**	☆	☆	☆	☆	258	10.157	207	8.149	2.45	.096	140.0°
	13.50	.531	162	6.377	14	.551	**861.1-1350-162A1-GM**	☆	☆	☆	☆	258	10.157	207	8.149	2.45	.096	140.0°
	13.89	.547	167	6.574	14	.551	**861.1-1389-167A1-GM**	☆	☆	☆	☆	258	10.157	207	8.149	2.52	.099	140.0°
	14.00	.551	168	6.614	14	.551	**861.1-1400-168A1-GM**	☆	☆	☆	☆	258	10.157	207	8.149	2.54	.100	140.0°
16	14.50	.571	174	6.850	16	.629	**861.1-1450-174A1-GM**	☆	☆	☆	☆	291	11.456	236	9.291	2.64	.103	140.0°
	15.00	.591	180	7.086	16	.629	**861.1-1500-180A1-GM**	☆	☆	☆	☆	291	11.456	236	9.291	2.73	.107	140.0°
	15.50	.610	186	7.322	16	.629	**861.1-1550-186A1-GM**	☆	☆	☆	☆	291	11.456	236	9.291	2.82	.111	140.0°
	15.88	.625	191	7.519	16	.629	**861.1-1588-191A1-GM**	☆	☆	☆	☆	291	11.456	236	9.291	2.89	.113	140.0°
	16.00	.630	192	7.559	16	.629	**861.1-1600-192A1-GM**	☆	☆	☆	☆	291	11.456	236	9.291	2.91	.114	140.0°
18	16.50	.650	198	7.795	18	.708	**861.1-1650-198A1-GM**	☆	☆	☆	☆	318	12.519	266	10.472	3.00	.118	140.0°
	17.00	.669	204	8.031	18	.708	**861.1-1700-204A1-GM**	☆	☆	☆	☆	318	12.519	266	10.472	3.09	.121	140.0°
	17.50	.689	210	8.267	18	.708	**861.1-1750-210A1-GM**	☆	☆	☆	☆	318	12.519	266	10.472	3.18	.125	140.0°
	18.00	.709	216	8.503	18	.708	**861.1-1800-216A1-GM**	☆	☆	☆	☆	318	12.519	266	10.472	3.28	.129	140.0°
20	18.50	.728	222	8.740	20	.787	**861.1-1850-222A1-GM**	☆	☆	☆	☆	349	13.740	295	11.614	3.37	.132	140.0°
	19.00	.748	228	8.976	20	.787	**861.1-1900-228A1-GM**	☆	☆	☆	☆	349	13.740	295	11.614	3.46	.136	140.0°
	19.50	.768	234	9.212	20	.787	**861.1-1950-234A1-GM**	☆	☆	☆	☆	349	13.740	295	11.614	3.55	.139	140.0°
	20.00	.787	240	9.448	20	.787	**861.1-2000-240A1-GM**	☆	☆	☆	☆	349	13.740	295	11.614	3.64	.143	140.0°

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

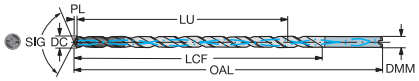
= Новая продукция

E112

CoroDrill® 861 15 x DC с внутренним подводом СОЖ

Цилиндрический хвостовик

TSYC	861.1..A1-GM (15xD)
BSG	COROMANT
TCHA	H9





CZC MS	DC	DC"	LU	LU"	DMM	DMM"	Код заказа	P GC34	M GC34	K GC34	N GC34	Размеры, мм, *дюйм* OAL	OAL"	LCF	LCF"	PL	PL"	SIG
6	3.00	.118	45	1.771	6	.236	**861.1-0300-045A1-GM**	☆	☆	☆	☆	96	3.779	54	2.125	0.54	.021	140.0°
	3.18	.125	48	1.889	6	.236	**861.1-0318-048A1-GM**	☆	☆	☆	☆	99	3.897	57	2.244	0.57	.022	140.0°
	3.30	.130	50	1.968	6	.236	**861.1-0330-050A1-GM**	☆	☆	☆	☆	101	3.976	59	2.322	0.60	.023	140.0°
	3.50	.138	53	2.086	6	.236	**861.1-0350-053A1-GM**	☆	☆	☆	☆	105	4.133	63	2.480	0.63	.025	140.0°
	3.57	.141	54	2.125	6	.236	**861.1-0357-054A1-GM**	☆	☆	☆	☆	106	4.173	64	2.519	0.64	.025	140.0°
	3.80	.150	57	2.244	6	.236	**861.1-0380-057A1-GM**	☆	☆	☆	☆	110	4.330	68	2.677	0.69	.027	140.0°
	3.97	.156	60	2.362	6	.236	**861.1-0397-060A1-GM**	☆	☆	☆	☆	113	4.448	71	2.795	0.72	.028	140.0°
	4.00	.157	60	2.362	6	.236	**861.1-0400-060A1-GM**	☆	☆	☆	☆	114	4.488	72	2.834	0.72	.028	140.0°
	4.20	.165	63	2.480	6	.236	**861.1-0420-063A1-GM**	☆	☆	☆	☆	118	4.645	76	2.992	0.76	.030	140.0°
	4.37	.172	65	2.559	6	.236	**861.1-0437-065A1-GM**	☆	☆	☆	☆	121	4.763	79	3.110	0.79	.031	140.0°
	4.50	.177	68	2.677	6	.236	**861.1-0450-068A1-GM**	☆	☆	☆	☆	123	4.842	81	3.188	0.81	.032	140.0°
	4.76	.187	71	2.795	6	.236	**861.1-0476-071A1-GM**	☆	☆	☆	☆	128	5.039	86	3.385	0.86	.034	140.0°
	4.80	.189	72	2.834	6	.236	**861.1-0480-072A1-GM**	☆	☆	☆	☆	128	5.039	86	3.385	0.87	.034	140.0°
	5.00	.197	75	2.952	6	.236	**861.1-0500-075A1-GM**	☆	☆	☆	☆	132	5.196	90	3.543	0.90	.035	140.0°
	5.16	.203	77	3.031	6	.236	**861.1-0516-077A1-GM**	☆	☆	☆	☆	135	5.314	93	3.661	0.93	.036	140.0°
	5.50	.217	83	3.267	6	.236	**861.1-0550-083A1-GM**	☆	☆	☆	☆	141	5.551	99	3.897	1.00	.039	140.0°
	5.56	.219	83	3.267	6	.236	**861.1-0556-083A1-GM**	☆	☆	☆	☆	142	5.590	100	3.937	1.01	.039	140.0°
	5.80	.228	87	3.425	6	.236	**861.1-0580-087A1-GM**	☆	☆	☆	☆	146	5.748	104	4.094	1.05	.041	140.0°
	6.00	.236	90	3.543	6	.236	**861.1-0600-090A1-GM**	☆	☆	☆	☆	150	5.905	108	4.251	1.09	.042	140.0°
8	6.35	.250	95	3.740	8	.314	**861.1-0635-095A1-GM**	☆	☆	☆	☆	156	6.141	114	4.488	1.15	.045	140.0°
	6.50	.256	98	3.858	8	.314	**861.1-0650-098A1-GM**	☆	☆	☆	☆	159	6.259	117	4.606	1.18	.046	140.0°
	6.75	.266	101	3.976	8	.314	**861.1-0675-101A1-GM**	☆	☆	☆	☆	163	6.417	121	4.763	1.22	.048	140.0°
	6.80	.268	102	4.015	8	.314	**861.1-0680-102A1-GM**	☆	☆	☆	☆	164	6.456	122	4.803	1.23	.048	140.0°
	7.00	.276	105	4.133	8	.314	**861.1-0700-105A1-GM**	☆	☆	☆	☆	168	6.614	126	4.960	1.27	.050	140.0°
	7.14	.281	107	4.212	8	.314	**861.1-0714-107A1-GM**	☆	☆	☆	☆	171	6.732	129	5.078	1.29	.051	140.0°
	7.50	.295	113	4.448	8	.314	**861.1-0750-113A1-GM**	☆	☆	☆	☆	177	6.968	135	5.314	1.36	.053	140.0°
	7.94	.313	119	4.685	8	.314	**861.1-0794-119A1-GM**	☆	☆	☆	☆	185	7.283	143	5.629	1.44	.056	140.0°
	8.00	.315	120	4.724	8	.314	**861.1-0800-120A1-GM**	☆	☆	☆	☆	186	7.322	144	5.669	1.45	.057	140.0°
10	8.50	.335	128	5.039	10	.393	**861.1-0850-128A1-GM**	☆	☆	☆	☆	205	8.070	153	6.023	1.54	.060	140.0°
	9.00	.354	135	5.314	10	.393	**861.1-0900-135A1-GM**	☆	☆	☆	☆	214	8.425	162	6.377	1.63	.064	140.0°
	9.50	.374	143	5.629	10	.393	**861.1-0950-143A1-GM**	☆	☆	☆	☆	223	8.779	171	6.732	1.72	.068	140.0°
	9.53	.375	143	5.629	10	.393	**861.1-0953-143A1-GM**	☆	☆	☆	☆	223	8.779	171	6.732	1.73	.068	140.0°
	10.00	.394	150	5.905	10	.393	**861.1-1000-150A1-GM**	☆	☆	☆	☆	232	9.133	180	7.086	1.81	.071	140.0°
12	10.50	.413	158	6.220	12	.472	**861.1-1050-158A1-GM**	☆	☆	☆	☆	241	9.488	189	7.440	1.91	.075	140.0°
	11.00	.433	165	6.496	12	.472	**861.1-1100-165A1-GM**	☆	☆	☆	☆	250	9.842	198	7.795	2.00	.078	140.0°
	11.11	.437	167	6.574	12	.472	**861.1-1111-167A1-GM**	☆	☆	☆	☆	252	9.921	200	7.874	2.02	.079	140.0°
	11.50	.453	173	6.811	12	.472	**861.1-1150-173A1-GM**	☆	☆	☆	☆	259	10.196	207	8.149	2.09	.082	140.0°
	12.00	.472	180	7.086	12	.472	**861.1-1200-180A1-GM**	☆	☆	☆	☆	268	10.551	216	8.503	2.18	.085	140.0°

Пилотное сверло CoroDrill 861 используется перед обработкой отверстия сверлом CoroDrill 861 с глубиной сверления более 12 x D_c.

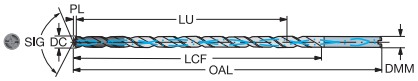
Расшифровку обозначений см. на стр. 3

E112

CoroDrill® 861 20 x DC с внутренним подводом СОЖ

Цилиндрический хвостовик

TSYC	861.1..A1-GM (20xD)
BSG	COROMANT
TCHA	H9





								P	M	K	N	Размеры, мм, *дюйм*						
CZC MS	DC	DC"	LU	LU"	DMM	DMM"	**Код заказа**	GC34	GC34	GC34	GC34	OAL	OAL"	LCF	LCF"	PL	PL"	SIG
6	3.00	.118	60	2.362	6	.236	**861.1-0300-060A1-GM**	☆	☆	☆	☆	111	4.370	69	2.716	0.54	.021	140.0°
	3.18	.125	64	2.519	6	.236	**861.1-0318-064A1-GM**	☆	☆	☆	☆	115	4.527	73	2.874	0.57	.022	140.0°
	3.30	.130	66	2.598	6	.236	**861.1-0330-066A1-GM**	☆	☆	☆	☆	118	4.645	76	2.992	0.60	.023	140.0°
	3.50	.138	70	2.755	6	.236	**861.1-0350-070A1-GM**	☆	☆	☆	☆	122	4.803	80	3.149	0.63	.025	140.0°
	3.57	.141	71	2.795	6	.236	**861.1-0357-071A1-GM**	☆	☆	☆	☆	124	4.881	82	3.228	0.64	.025	140.0°
	3.80	.150	76	2.992	6	.236	**861.1-0380-076A1-GM**	☆	☆	☆	☆	129	5.078	87	3.425	0.69	.027	140.0°
	3.97	.156	79	3.110	6	.236	**861.1-0397-079A1-GM**	☆	☆	☆	☆	133	5.236	91	3.582	0.72	.028	140.0°
	4.00	.157	80	3.149	6	.236	**861.1-0400-080A1-GM**	☆	☆	☆	☆	134	5.275	92	3.622	0.72	.028	140.0°
	4.20	.165	84	3.307	6	.236	**861.1-0420-084A1-GM**	☆	☆	☆	☆	139	5.472	97	3.818	0.76	.030	140.0°
	4.37	.172	87	3.425	6	.236	**861.1-0437-087A1-GM**	☆	☆	☆	☆	142	5.590	100	3.937	0.79	.031	140.0°
	4.50	.177	90	3.543	6	.236	**861.1-0450-090A1-GM**	☆	☆	☆	☆	145	5.708	103	4.055	0.81	.032	140.0°
	4.76	.187	95	3.740	6	.236	**861.1-0476-095A1-GM**	☆	☆	☆	☆	152	5.984	110	4.330	0.86	.034	140.0°
	4.80	.189	96	3.779	6	.236	**861.1-0480-096A1-GM**	☆	☆	☆	☆	152	5.984	110	4.330	0.87	.034	140.0°
	5.00	.197	100	3.937	6	.236	**861.1-0500-100A1-GM**	☆	☆	☆	☆	157	6.181	115	4.527	0.90	.035	140.0°
	5.16	.203	103	4.055	6	.236	**861.1-0516-103A1-GM**	☆	☆	☆	☆	161	6.338	119	4.685	0.93	.036	140.0°
	5.50	.217	110	4.330	6	.236	**861.1-0550-110A1-GM**	☆	☆	☆	☆	168	6.614	126	4.960	1.00	.039	140.0°
	5.56	.219	111	4.370	6	.236	**861.1-0556-111A1-GM**	☆	☆	☆	☆	170	6.692	128	5.039	1.01	.039	140.0°
	5.80	.228	116	4.566	6	.236	**861.1-0580-116A1-GM**	☆	☆	☆	☆	175	6.889	133	5.236	1.05	.041	140.0°
	6.00	.236	120	4.724	6	.236	**861.1-0600-120A1-GM**	☆	☆	☆	☆	180	7.086	138	5.433	1.09	.042	140.0°
8	6.35	.250	127	5.000	8	.314	**861.1-0635-127A1-GM**	☆	☆	☆	☆	188	7.401	146	5.748	1.15	.045	140.0°
	6.50	.256	130	5.118	8	.314	**861.1-0650-130A1-GM**	☆	☆	☆	☆	191	7.519	149	5.866	1.18	.046	140.0°
	6.75	.266	135	5.314	8	.314	**861.1-0675-135A1-GM**	☆	☆	☆	☆	197	7.755	155	6.102	1.22	.048	140.0°
	6.80	.268	136	5.354	8	.314	**861.1-0680-136A1-GM**	☆	☆	☆	☆	198	7.795	156	6.141	1.23	.048	140.0°
	7.00	.276	140	5.511	8	.314	**861.1-0700-140A1-GM**	☆	☆	☆	☆	203	7.992	161	6.338	1.27	.050	140.0°
	7.14	.281	143	5.629	8	.314	**861.1-0714-143A1-GM**	☆	☆	☆	☆	206	8.110	164	6.456	1.29	.051	140.0°
	7.50	.295	150	5.905	8	.314	**861.1-0750-150A1-GM**	☆	☆	☆	☆	214	8.425	172	6.771	1.36	.053	140.0°
	7.94	.313	159	6.259	8	.314	**861.1-0794-159A1-GM**	☆	☆	☆	☆	225	8.858	183	7.204	1.44	.056	140.0°
	8.00	.315	160	6.299	8	.314	**861.1-0800-160A1-GM**	☆	☆	☆	☆	226	8.897	184	7.244	1.45	.057	140.0°
10	8.50	.335	170	6.692	10	.393	**861.1-0850-170A1-GM**	☆	☆	☆	☆	241	9.488	195	7.677	1.54	.060	140.0°
	9.00	.354	180	7.086	10	.393	**861.1-0900-180A1-GM**	☆	☆	☆	☆	253	9.960	207	8.149	1.63	.064	140.0°
	9.50	.374	190	7.480	10	.393	**861.1-0950-190A1-GM**	☆	☆	☆	☆	264	10.393	218	8.582	1.72	.068	140.0°
	9.53	.375	191	7.519	10	.393	**861.1-0953-191A1-GM**	☆	☆	☆	☆	265	10.433	219	8.622	1.73	.068	140.0°
	10.00	.394	200	7.874	10	.393	**861.1-1000-200A1-GM**	☆	☆	☆	☆	276	10.866	230	9.055	1.81	.071	140.0°
12	10.50	.413	210	8.267	12	.472	**861.1-1050-210A1-GM**	☆	☆	☆	☆	295	11.614	241	9.488	1.91	.075	140.0°
	11.00	.433	220	8.661	12	.472	**861.1-1100-220A1-GM**	☆	☆	☆	☆	307	12.086	253	9.960	2.00	.078	140.0°
	11.11	.437	222	8.740	12	.472	**861.1-1111-222A1-GM**	☆	☆	☆	☆	310	12.204	256	10.078	2.02	.079	140.0°
	11.50	.453	230	9.055	12	.472	**861.1-1150-230A1-GM**	☆	☆	☆	☆	318	12.519	264	10.393	2.09	.082	140.0°
	12.00	.472	240	9.448	12	.472	**861.1-1200-240A1-GM**	☆	☆	☆	☆	330	12.992	276	10.866	2.18	.085	140.0°

Пилотное сверло CoroDrill 861 используется перед обработкой отверстия сверлом CoroDrill 861 с глубиной сверления более 12 x D_c.

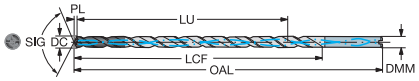
Расшифровку обозначений см. на стр. 3

E112

CoroDrill® 861 30 x DC с внутренним подводом СОЖ

Цилиндрический хвостовик

TSYC	861.1..A1-GM (30xD)
BSG	COROMANT
TCHA	H9





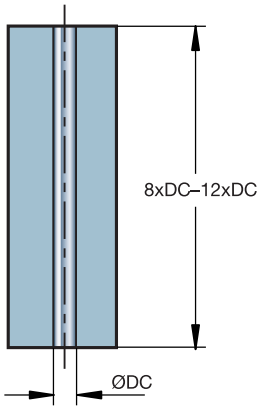
CZC MS	DC	DC"	LU	LU"	DMM	DMM"	Код заказа	P GC34	M GC34	K GC34	N GC34	Размеры, мм, *дюйм* OAL	OAL"	LCF	LCF"	PL	PL"	SIG
6	3.00	.118	90	3.543	6	.236	**861.1-0300-090A1-GM**	☆	☆	☆	☆	141	5.551	99	3.897	0.54	.021	140.0°
	3.18	.125	95	3.740	6	.236	**861.1-0318-095A1-GM**	☆	☆	☆	☆	147	5.787	105	4.133	0.57	.022	140.0°
	3.50	.138	105	4.133	6	.236	**861.1-0350-105A1-GM**	☆	☆	☆	☆	157	6.181	115	4.527	0.63	.025	140.0°
	3.57	.141	107	4.212	6	.236	**861.1-0357-107A1-GM**	☆	☆	☆	☆	160	6.299	118	4.645	0.64	.025	140.0°
	3.97	.156	119	4.685	6	.236	**861.1-0397-119A1-GM**	☆	☆	☆	☆	173	6.811	131	5.157	0.72	.028	140.0°
	4.00	.157	120	4.724	6	.236	**861.1-0400-120A1-GM**	☆	☆	☆	☆	174	6.850	132	5.196	0.72	.028	140.0°
	4.37	.172	131	5.157	6	.236	**861.1-0437-131A1-GM**	☆	☆	☆	☆	186	7.322	144	5.669	0.79	.031	140.0°
	4.50	.177	135	5.314	6	.236	**861.1-0450-135A1-GM**	☆	☆	☆	☆	190	7.480	148	5.826	0.81	.032	140.0°
	4.76	.187	143	5.629	6	.236	**861.1-0476-143A1-GM**	☆	☆	☆	☆	199	7.834	157	6.181	0.86	.034	140.0°
	5.00	.197	150	5.905	6	.236	**861.1-0500-150A1-GM**	☆	☆	☆	☆	207	8.149	165	6.496	0.90	.035	140.0°
	5.16	.203	155	6.102	6	.236	**861.1-0516-155A1-GM**	☆	☆	☆	☆	212	8.346	170	6.692	0.93	.036	140.0°
	5.50	.217	165	6.496	6	.236	**861.1-0550-165A1-GM**	☆	☆	☆	☆	223	8.779	181	7.125	1.00	.039	140.0°
	5.56	.219	167	6.574	6	.236	**861.1-0556-167A1-GM**	☆	☆	☆	☆	225	8.858	183	7.204	1.01	.039	140.0°
	6.00	.236	180	7.086	6	.236	**861.1-0600-180A1-GM**	☆	☆	☆	☆	240	9.448	198	7.795	1.09	.042	140.0°
8	6.35	.250	191	7.519	8	.314	**861.1-0635-191A1-GM**	☆	☆	☆	☆	252	9.921	210	8.267	1.15	.045	140.0°
	6.50	.256	195	7.677	8	.314	**861.1-0650-195A1-GM**	☆	☆	☆	☆	256	10.078	214	8.425	1.18	.046	140.0°
	6.75	.266	202	7.952	8	.314	**861.1-0675-202A1-GM**	☆	☆	☆	☆	265	10.433	223	8.779	1.22	.048	140.0°
	7.00	.276	210	8.267	8	.314	**861.1-0700-210A1-GM**	☆	☆	☆	☆	273	10.748	231	9.094	1.27	.050	140.0°
	7.14	.281	214	8.425	8	.314	**861.1-0714-214A1-GM**	☆	☆	☆	☆	278	10.944	236	9.291	1.29	.051	140.0°
	7.50	.295	225	8.858	8	.314	**861.1-0750-225A1-GM**	☆	☆	☆	☆	289	11.378	247	9.724	1.36	.053	140.0°
	7.94	.313	238	9.370	8	.314	**861.1-0794-238A1-GM**	☆	☆	☆	☆	304	11.968	262	10.315	1.44	.056	140.0°
	8.00	.315	240	9.448	8	.314	**861.1-0800-240A1-GM**	☆	☆	☆	☆	306	12.047	264	10.393	1.45	.057	140.0°

Пилотное сверло CoroDrill 861 используется перед обработкой отверстия сверлом CoroDrill 861 с глубиной сверления более 12 x D_c.
Расшифровку обозначений см. на стр. 3

E112

CoroDrill® 862

Цельные твердосплавные сверла для обработки мелкоразмерных отверстий



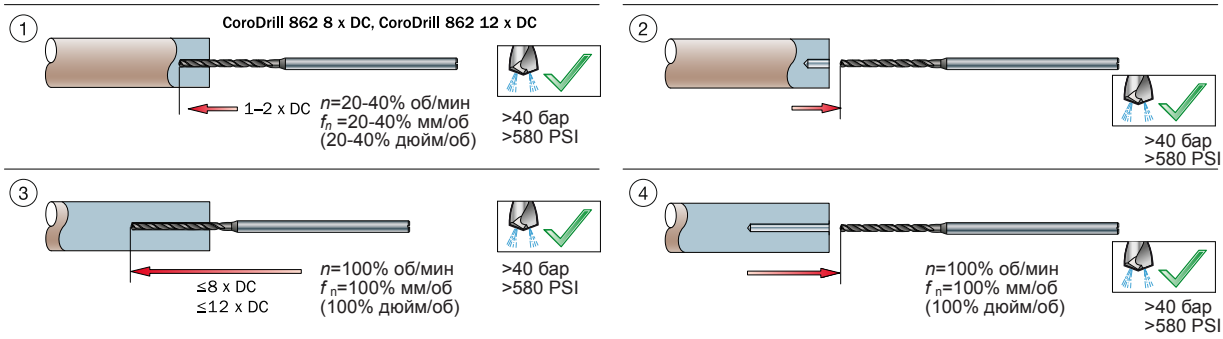


Оптимизированная геометрия стружечных канавок для формирования мелкой стружки и ее эффективной эвакуации

Очень надежные режущие кромки

Специальная геометрия вершины позволяет снизить силы резания

Стратегия обработки сверлами CoroDrill 862



Сплавы: Области применения по ISO:

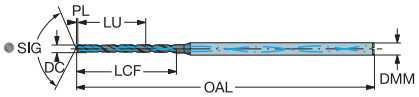
Оптимизир. P M K N S

CoroDrill® 862 8 x DC с внутренним подводом СОЖ

Цилиндрический хвостовик



TSYC	862.1..A1-GM (8xD)
BSG	COROMANT
TCHA	H9



CZC MS	DC	DC"	LU	LU"	DMM	DMM"	Код заказа	P GC34	M GC34	K GC34	N GC34	S GC34	Размеры, мм, *дюйм* OAL	OAL"	LCF	LCF"	PL	PL"	SIG
3	1.85	.073	15	.590	3	.118	**862.1-0185-015A1-GM**	☆	☆	☆	☆	☆	72	2.834	22	.866	0.33	.013	140.0°
	1.90	.075	15	.590	3	.118	**862.1-0190-015A1-GM**	☆	☆	☆	☆	☆	72	2.834	24	.944	0.34	.013	140.0°
	1.98	.078	16	.629	3	.118	**862.1-0198-016A1-GM**	☆	☆	☆	☆	☆	72	2.834	24	.944	0.36	.014	140.0°
	2.00	.079	16	.629	3	.118	**862.1-0200-016A1-GM**	☆	☆	☆	☆	☆	72	2.834	24	.944	0.36	.014	140.0°
	2.05	.081	16	.629	3	.118	**862.1-0205-016A1-GM**	☆	☆	☆	☆	☆	72	2.834	24	.944	0.37	.014	140.0°
	2.08	.082	17	.669	3	.118	**862.1-0208-017A1-GM**	☆	☆	☆	☆	☆	72	2.834	24	.944	0.37	.014	140.0°
	2.10	.083	17	.669	3	.118	**862.1-0210-017A1-GM**	☆	☆	☆	☆	☆	72	2.834	24	.944	0.38	.015	140.0°
	2.15	.085	17	.669	3	.118	**862.1-0215-017A1-GM**	☆	☆	☆	☆	☆	72	2.834	26	1.023	0.39	.015	140.0°
	2.18	.086	17	.669	3	.118	**862.1-0218-017A1-GM**	☆	☆	☆	☆	☆	72	2.834	26	1.023	0.39	.015	140.0°
	2.20	.087	18	.708	3	.118	**862.1-0220-018A1-GM**	☆	☆	☆	☆	☆	72	2.834	26	1.023	0.40	.015	140.0°
	2.25	.089	18	.708	3	.118	**862.1-0225-018A1-GM**	☆	☆	☆	☆	☆	72	2.834	26	1.023	0.40	.016	140.0°
	2.26	.089	18	.708	3	.118	**862.1-0226-018A1-GM**	☆	☆	☆	☆	☆	72	2.834	26	1.023	0.41	.016	140.0°
	2.30	.091	18	.708	3	.118	**862.1-0230-018A1-GM**	☆	☆	☆	☆	☆	72	2.834	26	1.023	0.41	.016	140.0°
	2.38	.094	19	.748	3	.118	**862.1-0238-019A1-GM**	☆	☆	☆	☆	☆	72	2.834	26	1.023	0.43	.017	140.0°
	2.40	.094	19	.748	3	.118	**862.1-0240-019A1-GM**	☆	☆	☆	☆	☆	72	2.834	26	1.023	0.43	.017	140.0°
	2.44	.096	20	.787	3	.118	**862.1-0244-020A1-GM**	☆	☆	☆	☆	☆	72	2.834	26	1.023	0.44	.017	140.0°
	2.50	.098	20	.787	3	.118	**862.1-0250-020A1-GM**	☆	☆	☆	☆	☆	72	2.834	26	1.023	0.45	.017	140.0°
	2.58	.102	21	.826	3	.118	**862.1-0258-021A1-GM**	☆	☆	☆	☆	☆	80	3.149	28	1.102	0.46	.018	140.0°
	2.60	.102	21	.826	3	.118	**862.1-0260-021A1-GM**	☆	☆	☆	☆	☆	80	3.149	28	1.102	0.47	.018	140.0°
	2.64	.104	21	.826	3	.118	**862.1-0264-021A1-GM**	☆	☆	☆	☆	☆	80	3.149	28	1.102	0.48	.018	140.0°
	2.70	.106	22	.866	3	.118	**862.1-0270-022A1-GM**	☆	☆	☆	☆	☆	80	3.149	30	1.181	0.49	.019	140.0°
	2.71	.107	22	.866	3	.118	**862.1-0271-022A1-GM**	☆	☆	☆	☆	☆	80	3.149	30	1.181	0.49	.019	140.0°
	2.80	.110	22	.866	3	.118	**862.1-0280-022A1-GM**	☆	☆	☆	☆	☆	80	3.149	30	1.181	0.50	.020	140.0°
	2.82	.111	23	.905	3	.118	**862.1-0282-023A1-GM**	☆	☆	☆	☆	☆	80	3.149	30	1.181	0.51	.020	140.0°
	2.87	.113	23	.905	3	.118	**862.1-0287-023A1-GM**	☆	☆	☆	☆	☆	80	3.149	30	1.181	0.52	.020	140.0°
	2.90	.114	23	.905	3	.118	**862.1-0290-023A1-GM**	☆	☆	☆	☆	☆	80	3.149	30	1.181	0.52	.020	140.0°
	2.95	.116	24	.944	3	.118	**862.1-0295-024A1-GM**	☆	☆	☆	☆	☆	80	3.149	30	1.181	0.53	.021	140.0°

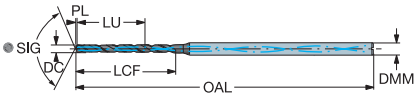
Расшифровку обозначений см. на стр. 3

E120 J2

CoroDrill® 862 12 x DC с внутренним подводом СОЖ

Цилиндрический хвостовик

TSYC	862.1..A1-GM (12xD)
BSG	COROMANT
TCHA	H9





CZC MS	DC	DC"	LU	LU"	DMM	DMM"	Код заказа	P GC34	M GC34	K GC34	N GC34	S GC34	Размеры, мм, *дюйм* OAL	OAL"	LCF	LCF"	PL	PL"	SIG
3	1.85	.073	22	.866	3	.118	**862.1-0185-022A1-GM**	☆	☆	☆	☆	☆	72	2.834	30	1.181	0.33	.013	140.0°
	1.90	.075	23	.905	3	.118	**862.1-0190-023A1-GM**	☆	☆	☆	☆	☆	72	2.834	32	1.259	0.34	.013	140.0°
	1.98	.078	24	.944	3	.118	**862.1-0198-024A1-GM**	☆	☆	☆	☆	☆	72	2.834	32	1.259	0.36	.014	140.0°
	2.00	.079	24	.944	3	.118	**862.1-0200-024A1-GM**	☆	☆	☆	☆	☆	72	2.834	32	1.259	0.36	.014	140.0°
	2.05	.081	25	.984	3	.118	**862.1-0205-025A1-GM**	☆	☆	☆	☆	☆	72	2.834	32	1.259	0.37	.014	140.0°
	2.08	.082	25	.984	3	.118	**862.1-0208-025A1-GM**	☆	☆	☆	☆	☆	72	2.834	32	1.259	0.37	.014	140.0°
	2.10	.083	25	.984	3	.118	**862.1-0210-025A1-GM**	☆	☆	☆	☆	☆	72	2.834	32	1.259	0.38	.015	140.0°
	2.15	.085	26	1.023	3	.118	**862.1-0215-026A1-GM**	☆	☆	☆	☆	☆	72	2.834	36	1.417	0.39	.015	140.0°
	2.18	.086	26	1.023	3	.118	**862.1-0218-026A1-GM**	☆	☆	☆	☆	☆	72	2.834	36	1.417	0.39	.015	140.0°
	2.20	.087	26	1.023	3	.118	**862.1-0220-026A1-GM**	☆	☆	☆	☆	☆	72	2.834	36	1.417	0.40	.015	140.0°
	2.25	.089	27	1.062	3	.118	**862.1-0225-027A1-GM**	☆	☆	☆	☆	☆	72	2.834	36	1.417	0.40	.016	140.0°
	2.26	.089	27	1.062	3	.118	**862.1-0226-027A1-GM**	☆	☆	☆	☆	☆	72	2.834	36	1.417	0.41	.016	140.0°
	2.30	.091	28	1.102	3	.118	**862.1-0230-028A1-GM**	☆	☆	☆	☆	☆	72	2.834	36	1.417	0.41	.016	140.0°
	2.38	.094	29	1.141	3	.118	**862.1-0238-029A1-GM**	☆	☆	☆	☆	☆	72	2.834	36	1.417	0.43	.017	140.0°
	2.40	.094	29	1.141	3	.118	**862.1-0240-029A1-GM**	☆	☆	☆	☆	☆	72	2.834	36	1.417	0.43	.017	140.0°
	2.44	.096	29	1.141	3	.118	**862.1-0244-029A1-GM**	☆	☆	☆	☆	☆	72	2.834	36	1.417	0.44	.017	140.0°
	2.50	.098	30	1.181	3	.118	**862.1-0250-030A1-GM**	☆	☆	☆	☆	☆	72	2.834	36	1.417	0.45	.017	140.0°
	2.58	.102	31	1.220	3	.118	**862.1-0258-031A1-GM**	☆	☆	☆	☆	☆	80	3.149	36	1.417	0.46	.018	140.0°
	2.60	.102	31	1.220	3	.118	**862.1-0260-031A1-GM**	☆	☆	☆	☆	☆	80	3.149	36	1.417	0.47	.018	140.0°
	2.64	.104	32	1.259	3	.118	**862.1-0264-032A1-GM**	☆	☆	☆	☆	☆	80	3.149	36	1.417	0.48	.018	140.0°
	2.70	.106	32	1.259	3	.118	**862.1-0270-032A1-GM**	☆	☆	☆	☆	☆	80	3.149	42	1.653	0.49	.019	140.0°
	2.71	.107	33	1.299	3	.118	**862.1-0271-033A1-GM**	☆	☆	☆	☆	☆	80	3.149	42	1.653	0.49	.019	140.0°
	2.80	.110	34	1.338	3	.118	**862.1-0280-034A1-GM**	☆	☆	☆	☆	☆	80	3.149	42	1.653	0.50	.020	140.0°
	2.82	.111	34	1.338	3	.118	**862.1-0282-034A1-GM**	☆	☆	☆	☆	☆	80	3.149	42	1.653	0.51	.020	140.0°
	2.87	.113	34	1.338	3	.118	**862.1-0287-034A1-GM**	☆	☆	☆	☆	☆	80	3.149	42	1.653	0.52	.020	140.0°
	2.90	.114	35	1.377	3	.118	**862.1-0290-035A1-GM**	☆	☆	☆	☆	☆	80	3.149	42	1.653	0.52	.020	140.0°
	2.95	.116	35	1.377	3	.118	**862.1-0295-035A1-GM**	☆	☆	☆	☆	☆	80	3.149	42	1.653	0.53	.021	140.0°

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

E120 J2

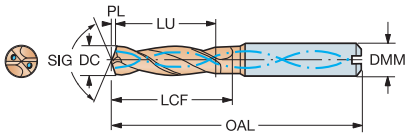
CoroDrill® Delta-C 2 – 3 × DC с внутренним подводом СОЖ

Цилиндрический хвостовик

Для области применения ISO-S

TSYC	R846..30-A1A
BSG	DIN6537
TCHA	H9





CZC MS	DC	DC"	LU	LU"	DMM	DMM"	Код заказа	S 1220	Размеры, мм, *дюйм* OAL	OAL"	LCF	LCF"	PL	PL"	SIG
6	3.00	.118	13	.511	6	.236	R846-0300-30-A1A	☆	62	2.440	20	.787	0.54	.021	140.0°
	3.18	.125	9	.375	6	.236	R846-0318-30-A1A	☆	62	2.440	20	.787	0.58	.022	140.0°
	3.20	.126	9	.377	6	.236	R846-0320-30-A1A	☆	62	2.440	20	.787	0.58	.022	140.0°
	3.30	.130	9	.389	6	.236	R846-0330-30-A1A	☆	62	2.440	20	.787	0.60	.023	140.0°
	3.40	.134	10	.401	6	.236	R846-0340-30-A1A	☆	62	2.440	20	.787	0.62	.024	140.0°
	3.50	.138	10	.413	6	.236	R846-0350-30-A1A	☆	62	2.440	20	.787	0.64	.025	140.0°
	3.57	.141	10	.421	6	.236	R846-0357-30-A1A	☆	62	2.440	20	.787	0.65	.025	140.0°
	3.80	.150	11	.448	6	.236	R846-0380-30-A1A	☆	66	2.598	24	.944	0.69	.027	140.0°
	3.90	.154	11	.460	6	.236	R846-0390-30-A1A	☆	66	2.598	24	.944	0.71	.027	140.0°
	3.97	.156	11	.468	6	.236	R846-0397-30-A1A	☆	66	2.598	24	.944	0.72	.028	140.0°
	4.00	.157	17	.669	6	.236	R846-0400-30-A1A	☆	66	2.598	24	.944	0.72	.028	140.0°
	4.10	.161	12	.484	6	.236	R846-0410-30-A1A	☆	66	2.598	24	.944	0.75	.029	140.0°
	4.20	.165	12	.496	6	.236	R846-0420-30-A1A	☆	66	2.598	24	.944	0.76	.029	140.0°
	4.30	.169	17	.669	6	.236	R846-0430-30-A1A	☆	66	2.598	24	.944	0.78	.030	140.0°
	4.37	.172	13	.516	6	.236	R846-0437-30-A1A	☆	66	2.598	24	.944	0.80	.031	140.0°
	4.50	.177	17	.669	6	.236	R846-0450-30-A1A	☆	66	2.598	24	.944	0.81	.032	140.0°
	4.70	.185	14	.555	6	.236	R846-0470-30-A1A	☆	66	2.598	24	.944	0.86	.033	140.0°
	4.76	.187	14	.562	6	.236	R846-0476-30-A1A	☆	66	2.598	28	1.102	0.87	.034	140.0°
	4.80	.189	18	.708	6	.236	R846-0480-30-A1A	☆	66	2.598	28	1.102	0.87	.034	140.0°
	5.00	.197	18	.708	6	.236	R846-0500-30-A1A	☆	66	2.598	28	1.102	0.90	.035	140.0°
	5.10	.201	18	.708	6	.236	R846-0510-30-A1A	☆	66	2.598	28	1.102	0.92	.036	140.0°
	5.16	.203	15	.609	6	.236	R846-0516-30-A1A	☆	66	2.598	28	1.102	0.94	.037	140.0°
	5.20	.205	15	.614	6	.236	R846-0520-30-A1A	☆	66	2.598	28	1.102	0.95	.037	140.0°
	5.25	.207	16	.629	6	.236	R846-0525-30-A1A	☆	66	2.598	28	1.102	0.96	.037	140.0°
	5.40	.213	16	.637	6	.236	R846-0540-30-A1A	☆	66	2.598	28	1.102	0.98	.038	140.0°
	5.50	.217	19	.748	6	.236	R846-0550-30-A1A	☆	66	2.598	28	1.102	1.00	.039	140.0°
	5.55	.219	19	.748	6	.236	R846-0555-30-A1A	☆	66	2.598	28	1.102	1.01	.039	140.0°
	5.56	.219	16	.656	6	.236	R846-0556-30-A1A	☆	66	2.598	28	1.102	1.01	.039	140.0°
	5.60	.220	19	.748	6	.236	R846-0560-30-A1A	☆	66	2.598	28	1.102	1.01	.040	140.0°
	5.80	.228	19	.748	6	.236	R846-0580-30-A1A	☆	66	2.598	28	1.102	1.05	.041	140.0°
	6.00	.236	19	.748	6	.236	R846-0600-30-A1A	☆	66	2.598	28	1.102	1.09	.042	140.0°
8	6.10	.240	17	.669	8	.314	R846-0610-30-A1A	☆	79	3.110	28	1.102	1.11	.043	140.0°
	6.20	.244	17	.669	8	.314	R846-0620-30-A1A	☆	79	3.110	34	1.338	1.13	.044	140.0°
	6.30	.248	18	.708	8	.314	R846-0630-30-A1A	☆	79	3.110	34	1.338	1.15	.045	140.0°
	6.35	.250	19	.750	8	.314	R846-0635-30-A1A	☆	79	3.110	34	1.338	1.16	.045	140.0°
	6.40	.252	19	.767	8	.314	R846-0640-30-A1A	☆	79	3.110	34	1.338	1.16	.045	140.0°
	6.50	.256	22	.866	8	.314	R846-0650-30-A1A	☆	79	3.110	34	1.338	1.18	.046	140.0°
	6.60	.260	22	.866	8	.314	R846-0660-30-A1A	☆	79	3.110	34	1.338	1.20	.047	140.0°
	6.70	.264	22	.866	8	.314	R846-0670-30-A1A	☆	79	3.110	34	1.338	1.21	.047	140.0°
	6.80	.268	22	.866	8	.314	R846-0680-30-A1A	☆	79	3.110	34	1.338	1.23	.048	140.0°
	6.90	.272	22	.866	8	.314	R846-0690-30-A1A	☆	79	3.110	34	1.338	1.25	.049	140.0°
	7.00	.276	22	.866	8	.314	R846-0700-30-A1A	☆	79	3.110	34	1.338	1.27	.050	140.0°
	7.10	.280	28	1.102	8	.314	R846-0710-30-A1A	☆	79	3.110	41	1.614	1.29	.050	140.0°
	7.14	.281	21	.843	8	.314	R846-0714-30-A1A	☆	79	3.110	41	1.614	1.30	.051	140.0°
	7.30	.287	28	1.102	8	.314	R846-0730-30-A1A	☆	79	3.110	41	1.614	1.32	.052	140.0°
	7.40	.291	28	1.102	8	.314	R846-0740-30-A1A	☆	79	3.110	41	1.614	1.34	.053	140.0°
	7.50	.295	28	1.102	8	.314	R846-0750-30-A1A	☆	79	3.110	41	1.614	1.36	.053	140.0°
	7.60	.299	22	.866	8	.314	R846-0760-30-A1A	☆	79	3.110	41	1.614	1.38	.054	140.0°
	7.70	.303	23	.905	8	.314	R846-0770-30-A1A	☆	79	3.110	41	1.614	1.40	.055	140.0°

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция

SANDVIK Coromant

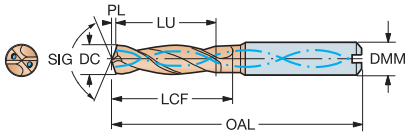
CoroDrill® Delta-C 2 – 3 × DC с внутренним подводом СОЖ

Цилиндрический хвостовик

Для области применения ISO-S

TSYC R846..30-A1A
BSG DIN6537
TCHA H9





CZC MS	DC	DC"	LU	LU"	DMM	DMM"	Код заказа	S 1220	Размеры, мм, *дюйм* OAL	OAL"	LCF	LCF"	PL	PL"	SIG
8	7.94	.313	23	.937	8	.314	R846-0794-30-A1A	☆	79	3.110	41	1.614	1.44	.056	140.0°
	8.00	.315	28	1.102	8	.314	R846-0800-30-A1A	☆	79	3.110	41	1.614	1.45	.057	140.0°
10	8.10	.319	30	1.181	10	.393	R846-0810-30-A1A	☆	89	3.503	47	1.850	1.47	.058	140.0°
	8.20	.323	30	1.181	10	.393	R846-0820-30-A1A	☆	89	3.503	47	1.850	1.49	.058	140.0°
	8.33	.328	24	.983	10	.393	R846-0833-30-A1A	☆	89	3.503	47	1.850	1.52	.059	140.0°
	8.45	.333	24	.944	10	.393	R846-0845-30-A1A	☆	89	3.503	47	1.850	1.54	.060	140.0°
	8.50	.335	30	1.181	10	.393	R846-0850-30-A1A	☆	89	3.503	47	1.850	1.54	.060	140.0°
	8.60	.339	30	1.181	10	.393	R846-0860-30-A1A	☆	89	3.503	47	1.850	1.56	.061	140.0°
	8.65	.341	25	.984	10	.393	R846-0865-30-A1A	☆	89	3.503	47	1.850	1.57	.061	140.0°
	8.70	.343	30	1.181	10	.393	R846-0870-30-A1A	☆	89	3.503	47	1.850	1.58	.062	140.0°
	8.73	.344	26	1.031	10	.393	R846-0873-30-A1A	☆	89	3.503	47	1.850	1.59	.062	140.0°
	8.85	.348	44	1.732	10	.393	R846-0885-30-A1A	☆	89	3.503	47	1.850	1.61	.063	140.0°
	9.00	.354	31	1.220	10	.393	R846-0900-30-A1A	☆	89	3.503	47	1.850	1.63	.064	140.0°
	9.13	.359	27	1.078	10	.393	R846-0913-30-A1A	☆	89	3.503	47	1.850	1.66	.065	140.0°
	9.20	.362	31	1.220	10	.393	R846-0920-30-A1A	☆	89	3.503	47	1.850	1.67	.065	140.0°
	9.30	.366	30	1.181	10	.393	R846-0930-30-A1A	☆	89	3.503	47	1.850	1.69	.066	140.0°
	9.40	.370	28	1.110	10	.393	R846-0940-30-A1A	☆	89	3.503	47	1.850	1.71	.067	140.0°
	9.50	.374	31	1.220	10	.393	R846-0950-30-A1A	☆	89	3.503	47	1.850	1.72	.068	140.0°
	9.53	.375	28	1.124	10	.393	R846-0953-30-A1A	☆	89	3.503	47	1.850	1.73	.068	140.0°
	9.60	.378	31	1.220	10	.393	R846-0960-30-A1A	☆	89	3.503	47	1.850	1.74	.068	140.0°
	9.70	.382	29	1.145	10	.393	R846-0970-30-A1A	☆	89	3.503	47	1.850	1.77	.069	140.0°
	9.80	.386	30	1.181	10	.393	R846-0980-30-A1A	☆	89	3.503	47	1.850	1.78	.070	140.0°
	10.00	.394	31	1.220	10	.393	R846-1000-30-A1A	☆	89	3.503	47	1.850	1.81	.071	140.0°
12	10.10	.398	30	1.181	12	.472	R846-1010-30-A1A	☆	102	4.015	55	2.165	1.84	.072	140.0°
	10.20	.402	34	1.338	12	.472	R846-1020-30-A1A	☆	102	4.015	55	2.165	1.85	.073	140.0°
	10.32	.406	30	1.218	12	.472	R846-1032-30-A1A	☆	102	4.015	55	2.165	1.88	.074	140.0°
	10.50	.413	34	1.338	12	.472	R846-1050-30-A1A	☆	102	4.015	55	2.165	1.91	.075	140.0°
	10.60	.417	32	1.259	12	.472	R846-1060-30-A1A	☆	102	4.015	70	2.755	1.93	.075	140.0°
	10.80	.425	32	1.275	12	.472	R846-1080-30-A1A	☆	102	4.015	55	2.165	1.97	.077	140.0°
	11.00	.433	35	1.377	12	.472	R846-1100-30-A1A	☆	102	4.015	55	2.165	2.00	.078	140.0°
	11.11	.437	33	1.312	12	.472	R846-1111-30-A1A	☆	102	4.015	55	2.165	2.02	.079	140.0°
	11.50	.453	34	1.358	12	.472	R846-1150-30-A1A	☆	102	4.015	55	2.165	2.09	.082	140.0°
	11.80	.465	35	1.393	12	.472	R846-1180-30-A1A	☆	102	4.015	55	2.165	2.15	.084	140.0°
	11.91	.469	35	1.406	12	.472	R846-1191-30-A1A	☆	102	4.015	55	2.165	2.17	.085	140.0°
	12.00	.472	35	1.377	12	.472	R846-1200-30-A1A	☆	102	4.015	55	2.165	2.18	.085	140.0°
14	12.10	.476	36	1.429	14	.551	R846-1210-30-A1A	☆	107	4.212	60	2.362	2.20	.086	140.0°
	12.20	.480	36	1.440	14	.551	R846-1220-30-A1A	☆	107	4.212	60	2.362	2.22	.087	140.0°
	12.40	.488	37	1.456	14	.551	R846-1240-30-A1A	☆	107	4.212	60	2.362	2.26	.088	140.0°
	12.50	.492	37	1.476	14	.551	R846-1250-30-A1A	☆	107	4.212	60	2.362	2.27	.089	140.0°
	12.70	.500	38	1.500	14	.551	R846-1270-30-A1A	☆	107	4.212	60	2.362	2.31	.090	140.0°
	12.90	.508	38	1.523	14	.551	R846-1290-30-A1A	☆	107	4.212	60	2.362	2.35	.092	140.0°
	13.00	.512	39	1.535	14	.551	R846-1300-30-A1A	☆	107	4.212	60	2.362	2.37	.093	140.0°

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция

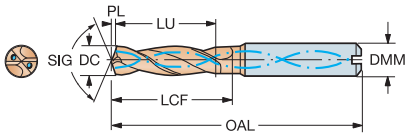
CoroDrill® Delta-C 2 – 3 × DC с внутренним подводом СОЖ

Цилиндрический хвостовик

Для области применения ISO-S

TSYC	R846..30-A1A
BSG	DIN6537
TCHA	H9





CZC MS	DC	DC"	LU	LU"	DMM	DMM"	Код заказа	S 1220	Размеры, мм, *дюйм* OAL	OAL"	LCF	LCF"	PL	PL"	SIG
14	13.50	.531	40	1.594	14	.551	R846-1350-30-A1A	☆	107	4.212	60	2.362	2.46	.096	140.0°
	14.00	.551	42	1.653	14	.551	R846-1400-30-A1A	☆	107	4.212	60	2.362	2.55	.100	140.0°
16	14.25	.561	42	1.683	16	.629	R846-1425-30-A1A	☆	115	4.527	65	2.559	2.59	.101	140.0°
	14.29	.563	42	1.687	16	.629	R846-1429-30-A1A	☆	115	4.527	65	2.559	2.60	.102	140.0°
	14.50	.571	43	1.712	16	.629	R846-1450-30-A1A	☆	115	4.527	65	2.559	2.64	.103	140.0°
	14.60	.575	43	1.724	16	.629	R846-1460-30-A1A	☆	115	4.527	65	2.559	2.66	.104	140.0°
	15.00	.591	45	1.771	16	.629	R846-1500-30-A1A	☆	115	4.527	65	2.559	2.73	.107	140.0°
	15.50	.610	46	1.811	16	.629	R846-1550-30-A1A	☆	115	4.527	82	3.228	2.82	.111	140.0°
	15.87	.625	47	1.875	16	.629	R846-1587-30-A1A	☆	115	4.527	65	2.559	2.89	.113	140.0°
	16.00	.630	48	1.889	16	.629	R846-1600-30-A1A	☆	115	4.527	65	2.559	2.91	.114	140.0°

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция

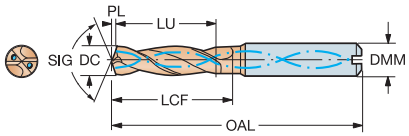
CoroDrill® Delta-C 4 – 5 × DC с внутренним подводом СОЖ

Цилиндрический хвостовик

Для области применения ISO-S

TSYC R846..50-A1A
BSG DIN6537
TCHA H9





CZC MS	DC	DC"	LU	LU"	DMM	DMM"	Код заказа	S 1220	Размеры, мм, *дюйм* OAL	OAL"	LCF	LCF"	PL	PL"	SIG
6	3.00	.118	20	.787	6	.236	R846-0300-50-A1A	☆	66	2.598	28	1.102	0.54	.021	140.0°
	3.18	.125	15	.625	6	.236	R846-0318-50-A1A	☆	66	2.598	28	1.102	0.58	.022	140.0°
	3.20	.126	16	.629	6	.236	R846-0320-50-A1A	☆	66	2.598	28	1.102	0.58	.022	140.0°
	3.40	.134	17	.669	6	.236	R846-0340-50-A1A	☆	66	2.598	28	1.102	0.62	.024	140.0°
	3.50	.138	17	.688	6	.236	R846-0350-50-A1A	☆	66	2.598	28	1.102	0.64	.025	140.0°
	3.57	.141	17	.702	6	.236	R846-0357-50-A1A	☆	66	2.598	28	1.102	0.65	.025	140.0°
	3.70	.146	18	.728	6	.236	R846-0370-50-A1A	☆	66	2.598	28	1.102	0.67	.026	140.0°
	3.90	.154	19	.767	6	.236	R846-0390-50-A1A	☆	74	2.913	36	1.417	0.71	.027	140.0°
	3.97	.156	19	.781	6	.236	R846-0397-50-A1A	☆	74	2.913	36	1.417	0.72	.028	140.0°
	4.00	.157	27	1.062	6	.236	R846-0400-50-A1A	☆	74	2.913	36	1.417	0.72	.028	140.0°
	4.10	.161	20	.807	6	.236	R846-0410-50-A1A	☆	74	2.913	36	1.417	0.75	.029	140.0°
	4.15	.163	20	.807	6	.236	R846-0415-50-A1A	☆	74	2.913	36	1.417	0.76	.029	140.0°
	4.20	.165	21	.826	6	.236	R846-0420-50-A1A	☆	74	2.913	36	1.417	0.76	.029	140.0°
	4.30	.169	27	1.062	6	.236	R846-0430-50-A1A	☆	74	2.913	36	1.417	0.78	.030	140.0°
	4.37	.172	21	.860	6	.236	R846-0437-50-A1A	☆	74	2.913	36	1.417	0.80	.031	140.0°
	4.50	.177	27	1.062	6	.236	R846-0450-50-A1A	☆	74	2.913	36	1.417	0.81	.032	140.0°
	4.60	.181	23	.905	6	.236	R846-0460-50-A1A	☆	74	2.913	36	1.417	0.84	.033	140.0°
	4.76	.187	23	.937	6	.236	R846-0476-50-A1A	☆	82	3.228	44	1.732	0.87	.034	140.0°
	4.80	.189	27	1.062	6	.236	R846-0480-50-A1A	☆	74	2.913	36	1.417	0.87	.034	140.0°
	5.00	.197	35	1.377	6	.236	R846-0500-50-A1A	☆	82	3.228	44	1.732	0.90	.035	140.0°
	5.10	.201	25	1.003	6	.236	R846-0510-50-A1A	☆	82	3.228	44	1.732	0.93	.036	140.0°
	5.16	.203	25	1.015	6	.236	R846-0516-50-A1A	☆	82	3.228	44	1.732	0.94	.037	140.0°
	5.20	.205	26	1.023	6	.236	R846-0520-50-A1A	☆	82	3.228	44	1.732	0.95	.037	140.0°
	5.30	.209	26	1.043	6	.236	R846-0530-50-A1A	☆	82	3.228	44	1.732	0.96	.037	140.0°
	5.40	.213	27	1.062	6	.236	R846-0540-50-A1A	☆	82	3.228	44	1.732	0.98	.038	140.0°
	5.50	.217	27	1.082	6	.236	R846-0550-50-A1A	☆	82	3.228	44	1.732	1.00	.039	140.0°
	5.56	.219	27	1.094	6	.236	R846-0556-50-A1A	☆	82	3.228	44	1.732	1.01	.039	140.0°
	5.80	.228	35	1.377	6	.236	R846-0580-50-A1A	☆	82	3.228	44	1.732	1.05	.041	140.0°
	6.00	.236	35	1.377	6	.236	R846-0600-50-A1A	☆	82	3.228	44	1.732	1.09	.042	140.0°
8	6.10	.240	30	1.200	8	.314	R846-0610-50-A1A	☆	91	3.582	44	1.732	1.11	.043	140.0°
	6.30	.248	31	1.240	8	.314	R846-0630-50-A1A	☆	91	3.582	53	2.086	1.15	.045	140.0°
	6.35	.250	31	1.250	8	.314	R846-0635-50-A1A	☆	91	3.582	53	2.086	1.16	.045	140.0°
	6.40	.252	32	1.259	8	.314	R846-0640-50-A1A	☆	91	3.582	53	2.086	1.16	.045	140.0°
	6.50	.256	32	1.279	8	.314	R846-0650-50-A1A	☆	91	3.582	53	2.086	1.18	.046	140.0°
	6.60	.260	33	1.299	8	.314	R846-0660-50-A1A	☆	91	3.582	53	2.086	1.20	.047	140.0°
	6.80	.268	39	1.535	8	.314	R846-0680-50-A1A	☆	91	3.582	53	2.086	1.23	.048	140.0°
	6.90	.272	34	1.358	8	.314	R846-0690-50-A1A	☆	91	3.582	53	2.086	1.26	.049	140.0°
	7.00	.276	40	1.574	8	.314	R846-0700-50-A1A	☆	91	3.582	53	2.086	1.27	.050	140.0°
	7.14	.281	35	1.405	8	.314	R846-0714-50-A1A	☆	91	3.582	53	2.086	1.30	.051	140.0°
	7.20	.283	36	1.417	8	.314	R846-0720-50-A1A	☆	91	3.582	53	2.086	1.31	.051	140.0°
	7.50	.295	37	1.476	8	.314	R846-0750-50-A1A	☆	91	3.582	53	2.086	1.36	.053	140.0°
	7.94	.313	39	1.562	8	.314	R846-0794-50-A1A	☆	91	3.582	53	2.086	1.44	.056	140.0°
	8.00	.315	40	1.574	8	.314	R846-0800-50-A1A	☆	91	3.582	53	2.086	1.45	.057	140.0°

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция

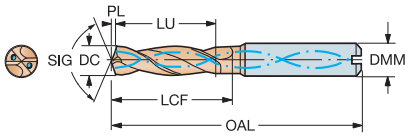
CoroDrill® Delta-C 4 – 5 × DC с внутренним подводом СОЖ

Цилиндрический хвостовик

Для области применения ISO-S

TSYC	R846..50-A1A
BSG	DIN6537
TCHA	H9





CZC MS	DC	DC"	LU	LU"	DMM	DMM"	Код заказа	S 1220	Размеры, мм, *дюйм* OAL	OAL"	LCF	LCF"	PL	PL"	SIG
10	8.50	.335	44	1.732	10	.393	R846-0850-50-A1A	☆	103	4.055	61	2.401	1.54	.060	140.0°
	8.60	.339	43	1.692	10	.393	R846-0860-50-A1A	☆	103	4.055	61	2.401	1.57	.061	140.0°
	8.73	.344	43	1.718	10	.393	R846-0873-50-A1A	☆	103	4.055	61	2.401	1.59	.062	140.0°
	8.90	.350	44	1.751	10	.393	R846-0890-50-A1A	☆	103	4.055	61	2.401	1.62	.063	140.0°
	9.00	.354	45	1.771	10	.393	R846-0900-50-A1A	☆	103	4.055	61	2.401	1.63	.064	140.0°
	9.13	.359	45	1.797	10	.393	R846-0913-50-A1A	☆	103	4.055	61	2.401	1.66	.065	140.0°
	9.30	.366	45	1.771	10	.393	R846-0930-50-A1A	☆	103	4.055	61	2.401	1.69	.066	140.0°
	9.40	.370	47	1.850	10	.393	R846-0940-50-A1A	☆	103	4.055	61	2.401	1.71	.067	140.0°
	9.53	.375	47	1.874	10	.393	R846-0953-50-A1A	☆	103	4.055	61	2.401	1.73	.068	140.0°
	9.60	.378	45	1.771	10	.393	R846-0960-50-A1A	☆	103	4.055	61	2.401	1.74	.068	140.0°
	9.80	.386	45	1.771	10	.393	R846-0980-50-A1A	☆	103	4.055	61	2.401	1.78	.070	140.0°
	10.00	.394	45	1.771	10	.393	R846-1000-50-A1A	☆	103	4.055	61	2.401	1.81	.071	140.0°
12	10.20	.402	50	1.968	12	.472	R846-1020-50-A1A	☆	118	4.645	71	2.795	1.85	.073	140.0°
	10.32	.406	51	2.031	12	.472	R846-1032-50-A1A	☆	118	4.645	70	2.755	1.88	.074	140.0°
	10.70	.421	53	2.106	12	.472	R846-1070-50-A1A	☆	118	4.645	70	2.755	1.95	.076	140.0°
	11.00	.433	51	2.007	12	.472	R846-1100-50-A1A	☆	118	4.645	71	2.795	2.00	.078	140.0°
	11.11	.437	55	2.187	12	.472	R846-1111-50-A1A	☆	118	4.645	70	2.755	2.02	.079	140.0°
	11.91	.469	59	2.344	12	.472	R846-1191-50-A1A	☆	118	4.645	70	2.755	2.17	.085	140.0°
	12.00	.472	51	2.007	12	.472	R846-1200-50-A1A	☆	118	4.645	71	2.795	2.18	.085	140.0°
14	12.70	.500	63	2.500	14	.551	R846-1270-50-A1A	☆	124	4.881	76	2.992	2.31	.090	140.0°
	13.00	.512	65	2.559	14	.551	R846-1300-50-A1A	☆	124	4.881	76	2.992	2.37	.093	140.0°
	13.50	.531	60	2.362	14	.551	R846-1350-50-A1A	☆	124	4.881	60	2.362	2.46	.096	140.0°
	14.00	.551	59	2.322	14	.551	R846-1400-50-A1A	☆	124	4.881	76	2.992	2.55	.100	140.0°
16	14.25	.561	71	2.805	16	.629	R846-1425-50-A1A	☆	133	5.236	82	3.228	2.59	.101	140.0°
	14.29	.563	71	2.812	16	.629	R846-1429-50-A1A	☆	133	5.236	82	3.228	2.60	.102	140.0°
	15.00	.591	67	2.637	16	.629	R846-1500-50-A1A	☆	133	5.236	82	3.228	2.73	.107	140.0°
	15.50	.610	66	2.598	16	.629	R846-1550-50-A1A	☆	133	5.236	82	3.228	2.82	.111	140.0°
	15.87	.625	66	2.598	16	.629	R846-1587-50-A1A	☆	133	5.236	82	3.228	2.89	.113	140.0°
	16.00	.630	66	2.598	16	.629	R846-1600-50-A1A	☆	133	5.236	82	3.228	2.91	.114	140.0°

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция

CoroDrill® 870

Надежное высокопроизводительное сверло со сменными головками



Высокоточное соединение между головкой и корпусом сверла обеспечивает дополнительную жесткость и простоту смены головок.

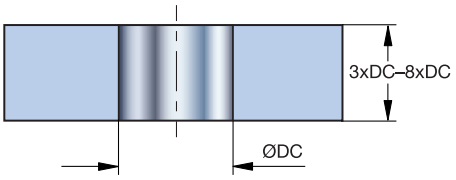


Оптимизированные форма, размер и угол подъема стружечных канавок обеспечивают беспрепятственную эвакуацию стружки и общую жесткость инструмента.



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.



Диапазон диаметров, мм (дюйм)	12.00 - 18.00 (.472 - .709)	18.01 - 25.99 (.709 - 1.023)
Точность отверстия, мм (дюйм)	0/+0.043 (0/+0.0017)	0/+0.052 (0/+0.0020)

Области применения по ISO:

P K

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

870	–	1250	–	11	L	16	–	3
1		2		3	4	5		6

1 Семейство продукта

2 Минимальный диаметр головки (мм) - DCN

3 Посадочный размер головки

4 Тип хвостовика
L = ISO 9766, LX = ISO 9766 дюймового исполнения

5 Диаметр хвостовика DMM

6 Max глубина сверления (x D_c)

Сменная головка

870	–	1270	–	11	PM
1		2		3	4

1 Семейство продукта

2 Диаметр головки (мм) - DC

3 Посадочный размер головки

4 Геометрия
PM = ISO P, получистовая обработка
KM = ISO K, получистовая обработка

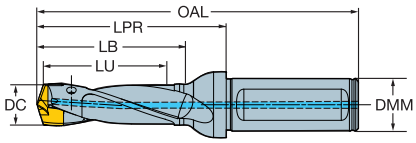
CoroDrill® 870 3 – 5 x DC с внутренним подводом СОЖ

Корпуса сверл

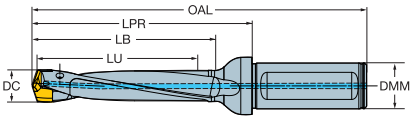
Цилиндрический хвостовик с лыской по ISO 9766 - метрическое исполнение



TSYC 870..L-3
TCHA H9



870..L-5
H9



3 x DC

CZC MS		DCN	DCN"	DCX	DCX"	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* DMM	DMM"	LU	LU"	LB	LB"	OAL	OAL"	LPR	LPR"
16	10	12.00	.472	12.49	.491	870-1200-10L16-3	16.00	.629	37.5	1.476	42	1.653	103	4.055	55	2.165
	11	12.50	.492	12.99	.511	870-1250-11L16-3	16.00	.629	39.0	1.535	43	1.692	104	4.094	56	2.204
	12	13.00	.511	13.49	.531	870-1300-12L16-3	16.00	.629	40.5	1.594	45	1.771	106	4.173	58	2.283
	13	13.50	.531	13.99	.550	870-1350-13L16-3	16.00	.629	42.0	1.653	47	1.850	108	4.251	60	2.362
20	14	14.00	.551	14.99	.590	870-1400-14L20-3	20.00	.787	45.0	1.771	50	1.968	116	4.566	66	2.598
	15	15.00	.590	15.99	.629	870-1500-15L20-3	20.00	.787	48.0	1.889	53	2.086	119	4.685	69	2.716
	16	16.00	.629	16.99	.668	870-1600-16L20-3	20.00	.787	51.0	2.007	56	2.204	122	4.803	72	2.834
	17	17.00	.669	17.99	.708	870-1700-17L20-3	20.00	.787	54.0	2.125	59	2.322	126	4.960	76	2.992
	18	18.00	.708	18.99	.747	870-1800-18L20-3	20.00	.787	57.0	2.244	62	2.440	129	5.078	79	3.110
25	19	19.00	.748	19.99	.787	870-1900-19L25-3	25.00	.984	60.0	2.362	66	2.598	142	5.590	86	3.385
	20	20.00	.787	20.99	.826	870-2000-20L25-3	25.00	.984	63.0	2.480	69	2.716	146	5.748	90	3.543
	21	21.00	.826	21.99	.865	870-2100-21L25-3	25.00	.984	66.0	2.598	72	2.834	149	5.866	93	3.661
	22	22.00	.866	22.99	.905	870-2200-22L25-3	25.00	.984	69.0	2.716	76	2.992	153	6.023	97	3.818
	23	23.00	.905	23.99	.944	870-2300-23L25-3	25.00	.984	72.0	2.834	79	3.110	157	6.181	101	3.976
32	24	24.00	.944	24.99	.983	870-2400-24L32-3	32.00	1.259	75.0	2.952	82	3.228	168	6.614	108	4.251
	25	25.00	.984	25.99	1.023	870-2500-25L32-3	32.00	1.259	78.0	3.070	85	3.346	171	6.732	111	4.370

5 × DC

CZC MS		DCN	DCN"	DCX	DCX"	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* DMM	DMM"	LU	LU"	LB	LB"	OAL	OAL"	LPR	LPR"
16	10	12.00	.472	12.49	.491	870-1200-10L16-5	16.00	.629	62.5	2.460	66	2.598	127	5.000	79	3.110
	11	12.50	.492	12.99	.511	870-1250-11L16-5	16.00	.629	65.0	2.559	69	2.716	130	5.118	82	3.228
	12	13.00	.511	13.49	.531	870-1300-12L16-5	16.00	.629	67.5	2.657	72	2.834	133	5.236	85	3.346
	13	13.50	.531	13.99	.550	870-1350-13L16-5	16.00	.629	70.0	2.755	74	2.913	135	5.314	87	3.425
20	14	14.00	.551	14.99	.590	870-1400-14L20-5	20.00	.787	75.0	2.952	80	3.149	146	5.748	96	3.779
	15	15.00	.590	15.99	.629	870-1500-15L20-5	20.00	.787	80.0	3.149	85	3.346	151	5.944	101	3.976
	16	16.00	.629	16.99	.668	870-1600-16L20-5	20.00	.787	85.0	3.346	90	3.543	156	6.141	106	4.173
	17	17.00	.669	17.99	.708	870-1700-17L20-5	20.00	.787	90.0	3.543	95	3.740	162	6.377	112	4.409
	18	18.00	.708	18.99	.747	870-1800-18L20-5	20.00	.787	95.0	3.740	100	3.937	166	6.535	116	4.566
25	19	19.00	.748	19.99	.787	870-1900-19L25-5	25.00	.984	100.0	3.937	106	4.173	182	7.165	126	4.960
	20	20.00	.787	20.99	.826	870-2000-20L25-5	25.00	.984	105.0	4.133	111	4.370	188	7.401	132	5.196
	21	21.00	.826	21.99	.865	870-2100-21L25-5	25.00	.984	110.0	4.330	116	4.566	193	7.598	137	5.393
	22	22.00	.866	22.99	.905	870-2200-22L25-5	25.00	.984	115.0	4.527	122	4.803	199	7.834	143	5.629
	23	23.00	.905	23.99	.944	870-2300-23L25-5	25.00	.984	120.0	4.724	127	5.000	205	8.070	149	5.866
32	24	24.00	.944	24.99	.983	870-2400-24L32-5	32.00	1.259	125.0	4.921	132	5.196	219	8.622	159	6.259
	25	25.00	.984	25.99	1.023	870-2500-25L32-5	32.00	1.259	130.0	5.118	137	5.393	223	8.779	163	6.417

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция

E122 J2

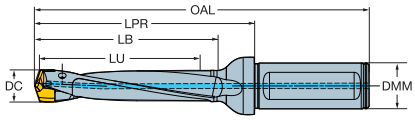
CoroDrill® 870 8 x DC с внутренним подводом СОЖ

Корпуса сверл

Цилиндрический хвостовик с лыской по ISO 9766 - метрическое исполнение

TSYC 870..L-8
TCHA H9





8 x DC

CZC MS		DCN	DCN"	DCX	DCX"	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* DMM	DMM"	LU	LU"	LB	LB"	OAL	OAL"	LPR	LPR"
16	10	12.00	.472	12.49	.491	870-1200-10L16-8	16.00	.629	100.0	3.937	105	4.133	166	6.535	118	4.645
	11	12.50	.492	12.99	.511	870-1250-11L16-8	16.00	.629	104.0	4.094	108	4.251	169	6.653	121	4.763
	12	13.00	.511	13.49	.531	870-1300-12L16-8	16.00	.629	108.0	4.251	113	4.448	174	6.850	126	4.960
	13	13.50	.531	13.99	.550	870-1350-13L16-8	16.00	.629	112.0	4.409	117	4.606	178	7.007	130	5.118
20	14	14.00	.551	14.99	.590	870-1400-14L20-8	20.00	.787	120.0	4.724	125	4.921	191	7.519	141	5.551
	15	15.00	.590	15.99	.629	870-1500-15L20-8	20.00	.787	128.0	5.039	133	5.236	199	7.834	149	5.866
	16	16.00	.629	16.99	.668	870-1600-16L20-8	20.00	.787	136.0	5.354	141	5.551	207	8.149	157	6.181
	17	17.00	.669	17.99	.708	870-1700-17L20-8	20.00	.787	144.0	5.669	149	5.866	216	8.503	166	6.535
	18	18.00	.708	18.99	.747	870-1800-18L20-8	20.00	.787	152.0	5.984	157	6.181	224	8.818	174	6.850
25	19	19.00	.748	19.99	.787	870-1900-19L25-8	25.00	.984	160.0	6.299	166	6.535	242	9.527	186	7.322
	20	20.00	.787	20.99	.826	870-2000-20L25-8	25.00	.984	168.0	6.614	174	6.850	251	9.881	195	7.677
	21	21.00	.826	21.99	.865	870-2100-21L25-8	25.00	.984	176.0	6.929	182	7.165	259	10.196	203	7.992
	22	22.00	.866	22.99	.905	870-2200-22L25-8	25.00	.984	184.0	7.244	122	4.803	268	10.551	212	8.346
	23	23.00	.905	23.99	.944	870-2300-23L25-8	25.00	.984	192.0	7.559	199	7.834	277	10.905	221	8.700
32	24	24.00	.944	24.99	.983	870-2400-24L32-8	32.00	1.259	200.0	7.874	207	8.149	293	11.535	233	9.173
	25	25.00	.984	25.99	1.023	870-2500-25L32-8	32.00	1.259	208.0	8.188	215	8.464	301	11.850	241	9.488

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция

E122 J2

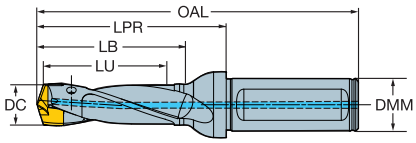
CoroDrill® 870 3 – 5 x DC с внутренним подводом СОЖ

Корпуса сверл

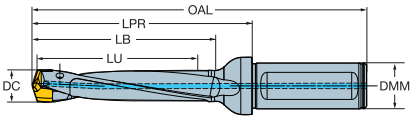
Цилиндрический хвостовик с лыской по ISO 9766 - дюймовое исполнение



TSYC 870..LX-3
TCHA H9



870..LX-5
H9



3 x DC

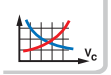
CZC MS		DCN	DCN"	DCX	DCX"	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* DMM	DMM"	LU	LU"	LB	LB"	OAL	OAL"	LPR	LPR"
5/8	10	12.00	.472	12.49	.491	870-1200-10LX063-3	15.87	.625	37.5	1.476	42	1.653	103	4.055	55	2.165
	11	12.50	.492	12.99	.511	870-1250-11LX063-3	15.87	.625	39.0	1.535	43	1.692	104	4.094	56	2.204
	12	13.00	.511	13.49	.531	870-1300-12LX063-3	15.87	.625	40.5	1.594	45	1.771	106	4.173	58	2.283
	13	13.50	.531	13.99	.550	870-1350-13LX063-3	15.87	.625	42.0	1.653	47	1.850	108	4.251	60	2.362
3/4	14	14.00	.551	14.99	.590	870-1400-14LX075-3	19.05	.750	45.0	1.771	50	1.968	116	4.566	66	2.598
	15	15.00	.590	15.99	.629	870-1500-15LX075-3	19.05	.750	48.0	1.889	53	2.086	119	4.685	69	2.716
	16	16.00	.629	16.99	.668	870-1600-16LX075-3	19.05	.750	51.0	2.007	56	2.204	122	4.803	72	2.834
	17	17.00	.669	17.99	.708	870-1700-17LX075-3	19.05	.750	54.0	2.125	59	2.322	126	4.960	76	2.992
	18	18.00	.708	18.99	.747	870-1800-18LX075-3	19.05	.750	57.0	2.244	62	2.440	129	5.078	79	3.110
1	19	19.00	.748	19.99	.787	870-1900-19LX1-3	25.40	1.000	60.0	2.362	66	2.598	142	5.590	86	3.385
	20	20.00	.787	20.99	.826	870-2000-20LX1-3	25.40	1.000	63.0	2.480	69	2.716	146	5.748	90	3.543
	21	21.00	.826	21.99	.865	870-2100-21LX1-3	25.40	1.000	66.0	2.598	72	2.834	149	5.866	93	3.661
	22	22.00	.866	22.99	.905	870-2200-22LX1-3	25.40	1.000	69.0	2.716	76	2.992	153	6.023	97	3.818
	23	23.00	.905	23.99	.944	870-2300-23LX1-3	25.40	1.000	72.0	2.834	79	3.110	157	6.181	101	3.976
1 1/4	24	24.00	.944	24.99	.983	870-2400-24LX125-3	31.75	1.250	75.0	2.952	82	3.228	168	6.614	108	4.251
	25	25.00	.984	25.99	1.023	870-2500-25LX125-3	31.75	1.250	78.0	3.070	85	3.346	171	6.732	111	4.370

5 × DC

CZC MS		DCN	DCN"	DCX	DCX"	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* DMM	DMM"	LU	LU"	LB	LB"	OAL	OAL"	LPR	LPR"
5/8	10	12.00	.472	12.49	.491	870-1200-10LX063-5	15.87	.625	62.5	2.460	66	2.598	127	5.000	79	3.110
	11	12.50	.492	12.99	.511	870-1250-11LX063-5	15.87	.625	65.0	2.559	69	2.716	130	5.118	82	3.228
	12	13.00	.511	13.49	.531	870-1300-12LX063-5	15.87	.625	67.5	2.657	72	2.834	133	5.236	85	3.346
	13	13.50	.531	13.99	.550	870-1350-13LX063-5	15.87	.625	70.0	2.755	74	2.913	135	5.314	87	3.425
3/4	14	14.00	.551	14.99	.590	870-1400-14LX075-5	19.05	.750	75.0	2.952	80	3.149	146	5.748	96	3.779
	15	15.00	.590	15.99	.629	870-1500-15LX075-5	19.05	.750	80.0	3.149	85	3.346	151	5.944	101	3.976
	16	16.00	.629	16.99	.668	870-1600-16LX075-5	19.05	.750	85.0	3.346	90	3.543	156	6.141	106	4.173
	17	17.00	.669	17.99	.708	870-1700-17LX075-5	19.05	.750	90.0	3.543	95	3.740	162	6.377	112	4.409
	18	18.00	.708	18.99	.747	870-1800-18LX075-5	19.05	.750	95.0	3.740	100	3.937	166	6.535	116	4.566
1	19	19.00	.748	19.99	.787	870-1900-19LX1-5	25.40	1.000	100.0	3.937	106	4.173	182	7.165	126	4.960
	20	20.00	.787	20.99	.826	870-2000-20LX1-5	25.40	1.000	105.0	4.133	111	4.370	188	7.401	132	5.196
	21	21.00	.826	21.99	.865	870-2100-21LX1-5	25.40	1.000	110.0	4.330	116	4.566	193	7.598	137	5.393
	22	22.00	.866	22.99	.905	870-2200-22LX1-5	25.40	1.000	115.0	4.527	122	4.803	199	7.834	143	5.629
	23	23.00	.905	23.99	.944	870-2300-23LX1-5	25.40	1.000	120.0	4.724	127	5.000	205	8.070	149	5.866
1 1/4	24	24.00	.944	24.99	.983	870-2400-24LX125-5	31.75	1.250	125.0	4.921	132	5.196	219	8.622	159	6.259
	25	25.00	.984	25.99	1.023	870-2500-25LX125-5	31.75	1.250	130.0	5.118	137	5.393	223	8.779	163	6.417

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция





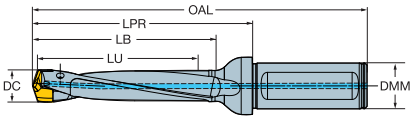
CoroDrill® 870 8 x DC с внутренним подводом СОЖ

Корпуса сверл

Цилиндрический хвостовик с лыской по ISO 9766 - дюймовое исполнение

TSYC 870..LX-8
TCHA H9





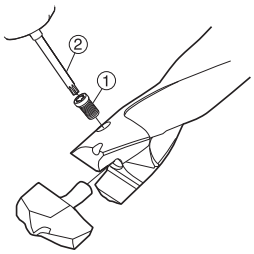
8 x DC

CZC MS		DCN	DCN"	DCX	DCX"	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* DMM	DMM"	LU	LU"	LB	LB"	OAL	OAL"	LPR	LPR"
5/8	10	12.00	.472	12.49	.491	870-1200-10LX063-8	15.87	.625	100.0	3.937	105	4.133	166	6.535	118	4.645
	11	12.50	.492	12.99	.511	870-1250-11LX063-8	15.87	.625	104.0	4.094	108	4.251	169	6.653	121	4.763
	12	13.00	.511	13.49	.531	870-1300-12LX063-8	15.87	.625	108.0	4.251	113	4.448	174	6.850	126	4.960
	13	13.50	.531	13.99	.550	870-1350-13LX063-8	15.87	.625	112.0	4.409	117	4.606	178	7.007	130	5.118
3/4	14	14.00	.551	14.99	.590	870-1400-14LX075-8	19.05	.750	120.0	4.724	125	4.921	191	7.519	141	5.551
	15	15.00	.590	15.99	.629	870-1500-15LX075-8	19.05	.750	128.0	5.039	133	5.236	199	7.834	149	5.866
	16	16.00	.629	16.99	.668	870-1600-16LX075-8	19.05	.750	136.0	5.354	141	5.551	207	8.149	157	6.181
	17	17.00	.669	17.99	.708	870-1700-17LX075-8	19.05	.750	144.0	5.669	149	5.866	216	8.503	166	6.535
	18	18.00	.708	18.99	.747	870-1800-18LX075-8	19.05	.750	152.0	5.984	157	6.181	224	8.818	174	6.850
1	19	19.00	.748	19.99	.787	870-1900-19LX1-8	25.40	1.000	160.0	6.299	166	6.535	242	9.527	186	7.322
	20	20.00	.787	20.99	.826	870-2000-20LX1-8	25.40	1.000	168.0	6.614	174	6.850	251	9.881	195	7.677
	21	21.00	.826	21.99	.865	870-2100-21LX1-8	25.40	1.000	176.0	6.929	182	7.165	259	10.196	203	7.992
	22	22.00	.866	22.99	.905	870-2200-22LX1-8	25.40	1.000	184.0	7.244	191	7.519	268	10.551	212	8.346
	23	23.00	.905	23.99	.944	870-2300-23LX1-8	25.40	1.000	192.0	7.559	199	7.834	277	10.905	221	8.700
1 1/4	24	24.00	.944	24.99	.983	870-2400-24LX125-8	31.75	1.250	200.0	7.874	207	8.149	293	11.535	233	9.173
	25	25.00	.984	25.99	1.023	870-2500-25LX125-8	31.75	1.250	208.0	8.188	215	8.464	301	11.850	241	9.488

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция

Комплектующие для CoroDrill® 870



	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)
20-23	5513 031-04	5680 046-04 (9IP)	5680 100-04	1.4 (12)
24-25	5513 031-06	5680 046-05 (10IP)	5680 100-05	2.0(18)

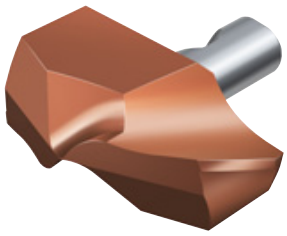
[1)] Принадлежности, заказываются отдельно

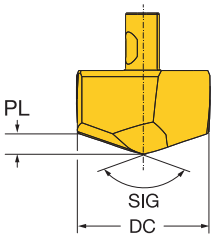
E122 J2

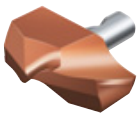
Сменные головки для сверл CoroDrill® 870

Для обработки материалов группы ISO-P

TSYC 870-PM





	DC	DC"	Код заказа	P 4234	PL	PL"	SIG
	10	12.00	.472	870-1200-10-PM	☆	1.8	.072	142°
		12.10	.476	870-1210-10-PM	☆	1.8	.072	142°
		12.20	.480	870-1220-10-PM	☆	1.9	.073	142°
		12.30	.484	870-1230-10-PM	☆	1.9	.074	142°
		12.40	.488	870-1240-10-PM	☆	1.9	.074	142°
	11	12.50	.492	870-1250-11-PM	☆	1.9	.075	142°
		12.60	.496	870-1260-11-PM	☆	1.9	.075	142°
		12.70	.500	870-1270-11-PM	☆	2.0	.076	142°
		12.80	.503	870-1280-11-PM	☆	2.0	.077	142°
		12.90	.507	870-1290-11-PM	☆	2.0	.077	142°
	12	13.00	.511	870-1300-12-PM	☆	2.0	.078	142°
		13.10	.515	870-1310-12-PM	☆	2.0	.079	142°
		13.20	.519	870-1320-12-PM	☆	2.0	.079	142°
		13.30	.523	870-1330-12-PM	☆	2.0	.080	142°
		13.40	.527	870-1340-12-PM	☆	2.1	.081	142°
	13	13.50	.531	870-1350-13-PM	☆	2.1	.081	142°
		13.60	.535	870-1360-13-PM	☆	2.1	.082	142°
		13.70	.539	870-1370-13-PM	☆	2.1	.083	142°
		13.80	.543	870-1380-13-PM	☆	2.1	.083	142°
		13.90	.547	870-1390-13-PM	☆	2.1	.084	142°
	14	14.00	.551	870-1400-14-PM	☆	2.1	.083	142°
		14.10	.555	870-1410-14-PM	☆	2.2	.084	142°
		14.20	.559	870-1420-14-PM	☆	2.2	.085	142°
		14.29	.562	870-1429-14-PM	☆	2.2	.085	142°
		14.30	.562	870-1430-14-PM	☆	2.2	.085	142°
		14.40	.566	870-1440-14-PM	☆	2.2	.086	142°
		14.50	.570	870-1450-14-PM	☆	2.2	.087	142°
		14.60	.574	870-1460-14-PM	☆	2.2	.087	142°
		14.70	.578	870-1470-14-PM	☆	2.2	.088	142°
		14.80	.582	870-1480-14-PM	☆	2.3	.089	142°
		14.90	.586	870-1490-14-PM	☆	2.3	.089	142°
	15	15.00	.590	870-1500-15-PM	☆	2.3	.089	142°
		15.10	.594	870-1510-15-PM	☆	2.3	.090	142°
		15.20	.598	870-1520-15-PM	☆	2.3	.091	142°
		15.30	.602	870-1530-15-PM	☆	2.3	.092	142°
		15.40	.606	870-1540-15-PM	☆	2.4	.092	142°
		15.50	.610	870-1550-15-PM	☆	2.4	.093	142°
		15.60	.614	870-1560-15-PM	☆	2.4	.094	142°
		15.70	.618	870-1570-15-PM	☆	2.4	.094	142°
		15.80	.622	870-1580-15-PM	☆	2.4	.095	142°
		15.88	.625	870-1588-15-PM	☆	2.4	.095	142°
		15.90	.625	870-1590-15-PM	☆	2.4	.096	142°

Размеры, мм, *дюйм*

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

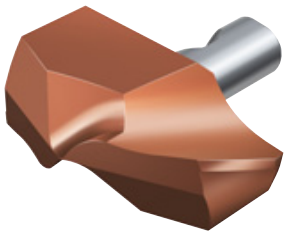
= Новая продукция

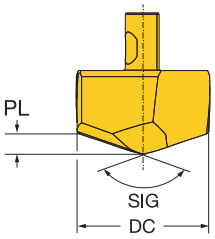
E122 J2

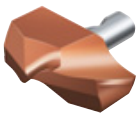
Сменные головки для сверл CoroDrill® 870

Для обработки материалов группы ISO-P

TSYC 870-PM





		DC	DC"	Код заказа	P 4234	PL	PL"	SIG
						Размеры, мм, *дюйм*		
	16	16.00	.629	**870-1600-16-PM**	☆	2.4	.095	142°
		16.10	.633	**870-1610-16-PM**	☆	2.4	.096	142°
		16.13	.635	**870-1613-16-PM**	☆	2.4	.096	142°
		16.20	.637	**870-1620-16-PM**	☆	2.5	.096	142°
		16.30	.641	**870-1630-16-PM**	☆	2.5	.097	142°
		16.40	.645	**870-1640-16-PM**	☆	2.5	.098	142°
		16.50	.649	**870-1650-16-PM**	☆	2.5	.098	142°
		16.60	.653	**870-1660-16-PM**	☆	2.5	.099	142°
		16.70	.657	**870-1670-16-PM**	☆	2.5	.100	142°
		16.80	.661	**870-1680-16-PM**	☆	2.6	.100	142°
		16.90	.665	**870-1690-16-PM**	☆	2.6	.101	142°
	17	17.00	.669	**870-1700-17-PM**	☆	2.6	.101	142°
		17.10	.673	**870-1710-17-PM**	☆	2.6	.101	142°
		17.20	.677	**870-1720-17-PM**	☆	2.6	.102	142°
		17.30	.681	**870-1730-17-PM**	☆	2.6	.103	142°
		17.40	.685	**870-1740-17-PM**	☆	2.6	.104	142°
		17.46	.687	**870-1746-17-PM**	☆	2.7	.104	142°
		17.50	.688	**870-1750-17-PM**	☆	2.7	.104	142°
		17.60	.692	**870-1760-17-PM**	☆	2.7	.105	142°
		17.70	.696	**870-1770-17-PM**	☆	2.7	.106	142°
		17.80	.700	**870-1780-17-PM**	☆	2.7	.106	142°
		17.90	.704	**870-1790-17-PM**	☆	2.7	.107	142°
	18	18.00	.708	**870-1800-18-PM**	☆	2.7	.107	142°
		18.10	.712	**870-1810-18-PM**	☆	2.7	.107	142°
		18.20	.716	**870-1820-18-PM**	☆	2.8	.108	142°
		18.30	.720	**870-1830-18-PM**	☆	2.8	.109	142°
		18.40	.724	**870-1840-18-PM**	☆	2.8	.109	142°
		18.50	.728	**870-1850-18-PM**	☆	2.8	.110	142°
		18.60	.732	**870-1860-18-PM**	☆	2.8	.111	142°
		18.70	.736	**870-1870-18-PM**	☆	2.8	.111	142°
		18.80	.740	**870-1880-18-PM**	☆	2.8	.112	142°
		18.90	.744	**870-1890-18-PM**	☆	2.9	.112	142°
	19	19.00	.748	**870-1900-19-PM**	☆	2.9	.112	142°
		19.05	.750	**870-1905-19-PM**	☆	2.9	.113	142°
		19.10	.751	**870-1910-19-PM**	☆	2.9	.113	142°
		19.20	.755	**870-1920-19-PM**	☆	2.9	.114	142°
		19.25	.757	**870-1925-19-PM**	☆	2.9	.114	142°
		19.30	.759	**870-1930-19-PM**	☆	2.9	.114	142°
		19.40	.763	**870-1940-19-PM**	☆	2.9	.115	142°
		19.50	.767	**870-1950-19-PM**	☆	3.0	.116	142°
		19.60	.771	**870-1960-19-PM**	☆	3.0	.116	142°
		19.70	.775	**870-1970-19-PM**	☆	3.0	.117	142°
		19.80	.779	**870-1980-19-PM**	☆	3.0	.118	142°
		19.90	.783	**870-1990-19-PM**	☆	3.0	.118	142°

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция

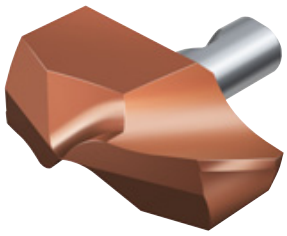
E122 J2

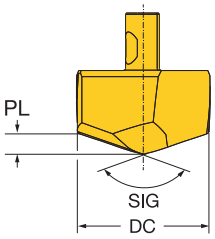
SANDVIK Coromant

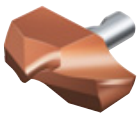
Сменные головки для сверл CoroDrill® 870

Для обработки материалов группы ISO-P

TSYC 870-PM





		DC	DC"	Код заказа	P 4234	PL	PL"	SIG
	20	20.00	.787	870-2000-20-PM	☆	3.0	.118	142°
		20.10	.791	870-2010-20-PM	☆	3.0	.119	142°
		20.20	.795	870-2020-20-PM	☆	3.1	.120	142°
		20.30	.799	870-2030-20-PM	☆	3.1	.120	142°
		20.40	.803	870-2040-20-PM	☆	3.1	.121	142°
		20.50	.807	870-2050-20-PM	☆	3.1	.122	142°
		20.60	.811	870-2060-20-PM	☆	3.1	.122	142°
		20.64	.812	870-2064-20-PM	☆	3.1	.123	142°
		20.70	.814	870-2070-20-PM	☆	3.1	.123	142°
		20.80	.818	870-2080-20-PM	☆	3.2	.124	142°
		20.90	.822	870-2090-20-PM	☆	3.2	.124	142°
	21	21.00	.826	870-2100-21-PM	☆	3.2	.124	142°
		21.10	.830	870-2110-21-PM	☆	3.2	.125	142°
		21.20	.834	870-2120-21-PM	☆	3.2	.125	142°
		21.30	.838	870-2130-21-PM	☆	3.2	.126	142°
		21.40	.842	870-2140-21-PM	☆	3.2	.127	142°
		21.50	.846	870-2150-21-PM	☆	3.2	.127	142°
		21.60	.850	870-2160-21-PM	☆	3.3	.128	142°
		21.70	.854	870-2170-21-PM	☆	3.3	.129	142°
		21.80	.858	870-2180-21-PM	☆	3.3	.129	142°
		21.90	.862	870-2190-21-PM	☆	3.3	.130	142°
	22	22.00	.866	870-2200-22-PM	☆	3.3	.130	142°
		22.10	.870	870-2210-22-PM	☆	3.3	.131	142°
		22.20	.874	870-2220-22-PM	☆	3.4	.131	142°
		22.23	.875	870-2223-22-PM	☆	3.4	.131	142°
		22.30	.877	870-2230-22-PM	☆	3.4	.132	142°
		22.40	.881	870-2240-22-PM	☆	3.4	.133	142°
		22.50	.885	870-2250-22-PM	☆	3.4	.133	142°
		22.60	.889	870-2260-22-PM	☆	3.4	.134	142°
		22.70	.893	870-2270-22-PM	☆	3.4	.135	142°
		22.80	.897	870-2280-22-PM	☆	3.4	.135	142°
		22.90	.901	870-2290-22-PM	☆	3.5	.136	142°
	23	23.00	.905	870-2300-23-PM	☆	3.5	.136	142°
		23.10	.909	870-2310-23-PM	☆	3.5	.136	142°
		23.20	.913	870-2320-23-PM	☆	3.5	.137	142°
		23.30	.917	870-2330-23-PM	☆	3.5	.138	142°
		23.40	.921	870-2340-23-PM	☆	3.5	.138	142°
		23.50	.925	870-2350-23-PM	☆	3.5	.139	142°
		23.60	.929	870-2360-23-PM	☆	3.6	.140	142°
		23.70	.933	870-2370-23-PM	☆	3.6	.140	142°
		23.80	.937	870-2380-23-PM	☆	3.6	.141	142°
		23.81	.937	870-2381-23-PM	☆	3.6	.141	142°
		23.90	.940	870-2390-23-PM	☆	3.6	.142	142°

Размеры, мм, *дюйм*

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

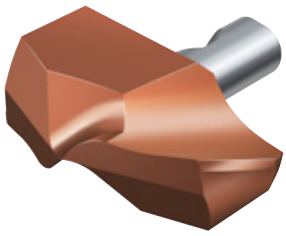
= Новая продукция

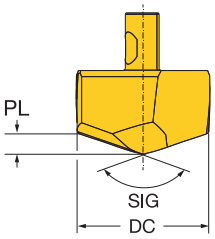
E122 J2

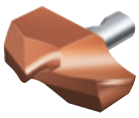
Сменные головки для сверл CoroDrill® 870

Для обработки материалов группы ISO-P

TSYC 870-PM





		DC	DC"	Код заказа	P 4234	Размеры, мм, *дюйм* PL	PL"	SIG
	24	24.00	.944	870-2400-24-PM	☆	3.6	.142	142°
		24.10	.948	870-2410-24-PM	☆	3.6	.143	142°
		24.20	.952	870-2420-24-PM	☆	3.6	.143	142°
		24.30	.956	870-2430-24-PM	☆	3.7	.144	142°
		24.40	.960	870-2440-24-PM	☆	3.7	.145	142°
		24.50	.964	870-2450-24-PM	☆	3.7	.145	142°
		24.60	.968	870-2460-24-PM	☆	3.7	.146	142°
		24.70	.972	870-2470-24-PM	☆	3.7	.147	142°
		24.80	.976	870-2480-24-PM	☆	3.8	.147	142°
		24.90	.980	870-2490-24-PM	☆	3.8	.148	142°
	25	25.00	.984	870-2500-25-PM	☆	3.8	.148	142°
		25.10	.988	870-2510-25-PM	☆	3.8	.148	142°
		25.20	.992	870-2520-25-PM	☆	3.8	.149	142°
		25.30	.996	870-2530-25-PM	☆	3.8	.150	142°
		25.40	1.000	870-2540-25-PM	☆	3.8	.150	142°
		25.50	1.003	870-2550-25-PM	☆	3.8	.151	142°
		25.60	1.007	870-2560-25-PM	☆	3.9	.151	142°
		25.70	1.011	870-2570-25-PM	☆	3.9	.152	142°
		25.80	1.015	870-2580-25-PM	☆	3.9	.153	142°
		25.90	1.019	870-2590-25-PM	☆	3.9	.153	142°

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

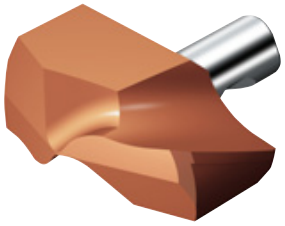
= Новая продукция

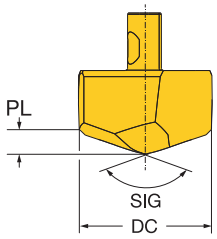
E122 J2

Сменные головки для сверл CoroDrill® 870

Для обработки материалов группы ISO-K

TSYC 870-KM





	DC	DC"	Код заказа	K 3234	PL	PL"	SIG
	10	12.00	.472	870-1200-10-KM	☆	2.2	.085	142°
		12.10	.476	870-1210-10-KM	☆	2.2	.086	142°
		12.20	.480	870-1220-10-KM	☆	2.2	.087	142°
		12.30	.484	870-1230-10-KM	☆	2.2	.087	142°
		12.40	.488	870-1240-10-KM	☆	2.2	.088	142°
	11	12.50	.492	870-1250-11-KM	☆	2.3	.089	142°
		12.60	.496	870-1260-11-KM	☆	2.3	.089	142°
		12.70	.500	870-1270-11-KM	☆	2.3	.090	142°
		12.80	.503	870-1280-11-KM	☆	2.3	.091	142°
		12.90	.507	870-1290-11-KM	☆	2.3	.092	142°
	12	13.00	.511	870-1300-12-KM	☆	2.4	.094	142°
		13.10	.515	870-1310-12-KM	☆	2.4	.095	142°
		13.20	.519	870-1320-12-KM	☆	2.4	.096	142°
		13.30	.523	870-1330-12-KM	☆	2.5	.096	142°
		13.40	.527	870-1340-12-KM	☆	2.5	.097	142°
	13	13.50	.531	870-1350-13-KM	☆	2.5	.098	142°
		13.60	.535	870-1360-13-KM	☆	2.5	.098	142°
		13.70	.539	870-1370-13-KM	☆	2.5	.099	142°
		13.80	.543	870-1380-13-KM	☆	2.6	.100	142°
		13.90	.547	870-1390-13-KM	☆	2.6	.100	142°
	14	14.00	.551	870-1400-14-KM	☆	2.6	.100	142°
		14.10	.555	870-1410-14-KM	☆	2.6	.101	142°
		14.20	.559	870-1420-14-KM	☆	2.6	.101	142°
		14.29	.562	870-1429-14-KM	☆	2.6	.102	142°
		14.30	.562	870-1430-14-KM	☆	2.6	.102	142°
		14.40	.566	870-1440-14-KM	☆	2.6	.103	142°
		14.50	.570	870-1450-14-KM	☆	2.6	.103	142°
		14.60	.574	870-1460-14-KM	☆	2.7	.104	142°
		14.70	.578	870-1470-14-KM	☆	2.7	.105	142°
		14.80	.582	870-1480-14-KM	☆	2.7	.105	142°
		14.90	.586	870-1490-14-KM	☆	2.7	.106	142°
	15	15.00	.590	870-1500-15-KM	☆	2.8	.109	142°
		15.10	.594	870-1510-15-KM	☆	2.8	.109	142°
		15.20	.598	870-1520-15-KM	☆	2.8	.110	142°
		15.30	.602	870-1530-15-KM	☆	2.8	.111	142°
		15.40	.606	870-1540-15-KM	☆	2.8	.111	142°
		15.50	.610	870-1550-15-KM	☆	2.9	.112	142°
		15.60	.614	870-1560-15-KM	☆	2.9	.113	142°
		15.70	.618	870-1570-15-KM	☆	2.9	.113	142°
		15.80	.622	870-1580-15-KM	☆	2.9	.114	142°
		15.88	.625	870-1588-15-KM	☆	2.9	.114	142°
		15.90	.625	870-1590-15-KM	☆	2.9	.115	142°

Размеры, мм, *дюйм*

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

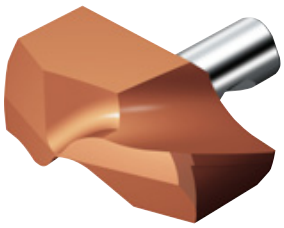
= Новая продукция

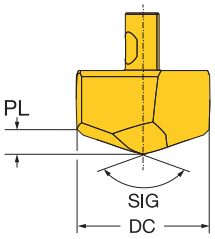
E122 J2

Сменные головки для сверл CoroDrill® 870

Для обработки материалов группы ISO-K

TSYC 870-KM





	DC	DC"	Код заказа	K 3234	Размеры, мм, *дюйм* PL	PL"	SIG
	16	16.00	.629	870-1600-16-KM	☆	3.0	.117	142°
		16.10	.633	870-1610-16-KM	☆	3.0	.118	142°
		16.13	.635	870-1613-16-KM	☆	3.0	.118	142°
		16.20	.637	870-1620-16-KM	☆	3.0	.118	142°
		16.30	.641	870-1630-16-KM	☆	3.0	.119	142°
		16.40	.645	870-1640-16-KM	☆	3.1	.120	142°
		16.50	.649	870-1650-16-KM	☆	3.1	.120	142°
		16.60	.653	870-1660-16-KM	☆	3.1	.121	142°
		16.70	.657	870-1670-16-KM	☆	3.1	.122	142°
		16.80	.661	870-1680-16-KM	☆	3.1	.122	142°
		16.90	.665	870-1690-16-KM	☆	3.1	.123	142°
	17	17.00	.669	870-1700-17-KM	☆	3.2	.125	142°
		17.10	.673	870-1710-17-KM	☆	3.2	.126	142°
		17.20	.677	870-1720-17-KM	☆	3.2	.127	142°
		17.30	.681	870-1730-17-KM	☆	3.2	.127	142°
		17.40	.685	870-1740-17-KM	☆	3.3	.128	142°
		17.46	.687	870-1746-17-KM	☆	3.3	.129	142°
		17.50	.688	870-1750-17-KM	☆	3.3	.129	142°
		17.60	.692	870-1760-17-KM	☆	3.3	.130	142°
		17.70	.696	870-1770-17-KM	☆	3.3	.130	142°
		17.80	.700	870-1780-17-KM	☆	3.3	.131	142°
		17.90	.704	870-1790-17-KM	☆	3.4	.132	142°
	18	18.00	.708	870-1800-18-KM	☆	3.3	.131	142°
		18.10	.712	870-1810-18-KM	☆	3.4	.132	142°
		18.20	.716	870-1820-18-KM	☆	3.4	.133	142°
		18.30	.720	870-1830-18-KM	☆	3.4	.133	142°
		18.40	.724	870-1840-18-KM	☆	3.4	.134	142°
		18.50	.728	870-1850-18-KM	☆	3.4	.135	142°
		18.60	.732	870-1860-18-KM	☆	3.4	.135	142°
		18.70	.736	870-1870-18-KM	☆	3.5	.136	142°
		18.80	.740	870-1880-18-KM	☆	3.5	.137	142°
		18.90	.744	870-1890-18-KM	☆	3.5	.137	142°
	19	19.00	.748	870-1900-19-KM	☆	3.6	.140	142°
		19.05	.750	870-1905-19-KM	☆	3.6	.140	142°
		19.10	.751	870-1910-19-KM	☆	3.6	.140	142°
		19.20	.755	870-1920-19-KM	☆	3.6	.141	142°
		19.25	.757	870-1925-19-KM	☆	3.6	.142	142°
		19.30	.759	870-1930-19-KM	☆	3.6	.142	142°
		19.40	.763	870-1940-19-KM	☆	3.6	.143	142°
		19.50	.767	870-1950-19-KM	☆	3.6	.143	142°
		19.60	.771	870-1960-19-KM	☆	3.7	.144	142°
		19.70	.775	870-1970-19-KM	☆	3.7	.145	142°
		19.80	.779	870-1980-19-KM	☆	3.7	.145	142°
		19.90	.783	870-1990-19-KM	☆	3.7	.146	142°

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

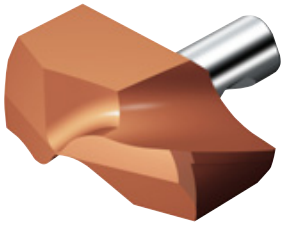
= Новая продукция

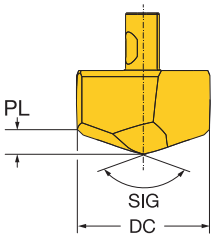
E122 J2

Сменные головки для сверл CoroDrill® 870

Для обработки материалов группы ISO-K

TSYC 870-KM





	DC	DC"	Код заказа	K 3234	PL	PL"	SIG
20	20.00	.787	870-2000-20-KM	☆	3.8	.149	142°
	20.10	.791	870-2010-20-KM	☆	3.8	.150	142°
	20.20	.795	870-2020-20-KM	☆	3.8	.150	142°
	20.30	.799	870-2030-20-KM	☆	3.8	.151	142°
	20.40	.803	870-2040-20-KM	☆	3.9	.151	142°
	20.50	.807	870-2050-20-KM	☆	3.9	.152	142°
	20.60	.811	870-2060-20-KM	☆	3.9	.153	142°
	20.64	.812	870-2064-20-KM	☆	3.9	.153	142°
	20.70	.814	870-2070-20-KM	☆	3.9	.153	142°
	20.80	.818	870-2080-20-KM	☆	3.9	.154	142°
	20.90	.822	870-2090-20-KM	☆	3.9	.155	142°
21	21.00	.826	870-2100-21-KM	☆	3.9	.154	142°
	21.10	.830	870-2110-21-KM	☆	4.0	.155	142°
	21.20	.834	870-2120-21-KM	☆	4.0	.156	142°
	21.30	.838	870-2130-21-KM	☆	4.0	.156	142°
	21.40	.842	870-2140-21-KM	☆	4.0	.157	142°
	21.50	.846	870-2150-21-KM	☆	4.0	.158	142°
	21.60	.850	870-2160-21-KM	☆	4.0	.158	142°
	21.70	.854	870-2170-21-KM	☆	4.0	.159	142°
	21.80	.858	870-2180-21-KM	☆	4.1	.160	142°
	21.90	.862	870-2190-21-KM	☆	4.1	.160	142°
22	22.00	.866	870-2200-22-KM	☆	4.2	.163	142°
	22.10	.870	870-2210-22-KM	☆	4.2	.163	142°
	22.20	.874	870-2220-22-KM	☆	4.2	.164	142°
	22.23	.875	870-2223-22-KM	☆	4.2	.164	142°
	22.30	.877	870-2230-22-KM	☆	4.2	.165	142°
	22.40	.881	870-2240-22-KM	☆	4.2	.165	142°
	22.50	.885	870-2250-22-KM	☆	4.2	.166	142°
	22.60	.889	870-2260-22-KM	☆	4.2	.167	142°
	22.70	.893	870-2270-22-KM	☆	4.3	.167	142°
	22.80	.897	870-2280-22-KM	☆	4.3	.168	142°
	22.90	.901	870-2290-22-KM	☆	4.3	.169	142°
23	23.00	.905	870-2300-23-KM	☆	4.4	.171	142°
	23.10	.909	870-2310-23-KM	☆	4.4	.172	142°
	23.20	.913	870-2320-23-KM	☆	4.4	.172	142°
	23.30	.917	870-2330-23-KM	☆	4.4	.173	142°
	23.40	.921	870-2340-23-KM	☆	4.4	.174	142°
	23.50	.925	870-2350-23-KM	☆	4.4	.174	142°
	23.60	.929	870-2360-23-KM	☆	4.5	.175	142°
	23.70	.933	870-2370-23-KM	☆	4.5	.175	142°
	23.80	.937	870-2380-23-KM	☆	4.5	.176	142°
	23.81	.937	870-2381-23-KM	☆	4.5	.176	142°
	23.90	.940	870-2390-23-KM	☆	4.5	.177	142°

Размеры, мм, *дюйм*

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

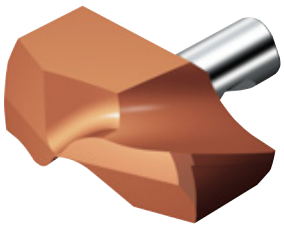
= Новая продукция

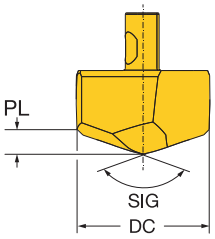
E122 J2

Сменные головки для сверл CoroDrill® 870

Для обработки материалов группы ISO-K

TSYC 870-KM





		DC	DC"	Код заказа	K 3234	PL	PL"	SIG
	24	24.00	.944	870-2400-24-KM	☆	4.6	.180	142°
		24.10	.948	870-2410-24-KM	☆	4.6	.181	142°
		24.20	.952	870-2420-24-KM	☆	4.6	.181	142°
		24.30	.956	870-2430-24-KM	☆	4.6	.182	142°
		24.40	.960	870-2440-24-KM	☆	4.7	.183	142°
		24.50	.964	870-2450-24-KM	☆	4.7	.183	142°
		24.60	.968	870-2460-24-KM	☆	4.7	.184	142°
		24.70	.972	870-2470-24-KM	☆	4.7	.185	142°
		24.80	.976	870-2480-24-KM	☆	4.7	.185	142°
		24.90	.980	870-2490-24-KM	☆	4.7	.186	142°
	25	25.00	.984	870-2500-25-KM	☆	4.7	.185	142°
		25.10	.988	870-2510-25-KM	☆	4.7	.186	142°
		25.20	.992	870-2520-25-KM	☆	4.8	.187	142°
		25.30	.996	870-2530-25-KM	☆	4.8	.187	142°
		25.40	1.000	870-2540-25-KM	☆	4.8	.188	142°
		25.50	1.003	870-2550-25-KM	☆	4.8	.189	142°
		25.60	1.007	870-2560-25-KM	☆	4.8	.189	142°
		25.70	1.011	870-2570-25-KM	☆	4.8	.190	142°
		25.80	1.015	870-2580-25-KM	☆	4.9	.191	142°
		25.90	1.019	870-2590-25-KM	☆	4.9	.191	142°

Размеры, мм, *дюйм*

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция

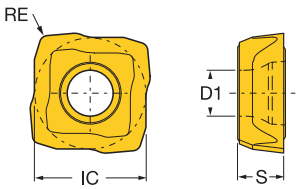
E122 J2

Пластины для сверл CoroDrill® 880

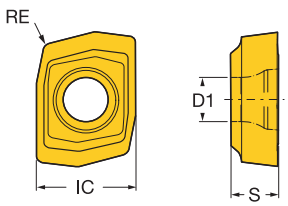


TSYC

880..C-LM



880-01..C-LM



Центральная пластина

			Код заказа	P	M		K	N		S			H	Размеры, мм, *дюйм*							
				1044	1044	1144	1044	1044	H13A	1044	1144	H13A	1044	IC	IC"	S	S"	RE	RE"	D1	D1"
Средние подачи		01	880-01 02 03H-C-LM	☆	☆		☆	☆		☆			☆	4.80	.188	2.20	.086	0.30	.011	2.20	.086
		02	880-02 02 04H-C-LM	☆	☆	☆		☆		☆	☆			4.90	.192	2.40	.094	0.40	.015	2.20	.086
		03	880-03 03 05H-C-LM	☆	☆	☆		☆	☆	☆	☆	☆		5.70	.224	2.60	.102	0.50	.019	2.50	.098
		04	880-04 03 05H-C-LM	☆	☆	☆		☆	☆	☆	☆	☆		6.80	.267	2.80	.110	0.50	.019	2.80	.110
		05	880-05 03 05H-C-LM	☆	☆	☆		☆	☆	☆	☆	☆		8.40	.330	3.00	.118	0.50	.019	3.20	.125
		06	880-06 04 06H-C-LM	☆	☆	☆		☆	☆	☆	☆	☆		10.20	.401	3.50	.137	0.60	.023	4.00	.157
		07	880-07 04 06H-C-LM	☆	☆	☆		☆	☆	☆	☆	☆		12.35	.486	4.00	.157	0.60	.023	4.00	.157
		08	880-08 05 08H-C-LM	☆	☆	☆		☆	☆	☆	☆	☆		14.85	.584	4.50	.177	0.80	.031	4.70	.185
		09	880-09 06 08H-C-LM	☆	☆	☆		☆	☆	☆	☆	☆		17.90	.704	5.50	.216	0.80	.031	4.70	.185

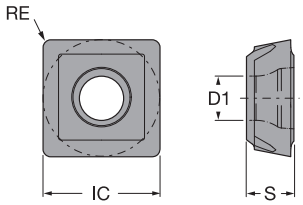
Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция

Пластины для сверл CoroDrill® 880

TSYC 880..P-MS



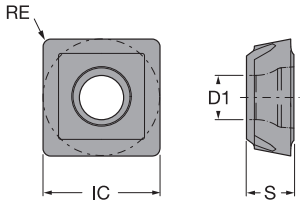


Периферийная пластина

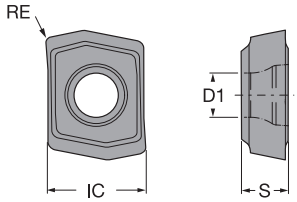
			Код заказа	M 2044	S 2044	Размеры, мм, *дюйм* IC	IC"	S	S"	RE	RE"	D1	D1"
Средние подачи		02	880-02 02 W05H-P-MS	☆	☆	5.10	.200	2.40	.094	0.50	.019	2.20	.086
		03	880-03 03 W06H-P-MS	☆	☆	6.00	.236	2.60	.102	0.60	.023	2.50	.098
		04	880-04 03 W07H-P-MS	☆	☆	7.40	.291	2.80	.110	0.70	.027	2.80	.110
		05	880-05 03 W08H-P-MS	☆	☆	8.90	.350	3.00	.118	0.80	.031	3.20	.125
		06	880-06 04 W08H-P-MS	☆	☆	10.65	.419	3.50	.137	0.80	.031	4.00	.157
		07	880-07 04 W10H-P-MS	☆	☆	12.65	.498	4.00	.157	1.00	.039	4.00	.157
		08	880-08 05 W10H-P-MS	☆	☆	15.45	.608	4.50	.177	1.00	.039	4.70	.185
		09	880-09 06 W10H-P-MS	☆	☆	18.60	.732	5.50	.216	1.00	.039	4.70	.185

TSYC 880..P-LM





880-01..P-LM



Периферийная пластина

		SSC	Код заказа	P 4014	P 4024	P 4034	P 4044	M 4024	M 4034	M 4044	K 4024	K 4044	N 4044	N H13A	S 4044	S H13A	H 4024	H 4044	Размеры, мм, *дюйм* IC	IC"	S	S"	RE	RE"	D1
Средние подачи		01	880-01 02 W04H-P-LM		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆		☆		☆	☆	4.80	.188	2.20	.086	0.40	.015	2.20
		02	880-02 02 W05H-P-LM		☆	☆	☆	☆	☆	☆			☆		☆				5.10	.200	2.40	.094	0.50	.019	2.20
		03	880-03 03 W06H-P-LM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆			☆	☆	☆	☆			6.00	.236	2.60	.102	0.60	.023	2.50
		04	880-04 03 W07H-P-LM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆			☆	☆	☆	☆			7.40	.291	2.80	.110	0.70	.027	2.80
		05	880-05 03 W08H-P-LM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆			☆	☆	☆	☆			8.90	.350	3.00	.118	0.80	.031	3.20
		06	880-06 04 W08H-P-LM	☆	☆		☆	☆		☆			☆	☆	☆	☆			10.65	.419	3.50	.137	0.80	.031	4.00
		07	880-07 04 W10H-P-LM	☆	☆		☆	☆		☆			☆	☆	☆	☆			12.65	.498	4.00	.157	1.00	.039	4.00
		08	880-08 05 W10H-P-LM	☆	☆		☆	☆		☆			☆	☆	☆	☆			15.45	.608	4.50	.177	1.00	.039	4.70
		09	880-09 06 W10H-P-LM	☆	☆		☆	☆		☆			☆	☆	☆	☆			18.60	.732	5.50	.216	1.00	.039	4.70

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция

CoroDrill® 801

Высокопроизводительная головка для глубокого сверления со сменными пластинами

Преимущества

- Высокая надежность процесса резания
- Повышенная гибкость за счет более широкого диапазона радиальной регулировки
- Жесткая конструкция с тремя опорно-направляющими пластинами
- Повышенная эффективность резания при высокой стойкости за счет новейшей системы режущих и опорно-направляющих пластин
- Возможность регулировки диаметра сверления вне инструментального цеха



Технические особенности

- Улучшенная конструкция каналов для подвода СОЖ
- Большие стружечные каналы для эффективной эвакуации стружки
- Три опорно-направляющих пластины для повышения стабильности
- Шлифованный участок для контроля биения
- Установочная метка для легкого позиционирования головки в штанге
- Величина радиальной регулировки 2.5 мм (0.0984")

Применение

- Главным образом для обработки материалов групп ISO P, M и S
- Диапазон диаметров: 66.7–165.1 мм (2.625–6.500")
- Высокотехнологичная обработка для нефтегазовой, аэрокосмической и металлургической промышленности

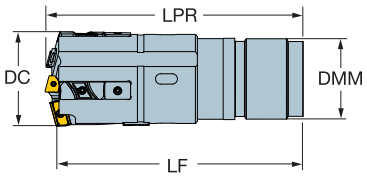
Области применения по ISO:

P M K N S

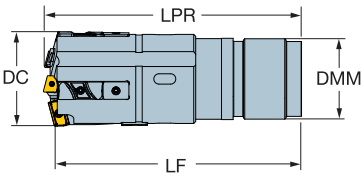
CoroDrill® 801



TSYC 801.20
TCHA IT10



A801.20
IT10



Метрическое исполнение

CZC MS	DC	DC"	DMM	DMM"	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* LF	LF"	LPR	LPR"
15	70.00	2.756	58	2.283	801.20-15D0700	195.60	7.701	205.00	8.070
19	90.00	3.543	77	3.031	801.20-18D0900	217.90	8.579	220.00	8.661
	105.00	4.134	89	3.503	801.20-19D1050	235.90	9.287	250.00	9.842
20	120.00	4.724	101	3.976	801.20-20D1200	233.90	9.209	220.00	8.661
21	125.00	4.921	101	3.976	801.20-21D1250	253.20	9.969	270.00	10.629
	130.00	5.118	101	3.976	801.20-21D1300	252.60	9.945	270.00	10.629

Дюймовое исполнение

CZC MS	DC	DC"	DMM	DMM"	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* LF	LF"	LPR	LPR"
14	66.68	2.625	52	2.047	A801.20-14D2625	241.10	9.492	250.00	9.842
15	69.85	2.750	58	2.283	A801.20-15D2750	200.60	7.898	210.00	8.267
16	73.02	2.875	63	2.480	A801.20-16D2875	195.00	7.677	210.00	8.267
	74.98	2.952	63	2.480	A801.20-16D2952	195.00	7.677	205.00	8.070
	76.20	3.000	63	2.480	A801.20-16D3000	194.80	7.669	205.00	8.070
17	80.94	3.187	70	2.755	A801.20-17D3187	194.20	7.646	205.00	8.070
	82.60	3.252	70	2.755	A801.20-17D3250	193.90	7.634	205.00	8.070
18	99.90	3.933	77	3.031	A801.20-18D3500	218.10	8.587	220.00	8.661
	101.60	4.000	89	3.503	A801.20-19D4000	216.40	8.520	220.00	8.661
	107.95	4.250	89	3.503	A801.20-19D4250	235.50	9.272	250.00	9.842
	111.12	4.375	89	3.503	A801.20-19D4375	235.10	9.256	250.00	9.842
20	114.30	4.500	101	3.976	A801.20-20D4500	234.70	9.240	250.00	9.842
22	136.50	5.374	125	4.921	A801.20-22D5375	251.70	9.909	270.00	10.629
	146.05	5.750	125	4.921	A801.20-22D5750	250.40	9.858	270.00	10.629
23	152.40	6.000	132	5.196	A801.20-23D6000	249.60	9.827	270.00	10.629
24	165.10	6.500	149	5.866	A801.20-24D6500	247.90	9.760	270.00	10.629

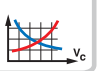
Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция



Комплектующие для CoroDrill® 801

Более подробную информацию можно получить у регионального представителя Sandvik Coromant.



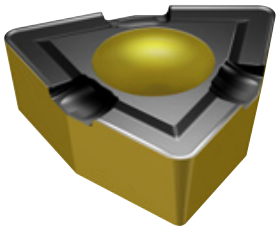
E130

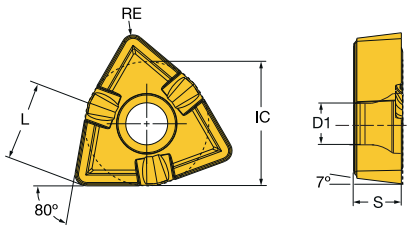


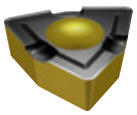
J2

Трепанирование

TSYC WCMX-GM





		Код заказа	P					M		K					N	S	Размеры, мм, *дюйм*									
			1025	1125	4125	4235	H13A	1025	4235	1025	1105	1125	4125	4235	H13A	1105	H13A	IC	IC"	S	S"	RE	RE"	D1	D1"	L	L"
	06	WCMX 06 T3 08-GM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	9.52	.375	3.96	.156	0.80	.031	3.70	.145	6.52	.257
	08	WCMX 08 04 12-GM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.70	.500	4.76	.187	1.20	.047	4.30	.169	8.69	.342

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция

E130 J2

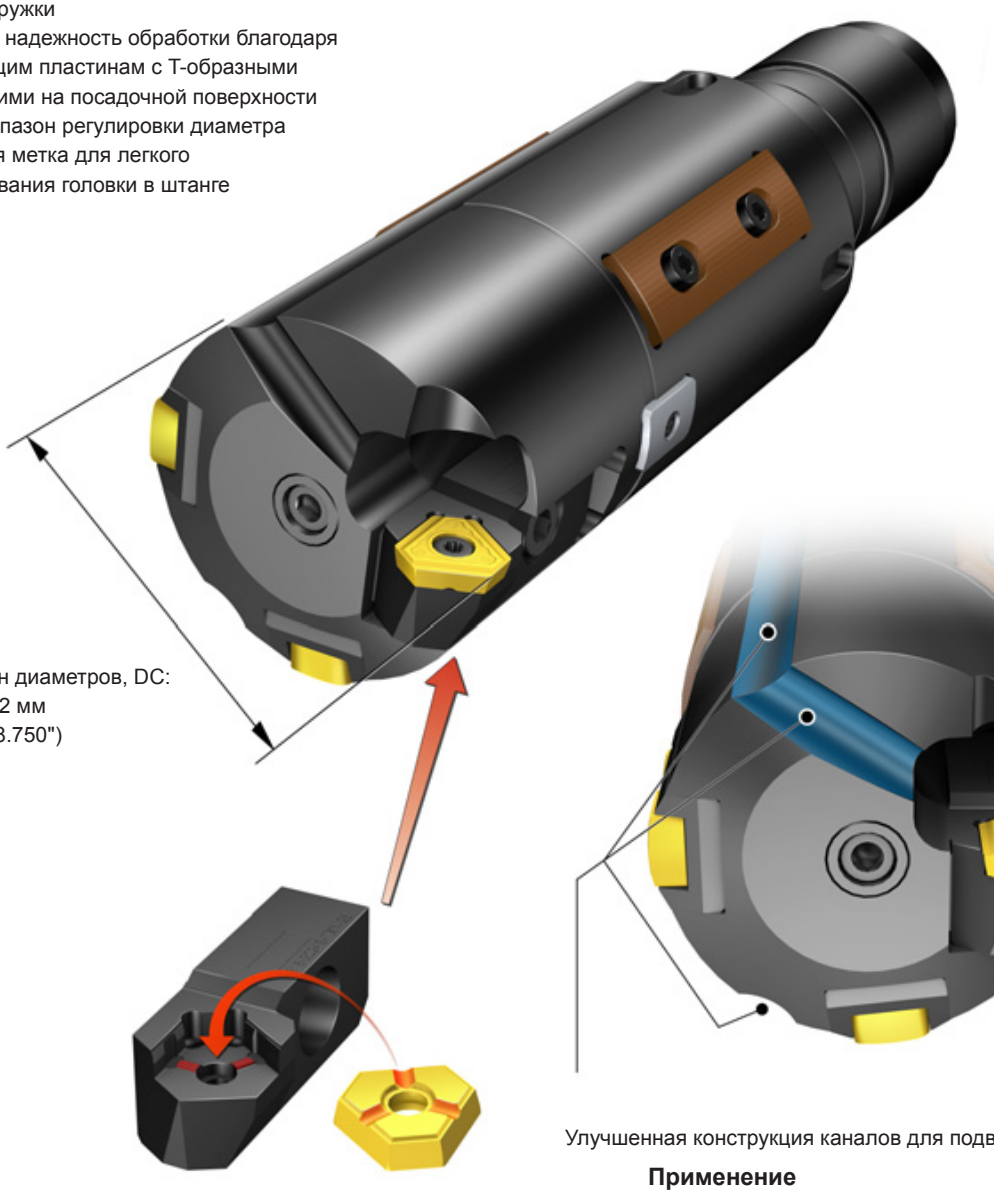
CoroDrill® 818

Расточные головки со сменными пластинами для надежной обработки глубоких отверстий

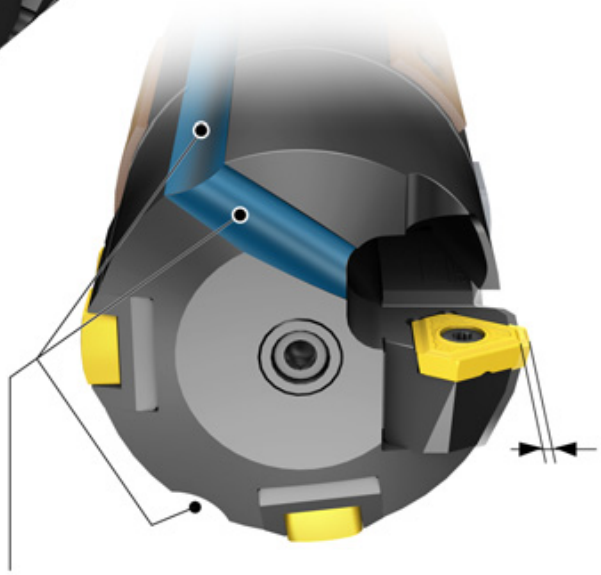
CoroDrill 818 – это новое решение для растачивания глубоких отверстий, обеспечивающее высокую надежность обработки за счет новых режущих пластин TXN с Т-образными направляющими на посадочной поверхности.

Преимущества

- Большая область применения за счет улучшенных сплавов и геометрий пластин
- Большие стружечные каналы для эффективной эвакуации стружки
- Повышенная надежность обработки благодаря новым режущим пластинам с Т-образными направляющими на посадочной поверхности
- Широкий диапазон регулировки диаметра
- Установочная метка для легкого позиционирования головки в штанге



Диапазон диаметров, DC:
65 - 222.2 мм
(2.559 - 8.750")



Улучшенная конструкция каналов для подвода СОЖ

Применение

- Главным образом для обработки материалов групп ISO P, M и S
- Диапазон диаметров: 65–222.2 мм (2.559–8.750"), головки большего диаметра изготавливаются по запросу (специальные решения)
- Обработка в тяжелых условиях, например, для нефтегазовой, аэрокосмической и металлургической промышленности

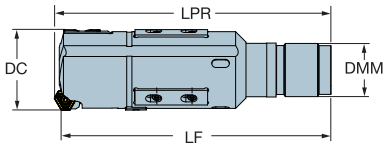
Области применения по ISO:

P M K N S

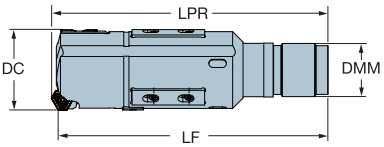
CoroDrill® 818



TSYC 818.20..B
TCHA IT10



A818.20..B
IT10



Метрическое исполнение

CZC MS	DCN	DCX	DMM	DMM"	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* LF	LF"	LPR	LPR"
12	65.00	69.00	43	1.692	**818.20-1D065.00S12B**	202.85	7.986	210	8.268
13	73.00	77.00	47	1.850	**818.20-1D073.00S13B**	212.85	8.380	220	8.661
14	78.00	88.00	52	2.047	**818.20-1D078.00S14B**	252.85	9.955	260	10.236
15	85.00	95.00	58	2.283	**818.20-1D085.00S15B**	262.85	10.348	270	10.630
18	110.00	126.00	77	3.031	**818.20-1D110.00S18B**	329.61	12.977	340	13.386
20	135.00	151.00	101	3.976	**818.20-1D135.00S20B**	369.61	14.552	380	14.961
22	160.00	176.00	125	4.921	**818.20-1D160.00S22B**	399.61	15.733	410	16.142
24	185.00	201.00	149	5.866	**818.20-1D185.00S24B**	419.61	16.520	430	16.929
26	210.00	226.00	184	7.244	**818.20-1D210.00S26B**	499.61	19.670	510	20.079

Дюймовое исполнение

CZC MS	DCN	DCX	DMM	DMM"	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* LF	LF"	LPR	LPR"
13	69.85	71.85	47	1.850	**A818.20-1D02.750S13B**	202.85	7.986	210	8.268
14	76.20	86.20	52	2.047	**A818.20-1D03.000S14B**	252.85	9.955	260	10.236
15	88.90	99.90	58	2.283	**A818.20-1D03.500S15B**	262.85	10.348	270	10.630
16	95.25	111.25	70	2.755	**A818.20-1D03.750S16B**	272.85	10.742	280	11.024
19	120.65	136.65	89	3.503	**A818.20-1D04.750S19B**	329.61	12.977	340	13.386
21	146.05	162.05	101	3.976	**A818.20-1D05.750S21B**	369.61	14.552	380	14.961
23	171.45	187.45	132	5.196	**A818.20-1D06.750S23B**	419.61	16.520	430	16.929
25	196.85	212.85	161	6.339	**A818.20-1D07.750S25B**	419.61	16.520	430	16.929
27	222.25	238.25	196	7.717	**A818.20-1D08.750S27B**	319.61	12.583	330	12.992

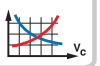
Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция



Комплектующие для CoroDrill® 818

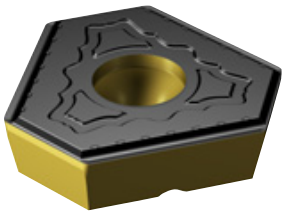
Более подробную информацию можно получить у регионального представителя Sandvik Coromant.



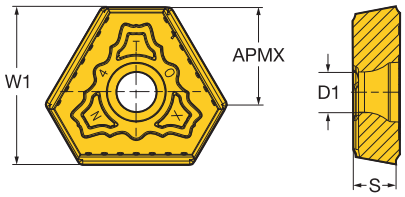


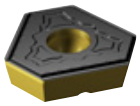
Пластины для прямого и обратного растачивания глубоких отверстий

TSYC



TXN-G



		Код заказа	P			M			K			N	S		Размеры, мм, *дюйм*							
			1025	1125	4235	1025	1125	4235	1025	1125	4235	1025	1025	1125	S	S"	D1	D1"	W1	W1"	APMX	APMX"
	16	**TXN 160408-G**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	4.76	.187	4.60	.181	11.90	.468	6	.236
		TXN 160408-L	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	4.76	.187	4.60	.181	11.90	.468	6	.236
	25	**TXN 250408-G**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	4.76	.187	5.80	.228	18.80	.740	12	.472
		TXN 250408-L	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	4.76	.187	5.80	.228	18.80	.740	12	.472
	40	**TXN 400708-G**	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7.00	.275	6.50	.255	25.50	1.003	15	.590
		TXN 400708-L	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7.00	.275	6.50	.255	25.50	1.003	15	.590

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

E130 J2

Комбинированная головка для чистового растачивания с последующим раскатыванием

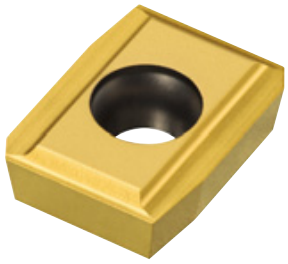
Комбинированная головка для чистового растачивания с последующим раскатыванием поверхности отверстия предлагает максимальную надежность процесса обработки для получения качественных отверстий. Этот инструмент предназначен для обработки гидроцилиндров в большом диапазоне диаметров и обеспечивает чрезвычайно высокую размерную точность отверстия на всей его длине. При этом время обработки значительно ниже, чем при традиционном хонинговании отверстия.

Tailor Made



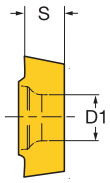
Преимущества
- Высокая надежность процесса обработки
- Сокращение времени обработки на 90%, по сравнению с хонингованием
- Очень высокие точность и качество обработанного отверстия
- Режущие пластины и комплектующие являются стандартной складской продукцией

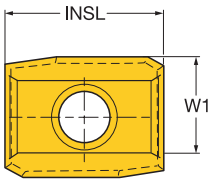
Более подробную информацию можно получить у регионального представителя Sandvik Coromant.



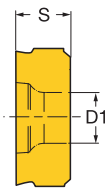
TSYC

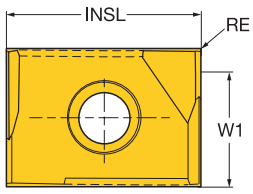
R420.37-06

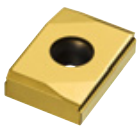




R420.37





		Код заказа	P	M	K	N	S	Размеры, мм, *дюйм* S	S"	RE	RE"	D1	D1"	W1	W1"	INSL	INSL"
			1025	1025	1025	1025	1025										
	06	R420.37-06 02 00-01	☆	☆	☆	☆	☆	2.38	.093			3.10	.122	7.50	.295	10.00	.394
	07	R420.37-07 08 00-01	☆	☆	☆	☆	☆	3.96	.156	0.30	.011	3.70	.145	8.00	.314	12.00	.472
	11	R420.37-11 12 00-01	☆	☆	☆	☆	☆	4.76	.187	0.30	.011	4.30	.169	12.00	.472	17.00	.669

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция

E134 J2

Высокопроизводительный зенкер с передним плавающим направлением

Инструментальная система для высокопроизводительной обработки

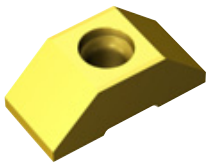
- Высокая надежность
- Стабильность инструментальной наладки
- Снижение времени простоев оборудования
- Возможность исключения последующей хонинговальной операции
- Для заказа доступны получистовой и чистовой зенкеры
- Износостойкие пластины для обработки прочных материалов на основе Cr и Ni

Tailor Made

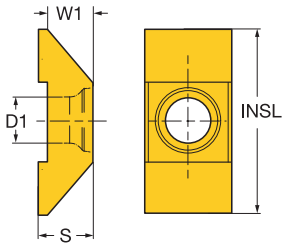


Более подробную информацию можно получить у регионального представителя Sandvik Coromant.

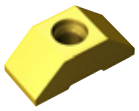
TSYC



HFC-T

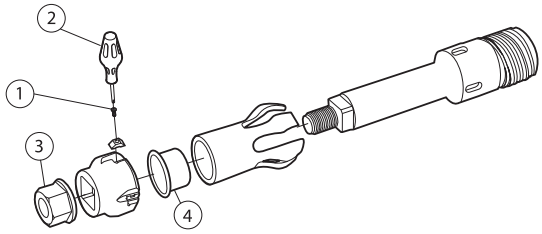


Пластины для высокопроизводительного зенкера

			Код заказа	P		M		K		S		Размеры, мм, *дюйм*					
				1025	2015	1025	2015	1025	2015	1025	2015	S	S"	W1	W1"	INSL	INSL"
Чистовая		07	HFC-070900-T	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	11.40	.448	9.00	.354	23.90	.941

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

Комплектующие



Головка со сменными пластинами	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



E138

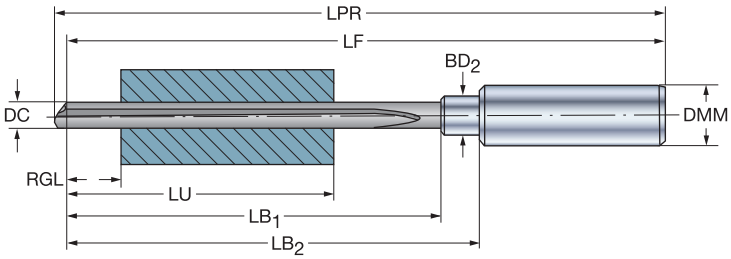
Tailor Made

J2

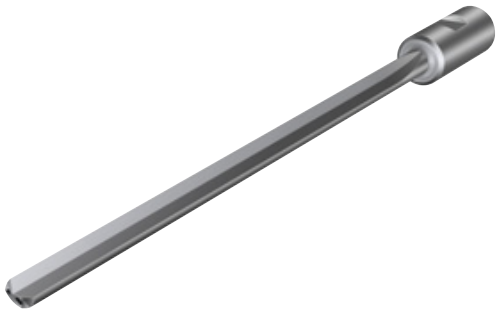
Ружейные сверла

Твердосплавные ружейные сверла 428.5

Высокопроизводительные ружейные сверла 428.7

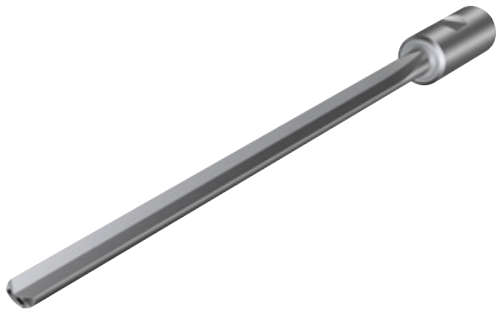


Твердосплавные ружейные сверла 428.5



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, DC:	h5
Допуск, DMM:	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, DC:	h5
Допуск, DMM:	g6

Диапазон диаметров, **мм, дюйм**	**Код заказа** P K N	**Размеры, мм, *дюйм***	**Диапазон диаметров мм дюйм**	**Код заказа** P K N	**Размеры, мм, *дюйм***
DC		LGR	*DC*		LGR
1.00-12.00	428.5- xxxxx-AAAA-BBB	8-25	3.00-12.00	428.7- xxxxx-AAAA-BBB	8-25
.039-.472		*.315-.984*	*.118-.472*		*.315-.984*

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.

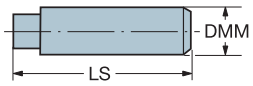
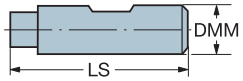
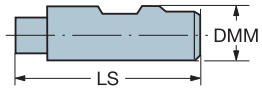
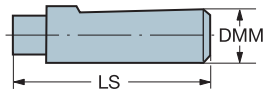
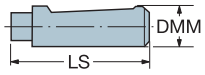
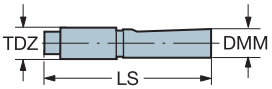
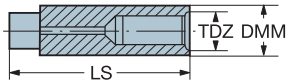
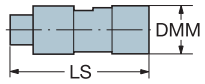
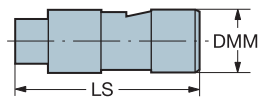
Расшифровку обозначений см. на стр. 3

Пример заказа ружейного сверла с цельной твердосплавной головкой диаметром Dc 3.00 мм (.118"), длиной 250 мм (9.842") и с хвостовиком C01 для обработки отверстий в нержавеющей стали:

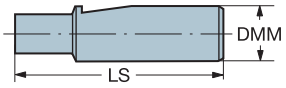
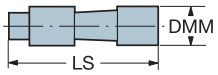
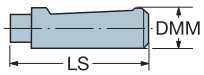
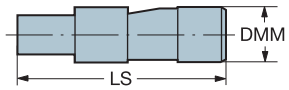
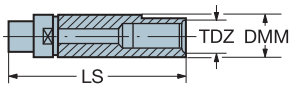
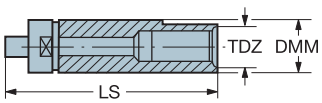
2 шт. 428.5-03000-0250-C01 цельная твердосплавная головка для нержавеющей стали.

Для получения более подробной информации свяжитесь с нашим региональным представителем.

E124 J2

Хвостовики для ружейных сверл 428.5 и 428.7	Диапазон диаметров, мм, *дюйм*		Хвостовик[3]	Размеры, мм, *дюйм*				
	DC	DC"	**No.**	DMM	DMM"	TDZ	LS	LS"
	1.00-6.50	.075-.256	**C00**	10	.394		55	2.165
	1.00-8.00	.075-.315	**C01**	12	.472		60	2.362
	1.00-11.40	.075-.449	**C02**	16	.630		63	2.480
	1.00-12.00	.075-.472	**C03**	20	.787		65	2.559
	1.00-12.00	.075-.472	**C04**	25	.984		71	2.795
	1.00-12.00	.075-.472	**C05**	32	1.260		75	2.953
	1.00-7.10	.075-.280	**C10**	10	.394		55	2.165
	1.00-8.00	.075-.315	**C11**	12	.472		60	2.362
	1.00-12.00	.075-.472	**C12**	16	.630		63	2.480
	1.00-12.00	.075-.472	**C13**	20	.787		65	2.559
	1.00-12.00	.075-.472	**C20**	25	.984		71	2.795
	1.00-12.00	.075-.472	**C21**	32	1.260		75	2.953
	1.00-12.00	.075-.472	**C22**	40	1.575		85	3.346
	1.00-7.10	.075-.280	**C30**	10	.394		55	2.165
	1.00-8.00	.075-.315	**C31**	12	.472		60	2.362
	1.00-11.40	.075-.449	**C32**	16	.630		63	2.480
	1.00-12.00	.075-.472	**C33**	20	.787		65	2.559
	1.00-12.00	.075-.472	**C34**	25	.984		71	2.795
	1.00-12.00	.075-.472	**C35**	32	1.260		75	2.953
	1.00-6.50	.075-.256	**C40**	10	.394		55	2.165
	1.00-8.00	.075-.315	**C41**	12	.472		60	2.362
	1.00-11.40	.075-.449	**C42**	16	.630		63	2.480
	1.00-12.00	.075-.472	**C43**	20	.787		65	2.559
	1.00-12.00	.075-.472	**C44**	25	.984		71	2.795
	1.00-11.40	.075-.449	**C50**	16	.630	TR16x1.5	127	5.000
	1.00-12.00	.075-.472	**C51**	20	.787	TR20x2	141	5.551
	1.00-12.00	.075-.472	**C52**	28	1.102	TR28x2	141	5.551
	1.00-12.00	.075-.472	**C53**	36	1.417	TR36x2	177	6.969
	1.00-6.50	.075-.256	**C60**	10	.394	M6x0.5	75	2.953
	1.00-12.00	.075-.472	**C61**	16	.630	M10x1	95	3.740
	1.00-12.00	.075-.472	**C62**	25	.984	M16x1.5	115	4.528
	1.00-11.40	.075-.449	**C70**	16	.630		55	2.165
	1.00-12.00	.075-.472	**C71**	25	.984		65	2.559
	1.00-12.00	.075-.472	**C72**	35	1.378		75	2.953
	1.00-7.10	.075-.280	**C80**	10	.394		55	2.165
	1.00-12.00	.075-.472	**C81**	16	.630		60	2.362
	1.00-12.00	.075-.472	**C82**	16	.630		65	2.559
	1.00-12.00	.075-.472	**C83**	25	.984		85	3.346

[3] Доступно по запросу.

Хвостовики для ружейных сверл 428.5 и 428.7	Диапазон диаметров, мм, *дюйм*		Хвостовик[3]	Размеры, мм, *дюйм*				
	DC	DC"	**No.**	DMM	DMM"	TDZ	LS	LS"
	1.00-8.70	.075-.343	**D00**	16	.630		65	2.559
	1.00-8.30	.075-.327	**D10**	12.7	.500		53.1	2.091
	1.00-12.00	.075-.472	**D11**	19.05	.750		84.8	3.339
	1.00-12.00	.075-.472	**D20**	25.4	1.000		84.8	3.339
	1.00-12.00	.075-.472	**D21**	31.75	1.250		84.8	3.339
	1.00-12.00	.075-.472	**D22**	38.1	1.500		84.8	3.339
	1.00-12.00	.075-.472	**D30**	12.7	.500		53.1	2.091
	1.00-6.80	.075-.268	**D40**	10	.394	M6x0.5	83	3.268
	1.00-12.00	.075-.472	**D42**	25	.984	M16x1.5	127	5.000
	1.00-10.00	.268-.394	**D50**	10	.394	M6x0.5	83	3.268
	1.00-12.00	.075-.472	**D51**	16	.630	M10x1	105	4.134

[3] Доступно по запросу.

Режимы резания для CoroDrill® 460

Внутренний подвод СОЖ, метрические значения

2 – 3 x DC

ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю HB	Скорость резания (V_c), м/мин DC 3.00 - 20.00мм
P		**Нелегированная сталь**		(min-нач.-max)
	P1.1.Z.AN	C = 0,05–0,10 %	125	100-125-150
	P1.1.Z.AN	C = 0.1–0.25%	125	100-125-150
	P1.2.Z.AN	C = 0.25–0.55%	150	88-110-132
	P1.3.Z.AN	C = 0.55–0.80%	170	88-110-132
		Высокоуглеродистая сталь		
	P1.3.Z.AN	Углеродистая инструментальная сталь	210	88-110-132
		Низколегированная сталь		
	P2.1.Z.AN	В состоянии поставки (сырая)	175	88-110-132
	P2.5.Z.HT.1	Закаленная и отпущенная	275	60-75-90
	P2.5.Z.HT.2	Закаленная и отпущенная	350	52-65-78
		Высоколегированная сталь		
	P3.0.Z.AN	Отожженная	200	76-95-114
	P3.0.Z.HT.1	Инструментальная сталь	300	52-65-78
		Сталь (отливки)		
	P1.5.C.UT	Нелегированная	150	88-110-132
	P2.6.C.UT	Низколегированная (легирующих эл. ≤ 5%)	200	76-95-114
M		**Нержавеющая сталь**		
	M1.0.Z.AQ	**Аустенитная**	200	32-40-48
	M2.0.Z.AQ	Супер аустенитная Ni≥20%	200	32-40-48
	M3.1.Z.AQ	Дуплексная (аустенитная/ферритная)	230	28-35-42
	M3.2.Z.AQ	Дуплексная (аустенитная/ферритная)	260	28-35-42
	M1.0.C.UT	**Аустенитная**	200	32-40-48
	M2.0.C.AQ	Супер аустенитная Ni≥20%	200	32-40-48
	M3.1.C.AQ	Дуплексная (аустенитная/ферритная)	230	28-35-42
K		**Ковкий чугун**		
	K1.1.C.NS	Ферритный/Перлитный	200	64-80-96
		Серый чугун		
	K2.1.C.UT	Низкой прочности на растяжение	180	88-110-132
	K2.2.C.UT	Высокой прочности на растяжение	245	88-110-132
	K2.3.C.UT	Высокой прочности на растяжение	175	64-80-96
		Чугун с шаровидным графитом		
	K3.1.C.UT	Ферритный	155	64-80-96
	K3.2.C.UT	Перлитный	215	64-80-96
	K3.3.C.UT	Перлитный	265	64-80-96
	K3.5.C.UT	Перлитный	190	64-80-96
	K5.1.C.NS	**Отпущенный ковкий чугун (ADI)**	300	64-80-96
N		**Алюминиевые сплавы**		
	N1.2.Z.UT	Технически чистый	60	200-250-300
	N1.2.Z.AG	Сплавы AlSi, Si ≤ 1%	100	200-250-300
	N1.3.C.UT	Литье, не подвергнутое старению	75	200-250-300
	N1.3.C.AG	Литье, в т. ч. подвергнутое старению	90	160-200-240
	N1.4.C.NS	Литье, AlSi, Si ≥ 13%	130	120-150-180
		Медь и медные сплавы		
	N3.3.U.UT	Легкообрабатываемые сплавы (Pb>1%)	110	176-220-264
	N3.1.U.UT	Медные сплавы без свинца (включая электролитическую медь)	100	100-125-150
S		**Титан**		
	S4.1.Z.UT		200	44-55-66
	S4.2.Z.AN		320	32-40-48
	S4.4.Z.AN		330	32-40-48
H	H1.1.Z.HA	Сверхтвердая сталь: Закаленная и отпущенная	50HRC	24-30-36
	H2.0.C.UT.4	Отбеленный чугун	64HRC	20-25-30

Режимы резания для CoroDrill® 460

Внутренний подвод СОЖ, метрические значения

2 – 3 x DC

Диаметр сверла, мм							
3	4	6	8	10	12	16	20
Подача, f_n, мм/об (min-нач.-max)							
0.104-0.130-0.156	0.120-0.150-0.180	0.160-0.200-0.240	0.208-0.260-0.312	0.264-0.330-0.396	0.304-0.380-0.456	0.344-0.430-0.516	0.360-0.450-0.540
0.104-0.130-0.156	0.120-0.150-0.180	0.160-0.200-0.240	0.208-0.260-0.312	0.264-0.330-0.396	0.304-0.380-0.456	0.344-0.430-0.516	0.360-0.450-0.540
0.104-0.130-0.156	0.120-0.150-0.180	0.160-0.200-0.240	0.208-0.260-0.312	0.264-0.330-0.396	0.304-0.380-0.456	0.344-0.430-0.516	0.360-0.450-0.540
0.104-0.130-0.156	0.120-0.150-0.180	0.160-0.200-0.240	0.208-0.260-0.312	0.264-0.330-0.396	0.304-0.380-0.456	0.344-0.430-0.516	0.360-0.450-0.540
0.104-0.130-0.156	0.120-0.150-0.180	0.160-0.200-0.240	0.208-0.260-0.312	0.264-0.330-0.396	0.304-0.380-0.456	0.344-0.430-0.516	0.360-0.450-0.540
0.104-0.130-0.156	0.120-0.150-0.180	0.160-0.200-0.240	0.208-0.260-0.312	0.264-0.330-0.396	0.304-0.380-0.456	0.344-0.430-0.516	0.360-0.450-0.540
0.080-0.100-0.120	0.092-0.115-0.138	0.122-0.153-0.184	0.160-0.200-0.240	0.200-0.250-0.300	0.224-0.280-0.336	0.256-0.320-0.384	0.272-0.340-0.408
0.056-0.070-0.084	0.064-0.080-0.096	0.086-0.107-0.128	0.112-0.140-0.168	0.136-0.170-0.204	0.160-0.200-0.240	0.184-0.230-0.276	0.192-0.240-0.288
0.080-0.100-0.120	0.092-0.115-0.138	0.122-0.153-0.184	0.160-0.200-0.240	0.200-0.250-0.300	0.224-0.280-0.336	0.256-0.320-0.384	0.272-0.340-0.408
0.056-0.070-0.084	0.064-0.080-0.096	0.086-0.107-0.128	0.112-0.140-0.168	0.136-0.170-0.204	0.160-0.200-0.240	0.184-0.230-0.276	0.192-0.240-0.288
0.104-0.130-0.156	0.120-0.150-0.180	0.160-0.200-0.240	0.208-0.260-0.312	0.264-0.330-0.396	0.304-0.380-0.456	0.344-0.430-0.516	0.360-0.450-0.540
0.080-0.100-0.120	0.092-0.115-0.138	0.122-0.153-0.184	0.160-0.200-0.240	0.200-0.250-0.300	0.224-0.280-0.336	0.256-0.320-0.384	0.272-0.340-0.408
0.080-0.100-0.120	0.092-0.115-0.138	0.122-0.153-0.184	0.160-0.200-0.240	0.200-0.250-0.300	0.224-0.280-0.336	0.256-0.320-0.384	0.272-0.340-0.408
0.080-0.100-0.120	0.092-0.115-0.138	0.122-0.153-0.184	0.160-0.200-0.240	0.200-0.250-0.300	0.224-0.280-0.336	0.256-0.320-0.384	0.272-0.340-0.408
0.056-0.070-0.084	0.064-0.080-0.096	0.086-0.107-0.128	0.112-0.140-0.168	0.136-0.170-0.204	0.160-0.200-0.240	0.184-0.230-0.276	0.192-0.240-0.288
0.056-0.070-0.084	0.064-0.080-0.096	0.086-0.107-0.128	0.112-0.140-0.168	0.136-0.170-0.204	0.160-0.200-0.240	0.184-0.230-0.276	0.192-0.240-0.288
0.080-0.100-0.120	0.092-0.115-0.138	0.122-0.153-0.184	0.160-0.200-0.240	0.200-0.250-0.300	0.224-0.280-0.336	0.256-0.320-0.384	0.272-0.340-0.408
0.080-0.100-0.120	0.092-0.115-0.138	0.122-0.153-0.184	0.160-0.200-0.240	0.200-0.250-0.300	0.224-0.280-0.336	0.256-0.320-0.384	0.272-0.340-0.408
0.056-0.070-0.084	0.064-0.080-0.096	0.086-0.107-0.128	0.112-0.140-0.168	0.136-0.170-0.204	0.160-0.200-0.240	0.184-0.230-0.276	0.192-0.240-0.288
0.08-0.10-0.12	0.092-0.115-0.138	0.122-0.153-0.184	0.16-0.20-0.24	0.20-0.25-0.30	0.224-0.280-0.336	0.256-0.320-0.384	0.272-0.340-0.408
0.104-0.130-0.156	0.12-0.15-0.18	0.16-0.20-0.24	0.208-0.260-0.312	0.264-0.330-0.396	0.304-0.380-0.456	0.344-0.430-0.516	0.36-0.45-0.54
0.104-0.130-0.156	0.12-0.15-0.18	0.16-0.20-0.24	0.208-0.260-0.312	0.264-0.330-0.396	0.304-0.380-0.456	0.344-0.430-0.516	0.36-0.45-0.54
0.08-0.10-0.12	0.092-0.115-0.138	0.122-0.153-0.184	0.16-0.20-0.24	0.20-0.25-0.30	0.224-0.280-0.336	0.256-0.320-0.384	0.272-0.340-0.408
0.08-0.10-0.12	0.092-0.115-0.138	0.122-0.153-0.184	0.16-0.20-0.24	0.20-0.25-0.30	0.224-0.280-0.336	0.256-0.320-0.384	0.272-0.340-0.408
0.08-0.10-0.12	0.092-0.115-0.138	0.122-0.153-0.184	0.16-0.20-0.24	0.20-0.25-0.30	0.224-0.280-0.336	0.256-0.320-0.384	0.272-0.340-0.408
0.08-0.10-0.12	0.092-0.115-0.138	0.122-0.153-0.184	0.16-0.20-0.24	0.20-0.25-0.30	0.224-0.280-0.336	0.256-0.320-0.384	0.272-0.340-0.408
0.08-0.10-0.12	0.092-0.115-0.138	0.122-0.153-0.184	0.16-0.20-0.24	0.20-0.25-0.30	0.224-0.280-0.336	0.256-0.320-0.384	0.272-0.340-0.408
0.104-0.130-0.156	0.12-0.15-0.18	0.16-0.20-0.24	0.208-0.260-0.312	0.264-0.330-0.396	0.304-0.380-0.456	0.344-0.430-0.516	0.36-0.45-0.54
0.104-0.130-0.156	0.12-0.15-0.18	0.16-0.20-0.24	0.208-0.260-0.312	0.264-0.330-0.396	0.304-0.380-0.456	0.344-0.430-0.516	0.36-0.45-0.54
0.104-0.130-0.156	0.12-0.15-0.18	0.16-0.20-0.24	0.208-0.260-0.312	0.264-0.330-0.396	0.304-0.380-0.456	0.344-0.430-0.516	0.36-0.45-0.54
0.08-0.10-0.12	0.092-0.115-0.138	0.122-0.153-0.184	0.16-0.20-0.24	0.20-0.25-0.30	0.224-0.280-0.336	0.256-0.320-0.384	0.272-0.340-0.408
0.08-0.10-0.12	0.092-0.115-0.138	0.122-0.153-0.184	0.16-0.20-0.24	0.20-0.25-0.30	0.224-0.280-0.336	0.256-0.320-0.384	0.272-0.340-0.408
0.104-0.130-0.156	0.12-0.15-0.18	0.16-0.20-0.24	0.208-0.260-0.312	0.264-0.330-0.396	0.304-0.380-0.456	0.344-0.430-0.516	0.36-0.45-0.54
0.104-0.130-0.156	0.12-0.15-0.18	0.16-0.20-0.24	0.208-0.260-0.312	0.264-0.330-0.396	0.304-0.380-0.456	0.344-0.430-0.516	0.36-0.45-0.54
0.08-0.10-0.12	0.092-0.115-0.138	0.086-0.107-0.128	0.16-0.20-0.24	0.20-0.25-0.30	0.224-0.280-0.336	0.256-0.320-0.384	0.272-0.340-0.408
0.056-0.070-0.084	0.064-0.080-0.096	0.056-0.070-0.084	0.112-0.140-0.168	0.136-0.170-0.204	0.16-0.20-0.24	0.184-0.230-0.276	0.192-0.240-0.288
0.056-0.070-0.084	0.064-0.080-0.096	0.056-0.070-0.084	0.112-0.140-0.168	0.136-0.170-0.204	0.16-0.20-0.24	0.184-0.230-0.276	0.192-0.240-0.288
0.056-0.070-0.084	0.064-0.080-0.096	0.086-0.107-0.128	0.112-0.140-0.168	0.136-0.170-0.204	0.16-0.20-0.24	0.184-0.230-0.276	0.192-0.240-0.288
0.056-0.070-0.084	0.064-0.080-0.096	0.086-0.107-0.128	0.112-0.140-0.168	0.136-0.170-0.204	0.16-0.20-0.24	0.184-0.230-0.276	0.192-0.240-0.288

Режимы резания для CoroDrill® 460

Внутренний подвод СОЖ, метрические значения

4 – 5 × DC

ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю HB	Скорость резания (V_c), м/мин DC 3.00 - 20.00мм
P		**Нелегированная сталь**		(min-нач.-max)
	P1.1.Z.AN	C = 0,05–0,10 %	125	100-125-150
	P1.1.Z.AN	C = 0.1–0.25%	125	100-125-150
	P1.2.Z.AN	C = 0.25–0.55%	150	88-110-132
	P1.3.Z.AN	C = 0.55–0.80%	170	88-110-132
		Высокоуглеродистая сталь		
	P1.3.Z.AN	Углеродистая инструментальная сталь	210	88-110-132
		Низколегированная сталь		
	P2.1.Z.AN	В состоянии поставки (сырая)	175	88-110-132
	P2.5.Z.HT.1	Закаленная и отпущенная	275	60-75-90
	P2.5.Z.HT.2	Закаленная и отпущенная	350	52-65-78
		Высоколегированная сталь		
	P3.0.Z.AN	Отожженная	200	76-95-114
	P3.0.Z.HT.1	Инструментальная сталь	300	52-65-78
		Сталь (отливки)		
	P1.5.C.UT	Нелегированная	150	88-110-132
	P2.6.C.UT	Низколегированная (легирующих эл. ≤ 5%)	200	76-95-114
M		**Нержавеющая сталь**		
	M1.0.Z.AQ	**Аустенитная**	200	32-40-48
	M2.0.Z.AQ	Супер аустенитная Ni≥20%	200	32-40-48
	M3.1.Z.AQ	Дуплексная (аустенитная/ферритная)	230	28-35-42
	M3.2.Z.AQ	Дуплексная (аустенитная/ферритная)	260	28-35-42
	M1.0.C.UT	**Аустенитная**	200	32-40-48
	M2.0.C.AQ	Супер аустенитная Ni≥20%	200	32-40-48
	M3.1.C.AQ	Дуплексная (аустенитная/ферритная)	230	28-35-42
K		**Ковкий чугун**		
	K1.1.C.NS	Ферритный/Перлитный	200	64-80-96
		Серый чугун		
	K2.1.C.UT	Низкой прочности на растяжение	180	88-110-132
	K2.2.C.UT	Высокой прочности на растяжение	245	88-110-132
	K2.3.C.UT	Высокой прочности на растяжение	175	64-80-96
		Чугун с шаровидным графитом		
	K3.1.C.UT	Ферритный	155	64-80-96
	K3.2.C.UT	Перлитный	215	64-80-96
	K3.3.C.UT	Перлитный	265	64-80-96
	K3.5.C.UT	Перлитный	190	64-80-96
	K5.1.C.NS	**Отпущенный ковкий чугун (ADI)**	300	64-80-96
N		**Алюминиевые сплавы**		
	N1.2.Z.UT	Технически чистый	60	200-250-300
	N1.2.Z.AG	Сплавы AlSi, Si ≤ 1%	100	200-250-300
	N1.3.C.UT	Литье, не подвергнутое старению	75	200-250-300
	N1.3.C.AG	Литье, в т. ч. подвергнутое старению	90	160-200-240
	N1.4.C.NS	Литье, AlSi, Si ≥ 13%	130	120-150-180
		Медь и медные сплавы		
	N3.3.U.UT	Легкообрабатываемые сплавы (Pb>1%)	110	176-220-264
	N3.1.U.UT	Медные сплавы без свинца (включая электролитическую медь)	100	100-125-150
S		**Титан**		
	S4.1.Z.UT		200	44-55-66
	S4.2.Z.AN		320	32-40-48
	S4.4.Z.AN		330	32-40-48
H	H1.1.Z.HA	Сверхтвердая сталь: Закаленная и отпущенная	50HRC	24-30-36
	H2.0.C.UT.4	Отбеленный чугун	64HRC	20-25-30

Режимы резания для CoroDrill® 460

Внутренний подвод СОЖ, метрические значения

4 – 5 × DC

Диаметр сверла, мм							
3	4	6	8	10	12	16	20
Подача, f_n, мм/об (min-нач.-max)							
0.08-0.10-0.12	0.092-0.115-0.184	0.122-0.153-0.184	0.16-0.20-0.24	0.20-0.25-0.30	0.224-0.280-0.384	0.256-0.320-0.384	0.272-0.340-0.408
0.08-0.10-0.12	0.092-0.115-0.184	0.122-0.153-0.184	0.16-0.20-0.24	0.20-0.25-0.30	0.224-0.280-0.384	0.256-0.320-0.384	0.272-0.340-0.408
0.08-0.10-0.12	0.092-0.115-0.184	0.122-0.153-0.184	0.16-0.20-0.24	0.20-0.25-0.30	0.224-0.280-0.384	0.256-0.320-0.384	0.272-0.340-0.408
0.08-0.10-0.12	0.092-0.115-0.184	0.122-0.153-0.184	0.16-0.20-0.24	0.20-0.25-0.30	0.224-0.280-0.384	0.256-0.320-0.384	0.272-0.340-0.408
0.08-0.10-0.12	0.092-0.115-0.184	0.122-0.153-0.184	0.16-0.20-0.24	0.20-0.25-0.30	0.224-0.280-0.384	0.256-0.320-0.384	0.272-0.340-0.408
0.08-0.10-0.12	0.092-0.115-0.184	0.122-0.153-0.184	0.16-0.20-0.24	0.20-0.25-0.30	0.224-0.280-0.384	0.256-0.320-0.384	0.272-0.340-0.408
0.08-0.10-0.12	0.092-0.115-0.184	0.122-0.153-0.184	0.16-0.20-0.24	0.20-0.25-0.30	0.224-0.280-0.384	0.256-0.320-0.384	0.272-0.340-0.408
0.056-0.070-0.084	0.064-0.080-0.096	0.086-0.107-0.128	0.112-0.140-0.168	0.136-0.170-0.204	0.16-0.20-0.24	0.184-0.230-0.276	0.192-0.240-0.288
0.08-0.10-0.12	0.092-0.115-0.138	0.122-0.153-0.184	0.16-0.20-0.24	0.20-0.25-0.30	0.224-0.280-0.336	0.256-0.320-0.384	0.272-0.340-0.408
0.056-0.070-0.084	0.064-0.080-0.096	0.086-0.107-0.128	0.112-0.140-0.168	0.136-0.170-0.204	0.16-0.20-0.24	0.184-0.230-0.276	0.192-0.240-0.288
0.08-0.10-0.12	0.092-0.115-0.138	0.122-0.153-0.184	0.16-0.20-0.24	0.20-0.25-0.30	0.224-0.280-0.336	0.256-0.320-0.384	0.272-0.340-0.408
0.08-0.10-0.12	0.092-0.115-0.138	0.122-0.153-0.184	0.16-0.20-0.24	0.20-0.25-0.30	0.224-0.280-0.336	0.256-0.320-0.384	0.272-0.340-0.408
0.08-0.10-0.12	0.092-0.115-0.138	0.122-0.153-0.184	0.16-0.20-0.24	0.20-0.25-0.30	0.224-0.280-0.336	0.256-0.320-0.384	0.272-0.340-0.408
0.08-0.10-0.12	0.092-0.115-0.138	0.122-0.153-0.184	0.16-0.20-0.24	0.20-0.25-0.30	0.224-0.280-0.336	0.256-0.320-0.384	0.272-0.340-0.408
0.056-0.070-0.084	0.064-0.080-0.096	0.086-0.107-0.128	0.112-0.140-0.168	0.136-0.170-0.204	0.16-0.20-0.24	0.184-0.230-0.276	0.192-0.240-0.288
0.056-0.070-0.084	0.064-0.080-0.096	0.086-0.107-0.128	0.112-0.140-0.168	0.136-0.170-0.204	0.16-0.20-0.24	0.184-0.230-0.276	0.192-0.240-0.288
0.08-0.10-0.12	0.092-0.115-0.138	0.122-0.153-0.184	0.16-0.20-0.24	0.20-0.25-0.30	0.224-0.280-0.336	0.256-0.320-0.384	0.272-0.340-0.408
0.08-0.10-0.12	0.092-0.115-0.138	0.122-0.153-0.184	0.16-0.20-0.24	0.20-0.25-0.30	0.224-0.280-0.336	0.256-0.320-0.384	0.272-0.340-0.408
0.056-0.070-0.084	0.064-0.080-0.096	0.086-0.107-0.128	0.112-0.140-0.168	0.136-0.170-0.204	0.16-0.20-0.24	0.184-0.230-0.276	0.192-0.240-0.288
0.08-0.10-0.12	0.092-0.115-0.138	0.122-0.153-0.184	0.16-0.20-0.24	0.20-0.25-0.30	0.224-0.280-0.336	0.256-0.320-0.384	0.272-0.340-0.408
0.104-0.130-0.156	0.12-0.15-0.18	0.16-0.20-0.24	0.208-0.260-0.312	0.264-0.330-0.396	0.304-0.380-0.456	0.344-0.430-0.516	0.36-0.45-0.54
0.104-0.130-0.156	0.12-0.15-0.18	0.16-0.20-0.24	0.208-0.260-0.312	0.264-0.330-0.396	0.304-0.380-0.456	0.344-0.430-0.516	0.36-0.45-0.54
0.08-0.10-0.12	0.092-0.115-0.138	0.122-0.153-0.184	0.16-0.20-0.24	0.20-0.25-0.30	0.224-0.280-0.336	0.256-0.320-0.384	0.272-0.340-0.408
0.08-0.10-0.12	0.092-0.115-0.138	0.122-0.153-0.184	0.16-0.20-0.24	0.20-0.25-0.30	0.224-0.280-0.336	0.256-0.320-0.384	0.272-0.340-0.408
0.08-0.10-0.12	0.092-0.115-0.138	0.122-0.153-0.184	0.16-0.20-0.24	0.20-0.25-0.30	0.224-0.280-0.336	0.256-0.320-0.384	0.272-0.340-0.408
0.08-0.10-0.12	0.092-0.115-0.138	0.122-0.153-0.184	0.16-0.20-0.24	0.20-0.25-0.30	0.224-0.280-0.336	0.256-0.320-0.384	0.272-0.340-0.408
0.08-0.10-0.12	0.092-0.115-0.138	0.122-0.153-0.184	0.16-0.20-0.24	0.20-0.25-0.30	0.224-0.280-0.336	0.256-0.320-0.384	0.272-0.340-0.408
0.104-0.130-0.156	0.12-0.15-0.18	0.16-0.20-0.24	0.208-0.260-0.312	0.264-0.330-0.396	0.304-0.380-0.456	0.344-0.430-0.516	0.36-0.45-0.54
0.104-0.130-0.156	0.12-0.15-0.18	0.16-0.20-0.24	0.208-0.260-0.312	0.264-0.330-0.396	0.304-0.380-0.456	0.344-0.430-0.516	0.36-0.45-0.54
0.104-0.130-0.156	0.12-0.15-0.18	0.16-0.20-0.24	0.208-0.260-0.312	0.264-0.330-0.396	0.304-0.380-0.456	0.344-0.430-0.516	0.36-0.45-0.54
0.08-0.10-0.12	0.092-0.115-0.138	0.122-0.153-0.184	0.16-0.20-0.24	0.20-0.25-0.30	0.224-0.280-0.336	0.256-0.320-0.384	0.272-0.340-0.408
0.08-0.10-0.12	0.092-0.115-0.138	0.122-0.153-0.184	0.16-0.20-0.24	0.20-0.25-0.30	0.224-0.280-0.336	0.256-0.320-0.384	0.272-0.340-0.408
0.104-0.130-0.156	0.12-0.15-0.18	0.16-0.20-0.24	0.208-0.260-0.312	0.264-0.330-0.396	0.304-0.380-0.456	0.344-0.430-0.516	0.36-0.45-0.54
0.104-0.130-0.156	0.12-0.15-0.18	0.16-0.20-0.24	0.208-0.260-0.312	0.264-0.330-0.396	0.304-0.380-0.456	0.344-0.430-0.516	0.36-0.45-0.54
0.08-0.10-0.12	0.092-0.115-0.138	0.122-0.153-0.184	0.16-0.20-0.24	0.20-0.25-0.30	0.224-0.280-0.336	0.256-0.320-0.384	0.272-0.340-0.408
0.056-0.070-0.084	0.064-0.080-0.096	0.086-0.107-0.128	0.112-0.140-0.168	0.136-0.170-0.204	0.16-0.20-0.24	0.184-0.230-0.276	0.192-0.240-0.288
0.056-0.070-0.084	0.064-0.080-0.096	0.086-0.107-0.128	0.112-0.140-0.168	0.136-0.170-0.204	0.16-0.20-0.24	0.184-0.230-0.276	0.192-0.240-0.288
0.056-0.070-0.084	0.064-0.080-0.096	0.086-0.107-0.128	0.112-0.140-0.168	0.136-0.170-0.204	0.16-0.20-0.24	0.184-0.230-0.276	0.192-0.240-0.288
0.056-0.070-0.084	0.064-0.080-0.096	0.086-0.107-0.128	0.112-0.140-0.168	0.136-0.170-0.204	0.16-0.20-0.24	0.184-0.230-0.276	0.192-0.240-0.288

Режимы резания для CoroDrill® 460

Наружный подвод СОЖ, метрические значения

2 – 3 x DC

ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю HB	Скорость резания (V_c), м/мин DC 3.00 - 20.00мм
P		**Нелегированная сталь**		(min-нач.-max)
	P1.1.Z.AN	C = 0,05–0,10 %	125	100-125-150
	P1.1.Z.AN	C = 0.1–0.25%	125	100-125-150
	P1.2.Z.AN	C = 0.25–0.55%	150	72-90-108
	P1.3.Z.AN	C = 0.55–0.80%	170	72-90-108
		Высокоуглеродистая сталь		
	P1.3.Z.AN	Углеродистая инструментальная сталь	210	72-90-108
		Низколегированная сталь		
	P2.1.Z.AN	В состоянии поставки (сырая)	175	72-90-108
	P2.5.Z.HT.1	Закаленная и отпущенная	275	48-60-72
	P2.5.Z.HT.2	Закаленная и отпущенная	350	40-50-60
		Высоколегированная сталь		
	P3.0.Z.AN	Отожженная	200	64-80-96
	P3.0.Z.HT.1	Инструментальная сталь	300	40-50-60
		Сталь (отливки)		
	P1.5.C.UT	Нелегированная	150	72-90-108
	P2.6.C.UT	Низколегированная (легирующих эл. ≤ 5%)	200	64-80-96
M		**Нержавеющая сталь**		
	M1.0.Z.AQ	**Аустенитная**	200	28-35-42
	M2.0.Z.AQ	Супер аустенитная Ni≥20%	200	28-35-42
	M3.1.Z.AQ	Дуплексная (аустенитная/ферритная)	230	24-30-36
	M3.2.Z.AQ	Дуплексная (аустенитная/ферритная)	260	24-30-36
	M1.0.C.UT	**Аустенитная**	200	28-35-42
	M2.0.C.AQ	Супер аустенитная Ni≥20%	200	28-35-42
	M3.1.C.AQ	Дуплексная (аустенитная/ферритная)	230	24-30-36
K		**Ковкий чугун**		
	K1.1.C.NS	Ферритный/Перлитный	200	56-70-84
		Серый чугун		
	K2.1.C.UT	Низкой прочности на растяжение	180	72-90-108
	K2.2.C.UT	Высокой прочности на растяжение	245	72-90-108
	K2.3.C.UT	Высокой прочности на растяжение	175	56-70-84
		Чугун с шаровидным графитом		
	K3.1.C.UT	Ферритный	155	56-70-84
	K3.2.C.UT	Перлитный	215	56-70-84
	K3.3.C.UT	Перлитный	265	56-70-84
	K3.5.C.UT	Перлитный	190	56-70-84
	K5.1.C.NS	**Отпущенный ковкий чугун (ADI)**	300	56-70-84
N		**Алюминиевые сплавы**		
	N1.2.Z.UT	Технически чистый	60	180-225-270
	N1.2.Z.AG	Сплавы AlSi, Si ≤ 1%	100	180-225-270
	N1.3.C.UT	Литье, не подвергнутое старению	75	180-225-270
	N1.3.C.AG	Литье, в т. ч. подвергнутое старению	90	144-180-216
	N1.4.C.NS	Литье, AlSi, Si ≥ 13%	130	96-120-144
		Медь и медные сплавы		
	N3.3.U.UT	Легкообрабатываемые сплавы (Pb>1%)	110	160-200-240
	N3.1.U.UT	Медные сплавы без свинца (включая электролитическую медь)	100	80-100-120
S		**Титан**		
	S4.1.Z.UT		200	40-50-60
	S4.2.Z.AN		320	28-35-42
	S4.4.Z.AN		330	28-35-42
H	H1.1.Z.HA	Сверхтвердая сталь: Закаленная и отпущенная	50HRC	24-30-36
	H2.0.C.UT.4	Отбеленный чугун	64HRC	20-25-30

Режимы резания для CoroDrill® 460

Наружный подвод СОЖ, метрические значения

2 – 3 x DC

Диаметр сверла, мм							
3	4	6	8	10	12	16	20
Подача, f_n, мм/об (min-нач.-max)							
0.104-0.130-0.156	0.120-0.150-0.180	0.160-0.200-0.240	0.208-0.260-0.312	0.264-0.330-0.396	0.304-0.380-0.456	0.344-0.430-0.516	0.360-0.450-0.540
0.104-0.130-0.156	0.120-0.150-0.180	0.160-0.200-0.240	0.208-0.260-0.312	0.264-0.330-0.396	0.304-0.380-0.456	0.344-0.430-0.516	0.360-0.450-0.540
0.104-0.130-0.156	0.120-0.150-0.180	0.160-0.200-0.240	0.208-0.260-0.312	0.264-0.330-0.396	0.304-0.380-0.456	0.344-0.430-0.516	0.360-0.450-0.540
0.104-0.130-0.156	0.120-0.150-0.180	0.160-0.200-0.240	0.208-0.260-0.312	0.264-0.330-0.396	0.304-0.380-0.456	0.344-0.430-0.516	0.360-0.450-0.540
0.104-0.130-0.156	0.120-0.150-0.180	0.160-0.200-0.240	0.208-0.260-0.312	0.264-0.330-0.396	0.304-0.380-0.456	0.344-0.430-0.516	0.360-0.450-0.540
0.104-0.130-0.156	0.120-0.150-0.180	0.160-0.200-0.240	0.208-0.260-0.312	0.264-0.330-0.396	0.304-0.380-0.456	0.344-0.430-0.516	0.360-0.450-0.540
0.080-0.100-0.120	0.092-0.115-0.138	0.122-0.153-0.184	0.160-0.200-0.240	0.200-0.250-0.300	0.224-0.280-0.336	0.256-0.320-0.384	0.272-0.340-0.408
0.056-0.070-0.084	0.064-0.080-0.096	0.086-0.107-0.128	0.112-0.140-0.168	0.136-0.170-0.204	0.160-0.200-0.240	0.184-0.230-0.276	0.192-0.240-0.288
0.080-0.100-0.120	0.092-0.115-0.138	0.122-0.153-0.184	0.160-0.200-0.240	0.200-0.250-0.300	0.224-0.280-0.336	0.256-0.320-0.384	0.272-0.340-0.408
0.056-0.070-0.084	0.064-0.080-0.096	0.086-0.107-0.128	0.112-0.140-0.168	0.136-0.170-0.204	0.160-0.200-0.240	0.184-0.230-0.276	0.192-0.240-0.288
0.104-0.130-0.156	0.120-0.150-0.180	0.160-0.200-0.240	0.208-0.260-0.312	0.264-0.330-0.396	0.304-0.380-0.456	0.344-0.430-0.516	0.360-0.450-0.540
0.080-0.100-0.120	0.092-0.115-0.138	0.122-0.153-0.184	0.160-0.200-0.240	0.200-0.250-0.300	0.224-0.280-0.336	0.256-0.320-0.384	0.272-0.340-0.408
0.032-0.040-0.048	0.04-0.05-0.06	0.056-0.070-0.084	0.072-0.090-0.108	0.088-0.110-0.132	0.104-0.130-0.156	0.136-0.170-0.204	0.152-0.190-0.228
0.032-0.040-0.048	0.04-0.05-0.06	0.056-0.070-0.084	0.072-0.090-0.108	0.088-0.110-0.132	0.104-0.130-0.156	0.136-0.170-0.204	0.152-0.190-0.228
0.032-0.040-0.048	0.04-0.05-0.06	0.056-0.070-0.084	0.072-0.090-0.108	0.088-0.110-0.132	0.104-0.130-0.156	0.136-0.170-0.204	0.152-0.190-0.228
0.032-0.040-0.048	0.04-0.05-0.06	0.056-0.070-0.084	0.072-0.090-0.108	0.088-0.110-0.132	0.104-0.130-0.156	0.136-0.170-0.204	0.152-0.190-0.228
0.032-0.040-0.048	0.04-0.05-0.06	0.056-0.070-0.084	0.072-0.090-0.108	0.088-0.110-0.132	0.104-0.130-0.156	0.136-0.170-0.204	0.152-0.190-0.228
0.032-0.040-0.048	0.04-0.05-0.06	0.056-0.070-0.084	0.072-0.090-0.108	0.088-0.110-0.132	0.104-0.130-0.156	0.136-0.170-0.204	0.152-0.190-0.228
0.032-0.040-0.048	0.04-0.05-0.06	0.056-0.070-0.084	0.072-0.090-0.108	0.088-0.110-0.132	0.104-0.130-0.156	0.136-0.170-0.204	0.152-0.190-0.228
0.08-0.10-0.12	0.092-0.115-0.138	0.122-0.153-0.184	0.16-0.20-0.24	0.20-0.25-0.30	0.224-0.280-0.336	0.256-0.320-0.384	0.272-0.340-0.408
0.104-0.130-0.156	0.12-0.15-0.18	0.16-0.20-0.24	0.208-0.260-0.312	0.264-0.330-0.396	0.304-0.380-0.456	0.344-0.430-0.516	0.36-0.45-0.54
0.104-0.130-0.156	0.12-0.15-0.18	0.16-0.20-0.24	0.208-0.260-0.312	0.264-0.330-0.396	0.304-0.380-0.456	0.344-0.430-0.516	0.36-0.45-0.54
0.08-0.10-0.12	0.092-0.115-0.138	0.122-0.153-0.184	0.16-0.20-0.24	0.20-0.25-0.30	0.224-0.280-0.336	0.256-0.320-0.384	0.272-0.340-0.408
0.08-0.10-0.12	0.092-0.115-0.138	0.122-0.153-0.184	0.16-0.20-0.24	0.20-0.25-0.30	0.224-0.280-0.336	0.256-0.320-0.384	0.272-0.340-0.408
0.08-0.10-0.12	0.092-0.115-0.138	0.122-0.153-0.184	0.16-0.20-0.24	0.20-0.25-0.30	0.224-0.280-0.336	0.256-0.320-0.384	0.272-0.340-0.408
0.08-0.10-0.12	0.092-0.115-0.138	0.122-0.153-0.184	0.16-0.20-0.24	0.20-0.25-0.30	0.224-0.280-0.336	0.256-0.320-0.384	0.272-0.340-0.408
0.08-0.10-0.12	0.092-0.115-0.138	0.122-0.153-0.184	0.16-0.20-0.24	0.20-0.25-0.30	0.224-0.280-0.336	0.256-0.320-0.384	0.272-0.340-0.408
0.104-0.130-0.156	0.12-0.15-0.18	0.16-0.20-0.24	0.208-0.260-0.312	0.264-0.330-0.396	0.304-0.380-0.456	0.344-0.430-0.516	0.36-0.45-0.54
0.104-0.130-0.156	0.12-0.15-0.18	0.16-0.20-0.24	0.208-0.260-0.312	0.264-0.330-0.396	0.304-0.380-0.456	0.344-0.430-0.516	0.36-0.45-0.54
0.104-0.130-0.156	0.12-0.15-0.18	0.16-0.20-0.24	0.208-0.260-0.312	0.264-0.330-0.396	0.304-0.380-0.456	0.344-0.430-0.516	0.36-0.45-0.54
0.08-0.10-0.12	0.092-0.115-0.138	0.122-0.153-0.184	0.16-0.20-0.24	0.20-0.25-0.30	0.224-0.280-0.336	0.256-0.320-0.384	0.272-0.340-0.408
0.08-0.10-0.12	0.092-0.115-0.138	0.122-0.153-0.184	0.16-0.20-0.24	0.20-0.25-0.30	0.224-0.280-0.336	0.256-0.320-0.384	0.272-0.340-0.408
0.08-0.10-0.12	0.092-0.115-0.138	0.122-0.153-0.184	0.16-0.20-0.24	0.20-0.25-0.30	0.224-0.280-0.336	0.256-0.320-0.384	0.272-0.340-0.408
0.08-0.10-0.12	0.092-0.115-0.138	0.122-0.153-0.184	0.16-0.20-0.24	0.20-0.25-0.30	0.224-0.280-0.336	0.256-0.320-0.384	0.272-0.340-0.408
0.056-0.070-0.084	0.064-0.080-0.096	0.086-0.107-0.128	0.112-0.140-0.168	0.136-0.170-0.204	0.16-0.20-0.24	0.184-0.230-0.276	0.192-0.240-0.288
0.032-0.040-0.048	0.04-0.05-0.06	0.056-0.070-0.084	0.072-0.090-0.108	0.088-0.110-0.132	0.104-0.130-0.156	0.136-0.170-0.204	0.152-0.190-0.228
0.032-0.040-0.048	0.04-0.05-0.06	0.056-0.070-0.084	0.072-0.090-0.108	0.088-0.110-0.132	0.104-0.130-0.156	0.136-0.170-0.204	0.152-0.190-0.228
0.056-0.070-0.084	0.064-0.080-0.096	0.086-0.107-0.128	0.112-0.140-0.168	0.136-0.170-0.204	0.16-0.20-0.24	0.184-0.230-0.276	0.192-0.240-0.288
0.056-0.070-0.084	0.064-0.080-0.096	0.086-0.107-0.128	0.112-0.140-0.168	0.136-0.170-0.204	0.16-0.20-0.24	0.184-0.230-0.276	0.192-0.240-0.288

Режимы резания для CoroDrill® 460

Наружный подвод СОЖ, метрические значения

4 – 5 × DC

ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю HB	Скорость резания (V_c), м/мин DC 3.00 - 20.00мм
P		**Нелегированная сталь**		(min-нач.-max)
	P1.1.Z.AN	C = 0,05–0,10 %	125	100-125-150
	P1.1.Z.AN	C = 0.1–0.25%	125	100-125-150
	P1.2.Z.AN	C = 0.25–0.55%	150	72-90-108
	P1.3.Z.AN	C = 0.55–0.80%	170	72-90-108
		Высокоуглеродистая сталь		
	P1.3.Z.AN	Углеродистая инструментальная сталь	210	72-90-108
		Низколегированная сталь		
	P2.1.Z.AN	В состоянии поставки (сырая)	175	72-90-108
	P2.5.Z.HT.1	Закаленная и отпущенная	275	48-60-72
	P2.5.Z.HT.2	Закаленная и отпущенная	350	40-50-60
		Высоколегированная сталь		
	P3.0.Z.AN	Отожженная	200	64-80-96
	P3.0.Z.HT.1	Инструментальная сталь	300	40-50-60
		Сталь (отливки)		
	P1.5.C.UT	Нелегированная	150	72-90-108
	P2.6.C.UT	Низколегированная (легирующих эл. ≤ 5%)	200	64-80-96
M		**Нержавеющая сталь**		
	M1.0.Z.AQ	**Аустенитная**	200	28-35-42
	M2.0.Z.AQ	Супер аустенитная Ni≥20%	200	28-35-42
	M3.1.Z.AQ	Дуплексная (аустенитная/ферритная)	230	24-30-36
	M3.2.Z.AQ	Дуплексная (аустенитная/ферритная)	260	24-30-36
	M1.0.C.UT	**Аустенитная**	200	28-35-42
	M2.0.C.AQ	Супер аустенитная Ni≥20%	200	28-35-42
	M3.1.C.AQ	Дуплексная (аустенитная/ферритная)	230	24-30-36
K		**Ковкий чугун**		
	K1.1.C.NS	Ферритный/Перлитный	200	56-70-84
		Серый чугун		
	K2.1.C.UT	Низкой прочности на растяжение	180	72-90-108
	K2.2.C.UT	Высокой прочности на растяжение	245	72-90-108
	K2.3.C.UT	Высокой прочности на растяжение	175	56-70-84
		Чугун с шаровидным графитом		
	K3.1.C.UT	Ферритный	155	56-70-84
	K3.2.C.UT	Перлитный	215	56-70-84
	K3.3.C.UT	Перлитный	265	56-70-84
	K3.5.C.UT	Перлитный	190	56-70-84
	K5.1.C.NS	**Отпущенный ковкий чугун (ADI)**	300	56-70-84
N		**Алюминиевые сплавы**		
	N1.2.Z.UT	Технически чистый	60	180-225-270
	N1.2.Z.AG	Сплавы AlSi, Si ≤ 1%	100	180-225-270
	N1.3.C.UT	Литье, не подвергнутое старению	75	180-225-270
	N1.3.C.AG	Литье, в т. ч. подвергнутое старению	90	144-180-216
	N1.4.C.NS	Литье, AlSi, Si ≥ 13%	130	96-120-144
		Медь и медные сплавы		
	N3.3.U.UT	Легкообрабатываемые сплавы (Pb>1%)	110	160-200-240
	N3.1.U.UT	Медные сплавы без свинца (включая электролитическую медь)	100	80-100-120
S		**Титан**		
	S4.1.Z.UT		200	40-50-60
	S4.2.Z.AN		320	28-35-42
	S4.4.Z.AN		330	28-35-42
H	H1.1.Z.HA	Сверхтвердая сталь: Закаленная и отпущенная	50HRC	24-30-36
	H2.0.C.UT.4	Отбеленный чугун	64HRC	20-25-30

Режимы резания для CoroDrill® 460

Наружный подвод СОЖ, метрические значения

4 – 5 × DC

Диаметр сверла, мм							
3	4	6	8	10	12	16	20
Подача, f_n, мм/об (min-нач.-max)							
0.08-0.10-0.12	0.092-0.115-0.138	0.122-0.153-0.184	0.16-0.20-0.24	0.20-0.25-0.30	0.224-0.280-0.336	0.256-0.320-0.384	0.272-0.340-0.408
0.08-0.10-0.12	0.092-0.115-0.138	0.122-0.153-0.184	0.16-0.20-0.24	0.20-0.25-0.30	0.224-0.280-0.336	0.256-0.320-0.384	0.272-0.340-0.408
0.08-0.10-0.12	0.092-0.115-0.138	0.122-0.153-0.184	0.16-0.20-0.24	0.20-0.25-0.30	0.224-0.280-0.336	0.256-0.320-0.384	0.272-0.340-0.408
0.08-0.10-0.12	0.092-0.115-0.138	0.122-0.153-0.184	0.16-0.20-0.24	0.20-0.25-0.30	0.224-0.280-0.336	0.256-0.320-0.384	0.272-0.340-0.408
0.08-0.10-0.12	0.092-0.115-0.138	0.122-0.153-0.184	0.16-0.20-0.24	0.20-0.25-0.30	0.224-0.280-0.336	0.256-0.320-0.384	0.272-0.340-0.408
0.08-0.10-0.12	0.092-0.115-0.138	0.122-0.153-0.184	0.16-0.20-0.24	0.20-0.25-0.30	0.224-0.280-0.336	0.256-0.320-0.384	0.272-0.340-0.408
0.08-0.10-0.12	0.092-0.115-0.138	0.122-0.153-0.184	0.16-0.20-0.24	0.20-0.25-0.30	0.224-0.280-0.336	0.256-0.320-0.384	0.272-0.340-0.408
0.056-0.070-0.084	0.064-0.080-0.096	0.086-0.107-0.128	0.112-0.140-0.168	0.136-0.170-0.204	0.160-0.200-0.240	0.184-0.230-0.276	0.192-0.240-0.288
0.080-0.100-0.120	0.092-0.115-0.138	0.122-0.153-0.184	0.160-0.200-0.240	0.20-0.25-0.30	0.224-0.280-0.336	0.256-0.320-0.384	0.272-0.340-0.408
0.056-0.070-0.084	0.064-0.080-0.096	0.086-0.107-0.128	0.112-0.140-0.168	0.136-0.170-0.204	0.160-0.200-0.240	0.184-0.230-0.276	0.192-0.240-0.288
0.080-0.100-0.120	0.092-0.115-0.138	0.122-0.153-0.184	0.160-0.200-0.240	0.20-0.25-0.30	0.224-0.280-0.336	0.256-0.320-0.384	0.272-0.340-0.408
0.080-0.100-0.120	0.092-0.115-0.138	0.122-0.153-0.184	0.160-0.200-0.240	0.20-0.25-0.30	0.224-0.280-0.336	0.256-0.320-0.384	0.272-0.340-0.408
0.032-0.040-0.048	0.04-0.05-0.06	0.056-0.070-0.084	0.072-0.090-0.108	0.088-0.110-0.132	0.104-0.130-0.156	0.136-0.170-0.204	0.152-0.190-0.228
0.032-0.040-0.048	0.04-0.05-0.06	0.056-0.070-0.084	0.072-0.090-0.108	0.088-0.110-0.132	0.104-0.130-0.156	0.136-0.170-0.204	0.152-0.190-0.228
0.032-0.040-0.048	0.04-0.05-0.06	0.056-0.070-0.084	0.072-0.090-0.108	0.088-0.110-0.132	0.104-0.130-0.156	0.136-0.170-0.204	0.152-0.190-0.228
0.032-0.040-0.048	0.04-0.05-0.06	0.056-0.070-0.084	0.072-0.090-0.108	0.088-0.110-0.132	0.104-0.130-0.156	0.136-0.170-0.204	0.152-0.190-0.228
0.032-0.040-0.048	0.04-0.05-0.06	0.056-0.070-0.084	0.072-0.090-0.108	0.088-0.110-0.132	0.104-0.130-0.156	0.136-0.170-0.204	0.152-0.190-0.228
0.032-0.040-0.048	0.04-0.05-0.06	0.056-0.070-0.084	0.072-0.090-0.108	0.088-0.110-0.132	0.104-0.130-0.156	0.136-0.170-0.204	0.152-0.190-0.228
0.032-0.040-0.048	0.04-0.05-0.06	0.056-0.070-0.084	0.072-0.090-0.108	0.088-0.110-0.132	0.104-0.130-0.156	0.136-0.170-0.204	0.152-0.190-0.228
0.08-0.10-0.12	0.092-0.115-0.138	0.122-0.153-0.184	0.16-0.20-0.24	0.20-0.25-0.30	0.224-0.280-0.336	0.256-0.320-0.384	0.272-0.340-0.408
0.104-0.130-0.156	0.12-0.15-0.18	0.16-0.20-0.24	0.208-0.260-0.312	0.264-0.330-0.396	0.304-0.380-0.456	0.344-0.430-0.516	0.36-0.45-0.54
0.104-0.130-0.156	0.12-0.15-0.18	0.16-0.20-0.24	0.208-0.260-0.312	0.264-0.330-0.396	0.304-0.380-0.456	0.344-0.430-0.516	0.36-0.45-0.54
0.08-0.10-0.12	0.092-0.115-0.138	0.122-0.153-0.184	0.16-0.20-0.24	0.20-0.25-0.30	0.224-0.280-0.336	0.256-0.320-0.384	0.272-0.340-0.408
0.08-0.10-0.12	0.092-0.115-0.138	0.122-0.153-0.184	0.16-0.20-0.24	0.20-0.25-0.30	0.224-0.280-0.336	0.256-0.320-0.384	0.272-0.340-0.408
0.08-0.10-0.12	0.092-0.115-0.138	0.122-0.153-0.184	0.16-0.20-0.24	0.20-0.25-0.30	0.224-0.280-0.336	0.256-0.320-0.384	0.272-0.340-0.408
0.08-0.10-0.12	0.092-0.115-0.138	0.122-0.153-0.184	0.16-0.20-0.24	0.20-0.25-0.30	0.224-0.280-0.336	0.256-0.320-0.384	0.272-0.340-0.408
0.08-0.10-0.12	0.092-0.115-0.138	0.122-0.153-0.184	0.16-0.20-0.24	0.20-0.25-0.30	0.224-0.280-0.336	0.256-0.320-0.384	0.272-0.340-0.408
0.104-0.130-0.156	0.12-0.15-0.18	0.16-0.20-0.24	0.208-0.260-0.312	0.264-0.330-0.396	0.304-0.380-0.456	0.344-0.430-0.516	0.36-0.45-0.54
0.104-0.130-0.156	0.12-0.15-0.18	0.16-0.20-0.24	0.208-0.260-0.312	0.264-0.330-0.396	0.304-0.380-0.456	0.344-0.430-0.516	0.36-0.45-0.54
0.104-0.130-0.156	0.12-0.15-0.18	0.16-0.20-0.24	0.208-0.260-0.312	0.264-0.330-0.396	0.304-0.380-0.456	0.344-0.430-0.516	0.36-0.45-0.54
0.08-0.10-0.12	0.092-0.115-0.138	0.122-0.153-0.184	0.16-0.20-0.24	0.20-0.25-0.30	0.224-0.280-0.336	0.256-0.320-0.384	0.272-0.340-0.408
0.08-0.10-0.12	0.092-0.115-0.138	0.122-0.153-0.184	0.16-0.20-0.24	0.20-0.25-0.30	0.224-0.280-0.336	0.256-0.320-0.384	0.272-0.340-0.408
0.08-0.10-0.12	0.092-0.115-0.138	0.122-0.153-0.184	0.16-0.20-0.24	0.20-0.25-0.30	0.224-0.280-0.336	0.256-0.320-0.384	0.272-0.340-0.408
0.08-0.10-0.12	0.092-0.115-0.138	0.122-0.153-0.184	0.16-0.20-0.24	0.20-0.25-0.30	0.224-0.280-0.336	0.256-0.320-0.384	0.272-0.340-0.408
0.056-0.070-0.084	0.064-0.080-0.096	0.086-0.107-0.128	0.112-0.140-0.168	0.136-0.170-0.204	0.16-0.20-0.24	0.184-0.230-0.276	0.192-0.240-0.288
0.032-0.040-0.048	0.04-0.05-0.06	0.056-0.070-0.084	0.072-0.090-0.108	0.088-0.110-0.132	0.104-0.130-0.156	0.136-0.170-0.204	0.152-0.190-0.228
0.032-0.040-0.048	0.04-0.05-0.06	0.056-0.070-0.084	0.072-0.090-0.108	0.088-0.110-0.132	0.104-0.130-0.156	0.136-0.170-0.204	0.152-0.190-0.228
0.056-0.070-0.084	0.064-0.080-0.096	0.086-0.107-0.128	0.112-0.140-0.168	0.136-0.170-0.204	0.16-0.20-0.24	0.184-0.230-0.276	0.192-0.240-0.288
0.056-0.070-0.084	0.064-0.080-0.096	0.086-0.107-0.128	0.112-0.140-0.168	0.136-0.170-0.204	0.16-0.20-0.24	0.184-0.230-0.276	0.192-0.240-0.288

Режимы резания для CoroDrill® 460

Внутренний подвод СОЖ, дюймовые значения

2 – 3 x DC

ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю HB	Скорость резания (V_c) фут/мин DC .1181 - .7874”
P		**Нелегированная сталь**		(min-start-max)
	P1.1.Z.AN	C = 0,05–0,10 %	125	328-410-492
	P1.1.Z.AN	C = 0.1–0.25%	125	328-410-492
	P1.2.Z.AN	C = 0.25–0.55%	150	289-361-433
	P1.3.Z.AN	C = 0.55–0.80%	170	289-361-433
		Высокоуглеродистая сталь		
	P1.3.Z.AN	Углеродистая инструментальная сталь	210	289-361-433
		Низколегированная сталь		
	P2.1.Z.AN	В состоянии поставки (сырая)	175	289-361-433
	P2.5.Z.HT.1	Закаленная и отпущенная	275	197-246-295
	P2.5.Z.HT.2	Hardened and tempered	350	171-213-256
		Высоколегированная сталь		
	P3.0.Z.AN	Отожженная	200	249-312-374
	P3.0.Z.HT.1	Инструментальная сталь	300	171-213-256
		Сталь (отливки)		
	P1.5.C.UT	Нелегированная	150	289-361-433
	P2.6.C.UT	Низколегированная (легирующих эл. ≤ 5%)	200	249-312-374
M		**Нержавеющая сталь**		
	M1.0.Z.AQ	**Аустенитная**	200	105-131-157
	M2.0.Z.AQ	Супер аустенитная Ni≥20%	200	105-131-157
	M3.1.Z.AQ	Дуплексная (аустенитная/ферритная)	230	92-115-138
	M3.2.Z.AQ	Дуплексная (аустенитная/ферритная)	260	92-115-138
	M1.0.C.UT	**Аустенитная**	200	105-131-157
	M2.0.C.AQ	Супер аустенитная Ni≥20%	200	105-131-157
	M3.1.C.AQ	Дуплексная (аустенитная/ферритная)	230	92-115-138
K		**Ковкий чугун**		
	K1.1.C.NS	Ферритный/Перлитный	200	210-262-315
		Серый чугун		
	K2.1.C.UT	Низкой прочности на растяжение	180	289-361-433
	K2.2.C.UT	Высокой прочности на растяжение	245	289-361-433
	K2.3.C.UT	Высокой прочности на растяжение	175	210-262-315
		Чугун с шаровидным графитом		
	K3.1.C.UT	Ферритный	155	210-262-315
	K3.2.C.UT	Перлитный	215	210-262-315
	K3.3.C.UT	Перлитный	265	210-262-315
	K3.5.C.UT	Перлитный	190	210-262-315
	K5.1.C.NS	**Отпущенный ковкий чугун (ADI)**	300	210-262-315
N		**Алюминиевые сплавы**		
	N1.2.Z.UT	Технически чистый	60	656-820-984
	N1.2.Z.AG	Сплавы AlSi, Si ≤ 1%	100	656-820-984
	N1.3.C.UT	Литье, не подвергнутое старению	75	656-820-984
	N1.3.C.AG	Литье, в т. ч. подвергнутое старению	90	525-656-787
	N1.4.C.NS	Литье, AlSi, Si ≥ 13%	130	394-492-591
		Медь и медные сплавы		
	N3.3.U.UT	Легкообрабатываемые сплавы (Pb>1%)	110	577-722-866
	N3.1.U.UT	Медные сплавы без свинца (включая электролитическую медь)	100	328-410-492
S		**Титан**		
	S4.1.Z.UT		200	144-180-217
	S4.2.Z.AN		320	105-121-157
	S4.4.Z.AN		330	105-121-157
H	H1.1.Z.HA	Сверхтвердая сталь: Закаленная и отпущенная	50HRC	79-98-118
	H2.0.C.UT.4	Отбеленный чугун	64HRC	66-82-98

Режимы резания для CoroDrill® 460

Внутренний подвод СОЖ, дюймовые значения

2 – 3 x DC

Диаметр сверла, дюйм							
.1181	.1575	.2362	.3150	.3937	.4724	.6299	.7874
Подача, f_n, дюйм/об (min-нач.-max)							
.0041-.0051-.0061	.0047-.0059-.0071	.0063-.0079-.0094	.0082-.0102-.0123	.0104-.0130-.0156	.0120-.0150-.0180	.0135-.0169-.0203	.0142-.0177-.0213
.0041-.0051-.0061	.0047-.0059-.0071	.0063-.0079-.0094	.0082-.0102-.0123	.0104-.0130-.0156	.0120-.0150-.0180	.0135-.0169-.0203	.0142-.0177-.0213
.0041-.0051-.0061	.0047-.0059-.0071	.0063-.0079-.0094	.0082-.0102-.0123	.0104-.0130-.0156	.0120-.0150-.0180	.0135-.0169-.0203	.0142-.0177-.0213
.0041-.0051-.0061	.0047-.0059-.0071	.0063-.0079-.0094	.0082-.0102-.0123	.0104-.0130-.0156	.0120-.0150-.0180	.0135-.0169-.0203	.0142-.0177-.0213
.0041-.0051-.0061	.0047-.0059-.0071	.0063-.0079-.0094	.0082-.0102-.0123	.0104-.0130-.0156	.0120-.0150-.0180	.0135-.0169-.0203	.0142-.0177-.0213
.0041-.0051-.0061	.0047-.0059-.0071	.0063-.0079-.0094	.0082-.0102-.0123	.0104-.0130-.0156	.0120-.0150-.0180	.0135-.0169-.0203	.0142-.0177-.0213
.0031-.0039-.0047	.0036-.0045-.0054	.0048-.0060-.0072	.0063-.0079-.0094	.0079-.0098-.0118	.0088-.0110-.0132	.0101-.0126-.0151	.0107-.0134-.0161
.0022-.0028-.0033	.0025-.0031-.0038	.0034-.0042-.0051	.0044-.0055-.0066	.0054-.0067-.0080	.0063-.0079-.0094	.0072-.0091-.0109	.0076-.0094-.0113
.0031-.0039-.0047	.0036-.0045-.0054	.0048-.0060-.0072	.0063-.0079-.0094	.0079-.0098-.0118	.0088-.0110-.0132	.0101-.0126-.0151	.0107-.0134-.0161
.0022-.0028-.0033	.0025-.0031-.0038	.0034-.0042-.0051	.0044-.0055-.0066	.0054-.0067-.0080	.0063-.0079-.0094	.0072-.0091-.0109	.0076-.0094-.0113
.0041-.0051-.0061	.0047-.0059-.0071	.0063-.0079-.0094	.0082-.0102-.0123	.0104-.0130-.0156	.0120-.0150-.0180	.0135-.0169-.0203	.0142-.0177-.0213
.0031-.0039-.0047	.0036-.0045-.0054	.0048-.0060-.0072	.0063-.0079-.0094	.0079-.0098-.0118	.0088-.0110-.0132	.0101-.0126-.0151	.0107-.0134-.0161
.0031-.0039-.0047	.0036-.0045-.0054	.0048-.0060-.0072	.0063-.0079-.0094	.0079-.0098-.0118	.0088-.0110-.0132	.0101-.0126-.0151	.0107-.0134-.0161
.0022-.0028-.0033	.0025-.0031-.0038	.0034-.0042-.0051	.0044-.0055-.0066	.0054-.0067-.0080	.0063-.0079-.0094	.0072-.0091-.0109	.0076-.0094-.0113
.0022-.0028-.0033	.0025-.0031-.0038	.0034-.0042-.0051	.0044-.0055-.0066	.0054-.0067-.0080	.0063-.0079-.0094	.0072-.0091-.0109	.0076-.0094-.0113
.0031-.0039-.0047	.0036-.0045-.0054	.0048-.0060-.0072	.0063-.0079-.0094	.0079-.0098-.0118	.0088-.0110-.0132	.0101-.0126-.0151	.0107-.0134-.0161
.0031-.0039-.0047	.0036-.0045-.0054	.0048-.0060-.0072	.0063-.0079-.0094	.0079-.0098-.0118	.0088-.0110-.0132	.0101-.0126-.0151	.0107-.0134-.0161
.0022-.0028-.0033	.0025-.0031-.0038	.0034-.0042-.0051	.0044-.0055-.0066	.0054-.0067-.0080	.0063-.0079-.0094	.0072-.0091-.0109	.0076-.0094-.0113
.0031-.0039-.0047	.0036-.0045-.0054	.0048-.0060-.0072	.0063-.0079-.0094	.0079-.0098-.0118	.0088-.0110-.0132	.0101-.0126-.0151	.0107-.0134-.0161
.0041-.0051-.0061	.0047-.0059-.0071	.0063-.0079-.0094	.0082-.0102-.0123	.0104-.0130-.0156	.0120-.0150-.0180	.0135-.0169-.0203	.0142-.0177-.0213
.0041-.0051-.0061	.0047-.0059-.0071	.0063-.0079-.0094	.0082-.0102-.0123	.0104-.0130-.0156	.0120-.0150-.0180	.0135-.0169-.0203	.0142-.0177-.0213
.0031-.0039-.0047	.0036-.0045-.0054	.0048-.0060-.0072	.0063-.0079-.0094	.0079-.0098-.0118	.0088-.0110-.0132	.0101-.0126-.0151	.0107-.0134-.0161
.0031-.0039-.0047	.0036-.0045-.0054	.0048-.0060-.0072	.0063-.0079-.0094	.0079-.0098-.0118	.0088-.0110-.0132	.0101-.0126-.0151	.0107-.0134-.0161
.0031-.0039-.0047	.0036-.0045-.0054	.0048-.0060-.0072	.0063-.0079-.0094	.0079-.0098-.0118	.0088-.0110-.0132	.0101-.0126-.0151	.0107-.0134-.0161
.0031-.0039-.0047	.0036-.0045-.0054	.0048-.0060-.0072	.0063-.0079-.0094	.0079-.0098-.0118	.0088-.0110-.0132	.0101-.0126-.0151	.0107-.0134-.0161
.0031-.0039-.0047	.0036-.0045-.0054	.0048-.0060-.0072	.0063-.0079-.0094	.0079-.0098-.0118	.0088-.0110-.0132	.0101-.0126-.0151	.0107-.0134-.0161
.0041-.0051-.0061	.0047-.0059-.0071	.0063-.0079-.0094	.0082-.0102-.0123	.0104-.0130-.0156	.0120-.0150-.0180	.0135-.0169-.0203	.0142-.0177-.0213
.0041-.0051-.0061	.0047-.0059-.0071	.0063-.0079-.0094	.0082-.0102-.0123	.0104-.0130-.0156	.0120-.0150-.0180	.0135-.0169-.0203	.0142-.0177-.0213
.0041-.0051-.0061	.0047-.0059-.0071	.0063-.0079-.0094	.0082-.0102-.0123	.0104-.0130-.0156	.0120-.0150-.0180	.0135-.0169-.0203	.0142-.0177-.0213
.0031-.0039-.0047	.0036-.0045-.0054	.0048-.0060-.0072	.0063-.0079-.0094	.0079-.0098-.0118	.0088-.0110-.0132	.0101-.0126-.0151	.0107-.0134-.0161
.0031-.0039-.0047	.0036-.0045-.0054	.0048-.0060-.0072	.0063-.0079-.0094	.0079-.0098-.0118	.0088-.0110-.0132	.0101-.0126-.0151	.0107-.0134-.0161
.0041-.0051-.0061	.0047-.0059-.0071	.0063-.0079-.0094	.0082-.0102-.0123	.0104-.0130-.0156	.0120-.0150-.0180	.0135-.0169-.0203	.0142-.0177-.0213
.0041-.0051-.0061	.0047-.0059-.0071	.0063-.0079-.0094	.0082-.0102-.0123	.0104-.0130-.0156	.0120-.0150-.0180	.0135-.0169-.0203	.0142-.0177-.0213
.0031-.0039-.0047	.0036-.0045-.0054	.0048-.0060-.0072	.0063-.0079-.0094	.0079-.0098-.0118	.0088-.0110-.0132	.0101-.0126-.0151	.0107-.0134-.0161
.0022-.0028-.0033	.0025-.0031-.0038	.0034-.0042-.0051	.0044-.0055-.0066	.0054-.0067-.0080	.0063-.0079-.0094	.0072-.0091-.0109	.0076-.0094-.0113
.0022-.0028-.0033	.0025-.0031-.0038	.0034-.0042-.0051	.0044-.0055-.0066	.0054-.0067-.0080	.0063-.0079-.0094	.0072-.0091-.0109	.0076-.0094-.0113
.0022-.0028-.0033	.0025-.0031-.0038	.0034-.0042-.0051	.0044-.0055-.0066	.0054-.0067-.0080	.0063-.0079-.0094	.0072-.0091-.0109	.0076-.0094-.0113
.0022-.0028-.0033	.0025-.0031-.0038	.0034-.0042-.0051	.0044-.0055-.0066	.0054-.0067-.0080	.0063-.0079-.0094	.0072-.0091-.0109	.0076-.0094-.0113

Режимы резания для CoroDrill® 460

Внутренний подвод СОЖ, дюймовые значения

4 – 5 × DC

ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю HB	Скорость резания (V_c) фут/мин DC .1181 - .7874”
P		**Нелегированная сталь**		(min-start-max)
	P1.1.Z.AN	C = 0,05–0,10 %	125	328-410-492
	P1.1.Z.AN	C = 0.1–0.25%	125	328-410-492
	P1.2.Z.AN	C = 0.25–0.55%	150	289-361-433
	P1.3.Z.AN	C = 0.55–0.80%	170	289-361-433
		Высокоуглеродистая сталь		
	P1.3.Z.AN	Углеродистая инструментальная сталь	210	289-361-433
		Низколегированная сталь		
	P2.1.Z.AN	В состоянии поставки (сырая)	175	289-361-433
	P2.5.Z.HT.1	Закаленная и отпущенная	275	197-246-295
	P2.5.Z.HT.2	Hardened and tempered	350	171-213-256
		Высоколегированная сталь		
	P3.0.Z.AN	Отожженная	200	249-312-374
	P3.0.Z.HT.1	Инструментальная сталь	300	171-213-256
		Сталь (отливки)		
	P1.5.C.UT	Нелегированная	150	289-361-433
	P2.6.C.UT	Низколегированная (легирующих эл. ≤ 5%)	200	249-312-374
M		**Нержавеющая сталь**		
	M1.0.Z.AQ	**Аустенитная**	200	105-131-157
	M2.0.Z.AQ	Супер аустенитная Ni≥20%	200	105-131-157
	M3.1.Z.AQ	Дуплексная (аустенитная/ферритная)	230	92-115-138
	M3.2.Z.AQ	Дуплексная (аустенитная/ферритная)	260	92-115-138
	M1.0.C.UT	**Аустенитная**	200	105-131-157
	M2.0.C.AQ	Супер аустенитная Ni≥20%	200	105-131-157
	M3.1.C.AQ	Дуплексная (аустенитная/ферритная)	230	92-115-138
K		**Ковкий чугун**		
	K1.1.C.NS	Ферритный/Перлитный	200	210-262-315
		Серый чугун		
	K2.1.C.UT	Низкой прочности на растяжение	180	289-361-433
	K2.2.C.UT	Высокой прочности на растяжение	245	289-361-433
	K2.3.C.UT	Высокой прочности на растяжение	175	210-262-315
		Чугун с шаровидным графитом		
	K3.1.C.UT	Ферритный	155	210-262-315
	K3.2.C.UT	Перлитный	215	210-262-315
	K3.3.C.UT	Перлитный	265	210-262-315
	K3.5.C.UT	Перлитный	190	210-262-315
	K5.1.C.NS	**Отпущенный ковкий чугун (ADI)**	300	210-262-315
N		**Алюминиевые сплавы**		
	N1.2.Z.UT	Технически чистый	60	656-820-984
	N1.2.Z.AG	Сплавы AlSi, Si ≤ 1%	100	656-820-984
	N1.3.C.UT	Литье, не подвергнутое старению	75	656-820-984
	N1.3.C.AG	Литье, в т. ч. подвергнутое старению	90	525-656-787
	N1.4.C.NS	Литье, AlSi, Si ≥ 13%	130	394-492-591
		Медь и медные сплавы		
	N3.3.U.UT	Легкообрабатываемые сплавы (Pb>1%)	110	577-722-866
	N3.1.U.UT	Медные сплавы без свинца (включая электролитическую медь)	100	328-410-492
S		**Титан**		
	S4.1.Z.UT		200	144-180-217
	S4.2.Z.AN		320	105-121-157
	S4.4.Z.AN		330	105-121-157
H	H1.1.Z.HA	Сверхтвердая сталь: Закаленная и отпущенная	50HRC	79-98-118
	H2.0.C.UT.4	Отбеленный чугун	64HRC	66-82-98

Режимы резания для CoroDrill® 460

Внутренний подвод СОЖ, дюймовые значения

4 – 5 × DC

Диаметр сверла, дюйм							
.1181	.1575	.2362	.3150	.3937	.4724	.6299	.7874
Подача, f_n, дюйм/об (min-нач.-max)							
.0031-.0039-.0047	.0036-.0045-.0054	.0048-.0060-.0072	.0063-.0079-.0094	.0079-.0098-.0118	.0088-.0110-.0132	.0101-.0126-.0151	.0107-.0134-.0161
.0031-.0039-.0047	.0036-.0045-.0054	.0048-.0060-.0072	.0063-.0079-.0094	.0079-.0098-.0118	.0088-.0110-.0132	.0101-.0126-.0151	.0107-.0134-.0161
.0031-.0039-.0047	.0036-.0045-.0054	.0048-.0060-.0072	.0063-.0079-.0094	.0079-.0098-.0118	.0088-.0110-.0132	.0101-.0126-.0151	.0107-.0134-.0161
.0031-.0039-.0047	.0036-.0045-.0054	.0048-.0060-.0072	.0063-.0079-.0094	.0079-.0098-.0118	.0088-.0110-.0132	.0101-.0126-.0151	.0107-.0134-.0161
.0031-.0039-.0047	.0036-.0045-.0054	.0048-.0060-.0072	.0063-.0079-.0094	.0079-.0098-.0118	.0088-.0110-.0132	.0101-.0126-.0151	.0107-.0134-.0161
.0031-.0039-.0047	.0036-.0045-.0054	.0048-.0060-.0072	.0063-.0079-.0094	.0079-.0098-.0118	.0088-.0110-.0132	.0101-.0126-.0151	.0107-.0134-.0161
.0031-.0039-.0047	.0036-.0045-.0054	.0048-.0060-.0072	.0063-.0079-.0094	.0079-.0098-.0118	.0088-.0110-.0132	.0101-.0126-.0151	.0107-.0134-.0161
.0022-.0028-.0033	.0025-.0031-.0038	.0034-.0042-.0051	.0044-.0055-.0066	.0054-.0067-.0080	.0063-.0079-.0094	.0072-.0091-.0109	.0076-.0094-.0113
.0031-.0039-.0047	.0036-.0045-.0054	.0048-.0060-.0072	.0063-.0079-.0094	.0079-.0098-.0118	.0088-.0110-.0132	.0101-.0126-.0151	.0107-.0134-.0161
.0022-.0028-.0033	.0025-.0031-.0038	.0034-.0042-.0051	.0044-.0055-.0066	.0054-.0067-.0080	.0063-.0079-.0094	.0072-.0091-.0109	.0076-.0094-.0113
.0031-.0039-.0047	.0036-.0045-.0054	.0048-.0060-.0072	.0063-.0079-.0094	.0079-.0098-.0118	.0088-.0110-.0132	.0101-.0126-.0151	.0107-.0134-.0161
.0031-.0039-.0047	.0036-.0045-.0054	.0048-.0060-.0072	.0063-.0079-.0094	.0079-.0098-.0118	.0088-.0110-.0132	.0101-.0126-.0151	.0107-.0134-.0161
.0031-.0039-.0047	.0036-.0045-.0054	.0048-.0060-.0072	.0063-.0079-.0094	.0079-.0098-.0118	.0088-.0110-.0132	.0101-.0126-.0151	.0107-.0134-.0161
.0031-.0039-.0047	.0036-.0045-.0054	.0048-.0060-.0072	.0063-.0079-.0094	.0079-.0098-.0118	.0088-.0110-.0132	.0101-.0126-.0151	.0107-.0134-.0161
.0022-.0028-.0033	.0025-.0031-.0038	.0034-.0042-.0051	.0044-.0055-.0066	.0054-.0067-.0080	.0063-.0079-.0094	.0072-.0091-.0109	.0076-.0094-.0113
.0031-.0039-.0047	.0036-.0045-.0054	.0048-.0060-.0072	.0063-.0079-.0094	.0079-.0098-.0118	.0088-.0110-.0132	.0101-.0126-.0151	.0107-.0134-.0161
.0041-.0051-.0061	.0047-.0059-.0071	.0063-.0079-.0094	.0082-.0102-.0123	.0104-.0130-.0156	.0120-.0150-.0180	.0135-.0169-.0203	.0142-.0177-.0213
.0041-.0051-.0061	.0047-.0059-.0071	.0063-.0079-.0094	.0082-.0102-.0123	.0104-.0130-.0156	.0120-.0150-.0180	.0135-.0169-.0203	.0142-.0177-.0213
.0031-.0039-.0047	.0036-.0045-.0054	.0048-.0060-.0072	.0063-.0079-.0094	.0079-.0098-.0118	.0088-.0110-.0132	.0101-.0126-.0151	.0107-.0134-.0161
.0031-.0039-.0047	.0036-.0045-.0054	.0048-.0060-.0072	.0063-.0079-.0094	.0079-.0098-.0118	.0088-.0110-.0132	.0101-.0126-.0151	.0107-.0134-.0161
.0031-.0039-.0047	.0036-.0045-.0054	.0048-.0060-.0072	.0063-.0079-.0094	.0079-.0098-.0118	.0088-.0110-.0132	.0101-.0126-.0151	.0107-.0134-.0161
.0031-.0039-.0047	.0036-.0045-.0054	.0048-.0060-.0072	.0063-.0079-.0094	.0079-.0098-.0118	.0088-.0110-.0132	.0101-.0126-.0151	.0107-.0134-.0161
.0031-.0039-.0047	.0036-.0045-.0054	.0048-.0060-.0072	.0063-.0079-.0094	.0079-.0098-.0118	.0088-.0110-.0132	.0101-.0126-.0151	.0107-.0134-.0161
.0041-.0051-.0061	.0047-.0059-.0071	.0063-.0079-.0094	.0082-.0102-.0123	.0104-.0130-.0156	.0120-.0150-.0180	.0135-.0169-.0203	.0142-.0177-.0213
.0041-.0051-.0061	.0047-.0059-.0071	.0063-.0079-.0094	.0082-.0102-.0123	.0104-.0130-.0156	.0120-.0150-.0180	.0135-.0169-.0203	.0142-.0177-.0213
.0041-.0051-.0061	.0047-.0059-.0071	.0063-.0079-.0094	.0082-.0102-.0123	.0104-.0130-.0156	.0120-.0150-.0180	.0135-.0169-.0203	.0142-.0177-.0213
.0031-.0039-.0047	.0036-.0045-.0054	.0048-.0060-.0072	.0063-.0079-.0094	.0079-.0098-.0118	.0088-.0110-.0132	.0101-.0126-.0151	.0107-.0134-.0161
.0031-.0039-.0047	.0036-.0045-.0054	.0048-.0060-.0072	.0063-.0079-.0094	.0079-.0098-.0118	.0088-.0110-.0132	.0101-.0126-.0151	.0107-.0134-.0161
.0041-.0051-.0061	.0047-.0059-.0071	.0063-.0079-.0094	.0082-.0102-.0123	.0104-.0130-.0156	.0120-.0150-.0180	.0135-.0169-.0203	.0142-.0177-.0213
.0041-.0051-.0061	.0047-.0059-.0071	.0063-.0079-.0094	.0082-.0102-.0123	.0104-.0130-.0156	.0120-.0150-.0180	.0135-.0169-.0203	.0142-.0177-.0213
.0031-.0039-.0047	.0036-.0045-.0054	.0048-.0060-.0072	.0063-.0079-.0094	.0079-.0098-.0118	.0088-.0110-.0132	.0101-.0126-.0151	.0107-.0134-.0161
.0022-.0028-.0033	.0025-.0031-.0038	.0034-.0042-.0051	.0044-.0055-.0066	.0054-.0067-.0080	.0063-.0079-.0094	.0072-.0091-.0109	.0076-.0094-.0113
.0022-.0028-.0033	.0025-.0031-.0038	.0034-.0042-.0051	.0044-.0055-.0066	.0054-.0067-.0080	.0063-.0079-.0094	.0072-.0091-.0109	.0076-.0094-.0113
.0022-.0028-.0033	.0025-.0031-.0038	.0034-.0042-.0051	.0044-.0055-.0066	.0054-.0067-.0080	.0063-.0079-.0094	.0072-.0091-.0109	.0076-.0094-.0113
.0022-.0028-.0033	.0025-.0031-.0038	.0034-.0042-.0051	.0044-.0055-.0066	.0054-.0067-.0080	.0063-.0079-.0094	.0072-.0091-.0109	.0076-.0094-.0113

Режимы резания для CoroDrill® 460

Наружный подвод СОЖ, дюймовые значения

2 – 3 x DC

ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю HB	Скорость резания (V_c) фут/мин DC .1181 - .7874”
P		**Нелегированная сталь**		(min-start-max)
	P1.1.Z.AN	C = 0,05–0,10 %	125	328-410-492
	P1.1.Z.AN	C = 0.1–0.25%	125	328-410-492
	P1.2.Z.AN	C = 0.25–0.55%	150	236-295-354
	P1.3.Z.AN	C = 0.55–0.80%	170	236-295-354
		Высокоуглеродистая сталь		
	P1.3.Z.AN	Углеродистая инструментальная сталь	210	236-295-354
		Низколегированная сталь		
	P2.1.Z.AN	В состоянии поставки (сырая)	175	236-295-354
	P2.5.Z.HT.1	Закаленная и отпущенная	275	157-197-236
	P2.5.Z.HT.2	Hardened and tempered	350	131-164-197
		Высоколегированная сталь		
	P3.0.Z.AN	Отожженная	200	210-262-315
	P3.0.Z.HT.1	Инструментальная сталь	300	131-164-197
		Сталь (отливки)		
	P1.5.C.UT	Нелегированная	150	236-295-354
	P2.6.C.UT	Низколегированная (легирующих эл. ≤ 5%)	200	210-262-315
M		**Нержавеющая сталь**		
	M1.0.Z.AQ	**Аустенитная**	200	92-115-138
	M2.0.Z.AQ	Супер аустенитная Ni≥20%	200	92-115-138
	M3.1.Z.AQ	Дуплексная (аустенитная/ферритная)	230	79-98-118
	M3.2.Z.AQ	Дуплексная (аустенитная/ферритная)	260	79-98-118
	M1.0.C.UT	**Аустенитная**	200	92-115-138
	M2.0.C.AQ	Супер аустенитная Ni≥20%	200	92-115-138
	M3.1.C.AQ	Дуплексная (аустенитная/ферритная)	230	79-98-118
K		**Ковкий чугун**		
	K1.1.C.NS	Ферритный/Перлитный	200	184-230-276
		Серый чугун		
	K2.1.C.UT	Низкой прочности на растяжение	180	236-295-354
	K2.2.C.UT	Высокой прочности на растяжение	245	236-295-354
	K2.3.C.UT	Высокой прочности на растяжение	175	184-230-276
		Чугун с шаровидным графитом		
	K3.1.C.UT	Ферритный	155	184-230-276
	K3.2.C.UT	Перлитный	215	184-230-276
	K3.3.C.UT	Перлитный	265	184-230-276
	K3.5.C.UT	Перлитный	190	184-230-276
	K5.1.C.NS	**Отпущенный ковкий чугун (ADI)**	300	184-230-276
N		**Алюминиевые сплавы**		
	N1.2.Z.UT	Технически чистый	60	591-738-886
	N1.2.Z.AG	Сплавы AlSi, Si ≤ 1%	100	591-738-886
	N1.3.C.UT	Литье, не подвергнутое старению	75	591-738-886
	N1.3.C.AG	Литье, в т. ч. подвергнутое старению	90	472-591-709
	N1.4.C.NS	Литье, AlSi, Si ≥ 13%	130	315-394-472
		Медь и медные сплавы		
	N3.3.U.UT	Легкообрабатываемые сплавы (Pb>1%)	110	525-656-787
	N3.1.U.UT	Медные сплавы без свинца (включая электролитическую медь)	100	262-328-394
S		**Титан**		
	S4.1.Z.UT		200	131-164-197
	S4.2.Z.AN		320	92-115-138
	S4.4.Z.AN		330	92-115-138
H	H1.1.Z.HA	Сверхтвердая сталь: Закаленная и отпущенная	50HRC	79-98-118
	H2.0.C.UT.4	Отбеленный чугун	64HRC	66-82-98

Режимы резания для CoroDrill® 460

Наружный подвод СОЖ, дюймовые значения

2 – 3 x DC

Диаметр сверла, дюйм							
.1181	.1575	.2362	.3150	.3937	.4724	.6299	.7874
Подача, f_n, дюйм/об (min-нач.-max)							
.0041-.0051-.0061	.0047-.0059-.0071	.0063-.0079-.0094	.0082-.0102-.0123	.0104-.0130-.0156	.0120-.0150-.0180	.0135-.0169-.0203	.0142-.0177-.0213
.0041-.0051-.0061	.0047-.0059-.0071	.0062-.0078-.0094	.0082-.0102-.0123	.0104-.0130-.0156	.0120-.0150-.0180	.0135-.0169-.0203	.0142-.0177-.0213
.0041-.0051-.0061	.0047-.0059-.0071	.0062-.0078-.0094	.0082-.0102-.0123	.0104-.0130-.0156	.0120-.0150-.0180	.0135-.0169-.0203	.0142-.0177-.0213
.0041-.0051-.0061	.0047-.0059-.0071	.0062-.0078-.0094	.0082-.0102-.0123	.0104-.0130-.0156	.0120-.0150-.0180	.0135-.0169-.0203	.0142-.0177-.0213
.0041-.0051-.0061	.0047-.0059-.0071	.0062-.0078-.0094	.0082-.0102-.0123	.0104-.0130-.0156	.0120-.0150-.0180	.0135-.0169-.0203	.0142-.0177-.0213
.0041-.0051-.0061	.0047-.0059-.0071	.0062-.0078-.0094	.0082-.0102-.0123	.0104-.0130-.0156	.0120-.0150-.0180	.0135-.0169-.0203	.0142-.0177-.0213
.0031-.0039-.0047	.0036-.0045-.0054	.1224-.1530-.1836	.0063-.0079-.0094	.0079-.0098-.0118	.0088-.0110-.0132	.0101-.0126-.0151	.0107-.0134-.0161
.0022-.0028-.0033	.0025-.0031-.0038	.0856-.1070-.1284	.0044-.0055-.0066	.0054-.0067-.0080	.0063-.0079-.0094	.0072-.0091-.0109	.0076-.0094-.0113
.0031-.0039-.0047	.0036-.0045-.0054	.1224-.1530-.1836	.0063-.0079-.0094	.0079-.0098-.0118	.0088-.0110-.0132	.0101-.0126-.0151	.0107-.0134-.0161
.0022-.0028-.0033	.0025-.0031-.0038	.0856-.1070-.1284	.0044-.0055-.0066	.0054-.0067-.0080	.0063-.0079-.0094	.0072-.0091-.0109	.0076-.0094-.0113
.0041-.0051-.0061	.0047-.0059-.0071	.0062-.0078-.0094	.0082-.0102-.0123	.0104-.0130-.0156	.0120-.0150-.0180	.0135-.0169-.0203	.0142-.0177-.0213
.0031-.0039-.0047	.0036-.0045-.0054	.1224-.1530-.1836	.0063-.0079-.0094	.0079-.0098-.0118	.0088-.0110-.0132	.0101-.0126-.0151	.0107-.0134-.0161
.0013-.0016-.0019	.0016-.0020-.0024	.0022-.0028-.0033	.0028-.0035-.0043	.0035-.0043-.0052	.0041-.0051-.0061	.0054-.0067-.0080	.0060-.0075-.0090
.0013-.0016-.0019	.0016-.0020-.0024	.0022-.0028-.0033	.0028-.0035-.0043	.0035-.0043-.0052	.0041-.0051-.0061	.0054-.0067-.0080	.0060-.0075-.0090
.0013-.0016-.0019	.0016-.0020-.0024	.0022-.0028-.0033	.0028-.0035-.0043	.0035-.0043-.0052	.0041-.0051-.0061	.0054-.0067-.0080	.0060-.0075-.0090
.0013-.0016-.0019	.0016-.0020-.0024	.0022-.0028-.0033	.0028-.0035-.0043	.0035-.0043-.0052	.0041-.0051-.0061	.0054-.0067-.0080	.0060-.0075-.0090
.0013-.0016-.0019	.0016-.0020-.0024	.0022-.0028-.0033	.0028-.0035-.0043	.0035-.0043-.0052	.0041-.0051-.0061	.0054-.0067-.0080	.0060-.0075-.0090
.0013-.0016-.0019	.0016-.0020-.0024	.0022-.0028-.0033	.0028-.0035-.0043	.0035-.0043-.0052	.0041-.0051-.0061	.0054-.0067-.0080	.0060-.0075-.0090
.0031-.0039-.0047	.0036-.0045-.0054	.0048-.0060-.0072	.0063-.0079-.0094	.0079-.0098-.0118	.0088-.0110-.0132	.0101-.0126-.0151	.0107-.0134-.0161
.0041-.0051-.0061	.0047-.0059-.0071	.0063-.0079-.0094	.0082-.0102-.0123	.0104-.0130-.0156	.0120-.0150-.0180	.0135-.0169-.0203	.0142-.0177-.0213
.0041-.0051-.0061	.0047-.0059-.0071	.0063-.0079-.0094	.0082-.0102-.0123	.0104-.0130-.0156	.0120-.0150-.0180	.0135-.0169-.0203	.0142-.0177-.0213
.0031-.0039-.0047	.0036-.0045-.0054	.0048-.0060-.0072	.0063-.0079-.0094	.0079-.0098-.0118	.0088-.0110-.0132	.0101-.0126-.0151	.0107-.0134-.0161
.0031-.0039-.0047	.0036-.0045-.0054	.0048-.0060-.0072	.0063-.0079-.0094	.0079-.0098-.0118	.0088-.0110-.0132	.0101-.0126-.0151	.0107-.0134-.0161
.0031-.0039-.0047	.0036-.0045-.0054	.0048-.0060-.0072	.0063-.0079-.0094	.0079-.0098-.0118	.0088-.0110-.0132	.0101-.0126-.0151	.0107-.0134-.0161
.0031-.0039-.0047	.0036-.0045-.0054	.0048-.0060-.0072	.0063-.0079-.0094	.0079-.0098-.0118	.0088-.0110-.0132	.0101-.0126-.0151	.0107-.0134-.0161
.0031-.0039-.0047	.0036-.0045-.0054	.0048-.0060-.0072	.0063-.0079-.0094	.0079-.0098-.0118	.0088-.0110-.0132	.0101-.0126-.0151	.0107-.0134-.0161
.0041-.0051-.0061	.0047-.0059-.0071	.0063-.0079-.0094	.0082-.0102-.0123	.0104-.0130-.0156	.0120-.0150-.0180	.01350-.01690-.0203	.0142-.0177-.0213
.0041-.0051-.0061	.0047-.0059-.0071	.0063-.0079-.0094	.0082-.0102-.0123	.0104-.0130-.0156	.0120-.0150-.0180	.01350-.01690-.0203	.0142-.0177-.0213
.0041-.0051-.0061	.0047-.0059-.0071	.0063-.0079-.0094	.0082-.0102-.0123	.0104-.0130-.0156	.0120-.0150-.0180	.01350-.01690-.0203	.0142-.0177-.0213
.0031-.0039-.0047	.0036-.0045-.0054	.0048-.0060-.0072	.0063-.0079-.0094	.0079-.0098-.0118	.0088-.0110-.0132	.0101-.0126-.0151	.0107-.0134-.0161
.0031-.0039-.0047	.0036-.0045-.0054	.0048-.0060-.0072	.0063-.0079-.0094	.0079-.0098-.0118	.0088-.0110-.0132	.0101-.0126-.0151	.0107-.0134-.0161
.0031-.0039-.0047	.0036-.0045-.0054	.0048-.0060-.0072	.0063-.0079-.0094	.0079-.0098-.0118	.0088-.0110-.0132	.0101-.0126-.0151	.0107-.0134-.0161
.0031-.0039-.0047	.0036-.0045-.0054	.0048-.0060-.0072	.0063-.0079-.0094	.0079-.0098-.0118	.0088-.0110-.0132	.0101-.0126-.0151	.0107-.0134-.0161
.0022-.0028-.0033	.0025-.0031-.0038	.0034-.0042-.0051	.0044-.0055-.0066	.0054-.0067-.0080	.0063-.0079-.0094	.0072-.0091-.0109	.0076-.0094-.0113
.0013-.0016-.0019	.0016-.0020-.0024	.0022-.0028-.0033	.0028-.0035-.0043	.0035-.0043-.0052	.0041-.0051-.0061	.0054-.0067-.0080	.0060-.0075-.0090
.0013-.0016-.0019	.0016-.0020-.0024	.0022-.0028-.0033	.0028-.0035-.0043	.0035-.0043-.0052	.0041-.0051-.0061	.0054-.0067-.0080	.0060-.0075-.0090
.0022-.0028-.0033	.0025-.0031-.0038	.0034-.0042-.0051	.0044-.0055-.0066	.0054-.0067-.0080	.0063-.0079-.0094	.0072-.0091-.0109	.0076-.0094-.0113
.0022-.0028-.0033	.0025-.0031-.0038	.0034-.0042-.0051	.0044-.0055-.0066	.0054-.0067-.0080	.0063-.0079-.0094	.0072-.0091-.0109	.0076-.0094-.0113

Режимы резания для CoroDrill® 460

Наружный подвод СОЖ, дюймовые значения

4 – 5 × DC

ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю HB	Скорость резания (V_c) фут/мин DC .1181 - .7874”
P		**Нелегированная сталь**		(min-start-max)
	P1.1.Z.AN	C = 0,05–0,10 %	125	328-410-492
	P1.1.Z.AN	C = 0.1–0.25%	125	328-410-492
	P1.2.Z.AN	C = 0.25–0.55%	150	236-295-354
	P1.3.Z.AN	C = 0.55–0.80%	170	236-295-354
		Высокоуглеродистая сталь		
	P1.3.Z.AN	Углеродистая инструментальная сталь	210	236-295-354
		Низколегированная сталь		
	P2.1.Z.AN	В состоянии поставки (сырая)	175	236-295-354
	P2.5.Z.HT.1	Закаленная и отпущенная	275	157-197-236
	P2.5.Z.HT.2	Hardened and tempered	350	131-164-197
		Высоколегированная сталь		
	P3.0.Z.AN	Отожженная	200	210-262-315
	P3.0.Z.HT.1	Инструментальная сталь	300	131-164-197
		Сталь (отливки)		
	P1.5.C.UT	Нелегированная	150	236-295-354
	P2.6.C.UT	Низколегированная (легирующих эл. ≤ 5%)	200	210-262-315
M		**Нержавеющая сталь**		
	M1.0.Z.AQ	**Аустенитная**	200	92-115-138
	M2.0.Z.AQ	Супер аустенитная Ni≥20%	200	92-115-138
	M3.1.Z.AQ	Дуплексная (аустенитная/ферритная)	230	79-98-118
	M3.2.Z.AQ	Дуплексная (аустенитная/ферритная)	260	79-98-118
	M1.0.C.UT	**Аустенитная**	200	92-115-138
	M2.0.C.AQ	Супер аустенитная Ni≥20%	200	92-115-138
	M3.1.C.AQ	Дуплексная (аустенитная/ферритная)	230	79-98-118
K		**Ковкий чугун**		
	K1.1.C.NS	Ферритный/Перлитный	200	184-230-276
		Серый чугун		
	K2.1.C.UT	Низкой прочности на растяжение	180	236-295-354
	K2.2.C.UT	Высокой прочности на растяжение	245	236-295-354
	K2.3.C.UT	Высокой прочности на растяжение	175	184-230-276
		Чугун с шаровидным графитом		
	K3.1.C.UT	Ферритный	155	184-230-276
	K3.2.C.UT	Перлитный	215	184-230-276
	K3.3.C.UT	Перлитный	265	184-230-276
	K3.5.C.UT	Перлитный	190	184-230-276
	K5.1.C.NS	**Отпущенный ковкий чугун (ADI)**	300	184-230-276
N		**Алюминиевые сплавы**		
	N1.2.Z.UT	Технически чистый	60	591-738-886
	N1.2.Z.AG	Сплавы AlSi, Si ≤ 1%	100	591-738-886
	N1.3.C.UT	Литье, не подвергнутое старению	75	591-738-886
	N1.3.C.AG	Литье, в т. ч. подвергнутое старению	90	472-591-709
	N1.4.C.NS	Литье, AlSi, Si ≥ 13%	130	315-394-472
		Медь и медные сплавы		
	N3.3.U.UT	Легкообрабатываемые сплавы (Pb>1%)	110	525-656-787
	N3.1.U.UT	Медные сплавы без свинца (включая электролитическую медь)	100	262-328-394
S		**Титан**		
	S4.1.Z.UT		200	131-164-197
	S4.2.Z.AN		320	92-115-138
	S4.4.Z.AN		330	92-115-138
H	H1.1.Z.HA	Сверхтвердая сталь: Закаленная и отпущенная	50HRC	79-98-118
	H2.0.C.UT.4	Отбеленный чугун	64HRC	66-82-98

Режимы резания для CoroDrill® 460

Наружный подвод СОЖ, дюймовые значения

4 – 5 × DC

Диаметр сверла, дюйм							
.1181	.1575	.2362	.3150	.3937	.4724	.6299	.7874
Подача, f_n, дюйм/об (min-нач.-max)							
.0031-.0039-.0047	.0036-.0045-.0054	.0048-.0060-.0072	.0063-.0079-.0094	.0079-.0098-.0118	.0088-.0110-.0132	.0101-.0126-.0151	.0107-.0134-.0161
.0031-.0039-.0047	.0036-.0045-.0054	.0048-.0060-.0072	.0063-.0079-.0094	.0079-.0098-.0118	.0088-.0110-.0132	.0101-.0126-.0151	.0107-.0134-.0161
.0031-.0039-.0047	.0036-.0045-.0054	.0048-.0060-.0072	.0063-.0079-.0094	.0079-.0098-.0118	.0088-.0110-.0132	.0101-.0126-.0151	.0107-.0134-.0161
.0031-.0039-.0047	.0036-.0045-.0054	.0048-.0060-.0072	.0063-.0079-.0094	.0079-.0098-.0118	.0088-.0110-.0132	.0101-.0126-.0151	.0107-.0134-.0161
.0031-.0039-.0047	.0036-.0045-.0054	.0048-.0060-.0072	.0063-.0079-.0094	.0079-.0098-.0118	.0088-.0110-.0132	.0101-.0126-.0151	.0107-.0134-.0161
.0031-.0039-.0047	.0036-.0045-.0054	.0048-.0060-.0072	.0063-.0079-.0094	.0079-.0098-.0118	.0088-.0110-.0132	.0101-.0126-.0151	.0107-.0134-.0161
.0031-.0039-.0047	.0036-.0045-.0054	.0048-.0060-.0072	.0063-.0079-.0094	.0079-.0098-.0118	.0088-.0110-.0132	.0101-.0126-.0151	.0107-.0134-.0161
.0022-.0028-.0033	.0025-.0031-.0038	.0034-.0042-.0051	.0044-.0055-.0066	.0054-.0067-.0080	.0063-.0079-.0094	.0072-.0091-.0109	.0076-.0094-.0113
.0031-.0039-.0047	.0036-.0045-.0054	.0048-.0060-.0072	.0063-.0079-.0094	.0079-.0098-.0118	.0088-.0110-.0132	.0101-.0126-.0151	.0107-.0134-.0161
.0022-.0028-.0033	.0025-.0031-.0038	.0034-.0042-.0051	.0044-.0055-.0066	.0054-.0067-.0080	.0063-.0079-.0094	.0072-.0091-.0109	.0076-.0094-.0113
.0031-.0039-.0047	.0036-.0045-.0054	.0048-.0060-.0072	.0063-.0079-.0094	.0079-.0098-.0118	.0088-.0110-.0132	.0101-.0126-.0151	.0107-.0134-.0161
.0031-.0039-.0047	.0036-.0045-.0054	.0048-.0060-.0072	.0063-.0079-.0094	.0079-.0098-.0118	.0088-.0110-.0132	.0101-.0126-.0151	.0107-.0134-.0161
.0013-.0016-.0019	.0016-.0020-.0024	.0022-.0028-.0033	.0028-.0035-.0043	.0035-.0043-.0052	.0041-.0051-.0061	.0054-.0067-.0080	.0060-.0075-.0090
.0013-.0016-.0019	.0016-.0020-.0024	.0022-.0028-.0033	.0028-.0035-.0043	.0035-.0043-.0052	.0041-.0051-.0061	.0054-.0067-.0080	.0060-.0075-.0090
.0013-.0016-.0019	.0016-.0020-.0024	.0022-.0028-.0033	.0028-.0035-.0043	.0035-.0043-.0052	.0041-.0051-.0061	.0054-.0067-.0080	.0060-.0075-.0090
.0013-.0016-.0019	.0016-.0020-.0024	.0022-.0028-.0033	.0028-.0035-.0043	.0035-.0043-.0052	.0041-.0051-.0061	.0054-.0067-.0080	.0060-.0075-.0090
.0013-.0016-.0019	.0016-.0020-.0024	.0022-.0028-.0033	.0028-.0035-.0043	.0035-.0043-.0052	.0041-.0051-.0061	.0054-.0067-.0080	.0060-.0075-.0090
.0013-.0016-.0019	.0016-.0020-.0024	.0022-.0028-.0033	.0028-.0035-.0043	.0035-.0043-.0052	.0041-.0051-.0061	.0054-.0067-.0080	.0060-.0075-.0090
.0013-.0016-.0019	.0016-.0020-.0024	.0022-.0028-.0033	.0028-.0035-.0043	.0035-.0043-.0052	.0041-.0051-.0061	.0054-.0067-.0080	.0060-.0075-.0090
.0031-.0039-.0047	.0036-.0045-.0054	.0048-.0060-.0072	.0063-.0079-.0094	.0079-.0098-.0118	.0088-.0110-.0132	.0101-.0126-.0151	.0107-.0134-.0161
.0041-.0051-.0061	.0047-.0059-.0071	.0063-.0079-.0094	.0082-.0102-.0123	.0104-.0130-.0156	.0120-.0150-.0180	.0135-.0169-.0203	.0142-.0177-.0213
.0041-.0051-.0061	.0047-.0059-.0071	.0063-.0079-.0094	.0082-.0102-.0123	.0104-.0130-.0156	.0120-.0150-.0180	.0135-.0169-.0203	.0142-.0177-.0213
.0031-.0039-.0047	.0036-.0045-.0054	.0048-.0060-.0072	.0063-.0079-.0094	.0079-.0098-.0118	.0088-.0110-.0132	.0101-.0126-.0151	.0107-.0134-.0161
.0031-.0039-.0047	.0036-.0045-.0054	.0048-.0060-.0072	.0063-.0079-.0094	.0079-.0098-.0118	.0088-.0110-.0132	.0101-.0126-.0151	.0107-.0134-.0161
.0031-.0039-.0047	.0036-.0045-.0054	.0048-.0060-.0072	.0063-.0079-.0094	.0079-.0098-.0118	.0088-.0110-.0132	.0101-.0126-.0151	.0107-.0134-.0161
.0031-.0039-.0047	.0036-.0045-.0054	.0048-.0060-.0072	.0063-.0079-.0094	.0079-.0098-.0118	.0088-.0110-.0132	.0101-.0126-.0151	.0107-.0134-.0161
.0031-.0039-.0047	.0036-.0045-.0054	.0048-.0060-.0072	.0063-.0079-.0094	.0079-.0098-.0118	.0088-.0110-.0132	.0101-.0126-.0151	.0107-.0134-.0161
.0041-.0051-.0061	.0047-.0059-.0071	.0063-.0079-.0094	.0082-.0102-.0123	.0104-.0130-.0156	.0120-.0150-.0180	.0135-.0169-.0203	.0142-.0177-.0213
.0041-.0051-.0061	.0047-.0059-.0071	.0063-.0079-.0094	.0082-.0102-.0123	.0104-.0130-.0156	.0120-.0150-.0180	.0135-.0169-.0203	.0142-.0177-.0213
.0041-.0051-.0061	.0047-.0059-.0071	.0063-.0079-.0094	.0082-.0102-.0123	.0104-.0130-.0156	.0120-.0150-.0180	.0135-.0169-.0203	.0142-.0177-.0213
.0031-.0039-.0047	.0036-.0045-.0054	.0048-.0060-.0072	.0063-.0079-.0094	.0079-.0098-.0118	.0088-.0110-.0132	.0101-.0126-.0151	.0107-.0134-.0161
.0031-.0039-.0047	.0036-.0045-.0054	.0048-.0060-.0072	.0063-.0079-.0094	.0079-.0098-.0118	.0088-.0110-.0132	.0101-.0126-.0151	.0107-.0134-.0161
.0031-.0039-.0047	.0036-.0045-.0054	.0048-.0060-.0072	.0063-.0079-.0094	.0079-.0098-.0118	.0088-.0110-.0132	.0101-.0126-.0151	.0107-.0134-.0161
.0031-.0039-.0047	.0036-.0045-.0054	.0048-.0060-.0072	.0063-.0079-.0094	.0079-.0098-.0118	.0088-.0110-.0132	.0101-.0126-.0151	.0107-.0134-.0161
.0022-.0028-.0033	.0025-.0031-.0038	.0034-.0042-.0051	.0044-.0055-.0066	.0054-.0067-.0080	.0063-.0079-.0094	.0072-.0091-.0109	.0076-.0094-.0113
.0013-.0016-.0019	.0016-.0020-.0024	.0022-.0028-.0033	.0028-.0035-.0043	.0035-.0043-.0052	.0041-.0051-.0061	.0054-.0067-.0080	.0060-.0075-.0090
.0013-.0016-.0019	.0016-.0020-.0024	.0022-.0028-.0033	.0028-.0035-.0043	.0035-.0043-.0052	.0041-.0051-.0061	.0054-.0067-.0080	.0060-.0075-.0090
.0022-.0028-.0033	.0025-.0031-.0038	.0034-.0042-.0051	.0044-.0055-.0066	.0054-.0067-.0080	.0063-.0079-.0094	.0072-.0091-.0109	.0076-.0094-.0113
.0022-.0028-.0033	.0025-.0031-.0038	.0034-.0042-.0051	.0044-.0055-.0066	.0054-.0067-.0080	.0063-.0079-.0094	.0072-.0091-.0109	.0076-.0094-.0113

Режимы резания для сверл CoroDrill® 860 - PM

Внутренний подвод СОЖ, метрические значения

3 – 8 × DC

ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	Твердость по HB	Марка сплава	Скорость резания (V_c), м/мин DC 3.00 - 20.00 мм
P		**Нелегированная сталь**			(min-нач.-max)
	P1.1.Z.AN	C = 0,05–0,10 %	125	4234	140-200-250
	P1.1.Z.AN	C = 0.1–0.25%	125	4234	140-200-250
	P1.2.Z.AN	C = 0.25–0.55%	150	4234	140-180-250
	P1.3.Z.AN	C = 0.55–0.80%	170	4234	140-180-250
		Высокоуглеродистая сталь			
	P1.3.Z.AN	Углеродистая инструментальная сталь	210	4234	150-170-220
		Низколегированная сталь			
	P2.1.Z.AN	Незакаленная	175	4234	120-170-240
	P2.5.Z.HT	Закаленная и отпущенная	275	4234	80-110-140
	P2.5.Z.HT	Закаленная и отпущенная	350	4234	60-80-100
		Высоколегированная сталь			
	P3.0.Z.AN	Отожженная	200	4234	60-120-140
	P3.0.Z.HT	Инструментальная сталь	300	4234	60-80-100
		Сталь (отливки)			
	P1.5.C.UT	Нелегированная	150	4234	120-170-210
	P2.6.C.UT	Низколегированное (легир. эл-тов ≤5%)	200	4234	120-160-220

Режимы резания для сверл CoroDrill® 860 - NM

2 – 3 x DC

ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	Скорость резания (V_c), м/мин DC 3.00 - 20.00 мм
N		**Алюминиевые сплавы**	(min-нач.-max)
	N1.1.Z.UT	Технически чистый	320-400-480
	N1.2.C.NS		320-400-480
	N1.2.S.UT		320-400-480
	N1.2.Z.AG	Сплавы AlSi, Si ≤ 1%	320-400-480
	N1.2.Z.UT	Деформируемые, в т. ч. в холодном состоянии не подвергнутые старению	320-400-480
	N1.3.C.AG	Литье, в т. ч. подвергнутое старению	240-300-360
	N1.3.C.UT	Литье, не подвергнутое старению	320-400-480
	N1.4.C.NS	Литье, AlSi, Si ≥ 13%	200-250-300
	N2.0.C.UT	**Магниевые сплавы**	200-250-300

7 – 8 × DC

ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	Скорость резания (V_c), м/мин DC 3.00 - 20.00 мм
N		**Алюминиевые сплавы**	(min-нач.-max)
	N1.1.Z.UT	Технически чистый	320-400-480
	N1.2.C.NS		320-400-480
	N1.2.S.UT		320-400-480
	N1.2.Z.AG	Сплавы AlSi, Si ≤ 1%	320-400-480
	N1.2.Z.UT	Деформируемые, в т. ч. в холодном состоянии не подвергнутые старению	320-400-480
	N1.3.C.AG	Литье, в т. ч. подвергнутое старению	240-300-360
	N1.3.C.UT	Литье, не подвергнутое старению	320-400-480
	N1.4.C.NS	Литье, AlSi, Si ≥ 13%	200-250-300
	N2.0.C.UT	**Магниевые сплавы**	200-250-300

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

Режимы резания для сверл CoroDrill® 860 - PM

Внутренний подвод СОЖ, метрические значения

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

Режимы резания для сверл CoroDrill® 860 - NM

2 – 3 x DC

Диаметр сверла, мм							
3	4	6	8	10	12	16	20
Подача (f_n), мм/об							
(min-нач.-max)							
0.20-0.25-0.30	0.260-0.325-0.390	0.426-0.533-0.639	0.64-0.80-0.96	0.8-1.0-1.2	0.88-1.20-1.44	0.96-1.20-1.44	0.96-1.20-1.44
0.20-0.25-0.30	0.260-0.325-0.390	0.426-0.533-0.639	0.64-0.80-0.96	0.8-1.0-1.2	0.88-1.20-1.44	0.96-1.20-1.44	0.96-1.20-1.44
0.20-0.25-0.30	0.260-0.325-0.390	0.426-0.533-0.639	0.64-0.80-0.96	0.8-1.0-1.2	0.88-1.20-1.44	0.96-1.20-1.44	0.96-1.20-1.44
0.20-0.25-0.30	0.260-0.325-0.390	0.426-0.533-0.639	0.64-0.80-0.96	0.8-1.0-1.2	0.88-1.20-1.44	0.96-1.20-1.44	0.96-1.20-1.44
0.20-0.25-0.30	0.260-0.325-0.390	0.426-0.533-0.639	0.64-0.80-0.96	0.8-1.0-1.2	0.88-1.20-1.44	0.96-1.20-1.44	0.96-1.20-1.44
0.20-0.25-0.30	0.260-0.325-0.390	0.426-0.533-0.639	0.64-0.80-0.96	0.8-1.0-1.2	0.88-1.20-1.44	0.96-1.20-1.44	0.96-1.20-1.44
0.20-0.25-0.30	0.260-0.325-0.390	0.426-0.533-0.639	0.64-0.80-0.96	0.8-1.0-1.2	0.88-1.20-1.44	0.96-1.20-1.44	0.96-1.20-1.44
0.144-0.180-0.216	0.176-0.220-0.264	0.254-0.317-0.380	0.344-0.430-0.516	0.44-0.55-0.66	0.56-0.70-0.84	0.56-0.70-0.84	0.592-0.740-0.888
0.144-0.180-0.216	0.176-0.220-0.264	0.254-0.317-0.380	0.344-0.430-0.516	0.44-0.55-0.66	0.56-0.70-0.84	0.56-0.70-0.84	0.592-0.740-0.888

7 – 8 × DC

Диаметр сверла, мм							
3	4	6	8	10	12	16	20
Подача (f_n), мм/об							
(min-нач.-max)							
0.144-0.18-0.216	0.176-0.220-0.264	0.254-0.317-0.380	0.344-0.430-0.516	0.44-0.55-0.66	0.56-0.70-0.84	0.56-0.70-0.84	0.592-0.740-0.888
0.144-0.18-0.216	0.176-0.220-0.264	0.254-0.317-0.380	0.344-0.430-0.516	0.44-0.55-0.66	0.56-0.70-0.84	0.56-0.70-0.84	0.592-0.740-0.888
0.144-0.18-0.216	0.176-0.220-0.264	0.254-0.317-0.380	0.344-0.430-0.516	0.44-0.55-0.66	0.56-0.70-0.84	0.56-0.70-0.84	0.592-0.740-0.888
0.144-0.18-0.216	0.176-0.220-0.264	0.254-0.317-0.380	0.344-0.430-0.516	0.44-0.55-0.66	0.56-0.70-0.84	0.56-0.70-0.84	0.592-0.740-0.888
0.144-0.18-0.216	0.176-0.220-0.264	0.254-0.317-0.380	0.344-0.430-0.516	0.44-0.55-0.66	0.56-0.70-0.84	0.56-0.70-0.84	0.592-0.740-0.888
0.144-0.18-0.216	0.176-0.220-0.264	0.254-0.317-0.380	0.344-0.430-0.516	0.44-0.55-0.66	0.56-0.70-0.84	0.56-0.70-0.84	0.592-0.740-0.888
0.144-0.18-0.216	0.176-0.220-0.264	0.254-0.317-0.380	0.344-0.430-0.516	0.44-0.55-0.66	0.56-0.70-0.84	0.56-0.70-0.84	0.592-0.740-0.888
0.12-0.15-0.18	0.144-0.180-0.216	0.20-0.25-0.30	0.264-0.330-0.396	0.336-0.420-0.504	0.384-0.480-0.576	0.44-0.55-0.66	0.464-0.580-0.696
0.12-0.15-0.18	0.144-0.180-0.216	0.20-0.25-0.30	0.264-0.330-0.396	0.336-0.420-0.504	0.384-0.480-0.576	0.44-0.55-0.66	0.464-0.580-0.696

Режимы резания для сверл CoroDrill® 860 - PM

Внутренний подвод СОЖ, дюймовые значения

3 – 8 × DC

ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	Твердость по HB	Марка сплава	Скорость резания (v_c), фут/мин DC 0.1181 - 0.7874"
P		**Нелегированная сталь**			(min-нач.-max)
	P1.1.Z.AN	C = 0,05–0,10 %	125	4234	460-655-820
	P1.1.Z.AN	C = 0.1–0.25%	125	4234	460-655-820
	P1.2.Z.AN	C = 0.25–0.55%	150	4234	460-590-820
	P1.3.Z.AN	C = 0.55–0.80%	170	4234	460-590-755
		Высокоуглеродистая сталь			
	P1.3.Z.AN	Углеродистая инструментальная сталь	210	4234	490-560-720
		Низколегированная сталь			
	P2.1.Z.AN	Незакаленная	175	4234	395-560-785
	P2.5.Z.HT	Закаленная и отпущенная	275	4234	260-360-460
	P2.5.Z.HT	Закаленная и отпущенная	350	4234	195-260-330
		Высоколегированная сталь			
	P3.0.Z.AN	Отожженная	200	4234	195-395-460
	P3.0.Z.HT	Инструментальная сталь	300	4234	195-260-330
		Сталь (отливки)			
	P1.5.C.UT	Нелегированная	150	4234	395-560-690
	P2.6.C.UT	Низколегированное (легир. эл-тов ≤5%)	200	4234	395-525-720

Режимы резания для сверл CoroDrill® 860 - NM

2 – 3 x DC

ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	Скорость резания (v_c), фут/мин DC .1181 - .7874”
N		**Алюминиевые сплавы**	(min-нач.-max)
	N1.1.Z.UT	Технически чистый	1050-1312-1575
	N1.2.C.NS		1050-1312-1575
	N1.2.S.UT		1050-1312-1575
	N1.2.Z.AG	Сплавы AlSi, Si ≤ 1%	1050-1312-1575
	N1.2.Z.UT	Деформируемые, в т. ч. в холодном состоянии не подвергнутые старению	1050-1312-1575
	N1.3.C.AG	Литье, в т. ч. подвергнутое старению	787-984-1181
	N1.3.C.UT	Литье, не подвергнутое старению	1050-1312-1575
	N1.4.C.NS	Литье, AlSi, Si ≥ 13%	656-820-984
	N2.0.C.UT	**Магниевые сплавы**	656-820-984

7 – 8 × DC

ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	Скорость резания (v_c), фут/мин DC .1181 - .7874”
N		**Алюминиевые сплавы**	(min-нач.-max)
	N1.1.Z.UT	Технически чистый	1050-1312-1575
	N1.2.C.NS		1050-1312-1575
	N1.2.S.UT		1050-1312-1575
	N1.2.Z.AG	Сплавы AlSi, Si ≤ 1%	1050-1312-1575
	N1.2.Z.UT	Деформируемые, в т. ч. в холодном состоянии не подвергнутые старению	1050-1312-1575
	N1.3.C.AG	Литье, в т. ч. подвергнутое старению	787-984-1181
	N1.3.C.UT	Литье, не подвергнутое старению	1050-1312-1575
	N1.4.C.NS	Литье, AlSi, Si ≥ 13%	656-820-984
	N2.0.C.UT	**Магниевые сплавы**	656-820-984

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

Режимы резания для сверл CoroDrill® 860 - PM

Внутренний подвод СОЖ, дюймовые значения

3 – 8 × DC

Диаметр сверла, дюйм							
.1181	.1575	.2362	.3150	.3937	.4724	.6299	.7874
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
.0031-.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
.0031-.0039-.0079	.0039-.0055-.0094	.0047-.0071-.0110	.0055-.0087-.0118	.0059-.0094-.0154	.0071-.0106-.0165	.0083-.0118-.0177	.0094-.0130-.0189
.0031-.0039-.0079	.0039-.0055-.0094	.0047-.0071-.0110	.0055-.0087-.0118	.0059-.0094-.0154	.0071-.0106-.0165	.0083-.0118-.0177	.0094-.0130-.0189

Режимы резания для сверл CoroDrill® 860 - NM

2 – 3 x DC

Диаметр сверла, дюйм							
.1181	.1575	.2362	.3150	.3937	.4724	.6299	.7874
Подача (f_n), дюйм/об.							
(min-нач.-max)							
.0079-.0098-.0118	.0102-.0128-.0154	.0168-.0210-.0252	.0252-.0315-.0378	.0346-.0315-.0378	.0346-.0433-.0520	.0378-.0472-.0567	.0378-.0472-.0567
.0079-.0098-.0118	.0102-.0128-.0154	.0168-.0210-.0252	.0252-.0315-.0378	.0346-.0315-.0378	.0346-.0433-.0520	.0378-.0472-.0567	.0378-.0472-.0567
.0079-.0098-.0118	.0102-.0128-.0154	.0168-.0210-.0252	.0252-.0315-.0378	.0346-.0315-.0378	.0346-.0433-.0520	.0378-.0472-.0567	.0378-.0472-.0567
.0079-.0098-.0118	.0102-.0128-.0154	.0168-.0210-.0252	.0252-.0315-.0378	.0346-.0315-.0378	.0346-.0433-.0520	.0378-.0472-.0567	.0378-.0472-.0567
.0079-.0098-.0118	.0102-.0128-.0154	.0168-.0210-.0252	.0252-.0315-.0378	.0346-.0315-.0378	.0346-.0433-.0520	.0378-.0472-.0567	.0378-.0472-.0567
.0079-.0098-.0118	.0102-.0128-.0154	.0168-.0210-.0252	.0252-.0315-.0378	.0346-.0315-.0378	.0346-.0433-.0520	.0378-.0472-.0567	.0378-.0472-.0567
.0079-.0098-.0118	.0102-.0128-.0154	.0168-.0210-.0252	.0252-.0315-.0378	.0346-.0315-.0378	.0346-.0433-.0520	.0378-.0472-.0567	.0378-.0472-.0567
.0057-.0071-.0085	.0069-.0087-.0104	.0100-.0125-.0150	.0135-.0169-.0203	.0220-.0169-.0203	.0220-.0276-.0331	.0220-.0276-.0331	.0233-.0291-.0350
.0057-.0071-.0085	.0069-.0087-.0104	.0100-.0125-.0150	.0135-.0169-.0203	.0220-.0169-.0203	.0220-.0276-.0331	.0220-.0276-.0331	.0233-.0291-.0350

7 – 8 × DC

Диаметр сверла, дюйм							
.1181	.1575	.2362	.3150	.3937	.4724	.6299	.7874
Подача (f_n), дюйм/об.							
(min-нач.-max)							
.0057-.0071-.0085	.0069-.0087-.0104	.0100-.0125-.0150	.0135-.0169-.0203	.0173-.0217-.0260	.0220-.0276-.0331	.0220-.0276-.0331	.0233-.0291-.0350
.0057-.0071-.0085		.0100-.0125-.0150	.0135-.0169-.0203	.0173-.0217-.0260	.0220-.0276-.0331	.0220-.0276-.0331	.0233-.0291-.0350
.0057-.0071-.0085		.0100-.0125-.0150	.0135-.0169-.0203	.0173-.0217-.0260	.0220-.0276-.0331	.0220-.0276-.0331	.0233-.0291-.0350
.0057-.0071-.0085		.0100-.0125-.0150	.0135-.0169-.0203	.0173-.0217-.0260	.0220-.0276-.0331	.0220-.0276-.0331	.0233-.0291-.0350
.0057-.0071-.0085		.0100-.0125-.0150	.0135-.0169-.0203	.0173-.0217-.0260	.0220-.0276-.0331	.0220-.0276-.0331	.0233-.0291-.0350
.0057-.0071-.0085		.0100-.0125-.0150	.0135-.0169-.0203	.0173-.0217-.0260	.0220-.0276-.0331	.0220-.0276-.0331	.0233-.0291-.0350
.0057-.0071-.0085		.0100-.0125-.0150	.0135-.0169-.0203	.0173-.0217-.0260	.0220-.0276-.0331	.0220-.0276-.0331	.0233-.0291-.0350
.0047-.0059-.0071		.0079-.0098-.0118	.0104-.0130-.0156	.0132-.0165-.0198	.0151-.0189-.0227	.0173-.0217-.0260	.0183-.0228-.0274
.0047-.0059-.0071		.0079-.0098-.0118	.0104-.0130-.0156	.0132-.0165-.0198	.0151-.0189-.0227	.0173-.0217-.0260	.0183-.0228-.0274

Рекомендуемые режимы резания действительны при внутреннем подводе СОЖ, который обеспечивает наибольшую эффективность обработки.
Минимально рекомендуемое давление СОЖ – 15 бар

Режимы резания для сверл 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

Режимы резания для сверл 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

Режимы резания для сверл 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

Режимы резания для сверл 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

Режимы резания для сверл 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 на растяжение	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

Режимы резания для сверл CoroDrill® 861 - GM

12 - 15 x DC

Метрические значения

Диаметр сверла, DC
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		12.00-14.99		15.00-15.99		16.00-17.99		18.00-20.00	
Min	Max	Min	Max	Min	Max	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	0.31	0.42	0.32	0.43	0.34	0.45
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	0.31	0.42	0.32	0.43	0.34	0.45
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	0.31	0.42	0.32	0.43	0.34	0.45
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	0.31	0.42	0.32	0.43	0.34	0.45
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	0.31	0.42	0.32	0.43	0.34	0.45
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	0.31	0.42	0.32	0.43	0.34	0.45
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	0.22	0.31	0.23	0.32	0.25	0.34
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	0.22	0.31	0.23	0.32	0.25	0.34
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	0.22	0.31	0.23	0.32	0.25	0.34
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	0.30	0.32	0.31	0.33	0.33	0.35
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	0.41	0.43	0.42	0.44	0.44	0.46
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	0.30	0.32	0.31	0.33	0.33	0.35
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	0.30	0.32	0.31	0.33	0.33	0.35
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	0.30	0.32	0.31	0.33	0.33	0.35
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	0.41	0.43	0.42	0.44	0.44	0.46
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	0.41	0.43	0.42	0.44	0.44	0.46
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	0.41	0.43	0.42	0.44	0.44	0.46
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	0.41	0.43	0.42	0.44	0.44	0.46
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	0.41	0.43	0.42	0.44	0.44	0.46
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	0.30	0.32	0.31	0.33	0.33	0.35
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	0.30	0.32	0.31	0.33	0.33	0.35
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	0.30	0.32	0.31	0.33	0.33	0.35
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	0.21	0.23	0.22	0.24	0.24	0.26
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	0.30	0.32	0.31	0.33	0.33	0.35

Режимы резания для сверл 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

Режимы резания для сверл CoroDrill® 861 - GM

20 - 30 x DC

Метрические значения

Диаметр сверла, DC 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
0.04	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

Режимы резания для сверл 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

Режимы резания для сверл CoroDrill® 861 - GM

12 - 15 x DC

Дюймовые значения

Диаметр сверла, DC
f_n дюйм/об

.1181-.1571		.1572-.1964		.1965-.2358		.2359-.3146		.3147-.3933		.3934-.4720		.4721-.5902		.5905-.6295		.6299-.7083		.7087-.7874	
Min	Max	Min	Max	Min	Max	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	.0122	.0165	.0126	.0169	.0134	.0177
.0039	.0051	.0047	.0059	.0051	.0067	.0059	.0079	.0079	.0102	.0098	.0130	.0110	.0150	.0122	.0165	.0126	.0169	.0134	.0177
.0039	.0051	.0047	.0059	.0051	.0067	.0059	.0079	.0079	.0102	.0098	.0130	.0110	.0150	.0122	.0165	.0126	.0169	.0134	.0177
.0039	.0051	.0047	.0059	.0051	.0067	.0059	.0079	.0079	.0102	.0098	.0130	.0110	.0150	.0122	.0165	.0126	.0169	.0134	.0177
.0039	.0051	.0047	.0059	.0051	.0067	.0059	.0079	.0079	.0102	.0098	.0130	.0110	.0150	.0122	.0165	.0126	.0169	.0134	.0177
.0039	.0051	.0047	.0059	.0051	.0067	.0059	.0079	.0079	.0102	.0098	.0130	.0110	.0150	.0122	.0165	.0126	.0169	.0134	.0177
.0039	.0051	.0047	.0059	.0051	.0067	.0059	.0079	.0079	.0102	.0098	.0130	.0110	.0150	.0122	.0165	.0126	.0169	.0134	.0177
.0028	.0039	.0031	.0047	.0035	.0051	.0043	.0059	.0055	.0079	.0067	.0098	.0079	.011	.0087	.0122	.0091	.0126	.0098	.0134
.0028	.0039	.0031	.0047	.0035	.0051	.0043	.0059	.0055	.0079	.0067	.0098	.0079	.011	.0087	.0122	.0091	.0126	.0098	.0134
.0028	.0039	.0031	.0047	.0035	.0051	.0043	.0059	.0055	.0079	.0067	.0098	.0079	.011	.0087	.0122	.0091	.0126	.0098	.0134
.0035	.0043	.0043	.0051	.0047	.0055	.0055	.0063	.0075	.0083	.0094	.0102	.0106	.0114	.0118	.0126	.0122	.0130	.0130	.0138
.0047	.0055	.0055	.0063	.0063	.0071	.0075	.0083	.0098	.0106	.0126	.0134	.0146	.0154	.0161	.0169	.0165	.0173	.0173	.0181
.0035	.0043	.0043	.0051	.0047	.0055	.0055	.0063	.0075	.0083	.0094	.0102	.0106	.0114	.0118	.0126	.0122	.0130	.0130	.0138
.0035	.0043	.0043	.0051	.0047	.0055	.0055	.0063	.0075	.0083	.0094	.0102	.0106	.0114	.0118	.0126	.0122	.0130	.0130	.0138
.0035	.0043	.0043	.0051	.0047	.0055	.0055	.0063	.0075	.0083	.0094	.0102	.0106	.0114	.0118	.0126	.0122	.0130	.0130	.0138
.0035	.0043	.0043	.0051	.0047	.0055	.0055	.0063	.0075	.0083	.0094	.0102	.0106	.0114	.0118	.0126	.0122	.0130	.0130	.0138
.0047	.0055	.0055	.0063	.0063	.0071	.0354	.0083	.0098	.0106	.0126	.0134	.0146	.0154	.0161	.0169	.0165	.0173	.0173	.0181
.0047	.0055	.0055	.0063	.0063	.0071	.0354	.0083	.0098	.0106	.0126	.0134	.0146	.0154	.0161	.0169	.0165	.0173	.0173	.0181
.0047	.0055	.0055	.0063	.0063	.0071	.0075	.0083	.0098	.0106	.0126	.0134	.0146	.0154	.0161	.0169	.0165	.0173	.0173	.0181
.0047	.0055	.0055	.0063	.0063	.0071	.0075	.0083	.0098	.0106	.0126	.0134	.0146	.0154	.0161	.0169	.0165	.0173	.0173	.0181
.0047	.0055	.0055	0.006	.0063	.0071	.0075	.0083	.0098	.0106	.0126	.0134	.0146	.0154	.0161	.0169	.0165	.0173	.0173	.0181
.0035	.0043	.0043	.0051	.0047	.0055	.0055	.0063	.0075	.0083	.0094	.0102	.0106	.0114	.0118	.0126	.0122	.0130	.0130	.0138
.0035	.0043	.0043	.0051	.0047	.0055	.0055	.0063	.0075	.0083	.0094	.0102	.0106	.0114	.0118	.0126	.0122	.0130	.0130	.0138
.0035	.0043	.0043	.0051	.0047	.0055	.0055	.0063	.0075	.0083	.0094	.0102	.0106	.0114	.0118	.0126	.0122	.0130	.0130	.0138
.0024	.0031	.0028	.0035	.0031	.0039	.0039	.0047	.0051	.0059	.0063	.0071	.0075	.0083	.0083	.0091	.0087	.0094	.0094	.0102
.0035	.0043	.0043	.0051	.0047	.0055	.0055	.0063	.0075	.0083	.0094	.0102	.0106	.0114	.0118	.0126	.0122	.0130	.0130	.0138

Режимы резания для сверл 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

Режимы резания для сверл CoroDrill® 861 - GM

20 - 30 x DC

Дюймовые значения

Диаметр сверла, DC 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

Режимы резания для сверл CoroDrill® 862

Метрические значения

ISO	Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю	Скорость резания (V_c), м/мин		Диаметр сверла, DC 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 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% и < 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

Режимы резания для сверл CoroDrill® 862

Дюймовые значения

ISO	Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю	Скорость резания (V_c) фут/мин		Диаметр сверла, DC 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/Перлитный	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% и < 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

Режимы резания для сверл CoroDrill® 870

3 – 8 × DC

Метрические значения

ISO	Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю (HB)	Скорость резания (V_c) м/мин в зависимости от диаметра сверла					
					Сплав 4234					
					12.00-20.99мм			21.00-25.99мм		
					Min	Рек.	Max	Min	Рек.	Max
P			**Нелегированная сталь**							
	P1.1.Z.AN	01.1	C=0.10-0.25%	125	80	120	160	80	120	160
	P1.2.Z.AN	01.2	C=0.25-0.55%	190	80	120	160	80	120	160
	P1.3.Z.AN	01.3	C=0.55-0.80%	190	70	100	130	70	100	130
			Низколегированная сталь							
	P2.1.Z.AN	02.1	Отожженная	175	80	110	140	80	110	140
	P2.2.Z.AN	02.1	Отожженная	240	80	110	140	80	110	140
	P2.4.Z.AN	02.1	Отожженная	225	80	110	140	80	110	140
	P2.6.C.UT	02.1	Незакаленная	200	80	110	140	80	110	140
	P2.5.Z.HT	02.2	Закаленная и отпущенная	330	70	100	130	50	75	100
			Высоколегированная сталь							
	P3.0.Z.AN	03.11	Отожженная	200	60	80	100	60	80	100
	P3.0.Z.HT	03.21	Закаленная и отпущенная	380	40	60	80	40	60	80
			Сталь (отливки)							
	P1.5.C.UT	06.1	Нелегированная	150	80	110	140	80	110	140
	P2.6.C.UT	06.2	Низколегированная (легирующих элементов < 5%)	200	70	100	130	70	100	130
K			**Ковкий чугун**		Сплав 3234					
	K1.1.C.NS	07.1	Ферритный (элементная стружка)	130	100	145	190	100	145	190
	K1.1.C.NS	07.2	Перлитный (сливная стружка)	200	90	125	160	90	125	160
			Серый чугун							
	K2.1.C.UT	08.1	Низкой прочности на растяжение	180	100	150	200	100	150	200
	K2.2.C.UT	08.2	Высокой прочности на растяжение	245	90	130	170	90	130	170
			Чугун с шаровидным графитом							
	K3.1.C.UT	09.1	Ферритный	155	100	145	190	100	145	190
	K3.3.C.UT	09.2	Перлитный	265	90	125	160	90	125	160

Дюймовые значения

ISO	Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю (HB)	Скорость резания (V_c) фут/мин в зависимости от диаметра сверла					
					Сплав 4234					
					.4724-.8264"			.8268-1.0232"		
					Min	Рек.	Max	Min	Рек.	Max
P			**Нелегированная сталь**							
	P1.1.Z.AN	01.1	C=0.10-0.25%	125	260	395	525	260	395	525
	P1.2.Z.AN	01.2	C=0.25-0.55%	190	260	395	525	260	395	525
	P1.3.Z.AN	01.3	C=0.55-0.80%	190	230	330	425	230	330	425
			Низколегированная сталь							
	P2.1.Z.AN	02.1	Отожженная	175	260	360	460	260	360	460
	P2.2.Z.AN	02.1	Отожженная	240	260	360	460	260	360	460
	P2.4.Z.AN	02.1	Отожженная	225	260	360	460	260	360	460
	P2.6.C.UT	02.1	Незакаленная	200	260	360	460	260	360	460
	P2.5.Z.HT	02.2	Закаленная и отпущенная	330	230	330	425	165	245	330
			Высоколегированная сталь							
	P3.0.Z.AN	03.11	Отожженная	200	195	260	330	195	260	330
	P3.0.Z.HT	03.21	Закаленная и отпущенная	380	130	195	260	130	195	260
			Сталь (отливки)							
	P1.5.C.UT	06.1	Нелегированная	150	260	360	460	260	360	460
	P2.6.C.UT	06.2	Низколегированная (легирующих элементов < 5%)	200	230	330	425	230	330	425
K			**Ковкий чугун**		Сплав 3234					
	K1.1.C.NS	07.1	Ферритный (элементная стружка)	130	330	475	620	330	475	620
	K1.1.C.NS	07.2	Перлитный (сливная стружка)	200	295	410	525	295	410	525
			Серый чугун							
	K2.1.C.UT	08.1	Низкой прочности на растяжение	180	330	490	655	330	490	655
	K2.2.C.UT	08.2	Высокой прочности на растяжение	245	295	425	560	295	425	560
			Чугун с шаровидным графитом							
	K3.1.C.UT	09.1	Ферритный	155	330	475	620	330	475	620
	K3.3.C.UT	09.2	Перлитный	265	295	410	525	295	410	525

Для сверл с глубиной сверления 8xDC рекомендуется применять режимы резания из диапазона Min - Рек.

Режимы резания для сверл CoroDrill® 870

3 – 8 × DC

Метрические значения

Подача (f_n), мм/об, в зависимости от диаметра сверла

12.00-13.99 мм			14.00-15.99 мм			16.00-20.99 мм			21.00-25.99 мм		
Min	Рек.	Max	Min	Рек.	Max	Min	Рек.	Max	Min	Рек.	Max
Геометрия -PM											
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
Геометрия -KM											
0.18	0.30	0.42	0.21	0.37	0.48	0.25	0.44	0.55	0.30	0.48	0.60
0.18	0.30	0.42	0.21	0.37	0.48	0.25	0.44	0.55	0.30	0.48	0.60
0.18	0.30	0.42	0.21	0.37	0.48	0.25	0.44	0.55	0.30	0.48	0.60
0.18	0.30	0.42	0.21	0.37	0.48	0.25	0.44	0.55	0.30	0.48	0.60
0.18	0.30	0.42	0.21	0.37	0.48	0.25	0.44	0.55	0.30	0.48	0.60
0.18	0.30	0.42	0.21	0.37	0.48	0.25	0.44	0.55	0.30	0.48	0.60

Дюймовые значения

Подача (f_n), дюйм/об, в зависимости от диаметра сверла

.4724-.5508"			.5512-.6295"			.6299-.8264"			.8268-1.0232"		
Min	Рек.	Max	Min	Рек.	Max	Min	Рек.	Max	Min	Рек.	Max
Геометрия -PM											
.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
Геометрия -KM											
.0071	.0118	.0165	.0083	.0146	.0189	.0098	.0173	.0217	.0118	.0189	.0236
.0071	.0118	.0165	.0083	.0146	.0189	.0098	.0173	.0217	.0118	.0189	.0236
.0071	.0118	.0165	.0083	.0146	.0189	.0098	.0173	.0217	.0118	.0189	.0236
.0071	.0118	.0165	.0083	.0146	.0189	.0098	.0173	.0217	.0118	.0189	.0236
.0071	.0118	.0165	.0083	.0146	.0189	.0098	.0173	.0217	.0118	.0189	.0236
.0071	.0118	.0165	.0083	.0146	.0189	.0098	.0173	.0217	.0118	.0189	.0236

Режимы резания для цельных твердосплавных ружейных сверл 428.5

Метрические значения

ISO	Код MC (CMC)	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания k_c 0.4	Твердость по Бринеллю	Скорость резания	Диаметр сверла, мм		
						0.98-3.00	3.00-6.30	6.00-12.00
			Н/мм²	НВ	v_c, м/мин	Подача, f_n, мм/об		
P		**Нелегированная сталь**						
	P1.1.Z.AN (01.1)	Незакаленная 0,10-0,25% C	2000	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	2100	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	2180	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	2100	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	2775	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	2500	150-250	25-50	0.003-0.010	0.004-0.025	0.010-0.050
	P3.0.Z.HT (03.21)	Инструментальная сталь	3750	250-350	35-50	0.003-0.010	0.005-0.025	0.015-0.050
		Сталь (отливки)						
	P1.5.C.UT (06.1)	Нелегированная	1800	90-225	35-60	0.003-0.010	0.005-0.030	0.015-0.055
	P2.6.C.UT (06.2)	Низколегированная (легирующих элементов < 5%)	2100	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	950	110-145	70-90	0.005-0.010	0.008-0.030	0.020-0.070
	K1.1.C.NS (07.2)	Перлитный	1100	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	1100	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	1290	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	1050	125-230	70-90	0.005-0.010	0.008-0.030	0.020-0.070
	K3.3.C.UT (09.2)	Перлитный	1750	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	750	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%)	700	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%)	700	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

Дюймовые значения

ISO	Код MC (CMC)	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания kc 0,016	Твердость по Бринеллю	Скорость резания	Диаметр сверла, дюйм		
						.039-.118	.118-.248	.236-.472
			lbs/in²	HB	v_c, фут/мин	Подача f_n, дюйм/об		
P		**Нелегированная сталь**						
	P1.1.Z.AN (01.1)	Незакаленная 0,10-0,25% C	290,000	90-200	130-195	.0001-.0004	.0002-.0012	.0006-.0022
	P1.2.Z.AN (01.2)	Незакаленная 0,25-0,55% C	340,500	125-225	115-195	.0001-.0004	.0002-.0012	.0006-.0022
	P1.3.Z.AN (01.3)	Незакаленная 0,55-0,80% C	316,000	150-250	80-165	.0001-.0004	.0002-.0010	.0004-.0020
		Низколегированная сталь						
	P2.1.Z.AN (02.1)	Незакаленная	340,500	150-260	80-195	.0001-.0004	.0002-.0012	.0004-.0022
	P2.5.Z.HT (02.2)	Закаленная и отпущенная	402,500	220-450	80-195	.0001-.0004	.0002-.0010	.0004-.0020
		Высоколегированная сталь						
	P3.0.Z.AN (03.11)	Отожженная	362,500	150-250	80-165	.0001-.0004	.0002-.0010	.0004-.0020
	P3.0.Z.HT (03.21)	Инструментальная сталь	544,000	250-350	115-165	.0001-.0004	.0002-.0010	.0006-.0020
		Сталь (отливки)						
	P1.5.C.UT (06.1)	Нелегированная	261,000	90-225	115-195	.0001-.0004	.0002-.0012	.0006-.0022
	P2.6.C.UT (06.2)	Низколегированная (легирующих элементов < 5%)	340,500	150-250	80-165	.0001-.0004	.0002-.0010	.0004-.0020
K		**Ковкий чугун**						
	K1.1.C.NS (07.1)	Ферритный	138,000	110-145	230-295	.0002-.0004	.0003-.0012	.0008-.0028
	K1.1.C.NS (07.2)	Перлитный	159,500	150-270	195-295	.0002-.0004	.0002-.0012	.0004-.0028
		Серый чугун						
	K2.1.C.UT (08.1)	Низкой прочности на растяжение	159,500	150-220	230-330	.0002-.0004	.0003-.0012	.0004-.0028
	K2.2.C.UT (08.2)	Высокой прочности на растяжение	187,000	200-330	195-295	.0001-.0004	.0001-.0012	.0002-.0028
		Чугун с шаровидным графитом						
	K3.1.C.UT (09.1)	Ферритный	152,500	125-230	230-295	.0002-.0004	.0003-.0012	.0008-.0028
	K3.3.C.UT (09.2)	Перлитный	254,000	200-300	195-295	.0002-.0004	.0002-.0012	.0004-.0028
N		**Алюминиевые сплавы**						
	N1.3.C.UT (30.21)	Литье, не подвергнутое старению	109,000	40-100	330-985	.0002-.0006	.0002-.0016	.0008-.0028
		Медь и медные сплавы						
	N3.3.U.UT (33.1)	Легкообрабатываемые сплавы (Pb > 1%)	101,500	70-160	260-490	.0002-.0006	.0002-.0016	.0008-.0028
	N3.2.C.UT (33.2)	Латунь, свинцовистая бронза (Pb ≤ 1%)	101,500	50-200	260-490	.0002-.0006	.0002-.0016	.0008-.0028

Режимы резания для высокопроизводительных ружейных сверл 428.7

Метрические значения

ISO	Код MC (CMC)	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания k_c 0.4	Твердость по Бринеллю	Скорость резания	Диаметр сверла, мм	
						3.00-6.30	6.00-12.00
			Н/мм²	НВ	v_c, м/мин	Подача, f_n, мм/об	
P		**Нелегированная сталь**					
	P1.1.Z.AN (01.1)	Незакаленная 0,10-0,25% C	2000	90-200	40-60	0.025-0.150	0.075-0.275
	P1.2.Z.AN (01.2)	Незакаленная 0,25-0,55% C	2100	125-225	35-60	0.025-0.150	0.075-0.275
	P1.3.Z.AN (01.3)	Незакаленная 0,55-0,80% C	2180	150-250	25-50	0.020-0.125	0.050-0.250
		Низколегированная сталь					
	P2.1.Z.AN (02.1)	Незакаленная	2100	150-260	25-60	0.020-0.150	0.050-0.275
	P2.5.Z.HT (02.2)	Закаленная и отпущенная	2775	220-450	25-60	0.020-0.125	0.050-0.250
		Высоколегированная сталь					
	P3.0.Z.AN (03.11)	Отожженная	2500	150-250	25-50	0.020-0.125	0.050-0.250
	P3.0.Z.HT (03.21)	Инструментальная сталь	3750	250-350	35-50	0.025-0.125	0.075-0.250
		Сталь (отливки)					
	P1.5.C.UT (06.1)	Нелегированная	1800	90-225	35-60	0.025-0.150	0.075-0.275
	P2.6.C.UT (06.2)	Низколегированная (легирующих элементов < 5%)	2100	150-250	25-50	0.020-0.125	0.050-0.250
K		**Ковкий чугун**					
	K1.1.C.NS (07.1)	Ферритный	950	110-145	70-90	0.040-0.150	0.100-0.350
	K1.1.C.NS (07.2)	Перлитный	1100	150-270	60-90	0.025-0.150	0.050-0.350
		Серый чугун					
	K2.1.C.UT (08.1)	Низкой прочности на растяжение	1100	150-220	70-100	0.040-0.150	0.050-0.350
	K2.2.C.UT (08.2)	Высокой прочности на растяжение	1290	200-330	60-90	0.015-0.150	0.025-0.350
		Чугун с шаровидным графитом					
	K3.1.C.UT (09.1)	Ферритный	1050	125-230	70-90	0.040-0.150	0.100-0.350
	K3.3.C.UT (09.2)	Перлитный	1750	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	750	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%)	700	70-160	80-150	0.025-0.200	0.100-0.350
	N3.2.C.UT (33.2)	Латунь, свинцовистая бронза (Pb ≤ 1%)	700	50-200	80-150	0.025-0.200	0.100-0.350

Режимы резания для высокопроизводительных ружейных сверл 428.7

Дюймовые значения

ISO	Код MC (CMC)	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания kc 0,016	Твердость по Бринеллю	Скорость резания	Диаметр сверла, дюйм	
						.118-.248	.236-.472
			lbs/in²	HB	v_c, фут/мин	Подача f_n, дюйм/об	
P		**Нелегированная сталь**					
	P1.1.Z.AN (01.1)	Незакаленная 0,10-0,25% C	290,000	90-200	130-195	.0010-.0059	.0030-.0108
	P1.2.Z.AN (01.2)	Незакаленная 0,25-0,55% C	340,500	125-225	115-195	.0010-.0059	.0030-.0108
	P1.3.Z.AN (01.3)	Незакаленная 0,55-0,80% C	316,000	150-250	80-165	.0010-.0049	.0020-.0098
		Низколегированная сталь					
	P2.1.Z.AN (02.1)	Незакаленная	340,500	150-260	80-195	.0010-.0059	.0020-.0108
	P2.5.Z.HT (02.2)	Закаленная и отпущенная	402,500	220-450	80-195	.0010-.0049	.0020-.0098
		Высоколегированная сталь					
	P3.0.Z.AN (03.11)	Отожженная	362,500	150-250	80-165	.0010-.0049	.0020-.0098
	P3.0.Z.HT (03.21)	Инструментальная сталь	544,000	250-350	115-165	.0010-.0049	.0030-.0098
		Сталь (отливки)					
	P1.5.C.UT (06.1)	Нелегированная	261,000	90-225	115-195	.0010-.0059	.0030-.0108
	P2.6.C.UT (06.2)	Низколегированная (легирующих элементов < 5%)	340,500	150-250	80-165	.0010-.0049	.0020-.0098
K		**Ковкий чугун**					
	K1.1.C.NS (07.1)	Ферритный	138,000	110-145	230-295	.0016-.0059	.0039-.0138
	K1.1.C.NS (07.2)	Перлитный	159,500	150-270	195-295	.0010-.0059	.0039-.0138
		Серый чугун					
	K2.1.C.UT (08.1)	Низкой прочности на растяжение	159,500	150-220	230-330	.0016-.0059	.0020-.0138
	K2.2.C.UT (08.2)	Высокой прочности на растяжение	187,000	200-330	195-295	.0006-.0059	.0010-.0138
		Чугун с шаровидным графитом					
	K3.1.C.UT (09.1)	Ферритный	152,500	125-230	230-295	.0016-.0059	.0039-.0138
	K3.3.C.UT (09.2)	Перлитный	254,000	200-300	195-295	.0010-.0059	.0020-.0138
N		**Алюминиевые сплавы**					
	N1.3.C.UT (30.21)	Литье, не подвергнутое старению	109,000	40-100	330-985	.0010-.0079	.0039-.0138
		Медь и медные сплавы					
	N3.3.U.UT (33.1)	Легкообрабатываемые сплавы (Pb > 1%)	101,500	70-160	260-490	.0010-.0079	.0039-.0138
	N3.2.C.UT (33.2)	Латунь, свинцовистая бронза (Pb ≤ 1%)	101,500	50-200	260-490	.0010-.0079	.0039-.0138

Режимы резания для трепанирующих головок WCMX

Метрические значения

ISO	Код МС (CMC)	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания k_{c1} Н/мм²	Твердость по Бринеллю НВ	Сплав	Скорость резания v_c, м/мин	Глубина резания (a_p), мм 1-3 Подача, f_n, мм/об
P		**Нелегированная сталь**					
	P1.1.Z.AN (01.1)	Незакаленная 0,10-0,25% C	1500	90-200	GM / 1025	60-140	0.18-0.45
	P1.2.Z.AN (01.2)	Незакаленная 0,25-0,55% C	1600	125-225	GM / 1025	60-120	0.18-0.45
	P1.3.Z.AN (01.3)	Незакаленная 0,55-0,80% C	1700	150-250	GM / 1025	50-100	0.18-0.45
		Низколегированная сталь					
	P2.1.Z.AN (02.1)	В состоянии поставки (сырая)	1700	150-260	GM / 1025	50-130	0.18-0.45
	P2.5.Z.HT (02.2)	Закаленная и отпущенная	1900	220-450	GM / 1025	50-120	0.18-0.45
		Высоколегированная сталь					
	P3.0.Z.AN (03.11)	Отожженная	1950	150-250	GM / 1025	50-100	0.18-0.45
	(03.13)	Отожженная быстрорежущая сталь	2150	150-250	GM / 1025	50-100	0.18-0.45
	P3.0.Z.HT (03.21)	Инструментальная сталь	2900	250-350	GM / 1025	60-100	0.18-0.45
	(03.22)	Сталь высокой твёрдости	3100	250-450	GM / 1025	60-100	0.18-0.45
		Сталь (Отливки)					
	P1.5.C.UT (06.1)	Нелегированная	1400	90-225	GM / 1025	60-120	0.18-0.45
	P2.6.C.UT (06.2)	Низколегированная (легирующих элементов < 5%)	1600	150-250	GM / 1025	50-110	0.18-0.45
M		**Прутки/поковки**					
	P5.0.Z.AN (05.11)	Ферритная/Мартенситная, незакаленная	1800	150-270	GM / 4235	50-95	0.18-0.45
	M1.0.Z.AQ (05.21)	**Аустенитная**	1950	150-275	GM / 4235	50-95	0.18-0.45
K		**Ковкий чугун**					
	K1.1.C.NS (07.1)	Ферритный	790	110-145	GM / 1025	60-120	0.18-0.45
	K1.1.C.NS (07.2)	Перлитный	900	150-270	GM / 1025	60-120	0.18-0.45
		Серый чугун					
	K2.1.C.UT (08.1)	Низкой прочности на растяжение	890	150-220	GM / 1025	50-120	0.18-0.45
	K2.2.C.UT (08.2)	Высокой прочности на растяжение	1100	200-330	GM / 1025	50-120	0.18-0.45
		Чугун с шаровидным графитом					
	K3.1.C.UT (09.1)	Ферритный	900	125-230	GM / 1025	60-120	0.18-0.45
	K3.3.C.UT (09.2)	Перлитный	1350	200-300	GM / 1025	60-120	0.18-0.45
S		**На основе железа**					
	S1.0.U.AN (20.11)	Отоженные или после отпуска в расплаве солей	2400	180-230	GM / 1125	20-65	0.18-0.45
		На основе никеля					
	S2.0.Z.AN (20.21)	Отоженные или после отпуска в расплаве солей	2650	140-300	GM / 1125	20-65	0.18-0.45
		На основе кобальта					
	S3.0.Z.AN (20.31)	Отоженные или после отпуска в расплаве солей	2700	180-230	GM / 1125	20-65	0.18-0.45
		Титан		**Rm**[3)]			
	S4.2.Z.AN (23.21)	Альфа- , близкие к Альфа- и Альфа + Бета сплавы, отожженные	1400	600-1100	GM / H13A	30-60	0.18-0.30

Режимы резания для трепанирующих головок WCMX

Дюймовые значения

ISO	Код MC (CMC)	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания k_{c1} lbs/in²	Твердость по Бринеллю HB	Сплав	Скорость резания v_c, фут/мин	Глубина резания (a_p), дюйм .039-.118 Подача, f_n, дюйм/об
P		**Нелегированная сталь**					
	P1.1.Z.AN (01.1)	Незакаленная 0,10-0,25% C	216,500	90-200	GM / 1025	195-460	.007-.018
	P1.2.Z.AN (01.2)	Незакаленная 0,25-0,55% C	233,000	125-225	GM / 1025	195-395	.007-.018
	P1.3.Z.AN (01.3)	Незакаленная 0,55-0,80% C	247,000	150-250	GM / 1025	165-330	.007-.018
		Низколегированная сталь					
	P2.1.Z.AN (02.1)	В состоянии поставки (сырая)	246,500	150-260	GM / 1025	165-425	.007-.018
	P2.5.Z.HT (02.2)	Закаленная и отпущенная	278,500	220-450	GM / 1025	165-395	.007-.018
		Высоколегированная сталь					
	P3.0.Z.AN (03.11)	Отожженная	282,000	150-250	GM / 1025	165-330	.007-.018
	(03.13)	Отожженная быстрорежущая сталь	311,000	150-250	GM / 1025	165-330	.007-.018
	P3.0.Z.HT (03.21)	Инструментальная сталь	420,000	250-350	GM / 1025	195-330	.007-.018
	(03.22)	Сталь высокой твёрдости	448,500	250-450	GM / 1025	195-330	.007-.018
		Сталь (Отливки)					
	P1.5.C.UT (06.1)	Нелегированная	204,000	90-225	GM / 1025	195-395	.007-.018
	P2.6.C.UT (06.2)	Низколегированная (легирующих элементов < 5%)	230,500	150-250	GM / 1025	165-360	.007-.018
M		**Прутки/поковки**					
	P5.0.Z.AN (05.11)	Ферритная/Мартенситная, незакаленная	262,000	150-270	GM / 4235	165-310	.007-.018
	M1.0.Z.AQ (05.21)	**Аустенитная**	285,00	150-275	GM / 4235	165-310	.007-.018
K		**Ковкий чугун**					
	K1.1.C.NS (07.1)	Ферритный	115,000	110-145	GM / 1025	195-395	.007-.018
	K1.1.C.NS (07.2)	Перлитный	131,000	150-270	GM / 1025	195-395	.007-.018
		Серый чугун					
	K2.1.C.UT (08.1)	Низкой прочности на растяжение	130,000	150-220	GM / 1025	165-395	.007-.018
	K2.2.C.UT (08.2)	Высокой прочности на растяжение	159,500	200-330	GM / 1025	165-395	.007-.018
		Чугун с шаровидным графитом					
	K3.1.C.UT (09.1)	Ферритный	130,000	125-230	GM / 1025	195-395	.007-.018
	K3.3.C.UT (09.2)	Перлитный	194,500	200-300	GM / 1025	195-395	.007-.018
S		**На основе железа**					
	S1.0.U.AN (20.11)	Отожженные или после отпуска в расплаве солей	348,000	180-230	GM / 1125	65-215	.007-.018
		На основе никеля					
	S2.0.Z.AN (20.21)	Отожженные или после отпуска в расплаве солей	383,000	140-300	GM / 1125	65-215	.007-.018
		На основе кобальта					
	S3.0.Z.AN (20.31)	Отожженные или после отпуска в расплаве солей	391,500	180-230	GM / 1125	65-215	.007-.018
		Титан		**Rm**[3)]			
	S4.2.Z.AN (23.21)	Альфа- , близкие к Альфа- и Альфа + Бета сплавы, отожженные	203,000	600-1100	GM / H13A	100-195	.007-.012

Режимы резания для пластин для прямого и обратного растачивания глубоких отверстий

Метрические значения

ISO	Код MC (CMC)	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания k_c 0.4 Н/мм²	Твердость по Бринеллю НВ	Сплав	Скорость резания v_c, м/мин	Глубина резания (a_p), мм 3-8 Подача, f_n, мм/об	Глубина резания (a_p), мм ≥8 Подача, f_n, мм/об
P		**Нелегированная сталь**						
	P1.1.Z.AN (01.1)	Незакаленная 0,10-0,25% C	2000	90-200	1025/4235	60-140	0.20-0.40	0.18-0.40
	P1.2.Z.AN (01.2)	Незакаленная 0,25-0,55% C	2100	125-225	1025/4235	60-120	0.20-0.40	0.18-0.40
	P1.3.Z.AN (01.3)	Незакаленная 0,55-0,80% C	2180	150-250	1025/4235	50-100	0.20-0.40	0.18-0.35
		Низколегированная сталь						
	P2.1.Z.AN (02.1)	В состоянии поставки (сырая)	2100	150-260	1025/4235	50-130	0.20-0.40	0.18-0.40
	P2.5.Z.HT (02.2)	Закаленная и отпущенная	2775	220-450	1025/4235	50-120	0.20-0.40	0.18-0.40
		Высоколегированная сталь						
	P3.0.Z.AN (03.11)	Отожженная	2500	150-250	1025/4235	50-100	0.20-0.40	0.18-0.40
	P3.1.Z.AN (03.13)	Отожженная быстрорежущая сталь	2750	150-250	1025/4235	50-100	0.20-0.40	0.18-0.40
	P3.0.Z.HT (03.21)	Инструментальная сталь	3750	250-350	10254235	60-100	0.20-0.40	0.18-0.40
	P3.0.Z.HT (03.22)	Сталь высокой твёрдости	4000	250-450	1025/4235	60-100	0.20-0.40	0.18-0.40
		Сталь (Отливки)						
	P1.5.C.UT (06.1)	Нелегированная	1800	90-225	1025/4235	60-120	0.20-0.40	0.18-0.40
	P2.6.C.UT (06.2)	Низколегированная (легирующих элементов < 5%)	2100	150-250	1025/4235	50-110	0.20-0.40	0.18-0.40
M		**Прутки/поковки**						
	P5.0.Z.AN (05.11)	Ферритная/Мартенситная, незакаленная	2300	150-270	4235/1025	50-95	0.20-0.40	0.18-0.40
	M1.0.Z.AQ (05.21)	**Аустенитная**	2600	150-275	4235/1025	50-95	0.20-0.40	0.18-0.40
K		**Ковкий чугун**						
	K1.1.C.NS (07.1)	Ферритный	950	110-145	1025/4235	60-120	0.20-0.40	0.15-0.40
	K1.1.C.NS (07.2)	Перлитный	1100	150-270	1025/4235	60-120	0.20-0.40	0.15-0.40
		Серый чугун						
	K2.1.C.UT (08.1)	Низкой прочности на растяжение	1100	150-220	1025/4235	50-120	0.20-0.40	0.15-0.40
	K2.2.C.UT (08.2)	Высокой прочности на растяжение	1290	200-330	1025/4235	50-120	0.20-0.40	0.15-0.40
		Чугун с шаровидным графитом						
	K3.1.C.UT (09.1)	Ферритный	1050	125-230	1025/4235	60-120	0.20-0.40	0.15-0.40
	K3.3.C.UT (09.2)	Перлитный	1750	200-300	1025/4235	60-120	0.20-0.40	0.15-0.40
N		**Алюминиевые сплавы**						
	N1.2.Z.UT (30.11)	Деформируемые, в т. ч. в холодном состоянии не подвергнутые старению	500	30-100	1025/4235	65-300	0.20-0.40	0.20-0.40
	N1.2.Z.AG (30.12)	Деформируемые, в т.ч. подвергнутые старению	800	30-150	1025/4235	65-300	0.20-0.40	0.20-0.40
	N1.3.C.UT (30.21)	Литье, не подвергнутое старению	750	40-100	1025/4235	65-300	0.20-0.40	0.20-0.40
	N1.3.C.AG (30.22)	Литье, в т. ч. подвергнутое старению	900	70-140	1025/4235	65-300	0.20-0.40	0.20-0.40
		Медь и медные сплавы						
	N3.3.U.UT (33.1)	Легкообрабатываемые сплавы (Pb > 1%)	700	70-160	1025/4235	65-300	0.20-0.40	0.20-0.40
	N3.2.C.UT (33.2)	Латунь, свинцовистая бронза (Pb < 1%)	700	50-200	1025/4235	65-300	0.20-0.40	0.20-0.40

Режимы резания для пластин для прямого и обратного растачивания глубоких отверстий

Метрические значения

ISO	Код MC (CMC)	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания k_c 0.4 Н/мм²	Твердость по Бринеллю НВ	Сплав	Скорость резания v_c, м/мин	Глубина резания (a_p), мм 3-8 Подача, f_n, мм/об	Глубина резания (a_p), мм ≥8 Подача, f_n, мм/об
S	S1.0.U.AN (20.11)	**На основе железа** Отоженные или после отпуска в расплаве солей	3000	180-230	1125/1025	20-65	0.15-0.30	0.15-0.30
	S2.0.Z.AN (20.21)	**На основе никеля** Отоженные или после отпуска в расплаве солей	3320	140-300	1125/1025	20-65	0.15-0.30	0.15-0.30
	S3.0.Z.AN (20.31)	**На основе кобальта** Отоженные или после отпуска в расплаве солей	3300	180-230	1125/1025	20-65	0.15-0.30	0.15-0.30
	S4.2.Z.AN (23.21)	**Титан** Альфа- , близкие к Альфа- и Альфа + Бета сплавы, отожженные	1675	**Rm**[3)] 600-1100	1125/1025	30-60	0.15-0.30	0.15-0.30

Режимы резания для пластин для прямого и обратного растачивания глубоких отверстий

Дюймовые значения

ISO	Код MC (CMC)	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания kc 0,016 lbs/in²	Твердость по Бринеллю HB	Сплав	Скорость резания v_c, фут/мин	Глубина резания (a_p), дюйм .118-.315 Подача f_n, дюйм/об	Глубина резания (a_p), дюйм ≥.315 Подача f_n, дюйм/об
P		**Нелегированная сталь**						
	P1.1.Z.AN (01.1)	Незакаленная 0,10-0,25% C	290,000	90-200	1025/4235	195-460	.008-.016	.007-.016
	P1.2.Z.AN (01.2)	Незакаленная 0,25-0,55% C	340,500	125-225	1025/4235	195-395	.008-.016	.007-.016
	P1.3.Z.AN (01.3)	Незакаленная 0,55-0,80% C	316,000	150-250	1025/4235	165-330	.008-.016	.007-.014
		Низколегированная сталь						
	P2.1.Z.AN (02.1)	В состоянии поставки (сырая)	340,500	150-260	1025/4235	165-425	.008-.016	.007-.016
	P2.5.Z.HT (02.2)	Закаленная и отпущенная	402,500	220-450	1025/4235	165-395	.008-.016	.007-.016
		Высоколегированная сталь						
	P3.0.Z.AN (03.11)	Отожженная	362,500	150-250	1025/4235	165-330	.008-.016	.007-.016
	P3.1.Z.AN (03.13)	Отожженная быстрорежущая сталь	399,000	150-250	1025/4235	165-330	.008-.016	.007-.016
	P3.0.Z.HT (03.21)	Инструментальная сталь	544,000	250-350	1025/4235	195-330	.008-.016	.007-.016
	P3.0.Z.HT (03.22)	Сталь высокой твёрдости	580,000	250-450	1025/4235	195-330	.008-.016	.007-.016
		Сталь (Отливки)						
	P1.5.C.UT (06.1)	Нелегированная	261,000	90-225	1025/4235	195-395	.008-.016	.007-.016
	P2.6.C.UT (06.2)	Низколегированная (легирующих элементов < 5%)	340,500	150-250	1025/4235	165-360	.008-.016	.007-.016
M		**Прутки/поковки**						
	P5.0.Z.AN (05.11)	Ферритная/Мартенситная, незакаленная	333,500	150-270	4235/1025	165-310	.008-.016	.007-.016
	M1.0.Z.AQ (05.21)	**Аустенитная**	377,000	150-275	4235/1025	165-310	.008-.016	.007-.016
K		**Ковкий чугун**						
	K1.1.C.NS (07.1)	Ферритный	138,000	110-145	1025/4235	195-395	.008-.016	.006-.016
	K1.1.C.NS (07.2)	Перлитный	159,500	150-270	1025/4235	195-395	.008-.016	.006-.016
		Серый чугун						
	K2.1.C.UT (08.1)	Низкой прочности на растяжение	159,500	150-220	1025/4235	165-395	.008-.016	.006-.016
	K2.2.C.UT (08.2)	Высокой прочности на растяжение	187,000	200-330	1025/4235	165-395	.008-.016	.006-.016
		Чугун с шаровидным графитом						
	K3.1.C.UT (09.1)	Ферритный	152,500	125-230	1025/4235	195-395	.008-.016	.006-.016
	K3.3.C.UT (09.2)	Перлитный	254,000	200-300	1025/4235	195-395	.008-.016	.006-.016
N		**Алюминиевые сплавы**						
	N1.2.Z.UT (30.11)	Деформируемые, в т. ч. в холодном состоянии не подвергнутые старению	72,500	30-100	1025/4235	215-985	.008-.016	.008-.016
	N1.2.Z.AG (30.12)	Деформируемые, в т.ч. подвергнутые старению	116,000	30-150	1025/4235	215-985	.008-.016	.008-.016
	N1.3.C.UT (30.21)	Литье, не подвергнутое старению	109,000	40-100	1025/4235	215-985	.008-.016	.008-.016
	N1.3.C.AG (30.22)	Литье, в т. ч. подвергнутое старению	130,500	70-140	1025/4235	215-985	.008-.016	.008-.016
		Медь и медные сплавы						
	N3.3.U.UT (33.1)	Легкообрабатываемые сплавы (Pb > 1%)	101,500	70-160	1025/4235	215-985	.008-.016	.008-.016
	N3.2.C.UT (33.2)	Латунь, свинцовистая бронза (Pb < 1%)	101,500	50-200	1025/4235	215-985	.008-.016	.008-.016

Режимы резания для пластин для прямого и обратного растачивания глубоких отверстий

Дюймовые значения

ISO	Код MC (CMC)	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания kc 0,016 lbs/in²	Твердость по Бринеллю HB	Сплав	Скорость резания v_c, фут/мин	Глубина резания (a_p), дюйм .118-.315 Подача f_n, дюйм/об	 ≥.315
S		**На основе железа**						
	S1.0.U.AN (20.11)	Отожженные или после отпуска в расплаве солей	435,000	180-230	1125/1025	65-215	.006-.012	.006-.012
		На основе никеля						
	S2.0.Z.AN (20.21)	Отожженные или после отпуска в расплаве солей	481,500	140-300	1125/1025	65-215	.006-.012	.006-.012
		На основе кобальта						
	S3.0.Z.AN (20.31)	Отожженные или после отпуска в расплаве солей	478,500	180-230	1125/1025	65-215	.006-.012	.006-.012
		Титан						
	S4.2.Z.AN (23.21)	Альфа- , близкие к Альфа- и Альфа + Бета сплавы, отожженные	243,000	600-1100	1125/1025	100-180	.006-.012	.006-.012

Режимы резания для чистового растачивания

Метрические значения

ISO	Код МС (CMC)	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания k_{c1} Н/мм²	Твердость по Бринеллю НВ	Сплав	Скорость резания v_c, м/мин	*DC мм* 38-56.9 Подача, f_n, мм/об	*DC мм* 57-90.9 Подача, f_n, мм/об	*DC мм* 91-305.9 Подача, f_n, мм/об
P		**Нелегированная сталь**							
	P1.1.Z.AN (01.1)	C = 0.1–0.25%	1500	90-200	G / 1025	80-300	1-4	1-4	1-5
	P1.2.Z.AN(01.2)	C = 0.25–0.55%	1600	125-225	G / 1025	80-300	1-4	1-4	1-5
	P1.3.Z.AN(01.3)	C = 0.55–0.80%	1700	150-250	G / 1025	80-300	1-4	1-4	1-5

Дюймовые значения

ISO	Код МС (CMC)	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания k_{c1} lbs/in²	Твердость по Бринеллю НВ	Сплав	Скорость резания v_c, фут/	*DC дюйм* 1.496-2.240 Подача, f_n, дюйм/об	*DC дюйм* 2.244-3.579 Подача, f_n, дюйм/об	*DC дюйм* 3.582-12.043 Подача, f_n, дюйм/об
P		**Нелегированная сталь**							
	P1.1.Z.AN (01.1)	C = 0.1–0.25%	216,500	90-200	G / 1025	260-980	.04-.16	.04-.16	.04-.20
	P1.2.Z.AN(01.2)	C = 0.25–0.55%	233,000	125-225	G / 1025	260-980	.04-.16	.04-.16	.04-.20
	P1.3.Z.AN(01.3)	C = 0.55–0.80%	247,000	150-250	G / 1025	260-980	.04-.16	.04-.16	.04-.20

Режимы резания для раскатывания

Метрические значения

ISO	Код МС (CMC)	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания k_{c1} Н/мм²	Твердость по Бринеллю НВ	Сплав	Скорость резания v_c, м/мин	*DC мм* 38-56.9 Подача, f_n, мм/об	*DC мм* 57-90.9 Подача, f_n, мм/об	*DC мм* 91-305.9 Подача, f_n, мм/об
P		**Нелегированная сталь**							
	P1.1.Z.AN (01.1)	C = 0.1–0.25%	1500	90-200	G / 1025	80 -200	1.2 – 1.3	1.8 – 2.1	2.2 – 5.6
	P1.2.Z.AN(01.2)	C = 0.25–0.55%	1600	125-225	G / 1025	80 -250	1.2 – 1.3	1.8 – 2.1	2.2 – 5.6
	P1.3.Z.AN(01.3)	C = 0.55–0.80%	1700	150-250	G / 1025	80 -300	1.2 – 1.3	1.8 – 2.1	2.2 – 5.6

Дюймовые значения

ISO	Код МС (CMC)	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания k_{c1} lbs/in²	Твердость по Бринеллю НВ	Сплав	Скорость резания v_c, фут/	*DC дюйм* 1.496-2.240 Подача, f_n, дюйм/об	*DC дюйм* 2.244-3.579 Подача, f_n, дюйм/об	*DC дюйм* 3.582-12.043 Подача, f_n, дюйм/об
P		**Нелегированная сталь**							
	P1.1.Z.AN (01.1)	C = 0.1–0.25%	216,500	90-200	G / 1025	260-655	.047 – .051	.071 – .082	.087 – .220
	P1.2.Z.AN(01.2)	C = 0.25–0.55%	233,000	125-225	G / 1025	260-820	.047 – .051	071 – .082	.087 – .220
	P1.3.Z.AN(01.3)	C = 0.55–0.80%	247,000	150-250	G / 1025	260-980	.047 – .051	071 – .082	.087 – .220

Режимы резания для комбинированной головки

Метрические значения

ISO	Код МС (CMC)	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания k_{c1} Н/мм²	Твердость по Бринеллю НВ	Сплав	Скорость резания v_c, м/мин	DC мм 38-43.9	DC мм 44-51.9	DC мм 52-56.9
							Подача, f_n, мм/об		
P		**Нелегированная сталь**							
	P1.1.Z.AN (01.1)	C = 0.1–0.25%	1500	90-200	G / 1025	80 -200	1.2 – 1.3	1.8 – 2.1	2.2 – 5.6
	P1.2.Z.AN(01.2)	C = 0.25–0.55%	1600	125-225	G / 1025	80 -250	1.2 – 1.3	1.8 – 2.1	2.2 – 5.6
	P1.3.Z.AN(01.3)	C = 0.55–0.80%	1700	150-250	G / 1025	80 -300	1.2 – 1.3	1.8 – 2.1	2.2 – 5.6

Дюймовые значения

ISO	Код МС (CMC)	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания k_{c1} lbs/in²	Твердость по Бринеллю НВ	Сплав	Скорость резания v_c, фут/	DC дюйм 1.496-1.728	DC дюйм 1.732-2.043	DC дюйм 2.047-2.240
							Подача, f_n, дюйм/об		
P		**Нелегированная сталь**							
	P1.1.Z.AN (01.1)	C = 0.1–0.25%	216,500	90-200	G / 1025	260-655	.047 – .051	.071 – .082	.087 – .220
	P1.2.Z.AN(01.2)	C = 0.25–0.55%	233,000	125-225	G / 1025	260-820	.047 – .051	071 – .082	.087 – .220
	P1.3.Z.AN(01.3)	C = 0.55–0.80%	247,000	150-250	G / 1025	260-980	.047 – .051	071 – .082	.087 – .220

Режимы резания для комбинированной головки

Метрические значения

DC мм							
57-67.9	68-90.9	91-110.9	111-148.9	149-185.9	186-221.9	222-257.9	258-305.9
Подача, f_n, мм/об							
1.1 – 1.5	1.5 – 1.9	1.9 – 2.4	2.4 – 3.4	3.4 – 4.4	4.4 – 5.2	5.2 – 5.9	5.9 – 6.7
1.1 – 1.5	1.5 – 1.9	1.9 – 2.4	2.4 – 3.4	3.4 – 4.4	4.4 – 5.2	5.2 – 5.9	5.9 – 6.7
1.1 – 1.5	1.5 – 1.9	1.9 – 2.4	2.4 – 3.4	3.4 – 4.4	4.4 – 5.2	5.2 – 5.9	5.9 – 6.7

Дюймовые значения

DC дюйм							
2.244-2.673	2.677-3.579	3.582-4.366	4.370-5.862	5.866-7.319	7.322-8.736	8.740-10.153	10.157-12.043
Подача, f_n, дюйм/об							
.043 – .059	.059 – .074	.074 – .094	.094 – .134	.134 – .173	.173– .204	.204 – .232	.232 – .264
.043 – .059	.059 – .074	.074 – .094	.094 – .134	.134 – .173	.173 – .204	.204 – .232	.232 – .264
.043 – .059	.059 – .074	.074 – .094	.094 – .134	.134 – .173	.173 – .204	.204 – .232	.232 – .264

При подаче заготовки ее величина должна превышать подачу инструмента на 10%

Режимы резания для высокопроизводительного зенкера

Метрические значения

ISO	Код MC (CMC)	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания k_c 0.4 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	2000	90-200	70-100	0.15-0.30
	P1.2.Z.AN (01.2)	Незакаленная 0,25-0,55% C	2100	125-225	60-100	0.15-0.30
	P1.3.Z.AN (01.3)	Незакаленная 0,55-0,80% C	2180	150-250	50-80	0.15-0.30
		Низколегированная сталь				
	P2.1.Z.AN (02.1)	Незакаленная	2100	150-260	50-100	0.15-0.30
	P2.5.Z.HT (02.2)	Закаленная и отпущенная	2775	220-450	50-100	0.15-0.30
		Высоколегированная сталь				
	P3.0.Z.AN (03.11)	Отожженная	2500	150-250	50-80	0.15-0.30
	P3.0.Z.HT (03.21)	Инструментальная сталь	3750	250-350	60-80	0.15-0.30
		Сталь (отливки)				
	P1.5.C.UT (06.1)	Нелегированная	1800	90-225	60-100	0.15-0.30
	P2.6.C.UT (06.2)	Низколегированная (легирующих элементов < 5%)	2100	150-250	50-80	0.15-0.30
M		**Нержавеющая сталь: Пруток / поковка**				
	P5.0.Z.AN	Ферритная/Мартенситная, незакаленная	2300	150-270	40-60	0.12-0.28
	M1.0.Z.AQ (05.21)	**Аустенитная**	2600	150-275	30-60	0.12-0.28
K		**Ковкий чугун**				
	K1.1.C.NS (07.1)	Ферритный	950	110-145	80-110	0.16-0.30
	K1.1.C.NS (07.2)	Перлитный	1100	150-270	70-110	0.16-0.30
		Серый чугун				
	K2.1.C.UT (08.1)	Низкой прочности на растяжение	1100	150-220	80-120	0.16-0.30
	K2.2.C.UT (08.2)	Высокой прочности на растяжение	1290	200-330	70-110	0.16-0.30
		Чугун с шаровидным графитом				
	K3.1.C.UT (09.1)	Ферритный	1050	125-230	80-110	0.16-0.30
	K3.3.C.UT (09.2)	Перлитный	1750	200-300	70-110	0.16-0.30
N		**Алюминиевые сплавы**				
	N1.3.C.UT (30.21)	Литье, не подвергнутое старению	750	40-100	160-200	0.15-0.30
		Медь и медные сплавы				
	N3.3.U.UT (33.1)	Легкообрабатываемые сплавы (Pb > 1%)	700	70-160	80-150	0.15-0.30
	N3.2.C.UT (33.2)	Латунь, свинцовистая бронза (Pb ≤ 1%)	700	50-200	80-150	0.15-0.30
S	20.11	**На основе железа** Отожженные или после отпуска в расплаве солей	3000	180-230	25-40	0.10-0.30
	S2.0.Z.AN (20.21)	**На основе никеля** Отожженные или после отпуска в расплаве солей	3320	140-300	25-40	0.10-0.30
	20.31	**На основе кобальта** Отожженные или после отпуска в расплаве солей	3300	180-230	25-40	0.10-0.30
	S4.2.Z.AN (23.21)	**Титан** Альфа- , близкие к Альфа- и Альфа + Бета сплавы, отожженные	1675	600-1100	20-50	0.10-0.30

Режимы резания для высокопроизводительного зенкера

Дюймовые значения

ISO	Код MC (CMC)	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания kc 0,016 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	290,000	90-200	230-330	.006-.012
	P1.2.Z.AN (01.2)	Незакаленная 0,25-0,55% C	340,500	125-225	195-330	.006-.012
	P1.3.Z.AN (01.3)	Незакаленная 0,55-0,80% C	316,000	150-250	165-260	.006-.012
		Низколегированная сталь				
	P2.1.Z.AN (02.1)	Незакаленная	340,500	150-260	165-330	.006-.012
	P2.5.Z.HT (02.2)	Закаленная и отпущенная	402,500	220-450	165-330	.006-.012
		Высоколегированная сталь				
	P3.0.Z.AN (03.11)	Отожженная	362,500	150-250	165-260	.006-.012
	P3.0.Z.HT (03.21)	Инструментальная сталь	544,000	250-350	195-260	.006-.012
		Сталь (отливки)				
	P1.5.C.UT (06.1)	Нелегированная	261,000	90-225	195-330	.006-.012
	P2.6.C.UT (06.2)	Низколегированная (легирующих элементов < 5%)	340,500	150-250	165-260	.006-.012
M		**Нержавеющая сталь: Пруток / поковка**				
	P5.0.Z.AN	Ферритная/Мартенситная, незакаленная	333,500	150-270	130-195	.005-.011
	M1.0.Z.AQ (05.21)	**Аустенитная**	377,000	150-275	100-195	.005-.011
K		**Ковкий чугун**				
	K1.1.C.NS (07.1)	Ферритный	138,000	110-145	260-360	.006-.012
	K1.1.C.NS (07.2)	Перлитный	159,500	150-270	230-360	.006-.012
		Серый чугун				
	K2.1.C.UT (08.1)	Низкой прочности на растяжение	159,500	150-220	260-395	.006-.012
	K2.2.C.UT (08.2)	Высокой прочности на растяжение	187,000	200-330	230-360	.006-.012
		Чугун с шаровидным графитом				
	K3.1.C.UT (09.1)	Ферритный	152,500	125-230	260-360	.006-.012
	K3.3.C.UT (09.2)	Перлитный	254,000	200-300	230-360	.006-.012
N		**Алюминиевые сплавы**				
	N1.3.C.UT (30.21)	Литье, не подвергнутое старению	109,000	40-100	525-655	.006-.012
		Медь и медные сплавы				
	N3.3.U.UT (33.1)	Легкообрабатываемые сплавы (Pb > 1%)	101,500	70-160	260-490	.006-.012
	N3.2.C.UT (33.2)	Латунь, свинцовистая бронза (Pb ≤ 1%)	101,500	50-200	260-490	.006-.012
S		**На основе железа**				
	20.11	Отожженные или после отпуска в расплаве солей	435,000	180-230	80-130	.004-.012
		На основе никеля				
	S2.0.Z.AN (20.21)	Отожженные или после отпуска в расплаве солей	481,500	140-300	80-130	.004-.012
		На основе кобальта				
	20.31	Отожженные или после отпуска в расплаве солей	478,500	180-230	80-130	.004-.012
		Титан				
	S4.2.Z.AN (23.21)	Альфа- , близкие к Альфа- и Альфа + Бета сплавы, отожженные	243,000	600-1100	65-165	.004-.012

DuoBore™ 821

Антивибрационный расточной инструмент с двумя режущими пластинами для черновой обработки
Повышает производительность обработки инструментом с большим вылетом

Улучшенные эксплуатационные характеристики за счет интегрированной конструкции

Внутренний подвод СОЖ
- Хороший отвод стружки

Единый код заказа для всего набора комплектующих



Ползуны регулируются в осевом и радиальном направлениях
- Универсальность
- Экономичность
- Сокращение номенклатуры инструмента

SilentTools®

Антивибрационные адаптеры Silent Tools повышают производительность наладок с большим вылетом

Области применения по ISO:

P M K N S H



CoroTurn® 107 – закрепление пластин винтом
- Широкий выбор сплавов и геометрий режущих пластин

SANDVIK Coromant

Система обозначения DuoBore™ 821 D

821	D	–	125	TC16	–	C8
1	2		3	4		5

1 Семейство продукта
821 = DuoBore

2 Антивибрационный инструмент

3 Диаметр оправки
Ø Max 125 мм

4 Тип/размер пластины
T = Треугольная
C = CoroTurn 107
16 = Размер пластины по ISO

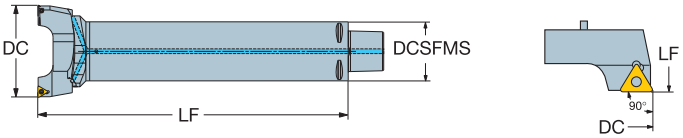
5 Размер соединения
Coromant Capto Размер C8

DuoBore™ 821 D

Интегрированный антивибрационный расточной инструмент с двумя режущими пластинами

TSYC 821D-Cx
KAPR 90°
PSIR 0°





SilentTools®

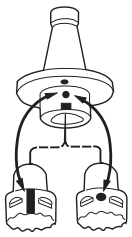
CZC MS	DCN	DCX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* DCSFMS	LF	RPMX	Kg	Nm	Эталонная пластина MIID
C8	99	125	1	**821D-125TC16-C8**	80	420	4000	17.5	38.0	TCMT 16 T3 08
	3.898	*4.921*			*3.150*	*16.535*				*TCMT 3(2.5)2*
	99	125	1	**821D-125TC22-C8**	80	420	4000	17.5	38.0	TCMT 22 04 08
	3.898	*4.921*			*3.150*	*16.535*				*TCMT 432*
	123	150	1	**821D-150TC16-C8**	80	420	4000	17.7	38.0	TCMT 16 T3 08
	4.843	*5.906*			*3.150*	*16.535*				*TCMT 3(2.5)2*
	123	150	1	**821D-150TC22-C8**	80	420	4000	17.7	38.0	TCMT 22 04 08
	4.843	*5.906*			*3.150*	*16.535*				*TCMT 432*

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

Применяйте удлинители для сборки наладки требуемой длины.

- Комплект DuoBore™ 821 включает 1 корпус и 2 резцовые вставки и поставляется в одной упаковке (в несобранном виде)
- Все указанные комплектующие заказываются отдельно.
- Принадлежности, такие как заглушки, применяемые при ступенчатом растачивании и растачивании одной режущей кромкой, заказываются отдельно.

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 C8: 160-180 Нм (118-133 ft-lbs)

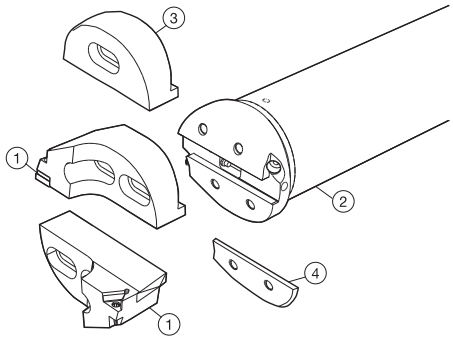

F5


J4

SANDVIK Coromant

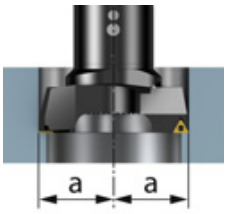
DuoBore™ 821 D

Структура заказа



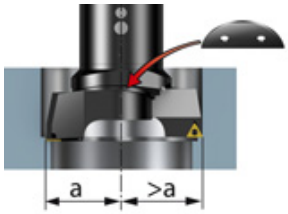
1. Резцовая вставка
2. Антивибрационный адаптер
3. Заглушка
4. Опорная пластина

Высокопроизводительное растачивание



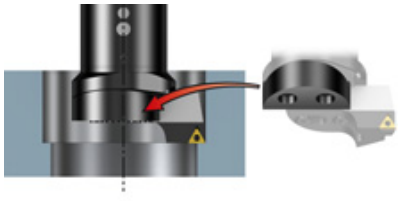
2 Резцовые вставки (1)

Ступенчатое растачивание



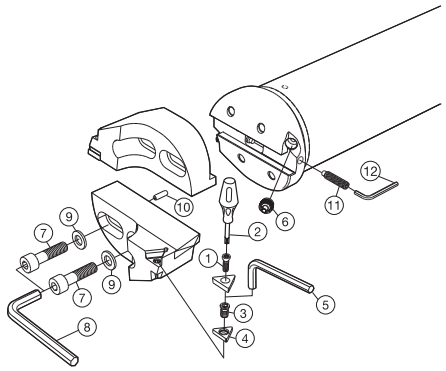
2 Резцовые вставки (1)
1 Опорная пластина (4)

Растачивание одной режущей кромкой



1 Резцовые вставки (1)
1 Заглушка (3)

	В комплект включены		Принадлежности (заказываются отдельно)	
	1	2	3	4
Код заказа	Резцовые вставки	Антивибрационный адаптер	Заглушка	Опорная пластина
821D-125TC16-C8	391.68A-7-125 40 T16 B	C8-391.69A-7-080 380A	5623 010-07A	5549 125-08
821D-125TC22-C8	391.68A-7-125 40 T22 B	C8-391.69A-7-080 380A	5623 010-07A	5549 125-08
821D-150TC16-C8	391.68A-7-150 40 T16 B	C8-391.69A-7-080 380A	5623 010-07A	5549 125-08
821D-150TC22-C8	391.68A-7-150 40 T22 B	C8-391.69A-7-080 380A	5623 010-07A	5549 125-08

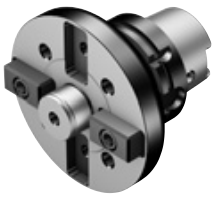


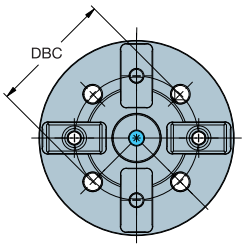
Комплектующие для ползуна-резцовой вставки	1.	2.	3.	4.	5.
Код заказа	Винт пластины	Ключ (Torx Plus)	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Ключ (мм)
391.68A-7-125 40 T16 B	5513 020-01	5680 046-02 (15IP	5322 320-01	5512 090-01	5680 010-01 (3.5)
391.68A-7-125 40 T22 B	5513 020-18	5680 046-02 (15IP)	5322 320-02	5512 090-03	3021 010-040 (4.0)
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-7-150 40 T22 B	5513 020-18	5680 046-02 (15IP)	5322 320-02	5512 090-03	3021 010-040 (4.0)

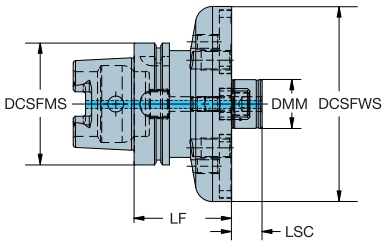
Комплектующие для адаптера	6.	7.	8.	9.	10.	11.	12.
Код заказа	Сопло	Винт	Ключ (мм)	Шайба	Штифт	Регулировочный винт	Ключ (мм)
C8-391.69A-7-080 380A	5691 029-09	3212 020-412	3021 010-060 (6.0)	3411 012-084	3113 025-457	5514 060-13	3021 010-030 (3.0)

Адаптер HSK для Corobore XL

TSYC 392.410XL







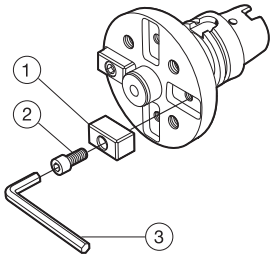
CZC MS	CZC WS	CNSC	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* DCSFMS	DCSFWS	DBC	DMM	LF	LSC	Kg
100	40S	1	392.410XL-10040 080	100	160	101.6	40	80	25	7.6
				3.937	*6.299*	*4.000*	*1.575*	*3.150*	*.984*	
125	40S	1	392.410XL-12540 080	125	160	101.6	40	80	25	10.0
				4.921	*6.299*	*4.000*	*1.575*	*3.150*	*.984*	

CZC WS 40S/60S = Крепление 4 болтами
CNSC 1 = Подвод СОЖ через центр

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция

Комплектующие



1 Шпонка	2 Винт	3 Ключ	
3193 110-060	3212 010-511	3021 010-100 (10)	

Принадлежности, заказываются отдельно



CoroReamer™ 435/835

Цельные твердосплавные развертки

Для получения отверстий высокого качества

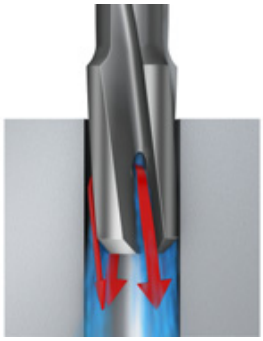
Преимущества

- Высокая производительность за счет больших режимов резания
- Высокие стойкость и эффективность сокращают время обработки и производственные издержки
- Высокое качество обработанной поверхности
- Высокая жесткость благодаря цельной твердосплавной конструкции
- Внутренний подвод СОЖ для эффективной эвакуации стружки и снижения износа

CoroReamer™ 835 – это оптимизированная развертка для эффективной обработки материалов групп ISO P и M.

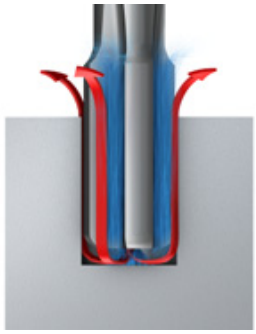


CoroReamer™ 435 – это универсальная высокопроизводительная развертка для обработки широкого диапазона материалов.



Со спиральными стружечными канавками

- Уменьшенный передний угол
- Для прерывистого резания
- Для сквозных отверстий



С прямыми стружечными канавками

- Увеличенный передний угол
- Снижение вибраций
- Для глухих отверстий

Применение

- Для широкого диапазона применения и для обработки различных материалов
- Для всех отраслей промышленности, например, общего машиностроения, обработки штампов и пресс-форм, автомобильной и энергетической отраслей
- Доступны исполнения со спиральными стружечными канавками для обработки сквозных отверстий и с прямыми стружечными канавками для обработки глухих отверстий
- Стандартный диапазон диаметров: 3.97–20 мм (0.156–0.787")
- Точность отверстия: IT7

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

Развертка CoroReamer™ 435 для обработки цилиндрических отверстий

С прямыми стружечными канавками

Для обработки глухих отверстий

TSYC	435.B..A1-XF
BSG	COROMANT
TCHA	H7
FHA	0

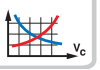




CZC MS	DC	DC"	Код заказа	P H10F	K H10F	N H10F	Размеры, мм, *дюйм* L	L"	LU	LU"	LF	LF"
6	3.97	.156	435.B-0397-A1-XF	☆	☆	☆	12	.472	39	1.535	74.40	2.929
	3.98	.156	435.B-0398-A1-XF	☆	☆	☆	12	.472	39	1.535	74.40	2.929
	3.99	.157	435.B-0399-A1-XF	☆	☆	☆	12	.472	39	1.535	74.40	2.929
	4.00	.157	435.B-0400-A1-XF	☆	☆	☆	12	.472	39	1.535	74.40	2.929
	4.01	.157	435.B-0401-A1-XF	☆	☆	☆	12	.472	39	1.535	74.40	2.929
	4.02	.158	435.B-0402-A1-XF	☆	☆	☆	12	.472	39	1.535	74.40	2.929
	4.03	.158	435.B-0403-A1-XF	☆	☆	☆	12	.472	39	1.535	74.39	2.928
	4.50	.177	435.B-0450-A1-XF	☆	☆	☆	12	.472	39	1.535	74.32	2.925
	4.97	.195	435.B-0497-A1-XF	☆	☆	☆	12	.472	39	1.535	74.25	2.923
	4.98	.196	435.B-0498-A1-XF	☆	☆	☆	12	.472	39	1.535	74.25	2.923
	4.99	.196	435.B-0499-A1-XF	☆	☆	☆	12	.472	39	1.535	74.25	2.923
	5.00	.196	435.B-0500-A1-XF	☆	☆	☆	12	.472	39	1.535	74.25	2.923
	5.01	.197	435.B-0501-A1-XF	☆	☆	☆	12	.472	39	1.535	74.25	2.923
	5.02	.197	435.B-0502-A1-XF	☆	☆	☆	12	.472	39	1.535	74.25	2.923
	5.03	.198	435.B-0503-A1-XF	☆	☆	☆	12	.472	39	1.535	74.24	2.922
	5.50	.216	435.B-0550-A1-XF	☆	☆	☆	12	.472	39	1.535	74.17	2.920
	5.97	.235	435.B-0597-A1-XF	☆	☆	☆	12	.472	39	1.535	74.10	2.917
	5.98	.235	435.B-0598-A1-XF	☆	☆	☆	12	.472	39	1.535	74.10	2.917
	5.99	.235	435.B-0599-A1-XF	☆	☆	☆	12	.472	39	1.535	74.10	2.917
	6.00	.236	435.B-0600-A1-XF	☆	☆	☆	12	.472	39	1.535	74.10	2.917
	6.01	.236	435.B-0601-A1-XF	☆	☆	☆	12	.472	39	1.535	74.10	2.917
	6.02	.237	435.B-0602-A1-XF	☆	☆	☆	12	.472	39	1.535	74.10	2.917
	6.03	.237	435.B-0603-A1-XF	☆	☆	☆	12	.472	39	1.535	74.09	2.916
8	6.50	.255	435.B-0650-A1-XF	☆	☆	☆	16	.629	64	2.519	99.02	3.898
	7.00	.275	435.B-0700-A1-XF	☆	☆	☆	16	.629	64	2.519	98.95	3.895
	7.50	.295	435.B-0750-A1-XF	☆	☆	☆	16	.629	64	2.519	98.87	3.892
	7.97	.313	435.B-0797-A1-XF	☆	☆	☆	16	.629	64	2.519	98.80	3.889
	7.98	.314	435.B-0798-A1-XF	☆	☆	☆	16	.629	64	2.519	98.80	3.889
	7.99	.314	435.B-0799-A1-XF	☆	☆	☆	16	.629	64	2.519	98.80	3.889
	8.00	.314	435.B-0800-A1-XF	☆	☆	☆	16	.629	64	2.519	98.80	3.889
	8.01	.315	435.B-0801-A1-XF	☆	☆	☆	16	.629	64	2.519	98.80	3.889
	8.02	.315	435.B-0802-A1-XF	☆	☆	☆	16	.629	64	2.519	98.79	3.889
	8.03	.316	435.B-0803-A1-XF	☆	☆	☆	16	.629	64	2.519	98.79	3.889
10	8.50	.334	435.B-0850-A1-XF	☆	☆	☆	20	.787	60	2.362	98.72	3.886
	9.00	.354	435.B-0900-A1-XF	☆	☆	☆	20	.787	60	2.362	98.65	3.883
	9.50	.374	435.B-0950-A1-XF	☆	☆	☆	20	.787	80	3.149	118.57	4.668
	9.97	.392	435.B-0997-A1-XF	☆	☆	☆	20	.787	80	3.149	118.50	4.665
	9.98	.392	435.B-0998-A1-XF	☆	☆	☆	20	.787	80	3.149	118.50	4.665
	9.99	.393	435.B-0999-A1-XF	☆	☆	☆	20	.787	80	3.149	118.50	4.665
	10.00	.393	435.B-1000-A1-XF	☆	☆	☆	20	.787	80	3.149	118.50	4.665
	10.01	.394	435.B-1001-A1-XF	☆	☆	☆	20	.787	80	3.149	118.50	4.665
	10.02	.394	435.B-1002-A1-XF	☆	☆	☆	20	.787	80	3.149	118.49	4.664
	10.03	.394	435.B-1003-A1-XF	☆	☆	☆	20	.787	80	3.149	118.49	4.664

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция



F20

Развертка CoroReamer™ 435 для обработки цилиндрических отверстий

С прямыми стружечными канавками

Для обработки глухих отверстий

TSYC	435.B..A1-XF
BSG	COROMANT
TCHA	H7
FHA	0





CZC MS	DC	DC"	Код заказа	P H10F	K H10F	N H10F	Размеры, мм, *дюйм* L	L"	LU	LU"	LF	LF"
12	10.50	.413	435.B-1050-A1-XF	☆	☆	☆	20	.787	75	2.952	118.42	4.662
	11.00	.433	435.B-1100-A1-XF	☆	☆	☆	20	.787	75	2.952	118.35	4.659
	11.50	.452	435.B-1150-A1-XF	☆	☆	☆	20	.787	75	2.952	118.27	4.656
	11.97	.471	435.B-1197-A1-XF	☆	☆	☆	20	.787	75	2.952	118.20	4.653
	11.98	.471	435.B-1198-A1-XF	☆	☆	☆	20	.787	75	2.952	118.20	4.653
	11.99	.472	435.B-1199-A1-XF	☆	☆	☆	20	.787	75	2.952	118.20	4.653
	12.00	.472	435.B-1200-A1-XF	☆	☆	☆	20	.787	75	2.952	118.20	4.653
	12.01	.472	435.B-1201-A1-XF	☆	☆	☆	20	.787	75	2.952	118.20	4.653
	12.02	.473	435.B-1202-A1-XF	☆	☆	☆	20	.787	75	2.952	118.19	4.653
	12.03	.473	435.B-1203-A1-XF	☆	☆	☆	20	.787	75	2.952	118.19	4.653
14	13.00	.511	435.B-1300-A1-XF	☆	☆	☆	22	.866	85	3.346	128.05	5.041
	14.00	.551	435.B-1400-A1-XF	☆	☆	☆	22	.866	85	3.346	127.90	5.035
16	15.00	.590	435.B-1500-A1-XF	☆	☆	☆	22	.866	82	3.228	127.75	5.029
	16.00	.629	435.B-1600-A1-XF	☆	☆	☆	25	.984	102	4.015	147.60	5.811
18	17.00	.669	435.B-1700-A1-XF	☆	☆	☆	25	.984	102	4.015	147.45	5.805
	18.00	.708	435.B-1800-A1-XF	☆	☆	☆	25	.984	102	4.015	147.30	5.799
20	19.00	.748	435.B-1900-A1-XF	☆	☆	☆	25	.984	100	3.937	147.14	5.792
	20.00	.787	435.B-2000-A1-XF	☆	☆	☆	25	.984	100	3.937	146.99	5.787

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция

F20

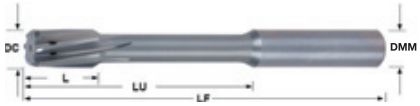
Развертка CoroReamer™ 435 для обработки цилиндрических отверстий

Со спиральными стружечными канавками

Для обработки сквозных отверстий

TSYC	435.T..A1-XF
BSG	COROMANT
TCHA	H7
FHA	10

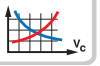




				P	K	N	Размеры, мм, *дюйм*					
CZC MS	DC	DC"	Код заказа	H10F	H10F	H10F	L	L"	LU	LU"	LF	LF"
6	3.97	.156	435.T-0397-A1-XF	☆	☆	☆	12	.472	39	1.535	74.40	2.929
	3.98	.156	435.T-0398-A1-XF	☆	☆	☆	12	.472	39	1.535	74.40	2.929
	3.99	.157	435.T-0399-A1-XF	☆	☆	☆	12	.472	39	1.535	74.40	2.929
	4.00	.157	435.T-0400-A1-XF	☆	☆	☆	12	.472	39	1.535	74.40	2.929
	4.01	.157	435.T-0401-A1-XF	☆	☆	☆	12	.472	39	1.535	74.40	2.929
	4.02	.158	435.T-0402-A1-XF	☆	☆	☆	12	.472	39	1.535	74.40	2.929
	4.03	.158	435.T-0403-A1-XF	☆	☆	☆	12	.472	39	1.535	74.39	2.928
	4.50	.177	435.T-0450-A1-XF	☆	☆	☆	12	.472	39	1.535	74.32	2.925
	4.97	.195	435.T-0497-A1-XF	☆	☆	☆	12	.472	39	1.535	74.25	2.923
	4.98	.196	435.T-0498-A1-XF	☆	☆	☆	12	.472	39	1.535	74.25	2.923
	4.99	.196	435.T-0499-A1-XF	☆	☆	☆	12	.472	39	1.535	74.25	2.923
	5.00	.196	435.T-0500-A1-XF	☆	☆	☆	12	.472	39	1.535	74.25	2.923
	5.01	.197	435.T-0501-A1-XF	☆	☆	☆	12	.472	39	1.535	74.25	2.923
	5.02	.197	435.T-0502-A1-XF	☆	☆	☆	12	.472	39	1.535	74.25	2.923
	5.03	.198	435.T-0503-A1-XF	☆	☆	☆	12	.472	39	1.535	74.24	2.922
	5.50	.216	435.T-0550-A1-XF	☆	☆	☆	12	.472	39	1.535	74.17	2.920
	5.97	.235	435.T-0597-A1-XF	☆	☆	☆	12	.472	39	1.535	74.10	2.917
	5.98	.235	435.T-0598-A1-XF	☆	☆	☆	12	.472	39	1.535	74.10	2.917
	5.99	.235	435.T-0599-A1-XF	☆	☆	☆	12	.472	39	1.535	74.10	2.917
	6.00	.236	435.T-0600-A1-XF	☆	☆	☆	12	.472	39	1.535	74.10	2.917
	6.01	.236	435.T-0601-A1-XF	☆	☆	☆	12	.472	39	1.535	74.10	2.917
	6.02	.237	435.T-0602-A1-XF	☆	☆	☆	12	.472	39	1.535	74.10	2.917
	6.03	.237	435.T-0603-A1-XF	☆	☆	☆	12	.472	39	1.535	74.09	2.916
8	6.50	.255	435.T-0650-A1-XF	☆	☆	☆	16	.629	64	2.519	99.02	3.898
	7.00	.275	435.T-0700-A1-XF	☆	☆	☆	16	.629	64	2.519	98.95	3.895
	7.50	.295	435.T-0750-A1-XF	☆	☆	☆	16	.629	64	2.519	98.87	3.892
	7.97	.313	435.T-0797-A1-XF	☆	☆	☆	16	.629	64	2.519	98.80	3.889
	7.98	.314	435.T-0798-A1-XF	☆	☆	☆	16	.629	64	2.519	98.80	3.889
	7.99	.314	435.T-0799-A1-XF	☆	☆	☆	16	.629	64	2.519	98.80	3.889
	8.00	.314	435.T-0800-A1-XF	☆	☆	☆	16	.629	64	2.519	98.80	3.889
	8.01	.315	435.T-0801-A1-XF	☆	☆	☆	16	.629	64	2.519	98.80	3.889
	8.02	.315	435.T-0802-A1-XF	☆	☆	☆	16	.629	64	2.519	98.79	3.889
	8.03	.316	435.T-0803-A1-XF	☆	☆	☆	16	.629	64	2.519	98.79	3.889
10	8.50	.334	435.T-0850-A1-XF	☆	☆	☆	20	.787	60	2.362	98.72	3.886
	9.00	.354	435.T-0900-A1-XF	☆	☆	☆	20	.787	60	2.362	98.65	3.883
	9.50	.374	435.T-0950-A1-XF	☆	☆	☆	20	.787	80	3.149	118.57	4.668
	9.97	.392	435.T-0997-A1-XF	☆	☆	☆	20	.787	80	3.149	118.50	4.665
	9.98	.392	435.T-0998-A1-XF	☆	☆	☆	20	.787	80	3.149	118.50	4.665
	9.99	.393	435.T-0999-A1-XF	☆	☆	☆	20	.787	80	3.149	118.50	4.665
	10.00	.393	435.T-1000-A1-XF	☆	☆	☆	20	.787	80	3.149	118.50	4.665
	10.01	.394	435.T-1001-A1-XF	☆	☆	☆	20	.787	80	3.149	118.50	4.665
	10.02	.394	435.T-1002-A1-XF	☆	☆	☆	20	.787	80	3.149	118.49	4.664
	10.03	.394	435.T-1003-A1-XF	☆	☆	☆	20	.787	80	3.149	118.49	4.664

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция

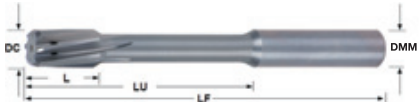


Развертка CoroReamer™ 435 для обработки цилиндрических отверстий

Со спиральными стружечными канавками
Для обработки сквозных отверстий

TSYC	435.T..A1-XF
BSG	COROMANT
TCHA	H7
FHA	10





CZC MS	DC	DC"	Код заказа	P H10F	K H10F	N H10F	Размеры, мм, *дюйм* L	L"	LU	LU"	LF	LF"
12	10.50	.413	435.T-1050-A1-XF	☆	☆	☆	20	.787	75	2.952	118.42	4.662
	11.00	.433	435.T-1100-A1-XF	☆	☆	☆	20	.787	75	2.952	118.35	4.659
	11.50	.452	435.T-1150-A1-XF	☆	☆	☆	20	.787	75	2.952	118.27	4.656
	11.97	.471	435.T-1197-A1-XF	☆	☆	☆	20	.787	75	2.952	118.20	4.653
	11.98	.471	435.T-1198-A1-XF	☆	☆	☆	20	.787	75	2.952	118.20	4.653
	11.99	.472	435.T-1199-A1-XF	☆	☆	☆	20	.787	75	2.952	118.20	4.653
	12.00	.472	435.T-1200-A1-XF	☆	☆	☆	20	.787	75	2.952	118.20	4.653
	12.01	.472	435.T-1201-A1-XF	☆	☆	☆	20	.787	75	2.952	118.20	4.653
	12.02	.473	435.T-1202-A1-XF	☆	☆	☆	20	.787	75	2.952	118.19	4.653
	12.03	.473	435.T-1203-A1-XF	☆	☆	☆	20	.787	75	2.952	118.19	4.653
14	13.00	.511	435.T-1300-A1-XF	☆	☆	☆	22	.866	85	3.346	128.05	5.041
	14.00	.551	435.T-1400-A1-XF	☆	☆	☆	22	.866	85	3.346	127.90	5.035
16	15.00	.590	435.T-1500-A1-XF	☆	☆	☆	22	.866	82	3.228	127.75	5.029
	16.00	.629	435.T-1600-A1-XF	☆	☆	☆	25	.984	102	4.015	147.60	5.811
18	17.00	.669	435.T-1700-A1-XF	☆	☆	☆	25	.984	102	4.015	147.45	5.805
	18.00	.708	435.T-1800-A1-XF	☆	☆	☆	25	.984	102	4.015	147.30	5.799
20	19.00	.748	435.T-1900-A1-XF	☆	☆	☆	25	.984	100	3.937	147.14	5.792
	20.00	.787	435.T-2000-A1-XF	☆	☆	☆	25	.984	100	3.937	146.99	5.787

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция

F20

Развертка CoroReamer™ 835 для обработки цилиндрических отверстий

С прямыми стружечными канавками

Для обработки глухих отверстий

TSYC	835.B..A1-PF
BSG	COROMANT
TCHA	H7
FHA	0





CZC MS	DC	DC"	Код заказа	P 1024	K 1024	Размеры, мм, *дюйм* L	L"	LU	LU"	LF	LF"
6	3.97	.156	835.B-0397-A1-PF	☆	☆	12	.472	39	1.535	74.40	2.929
	3.98	.156	835.B-0398-A1-PF	☆	☆	12	.472	39	1.535	74.40	2.929
	3.99	.157	835.B-0399-A1-PF	☆	☆	12	.472	39	1.535	74.40	2.929
	4.00	.157	835.B-0400-A1-PF	☆	☆	12	.472	39	1.535	74.40	2.929
	4.01	.157	835.B-0401-A1-PF	☆	☆	12	.472	39	1.535	74.40	2.929
	4.02	.158	835.B-0402-A1-PF	☆	☆	12	.472	39	1.535	74.40	2.929
	4.03	.158	835.B-0403-A1-PF	☆	☆	12	.472	39	1.535	74.39	2.928
	4.50	.177	835.B-0450-A1-PF	☆	☆	12	.472	39	1.535	74.32	2.925
	4.97	.195	835.B-0497-A1-PF	☆	☆	12	.472	39	1.535	74.25	2.923
	4.98	.196	835.B-0498-A1-PF	☆	☆	12	.472	39	1.535	74.25	2.923
	4.99	.196	835.B-0499-A1-PF	☆	☆	12	.472	39	1.535	74.25	2.923
	5.00	.196	835.B-0500-A1-PF	☆	☆	12	.472	39	1.535	74.25	2.923
	5.01	.197	835.B-0501-A1-PF	☆	☆	12	.472	39	1.535	74.25	2.923
	5.02	.197	835.B-0502-A1-PF	☆	☆	12	.472	39	1.535	74.25	2.923
	5.03	.198	835.B-0503-A1-PF	☆	☆	12	.472	39	1.535	74.24	2.922
	5.50	.216	835.B-0550-A1-PF	☆	☆	12	.472	39	1.535	74.17	2.920
	5.97	.235	835.B-0597-A1-PF	☆	☆	12	.472	39	1.535	74.10	2.917
	5.98	.235	835.B-0598-A1-PF	☆	☆	12	.472	39	1.535	74.10	2.917
	5.99	.235	835.B-0599-A1-PF	☆	☆	12	.472	39	1.535	74.10	2.917
	6.00	.236	835.B-0600-A1-PF	☆	☆	12	.472	39	1.535	74.10	2.917
	6.01	.236	835.B-0601-A1-PF	☆	☆	12	.472	39	1.535	74.10	2.917
	6.02	.237	835.B-0602-A1-PF	☆	☆	12	.472	39	1.535	74.10	2.917
	6.03	.237	835.B-0603-A1-PF	☆	☆	12	.472	39	1.535	74.09	2.916
8	6.50	.255	835.B-0650-A1-PF	☆	☆	16	.629	64	2.519	99.02	3.898
	7.00	.275	835.B-0700-A1-PF	☆	☆	16	.629	64	2.519	98.95	3.895
	7.50	.295	835.B-0750-A1-PF	☆	☆	16	.629	64	2.519	98.87	3.892
	7.97	.313	835.B-0797-A1-PF	☆	☆	16	.629	64	2.519	98.80	3.889
	7.98	.314	835.B-0798-A1-PF	☆	☆	16	.629	64	2.519	98.80	3.889
	7.99	.314	835.B-0799-A1-PF	☆	☆	16	.629	64	2.519	98.80	3.889
	8.00	.314	835.B-0800-A1-PF	☆	☆	16	.629	64	2.519	98.80	3.889
	8.01	.315	835.B-0801-A1-PF	☆	☆	16	.629	64	2.519	98.80	3.889
	8.02	.315	835.B-0802-A1-PF	☆	☆	16	.629	64	2.519	98.79	3.889
	8.03	.316	835.B-0803-A1-PF	☆	☆	16	.629	64	2.519	98.79	3.889
10	8.50	.334	835.B-0850-A1-PF	☆	☆	20	.787	60	2.362	98.72	3.886
	9.00	.354	835.B-0900-A1-PF	☆	☆	20	.787	60	2.362	98.65	3.883
	9.50	.374	835.B-0950-A1-PF	☆	☆	20	.787	80	3.149	118.57	4.668
	9.97	.392	835.B-0997-A1-PF	☆	☆	20	.787	80	3.149	118.50	4.665
	9.98	.392	835.B-0998-A1-PF	☆	☆	20	.787	80	3.149	118.50	4.665
	9.99	.393	835.B-0999-A1-PF	☆	☆	20	.787	80	3.149	118.50	4.665
	10.00	.393	835.B-1000-A1-PF	☆	☆	20	.787	80	3.149	118.50	4.665
	10.01	.394	835.B-1001-A1-PF	☆	☆	20	.787	80	3.149	118.50	4.665
	10.02	.394	835.B-1002-A1-PF	☆	☆	20	.787	80	3.149	118.49	4.664
	10.03	.394	835.B-1003-A1-PF	☆	☆	20	.787	80	3.149	118.49	4.664

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция

F24

Развертка CoroReamer™ 835 для обработки цилиндрических отверстий

С прямыми стружечными канавками

Для обработки глухих отверстий

TSYC	835.B..A1-PF
BSG	COROMANT
TCHA	H7
FHA	0





CZC MS	DC	DC"	Код заказа	P 1024	K 1024	Размеры, мм, *дюйм* L	L"	LU	LU"	LF	LF"
12	10.50	.413	835.B-1050-A1-PF	☆	☆	20	.787	75	2.952	118.42	4.662
	11.00	.433	835.B-1100-A1-PF	☆	☆	20	.787	75	2.952	118.35	4.659
	11.50	.452	835.B-1150-A1-PF	☆	☆	20	.787	75	2.952	118.27	4.656
	11.97	.471	835.B-1197-A1-PF	☆	☆	20	.787	75	2.952	118.20	4.653
	11.98	.471	835.B-1198-A1-PF	☆	☆	20	.787	75	2.952	118.20	4.653
	11.99	.472	835.B-1199-A1-PF	☆	☆	20	.787	75	2.952	118.20	4.653
	12.00	.472	835.B-1200-A1-PF	☆	☆	20	.787	75	2.952	118.20	4.653
	12.01	.472	835.B-1201-A1-PF	☆	☆	20	.787	75	2.952	118.20	4.653
	12.02	.473	835.B-1202-A1-PF	☆	☆	20	.787	75	2.952	118.19	4.653
	12.03	.473	835.B-1203-A1-PF	☆	☆	20	.787	75	2.952	118.19	4.653
14	13.00	.511	835.B-1300-A1-PF	☆	☆	22	.866	85	3.346	128.05	5.041
	14.00	.551	835.B-1400-A1-PF	☆	☆	22	.866	85	3.346	127.90	5.035
16	15.00	.590	835.B-1500-A1-PF	☆	☆	22	.866	82	3.228	127.75	5.029
	16.00	.629	835.B-1600-A1-PF	☆	☆	25	.984	102	4.015	147.60	5.811
18	17.00	.669	835.B-1700-A1-PF	☆	☆	25	.984	102	4.015	147.45	5.805
	18.00	.708	835.B-1800-A1-PF	☆	☆	25	.984	102	4.015	147.30	5.799
20	19.00	.748	835.B-1900-A1-PF	☆	☆	25	.984	100	3.937	147.14	5.792
	20.00	.787	835.B-2000-A1-PF	☆	☆	25	.984	100	3.937	146.99	5.787

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция

F24

Развертка CoroReamer™ 835 для обработки цилиндрических отверстий

С прямыми стружечными канавками

Для обработки глухих отверстий

TSYC	835.B..A1-MF
BSG	COROMANT
TCHA	H7
FHA	0





CZC MS	DC	DC"	Код заказа	M 1024	Размеры, мм, *дюйм* L	L"	LU	LU"	LF	LF"
6	3.97	.156	835.B-0397-A1-MF	☆	12	.472	39	1.535	74.40	2.929
	3.98	.156	835.B-0398-A1-MF	☆	12	.472	39	1.535	74.40	2.929
	3.99	.157	835.B-0399-A1-MF	☆	12	.472	39	1.535	74.40	2.929
	4.00	.157	835.B-0400-A1-MF	☆	12	.472	39	1.535	74.40	2.929
	4.01	.157	835.B-0401-A1-MF	☆	12	.472	39	1.535	74.40	2.929
	4.02	.158	835.B-0402-A1-MF	☆	12	.472	39	1.535	74.40	2.929
	4.03	.158	835.B-0403-A1-MF	☆	12	.472	39	1.535	74.39	2.928
	4.50	.177	835.B-0450-A1-MF	☆	12	.472	39	1.535	74.32	2.925
	4.97	.195	835.B-0497-A1-MF	☆	12	.472	39	1.535	74.25	2.923
	4.98	.196	835.B-0498-A1-MF	☆	12	.472	39	1.535	74.25	2.923
	4.99	.196	835.B-0499-A1-MF	☆	12	.472	39	1.535	74.25	2.923
	5.00	.196	835.B-0500-A1-MF	☆	12	.472	39	1.535	74.25	2.923
	5.01	.197	835.B-0501-A1-MF	☆	12	.472	39	1.535	74.25	2.923
	5.02	.197	835.B-0502-A1-MF	☆	12	.472	39	1.535	74.25	2.923
	5.03	.198	835.B-0503-A1-MF	☆	12	.472	39	1.535	74.24	2.922
	5.50	.216	835.B-0550-A1-MF	☆	12	.472	39	1.535	74.17	2.920
	5.97	.235	835.B-0597-A1-MF	☆	12	.472	39	1.535	74.10	2.917
	5.98	.235	835.B-0598-A1-MF	☆	12	.472	39	1.535	74.10	2.917
	5.99	.235	835.B-0599-A1-MF	☆	12	.472	39	1.535	74.10	2.917
	6.00	.236	835.B-0600-A1-MF	☆	12	.472	39	1.535	74.10	2.917
	6.01	.236	835.B-0601-A1-MF	☆	12	.472	39	1.535	74.10	2.917
	6.02	.237	835.B-0602-A1-MF	☆	12	.472	39	1.535	74.10	2.917
	6.03	.237	835.B-0603-A1-MF	☆	12	.472	39	1.535	74.09	2.916
8	6.50	.255	835.B-0650-A1-MF	☆	16	.629	64	2.519	99.02	3.898
	7.00	.275	835.B-0700-A1-MF	☆	16	.629	64	2.519	98.95	3.895
	7.50	.295	835.B-0750-A1-MF	☆	16	.629	64	2.519	98.87	3.892
	7.97	.313	835.B-0797-A1-MF	☆	16	.629	64	2.519	98.80	3.889
	7.98	.314	835.B-0798-A1-MF	☆	16	.629	64	2.519	98.80	3.889
	7.99	.314	835.B-0799-A1-MF	☆	16	.629	64	2.519	98.80	3.889
	8.00	.314	835.B-0800-A1-MF	☆	16	.629	64	2.519	98.80	3.889
	8.01	.315	835.B-0801-A1-MF	☆	16	.629	64	2.519	98.80	3.889
	8.02	.315	835.B-0802-A1-MF	☆	16	.629	64	2.519	98.79	3.889
	8.03	.316	835.B-0803-A1-MF	☆	16	.629	64	2.519	98.79	3.889
10	8.50	.334	835.B-0850-A1-MF	☆	20	.787	60	2.362	98.72	3.886
	9.00	.354	835.B-0900-A1-MF	☆	20	.787	60	2.362	98.65	3.883
	9.50	.374	835.B-0950-A1-MF	☆	20	.787	80	3.149	118.57	4.668
	9.97	.392	835.B-0997-A1-MF	☆	20	.787	80	3.149	118.50	4.665
	9.98	.392	835.B-0998-A1-MF	☆	20	.787	80	3.149	118.50	4.665
	9.99	.393	835.B-0999-A1-MF	☆	20	.787	80	3.149	118.50	4.665
	10.00	.393	835.B-1000-A1-MF	☆	20	.787	80	3.149	118.50	4.665
	10.01	.394	835.B-1001-A1-MF	☆	20	.787	80	3.149	118.50	4.665
	10.02	.394	835.B-1002-A1-MF	☆	20	.787	80	3.149	118.49	4.664
	10.03	.394	835.B-1003-A1-MF	☆	20	.787	80	3.149	118.49	4.664

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция

F24

Развертка CoroReamer™ 835 для обработки цилиндрических отверстий

С прямыми стружечными канавками

Для обработки глухих отверстий

TSYC	835.B..A1-MF
BSG	COROMANT
TCHA	H7
FHA	0





CZC MS	DC	DC"	Код заказа	M 1024	Размеры, мм, *дюйм* L	L"	LU	LU"	LF	LF"
12	10.50	.413	835.B-1050-A1-MF	☆	20	.787	75	2.952	118.42	4.662
	11.00	.433	835.B-1100-A1-MF	☆	20	.787	75	2.952	118.35	4.659
	11.50	.452	835.B-1150-A1-MF	☆	20	.787	75	2.952	118.27	4.656
	11.97	.471	835.B-1197-A1-MF	☆	20	.787	75	2.952	118.20	4.653
	11.98	.471	835.B-1198-A1-MF	☆	20	.787	75	2.952	118.20	4.653
	11.99	.472	835.B-1199-A1-MF	☆	20	.787	75	2.952	118.20	4.653
	12.00	.472	835.B-1200-A1-MF	☆	20	.787	75	2.952	118.20	4.653
	12.01	.472	835.B-1201-A1-MF	☆	20	.787	75	2.952	118.20	4.653
	12.02	.473	835.B-1202-A1-MF	☆	20	.787	75	2.952	118.19	4.653
	12.03	.473	835.B-1203-A1-MF	☆	20	.787	75	2.952	118.19	4.653
14	13.00	.511	835.B-1300-A1-MF	☆	22	.866	85	3.346	128.05	5.041
	14.00	.551	835.B-1400-A1-MF	☆	22	.866	85	3.346	127.90	5.035
16	15.00	.590	835.B-1500-A1-MF	☆	22	.866	82	3.228	127.75	5.029
	16.00	.629	835.B-1600-A1-MF	☆	25	.984	102	4.015	147.60	5.811
18	17.00	.669	835.B-1700-A1-MF	☆	25	.984	102	4.015	147.45	5.805
	18.00	.708	835.B-1800-A1-MF	☆	25	.984	102	4.015	147.30	5.799
20	19.00	.748	835.B-1900-A1-MF	☆	25	.984	100	3.937	147.14	5.792
	20.00	.787	835.B-2000-A1-MF	☆	25	.984	100	3.937	146.99	5.787

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция

F24

Развертка CoroReamer™ 835 для обработки цилиндрических отверстий

Со спиральными стружечными канавками

Для обработки сквозных отверстий

TSYC	835.T..A1-PF
BSG	COROMANT
TCHA	H7
FHA	10





CZC MS	DC	DC"	Код заказа	P 1024	K 1024	Размеры, мм, *дюйм* L	L"	LU	LU"	LF	LF"
6	3.97	.156	835.T-0397-A1-PF	☆	☆	12	.472	39	1.535	74.40	2.929
	3.98	.156	835.T-0398-A1-PF	☆	☆	12	.472	39	1.535	74.40	2.929
	3.99	.157	835.T-0399-A1-PF	☆	☆	12	.472	39	1.535	74.40	2.929
	4.00	.157	835.T-0400-A1-PF	☆	☆	12	.472	39	1.535	74.40	2.929
	4.01	.157	835.T-0401-A1-PF	☆	☆	12	.472	39	1.535	74.40	2.929
	4.02	.158	835.T-0402-A1-PF	☆	☆	12	.472	39	1.535	74.40	2.929
	4.03	.158	835.T-0403-A1-PF	☆	☆	12	.472	39	1.535	74.39	2.928
	4.50	.177	835.T-0450-A1-PF	☆	☆	12	.472	39	1.535	74.32	2.925
	4.97	.195	835.T-0497-A1-PF	☆	☆	12	.472	39	1.535	74.25	2.923
	4.98	.196	835.T-0498-A1-PF	☆	☆	12	.472	39	1.535	74.25	2.923
	4.99	.196	835.T-0499-A1-PF	☆	☆	12	.472	39	1.535	74.25	2.923
	5.00	.196	835.T-0500-A1-PF	☆	☆	12	.472	39	1.535	74.25	2.923
	5.01	.197	835.T-0501-A1-PF	☆	☆	12	.472	39	1.535	74.25	2.923
	5.02	.197	835.T-0502-A1-PF	☆	☆	12	.472	39	1.535	74.25	2.923
	5.03	.198	835.T-0503-A1-PF	☆	☆	12	.472	39	1.535	74.24	2.922
	5.50	.216	835.T-0550-A1-PF	☆	☆	12	.472	39	1.535	74.17	2.920
	5.97	.235	835.T-0597-A1-PF	☆	☆	12	.472	39	1.535	74.10	2.917
	5.98	.235	835.T-0598-A1-PF	☆	☆	12	.472	39	1.535	74.10	2.917
	5.99	.235	835.T-0599-A1-PF	☆	☆	12	.472	39	1.535	74.10	2.917
	6.00	.236	835.T-0600-A1-PF	☆	☆	12	.472	39	1.535	74.10	2.917
	6.01	.236	835.T-0601-A1-PF	☆	☆	12	.472	39	1.535	74.10	2.917
	6.02	.237	835.T-0602-A1-PF	☆	☆	12	.472	39	1.535	74.10	2.917
	6.03	.237	835.T-0603-A1-PF	☆	☆	12	.472	39	1.535	74.09	2.916
8	6.50	.255	835.T-0650-A1-PF	☆	☆	16	.629	64	2.519	99.02	3.898
	7.00	.275	835.T-0700-A1-PF	☆	☆	16	.629	64	2.519	98.95	3.895
	7.50	.295	835.T-0750-A1-PF	☆	☆	16	.629	64	2.519	98.87	3.892
	7.97	.313	835.T-0797-A1-PF	☆	☆	16	.629	64	2.519	98.80	3.889
	7.98	.314	835.T-0798-A1-PF	☆	☆	16	.629	64	2.519	98.80	3.889
	7.99	.314	835.T-0799-A1-PF	☆	☆	16	.629	64	2.519	98.80	3.889
	8.00	.314	835.T-0800-A1-PF	☆	☆	16	.629	64	2.519	98.80	3.889
	8.01	.315	835.T-0801-A1-PF	☆	☆	16	.629	64	2.519	98.80	3.889
	8.02	.315	835.T-0802-A1-PF	☆	☆	16	.629	64	2.519	98.79	3.889
	8.03	.316	835.T-0803-A1-PF	☆	☆	16	.629	64	2.519	98.79	3.889
10	8.50	.334	835.T-0850-A1-PF	☆	☆	20	.787	60	2.362	98.72	3.886
	9.00	.354	835.T-0900-A1-PF	☆	☆	20	.787	60	2.362	98.65	3.883
	9.50	.374	835.T-0950-A1-PF	☆	☆	20	.787	80	3.149	118.57	4.668
	9.97	.392	835.T-0997-A1-PF	☆	☆	20	.787	80	3.149	118.50	4.665
	9.98	.392	835.T-0998-A1-PF	☆	☆	20	.787	80	3.149	118.50	4.665
	9.99	.393	835.T-0999-A1-PF	☆	☆	20	.787	80	3.149	118.50	4.665
	10.00	.393	835.T-1000-A1-PF	☆	☆	20	.787	80	3.149	118.50	4.665
	10.01	.394	835.T-1001-A1-PF	☆	☆	20	.787	80	3.149	118.50	4.665
	10.02	.394	835.T-1002-A1-PF	☆	☆	20	.787	80	3.149	118.49	4.664
	10.03	.394	835.T-1003-A1-PF	☆	☆	20	.787	80	3.149	118.49	4.664

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция

F24

Развертка CoroReamer™ 835 для обработки цилиндрических отверстий

Со спиральными стружечными канавками

Для обработки сквозных отверстий

TSYC	835.T..A1-PF
BSG	COROMANT
TCHA	H7
FHA	10





CZC MS	DC	DC"	Код заказа	P 1024	K 1024	Размеры, мм, *дюйм* L	L"	LU	LU"	LF	LF"
12	10.50	.413	835.T-1050-A1-PF	☆	☆	20	.787	75	2.952	118.42	4.662
	11.00	.433	835.T-1100-A1-PF	☆	☆	20	.787	75	2.952	118.35	4.659
	11.50	.452	835.T-1150-A1-PF	☆	☆	20	.787	75	2.952	118.27	4.656
	11.97	.471	835.T-1197-A1-PF	☆	☆	20	.787	75	2.952	118.20	4.653
	11.98	.471	835.T-1198-A1-PF	☆	☆	20	.787	75	2.952	118.20	4.653
	11.99	.472	835.T-1199-A1-PF	☆	☆	20	.787	75	2.952	118.20	4.653
	12.00	.472	835.T-1200-A1-PF	☆	☆	20	.787	75	2.952	118.20	4.653
	12.01	.472	835.T-1201-A1-PF	☆	☆	20	.787	75	2.952	118.20	4.653
	12.02	.473	835.T-1202-A1-PF	☆	☆	20	.787	75	2.952	118.19	4.653
	12.03	.473	835.T-1203-A1-PF	☆	☆	20	.787	75	2.952	118.19	4.653
14	13.00	.511	835.T-1300-A1-PF	☆	☆	22	.866	85	3.346	128.05	5.041
	14.00	.551	835.T-1400-A1-PF	☆	☆	22	.866	85	3.346	127.90	5.035
16	15.00	.590	835.T-1500-A1-PF	☆	☆	22	.866	82	3.228	127.75	5.029
	16.00	.629	835.T-1600-A1-PF	☆	☆	25	.984	102	4.015	147.60	5.811
18	17.00	.669	835.T-1700-A1-PF	☆	☆	25	.984	102	4.015	147.45	5.805
	18.00	.708	835.T-1800-A1-PF	☆	☆	25	.984	102	4.015	147.30	5.799
20	19.00	.748	835.T-1900-A1-PF	☆	☆	25	.984	100	3.937	147.14	5.792
	20.00	.787	835.T-2000-A1-PF	☆	☆	25	.984	100	3.937	146.99	5.787

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция

F24

Развертка CoroReamer™ 835 для обработки цилиндрических отверстий

Со спиральными стружечными канавками

Для обработки сквозных отверстий

TSYC	835.T..A1-MF
BSG	COROMANT
TCHA	H7
FHA	10





CZC MS	DC	DC"	Код заказа	M 1024	Размеры, мм, *дюйм* L	L"	LU	LU"	LF	LF"
6	3.97	.156	835.T-0397-A1-MF	☆	12	.472	39	1.535	74.40	2.929
	3.98	.156	835.T-0398-A1-MF	☆	12	.472	39	1.535	74.40	2.929
	3.99	.157	835.T-0399-A1-MF	☆	12	.472	39	1.535	74.40	2.929
	4.00	.157	835.T-0400-A1-MF	☆	12	.472	39	1.535	74.40	2.929
	4.01	.157	835.T-0401-A1-MF	☆	12	.472	39	1.535	74.40	2.929
	4.02	.158	835.T-0402-A1-MF	☆	12	.472	39	1.535	74.40	2.929
	4.03	.158	835.T-0403-A1-MF	☆	12	.472	39	1.535	74.39	2.928
	4.50	.177	835.T-0450-A1-MF	☆	12	.472	39	1.535	74.32	2.925
	4.97	.195	835.T-0497-A1-MF	☆	12	.472	39	1.535	74.25	2.923
	4.98	.196	835.T-0498-A1-MF	☆	12	.472	39	1.535	74.25	2.923
	4.99	.196	835.T-0499-A1-MF	☆	12	.472	39	1.535	74.25	2.923
	5.00	.196	835.T-0500-A1-MF	☆	12	.472	39	1.535	74.25	2.923
	5.01	.197	835.T-0501-A1-MF	☆	12	.472	39	1.535	74.25	2.923
	5.02	.197	835.T-0502-A1-MF	☆	12	.472	39	1.535	74.25	2.923
	5.03	.198	835.T-0503-A1-MF	☆	12	.472	39	1.535	74.24	2.922
	5.50	.216	835.T-0550-A1-MF	☆	12	.472	39	1.535	74.17	2.920
	5.97	.235	835.T-0597-A1-MF	☆	12	.472	39	1.535	74.10	2.917
	5.98	.235	835.T-0598-A1-MF	☆	12	.472	39	1.535	74.10	2.917
	5.99	.235	835.T-0599-A1-MF	☆	12	.472	39	1.535	74.10	2.917
	6.00	.236	835.T-0600-A1-MF	☆	12	.472	39	1.535	74.10	2.917
	6.01	.236	835.T-0601-A1-MF	☆	12	.472	39	1.535	74.10	2.917
	6.02	.237	835.T-0602-A1-MF	☆	12	.472	39	1.535	74.10	2.917
	6.03	.237	835.T-0603-A1-MF	☆	12	.472	39	1.535	74.09	2.916
8	6.50	.255	835.T-0650-A1-MF	☆	16	.629	64	2.519	99.02	3.898
	7.00	.275	835.T-0700-A1-MF	☆	16	.629	64	2.519	98.95	3.895
	7.50	.295	835.T-0750-A1-MF	☆	16	.629	64	2.519	98.87	3.892
	7.97	.313	835.T-0797-A1-MF	☆	16	.629	64	2.519	98.80	3.889
	7.98	.314	835.T-0798-A1-MF	☆	16	.629	64	2.519	98.80	3.889
	7.99	.314	835.T-0799-A1-MF	☆	16	.629	64	2.519	98.80	3.889
	8.00	.314	835.T-0800-A1-MF	☆	16	.629	64	2.519	98.80	3.889
	8.01	.315	835.T-0801-A1-MF	☆	16	.629	64	2.519	98.80	3.889
	8.02	.315	835.T-0802-A1-MF	☆	16	.629	64	2.519	98.79	3.889
	8.03	.316	835.T-0803-A1-MF	☆	16	.629	64	2.519	98.79	3.889
10	8.50	.334	835.T-0850-A1-MF	☆	20	.787	60	2.362	98.72	3.886
	9.00	.354	835.T-0900-A1-MF	☆	20	.787	60	2.362	98.65	3.883
	9.50	.374	835.T-0950-A1-MF	☆	20	.787	80	3.149	118.57	4.668
	9.97	.392	835.T-0997-A1-MF	☆	20	.787	80	3.149	118.50	4.665
	9.98	.392	835.T-0998-A1-MF	☆	20	.787	80	3.149	118.50	4.665
	9.99	.393	835.T-0999-A1-MF	☆	20	.787	80	3.149	118.50	4.665
	10.00	.393	835.T-1000-A1-MF	☆	20	.787	80	3.149	118.50	4.665
	10.01	.394	835.T-1001-A1-MF	☆	20	.787	80	3.149	118.50	4.665
	10.02	.394	835.T-1002-A1-MF	☆	20	.787	80	3.149	118.49	4.664
	10.03	.394	835.T-1003-A1-MF	☆	20	.787	80	3.149	118.49	4.664

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция

F24

Развертка CoroReamer™ 835 для обработки цилиндрических отверстий

Со спиральными стружечными канавками

Для обработки сквозных отверстий

TSYC	835.T..A1-MF
BSG	COROMANT
TCHA	H7
FHA	10





CZC MS	DC	DC"	Код заказа	M 1024	Размеры, мм, *дюйм* L	L"	LU	LU"	LF	LF"
12	10.50	.413	835.T-1050-A1-MF	☆	20	.787	75	2.952	118.42	4.662
	11.00	.433	835.T-1100-A1-MF	☆	20	.787	75	2.952	118.35	4.659
	11.50	.452	835.T-1150-A1-MF	☆	20	.787	75	2.952	118.27	4.656
	11.97	.471	835.T-1197-A1-MF	☆	20	.787	75	2.952	118.20	4.653
	11.98	.471	835.T-1198-A1-MF	☆	20	.787	75	2.952	118.20	4.653
	11.99	.472	835.T-1199-A1-MF	☆	20	.787	75	2.952	118.20	4.653
	12.00	.472	835.T-1200-A1-MF	☆	20	.787	75	2.952	118.20	4.653
	12.01	.472	835.T-1201-A1-MF	☆	20	.787	75	2.952	118.20	4.653
	12.02	.473	835.T-1202-A1-MF	☆	20	.787	75	2.952	118.19	4.653
	12.03	.473	835.T-1203-A1-MF	☆	20	.787	75	2.952	118.19	4.653
14	13.00	.511	835.T-1300-A1-MF	☆	22	.866	85	3.346	128.05	5.041
	14.00	.551	835.T-1400-A1-MF	☆	22	.866	85	3.346	127.90	5.035
16	15.00	.590	835.T-1500-A1-MF	☆	22	.866	82	3.228	127.75	5.029
	16.00	.629	835.T-1600-A1-MF	☆	25	.984	102	4.015	147.60	5.811
18	17.00	.669	835.T-1700-A1-MF	☆	25	.984	102	4.015	147.45	5.805
	18.00	.708	835.T-1800-A1-MF	☆	25	.984	102	4.015	147.30	5.799
20	19.00	.748	835.T-1900-A1-MF	☆	25	.984	100	3.937	147.14	5.792
	20.00	.787	835.T-2000-A1-MF	☆	25	.984	100	3.937	146.99	5.787

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция

F24

Режимы резания для CoroReamer™ 435

Метрические значения

Геометрия -XF

ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	Н/мм²	HB	XF v_c, м/мин Min	Рек.	Max
P		**Нелегированная сталь**					
	P1.1.Z.AN	C=0.10-0.25%	428	125	24	30	36
	P1.1.Z.AN	Закаленная и отпущенная	639	190	24	30	36
	P1.2.Z.AN	C=0.25-0.55%	639	190	24	30	36
	P1.2.Z.HT		708	210	20	25	30
	P1.3.Z.AN	C=0.55-0.80%	639	190	24	30	36
	P1.3.Z.HT		991	300	16	20	24
		Низколегированная сталь					
	P2.1.Z.AN	Незакаленная	591	175	24	30	36
	P2.2.Z.AN	Отожженная	811	240	20	25	30
	P2.3.Z.AN		867	260	16	20	24
	P2.5.Z.HT.1	Закаленная и отпущенная	961	285	16	20	24
		Сталь (отливки)					
	P1.5.C.UT	Нелегированная	503	150	24	30	36
	P2.6.C.UT	Низколегированная (легирующих эл. ≤ 5%)	674	200	20	25	30
		Высоколегированная сталь					
	P3.0.Z.AN	Отожженная	674	200	20	25	30
	P3.0.Z.HT.1		1282	380	12	15	18
	P3.1.Z.AN	Отожженная быстрорежущая сталь	839	250	20	25	30
	P5.0.Z.HT.1		1114	330	20	25	30
	P5.0.Z.PH		503	330			
M		**Нержавеющая сталь**					
	M1.0.Z.AQ	**Аустенитная**	811	200			
	M2.0.Z.AQ	Супер аустенитная Ni≥20%	961	200			
	M3.1.Z.AQ		674	230			
	M3.2.Z.AQ	Дуплексная (аустенитная/ферритная)	674	260			
	M1.0.C.UT		674	200			
	M2.0.C.AQ			200			
	M3.1.C.AQ		1114	230			
K		**Ковкий чугун**					
	K1.1.C.NS	Ферритный/Перлитный	428	200	24	30	36
		Серый чугун					
	K2.1.C.UT	Низкой прочности	639	180	32	40	48
	K2.2.C.UT	Высокой прочности на растяжение	639	245	32	40	48
	K2.3.C.UT		708	175	24	30	36
		Чугун с шаровидным графитом					
	K3.1.C.UT	Ферритный	639	155	24	30	36
	K3.2.C.UT	Перлитный	991	215	24	30	36
	K3.3.C.UT	Перлитный	503	265	24	30	36
	K3.5.C.UT		591	190	24	30	36
	K5.1.C.NS	**Отпущенный ковкий чугун (ADI)**	961	300	24	30	36
N		**Алюминиевые сплавы**					
	N1.2.Z.UT	Деформированные, в т.ч. холоднообработанные, не подвергнутые старению	400	60	64	80	96
	N1.2.Z.AG	Деформируемые, в т.ч. подвергнутые старению	650	100	64	80	96
	N1.3.C.UT	Литье, не подвергнутое старению	600	75	64	80	96
	N1.3.C.AG	Литье, в т. ч. подвергнутое старению	700	90	64	80	96
	N1.4.C.NS	Литье, AlSi, Si ≥ 13%	700	130	64	80	96
		Медь и медные сплавы					
	N3.3.U.UT	Легкообрабатываемые сплавы (Pb>1%)	550	110	64	80	96
	N3.1.U.UT	Медные сплавы без свинца (включая электролитическую медь)	1350	100	64	80	96

Режимы резания для CoroReamer™ 435

Метрические значения

Геометрия -XF

DC						
3	5	8	10	12	16	20
			f_n, мм/об			
0.16	0.2	0.27	0.32	0.36	0.41	0.47
0.16	0.2	0.27	0.32	0.36	0.41	0.47
0.16	0.2	0.27	0.32	0.36	0.41	0.47
0.16	0.2	0.27	0.32	0.36	0.41	0.47
0.16	0.2	0.27	0.32	0.36	0.41	0.47
0.11	0.15	0.18	0.21	0.24	0.28	0.31
0.16	0.2	0.27	0.32	0.36	0.41	0.47
0.16	0.2	0.27	0.32	0.36	0.41	0.47
0.11	0.15	0.18	0.21	0.24	0.28	0.31
0.11	0.15	0.18	0.21	0.24	0.28	0.31
0.16	0.2	0.27	0.32	0.36	0.41	0.47
0.16	0.2	0.27	0.32	0.36	0.41	0.47
0.16	0.2	0.27	0.32	0.36	0.41	0.47
0.11	0.15	0.18	0.21	0.24	0.28	0.31
0.16	0.2	0.27	0.32	0.36	0.41	0.47
0.16	0.2	0.27	0.32	0.36	0.41	0.47
0.16	0.2	0.27	0.32	0.36	0.41	0.47
0.16	0.2	0.27	0.32	0.36	0.41	0.47
0.16	0.2	0.27	0.32	0.36	0.41	0.47
0.16	0.2	0.27	0.32	0.36	0.41	0.47
0.16	0.2	0.27	0.32	0.36	0.41	0.47
0.16	0.2	0.27	0.32	0.36	0.41	0.47
0.16	0.2	0.27	0.32	0.36	0.41	0.47
0.16	0.2	0.27	0.32	0.36	0.41	0.47
0.16	0.2	0.27	0.32	0.36	0.41	0.47
0.16	0.2	0.27	0.32	0.36	0.41	0.47
0.16	0.2	0.27	0.32	0.36	0.41	0.47
0.16	0.2	0.27	0.32	0.36	0.41	0.47
0.16	0.2	0.27	0.32	0.36	0.41	0.47
0.16	0.2	0.27	0.32	0.36	0.41	0.47
0.16	0.2	0.27	0.32	0.36	0.41	0.47
0.16	0.2	0.27	0.32	0.36	0.41	0.47
0.18	0.25	0.35	0.39	0.43	0.5	0.53

Режимы резания для CoroReamer™ 435

Дюймовые значения

Геометрия -XF

ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	Н/мм²	HB	XF v_c, фут/мин Min	Рек.	Max
P		**Нелегированная сталь**					
	P1.1.Z.AN	C=0.10-0.25%	428	125	79	98	118
	P1.1.Z.AN	Закаленная и отпущенная	639	190	79	98	118
	P1.2.Z.AN	C=0.25-0.55%	639	190	79	98	118
	P1.2.Z.HT		708	210	66	82	98
	P1.3.Z.AN	C=0.55-0.80%	639	190	79	98	118
	P1.3.Z.HT		991	300	52	66	79
		Низколегированная сталь					
	P2.1.Z.AN	Незакаленная	591	175	79	98	118
	P2.2.Z.AN	Отожженная	811	240	66	82	98
	P2.3.Z.AN		867	260	52	66	79
	P2.5.Z.HT.1	Закаленная и отпущенная	961	285	52	66	79
		Сталь (отливки)					
	P1.5.C.UT	Нелегированная	503	150	79	98	118
	P2.6.C.UT	Низколегированная (легирующих эл. ≤ 5%)	674	200	66	82	98
		Высоколегированная сталь					
	P3.0.Z.AN	Отожженная	674	200	66	82	98
	P3.0.Z.HT.1		1282	380	39	49	59
	P3.1.Z.AN	Отожженная быстрорежущая сталь	839	250	66	82	98
	P5.0.Z.HT.1		1114	330	66	82	98
	P5.0.Z.PH		503	330			
M		**Нержавеющая сталь**					
	M1.0.Z.AQ	**Аустенитная**	811	200			
	M2.0.Z.AQ	Супер аустенитная Ni≥20%	961	200			
	M3.1.Z.AQ		674	230			
	M3.2.Z.AQ	Дуплексная (аустенитная/ферритная)	674	260			
	M1.0.C.UT		674	200			
	M2.0.C.AQ			200			
	M3.1.C.AQ		1114	230			
K		**Ковкий чугун**					
	K1.1.C.NS	Ферритный/Перлитный	428	200	79	98	118
		Серый чугун					
	K2.1.C.UT	Низкой прочности на растяжение	639	180	105	131	157
	K2.2.C.UT	Высокой прочности на растяжение	639	245	105	131	157
	K2.3.C.UT		708	175	79	98	118
		Чугун с шаровидным графитом					
	K3.1.C.UT	Ферритный	639	155	79	98	118
	K3.2.C.UT	Перлитный	991	215	79	98	118
	K3.3.C.UT	Перлитный	503	265	79	98	118
	K3.5.C.UT		591	190	79	98	118
	K5.1.C.NS	**Отпущенный ковкий чугун (ADI)**	961	300	79	98	118
N		**Алюминиевые сплавы**					
	N1.2.Z.UT	Деформированные, в т.ч. холоднообработанные, не подвергнутые старению	400	60	210	262	315
	N1.2.Z.AG	Деформируемые, в т.ч. подвергнутые старению	650	100	210	262	315
	N1.3.C.UT	Литье, не подвергнутое старению	600	75	210	262	315
	N1.3.C.AG	Литье, в т. ч. подвергнутое старению	700	90	210	262	315
	N1.4.C.NS	Литье, AlSi, Si ≥ 13%	700	130	210	262	315
		Медь и медные сплавы					
	N3.3.U.UT	Легкообрабатываемые сплавы (Pb>1%)	550	110	210	262	315
	N3.1.U.UT	Медные сплавы без свинца (включая электролитическую медь)	1350	100	210	262	315

Режимы резания для CoroReamer™ 435

Дюймовые значения

Геометрия -XF

DC						
3	5	8	10	12	16	20
			f_n дюйм/об			
.0063	.0079	.0106	.0126	.0142	.0161	.0185
.0063	.0079	.0106	.0126	.0142	.0161	.0185
.0063	.0079	.0106	.0126	.0142	.0161	.0185
.0063	.0079	.0106	.0126	.0142	.0161	.0185
.0063	.0079	.0106	.0126	.0142	.0161	.0185
.0043	.0059	.0071	.0083	.0094	.0110	.0122
.0063	.0079	.0106	.0126	.0142	.0161	.0185
.0063	.0079	.0106	.0126	.0142	.0161	.0185
.0043	.0059	.0071	.0083	.0094	.0110	.0122
.0043	.0059	.0071	.0083	.0094	.0110	.0122
.0063	.0079	.0106	.0126	.0142	.0161	.0185
.0063	.0079	.0106	.0126	.0142	.0161	.0185
.0063	.0079	.0106	.0126	.0142	.0161	.0185
.0043	.0059	.0071	.0083	.0094	.0110	.0122
.0063	.0079	.0106	.0126	.0142	.0161	.0185
.0063	.0079	.0106	.0126	.0142	.0161	.0185
.0063	.0079	.0106	.0126	.0142	.0161	.0185
.0063	.0079	.0106	.0126	.0142	.0161	.0185
.0063	.0079	.0106	.0126	.0142	.0161	.0185
.0063	.0079	.0106	.0126	.0142	.0161	.0185
.0063	.0079	.0106	.0126	.0142	.0161	.0185
.0063	.0079	.0106	.0126	.0142	.0161	.0185
.0063	.0079	.0106	.0126	.0142	.0161	.0185
.0063	.0079	.0106	.0126	.0142	.0161	.0185
.0063	.0079	.0106	.0126	.0142	.0161	.0185
.0063	.0079	.0106	.0126	.0142	.0161	.0185
.0063	.0079	.0106	.0126	.0142	.0161	.0185
.0063	.0079	.0106	.0126	.0142	.0161	.0185
.0063	.0079	.0106	.0126	.0142	.0161	.0185
.0063	.0079	.0106	.0126	.0142	.0161	.0185
.0063	.0079	.0106	.0126	.0142	.0161	.0185
.0063	.0079	.0106	.0126	.0142	.0161	.0185
.0063	.0079	.0106	.0126	.0142	.0161	.0185
.0071	.0098	.0138	.0154	.0169	.0197	.0209

Режимы резания для CoroReamer™ 835

Метрические значения

Геометрия -MF

ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	Н/мм²	HB	MF v_c, м/мин Min	Рек.	Max
P	P5.0.Z.PH		503	330	24	30	36
M		**Нержавеющая сталь**					
	M1.0.Z.AQ	**Аустенитная**	811	200	32	40	48
	M2.0.Z.AQ	Супер аустенитная Ni≥20%	961	200	32	40	48
	M3.1.Z.AQ		674	230	24	30	36
	M3.2.Z.AQ	Дуплексная (аустенитная/ферритная)	674	260	24	30	36
	M1.0.C.UT		674	200	32	40	48
	M2.0.C.AQ			200	32	40	48
	M3.1.C.AQ		1114	230	24	30	36

Геометрия -PF

ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	Н/мм²	HB	PF v_c, м/мин Min	Рек.	Max
P		**Нелегированная сталь**					
	P1.1.Z.AN	C=0.10-0.25%	428	125	148	185	222
	P1.1.Z.AN	Закаленная и отпущенная	639	190	148	185	222
	P1.2.Z.AN	C=0.25-0.55%	639	190	148	185	222
	P1.2.Z.HT		708	210	128	160	192
	P1.3.Z.AN	C=0.55-0.80%	639	190	148	185	222
	P1.3.Z.HT		991	300	112	140	168
		Низколегированная сталь					
	P2.1.Z.AN	В состоянии поставки (сырая)	591	175	148	185	222
	P2.2.Z.AN	Отожженная	811	240	128	160	192
	P2.3.Z.AN		867	260	112	140	168
	P2.5.Z.HT.1	Закаленная и отпущенная	961	285	112	140	168
		Сталь (отливки)					
	P1.5.C.UT	Нелегированная	503	150	148	185	222
	P2.6.C.UT	Низколегированная (легирующих эл. ≤ 5%)	674	200	128	160	192
		Высоколегированная сталь					
	P3.0.Z.AN	Отожженная	674	200	128	160	192
	P3.0.Z.HT.1	Инструментальная сталь	1282	380	96	120	144
	P3.1.Z.AN	Отожженная быстрорежущая сталь	839	250	128	160	192
	P5.0.Z.HT.1		1114	330	128	160	192
K		**Ковкий чугун**					
	K1.1.C.NS	Ферритный/Перлитный	428	200	72	90	108
		Серый чугун					
	K2.1.C.UT	Низкой прочности на растяжение	639	180	96	120	144
	K2.2.C.UT	Высокой прочности на растяжение	639	245	148	185	222
	K2.3.C.UT		708	175	72	90	108
		Чугун с шаровидным графитом					
	K3.1.C.UT	Ферритный	639	155	72	90	108
	K3.2.C.UT	Перлитный	991	215	72	90	108
	K3.3.C.UT	Перлитный	503	265	72	90	108
	K3.5.C.UT		591	190	72	90	108
	K5.1.C.NS	**Отпущенный ковкий чугун (ADI)**	961	300	48	60	72

Режимы резания для CoroReamer™ 835

Метрические значения

Геометрия -MF

DC						
3	5	8	10	12	16	20
			f_n, мм/об			
0.16	0.20	0.27	0.32	0.36	0.41	0.47
0.16	0.20	0.27	0.32	0.36	0.41	0.47
0.16	0.20	0.27	0.32	0.36	0.41	0.47
0.16	0.20	0.27	0.32	0.36	0.41	0.47
0.16	0.20	0.27	0.32	0.36	0.41	0.47
0.16	0.20	0.27	0.32	0.36	0.41	0.47
0.16	0.20	0.27	0.32	0.36	0.41	0.47
0.16	0.20	0.27	0.32	0.36	0.41	0.47

Геометрия -PF

DC						
3	5	8	10	12	16	20
			f_n, мм/об			
0.3	0.7	1.0	1.0	1.5	1.5	1.5
0.3	0.7	1.0	1.0	1.5	1.5	1.5
0.3	0.7	1.0	1.0	1.5	1.5	1.5
0.3	0.7	1.0	1.0	1.5	1.5	1.5
0.3	0.7	1.0	1.0	1.5	1.5	1.5
0.21	0.5	0.7	0.7	1.0	1.0	1.0
0.3	0.7	1.0	1.0	1.5	1.5	1.5
0.3	0.7	1.0	1.0	1.5	1.5	1.5
0.21	0.5	0.7	0.7	1.0	1.0	1.0
0.21	0.5	0.7	0.7	1.0	1.0	1.0
0.3	0.7	1.0	1.0	1.5	1.5	1.5
0.3	0.7	1.0	1.0	1.5	1.5	1.5
0.3	0.7	1.0	1.0	1.5	1.5	1.5
0.21	0.5	0.7	0.7	1.0	1.0	1.0
0.3	0.7	1.0	1.0	1.5	1.5	1.5
0.3	0.7	1.0	1.0	1.5	1.5	1.5
0.3	0.7	1.0	1.0	1.5	1.5	1.5
0.3	0.7	1.0	1.0	1.5	1.5	1.5
0.3	0.7	1.0	1.0	1.5	1.5	1.5
0.3	0.7	1.0	1.0	1.5	1.5	1.5
0.3	0.7	1.0	1.0	1.5	1.5	1.5
0.3	0.7	1.0	1.0	1.5	1.5	1.5
0.3	0.7	1.0	1.0	1.5	1.5	1.5

Режимы резания для CoroReamer™ 835

Дюймовые значения

Геометрия -MF

ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	Н/мм²	HB	MF v_c, фут/мин Min	Рек.	Max
P	P5.0.Z.PH		503	330	79	98	118
M		**Нержавеющая сталь**					
	M1.0.Z.AQ	**Аустенитная**	811	200	105	131	157
	M2.0.Z.AQ	Супер аустенитная Ni≥20%	961	200	105	131	157
	M3.1.Z.AQ		674	230	79	98	118
	M3.2.Z.AQ	Дуплексная (аустенитная/ферритная)	674	260	79	98	118
	M1.0.C.UT		674	200	105	131	157
	M2.0.C.AQ			200	105	131	157
	M3.1.C.AQ		1114	230	79	98	118

Геометрия -PF

ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	Н/мм²	HB	PF v_c, фут/мин Min	Рек.	Max
P		**Нелегированная сталь**					
	P1.1.Z.AN	C=0.10-0.25%	428	125	486	607	728
	P1.1.Z.AN	Закаленная и отпущенная	639	190	486	607	728
	P1.2.Z.AN	C=0.25-0.55%	639	190	486	607	728
	P1.2.Z.HT		708	210	420	525	630
	P1.3.Z.AN	C=0.55-0.80%	639	190	486	607	728
	P1.3.Z.HT		991	300	367	459	551
		Низколегированная сталь					
	P2.1.Z.AN	В состоянии поставки (сырая)	591	175	486	607	728
	P2.2.Z.AN	Отожженная	811	240	420	525	630
	P2.3.Z.AN		867	260	367	459	551
	P2.5.Z.HT.1	Закаленная и отпущенная	961	285	367	459	551
		Сталь (отливки)					
	P1.5.C.UT	Нелегированная	503	150	486	607	728
	P2.6.C.UT	Низколегированная (легирующих эл. ≤ 5%)	674	200	420	525	630
		Высоколегированная сталь					
	P3.0.Z.AN	Отожженная	674	200	420	525	630
	P3.0.Z.HT.1	Инструментальная сталь	1282	380	315	394	472
	P3.1.Z.AN	Отожженная быстрорежущая сталь	839	250	420	525	630
	P5.0.Z.HT.1		1114	330	420	525	630
K		**Ковкий чугун**					
	K1.1.C.NS	Ферритный/Перлитный	428	200	236	295	354
		Серый чугун					
	K2.1.C.UT	Низкой прочности на растяжение	639	180	315	394	472
	K2.2.C.UT	Высокой прочности на растяжение	639	245	486	607	728
	K2.3.C.UT		708	175	236	295	354
		Чугун с шаровидным графитом					
	K3.1.C.UT	Ферритный	639	155	236	295	354
	K3.2.C.UT	Перлитный	991	215	236	295	354
	K3.3.C.UT	Перлитный	503	265	236	295	354
	K3.5.C.UT		591	190	236	295	354
	K5.1.C.NS	**Отпущенный ковкий чугун (ADI)**	961	300	157	197	236

Режимы резания для CoroReamer™ 835

Дюймовые значения

Геометрия -MF

DC						
3	5	8	10	12	16	20
			f_n дюйм/об			
.0063	.0079	.0106	.0126	.0142	.0161	.0185
.0063	.0079	.0106	.0126	.0142	.0161	.0185
.0063	.0079	.0106	.0126	.0142	.0161	.0185
.0063	.0079	.0106	.0126	.0142	.0161	.0185
.0063	.0079	.0106	.0126	.0142	.0161	.0185
.0063	.0079	.0106	.0126	.0142	.0161	.0185
.0063	.0079	.0106	.0126	.0142	.0161	.0185
.0063	.0079	.0106	.0126	.0142	.0161	.0185

Геометрия -PF

DC						
3	5	8	10	12	16	20
			f_n дюйм/об			
.0118	.0276	.0394	.0394	.0591	.0591	.0591
.0118	.0276	.0394	.0394	.0591	.0591	.0591
.0118	.0276	.0394	.0394	.0591	.0591	.0591
.0118	.0276	.0394	.0394	.0591	.0591	.0591
.0118	.0276	.0394	.0394	.0591	.0591	.0591
.0083	.0197	.0276	.0276	.0394	.0394	.0394
.0118	.0276	.0394	.0394	.0591	.0591	.0591
.0118	.0276	.0394	.0394	.0591	.0591	.0591
.0083	.0197	.0276	.0276	.0394	.0394	.0394
.0083	.0197	.0276	.0276	.0394	.0394	.0394
.0118	.0276	.0394	.0394	.0591	.0591	.0591
.0118	.0276	.0394	.0394	.0591	.0591	.0591
.0118	.0276	.0394	.0394	.0591	.0591	.0591
.0083	.0197	.0276	.0276	.0394	.0394	.0394
.0118	.0276	.0394	.0394	.0591	.0591	.0591
.0118	.0276	.0394	.0394	.0591	.0591	.0591
.0118	.0276	.0394	.0394	.0591	.0591	.0591
.0118	.0276	.0394	.0394	.0591	.0591	.0591
.0118	.0276	.0394	.0394	.0591	.0591	.0591
.0118	.0276	.0394	.0394	.0591	.0591	.0591
.0118	.0276	.0394	.0394	.0591	.0591	.0591
.0118	.0276	.0394	.0394	.0591	.0591	.0591
.0118	.0276	.0394	.0394	.0591	.0591	.0591
.0118	.0276	.0394	.0394	.0591	.0591	.0591
.0118	.0276	.0394	.0394	.0591	.0591	.0591
.0118	.0276	.0394	.0394	.0591	.0591	.0591
.0118	.0276	.0394	.0394	.0591	.0591	.0591

Coromant Capto® Disc Interface

Высокая производительность как стандартное предложение.

Coromant Capto Disk Interface (CDI) – это быстросменная инструментальная система для токарных обрабатывающих центров. Данная система закрепления стационарного и приводного инструмента имеет ряд преимуществ по сравнению с аналогичными системами и является оптимальным способом фиксации инструмента в револьверной головке.

Наибольший эффект от быстросменности достигается для револьверных головок CDI. Данное соединение имеет высокую жесткость и отличается сокращенным временем предварительной настройки. Интегрированный базовый держатель Coromant Capto, благодаря надежной системе закрепления, позволяет значительно сократить цикл обработки. Система Coromant Capto занимает лидирующее положение на рынке быстросменной инструментальной оснастки.

Преимущества при обработке

Повышение производительности

Система крепления CDI выдерживает большие нагрузки (по сравнению с системой VDI) за счет большего размера соединения Coromant Capto и меньшего размера от оси револьвера до торца инструментального блока.

Улучшение качества обрабатываемой поверхности

Увеличение жесткости закрепления инструмента ведет к снижению вибраций и как следствие к повышению качества изготавливаемой детали.

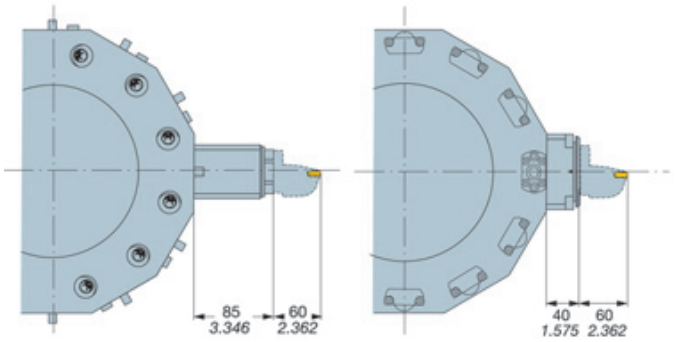
Повышение стойкости

Увеличение срока службы инструмента за счет повышения жесткости инструментальной оснастки.

Увеличение длины рабочей части инструмента

Интегрированный в револьверную головку механизм закрепления позволяет обеспечить большее рабочее пространство для режущего инструмента.

Меньший размер от поверхности револьверной головки до торца инструментального блока



VDI CDI

Система закрепления CDI совместима с большинством станков, производимых в Европе, и в основном поставляется в базовой комплектации для револьверных головок различных токарных центров европейского производства. Также система CDI используется в многоцелевых станках с револьверной головкой небольшого диаметра как для неподвижного, так и для приводного инструмента.
Внимание: Для системы CDI версии TN340 0001

Быстрая смена инструмента

Револьверные головки CDI спроектированы для работы с быстросменной модульной оснасткой Coromant Capto® .

Укороченная длина инструментального блока

Конструкция револьверной головки с системой закрепления CDI обеспечивает меньший размер от базовой поверхности до режущей кромки инструмента, что дает возможность высвободить дополнительное рабочее пространство для смены инструмента, увеличения длины наладки или обработки деталей большего диаметра.

Жесткость и стабильность наладки

Блок CDI закрепляется болтами к поверхности револьвера, обеспечивая высокую надежность и точность позиционирования.

Симметричный интерфейс

Возможность получать больший эффект при меньшем количестве инструментальных наладок. Взаимозаменяемые базовые держатели могут быть закреплены как для обработки детали в шпинделе, так и в контршпинделе.

Высокая точность регулировки

Все инструменты с креплением CDI легко регулируемы.

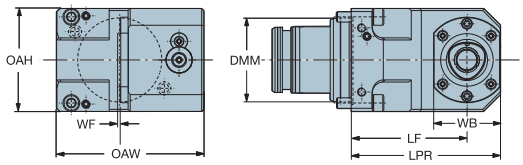
Инструментальные блоки для ручного закрепления

С креплением CDI, внутренняя обработка

С кулачковым механизмом

TSYC Cx-R/LCI80



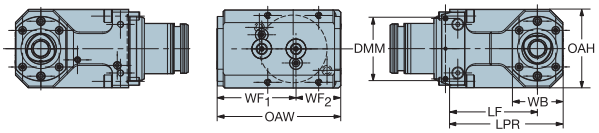


Метрическое исполнение

CZC MS	CZC WS	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* OAW	OAH	LF	DMM	WF	LPR	WB	Kg
80	C5	**C5-R/LCI80-000110**	140	98	110	80	0	142	64	9.2
			5.512	*3.858*	*4.331*	*3.150*	*.000*	*5.591*	*2.520*	
		C5-R/LCI80-000120	140	98	120	80	0	152	64	10.4
			5.512	*3.858*	*4.724*	*3.150*	*.000*	*5.984*	*2.520*	

TSYC Cx-R/LCI80-096110-2





Метрическое исполнение

CZC MS	CZC WS	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* OAW	OAH	DMM	WF1	WF2	LB	WB	Kg
80	C5	**C5-R/LCI80-096110-2**	156	98	80	96	60	142	64	13.4
			6.142	*3.858*	*3.150*	*3.780*	*2.362*	*5.591*	*2.520*	

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

Внимание: Максимальное давление СОЖ 80 бар (PSI 1160)


J4

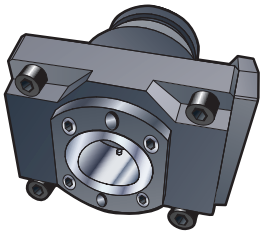

G9

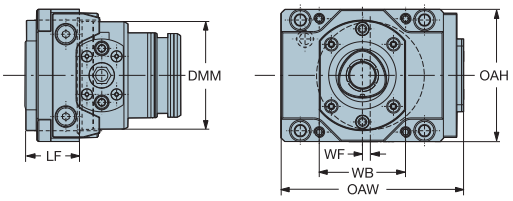
Инструментальные блоки для ручного закрепления

С креплением CDI, наружная обработка

С кулачковым механизмом

TSYC Cx-R/LCE80-040000





Метрическое исполнение

CZC MS	CZC WS	CNSC	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* OAW	OAH	LF	DMM	WF	WB	Kg
80	C5	7	**C5-R/LCE80-040000**	135	98	40	80	0	64	5.1
				5.315	3.858	1.575	3.150	.000	2.520	

CNSC 7 = подвод СОЖ через центр и через фланец

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

Внимание: Максимальное давление СОЖ 80 бар (PSI 1160)

Модели станков с опцией CDI 80

Emco Hyperturn 690,
Gildemeister GMX 250 - 400,
J.G. Weisser Univertor,
MAG Boehringer VDF 450,
MAG Hessapp DVT 550,
Monforts RNC 700,
Scherer VDZ 320, 420; WDZ 250 Duo, WDZ 350


J4

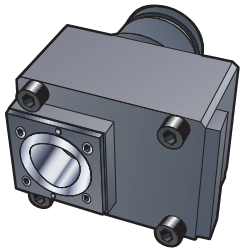

G9

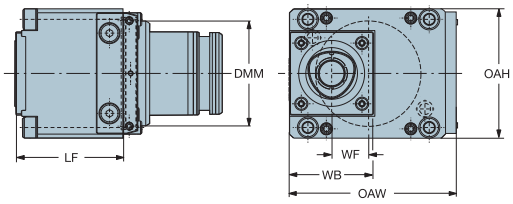
Инструментальные блоки для ручного закрепления

С креплением CDI, наружная обработка

С кулачковым механизмом

TSYC Cx-R/LCE80-028082





Метрическое исполнение

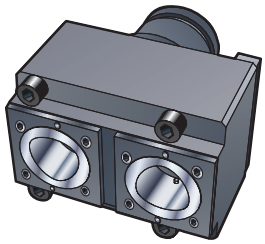
CZC MS	CZC WS	CNSC	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* OAW	OAH	LF	DMM	WF	WB	Kg
80	C5	7	**C5-R/LCE80-028082**	130	98	82	80	28	64	7.4
				5.118	3.858	3.228	3.150	1.102	2.520	

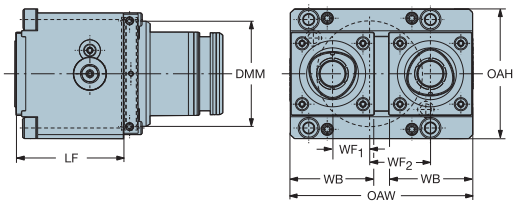
CNSC 7 = подвод СОЖ через центр и через фланец

Сдвоенный инструментальный блок CDI, наружная обработка

С кулачковым механизмом

TSYC Cx-R/LCE80-028082-2





Метрическое исполнение

CZC MS	CZC WS	CNSC	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* OAW	OAH	LF	DMM	WF1	WF2	WB	Kg
80	C5	7	**C5-R/LCE80-028082-2**	138	98	82	80	28	46	64	8.5
				5.433	3.858	3.228	3.150	1.102	1.811	2.520	

CNSC 7 = подвод СОЖ через центр и через фланец

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

Внимание: Максимальное давление СОЖ 80 бар (PSI 1160)

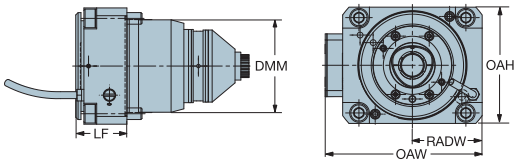

J4


G11

Инструментальные блоки для приводного инструмента

TSYC Cx-DNE80-E



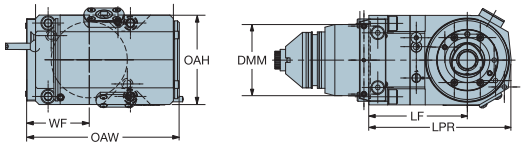


Наружная обработка

CZC MS	CZC WS	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* OAW	OAH	LF	DMM	RADW	Kg
80	C5	**C5-DNE80-044000-E**	135	100	40	80	60	5.0
			5.315	*3.937*	*1.575*	*3.150*	*2.362*	
		C5-DNE80-044000-I	135	100	40	80	60	5.5
			5.315	*3.937*	*1.575*	*3.150*	*2.362*	

TSYC Cx-DNI80-I





Внутренняя обработка

CZC MS	CZC WS	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* OAW	OAH	LF	DMM	WF	LPR	Kg
80	C5	**C5-DNI80-040110-E**	170	100	110	80	40	159	15.7
			6.717	*3.937*	*4.331*	*3.150*	*1.575*	*6.260*	
		C5-DNI80-040110-I	175	100	110	80	40	159	16.3
			6.890	*3.937*	*4.331*	*3.150*	*1.575*	*6.260*	

E = Наружный подвод СОЖ
I = Внутренний подвод СОЖ

Расшифровку обозначений см. на стр. 3


J4

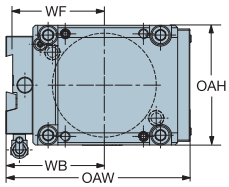

G15

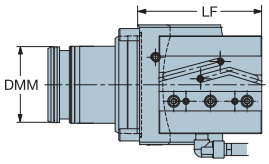
Адаптер для системы CDI

Адаптер для отрезных лезвий

TSYC APB-TNE-CDI80





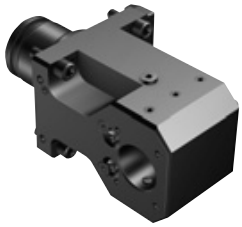


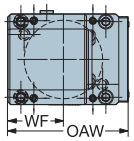
Метрическое исполнение

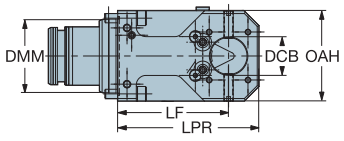
CZC MS	CZC WS	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* OAW	OAH	LF	DMM	WF	WB	Kg
80	25	**APB-TNE-CDI80-25**	159	98	100	80	84	89	5.2
			6.280	*3.858*	*3.937*	*3.150*	*3.307*	*3.524*	

Адаптер для расточных оправок

TSYC ABB-TNI-CDI80







Метрическое исполнение

CZC MS	CZC WS	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* OAW	OAH	LF	DMM	WF	LPR	DCB	Kg
80	25	**ABB-TNI-CDI80-40-000120**	130	98	120	80	60	153	25	10.2
			5.118	*3.858*	*4.724*	*3.150*	*2.362*	*6.024*	*.984*	

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

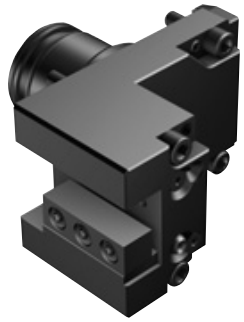

J4

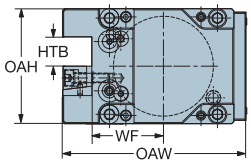

G13

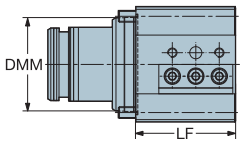
Адаптер для системы CDI

Адаптер для инструментов с призматическим хвостовиком

TSYC ASH-TNE-CDI80







CZC MS	CZC WS	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* OAW	OAH	LF	DMM	WF	HTB	Kg
80	25 x 25	**ASH-TNE-CDI80-25**	156	98	85	80	61	25	6.5
			6.142	*3.858*	*3.346*	*3.150*	*2.402*	*.984*	

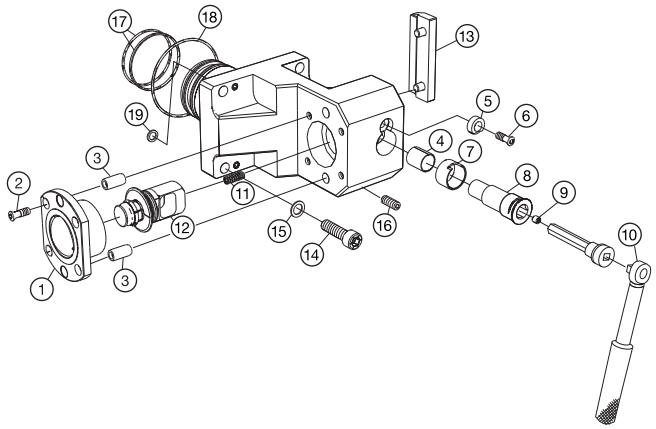
Расшифровку обозначений см. на стр. 3


J4


G14

Инструментальные блоки для ручного закрепления

С креплением CDI, внутренняя обработка



Код заказа	1 Втулка	2 Винт	3 Цилиндрический штифт	4 Втулка	5 Шайба Гровера	
C5-R/LCI80-000110	5252 010-03	5513 020-14	3111 050-661	3823 010-162	5541 030-03	
C5-R/LCI80-000120	5252 010-03	5513 020-14	3111 050-661	3823 010-162	5541 030-03	
C5-R/LCI80-096110-2	5252 010-03	5513 020-14	3111 050-661	3823 010-162	5541 030-03	

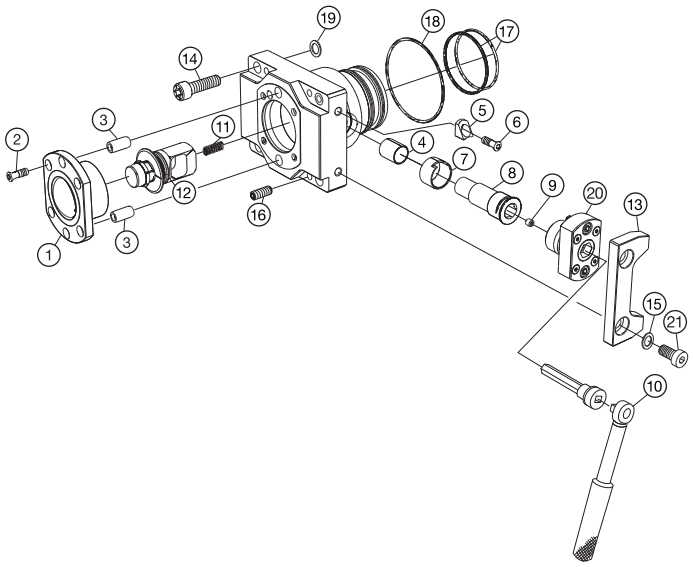
7 Втулка	8 Валик	9 Винт	10 Динамометрический ключ[1)]	11 Пружина	12 Шток в сборе	
5638 022-03	5333 025-03	3214 010-355	C-TK-01	5561 001-41	5461 100-121	
5638 022-03	5333 025-03	3214 010-355	C-TK-01	5561 001-41	5461 100-121	
5638 022-03	5333 025-03	3214 010-355	C-TK-01	5561 001-41	5461 100-121	

13 Регулировочная проставка	14 Винт крепежный	15 Шайба Гровера	16 Стопорный винт	17 Кольцо	18 Кольцо	
5336 002-02	3212 010-463	5541 041-02	3214 010-410	5641 005-104	5641 001-79	
5336 002-02	3212 010-463	5541 041-02	3214 010-410	5641 005-104	5641 001-79	
5336 002-02	3212 010-463	5541 041-02	3214 010-410	5641 005-104	5641 001-79	

19 Уплотнительное кольцо	
5641 070-04	
5641 070-04	
5641 070-04	

Инструментальные блоки для ручного закрепления

С креплением CDI, наружная обработка



Код заказа	1 Втулка	2 Винт	3 Цилиндрический штифт	4 Втулка	5 Шайба Гровера	7 Втулка	8 Валик
C5-R/LCE80-040000	5252 010-03	5513 020-14	3111 050-661	3823 010-162	5541 030-10	5638 022-03	5333 025-03

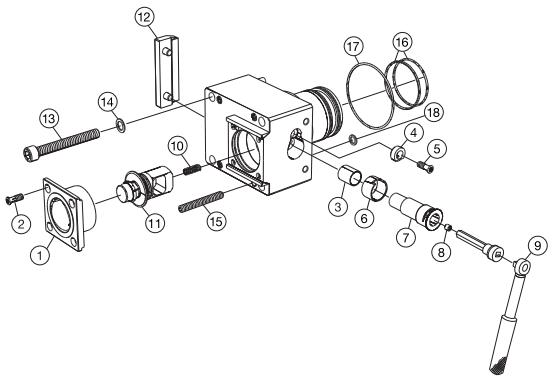
9 Винт	10 Динамометрический ключ[1)]	11 Пружина	12 Шток в сборе	13 Регулировочная проставка	14 Винт крепежный	15 Шайба Гровера	16 Стопорный винт	17 Кольцо
3214 010-355	C-TK-01	5561 001-41	5461 100-121	5336 001-01	3212 010-463	5541 041-01	3214 010-410	5641 005-104

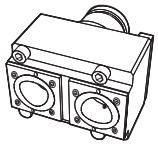
18 Кольцо	19 Уплотнительное кольцо	20 **Корпус**	21 Винт
5641 001-79	5641 070-04	5253 006-03	5512 060-24

Инструментальные блоки для ручного закрепления

С креплением CDI, наружная
R/LCE80-028 082

С креплением CDI, наружная обработка
R/LCE80-028 082-2





Код заказа	1 Втулка	2 Винт	3 Втулка	4 Шайба Гровера	6 Втулка	
C5-R/LCE80-028082	5252 015-03	5513 020-14	3823 010-162	5541 030-03	5638 022-03	
C5-R/LCE80-028082-2	5252 015-03	5513 020-14	3823 010-162	5541 030-03	5638 022-03	

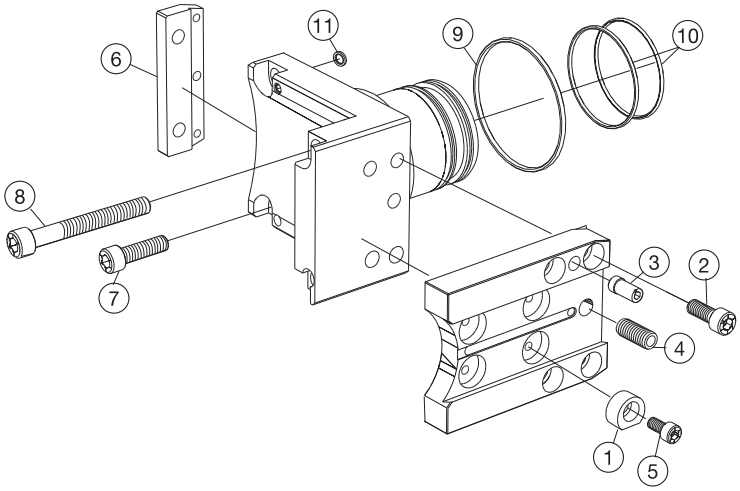
7 Валик	8 Винт	9 Динамометрический ключ[1)]	10 Пружина	11 Шток в сборе	12 Регулировочная проставка	
5333 025-03	3214 010-355	C-TK-01	5561 001-41	5461 100-121	5336 002-02	
5333 025-03	3214 010-355	C-TK-01	5561 001-41	5461 100-121	5336 002-01	

13 Винт крепежный	14 Шайба Гровера	15 Стопорный винт	16 Кольцо	17 Кольцо	18 Уплотнительное кольцо	
3212 010-471	5541 041-02	3214 010-418	5641 005-104	5641 001-79	5641 070-04	
3212 010-471	5541 041-02	3214 010-418	5641 005-104	5641 001-79	5641 070-04	

Адаптеры для CDI 80

Адаптер для отрезных лезвий

APB-TNE-CDI80-25

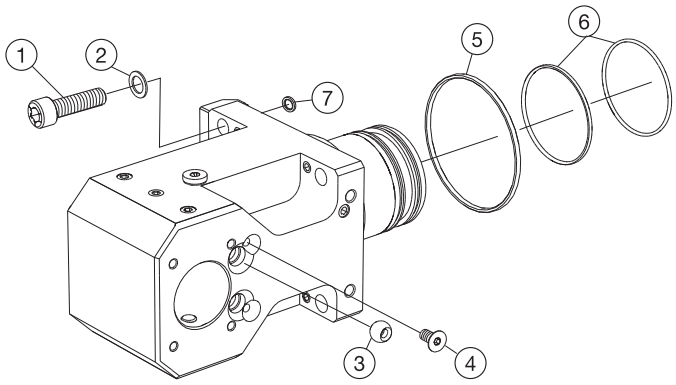


Код заказа	1 Клин	2 Винт	3 Эксцентрик	4 Штифт	5 Винт	6 Регулировочная проставка	7 Винт
APB-TNE-CDI80-25	5431 130-01	3214 010-410	5333 011-01	3111 020-611	3212 010-357	5336 002-02	3212 010-462

8 Винт	9 Кольцо	10 Кольцо	11 Уплотнительное кольцо
5512 060-21	5641 001-79	5641 005-104	5641 070-04

Адаптеры для CDI 80

Адаптер для расточных оправок
ABB-TNI-CDI80-40-000120

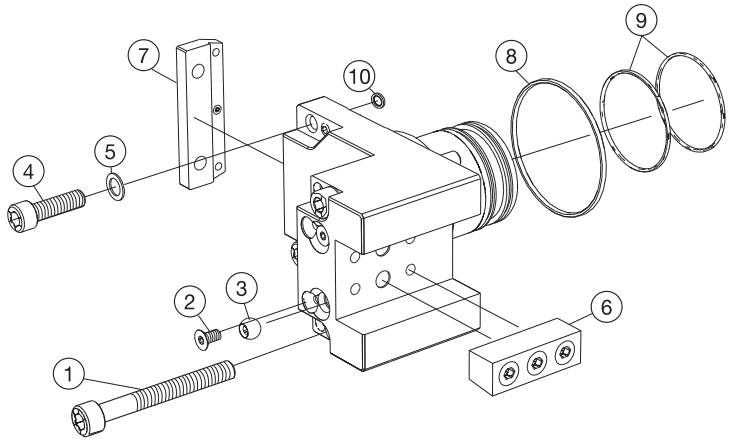


Код заказа	1 Винт	2 Шайба Гровера	3 Сопла для СОЖ	4 Винт	5 Кольцо	6 Кольцо	7 Уплотнительное кольцо	
ABB-TNI-CDI80-40-000120	3212 010-463	5541 041-02	5691 030-03	3213 010-358	5641 001-79	5641 005-104	5641 070-04	

Код заказа	1 Винт	2 Шайба Гровера	3 Сопла для СОЖ	4 Винт	5 Кольцо (1 x)	6 Кольцо (2 x)
ABB-TNE-CDI80-40-000120	3212 010-463	5541 041-02	5691 030-03	3213 010-358	5641 001-79	5641 005-104

Адаптеры для CDI 80

Адаптер для инструментов с призматическим
ASH-TNE-CDI80-25



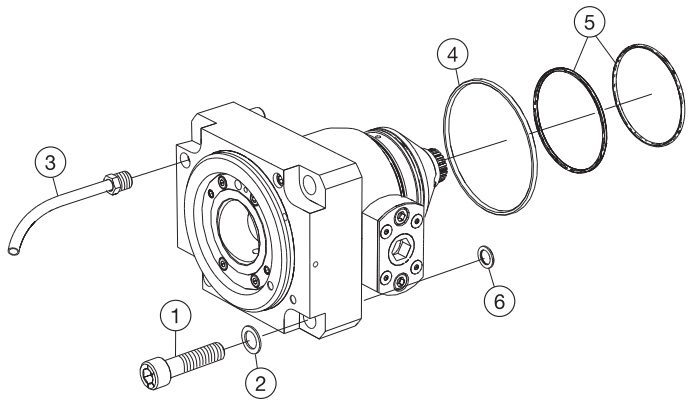
Код заказа	1 Винт	2 Винт	3 Сопла для СОЖ	4 Винт	5 Шайба Гровера	6 Узел клина	7 Регулировочная проставка
ASH-TNE-CDI80-25	3212 010-472	3212 010-358	5691 030-03	3212 010-463	5541 041-02	5431 130-01	5336 002-02

8 Кольцо	9 Кольцо	10 Уплотнительное кольцо
5641 001-79	5641 005-104	5641 070-04

Инструментальные блоки для приводного инструмента

CDI80

Наружная обработка
Cx-DNE80-044000-I
Cx-DNE80-044000-E

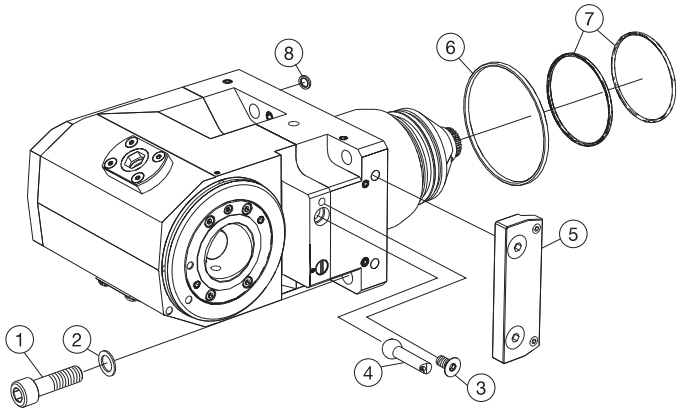


Тип	1 Винт	2 Шайба Гровера	3 Трубка для подвода СОЖ	4 Кольцо (1 x)	5 Кольцо (2 x)	6 Уплотнительное кольцо
Cx-DNE80-044000-I	3212 010-464	5541 041-02	5692 023-02	5641 001-79	5641 005-104	5641 070-04
Cx-DNE80-044000-E	3212 010-464	5541 041-02	5692 023-02	5641 001-79	5641 005-104	5641 070-04

Инструментальные блоки для приводного инструмента

CDI80

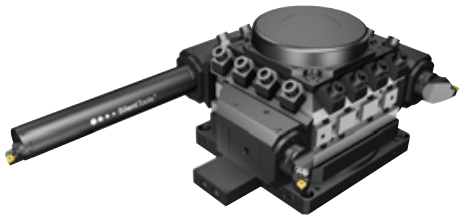
Внутренняя обработка
Cx-DNI80-040110-I
Cx-DNI80-040110-E



Тип	1 Винт	2 Шайба Гровера	3 Винт	4 Сопла для СОЖ	5 Регулировочная проставка
C5-DNI80-040110-I	3212 010-463	5641 041-02	3213 010-358	5691 036-01	5336 002-02
C5-DNI80-040110-E	3212 010-463	5641 041-02	3213 010-358	5691 036-01	5336 002-02

6 Кольцо (1 x)	7 Кольцо (2 x)	8 Уплотнительное кольцо
5641 001-79	5641 005-104	5641 007-04
5641 001-79	5641 005-104	5641 007-04

Быстросменные инструментальные блоки с креплением типа "ласточкин хвост" для токарных станков с поворотным резцедержателем (DIN 69881), предназначенных для тяжелой обработки

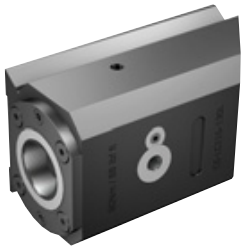


Замена инструмента в резцедержателе является трудоемким и сложным процессом. В отдельных случаях вес инструмента может достигать 15-20 кг (33-44 фунта). В среднем смена инструмента с призматическим хвостовиком занимает 15 минут, к тому же необходимо потратить еще 2 минуты на пробные проходы. Инструментальные блоки с соединением Coromant Capto® позволяют сократить время смены инструмента до 1 минуты, а вес таких инструментальных оправок составляет менее 5 кг (11 фунтов). При этом вы можете начать обработку сразу после закрепления инструмента, так как данное соединение позволяет избежать пробных проходов.

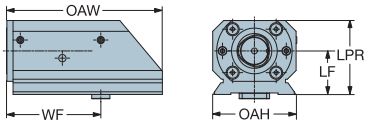
Инструментальные блоки для ручного закрепления

VDI

DIN 69881



TSYC Cx-R/LC



CZC MS	CZC WS	CNSC	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* OAW	OAH	LF	WF	LPR	Kg
115	C6	2	**C6-R/LC115-130L**	215	115	60	130	102	13.9
				8.465	*4.528*	*2.362*	*5.118*	*4.016*	
140	C6	2	**C6-R/LC140-165L**	310	140	60	165	102	22.2
				12.205	*5.512*	*2.362*	*6.496*	*4.016*	
		2	**C6-R/LC140-205L**	350	140	60	0	102	25.5
				13.780	*5.512*	*2.362*	*.000*	*4.016*	
	C8	2	**C8-R/LC140-165L**	310	140	70	165	120	27.2
				12.205	*5.512*	*2.756*	*6.496*	*4.724*	
		2	**C8-R/LC140-205L**	350	140	70	205	120	31.7
				13.780	*5.512*	*2.756*	*8.071*	*4.724*	
	C10	2	**C10-R/LC140-205L**	350	140	90	205	153	40.0
				13.780	*5.512*	*3.543*	*8.071*	*6.024*	

CNSC 2 = радиальный подвод СОЖ

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция

C6 - RC 140 - 165 L

Размер крепления "ласточкин хвост"
Размер 115 = 130 мм
Размер 140 = 165/ 205 мм


J4

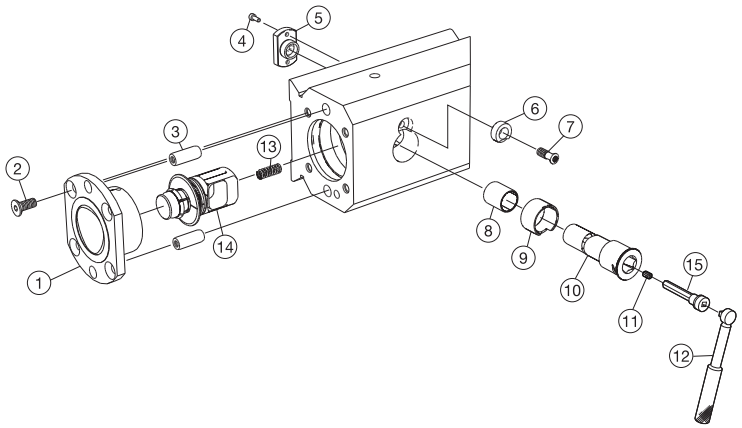

G18

Инструментальные блоки для ручного закрепления

VDI

DIN 69881

Cx-R/LC115
Cx-R/LC140



Код заказа	1 Втулка	2 Винт	3 Цилиндрический штифт	4 Винт	6 Шайба Гровера	7 Винт	8 Втулка
C6-R/LC115-130L	5252 010-04	3213 010-410	3111 050-715	3212 010-257	5541 030-04	5513 020-14	3823 010-183
C6-R/LC140-165L	5252 010-04	3213 010-410	3111 050-715	3212 010-257	5541 030-04	5513 020-14	3823 010-183
C6-R/LC140-205L	5252 010-04	3213 010-410	3111 050-715	3212 010-257	5541 030-04	5513 020-14	3823 010-183
C8-R/LC140-165L	5252 010-05	3213 010-462	3111 050-769	3212 010-257	5541 030-05	5513 020-14	3823 010-225
C8-R/LC140-205L	5252 010-05	3213 010-462	3111 050-769	3212 010-257	5541 030-05	5513 020-14	3823 010-225
C10-R/LC140-205L	5252 010-11	3213 010-462	5552 055-05	3212 010-257	5541 030-09	3212 010-462	3823 010-321

9 Втулка	10 Валик	11 Винт	12 Динамометрический ключ[1)]	13 Пружина	14 Шток в сборе	15 Переходник для ключа
5638 022-04	5333 025-04	3214 010-355	C-TK-01	5561 001-41	5461 100-131	5680 035-06
5638 022-04	5333 025-04	3214 010-355	C-TK-01	5561 001-41	5461 100-131	5680 035-06
5638 022-04	5333 025-04	3214 010-355	C-TK-01	5561 001-41	5461 100-131	5680 035-06
5638 022-05	5333 025-05	3214 010-355	C-TK-02	5561 001-43	5461 100-141	5680 035-07
5638 022-05	5333 025-05	3214 010-355	C-TK-02	5561 001-43	5461 100-141	5680 035-07
3823 010-501	5333 025-06	3214 010-355	C-TK-03	5561 001-18	5461 100-151	5680 035-10

Адаптированные инструментальные блоки

Эти инструментальные блоки для невращающегося и вращающегося инструмента адаптированы под определенный тип револьверной головки.







CBI

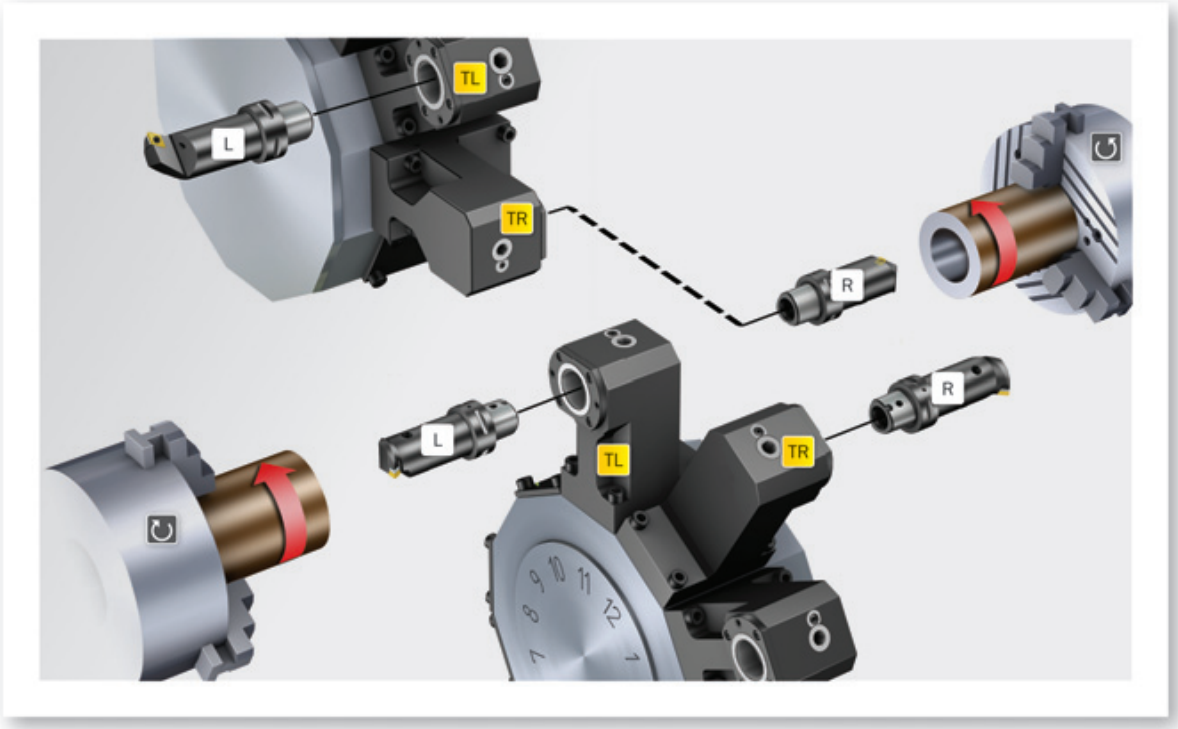
Coromant Capto Bolt on Interface (крепление болтами) - уникальные крепежные отверстия для каждого производителя оборудования.

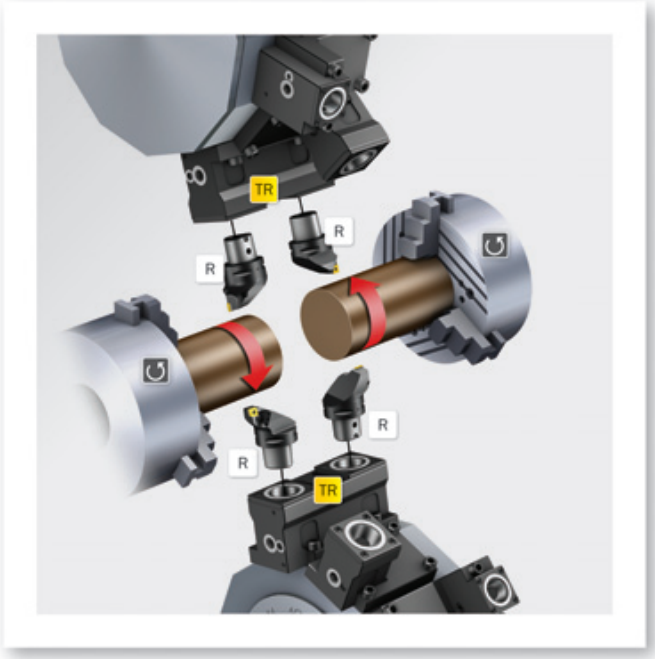
Инструментальные блоки быстросменной системы Coromant Capto® обеспечивают непревзойденную эффективность обработки, оптимизируя загрузку оборудования за счет сокращения времени наладки инструмента и времени обработки.

Mazak, см. стр. G23
Mori Seiki, см.стр. G38
Doosan, см. стр. G47
Nakamura Tome, см. стр. G55
Okuma, см. стр. G59

Как выбрать инструментальный блок

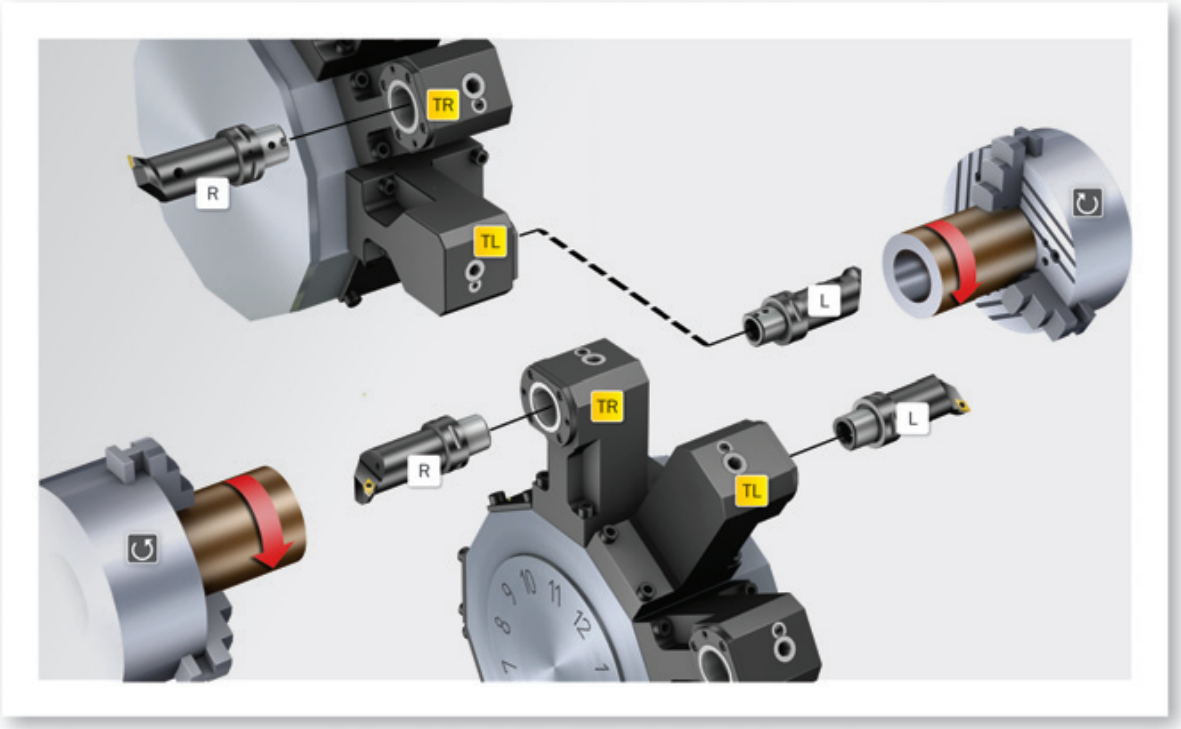
Наладка для внутренней обработки



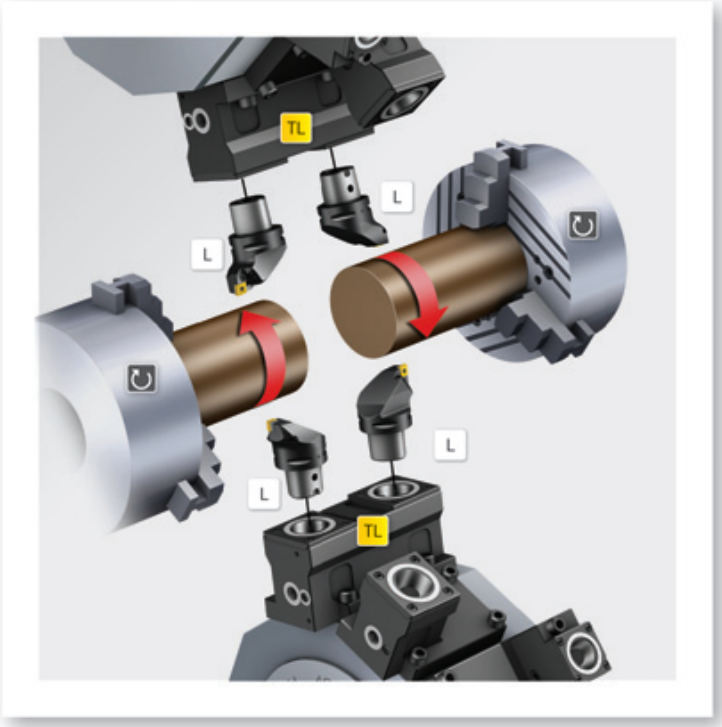


Наладка для наружной обработки

Наладка для внутренней обработки



Наладка для наружной обработки



R Инструмент правого исполнения

L Инструмент левого исполнения

TR Инструментальный блок правого исполнения

TL Инструментальный блок левого исполнения

Вращение шпинделя по часовой стрелке (M04)

Вращение шпинделя против часовой стрелки (M03)

Система обозначения адаптированных инструментальных блоков (MACU)

C5	–	D	N	I	–	MZ	68	A	–	DT	I
1		2	3	4		5	6	7		8	9

1 Размер соединения Coromant Capto®

C4-40мм
C5-50мм

2 Применение

T-Токарный
D-Приводной

3 Исполнение инструментального блока

L - Левое
R - Правое
N - Нейтральное

4 Тип операции

E - Наружная обработка
I - Внутренняя обработка

5 Станок

MZ - Mazak
MS - Mori Seiki
NA - Nakamura
OK - Okuma
BT - Крепление болтами (Doosan)

6 Диаметр отверстия (мм)

40, 50, 55, 60, 65, 68, 75, 85, 110

7 Интерфейс револьверной

A, B, C
V = VDI

8 Конфигурация

= для обычного однопозиционного блока

DT = для главного шпинделя и контршпинделя (две позиции инструмента в одном держателе)

ET = удлиненное исполнение

DE = удлиненное исполнение для главного шпинделя и контршпинделя (две позиции инструмента в одном держателе)

TT = для станков с возможностью смещения револьверной головки на полпозиции (две позиции инструмента в одном держателе)

YT = для станков с возможностью смещения по оси “Y” (две позиции инструмента в одном держателе)

DY = для станков с возможностью смещения по оси ”Y” (четыре позиции инструмента в одном держателе)

SS = для контршпинделя

SP = короткое исполнение

XT = две позиции инструмента в одном держателе (смена инструмента смещением по оси X)

9 Подвод СОЖ (только для приводных инструментов)

I – Внутренний и наружный (80 бар)

E – Только наружный

Выбор инструментальных блоков CBI для станков Mazak моделей MZ68A, MZ68B, MZ80A и MZ50V

CBI	Интерфейс револьверной головки MZ68A Модель станка Только для дополнительной револьверной головки Mazak Capto (CBI 68A)				
Код заказа	Quick Turn Nexus 200 M	Quick Turn Nexus 250 M			
C4-TR/LE-MZ68A	x	x			
C5-TR/LE-MZ68A	x	x			
C4-TR/LE-MZ68A-TT	x	x			
C4-TR/LE-MZ68A-DT	x	x			
C5-TR/LE-MZ68A-DT	x	x			
C4-TR/LI-MZ68A	x	x			
C5-TR/LI-MZ68A	x	x			
C4-TR/LI-MZ68A-DT	x	x			
C5-TR/LI-MZ68A-DT	x	x			
C4-TR/LI-MZ68A-SS	x	x			
C5-TR/LI-MZ68A-SS	x	x			
C4-TR/LI-MZ68A-TT	x	x			
C4-DNE-MZ68A-E	x	x			
C4-DNE-MZ68A-I	x	x			
C5-DNE-MZ68A-E	x	x			
C5-DNE-MZ68A-I	x	x			
C4-DNI-MZ68A-E	x	x			
C4-DNI-MZ68A-I	x	x			
C5-DNI-MZ68A-E	x	x			
C5-DNI-MZ68A-I	x	x			
APB-TNE-MZ68A-25	x	x			

CBI	Интерфейс револьверной головки MZ68B Модель станка				
Код заказа	Quick Turn Smart 200 M	Quick Turn Start 250 M			
C4-TR/LE-MZ68B	x	x			
C4-TR/LI-MZ68B	x	x			
C4-DNE-MZ68B-E	x	x			
C4-DNE-MZ68B-I	x	x			
C4-DNI-MZ68B-E	x	x			
C4-DNI-MZ68B-I	x	x			

CBI	Интерфейс револьверной головки MZ80A Модель станка				
Код заказа	Quick Turn Smart 300 M	Quick Turn Smart 350 M			
C5-TR/LE-MZ80A	x	x			
C5-TR/LI-MZ80A	x	x			
C5-DNE-MZ80A-E	x	x			
C5-DNE-MZ80A-I	x	x			
C5-DNI-MZ80A-E	x	x			
C5-DNI-MZ80A-I	x	x			

= Новая продукция

Выбор инструментальных блоков CBI для станков Mazak моделей MZ68A, MZ68B, MZ80A и MZ50V

CBI	Интерфейс револьверной головки MZ50V Модель станка				
Код заказа	Quick Turn Nexus (-II), 300, 350, 400, 450 M, MY	Hyper Quadrex 450 M	Slant Turn Nexus 500, 500 M	Mega Turn Nexus 900 M	
C6-TR/LE-MZ50V	x	x	x	x	
C6-TR/LI-MZ50V	x	x	x	x	
C5-DNE-MZ50V-E	x	x	x	x	
C5-DNE-MZ50V-I	x	x	x	x	
C5-DNI-MZ50V-E	x	x	x	x	
C5-DNI-MZ50V-I	x	x	x	x	

CBI	Mazak slant turn 50 и slant turn 60 Модель станка				
Код заказа	Slant turn 50, 450 метрич.	Slant turn 60, 80 метрич.	Slant turn 50, 450 дюйм	Slant turn 60 дюйм	
SBB-60-MZ-ST50	x				
SBB-60-MZ-ST60		x			
A-SBB-25-MZ-ST50			x		
A-SBB-25-MZ-ST60				x	

= Новая продукция

Адаптированные инструментальные блоки

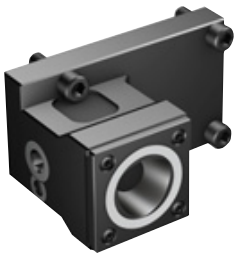
CBI

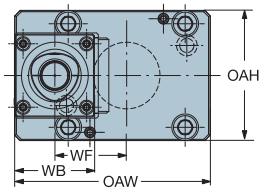
Mazak

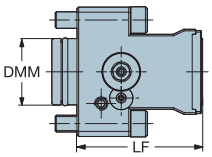
Mazak, 68A, 68B и 80A
Наружная обработка

Обычный однопозиционный блок

TSYC Cx-TR/LE-MZ68A



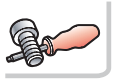




CZC MS	CZC WS	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* OAW	OAH	LF	DMM	WF	WB	Kg
68	C4	**C4-TR/LE-MZ68A**	142	84	100	68	58	48	4.6
			5.591	3.307	3.937	2.677	2.283	1.890	
		C4-TR/LE-MZ68B	153	85	55	68	52	48	4.5
			6.024	3.346	2.165	2.677	2.047	1.890	
	C5	**C5-TR/LE-MZ68A**	142	84	90	68	50	64	3.4
			5.591	3.307	3.543	2.677	1.968	2.520	
80	C5	**C5-TR/LE-MZ80A**	201	98	70	80	67	64	7.4
			7.933	3.858	2.756	3.150	2.638	2.520	

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция



Информацию о комплектующих для адаптированных инструментальных блоков можно загрузить на сайте www.sandvik.coromant.com



J4

Адаптированные инструментальные блоки

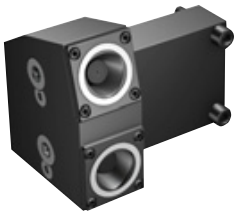
CBI

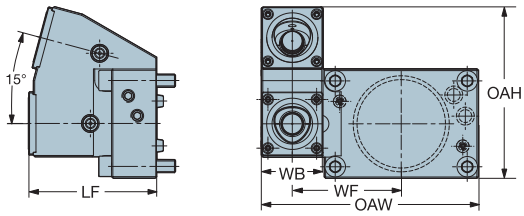
Mazak

Mazak, 68A, 68B и 80A
Наружная обработка

С возможностью смещения на полпозиции

TSYC Cx-TR/LE-MZ68A-TT



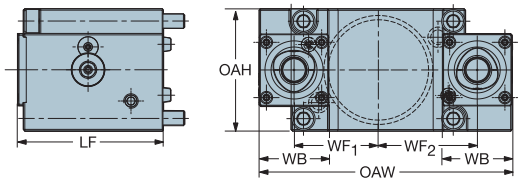


CZC MS	CZC WS	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* OAW	OAH	LF	WF	WB	Kg
68	C4	**C4-TR/LE-MZ68A-TT**	169	133	100	85	48	6.1
			6.654	5.260	3.937	3.346	1.890	

Для главного шпинделя и контр-шпинделя

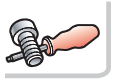
TSYC Cx-TR/LE-MZ68A-DT





CZC MS	CZC WS	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* OAW	OAH	LF	WF1	WF2	WB	Kg
68	C4	**C4-TR/LE-MZ68A-DT**	174	84	100	58	68	48	7.6
			6.850	3.307	3.937	2.283	2.677	1.890	
	C5	**C5-TR/LE-MZ68A-DT**	174	84	90	50	60	64	10.0
			6.850	3.307	3.543	1.968	2.362	2.520	

Расшифровку обозначений см. на стр. 3



Информацию о комплектующих для адаптированных инструментальных блоков можно загрузить на сайте www.sandvik.coromant.com



J4

SANDVIK Coromant

Адаптированные инструментальные блоки

CBI

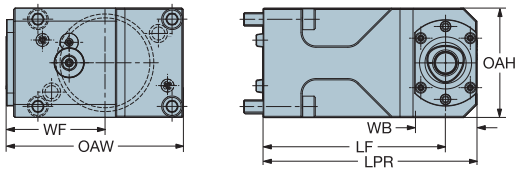
Mazak

Mazak, 68A, 68B и 80A
Внутренняя обработка

Обычный однопозиционный блок

TSYC Cx-TR/LI-MZ68A





CZC MS	CZC WS	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* OAW	OAH	LF	WF	WB	LPR	Kg
68	C4	**C4-TR/LI-MZ68A**	136	84	140	76	48	164	8.3
			5.354	3.307	5.512	2.992	1.890	6.457	
		C4-TR/LI-MZ68B	152	85	95	75	48	119	7.5
			5.984	3.346	3.740	2.953	1.890	4.685	
	C5	**C5-TR/LI-MZ68A**	135	84	140	75	64	172	8.3
			5.315	3.307	5.512	2.953	2.520	6.772	
80	C5	**C5-TR/LI-MZ80A**	195	98	120	93	64	152	12.9
			7.697	3.858	4.724	3.661	2.520	5.984	

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция



Информацию о комплектующих для адаптированных инструментальных блоков можно загрузить на сайте www.sandvik.coromant.com



J4

Адаптированные инструментальные блоки

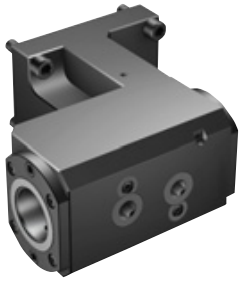
CBI

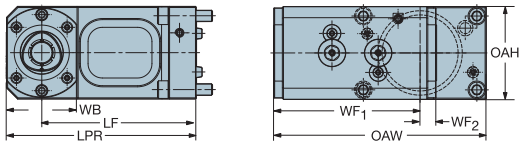
Mazak

Mazak, 68A
Внутренняя обработка

Для главного шпинделя и контр-шпинделя

TSYC Cx-TR/LI-MZ68A-DT





CZC MS	CZC WS	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* OAW	OAH	LF	WF1	WF2	WB	LPR	Kg
68	C4	**C4-TR/LI-MZ68A-DT**	163	84	140	103	15	48	164	8.5
			6.417	3.307	5.512	4.055	.591	1.890	6.457	
	C5	**C5-TR/LI-MZ68A-DT**	193	84	140	133	15	64	172	9.8
			7.598	3.307	5.512	5.236	.591	2.520	6.772	

Расшифровку обозначений см. на стр. 3



Информацию о комплектующих для адаптированных инструментальных блоков можно загрузить на сайте www.sandvik.coromant.com



J4

Адаптированные инструментальные блоки

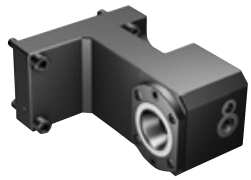
CBI

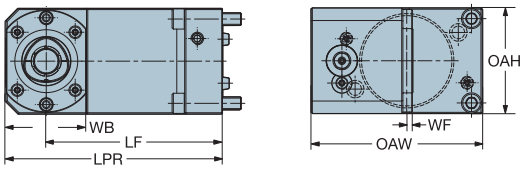
Mazak

Quick Turn Nexus 200M - 250M
Внутренняя обработка

Для контр-шпинделя

TSYC Cx-TR/LI-MZ68A-SS

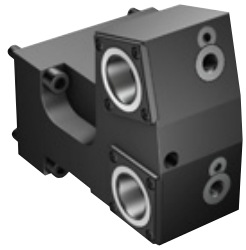


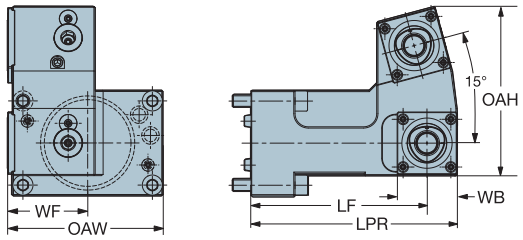


CZC MS	CZC WS	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* OAW	OAH	LF	WF	WB	LPR	Kg
68	C4	**C4-TR/LI-MZ68A-SS**	136	84	140	5	47	164	8.0
			5.354	3.307	5.512	.197	1.850	6.457	
	C5	**C5-TR/LI-MZ68A-SS**	136	84	140	5	64	172	8.4
			5.354	3.307	5.512	.197	2.520	6.772	

С возможностью смещения на полпозиции

TSYC Cx-TR/LI-MZ68A-TT





CZC MS	CZC WS	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* OAW	OAH	LF	WF	WB	LPR	Kg
68	C4	**C4-TR/LI-MZ68A-TT**	124	151	140	64	48	164	8.3
			4.882	5.945	5.512	2.520	1.890	6.457	

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

Информацию о комплектующих для адаптированных инструментальных блоков можно загрузить на сайте www.sandvik.coromant.com

J4

Инструментальные блоки для приводного инструмента

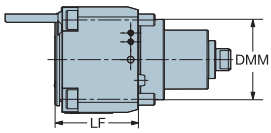
CBI

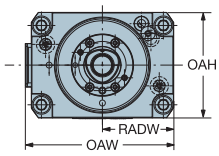
Mazak, 68A, 68B и 80A

Наружная обработка



TSYC Cx-DNE-MZ68A





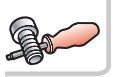
CZC MS	CZC WS	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* OAW	OAH	LF	DMM	RADW	Kg
68	C4	C4-DNE-MZ68A-E	125	89	70	68	60	5.7
			4.921	*3.504*	*2.776*	*2.677*	*2.362*	
		C4-DNE-MZ68A-I	125	89	70	68	60	6.0
			4.921	*3.504*	*2.776*	*2.677*	*2.362*	
		C4-DNE-MZ68B-E	127	84	55	68	52	4.0
			5.000	*3.307*	*2.165*	*2.677*	*2.047*	
		C4-DNE-MZ68B-I	127	84	55	68	52	4.0
			5.000	*3.307*	*2.165*	*2.677*	*2.047*	
	C5	C5-DNE-MZ68A-E	125	89	75	68	60	5.7
			4.921	*3.504*	*2.953*	*2.677*	*2.362*	
		C5-DNE-MZ68A-I	125	89	75	68	60	6.0
			4.921	*3.504*	*2.953*	*2.677*	*2.362*	
80	C5	C5-DNE-MZ80A-E	177	105	70	80	74	8.2
			6.968	*4.134*	*2.756*	*3.150*	*2.933*	
		C5-DNE-MZ80A-I	177	105	70	80	74	8.3
			6.968	*4.134*	*2.756*	*3.150*	*2.933*	

E = Наружный подвод СОЖ
I = Внутренний подвод СОЖ

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция

Информацию о комплектующих для адаптированных инструментальных блоков можно загрузить на сайте www.sandvik.coromant.com





J4

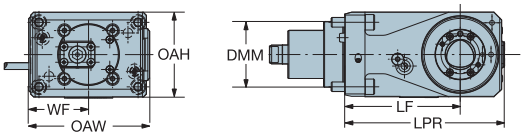
Инструментальные блоки для приводного инструмента

Mazak, 68A, 68B и 80A

Внутренняя обработка

TSYC Cx-DNI-MZ68A





CZC MS	CZC WS	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* OAW	OAH	LF	DMM	WF	LPR	Kg
68	C4	**C4-DNI-MZ68A-E**	125	88	120	68	60	166	11.2
			4.945	*3.465*	*4.724*	*2.677*	*2.362*	*6.535*	
		C4-DNI-MZ68A-I	130	88	120	68	60	166	11.3
			5.118	*3.465*	*4.724*	*2.677*	*2.362*	*6.535*	
		C4-DNI-MZ68B-E	144	84	80	68	65	120	7.9
			5.669	*3.307*	*3.150*	*2.677*	*2.559*	*4.724*	
		C4-DNI-MZ68B-I	144	84	80	68	65	120	8.1
			5.669	*3.307*	*3.150*	*2.677*	*2.559*	*4.724*	
	C5	**C5-DNI-MZ68A-I**	130	88	120	68	60	166	11.3
			5.118	*3.465*	*4.724*	*2.677*	*2.362*	*6.535*	
		C5-DNI-MZ68A-E	125	88	120	68	60	166	11.1
			4.945	*3.465*	*4.724*	*2.677*	*2.362*	*6.535*	
80	C5	**C5-DNI-MZ80A-E**	177	105	100	80	70	146	15.7
			6.968	*4.134*	*3.937*	*3.150*	*2.756*	*5.748*	
		C5-DNI-MZ80A-I	177	105	100	80	70	146	16.0
			6.968	*4.134*	*3.937*	*3.150*	*2.756*	*5.748*	

E = Наружный подвод СОЖ
I = Внутренний подвод СОЖ

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция

Информацию о комплектующих для адаптированных инструментальных блоков можно загрузить на сайте www.sandvik.coromant.com



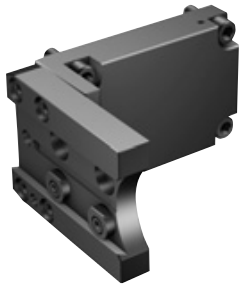
J4

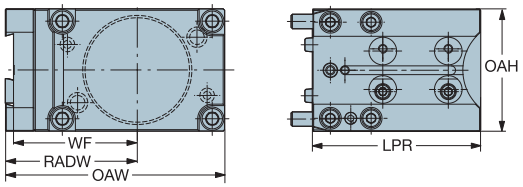
Адаптер для отрезных лезвий

CBI

Mazak, 68A
Quick Turn Nexus 200M - 250M

TSYC APB-TNE-MZ68A





CZC MS	CZC WS	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* OAW	OAH	WF	LPR	RADW	Kg
68	25	**APB-TNE-MZ68A-25**	150	84	85	115	90.5	3.6
			5.925	*3.307*	*3.346*	*4.528*	*3.563*	

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

Информацию о комплектующих для адаптированных инструментальных блоков можно загрузить на сайте www.sandvik.coromant.com

J4

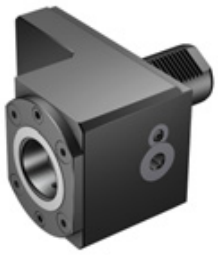
Инструментальные блоки для ручного закрепления

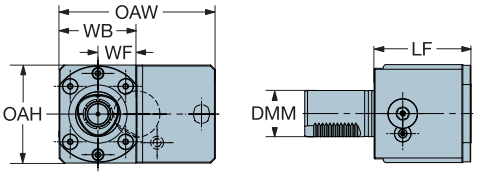
VDI

MAZAK MZ50V

Наружная обработка

TSYC Cx-TR/LE-MZ50V





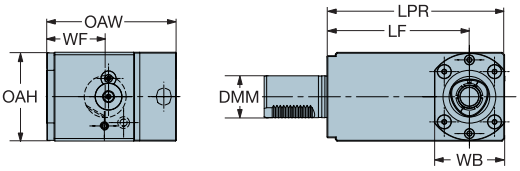
CZC MS	CZC WS	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* OAW	OAH	LF	DMM	WF	WB	Kg
50	C6	**C6-TR/LE-MZ50V**	169	106	105	50	42	83	10.2
			6.654	*4.173*	*4.134*	*1.968*	*1.654*	*3.287*	

VDI

Внутренняя обработка

TSYC Cx-TR/LI-MZ50V





CZC MS	CZC WS	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* OAW	OAH	LF	DMM	WF	WB	LPR	Kg
50	C6	**C6-TR/LI-MZ50V**	155	106	170	50	70	84	212	17.9
			6.102	*4.173*	*6.693*	*1.968*	*2.756*	*3.307*	*8.346*	

Расшифровку обозначений см. на стр. 3



Информацию о комплектующих для адаптированных инструментальных блоков можно загрузить на сайте www.sandvik.coromant.com



J4

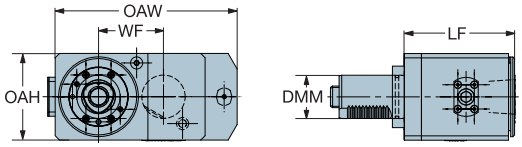
Инструментальные блоки для приводного инструмента

VDI

MAZAK MZ50V
Наружная обработка



TSYC Cx-DNE-MZ50V



CZC MS	CZC WS	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* OAW	OAH	LF	DMM	WF	Kg
50	C5	**C5-DNE-MZ50V-E**	210	100	128	50	75	13.0
			8.268	*3.937*	*5.039*	*1.968*	*2.953*	
		C5-DNE-MZ50V-I	210	100	128	50	75	13.5
			8.268	*3.937*	*5.039*	*1.968*	*2.953*	

E = Наружный подвод СОЖ
I = Внутренний подвод СОЖ

Расшифровку обозначений см. на стр. 3



Информацию о комплектующих для адаптированных инструментальных блоков можно загрузить на сайте www.sandvik.coromant.com



Инструментальные блоки для приводного инструмента

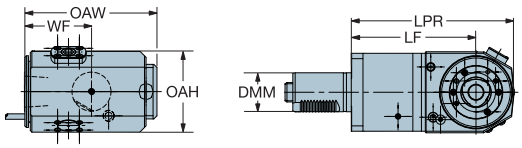
Адаптированные

VDI

MAZAK MZ50V
Внутренняя обработка



TSYC Cx-DNI-MZ50V



CZC MS	CZC WS	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* OAW	OAH	LF	DMM	WF	LPR	Kg
50	C5	**C5-DNI-MZ50V-E**	165	104	160	50	86	209	16.7
			6.496	*4.094*	*6.299*	*1.968*	*3.386*	*8.228*	
		C5-DNI-MZ50V-I	170	104	160	50	86	209	17.5
			6.693	*4.094*	*6.299*	*1.968*	*3.386*	*8.228*	

E = Наружный подвод СОЖ
I = Внутренний подвод СОЖ

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

Информацию о комплектующих для адаптированных инструментальных блоков можно загрузить на сайте www.sandvik.coromant.com

J4

Разрезные держатели для расточных оправок

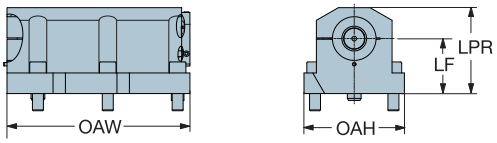
Адаптированные

Mazak slant turn 50

Mazak slant turn 60

TSYC SBB..MZ





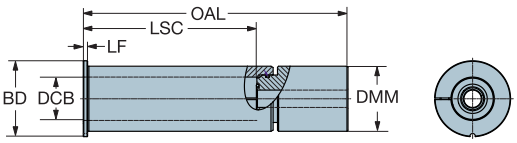
Метрическое исполнение

CZC MS	CZC WS	Код заказа	Размеры, мм LF	OAW	OAH	LPR	Kg
50	60	SBB-60-MZ-ST50	80	265	146	125	20.0
60	60	SBB-60-MZ-ST60	100	255	168	142	26.0

393.SBB

TSYC 393.SBB





CZC MS	CZC WS	Код заказа	Размеры, мм OAL	LSC	LF	DCB	DMM	BD	Kg
60	32	393.SBB-060 032	240	128	4	32	60	70	4.5
	40	393.SBB-060 040	240	160	4	40	60	70	3.8
	50	393.SBB-060 050	240	200	4	50	60	70	2.2

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция





Разрезные держатели для расточных оправок

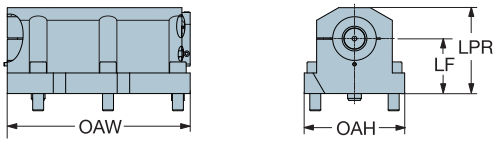
Адаптированные

Mazak slant turn 50

Mazak slant turn 60

TSYC A-393.SBB..MZ





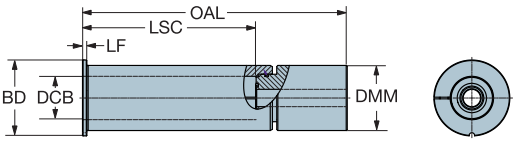
Дюймовое исполнение

CZC MS	CZC WS	Код заказа	Размеры, дюйм LF"	OAW"	OAH"	LPR"	Lbs
50	2 1/2	A-SBB-25-MZ-ST50	3.150	10.472	5.748	4.921	20.00
60	2 1/2	A-SBB-25-MZ-ST60	3.937	10.590	6.614	5.590	26.00

A393.SBB

TSYC A393.SBB





CZC MS	CZC WS	Код заказа	Размеры, дюйм OAL	LSC	LF	DCB	DMM	BD	Kg
32	1 3/4	A393.SBB-250150	10.000	6.000	.157	1.750	2.500	2.913	4.9
40	1 3/4	A393.SBB-250175	10.000	7.000	.157	1.750	2.500	2.913	4.1
50	2	A393.SBB-250200	10.000	8.000	.157	2.000	2.500	2.913	3.1

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция


J4


G9

Выбор инструментальных блоков CBI для станков Mori Seiki моделей MS 40A, MS 60A, MS 75A и MS 110A

CBI	**Интерфейс револьверной головки MS40A**				
	Модель станка				
Код заказа	DuraTurn 2050, 2550 MC	NL 1500, 2000 (20 stn.)	NT 1000, NTX 1000, 2000	NT 3100, 3150, 3200	NZ, NZX 1500, 2000
C4-TR/LE-MS40A	x	x	x	x	x
C4-TR/LE-MS40A-DT		x	x	x	x
C4-TR/LE-MS40A-YT		x			x
C4-TR/LI-MS40A	x	x	x	x	x
C4-TR/LI-MS40A-DT		x		x	x
C4-TR/LI-MS40A-SS			x		
C4-TR/LI-MS40A-YT		x			x
C3-DNE-MS40A-I	x	x	x	x	x
C4-DNE-MS40A-E	x	x	x	x	x
C4-DNI-MS40A-E	x	x	x	x	x
C4-DNI-MS4OA-I	x	x	x	x	x
APB-TNE-MS40A-25	x	x	x	x	x

CBI	**Интерфейс револьверной головки MS60A**			
	Модель станка			
Код заказа	NL, NLX 1500-3000 (10/12 stn.) (MC/ Y/ SMC/ CY)	NT 4200, 4250 (12 stn.)	NT 4300, 5400 (10 stn.)	NZL 2500
C4-TR/LE-MS60A	x	x	x	x
C5-TR/LE-MS60A	x	x	x	x
C4-TR/LE-MS60A-DT	x	x	x	
C5-TR/LE-MS60A-DT	x	x	x	
C4-TR/LE-MS60A-YT	x			x
C4-TR/LI-MS60A	x			x
C5-TR/LI-MS60A	x			x
C5-TR/LI-MS60A-DT	x			
C4-TR/LI-MS60A-SS	x			x
C5-TR/LI-MS60A-SS	x			x
C4-TR/LI-MS60A-XT	x			x
C4-DNE-MS60A-E	x	x	x	x
C4-DNE-MS60A-I	x	x	x	x
C5-DNE-MS60A-E	x	x	x	x
C4-DNI-MS60A-E	x	x	x	x
C4-DNI-MS6OA-I	x	x	x	x
C5-DNI-MS60A-E	x	x	x	x
C5-DNI-MS60A-I	x	x	x	x
APB-TNE-MS60A-25	x	x	x	x

CBI	**Интерфейс револьверной головки MS75A**				
	Модель станка				
Код заказа	NZX 4000				
C6-TR/LE-MS75A	x				
C6-TR/LI-MS75A	x				
C5-DNE-MS75A-E	x				
C5-DNE-MS75A-I	x				
C5-DNI-MS75A-E	x				

CBI	**Интерфейс револьверной головки MS110A**				
	Модель станка				
Код заказа	NZX 6000				
C6-TR/LE-MS110A	x				
C6-TR/LI-MS110A	x				
C6-DNE-MS110A-E	x				
C6-DNE-MS110A-I	x				
C6-DNI-MS110A-E	x				
C6-DNI-MS110A-I	x				

Адаптированные инструментальные блоки

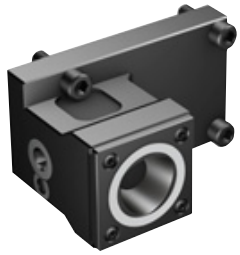
CBI

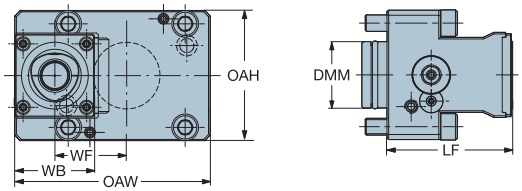
Mori Seiki MS40A, MS60A, MS75A и MS110A

Наружная обработка

Обычный однопозиционный блок

TSYC Cx-TR/LE-MS40A



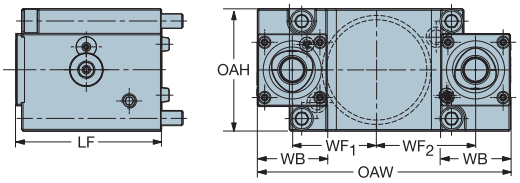


CZC MS	CZC WS	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* OAW	OAH	LF	DMM	WF	WB	Kg
40	C4	**C4-TR/LE-MS40A**	117	77	75	40	43	48	3.0
			4.606	*3.047*	*2.953*	*1.575*	*1.693*	*1.890*	
		C4-TR/LE-MS60A	130	108	80	40	41	48	6.2
			5.118	*4.252*	*3.150*	*1.575*	*1.614*	*1.890*	
	C5	**C5-TR/LE-MS60A**	130	108	95	40	33	64	6.6
			5.118	*4.252*	*3.740*	*1.575*	*1.299*	*2.520*	
	C6	**C6-TR/LE-MS110A**	299	158	35	40	43	83	18.7
			11.772	*6.220*	*1.378*	*1.575*	*1.693*	*3.287*	
75	C6	**C6-TR/LE-MS75A**	245	136	25	75	118	83	14.0
			9.646	*5.354*	*.984*	*2.953*	*4.646*	*3.287*	

Для главного шпинделя и контр-шпинделя

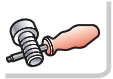
TSYC Cx-TR/LE-MS40A-DT





CZC MS	CZC WS	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* OAW	OAH	LF	WF1	WF2	WB	Kg
40	C4	**C4-TR/LE-MS40A-DT**	134	84	75	43	43	48	4.3
			5.276	*3.307*	*2.953*	*1.693*	*1.693*	*1.890*	
60		**C4-TR/LE-MS60A-DT**	163	108	80	45	70	48	7.7
			6.437	*4.252*	*3.150*	*1.772*	*2.776*	*1.890*	
	C5	**C5-TR/LE-MS60A-DT**	163	108	95	37	62	64	8.5
			6.437	*4.252*	*3.740*	*1.457*	*2.461*	*2.520*	

Расшифровку обозначений см. на стр. 3



Информацию о комплектующих для адаптированных инструментальных блоков можно загрузить на сайте www.sandvik.coromant.com



J4

Адаптированные инструментальные блоки

CBI

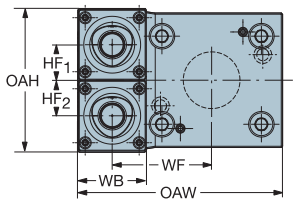
Mori Seiki MS40A, MS60A, MS75A и MS110A

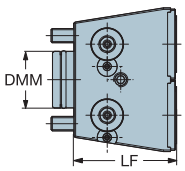
Наружная обработка

С возможностью смещения по оси "Y"

TSYC Cx-TR/LE-MS40A-YT

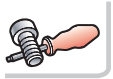






CZC MS	CZC WS	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* OAW	OAH	LF	DMM	WF	WB	HF1	HF2	Kg
40	C4	**C4-TR/LE-MS40A-YT**	144	101	72	40	70	24	25	25	4.8
			5.669	*3.976*	*2.835*	*1.575*	*2.756*	*.945*	*.984*	*.984*	
60	C4	**C4-TR/LE-MS60A-YT**	171	108	80	40	82	48	29	29	7.4
			6.732	*4.252*	*3.150*	*1.575*	*3.228*	*1.890*	*1.142*	*1.142*	

Расшифровку обозначений см. на стр. 3



Информацию о комплектующих для адаптированных инструментальных блоков можно загрузить на сайте www.sandvik.coromant.com



J4

Адаптированные инструментальные блоки

CBI

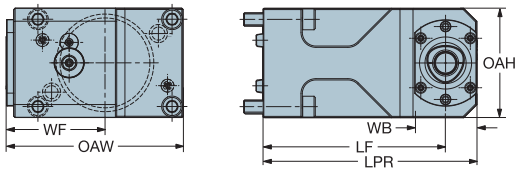
Mori Seiki MS40A, MS60A, MS75A и MS110A

Внутренняя обработка

Обычный однопозиционный блок

TSYC Cx-TR/LI-MS40A



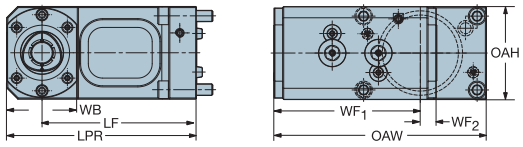


CZC MS	CZC WS	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* OAW	OAH	LF	WF	WB	LPR	Kg
40	C4	**C4-TR/LI-MS40A**	100	77	100	32	48	124	5.8
			3.937	*3.047*	*3.937*	*1.260*	*1.890*	*4.882*	
60	C4	**C4-TR/LI-MS60A**	130	108	90	65	48	114	7.8
			5.118	*4.252*	*3.543*	*2.559*	*1.890*	*4.488*	
	C5	**C5-TR/LI-MS60A**	130	108	90	65	64	122	8.8
			5.118	*4.252*	*3.543*	*2.559*	*2.520*	*4.803*	
75	C6	**C6-TR/LI-MS75A**	225	136	80	140	84	122	20.2
			8.858	*5.354*	*3.150*	*5.512*	*3.307*	*4.803*	
110	C6	**C6-TR/LI-MS110A**	248	158	100		83	142	19.3
			9.764	*6.220*	*3.937*		*3.287*	*5.591*	

Для главного шпинделя и контр-шпинделя

TSYC Cx-TR/LI-MS40A-DT





CZC MS	CZC WS	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* OAW	OAH	LF	WF1	WF2	WB	LPR	Kg
40	C4	**C4-TR/LI-MS40A-DT**	136	78	100			48	124	9.0
			5.354	*3.071*	*3.937*			*1.890*	*4.882*	
60	C5	**C5-TR/LI-MS60A-DT**	158	108	90	93	65	64	122	9.9
			6.220	*4.252*	*3.543*	*3.661*	*2.559*	*2.520*	*4.803*	

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

Информацию о комплектующих для адаптированных инструментальных блоков можно загрузить на сайте www.sandvik.coromant.com

J4

Адаптированные инструментальные блоки

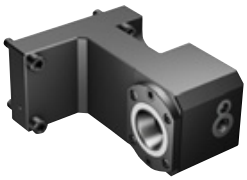
CBI

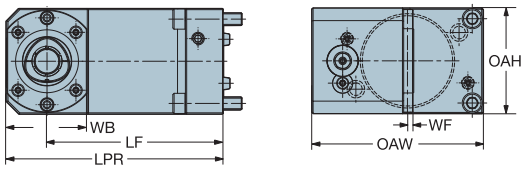
Mori Seiki MS40A, MS60A, MS75A и MS110A

Внутренняя обработка

Для контр-шпинделя

TSYC Cx-TR/LI-MS40A-SS



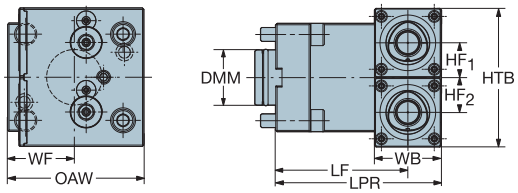


CZC MS	CZC WS	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* OAW	OAH	LF	WF	WB	LPR	Kg
40	C4	C4-TR/LI-MS40A-SS	124	77	100	15	48	124	5.6
			4.882	*3.047*	*3.937*	*.591*	*1.890*	*4.882*	
60	C4	C4-TR/LI-MS60A-SS	130	108	90	65	48	114	7.5
			5.118	*4.252*	*3.543*	*2.559*	*1.890*	*4.488*	
	C5	C5-TR/LI-MS60A-SS	130	108	90	41	64	122	7.8
			5.118	*4.252*	*3.543*	*1.614*	*2.520*	*4.803*	

С возможностью смещения по оси "Y"

TSYC Cx-TR/LI-MS40A-YT





CZC MS	CZC WS	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* OAW	LF	DMM	WF	WB	LPR	HF1	HF2	HTB	Kg
40	C4	C4-TR/LI-MS40A-YT	98	95	40	48	47	119	25	25	99.6	6.5
			3.858	*3.740*	*1.575*	*1.890*	*1.850*	*4.685*	*.984*	*.984*	*3.921*	

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

Информацию о комплектующих для адаптированных инструментальных блоков можно загрузить на сайте www.sandvik.coromant.com

J4

Адаптированные инструментальные блоки

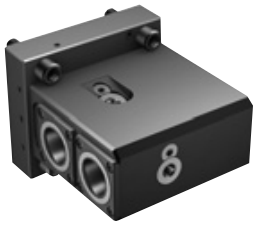
CBI

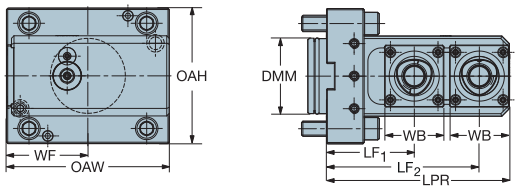
Mori Seiki MS40A, MS60A, MS75A и MS110A

Внутренняя обработка

С возможностью смещения по оси "X"

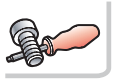
TSYC Cx-TR/LI-MS60A-XT





CZC MS	CZC WS	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* OAW	OAH	DMM	WF	WB	LPR	LF1	LF2	Kg
40	C4	**C4-TR/LI-MS60A-XT**	130	108	40	65	47	146	70	122	10.4
			5.118	*4.252*	*1.575*	*2.559*	*1.850*	*5.748*	*2.756*	*4.803*	

Расшифровку обозначений см. на стр. 3



Информацию о комплектующих для адаптированных инструментальных блоков можно загрузить на сайте www.sandvik.coromant.com



J4

Инструментальные блоки для приводного инструмента

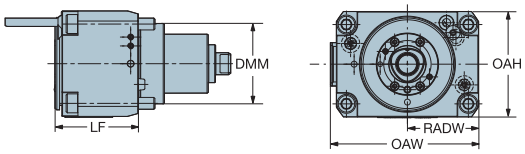
CBI

Mori Seiki MS40A, MS60A, MS75A и MS110A

Наружная обработка

TSYC Cx-DNE-MS40A

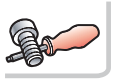




CZC MS	CZC WS	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* OAW	OAH	LF	DMM	RADW	Kg
40	C3	**C3-DNE-MS40A-I**	96	80	59	40	48	3.5
			3.780	*3.169*	*2.323*	*1.575*	*1.890*	
	C4	**C4-DNE-MS40A-E**	96	86	58	40	48	3.0
			3.780	*3.406*	*2.283*	*1.575*	*1.890*	
60	C4	**C4-DNE-MS60A-E**	130	108	65	60	65	6.5
			5.118	*4.252*	*2.559*	*2.362*	*2.559*	
		C4-DNE-MS60A-I	130	108	92	60	65	9.2
			5.118	*4.252*	*3.622*	*2.362*	*2.559*	
	C5	**C5-DNE-MS60A-E**	130	108	69	60	65	6.5
			5.118	*4.252*	*2.736*	*2.362*	*2.559*	
75	C5	**C5-DNE-MS75A-E**	155	138	70	75	75	10.2
			6.102	*5.433*	*2.756*	*2.953*	*2.953*	
		C5-DNE-MS75A-I	155	138	70	75	75	10.5
			6.102	*5.433*	*2.756*	*2.953*	*2.953*	
110	C6	**C6-DNE-MS110A-E**	220	158	85	110	112	19.7
			8.661	*6.220*	*3.346*	*4.331*	*4.409*	
		C6-DNE-MS110A-I	220	158	85	110	112	20.9
			8.661	*6.220*	*3.346*	*4.331*	*4.409*	

E = Наружный подвод СОЖ
I = Внутренний подвод СОЖ

Расшифровку обозначений см. на стр. 3



Информацию о комплектующих для адаптированных инструментальных блоков можно загрузить на сайте www.sandvik.coromant.com



Инструментальные блоки для приводного инструмента

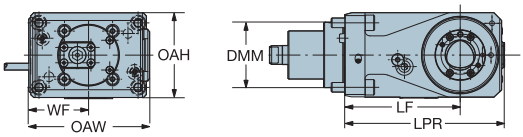
CBI

Mori Seiki MS40A, MS60A, MS75A и MS110A

Внутренняя резьба

TSYC Cx-DNI-MS40A

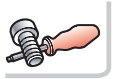




CZC MS	CZC WS	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* OAW	OAH	LF	DMM	WF	LPR	Kg
40	C4	**C4-DNI-MS40A-E**	130	80	85	40	65	125	6.5
			5.134	*3.150*	*3.346*	*1.575*	*2.559*	*4.921*	
		C4-DNI-MS40A-I	134	80	85	40	65	125	6.7
			5.307	*3.150*	*3.346*	*1.575*	*2.559*	*4.921*	
60	C4	**C4-DNI-MS60A-E**	130	108	90	60	60	136	13.0
			5.118	*4.252*	*3.543*	*2.362*	*2.362*	*5.354*	
		C4-DNI-MS60A-I	133	108	90	60	60	136	12.0
			5.236	*4.252*	*3.543*	*2.362*	*2.362*	*5.354*	
	C5	**C5-DNI-MS60A-E**	130	108	90	60	60	136	12.0
			5.118	*4.252*	*3.543*	*2.362*	*2.362*	*5.354*	
		C5-DNI-MS60A-I	133	108	90	60	60	136	12.0
			5.236	*4.252*	*3.543*	*2.362*	*2.362*	*5.354*	
75	C5	**C5-DNI-MS75A-E**	205	136	105	75	105	161	26.2
			8.071	*5.354*	*4.134*	*2.953*	*4.134*	*6.339*	
		C5-DNI-MS75A-I	209	136	105	75	105	161	27.0
			8.228	*5.354*	*4.134*	*2.953*	*4.134*	*6.339*	
110	C6	**C6-DNI-MS110A-E**	220	158	100	110	105	160	34.7
			8.661	*6.220*	*3.937*	*4.331*	*4.134*	*6.299*	
		C6-DNI-MS110A-I	220	158	100	110	105	160	35.2
			8.661	*6.220*	*3.937*	*4.331*	*4.134*	*6.299*	

E = Наружный подвод СОЖ
I = Внутренний подвод СОЖ

Расшифровку обозначений см. на стр. 3



Информацию о комплектующих для адаптированных инструментальных блоков можно загрузить на сайте www.sandvik.coromant.com



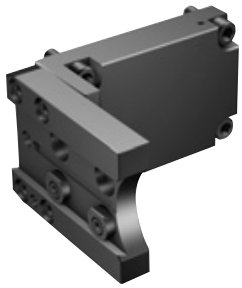
J4

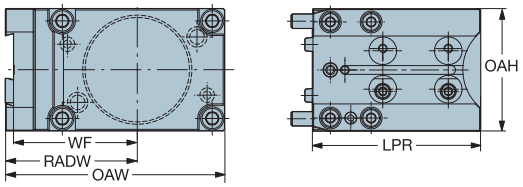
Адаптер для отрезных лезвий

CBI

Mori Seiki MS40A и MS60A

TSYC APB-TNE-MS40A





CZC MS	CZC WS	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* OAW	OAH	WF	LPR	Kg
40	25	**APB-TNE-MS40A-25**	137	80	81	90	3.2
			5.394	*3.150*	*3.209*	*3.543*	
60	25	**APB-TNE-MS60A-25**	156	108	86	100	4.8
			6.161	*4.252*	*3.386*	*3.937*	

Расшифровку обозначений см. на стр. 3



Информацию о комплектующих для адаптированных инструментальных блоков можно загрузить на сайте www.sandvik.coromant.com



J4

Выбор инструментальных блоков CBI для станков Doosan моделей BT65A, BT75A и BT85A

CBI	BMT65				
Код заказа	Doosan Puma 2100, 2600, 3100 M/MS/ Y/SY 12ST BMT65	Doosan Puma 2100, 2600 M/MS/Y/ SY 24ST BMT65	Doosan Puma TT2000, 2500 MS/SY	Doosan Puma MX2000, 2500, 2600 T/ST/SY	Doosan Puma 300 M/MS
C4-TR/LE-BT65A	x	x			x
C4-TR/LE-BT65A-DT	x	x	x	x	x
C4-TR/LE-BT65A-TT		x			
C4-TR/LE-BT65A-YT	x	x	x		
C4-TR/LI-BT65A	x	x			
C4-TR/LI-BT65A-SS	x	x			
C4-DNE-BT65A-E	x	x	x	x	x
C4-DNE-BT65A-I	x	x	x	x	x
C4-DNI-BT65A-E	x	x	x	x	
C4-DNI-BT65A-I	x	x	x	x	
APB-TNE-BT65A-25	x	x	x	x	x

CBI	BMT75				
Код заказа	Doosan Puma 400, 480 M/LM	Doosan Puma V550 M	Doosan Puma VT750 M, M-2SP		
C5-TR/LE-BT75A	x	x	x		
C5-TR/LI-BT75A	x	x			
C5-DNE-BT75A-E	x	x	x		
C5-DNE-BT75A-I	x	x	x		
C5-DNI-BT75A-E	x	x			
C5-DNI-BT75A-I	x	x			

CBI	BMT85				
Код заказа	Doosan Puma 600, 700, 800 M	Doosan Puma VT900 M			
C6-TR/LE-BT85A	x	x			
C6-TR/LI-BT85A	x	x			
C6-DNE-BT85A-E	x	x			
C6-DNE-BT85A-I	x	x			
C6-DNI-BT85A-E	x	x			
C6-DNI-BT85A-I	x	x			

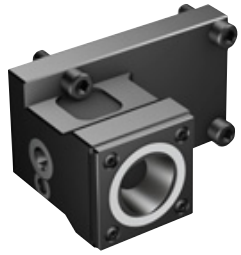
Адаптированные инструментальные блоки

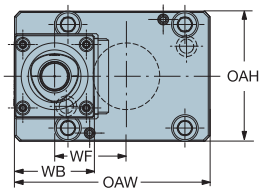
CBI

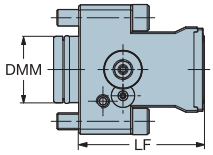
Стандартный интерфейс BMT65A, BMT75A и BMT85A, например, Doosan

Обычный однопозиционный блок

TSYC Cx-TR/LE-BT65A







CZC MS	CZC WS	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* OAW	OAH	LF	DMM	WF	WB	Kg
65	C4	**C4-TR/LE-BT65A**	142	96	60	65	71	48	3.7
			5.591	*3.780*	*2.362*	*2.559*	*2.795*	*1.890*	
75	C5	**C5-TR/LE-BT75A**	182	112	40	75	35	64	7.0
			7.165	*4.409*	*1.575*	*2.953*	*1.378*	*2.520*	
85	C6	**C6-TR/LE-BT85A**	225	124	35	85	43	84	11.7
			8.858	*4.882*	*1.378*	*3.346*	*1.693*	*3.307*	

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

Информацию о комплектующих для адаптированных инструментальных блоков можно загрузить на сайте www.sandvik.coromant.com

J4

Адаптированные инструментальные блоки

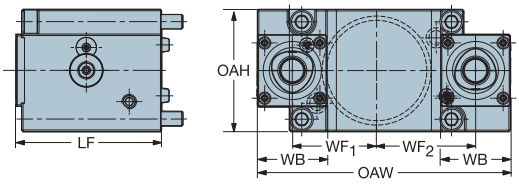
CBI

Стандартный интерфейс BMT65A, BMT75A и BMT85A, например, Doosan

Для главного шпинделя и контр-шпинделя

TSYC Cx-TR/LE-BT65A-DT

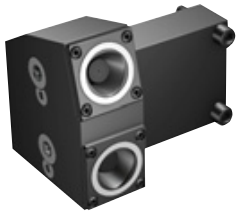


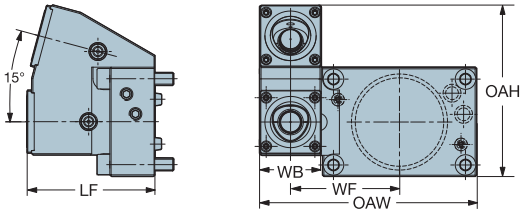


CZC MS	CZC WS	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* OAW	OAH	LF	WF1	WF2	WB	Kg
65	C4	**C4-TR/LE-BT65A-DT**	148	96	80	50	50	48	7.6
			5.827	*3.780*	*3.150*	*1.968*	*1.968*	*1.890*	

С возможностью смещения на полпозиции

TSYC Cx-TR/LE-BT65A-TT





CZC MS	CZC WS	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* OAW	OAH	LF	WF	WB	Kg
65	C4	**C4-TR/LE-BT65A-TT**	152	137	70	81	48	4.7
			5.984	*5.394*	*2.756*	*3.189*	*1.890*	

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

Информацию о комплектующих для адаптированных инструментальных блоков можно загрузить на сайте www.sandvik.coromant.com

J4

Адаптированные инструментальные блоки

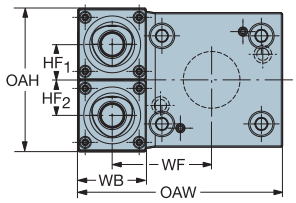
CBI

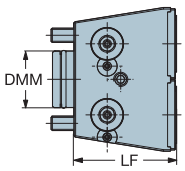
Стандартный интерфейс BMT65A, BMT75A и BMT85A, например, Doosan

С возможностью смещения по оси "Y"

TSYC Cx-TR/LE-BT65A-YT







CZC MS	CZC WS	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* OAW	OAH	LF	DMM	WF	WB	HF1	HF2	Kg
65	C4	**C4-TR/LE-BT65A-YT**	144	116	70	65	73	48	30	30	5.2
			5.669	*4.567*	*2.756*	*2.559*	*2.874*	*1.890*	*1.181*	*1.181*	

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

Информацию о комплектующих для адаптированных инструментальных блоков можно загрузить на сайте www.sandvik.coromant.com

J4

Адаптированные инструментальные блоки

CBI

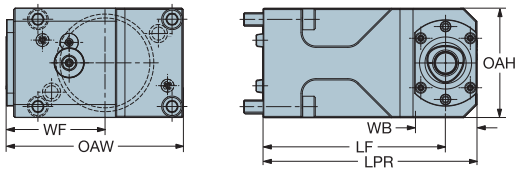
Стандартный интерфейс BMT65A, BMT75A и BMT85A, например, Doosan

Внутренняя обработка

Обычный однопозиционный блок

TSYC Cx-TR/LI-BT65A

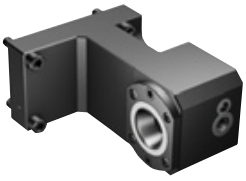


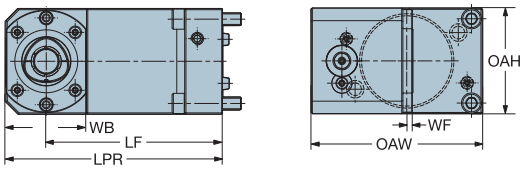


CZC MS	CZC WS	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* OAW	OAH	LF	WF	WB	LPR	Kg
65	C4	**C4-TR/LI-BT65A**	117	92	100	70	48	124	6.5
			4.606	*3.622*	*3.937*	*2.756*	*1.890*	*4.882*	
75	C5	**C5-TR/LI-BT75A**	150	112	60	92	64	92	7.0
			5.906	*4.409*	*2.362*	*3.642*	*2.520*	*3.622*	
85	C6	**C6-TR/LI-BT85A**	195	124	85	55	84	127	21.9
			7.677	*4.882*	*3.346*	*2.165*	*3.307*	*5.000*	

Для контр-шпинделя

TSYC Cx-TR/LI-BT65A-SS





CZC MS	CZC WS	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* OAW	OAH	LF	WF	WB	LPR	Kg
65	C4	**C4-TR/LI-BT65A-SS**	98	92	100	20	48	124	6.1
			3.878	*3.622*	*3.937*	*.787*	*1.890*	*4.882*	

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

Информацию о комплектующих для адаптированных инструментальных блоков можно загрузить на сайте www.sandvik.coromant.com

J4

Инструментальные блоки для приводного инструмента

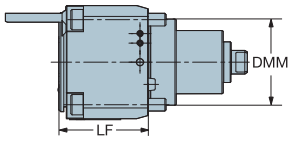
CBI

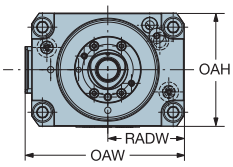
Стандартный интерфейс BMT65A, BMT75A и BMT85A, например, Doosan

Наружная обработка

TSYC Cx-DNE-BT65A





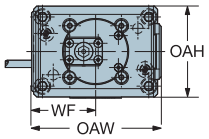


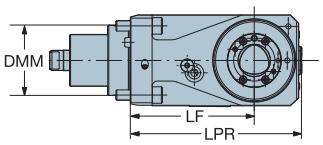
CZC MS	CZC WS	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* OAW	OAH	LF	DMM	RADW	Kg
65	C4	**C4-DNE-BT65A-E**	96	96	54	65	48	4.2
			3.780	3.780	2.126	2.559	1.890	
		C4-DNE-BT65A-I	96	96	54	65	48	4.3
			3.780	3.780	2.126	2.559	1.890	
75	C5	**C5-DNE-BT75A-E**	112	112	68	75	56	6.8
			4.409	4.409	2.677	2.953	2.205	
		C5-DNE-BT75A-I	112	112	68	75	56	7.2
			4.409	4.409	2.677	2.953	2.205	
85	C6	**C6-DNE-BT85A-E**	125	125	85	85	62	11.3
			4.921	4.921	3.346	3.346	2.461	
		C6-DNE-BT85A-I	125	125	85	85	62	11.6
			4.921	4.921	3.346	3.346	2.461	

Внутренняя обработка

TSYC Cx-DNI-BT65A







CZC MS	CZC WS	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* OAW	OAH	LF	DMM	WF	LPR	Kg
65	C4	**C4-DNI-BT65A-E**	130	96	100	65	68	140	10.0
			5.134	3.780	3.937	2.559	2.677	5.512	
		C4-DNI-BT65A-I	134	96	100	65	68	140	10.2
			5.307	3.780	3.937	2.559	2.677	5.512	
75	C5	**C5-DNI-BT75A-E**	150	112	60	75	83	106	12.9
			5.906	4.409	2.362	2.953	3.268	4.173	
		C5-DNI-BT75A-I	156	112	60	75	83	106	13.5
			6.142	4.409	2.362	2.953	3.268	4.173	
85	C6	**C6-DNI-BT85A-E**	184	125	85	85	104	141	22.4
			7.244	4.921	3.346	3.346	4.094	5.551	
		C6-DNI-BT85A-I	190	125	85	85	104	141	23.0
			7.480	4.921	3.346	3.346	4.094	5.551	

E = Наружный подвод СОЖ
I = Внутренний подвод СОЖ



Информацию о комплектующих для адаптированных инструментальных блоков можно загрузить на сайте www.sandvik.coromant.com

Расшифровку обозначений см. на стр. 3



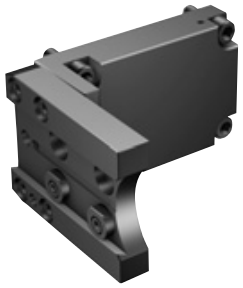
J4

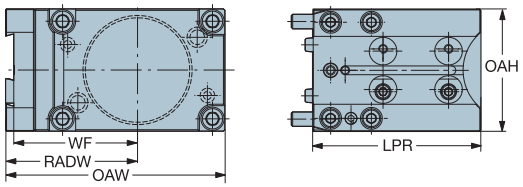
Адаптер для отрезных лезвий

CBI

Стандартный интерфейс BMT65A, BMT75A и BMT85A, например, Doosan

TSYC APB-TNE-BT65A





CZC MS	CZC WS	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* OAW	OAH	WF	LPR	RADW	Kg
65	25	**APB-TNE-BT65A-25**	125	100	73	80	78.5	2.8
			4.941	*3.937*	*2.874*	*3.150*	*3.091*	

Расшифровку обозначений см. на стр. 3



Информацию о комплектующих для адаптированных инструментальных блоков можно загрузить на сайте www.sandvik.coromant.com



J4

Разрезные держатели для расточных оправок

Адаптированные

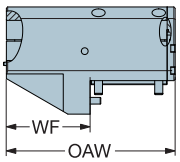
DOOSAN Puma

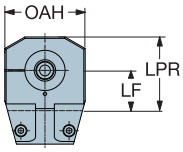
400MA, 400MB, 400LMA, 400LMB
(Револьверная головка BMT 75)

600M, 600LM, 700M, 700LM, 800M
(Револьверная головка BMT 85)

TSYC SBB..DO





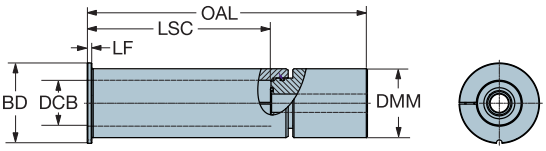


CZC MS	CZC WS	Код заказа	Размеры, мм LF	OAW	WF	OAH	LPR	Kg
75	60	SBB-60-DO-PU400	60	252	125	120	110	19.0
85	60	SBB-60-DO-PU600	85	252	100	135	145	31.0

393.SBB

TSYC 393.SBB





CZC MS	CZC WS	Код заказа	Размеры, мм OAL	LSC	LF	DCB	DMM	BD	Kg
60	32	393.SBB-060 032	240	128	4	32	60	70	4.5
	40	393.SBB-060 040	240	160	4	40	60	70	3.8
	50	393.SBB-060 050	240	200	4	50	60	70	2.2

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция





Выбор инструментальных блоков CBI для станков Nakamura-Tome NA55A и NA65A

CBI	Nakamura Tome NA55A				
Код заказа	Nakamura-Tome WT-150, WT-250 II	Nakamura-Tome Super NTJ, NTM3	Nakamura-Tome Super NTJX	Nakamura-Tome SC-200, SC-250	Nakamura-Tome TW-10, TW-20 (16 stn.)
C4-TR/LE-NA55A	x	x	x	x	x
C4-TR/LE-NA55A-DT	x	x		x	
C4-TR/LI-NA55A	x	x		x	x
C3-DNE-NA55-E	x	x	x	x	x
C3-DNE-NA55-I	x	x	x	x	x
C3-DNI-NA55A-E	x	x		x	x
C3-DNI-NA55A-I	x	x		x	x

CBI	Nakamura Tome NA65A				
Код заказа	Nakamura-Tome WT-300	Nakamura-Tome Super NTX	Nakamura-Tome TW-20 (12 stn.)	Nakamura-Tome SC-300	
C4-TR/LE-NA65A	x	x	x	x	
C4-TR/LE-NA65A-DT	x	x		x	
C4-TR/LI-NA65A	x	x	x	x	
C4-TR/LI-NA65A-SS					
C4-DNE-NA65A-E	x	x	x	x	
C4-DNE-NA65A-I	x	x	x	x	
C4-DNI-NA65A-E	x	x	x	x	
C4-DNI-NA65A-I	x	x	x	x	

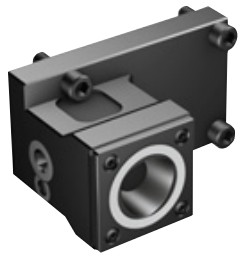
Адаптированные инструментальные блоки

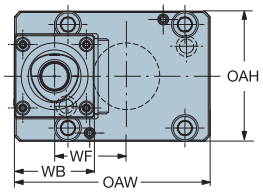
CBI

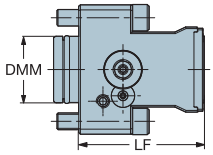
Nakamura Tome NA55A и NA65A

Обычный однопозиционный блок

TSYC Cx-TR/LE-NA55A





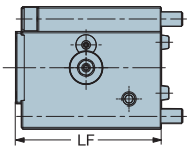


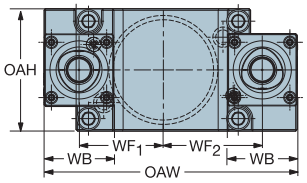
CZC MS	CZC WS	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* OAW	OAH	LF	DMM	WF	WB	Kg
55	C4	C4-TR/LE-NA55A	129	84	50	55	25	48	3.4
			5.079	*3.307*	*1.968*	*2.165*	*.984*	*1.890*	
65	C4	C4-TR/LE-NA65A	149	96	50	65	25	48	6.0
			5.866	*3.780*	*1.968*	*2.559*	*.984*	*1.890*	

Для главного шпинделя и контр-шпинделя

TSYC Cx-TR/LE-NA55A-DT







CZC MS	CZC WS	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* OAW	OAH	LF	WF1	WF2	WB	Kg
55	C4	C4-TR/LE-NA55A-DT	178	84	50	25	105	48	5.2
			7.008	*3.307*	*1.968*	*.984*	*4.134*	*1.890*	
65	C4	C4-TR/LE-NA65A-DT	198	96	50	25	125	48	7.7
			7.795	*3.780*	*1.968*	*.984*	*4.921*	*1.890*	

Расшифровку обозначений см. на стр. 3



Информацию о комплектующих для адаптированных инструментальных блоков можно загрузить на сайте www.sandvik.coromant.com



J4

Адаптированные инструментальные блоки

CBI

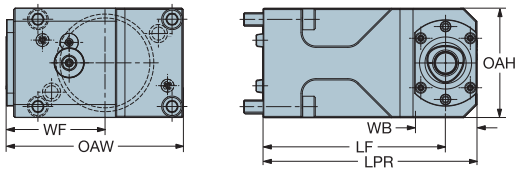
Nakamura Tome NA55A и NA65A

Внутренняя обработка

Обычный однопозиционный блок

TSYC Cx-TR/LI-NA55A

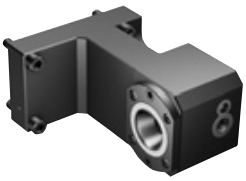


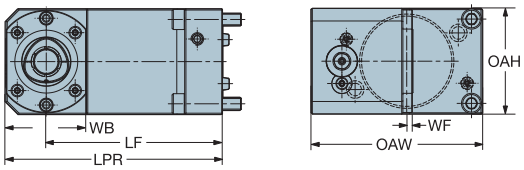


CZC MS	CZC WS	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* OAW	OAH	LF	WF	WB	LPR	Kg
55	C4	**C4-TR/LI-NA55A**	96	84	75	25	48	99	4.5
			3.780	*3.307*	*2.953*	*.984*	*1.890*	*3.898*	
65	C4	**C4-TR/LI-NA65A**	98	94	90	10	48	114	6.0
			3.858	*3.701*	*3.543*	*.394*	*1.890*	*4.488*	

Для контр-шпинделя

TSYC Cx-TR/LI-NA65A-SS





CZC MS	CZC WS	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* OAW	OAH	LF	WF	WB	LPR	Kg
65	C4	**C4-TR/LI-NA65A-SS**	116	94	90	45	48	114	3.9
			4.567	*3.701*	*3.543*	*1.772*	*1.890*	*4.488*	

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция

Информацию о комплектующих для адаптированных инструментальных блоков можно загрузить на сайте www.sandvik.coromant.com

J4

Инструментальные блоки для приводного инструмента

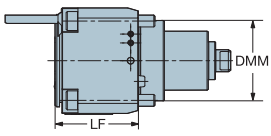
CBI

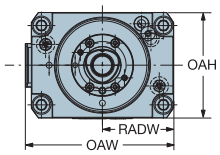
Nakamura Tome NA55A и NA65A

Наружная обработка

TSYC Cx-DNE-NA55A





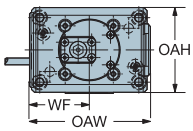


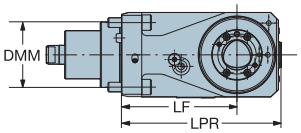
CZC MS	CZC WS	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* OAW	OAH	LF	DMM	RADW	Kg
55	C3	**C3-DNE-NA55A-E**	79	84	50	55	39	3.0
			3.110	*3.307*	*1.968*	*2.165*	*1.555*	
		C3-DNE-NA55A-I	79	84	50	55	39	3.2
			3.110	*3.307*	*1.968*	*2.165*	*1.555*	
65	C4	**C4-DNE-NA65A-E**	100	96	53	65	50	4.6
			3.937	*3.780*	*2.106*	*2.559*	*1.968*	
		C4-DNE-NA65A-I	100	96	53	65	50	4.7
			3.937	*3.780*	*2.106*	*2.559*	*1.968*	

Внутренняя обработка

TSYC Cx-DNI-NA55A



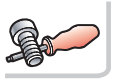




CZC MS	CZC WS	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* OAW	OAH	LF	DMM	WF	LPR	Kg
55	C3	**C3-DNI-NA55A-E**	99	84	65	55	45	100	4.6
			3.898	*3.307*	*2.559*	*2.165*	*1.772*	*3.937*	
		C3-DNI-NA55A-I	104	84	65	55	45	100	4.8
			4.094	*3.307*	*2.559*	*2.165*	*1.772*	*3.937*	
65	C4	**C4-DNI-NA65A-E**	130	96	65	65	68	105	7.3
			5.134	*3.780*	*2.559*	*2.559*	*2.677*	*4.134*	
		C4-DNI-NA65A-I	134	96	65	65	68	105	7.5
			5.307	*3.780*	*2.559*	*2.559*	*2.677*	*4.134*	

E = Наружный подвод СОЖ
I = Внутренний подвод СОЖ

Расшифровку обозначений см. на стр. 3



Информацию о комплектующих для адаптированных инструментальных блоков можно загрузить на сайте www.sandvik.coromant.com



Выбор инструментальных блоков CBI для станков Okuma моделей 60A и 60B

CBI	Okuma OK60A				
Код заказа	LB2000 EX	LB2500 EX	LB3000 EX		
C4-TR/LE-OK60A	x	x	x		
C4-TR/LE-OK60A-DT	x	x	x		
C4-TR/LE-OK60A-YT	x	x	x		
C4-TR/LI-OK60A	x	x	x		
C4-TR/LI-OK60A-SS	x	x	x		
C4-DNE-OK60A-E	x	x	x		
C4-DNE-OK60A-I	x	x	x		
C4-DNI-OK60A-E	x	x	x		
C4-DNI-OK60A-I	x	x	x		
APB-TNE-OK60A-25	x	x	x		

CBI	Okuma OK60B				
Код заказа	LB4000 EX				
C5-TR/LE-OK60B	x				
C5-TR/LI-OK60B	x				
C4-DNE-OK60B-E	x				
C4-DNE-OK60B-I	x				
C4-DNI-OK60B-E	x				
C4-DNI-OK60B-I	x				

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция

Адаптированные инструментальные блоки

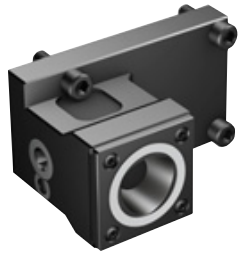
CBI

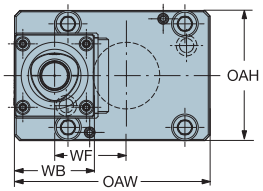
Okuma 60A и 60B

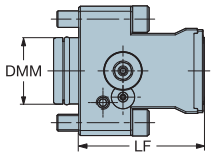
Наружная обработка

Обычный однопозиционный блок

TSYC Cx-TR/LE-OK60A





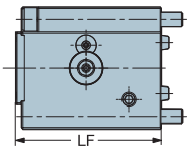


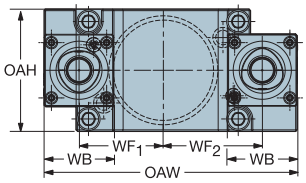
CZC MS	CZC WS	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* OAW	OAH	LF	DMM	WF	WB	Kg
60	C4	C4-TR/LE-OK60A	130	95	70	60	6	48	4.6
			5.118	*3.740*	*2.756*	*2.362*	*.236*	*1.890*	
	C5	C5-TR/LE-OK60B	160	100	75	60	18	64	6.2
			6.299	*3.937*	*2.953*	*2.362*	*.709*	*2.520*	

Для главного шпинделя и контр-шпинделя

TSYC Cx-TR/LE-OK60A-DT





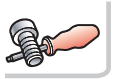


CZC MS	CZC WS	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* OAW	OAH	LF	WF1	WF2	WB	Kg
60	C4	C4-TR/LE-OK60A-DT	160	95	70	6	106	48	7.4
			6.299	*3.740*	*2.756*	*.236*	*4.173*	*1.890*	

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция

Информацию о комплектующих для адаптированных инструментальных блоков можно загрузить на сайте www.sandvik.coromant.com





J4

Адаптированные инструментальные блоки

CBI

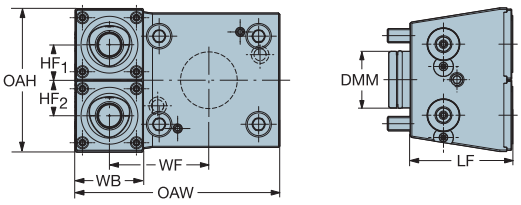
Okuma 60A и 60B

Наружная обработка

С возможностью смещения по оси "Y"

TSYC Cx-TR/LE-OK60A-YT

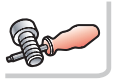




CZC MS	CZC WS	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* OAW	OAH	LF	DMM	WF	WB	HF1	HF2	Kg
60	C4	**C4-TR/LE-OK60A-YT**	149	103	65	60	25	48	26	26	4.8
			5.866	*4.055*	*2.559*	*2.362*	*.984*	*1.890*	*1.024*	*1.024*	

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

Информацию о комплектующих для адаптированных инструментальных блоков можно загрузить на сайте www.sandvik.coromant.com





J4

Адаптированные инструментальные блоки

CBI

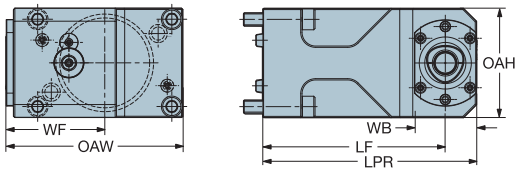
Okuma 60A и 60B

Внутренняя обработка

Обычный однопозиционный блок

TSYC Cx-TR/LI-OK60A

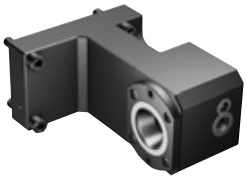


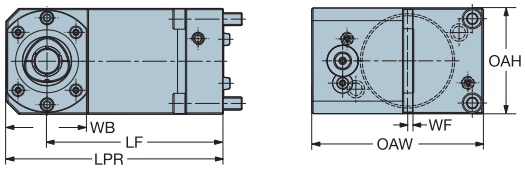


CZC MS	CZC WS	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* OAW	OAH	LF	WF	WB	LPR	Kg
60	C4	C4-TR/LI-OK60A	117	95	90	17	48	114	5.8
			4.626	*3.740*	*3.543*	*.689*	*1.890*	*4.488*	
	C5	C5-TR/LI-OK60B	129	100	90	19	64	122	7.7
			5.079	*3.937*	*3.543*	*.748*	*2.520*	*4.803*	

Для контр-шпинделя

TSYC Cx-TR/LI-OK60A-SS





CZC MS	CZC WS	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* OAW	OAH	LF	WF	WB	LPR	Kg
60	C4	C4-TR/LI-OK60A-SS	110	95	90	60	48	114	5.2
			4.331	*3.740*	*3.543*	*2.362*	*1.890*	*4.488*	

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция

Информацию о комплектующих для адаптированных инструментальных блоков можно загрузить на сайте www.sandvik.coromant.com

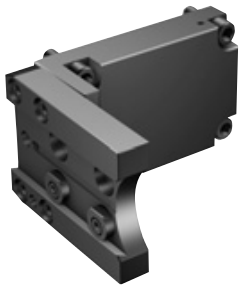
J4

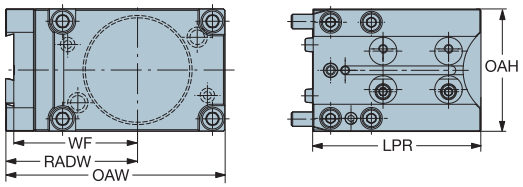
Адаптер для отрезных лезвий

CBI

Okuma OK60A

TSYC APB-TNE-OK60A





CZC MS	CZC WS	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* OAW	OAH	WF	LPR	RADW	Kg
60	25	**APB-TNE-OK60A-25**	131	100	76	77	31	2.8
			5.157	*3.937*	*2.992*	*3.031*	*1.220*	

Расшифровку обозначений см. на стр. 3



Информацию о комплектующих для адаптированных инструментальных блоков можно загрузить на сайте www.sandvik.coromant.com



J4

Инструментальные блоки для приводного инструмента

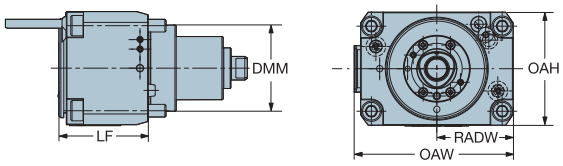
CBI

Okuma 60A и 60B

Наружная обработка

TSYC Cx-DNE-OK60A



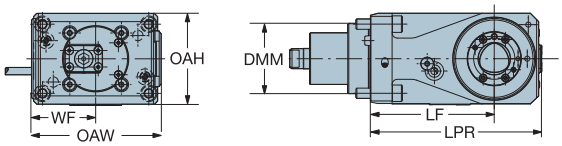


CZC MS	CZC WS	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* OAW	OAH	LF	DMM	RADW	Kg
60	C4	C4-DNE-OK60A-E	120	97	54	60	50	4.6
			4.724	*3.819*	*2.146*	*2.362*	*1.968*	
		C4-DNE-OK60A-I	120	97	60	60	50	4.9
			4.724	*3.819*	*2.362*	*2.362*	*1.968*	
		C4-DNE-OK60B-E	130	110	58	60	55	6.1
			5.118	*4.331*	*2.283*	*2.362*	*2.165*	
		C4-DNE-OK60B-I	130	110	58	60	55	6.1
			5.118	*4.331*	*2.283*	*2.362*	*2.165*	

Внутренняя обработка

TSYC Cx-DNI-OK60A



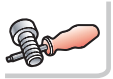


CZC MS	CZC WS	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* OAW	OAH	LF	DMM	WF	LPR	Kg
60	C4	C4-DNI-OK60A-E	144	98	70	60	85	113	9.3
			5.701	*3.858*	*2.756*	*2.362*	*3.346*	*4.457*	
		C4-DNI-OK60A-I	144	98	70	60	85	113	9.4
			5.701	*3.858*	*2.756*	*2.362*	*3.346*	*4.457*	
		C4-DNI-OK60B-E	150	98	85	60	87	131	12.0
			5.906	*3.858*	*3.346*	*2.362*	*3.425*	*5.157*	
		C4-DNI-OK60B-I	150	98	85	60	87	131	12.0
			5.906	*3.858*	*3.346*	*2.362*	*3.425*	*5.157*	

E = Наружный подвод СОЖ
I = Внутренний подвод СОЖ

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция



Информацию о комплектующих для адаптированных инструментальных блоков можно загрузить на сайте www.sandvik.coromant.com

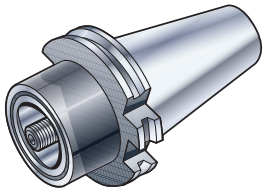


J4

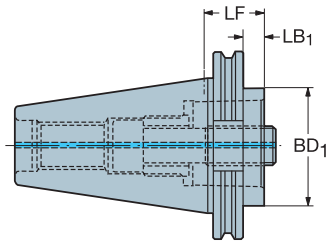
Базовый держатель

ISO 7388/1 (DIN 69871-A)

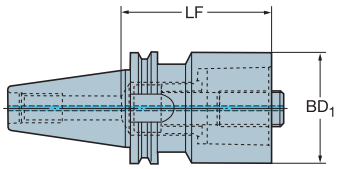
390.140



TSYC Cx-390.140



Cx-390B.140



Метрическое исполнение

CZC MS	CZC WS	CNSC	Код заказа	Размеры, мм LF	BD1	LB1	Kg	BBD
50	C10	7	**C10-390B.140-50 140**	140	100.0		7.6	0
60	C8	1	**C8-390.140-60 120**	120	80.0	100	12.1	0

CNSC 1 = центральный подвод СОЖ, 7 = подвод СОЖ через центр и через фланец

BBD 1 = Сбалансировано конструктивно

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция


J4

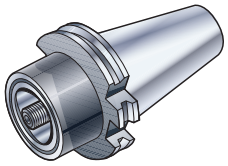

G74

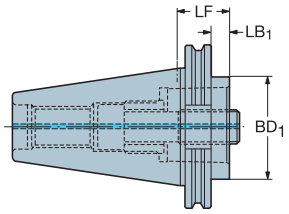
Базовый держатель

BIG-PLUS, ISO 7388/1 (DIN 69871-ADB)

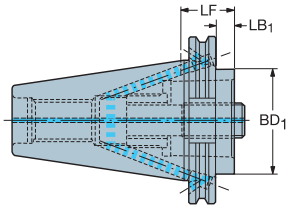
390.540

TSYC Cx-390.540 (1)

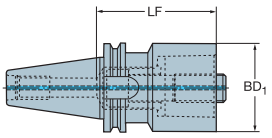




Cx-390.540 (2)



Cx-390.540 (3)



CZC MS	CZC WS	DSGN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм LF	BD1	LB1	Kg	BBD
40	C3	1	1	**C3-390.540-40 030**	30	32.0	13	0.8	1
	C4	1	1	**C4-390.540-40 040**	40	40.0	23	0.8	1
	C5	1	1	**C5-390.540-40 050**	50	50.0	33	0.8	1
	C6	3	1	**C6-390.540-40 085**	85	63.0	47	2.4	0
50	C3	2	7	**C3-390.540-50 030A**	30	32.0	12	2.6	0
	C3	2	7	**C3-390.540-50 060**	60	32.0		2.7	0
	C4	2	7	**C4-390.540-50 030A**	30	40.0	12	2.6	0
	C4	2	7	**C4-390.540-50 060**	60	40.0		2.8	0
	C5	2	7	**C5-390.540-50 030A**	30	50.0	12	2.6	0
	C5	2	7	**C5-390.540-50 070**	70	50.0		3.1	0
	C6	2	7	**C6-390.540-50 050A**	50	63.0	32	2.4	0
	C6	2	7	**C6-390.540-50 100**	100	63.0		4.0	0
	C8	2	7	**C8-390.540-50 070A**	70	80.0	52	3.4	0
	C8	2	7	**C8-390.540-50 120**	120	80.0		5.6	0
	C10	3	7	**C10-390.540-50 140**	140	100.0		7.6	0

CNSC 1 = центральный подвод СОЖ, 7 = подвод СОЖ через центр и через фланец

BBD 1 = Сбалансировано конструктивно

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция

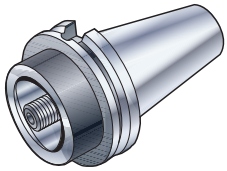

J4

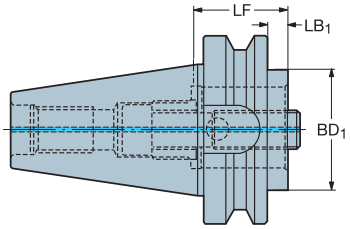

G74

Базовый держатель

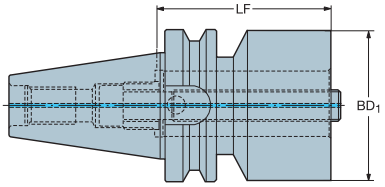
MAS-BT 403
390.55/ .58

TSYC Cx-390.55 (2)





Cx-390.55 (3)



Метрическое исполнение

CZC MS	CZC WS	DSGN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм LF	BD1	LB1	Kg	BBD
30	C4	2	1	C4-390.55-30 060	60	40.0	38	0.6	1
	C5	3	1	C5-390.55-30 080	80	50.0		1.0	1
50	C10	3	7	C10-390B.58-50 140	140	100.0		7.6	0
60	C8	2	1	C8-390.58-60 120	120	80.0	72	14.8	0
	C10	2	1	C10-390.58-60 080	80	100.0	32	12.9	0

CNSC 1 = центральный подвод СОЖ, 7 = подвод СОЖ через центр и через фланец
BBD 1 = Сбалансировано конструктивно

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция


J4

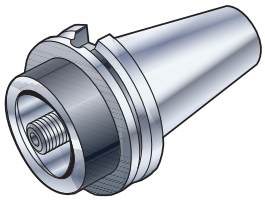

G74

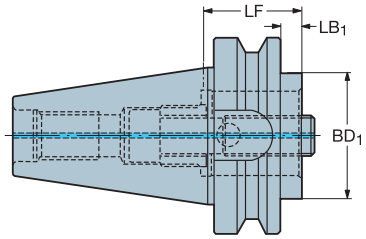
Базовый держатель

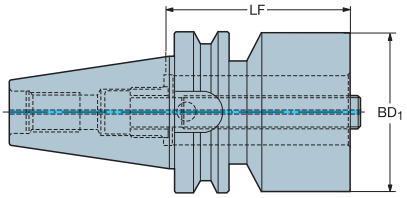
BIG-PLUS

MAS-BT 403

390.555/ .558







CZC MS	CZC WS	DSGN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм LF	BD1	LB1	Kg	BBD
30	C3	2	1	C3-390.555-30 040	40	32.0	18	0.5	1
	C4	2	1	C4-390.555-30 060	60	40.0	38	0.7	1
	C5	3	1	C5-390.555-30 080	80	50.0		1.0	1
40	C3	2	1	C3-390.555-40 030	30	32.0	5	1.0	1
	C4	2	1	C4-390.555-40 040	40	40.0	15	1.0	1
	C5	2	1	C5-390.555-40 050	50	50.0	25	1.1	1
	C6	3	1	C6-390.555-40 075	75	63.0	75	1.7	0
50	C3	2	1	C3-390.558-50 040	40	40.0	5	3.6	0
	C3	2	1	C3-390.558-50 070	70	32.0	32	3.7	0
	C4	2	1	C4-390.558-50 040	40	40.0	5	3.6	0
	C4	2	1	C4-390.558-50 070	70	40.0	32	3.8	0
	C5	2	1	C5-390.558-50 040	40	50.0	5	3.2	0
	C5	2	1	C5-390.558-50 080	80	50.0	42	3.8	0
	C6	2	1	C6-390.558-50 050	50	63.0	15	3.4	0
	C6	2	1	C6-390.558-50 100	100	63.0	62	4.6	0
	C8	2	1	C8-390.558-50 070	70	80.0	32	4.1	0
	C8	2	1	C8-390.558-50 120	120	80.0	82	5.9	0
	C10	3	7	C10-390B.558-50 140	140	100.0		7.6	0

CNSC 1 = центральный подвод СОЖ, 7 = подвод СОЖ через центр и через фланец

BBD 1 = Сбалансировано конструктивно

Система BIG-PLUS – по лицензии фирмы BIG DAISHOWA

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция


J4


G74

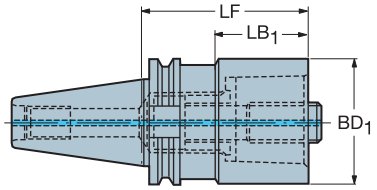
Базовый держатель

Cat-V

С ограничением зоны (заплечиком) в соответствии с новым CAT-V стандартом ANSI B5.50 2009

TSYC Cx-A390.44





CZC MS	CZC WS	CNSC	Код заказа	Размеры, дюйм LF"	BD1"	LB1"	Lbs
50	C10	7	C10-A390.44-50 140	5.512	3.937	4.134	7.76

CNSC 7 = подвод СОЖ через центр и через фланец

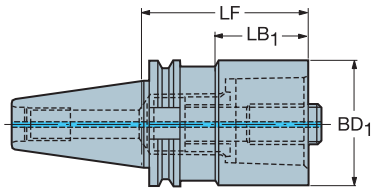
BIG-PLUS

Cat-V

С ограничением зоны (заплечиком) в соответствии с новым CAT-V стандартом ANSI B5.50 2009

TSYC Cx-A390.544





CZC MS	CZC WS	CNSC	Код заказа	Размеры, дюйм LF"	BD1"	LB1"	Lbs
50	C10	7	C10-A390.544-50 140	5.512	3.937	4.134	7.81

CNSC 7 = подвод СОЖ через центр и через фланец
Система BIG-PLUS – по лицензии фирмы BIG DAISHOWA

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция

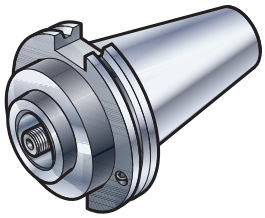

J4

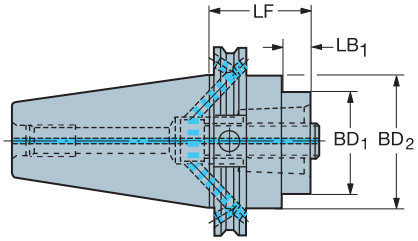

G74

Базовый держатель

BIG-PLUS
Cat-V
A390.545

TSYC Cx-A390.545



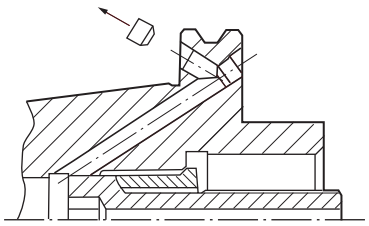


CZC MS	CZC WS	CNSC	**Код заказа**	Размеры, дюйм LF"	BD1"	BD2"	LB1"	Lbs	BBD
40	C3	7	C3-A390.545-40 040A	1.575	1.260	1.750	.106	0.90	1
	C4	7	C4-A390.545-40 040A	1.575	1.575	1.750	.142	2.00	1
	C5	7	C5-A390.545-40 050A	1.968	1.968	1.750	1.217	1.00	1
50	C3	7	C3-A390.545-50 040A	1.575	1.260	2.750	.063	3.10	0
	C3	7	C3-A390.545-50 070	2.756	1.260	2.750	1.181	3.21	0
	C4	7	C4-A390.545-50 040A	1.575	1.575	2.750	.091	3.19	0
	C4	7	C4-A390.545-50 070	2.756	1.575	2.750	1.220	3.29	0
	C5	7	C5-A390.545-50 040A	1.575	1.968	2.750	.091	3.00	0
	C5	7	C5-A390.545-50 080	3.150	1.968	2.750	1.665	3.51	0
	C6	7	C6-A390.545-50 040A	1.575	2.480	2.750	.118	2.90	0
	C6	7	C6-A390.545-50 090	3.543	2.480	2.750	2.087	3.93	0
	C8	7	C8-A390.545-50 100A	3.937	3.150	2.750	3.185	4.70	0
	C8	7	C8-A390.545-50 150	5.906	3.150	2.750	5.154	6.51	0

CNSC 7 = подвод СОЖ через центр и через фланец
Система BIG-PLUS – по лицензии фирмы BIG DAISHOWA

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

Код заказа
5514 011-02 (CAT 40)
5514 011-01 (CAT 50)




J4


G74

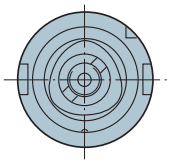
Базовый держатель

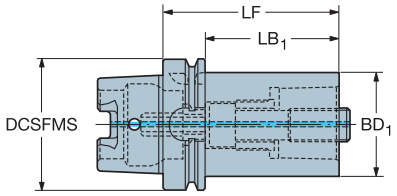
HSK A/C

390.410



Cx-390.410





CZC MS	CZC WS	CNSC	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* DCSFMS	LF	BD1	LB1	Kg
50	C3	1	C3-390.410-50 075A	50	75	32	49	0.6
				1.968	*2.953*	*1.259*	*1.929*	
	C4	1	C4-390.410-50 080A	50	80	40	54	0.8
				1.968	*3.150*	*1.574*	*2.125*	
63	C3	1	C3-390.410-63 075C	63	75	32	49	1.3
				2.480	*2.953*	*1.259*	*1.929*	
	C4	1	C4-390.410-63 080C	63	80	40	54	1.6
				2.480	*3.150*	*1.574*	*2.125*	
	C5	1	C5-390.410-63 090C	63	90	50	64	1.5
				2.480	*3.543*	*1.968*	*2.519*	
80	C4	1	C4-390.410-80 090	80	90	40	64	1.6
				3.150	*3.543*	*1.574*	*2.519*	
	C5	1	C5-390.410-80 095	80	95	50	69	1.9
				3.150	*3.740*	*1.968*	*2.716*	
	C6	1	C6-390.410-80 110	80	110	63	84	2.7
				3.150	*4.331*	*2.480*	*3.307*	
100	C3	1	C3-390.410-100 080A	100	80	32	51	3.8
				3.937	*3.150*	*1.259*	*2.007*	
	C4	1	C4-390.410-100 090A	100	90	40	61	4.1
				3.937	*3.543*	*1.574*	*2.401*	
	C5	1	C5-390.410-100 100A	100	100	50	71	3.2
				3.937	*3.937*	*1.968*	*2.795*	
	C6	1	C6-390.410-100 110A	100	110	63	81	3.4
				3.937	*4.331*	*2.480*	*3.188*	
	C8	1	C8-390.410-100 120A	100	120	80	91	4.7
				3.937	*4.724*	*3.149*	*3.582*	
	C10	1	C10-390.410-100 155	100	155	100		7.5
				3.937	*6.102*	*3.937*		
125	C4	1	C4-390.410-125 095	125	95	40	66	4.0
				4.921	*3.740*	*1.574*	*2.598*	
	C5	1	C5-390.410-125 105	125	105	50	76	4.3
				4.921	*4.134*	*1.968*	*2.992*	
	C6	1	C6-390.410-125 120	125	120	63	91	6.5
				4.921	*4.724*	*2.480*	*3.582*	
	C8	1	C8-390.410-125 130	125	130	80	101	6.5
				4.921	*5.118*	*3.149*	*3.976*	
	C10	1	C10-390.410-125 160	125	160	100	131	5.5
				4.921	*6.299*	*3.937*	*5.157*	
160	C6	1	C6-390.410-160 125	160	125	63	94	8.2
				6.299	*4.921*	*2.480*	*3.700*	
	C8	1	C8-390.410-160 135	160	135	80	104	9.6
				6.299	*5.315*	*3.149*	*4.094*	
	C10	1	C10-390.410-160 160	160	160	100	129	12.4
				6.299	*6.299*	*3.937*	*5.078*	

CNSC 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.

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция


J4


G74

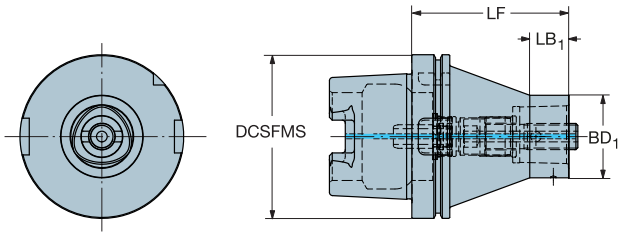
Базовый держатель (для тяжелой обработки)

HSK A/C

390.410HD



Cx-390.410..HD



CZC MS	CZC WS	CNSC	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* DCSFMS	LF	BD1	LB1	Kg
100	C3	1	C3-390.410-100080HD	100	80	32	20	2.8
				3.937	*3.150*	*1.259*	*.787*	
	C4	1	C4-390.410-100090HD	100	90	40	20	3.1
				3.937	*3.543*	*1.574*	*.787*	
	C5	1	C5-390.410-100100HD	100	100	50	30	3.4
				3.937	*3.937*	*1.968*	*1.181*	
	C6	1	C6-390.410-100110HD	100	110	63	30	4.1
				3.937	*4.331*	*2.480*	*1.181*	
125	C4	1	C4-390.410-125095HD	125	95	40	20	5.1
				4.921	*3.740*	*1.574*	*.787*	
	C5	1	C5-390.410-125105HD	125	105	50	20	5.7
				4.921	*4.134*	*1.968*	*.787*	
	C6	1	C6-390.410-125120HD	125	120	63	30	6.4
				4.921	*4.724*	*2.480*	*1.181*	
	C8	1	C8-390.410-125130HD	125	130	80	30	7.5
				4.921	*5.118*	*3.149*	*1.181*	

CNSC 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.

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция


J4

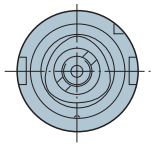

G74

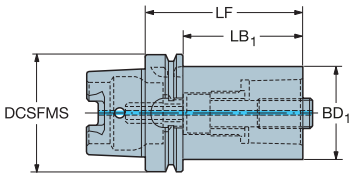
Базовый держатель

HSK A/C/T

TSYC Cx-390.419







CZC MS	CZC WS	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* DCSFMS	LF	BD1	LB1	Kg
40	C3	**C3-390.419-40 065**	40	65	32	45	0.4
			1.575	*2.559*	*1.259*	*1.771*	
	C4	**C4-390.419-40 075**	40	75	40		0.5
			1.575	*2.953*	*1.574*		
63	C5	**C5-390.419-63 090**	63	90	50	64	1.4
			2.480	*3.543*	*1.968*	*2.519*	
	C6	**C6-390.419-63 110**	63	110	63		2.1
			2.480	*4.331*	*2.480*		
100	C6	**C6-390.419-100 110**	100	110	63	81	3.6
			3.937	*4.331*	*2.480*	*3.188*	
	C8	**C8-390.419-100 120**	100	120	80	91	4.7
			3.937	*4.724*	*3.149*	*3.582*	

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.

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

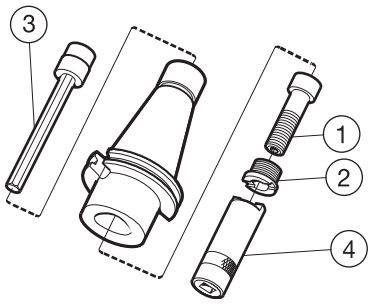
= Новая продукция


J4


G74

Базовый держатель

Cx-390.540 / Cx-390.558 / Cx-A390.545



Код заказа	1 Центральный зажимной болт	2 Фиксирующая гайка	3 Удлинитель ключа	4 Ключ для гайки базового держателя	
C3-390.540-40 030	5512 063-10	5512 091-04	5680 015-05	5680 065-13	
C3-390.540-50 030A	5512 063-10	5512 091-04	5680 015-05	5680 065-13	
C3-390.540-50 060	5512 063-10	5512 091-04	5680 015-05	5680 065-13	
C4-390.540-40 040	5512 063-07	5512 091-03	5680 015-05	5680 065-10	
C4-390.540-50 030A	5512 063-07	5512 091-03	5680 015-05	5680 065-10	
C4-390.540-50 060	5512 063-07	5512 091-03	5680 015-05	5680 065-10	
C5-390.540-40 050	5512 063-08	5512 091-01	5680 015-01	5680 065-11	
C5-390.540-50 030A	5512 063-08	5512 091-01	5680 015-01	5680 065-11	
C5-390.540-50 070	5512 063-08	5512 091-01	5680 015-01	5680 065-11	
C6-390.540-40 085	5512 063-13	5512 091-02	5680 015-01	5680 065-12	
C6-390.540-50 050A	5512 063-09	5512 091-02	5680 015-02	5680 065-12	
C6-390.540-50 100	5512 063-09	5512 091-02	5680 015-02	5680 065-12	
C8-390.540-50 070A	5512 063-09	5512 091-02	5680 015-02	5680 065-12	
C8-390.540-50 120	5512 063-09	5512 091-02	5680 015-02	5680 065-12	
C10-390.540-50 140	5512 063-14	5512 091-05	5680 015-06	5680 065-14	

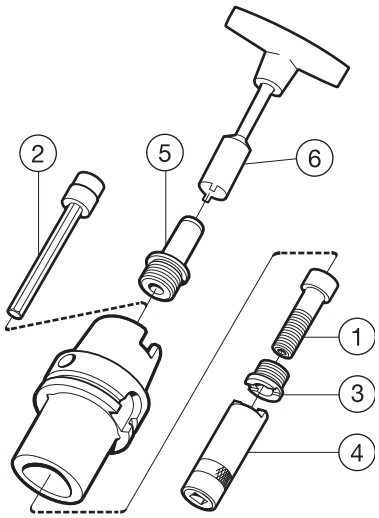
Код заказа	1 Центральный зажимной болт	2 Фиксирующая гайка	3 Удлинитель ключа	4 Ключ для гайки базового держателя	
C3-390.558-50 040	5512 063-10	5512 091-04	5680 015-05	5680 065-13	
C3-390.558-50 070	5512 063-10	5512 091-04	5680 015-05	5680 065-13	
C4-390.558-50 040	5512 063-07	5512 091-03	5680 015-05	5680 065-10	
C4-390.558-50 070	5512 063-07	5512 091-03	5680 015-05	5680 065-10	
C5-390.558-50 040	5512 063-08	5512 091-01	5680 015-01	5680 065-11	
C5-390.558-50 080	5512 063-08	5512 091-01	5680 015-01	5680 065-11	
C6-390.558-50 050	5512 063-09	5512 091-02	5680 015-02	5680 065-12	
C6-390.558-50 100	5512 063-09	5512 091-02	5680 015-02	5680 065-12	
C8-390.558-50 070	5512 063-09	5512 091-02	5680 015-02	5680 065-12	
C8-390.558-50 120	5512 063-09	5512 091-02	5680 015-02	5680 065-12	

Код заказа	1 Центральный зажимной болт	2 Фиксирующая гайка	3 Удлинитель ключа	4 Ключ для гайки базового держателя	
C3-A390.545-40 040A	5512 063-10	5512 091-04	5680 015-05	5680 065-13	
C3-A390.545-50 040A	5512 063-10	5512 091-04	5680 015-05	5680 065-13	
C3-A390.545-50 070	5512 063-10	5512 091-04	5680 015-05	5680 065-13	
C4-A390.545-40 040A	5512 063-07	5512 091-03	5680 015-05	5680 065-10	
C4-A390.545-50 040A	5512 063-07	5512 091-03	5680 015-05	5680 065-10	
C4-A390.545-50 070	5512 063-07	5512 091-03	5680 015-05	5680 065-10	
C5-A390.545-40 050A	5512 063-08	5512 091-01	5680 015-01	5680 065-11	
C5-A390.545-50 040A	5512 063-08	5512 091-01	5680 015-01	5680 065-11	
C5-A390.545-50 080	5512 063-08	5512 091-01	5680 015-01	5680 065-11	
C6-A390.545-50 040A	5512 063-09	5512 091-02	5680 015-02	5680 065-12	
C6-A390.545-50 090	5512 063-09	5512 091-02	5680 015-02	5680 065-12	
C8-A390.545-50 100A	5512 063-09	5512 091-02	5680 015-02	5680 065-12	
C8-A390.545-50 150	5512 063-09	5512 091-02	5680 015-02	5680 065-12	

Принадлежности, заказываются отдельно

Базовый держатель

Cx-390.410 / Cx-390.410..HD / Cx-390.419



Код заказа	1 Центральный зажимной болт	2 Удлинитель ключа	3 Фиксирующая гайка	4 Ключ для гайки базового держателя	5 Трубка для подвода СОЖ	6 Ключ
C3-390.410-100 080A	5512 067-01	5680 015-05	5512 091-04	5680 065-13	5692 020-06	5680 094-06
C3-390.410-100080HD	5512 067-01	5680 015-05	5512 091-04	5680 065-13	5692 020-06	5680 094-06
C3-390.410-50 075A	5512 067-01	5680 015-05	5512 091-04	5680 065-13	5692 020-03	5680 094-03
C3-390.410-63 075C	5512 067-01	5680 015-05	5512 091-04	5680 065-13	5692 020-04	5680 094-04
C4-390.410-100 090A	5512 067-02	5680 015-05	5512 091-03	5680 065-10	5692 020-05	5680 094-05
C4-390.410-100090HD	5512 067-02	5680 015-05	5512 091-03	5680 065-10	5692 020-06	5680 094-06
C4-390.410-125 095	5512 067-02	5680 015-05	5512 091-03	5680 065-10	5692 020-06	5680 094-06
C4-390.410-125095HD	5512 067-02	5680 015-05	5512 091-03	5680 065-10	5692 020-07	5680 094-07
C4-390.410-50 080A	5512 067-02	5680 015-05	5512 091-03	5680 065-10	5692 020-03	5680 094-03
C4-390.410-63 080C	5512 067-02	5680 015-05	5512 091-03	5680 065-10	5692 020-04	5680 094-04
C4-390.410-80 090	5512 067-02	5680 015-05	5512 091-03	5680 065-10	5692 020-05	5680 094-05
C5-390.410-100 100A	5512 067-03	5680 015-01	5512 091-01	5680 065-11	5692 020-06	5680 094-06
C5-390.410-100100HD	5512 067-03	5680 015-01	5512 091-01	5680 065-11	5692 020-06	5680 094-06
C5-390.410-125 105	5512 067-03	5680 015-01	5512 091-01	5680 065-11	5692 020-06	5680 094-06
C5-390.410-125105HD	5512 067-03	5680 015-01	5512 091-01	5680 065-11	5692 020-07	5680 094-07
C5-390.410-63 090C	5512 067-03	5680 015-01	5512 091-01	5680 065-11	5692 020-04	5680 094-04
C5-390.410-80 095	5512 067-03	5680 015-01	5512 091-01	5680 065-11	5692 020-05	5680 094-05
C6-390.410-100 110A	5512 067-04	5680 015-02	5512 091-02	5680 065-12	5692 020-06	5680 094-06
C6-390.410-100110HD	5512 067-04	5680 015-02	5512 091-02	5680 065-12	5692 020-07	5680 094-07
C6-390.410-125 120	5512 067-04	5680 015-02	5512 091-02	5680 065-12	5692 020-07	5680 094-07
C6-390.410-125120HD	5512 067-04	5680 015-02	5512 091-02	5680 065-12	5692 020-07	5680 094-07
C6-390.410-160 125	5512 067-04	5680 015-02	5512 091-02	5680 065-12	5692 020-08	5680 094-08
C6-390.410-80 110	5512 067-04	5680 015-02	5512 091-02	5680 065-12	5692 020-05	5680 094-05
C8-390.410-100 120A	5512 067-04	5680 015-02	5512 091-02	5680 065-12	5692 020-06	5680 094-06
C8-390.410-125 130	5512 067-04	5680 015-02	5512 091-02	5680 065-12	5692 020-07	5680 094-07
C8-390.410-125130HD	5512 067-04	5680 015-02	5512 091-02	5680 065-12	5692 020-07	5680 094-07
C8-390.410-160 135	5512 067-04	5680 015-02	5512 091-02	5680 065-12	5692 020-08	5680 094-08
C10-390.410-100 155	5512 067-06	5680 015-06	5512 091-05	5680 065-14	5692 020-06	5680 094-06
C10-390.410-125 160	5512 067-06	5680 015-06	5512 091-05	5680 065-14	5692 020-07	5680 094-07
C10-390.410-160 160	5512 067-06	5680 015-06	5512 091-05	5680 065-14	5692 020-08	5680 094-08

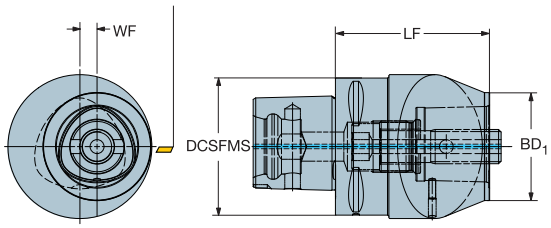
Код заказа	1 Центральный зажимной болт	2 Удлинитель ключа	3 Фиксирующая гайка	4 Ключ для гайки базового держателя	5 Трубка для подвода СОЖ	6 Ключ
C3-390.419-40 065	5512 067-01		5512 091-04		5692 020-02	
C4-390.419-40 075	5512 067-02	5680 015-05	5512 091-03	5680 065-10	5692 020-03	5680 094-03
C5-390.419-63 090	5512 067-03	5680 015-01	5512 091-01	5680 065-11	5692 020-04	5680 094-04
C6-390.419-63 110	5512 067-04	5680 015-02	5512 091-02	5680 065-12	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
C8-390.419-100 120	5512 067-04	5680 015-02	5512 091-02	5680 065-12	5692 020-06	5680 094-06

Принадлежности, заказываются отдельно

Эксцентриковый адаптер для токарно-карусельного станка

TSYC Cx-391.02..R/L





CZC MS	CZC WS	CNSC	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* DCSFMS	LF	WF	BD1	Kg
C8	C6	1	C8-391.02-63 090R/L	80	90	10	63	10.0
				3.150	3.543	.394	2.480	
C10	C8	1	C10-391.02-80 080R/L	100	80	13	80	15.0
				3.937	3.150	.512	3.149	

CNS 1 = Подвод СОЖ через центр

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

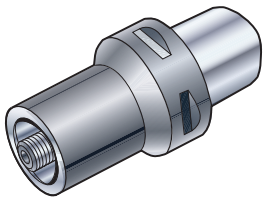
= Новая продукция


G78

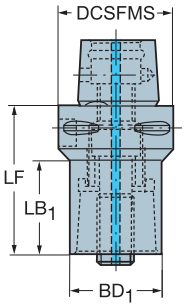

J4

Переходник на меньший размер соединения

Cx-391.02



TSYC Cx-391.02



CZC MS	CZC WS	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCSFMS	LF	BD1	LB1	Kg
C10	C3	1	**C10-391.02-32 085**	100	85	32.0	29	4.0
	C4	1	**C10-391.02-40 090**	100	90	40.0	36	4.1
	C5	1	**C10-391.02-50 095**	100	95	50.0	44	4.2
	C6	1	**C10-391.02-63 095**	100	95	63.0	48	3.1
	C8	1	**C10-391.02-80 100**	100	100	80.0	58	5.5

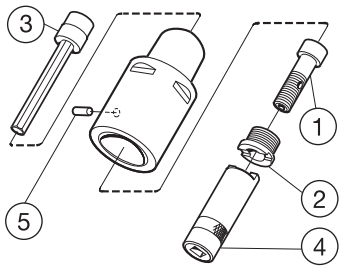
CNSC 1 = Подвод СОЖ через центр

Расшифровку обозначений см. на стр. 3


G78


J4

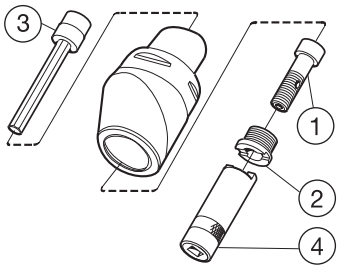
Переходники и переходники-удлинители



Код заказа	1 Центральный зажимной болт	2 Стопорное кольцо	3 Удлинитель ключа	4 Ключ	5 Штифт	
C10-391.02-32 085	5512 067-01	5512 091-04	5680 015-05	5680 065-13	3113 020-304	
C10-391.02-40 090	5512 067-02	5512 091-03	5680 015-05	5680 065-10	3113 020-355	
C10-391.02-50 095	5512 067-03	5512 091-01	5680 015-01	5680 065-11	3113 020-406	

Принадлежности, заказываются отдельно

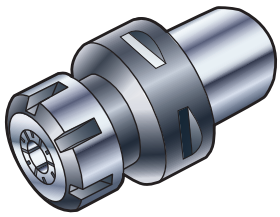
Эксцентриковый адаптер для токарно-карусельного станка



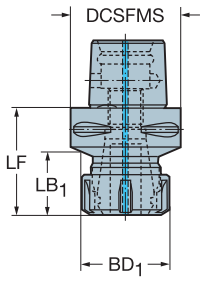
Код заказа	1 Центральный зажимной болт	2 Стопорное кольцо	3 Удлинитель ключа	4 Ключ	
C8-391.02-63 090R/L	5512 067-04	5512 091-02	5680 015-02	5680 065-12	
C10-391.02-80 080R/L	5512 067-04	5512 091-02	5680 015-02	5680 065-12	

Цанговый патрон ER

Cx-391.14



TSYC Cx-391.14



Удлиненное исполнение

CZC MS	CZC WS	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCSFMS	LF	BD1	LB1	Kg
C10	ER 32	1	**C10-391.14-32 160**	100	160	50.0	75	5.6
	ER 40	1	**C10-391.14-40 160**	100	160	63.0	95	5.9
	ER 50	1	**C10-391.14-50 160**	100	160	78.0	100	6.5

CNSC 1 = Подвод СОЖ через центр

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

Принадлежности	Без внутреннего подвода СОЖ	С внутренним подводом СОЖ
	393.14	393.15
С патроном не поставляются, следует заказывать отдельно.		

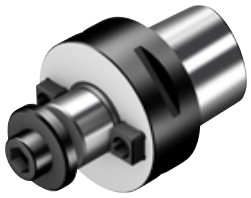
393.14, см. каталог "Вращающиеся инструменты".
393.15, см. стр. G145

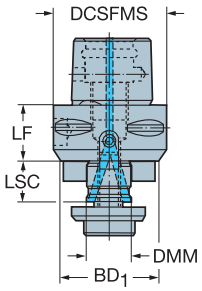

J4


G78

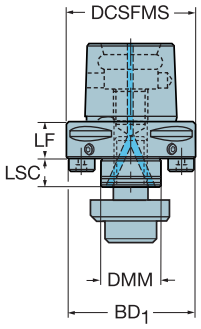
Оправка для торцевых фрез и фрез для обработки уступов

TSYC Cx-391.05C (2)





Cx-391.05C (3)



Метрическое исполнение

CZC MS	CZC WS	DSGN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCSFMS	LF	DMM	BD1	LSC	Kg
C4	22	2	1	C4-391.05C-22 025	40	25	22	40.0	16	0.4
C5	22	3	1	C5-391.05C-22 025M	50	25	22	50.0	16	0.5
	27	3	1	C5-391.05C-27 025M	50	25	27	56.0	18	0.5
	32	2	1	C5-391.05C-32 040	50	40	32	63.0	20	1.2
C6	22	3	1	C6-391.05C-22 025M	63	25	22	55.0	16	0.8
	27	3	1	C6-391.05C-27 025M	63	25	27	63.0	18	0.9
	32	3	1	C6-391.05C-32 025M	63	25	32	65.0	20	0.9
	40S	3	1	C6-391.05C-40 050M	63	50	40	87.0	23	2.0
C8	22	3	1	C8-391.05C-22 030M	80	30	22	55.0	16	1.7
	27	3	1	C8-391.05C-27 030M	80	30	27	65.0	18	1.7
	32	3	1	C8-391.05C-32 030M	80	30	32	79.0	20	1.8
	40S	3	1	C8-391.05C-40 060M	80	60	40	87.0	23	3.1
C10	22	2	1	C10-391.05C-22 075	100	75	22	48.0	16	4.1
	27	2	1	C10-391.05C-27 075	100	75	27	60.0	18	4.4
	32	2	1	C10-391.05C-32 075	100	75	32	78.0	20	4.9
	40S	3	1	C10-391.05C-40 040M	100	40	40	100.0	23	3.6

CZC WS 40S/60S = Крепление 4 болтами
CNSC 1 = Подвод СОЖ через центр

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

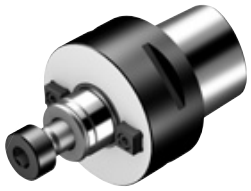
= Новая продукция
Модифицированные оправки с новыми комплектующими


J4

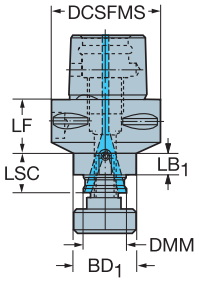

G82

Оправка для торцевых фрез и фрез для обработки уступов

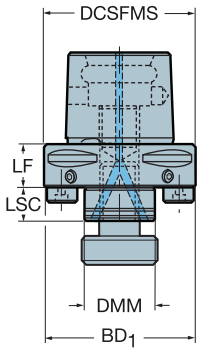
С подводом СОЖ через крепление на оправке



TSYC Cx-A391.05C (2)



Cx-A391.05C (3)



Дюймовое исполнение

CZC MS	CZC WS	DSGN	CNSC	Код заказа	Размеры, дюйм DCSFMS"	LF"	DMM"	BD1"	LSC"	LB1"	Lbs
C3	3/4	2	1	C3-A391.05C-19 030	1.260	1.181	.750	1.575	.709	.591	0.35
C4	3/4	3	1	C4-A391.05C-19 025M	1.575	.984	.750	1.575	.709	.984	0.30
	1	2	1	C4-A391.05C-25 035	1.575	1.378	1.000	1.968	.709	.591	0.55
C5	3/4	3	1	C5-A391.05C-19 025M	1.968	.984	.750	1.968	.709	.984	0.50
	1	3	1	C5-A391.05C-25 025M	1.968	.984	1.000	2.126	.709	.984	0.50
	1 1/4	2	1	C5-A391.05C-31 040	1.968	1.575	1.250	2.480	.709	.787	1.20
	1 1/2	3	1	C5-A391.05C-38 045M	1.968	1.772	1.500	3.425	.906	1.772	1.50
C6	3/4	3	1	C6-A391.05C-19 030M	2.480	1.181	.750	2.047	.709	1.181	1.00
	1	3	1	C6-A391.05C-25 030M	2.480	1.181	1.000	2.480	.709	1.181	1.00
	1 1/4	3	1	C6-A391.05C-31 030M	2.480	1.181	1.250	2.559	.709	1.181	1.00
	1 1/2	3	1	C6-A391.05C-38 050M	2.480	1.968	1.500	3.425	.906	1.968	2.00
C8	3/4	3	1	C8-A391.05C-19 030M	3.150	1.181	.750	2.047	.709	1.181	1.70
	1	3	1	C8-A391.05C-25 030M	3.150	1.181	1.000	2.480	.709	1.181	1.70
	1 1/4	3	1	C8-A391.05C-31 030M	3.150	1.181	1.250	2.835	.709	1.181	1.80
	1 1/2	3	1	C8-A391.05C-38 060M	3.150	2.362	1.500	3.425	.906	2.362	3.10
C10	3/4	2	1	C10-A391.05C-19 075	3.937	2.953	.750	1.693	.709		4.02
	1	2	1	C10-A391.05C-25 075	3.937	2.953	1.000	1.969	.709		4.15
	1 1/2	3	1	C10-A391.05C-38 040M	3.937	1.575	1.500	3.937	.906		3.50

CNSC 1 = Подвод СОЖ через центр

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция

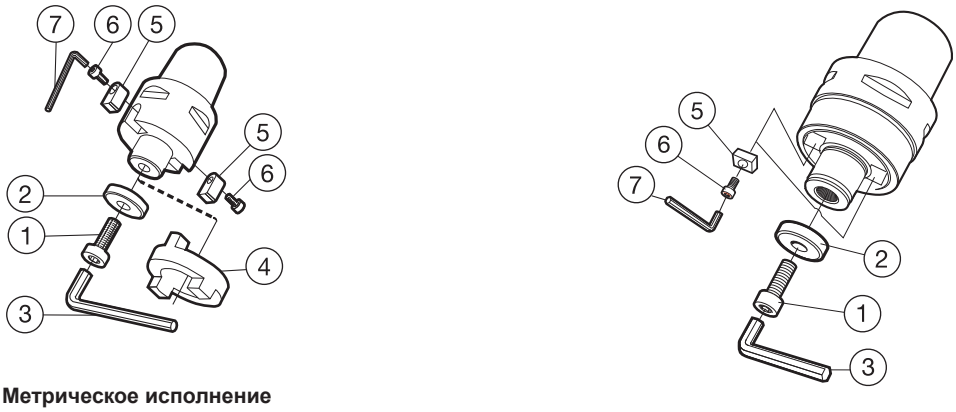
Модифицированные оправки с новыми комплектующими


J4


G82

Оправка для торцевых фрез и фрез для обработки уступов

С подводом СОЖ через крепление на оправке



Метрическое исполнение

	1	2	3	5	6	7
Код заказа	Винт	Шайба	Ключ	Шпонка	Винт	Ключ
C4-391.05C-22 025	3212 020-464	5541 015-02	3021 010-080	5631 011-01	3213 010-258	3021 010-030
C5-391.05C-32 040	3212 020-564	5541 015-04	3021 010-120	5631 010-04	3212 010-308	3021 010-040
C10-391.05C-22 075	3212 020-464	5541 015-02	3021 010-080	5631 012-01	3212 010-258	3021 010-030
C10-391.05C-27 075	3212 020-514	5541 015-03	3021 010-100	5631 010-01	3212 010-258	3021 010-030
C10-391.05C-32 075	3212 020-564	5541 015-04	3021 010-120	5631 010-01	3212 010-308	3021 010-040

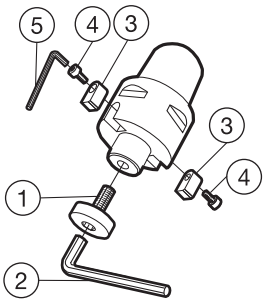
	1	2	3	5	6	7
Код заказа	Крепежный болт	Шайба	Ключ	Шпонка	Винт	Ключ
C5-391.05C-22 025M	3212 020-464	5541 015-02	3021 010-080	5631 053-01	3212 010-258	3021 010-030
C5-391.05C-27 025M	3212 020-514	5541 015-03	3021 010-100	5631 053-02	3212 010-308	3021 010-040
C6-391.05C-22 025M	3212 020-464	5541 015-02	3021 010-080	5631 053-01	3212 010-258	3021 010-030
C6-391.05C-27 025M	3212 020-514	5541 015-03	3021 010-100	5631 053-02	3212 010-308	3021 010-040
C6-391.05C-32 025M	3212 020-564	5541 015-04	3021 010-120	5631 053-03	3212 010-358	3021 010-050
C6-391.05C-40 050M	3212 020-614	5541 015-05	3021 010-140	5631 053-04	3212 020-409	3021 010-060
C8-391.05C-22 030M	3212 020-464	5541 015-02	3021 010-080	5631 053-01	3212 010-258	3021 010-030
C8-391.05C-27 030M	3212 020-514	5541 015-03	3021 010-100	5631 053-02	3212 010-308	3021 010-040
C8-391.05C-32 030M	3212 020-564	5541 015-04	3021 010-120	5631 053-03	3212 010-358	3021 010-050
C8-391.05C-40 060M	3212 020-614	5541 015-05	3021 010-140	5631 053-04	3212 020-409	3021 010-060
C10-391.05C-40 040M	3212 020-614	5541 015-05	3021 010-140	5631 053-04	3212 020-409	3021 010-060

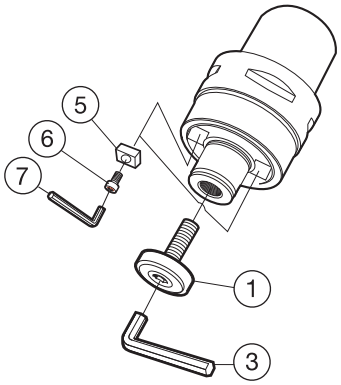
Принадлежности, заказываются отдельно

Модифицированные оправки с новыми комплектующими

Комплектующие

Оправка для торцевых фрез и фрез для обработки уступов
С подводом СОЖ через крепление на оправке





Дюймовое исполнение

Код заказа	1 Винт	3 Ключ	5 Шпонка	6 Винт	7 Ключ	
C3-A391.05C-19 030	5512 065-02	3021 011-316	5631 013-01	8-32 X 3/8M		
C4-A391.05C-25 035	5512 065-05	3021 011-516	5631 013-02	10-32 X 3/8	3021 011-532	
C5-A391.05C-31 040	5512 065-06	3021 011-516	5631 010-06	10-32 X 3/8	3021 011-532	
C10-A391.05C-19 075	5512 065-02	3021 011-316	5631 013-03	8-32 X 3/8M		
C10-A391.05C-25 075	5512 065-05	3021 011-516	5631 013-02	10-32 X 3/8	3021 011-532	

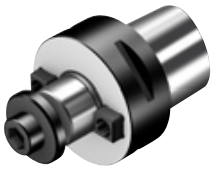
Код заказа	1a Крепежный болт	1b Крепежный болт	3a Ключ	3b Ключ	5 Шпонка	
C4-A391.05C-19 025M	5512 065-07	5512 065-02	3021 011-140	3021 011-316	5631 054-01	
C5-A391.05C-19 025M	5512 065-07	5512 065-02	3021 011-140	3021 011-316	5631 054-01	
C5-A391.05C-25 025M	5512 065-05	5512 065-03	3021 011-516	-	5631 054-02	
C5-A391.05C-38 045M	5512 065-10	5512 065-04	3021 011-380	-	5631 054-04	
C6-A391.05C-19 030M	5512 065-07	5512 065-02	3021 011-140	3021 011-316	5631 054-01	
C6-A391.05C-25 030M	5512 065-05	5512 065-03	3021 011-516	-	5631 054-02	
C6-A391.05C-31 030M	5512 065-06		3021 011-516	-	5631 054-03	
C6-A391.05C-38 050M	5512 065-10	5512 065-04	3021 011-380	-	5631 054-04	
C8-A391.05C-19 030M	5512 065-07	5512 065-02	3021 011-140	3021 011-316	5631 054-01	
C8-A391.05C-25 030M	5512 065-05	5512 065-03	3021 011-516	-	5631 054-02	
C8-A391.05C-31 030M	5512 065-06		3021 011-516	-	5631 054-03	
C8-A391.05C-38 060M	5512 065-10	5512 065-04	3021 011-380	-	5631 054-04	
C10-A391.05C-38 040M	5512 065-10	5512 065-04	3021 011-380	-	5631 054-04	

6 Винт	7 Ключ
3212 010-207	3021 010-025
3212 010-207	3021 010-025
3212 010-257	3021 010-030
3212 020-409	3021 010-060
3212 010-207	3021 010-025
3212 010-257	3021 010-030
3212 010-308	3021 010-040
3212 020-409	3021 010-060
3212 010-207	3021 010-025
3212 010-257	3021 010-030
3212 010-308	3021 010-040
3212 020-409	3021 010-060
3212 020-409	3021 010-060

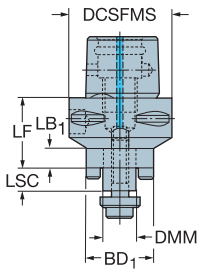
Принадлежности, заказываются отдельно
Код ANSI = DIN 911-5/16 ZDLL

Оправка для торцевых фрез и фрез для обработки уступов

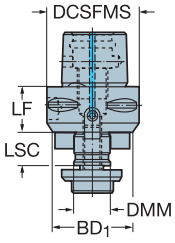
Cx-391.05



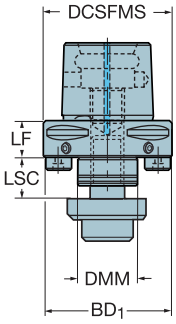
TSYC Cx-391.05 (1)



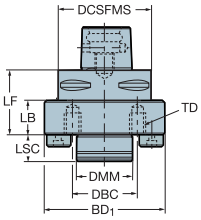
Cx-391.05 (2)



Cx-391.05 (3)



Cx-391.05 (4)



Метрическое исполнение

CZC MS	CZC WS	DSGN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCSFMS	LF	DMM	BD1	LSC	LB1	DBC	TD	Kg
C3	16	1	1	C3-391.05-16 030	32	30	16	32.0	11	30			0.3
C4	16	1	1	C4-391.05-16 032	40	32	16	32.0	11	10			0.3
		1	1	C4-391.05-16 055	40	55	16	32.0	11	33			0.4
	22	2	1	C4-391.05-22 025	40	25	22	40.0	16	25			0.4
		2	1	C4-391.05-22 055	40	55	22	40.0	16	55			0.7
C5	16	1	1	C5-391.05-16 035	50	35	16	32.0	11	10			0.6
		1	1	C5-391.05-16 070	50	70	16	32.0	11	44			0.7
	22	3	1	C5-391.05-22 025M	50	25	22	50.0	16	25			0.5
		2	1	C5-391.05-22 070	50	70	22	40.0	16	47			1.0
	27	3	1	C5-391.05-27 025M	50	25	27	56.0	18	25			0.6
	32	2	1	C5-391.05-32 040	50	40	32	63.0	20	40			1.1
C6	16	1	1	C6-391.05-16 040	63	40	16	32.0	11	10			0.9
	22	3	1	C6-391.05-22 025M	63	25	22	55.0	16	25			0.8
	27	3	1	C6-391.05-27 025M	63	25	27	63.0	18	25			0.9
	32	3	1	C6-391.05-32 025M	63	25	32	65.0	20	25			0.9
	40S	3	1	C6-391.05-40 050M	63	50	40	87.0	23	50	66.7	M12	2.0
C8	16	1	1	C8-391.05-16 050	80	50	16	32.0	11	10			1.7
	22	3	1	C8-391.05-22 030M	80	30	22	55.0	16	30			1.7
	27	3	1	C8-391.05-27 030M	80	30	27	65.0	18	30			1.8
	32	3	1	C8-391.05-32 030M	80	30	32	79.0	20	30			1.8
	40S	3	1	C8-391.05-40 060M	80	60	40	87.0	23	60	66.7	M12	3.1
C10	40S	3	1	C10-391.05-40 040M	100	40	40	100.0	23	40	66.7	M12	3.6
	60S	4	0	C10-391.05-60 075	100	75	60	230.0	29	37	101.6	M16	5.5

CZC WS 40S/60S = Крепление 4 болтами

CNSC 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. G86

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция
Модифицированные оправки с новыми комплектующими

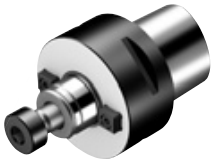

J4

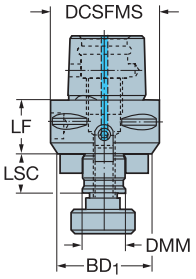

G86

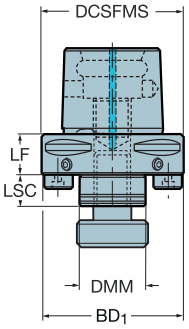
Оправка для торцевых фрез и фрез для обработки уступов

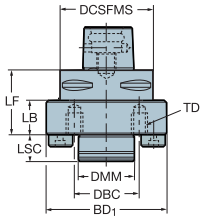
Cx-A391.05

TSYC Cx-A391.05 (2) Cx-A391.05 (3) Cx-A391.05 (4)









Дюймовое исполнение

CZC MS	CZC WS	DSGN	CNSC	Код заказа	Размеры, дюйм DCSFMS"	LF"	DMM"	BD1"	LSC"	LB1"	DBC"	TD"	Lbs
C3	3/4	2	1	C3-A391.05-19 030	1.260	1.181	.750	1.575	.709	1.181			0.83
C4	3/4	2	1	C4-A391.05-19 055	1.575	2.165	.750	1.575	.709	2.165			1.30
	3/4	3	1	C4-A391.05-19 025M	1.575	.984	.750	1.575	.709	.984			0.30
	1	2	1	C4-A391.05-25 035	1.575	1.378	1.000	1.575	.709	1.378			1.30
C5	3/4	2	1	C5-A391.05-19 070	1.968	2.756	.750	1.693	.709	2.756			2.30
	3/4	3	1	C5-A391.05-19 025M	1.968	.984	.750	1.968	.709	.984			0.50
	1	3	1	C5-A391.05-25 025M	1.968	.984	1.000	2.126	.709	.984			0.50
	1 1/4	2	1	C5-A391.05-31 040	1.968	1.575	1.250	2.480	.709	1.575			2.30
	1 1/2	3	1	C5-A391.05-38 045M	1.968	1.772	1.500	3.425	.906	1.772	2.626	1/2"-13 UNC-2B	1.60
C6	3/4	3	1	C6-A391.05-19 030M	2.480	1.181	.750	2.047	.709	1.181			1.00
	1	3	1	C6-A391.05-25 030M	2.480	1.181	1.000	2.480	.709	1.181			1.00
	1 1/4	3	1	C6-A391.05-31 030M	2.480	1.181	1.250	2.559	.709	1.181			1.00
	1 1/2	3	1	C6-A391.05-38 050M	2.480	1.968	1.500	3.425	.906	1.968	2.626	1/2"-13 UNC-2B	2.00
C8	3/4	3	1	C8-A391.05-19 030M	3.150	1.181	.750	2.047	.709	1.181			1.70
	1	3	1	C8-A391.05-25 030M	3.150	1.181	1.000	2.480	.709	1.181			1.80
	1 1/4	3	1	C8-A391.05-31 030M	3.150	1.181	1.250	2.835	.709	1.181			1.80
	1 1/2	3	1	C8-A391.05-38 060M	3.150	2.362	1.500	3.425	.906	2.362	2.626	1/2"-13 UNC-2B	3.10
	2	4	0	C8-A391.05-50 060	3.150	2.362	2.000	5.118	1.142	1.142	4.000	5/8"-11 UNC	6.20
	2 1/2	4	0	C8-A391.05-63 060	3.150	2.362	2.500	5.118	1.142	1.142	4.000	5/8"-11 UNC	6.20
C10	1 1/2	3	1	C10-A391.05-38 040M	3.937	1.575	1.500	3.937	.906	1.575	2.626	1/2"-13 UNC-2B	3.60

CNSC 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. G87

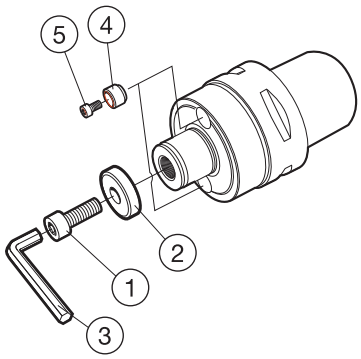
Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция
Модифицированные оправки с новыми комплектующими


J4


G87

Оправки для торцовых фрез и фрез для обработки прямоугольных уступов

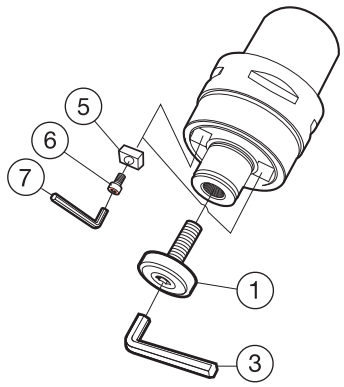


Метрическое исполнение

Код заказа	1 Центральный болт	2 Шайба	3 Ключ	4 Шпонка	5 Винт	
C5-391.05-22 025M	3212 020-464	5541 015-02	3021 010-080	5631 053-01	3212 010-258	
C5-391.05-27 025M	3212 020-514	5541 015-03	3021 010-100	5631 053-02	3212 010-308	
C6-391.05-22 025M	3212 020-464	5541 015-02	3021 010-080	5631 053-01	3212 010-258	
C6-391.05-27 025M	3212 020-514	5541 015-03	3021 010-100	5631 053-02	3212 010-308	
C6-391.05-32 025M	3212 020-564	5541 015-04	3021 010-120	5631 053-03	3212 010-358	
C6-391.05-40 050M	3212 020-614	5541 015-05	3021 010-140	5631 053-04	3212 020-409	
C8-391.05-22 030M	3212 020-464	5541 015-02	3021 010-080	5631 053-01	3212 010-258	
C8-391.05-27 030M	3212 020-514	5541 015-03	3021 010-100	5631 053-02	3212 010-308	
C8-391.05-32 030M	3212 020-564	5541 015-04	3021 010-120	5631 053-03	3212 010-358	
C8-391.05-40 060M	3212 020-614	5541 015-05	3021 010-140	5631 053-04	3212 020-409	
C10-391.05-40 040M	3212 020-614	5541 015-05	3021 010-140	5631 053-04	3212 020-409	

Принадлежности, заказываются отдельно

Оправки для торцовых фрез и фрез для обработки прямоугольных уступов



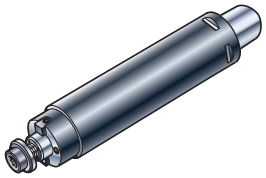
Дюймовое исполнение

Код заказа	1 Центральный болт	1b Центральный болт	3a Ключ	3b Ключ	4 Шпонка	5 Винт
C4-A391.05-19 025M	5512 065-07	5512 065-02	3021 011-140	3021 011-316	5631 054-01	3212 010-207
C5-A391.05-19 025M	5512 065-07	5512 065-02	3021 011-140	3021 011-316	5631 054-01	3212 010-207
C5-A391.05-25 025M	5512 065-05	5512 065-03	3021 011-516	-	5631 054-02	3212 010-257
C5-A391.05-38 045M	5512 065-10	5512 065-04	3021 011-380	-	5631 054-04	3212 020-409
C6-A391.05-19 030M	5512 065-07	5512 065-02	3021 011-140	3021 011-316	5631 054-01	3212 010-207
C6-A391.05-25 030M	5512 065-05	5512 065-03	3021 011-516	-	5631 054-02	3212 010-257
C6-A391.05-31 030M	5512 065-06	-	3021 011-516	-	5631 054-03	3212 010-308
C6-A391.05-38 050M	5512 065-10	5512 065-04	3021 011-380	-	5631 054-04	3212 020-409
C8-A391.05-19 030M	5512 065-07	5512 065-02	3021 011-140	3021 011-316	5631 054-01	3212 010-207
C8-A391.05-25 030M	5512 065-05	5512 065-03	3021 011-516	-	5631 054-02	3212 010-257
C8-A391.05-31 030M	5512 065-06	-	3021 011-516	-	5631 054-03	3212 010-308
C8-A391.05-38 060M	5512 065-10	5512 065-04	3021 011-380	-	5631 054-04	3212 020-409
C10-A391.05-38 040M	5512 065-10	5512 065-04	3021 011-380	-	5631 054-04	3212 020-409

Принадлежности, заказываются отдельно
Код ANSI = DIN 911-5/16 ZDLL

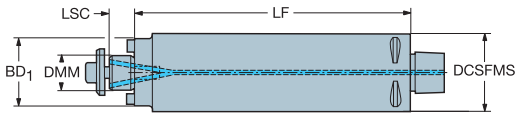
Антивибрационный адаптер для торцевых фрез и фрез для обработки прямоугольных уступов

Cx-391.05CD



SilentTools®

TSYC Cx-391.05CD

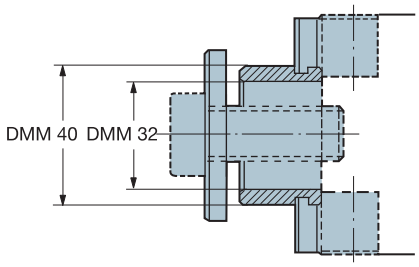


Метрическое исполнение

CZC MS	CZC WS	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCSFMS	LF	DMM	BD1	LSC	Kg
C4	16	1	**C4-391.05CD-16 130**	40	130	16	40.0	11	1.5
		1	**C4-391.05CD-16 200**	40	200	16	40.0	11	2.1
C5	22	1	**C5-391.05CD-22 180**	50	180	22	48.0	16	3.4
		1	**C5-391.05CD-22 270**	50	270	22	48.0	16	4.6
C6	22	1	**C6-391.05CD-22 200**	63	200	22	48.0	16	5.7
		1	**C6-391.05CD-22 310**	63	310	22	48.0	16	9.1
	27	1	**C6-391.05CD-27 200**	63	200	27	55.0	18	5.8
		1	**C6-391.05CD-27 310**	63	310	27	55.0	18	9.2
C8	32	1	**C8-391.05CD-32 220**	80	220	32	70.0	20	10.0
		1	**C8-391.05CD-32 360**	80	360	32	70.0	20	16.3
	27	1	**C8-391.05CD-27 220**	80	220	27	55.0	18	9.9
		1	**C8-391.05CD-27 360**	80	360	27	55.0	18	16.2

CNSC 1 = Подвод СОЖ через центр

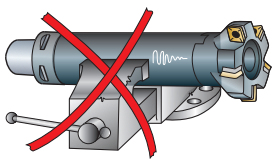
Расшифровку обозначений см. на стр. 3



Переходная втулка

Переходная втулка для закрепления фрез с посадочным диаметром 40 мм на переходнике C8-391.05CD-32 xxx.

Код заказа переходной втулки: 5638 035-011



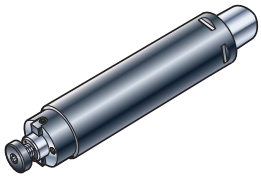

J4

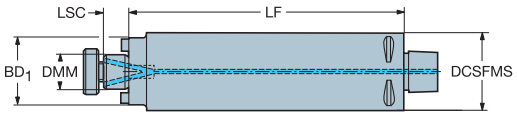

G94

Антивибрационный адаптер для торцевых фрез и фрез для обработки прямоугольных уступов

Cx-A391.05CD

TSYC Cx-A391.05CD



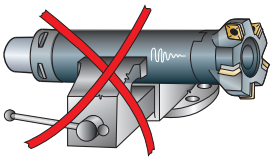


Дюймовое исполнение

CZC MS	CZC WS	CNSC	**Код заказа**	Размеры, дюйм DCSFMS"	DMM"	LSC"	LF"	BD1"	Lbs
C5	3/4	1	C5-A391.05CD-19 180	1.968	.750	.709	7.087	1.575	3.40
		1	C5-A391.05CD-19 270	1.968	.750	.709	10.630	1.575	4.60
C6	1	1	C6-A391.05CD-25 200	2.480	1.000	.710	7.874	2.165	5.70
		1	C6-A391.05CD-25 310	2.480	1.000	.710	12.205	2.165	9.10
C8	1 1/2	1	C8-A391.05CD-38 220	3.150	1.500	.910	8.661	2.756	10.00
		1	C8-A391.05CD-38 360	3.150	1.500	.910	14.173	2.756	16.30

CNSC 1 = Подвод СОЖ через центр

Расшифровку обозначений см. на стр. 3



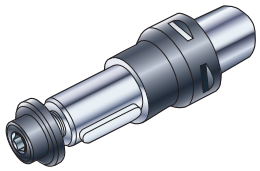

J4

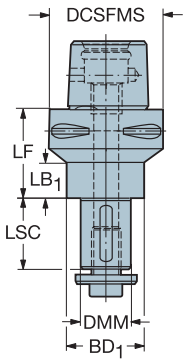

G94

Оправка для дисковых фрез

Cx-391.10

TSYC Cx-391.10





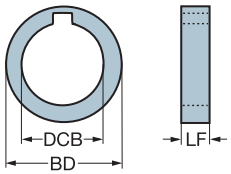
Метрическое исполнение

CZC MS	CZC WS	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCSFMS	LF	DMM	BD1	LSC	LB1	Kg
C10	32	0	**C10-391.10-32 065**	100	65	32	48.0	60	20	4.3
	40	0	**C10-391.10-40 070**	100	70	40	56.0	60	25	4.7
	50	0	**C10-391.10-50 055**	100	55	50	84.0	80	10	5.3
	60	0	**C10-391.10-60 040**	100	40	60	70.0	90		5.8

CNSC 0 = без подвода СОЖ

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

Наборные кольца

Для оправок 391.10 ISO 839/2 1977	Код заказа Наборные кольца	Для оправки	Размеры, мм LF DCB	0.5 BD1	1.0 BD1	1.5 BD1	2.0 BD1	3.0 BD1	4.0 BD1	5.0 BD1	6.0 BD1	10.0 BD1	20.0 BD1	30.0 BD1
	**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


J4


G95

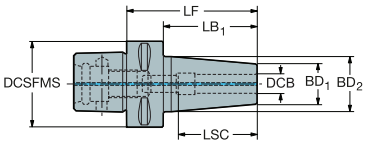
Патрон с термозажимом Coromant Capto®

Для цилиндрических хвостовиков

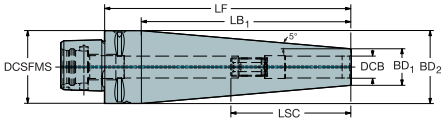
Cx-391.19



TSYC Cx-391.19 (1)



Cx-391.19 (2)



Метрическое исполнение

CZC MS	CZC WS	DSGN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCSFMS	LF	BD1	BD2	LB1	LSCX	LSCN	DCB	Kg
C3	6	2	1	**C3-391.19-06 118**	32	118	14.0	32.0	103	36	26	6	0.4
	8	2	1	**C3-391.19-08 107**	32	107	16.0	32.0	92	36	26	8	0.4
	10	2	1	**C3-391.19-10 095**	32	95	18.0	32.0	80	41	31	10	0.4
	12	2	1	**C3-391.19-12 084**	32	84	20.0	32.0	69	46	36	12	0.4
C4	6	1	1	**C4-391.19-06 075**	40	75	20.0	27.0	55	36	26	6	0.4
	8	1	1	**C4-391.19-08 075**	40	75	20.0	27.0	55	36	26	8	0.4
	10	1	1	**C4-391.19-10 075**	40	75	24.0	32.0	55	41	31	10	0.5
	12	1	1	**C4-391.19-12 075**	40	75	24.0	32.0	55	46	36	12	0.5
	12	2	1	**C4-391.19-12 135**	40	135	20.0	40.0	115	46	36	12	0.8
	14	1	1	**C4-391.19-14 080**	40	80	27.0	34.0	60	46	36	14	0.5
	16	1	1	**C4-391.19-16 080**	40	80	27.0	34.0	60	49	39	16	0.5
	16	2	1	**C4-391.19-16 112**	40	112	24.0	40.0	92	49	39	16	0.7
	18	1	1	**C4-391.19-18 080**	40	80	33.0	42.0	60	49	39	18	0.7
	20	1	1	**C4-391.19-20 085**	40	85	33.0	42.0	56	51	41	20	0.7
	20	2	1	**C4-391.19-20 089**	40	89	28.0	40.0	69	51	41	20	0.6
C5	6	1	1	**C5-391.19-06 075**	50	75	20.0	27.0	55	36	26	6	0.6
	8	1	1	**C5-391.19-08 075**	50	75	20.0	27.0	55	36	26	8	0.6
	10	1	1	**C5-391.19-10 075**	50	75	24.0	32.0	55	41	31	10	0.7
	12	1	1	**C5-391.19-12 075**	50	75	24.0	32.0	55	46	36	12	0.6
	14	1	1	**C5-391.19-14 080**	50	80	27.0	34.0	60	46	36	14	0.7
	16	1	1	**C5-391.19-16 080**	50	80	27.0	34.0	60	49	39	16	0.7
	18	1	1	**C5-391.19-18 080**	50	80	33.0	42.0	60	49	39	18	0.9
	20	1	1	**C5-391.19-20 085**	50	85	33.0	42.0	65	51	41	20	0.9
	20	2	1	**C5-391.19-20 146**	50	146	28.0	50.0	126	51	41	20	1.4
	25	1	1	**C5-391.19-25 090**	50	90	44.0	53.0	70	57	47	25	1.2
	25	2	1	**C5-391.19-25 118**	50	118	33.0	50.0	98	57	47	25	1.2
C6	6	1	1	**C6-391.19-06 080**	63	80	20.0	27.0	58	36	26	6	0.9
	8	1	1	**C6-391.19-08 080**	63	80	20.0	27.0	58	36	26	8	0.9
	10	1	1	**C6-391.19-10 080**	63	80	24.0	32.0	58	41	31	10	1.0
	12	1	1	**C6-391.19-12 080**	63	80	24.0	32.0	58	46	36	12	1.0
	14	1	1	**C6-391.19-14 085**	63	85	27.0	34.0	63	46	36	14	1.1
	16	1	1	**C6-391.19-16 085**	63	85	27.0	34.0	63	49	39	16	1.1
	18	1	1	**C6-391.19-18 085**	63	85	33.0	42.0	63	49	39	18	1.3
	20	1	1	**C6-391.19-20 085**	63	85	33.0	42.0	63	51	41	20	1.2
	25	1	1	**C6-391.19-25 090**	63	90	44.0	53.0	68	57	47	25	1.5
	32	1	1	**C6-391.19-32 095**	63	95	44.0	53.0	73	61	51	32	1.3
C8	10	1	1	**C8-391.19-10 090**	80	90	24.0	32.0	60	41	31	10	2.0
	12	1	1	**C8-391.19-12 090**	80	90	24.0	32.0	60	46	36	12	2.0
	16	1	1	**C8-391.19-16 095**	80	95	27.0	34.0	65	49	39	16	2.0
	20	1	1	**C8-391.19-20 095**	80	95	33.0	42.0	65	51	41	20	2.1
	25	1	1	**C8-391.19-25 100**	80	100	44.0	53.0	70	57	47	25	2.5
C10	12	1	1	**C10-391.19-12 095**	100	95	24.0	32.0	59	46	36	12	3.6
	16	1	1	**C10-391.19-16 100**	100	100	27.0	34.0	64	49	39	16	3.6
	20	1	1	**C10-391.19-20 100**	100	100	33.0	42.0	64	51	41	20	3.7
	25	1	1	**C10-391.19-25 110**	100	110	44.0	53.0	74	57	47	25	4.2

CNSC 1 = Подвод СОЖ через центр

Расшифровку обозначений см. на стр. 3


J4


G96

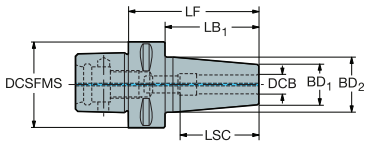
Патрон с термозажимом Coromant Capto®

Для цилиндрических хвостовиков

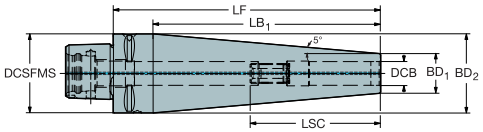
Cx-A391.19



TSYC Cx-A391.19 (1)



Cx-A391.19 (2)



Дюймовое исполнение

CZC MS	CZC WS	DSGN	CNSC	Код заказа	Размеры, дюйм DCSFMS"	LF"	BD1"	BD2"	LSCN"	LSCX"	LB1"	DCB"	Lbs
C3	1/4	2	1	C3-A391.19-06 116	1.260	4.567	.567	1.260	1.024	1.417	3.976	.250	0.43
	3/8	2	1	C3-A391.19-09 098	1.260	3.858	.689	1.260	1.220	1.614	3.268	.375	0.39
	1/2	2	1	C3-A391.19-12 080	1.260	3.150	.815	1.260	1.417	1.811	2.559	.500	0.34
C4	1/2	2	1	C4-A391.19-12 131	1.575	5.157	.815	1.575	1.417	1.811	4.370	.500	0.80
	5/8	2	1	C4-A391.19-15 112	1.575	4.409	.941	1.575	1.535	1.929	3.622	.625	0.73
	3/4	2	1	C4-A391.19-19 094	1.575	3.701	1.067	1.575	1.614	2.008	2.913	.750	0.63
C5	3/4	2	1	C5-A391.19-19 151	1.968	5.945	1.067	1.968	1.614	2.008	5.157	.750	1.44
	1	2	1	C5-A391.19-25 115	1.968	4.528	1.315	1.968	1.850	2.244	3.740	1.000	1.18
C6	3/8	1	1	C6-A391.19-09 080	2.480	3.150	.945	1.260	1.220	1.614	2.283	.375	1.00
	1/2	1	1	C6-A391.19-12 080	2.480	3.150	.945	1.260	1.417	1.811	2.283	.500	1.00
	5/8	1	1	C6-A391.19-15 085	2.480	3.346	1.063	1.339	1.535	1.929	2.480	.625	1.06
	3/4	1	1	C6-A391.19-19 085	2.480	3.346	1.299	1.654	1.614	2.008	2.480	.750	1.20
C8	3/8	1	1	C8-A391.19-09 090	3.150	3.543	.945	1.260	1.220	1.614	2.362	.375	2.00
	1/2	1	1	C8-A391.19-12 090	3.150	3.543	.945	1.260	1.417	1.811	2.362	.500	2.00
	5/8	1	1	C8-A391.19-15 095	3.150	3.740	1.063	1.339	1.535	1.929	2.559	.625	2.05
	3/4	1	1	C8-A391.19-19 095	3.150	3.740	1.299	1.654	1.614	2.008	2.559	.750	2.18
C10	3/8	1	1	C10-A391.19-09 095	3.937	3.740	.945	1.260	1.220	1.614	2.323	.375	3.59
	1/2	1	1	C10-A391.19-12 095	3.937	3.740	.945	1.260	1.417	1.811	2.323	.500	3.57
	5/8	1	1	C10-A391.19-15 100	3.937	3.937	1.063	1.339	1.535	1.929	2.520	.625	3.64
	3/4	1	1	C10-A391.19-19 100	3.937	3.937	1.299	1.654	1.614	2.008	2.520	.750	3.77

CNSC 1 = Подвод СОЖ через центр

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

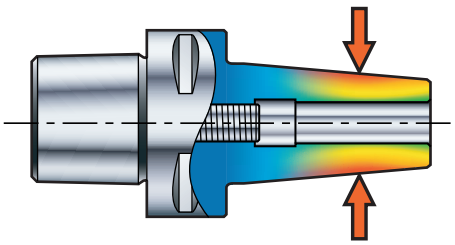
Для надежного и точного закрепления цилиндрического хвостовика в патроне необходимо, чтобы на его поверхности не было каких-либо повреждений или загрязнений. Хвостовик может быть зажат в патроне без использования цанг. Точность изготовления хвостовика инструмента должна быть не менее h6.

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.




J4

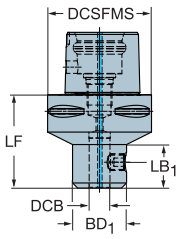

G96

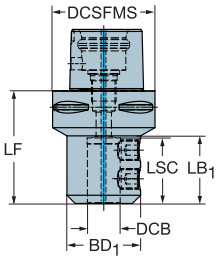
SANDVIK Coromant

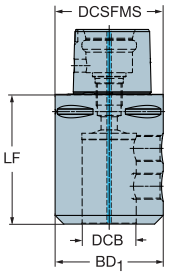
Комбинированный патрон для фрез Weldon и сверл по ISO 9766

TSYC Cx-391.23 (1) Cx-391.23 (2) Cx-391.23 (3)









Метрическое исполнение

CZC MS	CZC WS	DSGN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCSFMS	LF	BD1	LB1	DCB	Kg
C10	20	1	1	**C10-391.23-20 090**	100	90	52.0	42	20	4.3
	25	2	1	**C10-391.23-25 105**	100	105	65.0	61	25	5.0
	32	2	1	**C10-391.23-32 110**	100	110	72.0	66	32	5.3
	40	2	1	**C10-391.23-40 115**	100	115	90.0	76	40	6.4
	50	3	1	**C10-391.23-50 120**	100	120	100.0		50	7.1

CNSC 1 = Подвод СОЖ через центр

Дюймовое исполнение

CZC MS	CZC WS	DSGN	CNSC	Код заказа	Размеры, дюйм DCSFMS"	LF"	BD1"	LB1"	DCB"	Lbs
C6	3/4	1	1	C6-A391.23-19 066	2.480	2.598	1.750	1.524	.750	1.20
	1	2	1	C6-A391.23-25 085	2.480	3.346	2.248	2.402	1.000	1.70
	1 1/4	3	1	C6-A391.23-31 085	2.480	3.346	2.480		1.250	1.80
	1 1/2	3	1	C6-A391.23-38 090	2.480	3.543	2.756		1.500	2.10
C8	3/4	1	1	C8-A391.23-19 075	3.150	2.953	1.750	1.437	.750	2.20
	1	2	1	C8-A391.23-25 080	3.150	3.150	2.248	2.024	1.000	2.30
	1 1/4	2	1	C8-A391.23-31 080	3.150	3.150	2.480	2.091	1.250	2.40
	1 1/2	2	1	C8-A391.23-38 085	3.150	3.346	2.756	2.366	1.500	2.60
	2	3	1	C8-A391.23-50 115	3.150	4.528	3.681		2.000	4.70
C10	3/4	1	1	C10-A391.23-19 090	3.937	3.543	1.750	1.496	.750	4.18
	1	2	1	C10-A391.23-25 105	3.937	4.134	2.248	2.421	1.000	4.58
	1 1/4	2	1	C10-A391.23-31 110	3.937	4.331	2.480	2.441	1.250	4.88
	1 1/2	2	1	C10-A391.23-38 115	3.937	4.528	2.756	2.835	1.500	5.11
	2	2	1	C10-A391.23-50 120	3.937	4.724	3.681	3.248	2.000	6.43

CNSC 1 = Подвод СОЖ через центр

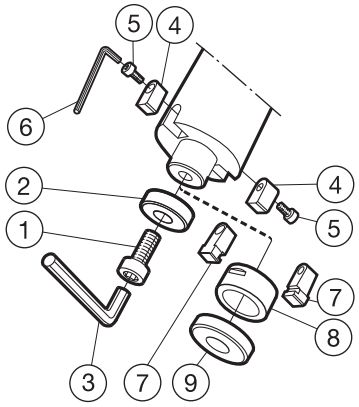
Расшифровку обозначений см. на стр. 3


J4


G96

Антивибрационный адаптер для торцевых фрез и фрез для обработки прямоугольных уступов

С подводом СОЖ через крепление на оправке

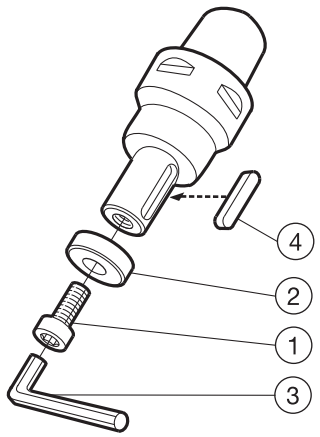


Код заказа	1 Центральный болт	2 Шайба	3 Ключ	4 Шпонка	5 Винт	6 Ключ	7 Шпонка
C4-391.05CD-16 130	3212 020-411	5541 015-01	3021 010-060	5631 012-02	3212 010-257	3021 010-030	5631 016-01
C4-391.05CD-16 200	3212 020-411	5541 015-01	3021 010-060	5631 012-02	3212 010-257	3021 010-030	5631 016-01
C5-391.05CD-22 180	3212 020-464	5541 015-02	3021 010-080	5631 012-01	3212 010-258	3021 010-030	5631 016-01
C5-391.05CD-22 270	3212 020-464	5541 015-02	3021 010-080	5631 012-01	3212 010-258	3021 010-030	5631 016-01
C6-391.05CD-22 200	3212 020-464	5541 015-02	3021 010-080	5631 012-01	3212 010-258	3021 010-030	5631 016-01
C6-391.05CD-22 310	3212 020-464	5541 015-02	3021 010-080	5631 012-01	3212 010-258	3021 010-030	5631 016-01
C6-391.05CD-27 200	3212 020-514	5541 015-03	3021 010-100	5631 010-01	3212 010-258	3021 010-030	5631 016-01
C6-391.05CD-27 310	3212 020-514	5541 015-03	3021 010-100	5631 010-01	3212 010-258	3021 010-030	5631 016-01
C8-391.05CD-27 220	3212 020-514	5541 015-03	3021 010-100	5631 010-01	3212 010-258	3021 010-030	5631 016-01
C8-391.05CD-27 360	3212 020-514	5541 015-03	3021 010-100	5631 010-01	3212 010-258	3021 010-030	5631 016-01
C8-391.05CD-32 220	3212 020-564	5541 015-04	3021 010-120	5631 010-04	3212 010-308	3021 010-040	5631 016-01
C8-391.05CD-32 360	3212 020-564	5541 015-04	3021 010-120	5631 010-04	3212 010-308	3021 010-040	5631 016-01

8 Втулка	9 Шайба
5638 035-01	5541 015-09
5638 035-01	5541 015-09
5638 035-01	5541 015-09
5638 035-01	5541 015-09
5638 035-01	5541 015-09
5638 035-01	5541 015-09
5638 035-01	5541 015-09
5638 035-01	5541 015-09
5638 035-01	5541 015-09
5638 035-01	5541 015-09
5638 035-01	5541 015-09
5638 035-01	5541 015-09

Принадлежности, заказываются отдельно

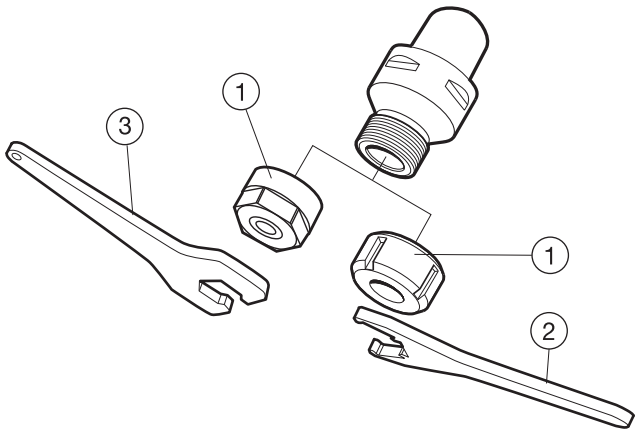
Оправки для дисковых фрез



Код заказа	1 Центральный болт	2 Шайба	3 Ключ	4 Шпонка	
C10-391.10-32 065	3212 020-563	5541 015-04	3021 010-120	3191 010-621	
C10-391.10-40 070	3212 020-614	5541 015-05	3021 010-140	3191 010-671	
C10-391.10-50 055	3212 020-666	5541 015-06	3021 010-170	3191 010-721	
C10-391.10-60 040	3212 020-666	5541 015-08	3021 010-170	3191 010-771	

Принадлежности, заказываются отдельно

Цанговый патрон

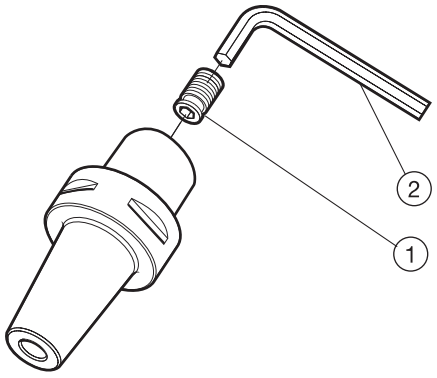


Код заказа	1 Зажимная гайка	2 Накидной ключ	
C10-391.14-32 160	5533 050-03	5680 096-03	
C10-391.14-40 160	5533 050-04	5680 096-04	
C10-391.14-50 160	5533 050-05	5680 096-05	

Принадлежности, заказываются отдельно

Патрон с термозажимом Coromant Capto®

Cx-391.19

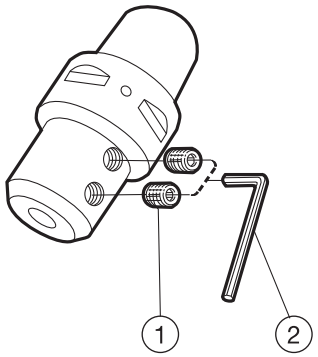


Код заказа	1 Регулировочный винт	2 Ключ
C3-391.19-06 118	5512 066-09	3021 010-025
C3-391.19-08 107	5512 066-10	3021 010-030
C3-391.19-10 095	5512 066-11	3021 010-040
C3-391.19-12 084	5512 066-12	3021 010-050
C4-391.19-06 075	5512 066-09	3021 010-025
C4-391.19-08 075	5512 066-10	3021 010-030
C4-391.19-10 075	5512 066-11	3021 010-040
C4-391.19-12 075	5512 066-12	3021 010-050
C4-391.19-12 135	5512 066-12	3021 010-050
C4-391.19-14 080	5512 066-12	3021 010-050
C4-391.19-16 080	5512 066-13	3021 010-060
C4-391.19-16 112	5512 066-13	3021 010-060
C4-391.19-18 080	5512 066-13	3021 010-060
C4-391.19-20 085	5512 066-14	3021 010-080
C4-391.19-20 089	5512 066-14	3021 010-080
C5-391.19-06 075	5512 066-09	3021 010-025
C5-391.19-08 075	5512 066-10	3021 010-030
C5-391.19-10 075	5512 066-11	3021 010-040
C5-391.19-12 075	5512 066-12	3021 010-050
C5-391.19-14 080	5512 066-12	3021 010-050
C5-391.19-16 080	5512 066-13	3021 010-060
C5-391.19-18 080	5512 066-13	3021 010-060
C5-391.19-20 085	5512 066-14	3021 010-080
C5-391.19-20 146	5512 066-14	3021 010-080
C5-391.19-25 090	5512 066-14	3021 010-080
C5-391.19-25 118	5512 066-14	3021 010-080
C6-391.19-06 080	5512 066-09	3021 010-025
C6-391.19-08 080	5512 066-10	3021 010-030
C6-391.19-10 080	5512 066-11	3021 010-040
C6-391.19-12 080	5512 066-12	3021 010-050
C6-391.19-14 085	5512 066-12	3021 010-050
C6-391.19-16 085	5512 066-13	3021 010-060
C6-391.19-18 085	5512 066-13	3021 010-060
C6-391.19-20 085	5512 066-14	3021 010-080
C6-391.19-25 090	5512 066-14	3021 010-080
C6-391.19-32 095	5512 066-14	3021 010-080
C8-391.19-10 090	5512 066-11	3021 010-040
C8-391.19-12 090	5512 066-12	3021 010-050
C8-391.19-16 095	5512 066-13	3021 010-060
C8-391.19-20 095	5512 066-14	3021 010-080
C8-391.19-25 100	5512 066-14	3021 010-080
C10-391.19-12 095	5512 066-12	3021 010-050
C10-391.19-16 100	5512 066-13	3021 010-060
C10-391.19-20 100	5512 066-14	3021 010-080
C10-391.19-25 110	5512 066-14	3021 010-080

Принадлежности, заказываются отдельно

Патроны Weldon / ISO9766

Cx-391.19



Метрическое исполнение

	1	2	
Код заказа	Винт	Ключ	
C10-391.23-20 090	3214 050-559	3021 010-080	

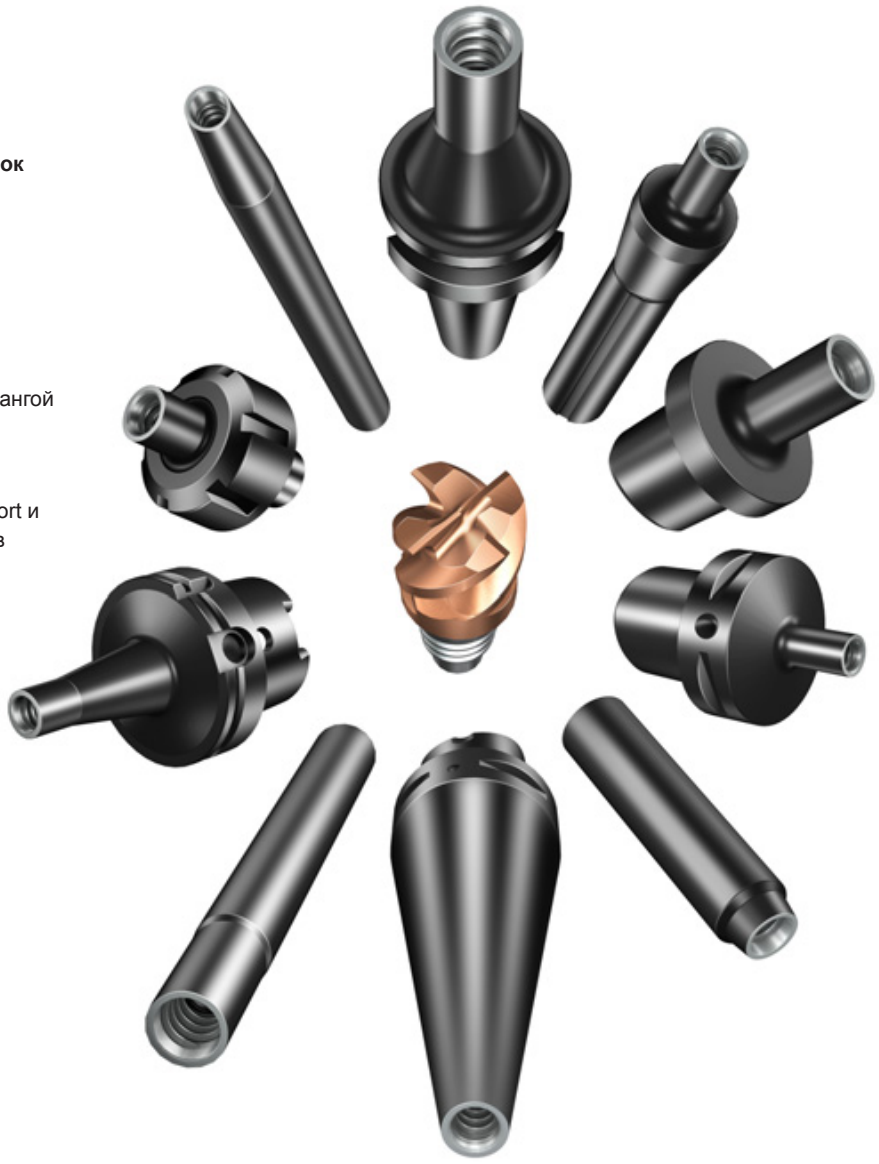
Дюймовое исполнение

	1	2	
Код заказа	Винт	Ключ	
C6-A391.23-19 066	5514 021-04	3021 011-516	
C8-A391.23-19 075	5514 021-04	3021 011-516	
C10-A391.23-19 090	5514 021-04	3021 011-516	

Принадлежности, заказываются отдельно

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

Цельная оправка HSK

Оправка с интегрированной цангой ER

Ассортимент оправок Bridgeport и цилиндрических оправок см. в каталоге "Вращающиеся инструменты".

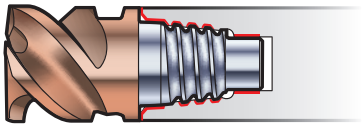
Tailor Made

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

Только для инструмента с цилиндрическим хвостовиком.

CoroMill 316

Гибкая система оправок для сменных режущих головок



Соединительная поверхность

Самоцентрирующееся резьбовое соединение

См. стр. D20.

SANDVIK Coromant

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 базовые 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: DMM = 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

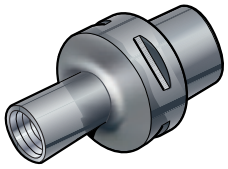
9 Семейство/Тип базового держателя	
391.EH =	Coromant Capto® EH
392.140EH =	ISO 7388.1
392.55EH =	MAS-BT 403
A392.45EH =	CAT V
392.410EH =	HSK A/C
A392.R8EH	Оправка Bridgeport
392.EREH =	Оправка с интегрированной цангой ER

10 Размер соединения
10 = Размер EH

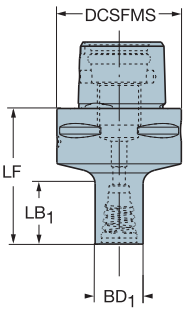
11 Конус
11 = Размер конуса для цельных держателей Coromant

Оправки Coromant Capto® с системой сменных головок

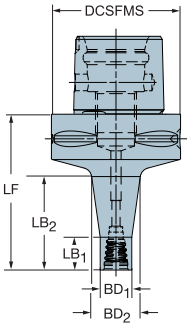
Cx-391.EH



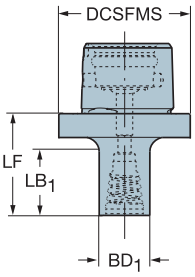
Cx-391.EH (1)



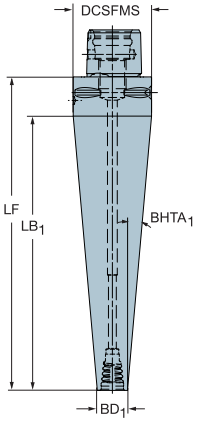
Cx-391.EH (2)



Cx-391.EH (3)



Cx-391.EH (4)



Метрическое исполнение

CZC MS	CZC WS	DSGN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCSFMS	LF	BD1	BD2	LB1	LB2	BHTA1	Kg
C3	E10	3	3	**C3-391.EH-10 026**	32	26	9.6		13			0.1
	E10	1	3	**C3-391.EH-10 035**	32	35	9.6		13			0.1
	E10	2	3	**C3-391.EH-10 049**	32	49	9.6	14.8	10	28		0.1
	E10	4	3	**C3-391.EH-10 143**	32	143	9.6		128		5°	0.5
	E12	3	3	**C3-391.EH-12 029**	32	29	11.6		16			0.1
	E12	1	3	**C3-391.EH-12 038**	32	38	11.6		16			0.1
	E12	2	3	**C3-391.EH-12 054**	32	54	11.6	17.8	12	33		0.2
	E12	4	3	**C3-391.EH-12 132**	32	132	11.6		117		5°	0.5
	E16	1	3	**C3-391.EH-16 043**	32	43	15.4		21			0.1
	E16	2	3	**C3-391.EH-16 065**	32	65	15.4	23.8	16	45		0.2
	E16	4	3	**C3-391.EH-16 110**	32	110	15.4		95		5°	0.4
C4	E10	3	3	**C4-391.EH-10 026**	40	26	9.6		13			0.2
	E10	1	3	**C4-391.EH-10 041**	40	41	9.6		13			0.3
	E10	2	3	**C4-391.EH-10 055**	40	55	9.6	14.8	10	28		0.3
	E10	4	3	**C4-391.EH-10 128**	40	128	9.6		108		8°	0.7
	E12	3	3	**C4-391.EH-12 029**	40	29	11.6		16			0.2
	E12	1	3	**C4-391.EH-12 044**	40	44	11.6		16			0.3
	E12	2	3	**C4-391.EH-12 060**	40	60	11.6	17.7	12	33		0.3
	E12	4	3	**C4-391.EH-12 121**	40	121	11.6		101		8°	0.7
	E16	3	3	**C4-391.EH-16 035**	40	35	15.4		22			0.2
	E16	1	3	**C4-391.EH-16 049**	40	49	15.4		21			0.3
	E16	2	3	**C4-391.EH-16 071**	40	71	15.4	23.7	16	45		0.4
	E16	4	3	**C4-391.EH-16 160**	40	160	15.4		140		8°	0.9
	E20	1	3	**C4-391.EH-20 046**	40	46	19.2		19			0.3
	E20	2	3	**C4-391.EH-20 084**	40	84	19.2	30.3	20	59		0.4
	E20	4	3	**C4-391.EH-20 139**	40	139	19.2		119		8°	0.9
	E25	1	3	**C4-391.EH-25 051**	40	51	24.1		25			0.3
	E25	2	3	**C4-391.EH-25 074**	40	74	24.1	31.0	25	49		0.4

CNSC 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

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

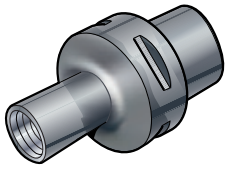

J4


G107

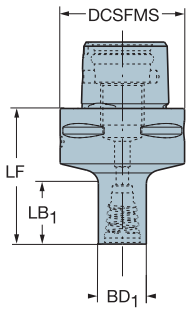
SANDVIK Coromant

Оправки Coromant Capto® с системой сменных головок

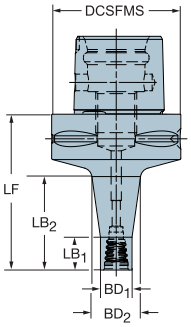
Cx-391.EH



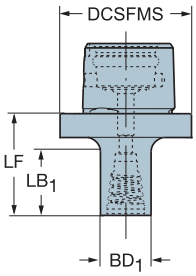
Cx-391.EH (1)



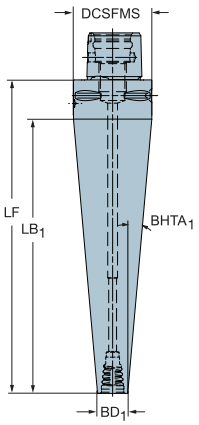
Cx-391.EH (2)



Cx-391.EH (3)



Cx-391.EH (4)



Метрическое исполнение

CZC MS	CZC WS	DSGN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCSFMS	LF	BD1	BD2	LB1	LB2	BHTA1	Kg
C5	E10	3	1	**C5-391.EH-10 026**	50	26	9.6	31.0	13	49	8°	0.3
	E10	1	1	**C5-391.EH-10 042**	50	42	9.6		12		8°	0.5
	E10	2	1	**C5-391.EH-10 056**	50	56	9.6	14.7	10	28		0.5
	E12	3	1	**C5-391.EH-12 029**	50	29	11.6		16			0.3
	E12	1	1	**C5-391.EH-12 045**	50	45	11.6		16			0.5
	E12	2	1	**C5-391.EH-12 061**	50	61	11.6	17.6	12	33		0.5
	E16	3	1	**C5-391.EH-16 035**	50	35	15.4		22			0.3
	E16	1	1	**C5-391.EH-16 050**	50	50	15.4		21			0.5
	E16	2	1	**C5-391.EH-16 072**	50	72	15.4	23.6	16	45		0.5
	E16	4	1	**C5-391.EH-16 143**	50	143	15.4		123		8°	1.3
	E20	1	1	**C5-391.EH-20 047**	50	47	19.2		19			0.5
	E20	2	1	**C5-391.EH-20 085**	50	85	19.2	30.2	20	59		0.6
	E20	4	1	**C5-391.EH-20 130**	50	130	19.2		110		8°	1.2
	E25	1	1	**C5-391.EH-25 052**	50	52	24.1		24			0.5
	E25	2	1	**C5-391.EH-25 100**	50	100	24.1	38.2	25	75		0.8
C6	E10	1	3	**C6-391.EH-10 046**	63	46	9.6		13			0.8
	E10	2	3	**C6-391.EH-10 060**	63	60	9.6	14.8	10	28		0.8
	E12	1	3	**C6-391.EH-12 049**	63	49	11.6		16			0.8
	E12	2	3	**C6-391.EH-12 065**	63	65	11.6	17.7	12	33		0.9
	E16	1	3	**C6-391.EH-16 054**	63	54	15.4		21			0.8
	E16	2	3	**C6-391.EH-16 076**	63	76	15.4	23.7	16	45		0.9
	E20	1	3	**C6-391.EH-20 051**	63	51	19.2		19			0.8
	E20	2	3	**C6-391.EH-20 088**	63	88	19.2	30.0	20	58		1.0
	E25	1	3	**C6-391.EH-25 056**	63	56	24.1		25			0.9
	E25	2	3	**C6-391.EH-25 103**	63	103	24.1	38.0	25	74		1.2
C8	E20	2	3	**C8-391.EH-20 100**	80	100	19.2	30.5	20	60		2.1
	E25	2	3	**C8-391.EH-25 114**	80	114	24.1	38.2	25	75		2.2

CNSC 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

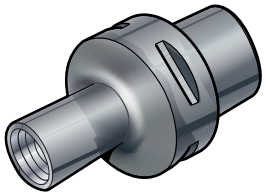
Расшифровку обозначений см. на стр. 3


J4

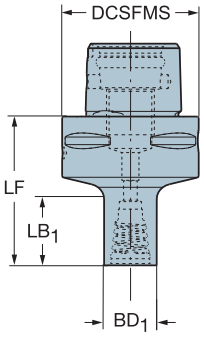

G107

Оправки Coromant Capto® с системой сменных головок

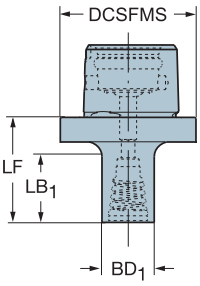
Cx-A391.EH



TSYC Cx-A391.EH (1)



Cx-A391.EH (3)



Дюймовое исполнение

CZC MS	CZC WS	DSGN	CNSC	**Код заказа**	Размеры, дюйм DCSFMS"	LF"	BD1"	LB1"	Lbs
C3	E10	1	3	C3-A391.EH-10 034	1.260	1.339	.360	.476	0.12
	E12	1	3	C3-A391.EH-12 039	1.260	1.535	.480	.689	0.13
	E16	1	3	C3-A391.EH-16 043	1.260	1.693	.606	.862	0.14
C4	E10	1	3	C4-A391.EH-10 040	1.575	1.575	.360	.472	0.27
	E12	1	3	C4-A391.EH-12 045	1.575	1.772	.480	.685	0.27
	E16	1	3	C4-A391.EH-16 049	1.575	1.929	.606	.862	0.29
	E20	1	3	C4-A391.EH-20 044	1.575	1.732	.724	.681	0.28
	E25	1	3	C4-A391.EH-25 052	1.575	2.047	.961	1.028	0.33
C5	E10	1	3	C5-A391.EH-10 041	1.968	1.614	.360	.461	0.46
	E12	1	3	C5-A391.EH-12 047	1.968	1.850	.480	.713	0.47
	E16	1	3	C5-A391.EH-16 050	1.968	1.968	.606	.846	0.48
	E20	1	3	C5-A391.EH-20 045	1.968	1.772	.724	.665	0.47
	E25	1	3	C5-A391.EH-25 053	1.968	2.087	.961	1.012	0.52
C6	E10	1	3	C6-A391.EH-10 045	2.480	1.772	.360	.470	0.82
	E12	1	3	C6-A391.EH-12 050	2.480	1.968	.508	.685	0.83
	E16	1	3	C6-A391.EH-16 054	2.480	2.126	.606	.858	0.84
	E20	1	3	C6-A391.EH-20 049	2.480	1.929	.724	.677	0.84
	E25	1	3	C6-A391.EH-25 057	2.480	2.244	.961	1.024	0.88
C3	E10	3	3	C3-A391.EH-10 025	1.260	.984	.360	.472	0.08
	E12	3	3	C3-A391.EH-12 031	1.260	1.220	.480	.709	0.09
C4	E10	3	3	C4-A391.EH-10 025	1.575	.984	.360	.472	0.15
	E12	3	3	C4-A391.EH-12 031	1.575	1.220	.480	.709	0.16
	E16	3	3	C4-A391.EH-16 034	1.575	1.339	.606	.827	0.18
C5	E10	3	3	C5-A391.EH-10 025	1.968	.984	.360	.472	0.28
	E12	3	3	C5-A391.EH-12 031	1.968	1.220	.480	.709	0.29

CNSC 3 = подвод СОЖ возможен либо через центр, либо радиально

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

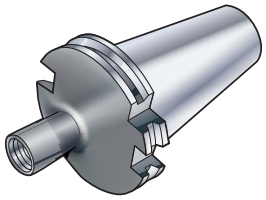




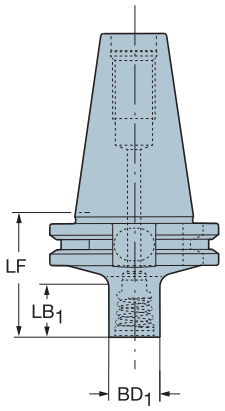
Конические базовые держатели с системой сменных головок

392.140EH

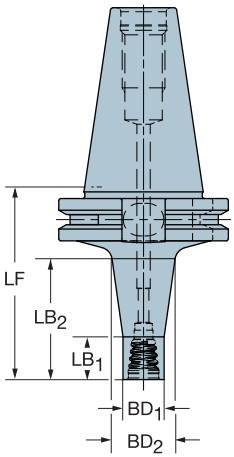
392.55EH



TSYC 392.140EH (1)



392.140EH (2)



ISO 7388.1

CZC MS	CZC WS	DSGN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм LF	BD1	BD2	LB1	LB2	Kg
40	E10	1	1	392.140EH-40 10 041	41	9.6		12		0.8
	E10	2	1	392.140EH-40 10 055	55	9.6	14.7	10	28	0.8
	E12	1	1	392.140EH-40 12 044	44	11.6		16		0.8
	E12	2	1	392.140EH-40 12 060	60	11.6	17.6	12	33	0.8
	E16	1	1	392.140EH-40 16 049	49	15.4		21		0.8
	E16	2	1	392.140EH-40 16 071	71	15.4	23.6	16	45	0.9
	E20	1	1	392.140EH-40 20 046	46	19.2		19		0.8
	E20	2	1	392.140EH-40 20 084	84	19.2	30.2	20	59	1.0
	E25	1	1	392.140EH-40 25 051	51	24.1		24		0.9
	E25	2	1	392.140EH-40 25 100	100	24.1	38.5	25	76	1.2

MAS 403 BT

CZC MS	CZC WS	DSGN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм LF	BD1	BD2	LB1	LB2	Kg
30	E10	1	1	392.55EH-30 10 044	44	9.6		13		0.4
		2	1	392.55EH-30 10 057	57	9.6	14.6	10	27	0.4
	E12	1	1	392.55EH-30 12 046	46	11.6		15		0.4
		2	1	392.55EH-30 12 063	63	11.6	17.8	12	34	0.4
	E16	1	1	392.55EH-30 16 052	52	15.4		22		0.4
		2	1	392.55EH-30 16 041	41	15.4	38.0	8		0.4
		2	1	392.55EH-30 16 056	56	15.4	36.5	16		0.4
		2	1	392.55EH-30 16 074	74	15.4	23.8	16	45	0.5
	E20	1	1	392.55EH-30 20 049	49	19.2		19		0.4
		2	1	392.55EH-30 20 069	68	19.2	34.7	25		0.5
		2	1	392.55EH-30 20 086	86	19.2	30.1	20	58	0.5
	E25	1	1	392.55EH-30 25 054	54	24.1		25		0.4
		2	1	392.55EH-30 25 077	77	24.1	31.1	25	49	0.5
40	E10	1	1	392.55EH-40 10 051	51	9.6		13		1.0
		2	1	392.55EH-40 10 065	65	9.6	14.8	10	28	1.0
	E12	1	1	392.55EH-40 12 054	54	11.6		16		1.0
		2	1	392.55EH-40 12 070	70	11.6	17.7	12	33	1.1
	E16	1	1	392.55EH-40 16 060	60	15.4		22		1.0
		2	1	392.55EH-40 16 081	81	15.4	23.7	16	45	1.1
	E20	1	1	392.55EH-40 20 056	56	19.2		19		1.1
		2	1	392.55EH-40 20 094	94	19.2	30.3	20	59	1.2
	E25	1	1	392.55EH-40 25 062	62	24.1		26		1.1
		2	1	392.55EH-40 25 108	108	24.1	38.0	25	74	1.4

CNSC 1 = Подвод СОЖ через центр

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

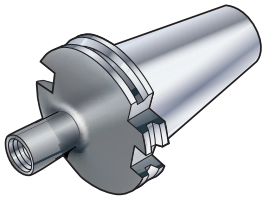

J4


G107

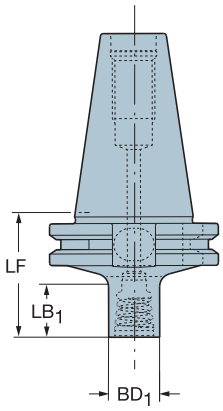
Конические базовые держатели с системой сменных головок

A392.45EH

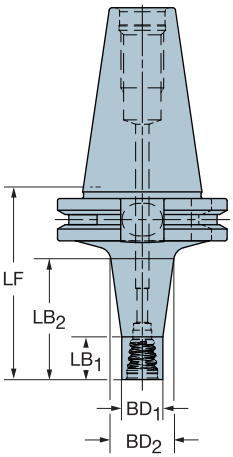
CAT-V



TSYC A392.45EH (1)



A392.45EH (2)



Дюймовое исполнение

CZC MS	CZC WS	DSGN	CNSC	**Код заказа**	Размеры, дюйм LF"	BD1"	BD2"	LB1"	LB2"	Lbs
40	E10	1	1	A392.45EH-40 10 056	2.205	.378		.472		1.05
	E10	2	1	A392.45EH-40 10 068	2.677	.378	.539	.374	1.012	1.06
	E12	1	1	A392.45EH-40 12 060	2.362	.457		.646		1.05
	E12	2	1	A392.45EH-40 12 078	3.071	.457	.743	.500	1.433	1.10
	E16	1	1	A392.45EH-40 16 065	2.559	.606		.858		1.07
	E16	2	1	A392.45EH-40 16 086	3.386	.606	.930	.622	1.776	1.13
	E20	1	1	A392.45EH-40 20 060	2.362	.756		.677		1.07
	E20	2	1	A392.45EH-40 20 096	3.780	.756	1.131	.748	2.193	1.20
	E25	1	1	A392.45EH-40 25 068	2.677	.949		1.024		1.12
	E25	2	1	A392.45EH-40 25 114	4.488	.949	1.524	1.000	3.004	1.42

CNSC 1 = Подвод СОЖ через центр

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

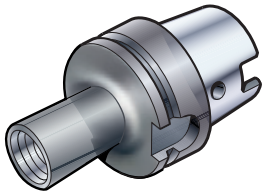

J4


G107

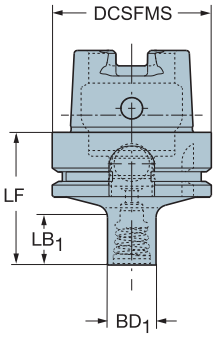
SANDVIK Coromant

Базовые держатели HSK с системой сменных головок

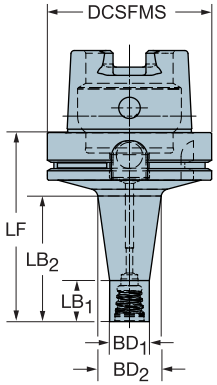
392.410EH



TSYC 392.410EH (1)



392.410EH (2)



Метрическое исполнение

CZC MS	CZC WS	DSGN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* DCSFMS	LF	BD1	LB1	LB2	Kg
40	E10	1	1	**392.410EH-40 10 040**	40	40	9	13		0.2
					1.575	1.575	.377	.511		
		2	1	**392.410EH-40 10 054**	40	54	9	20	28	0.2
					1.575	2.126	.377	.787	1.122	
	E12	1	1	**392.410EH-40 12 043**	40	43	11	16		0.2
					1.575	1.693	.456	.641		
		2	1	**392.410EH-40 12 059**	40	59	11	20	33	0.2
					1.575	2.323	.456	.787	1.334	
	E16	1	1	**392.410EH-40 16 048**	40	48	15	21		0.2
					1.575	1.890	.606	.862		
		2	1	**392.410EH-40 16 070**	40	70	15	20	45	0.2
					1.575	2.756	.606	.787	1.799	
	E20	1	1	**392.410EH-40 20 045**	40	45	19	19		0.2
					1.575	1.772	.755	.763		
50	E10	1	1	**392.410EH-50 10 047**	50	47	9	13		0.4
					1.968	1.850	.377	.511		
		2	1	**392.410EH-50 10 061**	50	61	9	26	28	0.4
					1.968	2.402	.377	1.023	1.118	
	E12	1	1	**392.410EH-50 12 050**	50	50	11	16		0.4
					1.968	1.968	.456	.641		
		2	1	**392.410EH-50 12 066**	50	66	11	26	33	0.4
					1.968	2.598	.456	1.023	1.330	
	E16	1	1	**392.410EH-50 16 055**	50	55	15	21		0.4
					1.968	2.165	.606	.858		
		2	1	**392.410EH-50 16 077**	50	77	15	26	45	0.4
					1.968	3.032	.606	1.023	1.795	
	E20	1	1	**392.410EH-50 20 052**	50	52	19	19		0.4
					1.968	2.047	.755	.759		
		2	1	**392.410EH-50 20 090**	50	90	19	26	59	0.5
					1.968	3.543	.755	1.023	2.342	
	E25	1	1	**392.410EH-50 25 057**	50	57	24	24		0.4
					1.968	2.244	.948	.980		

CNSC 1 = Подвод СОЖ через центр

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

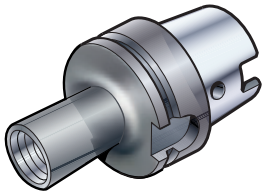
= Новая продукция


J4

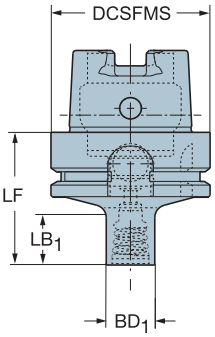

G107

Базовые держатели HSK с системой сменных головок

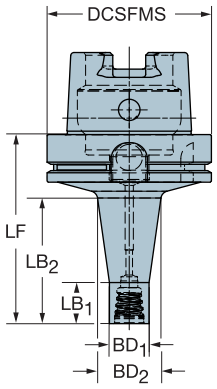
392.410EH



TSYC 392.410EH (1)



392.410EH (2)



Метрическое исполнение

CZC MS	CZC WS	DSGN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* DCSFMS	LF	BD1	LB1	LB2	Kg
63	E10	1	1	**392.410EH-63 10 049**	63	49	9	13	2.342	0.6
					2.480	1.929	.377	.531		
		2	1	**392.410EH-63 10 062**	63	62	9		27	0.6
					2.480	2.441	.377		1.098	
	E12	1	1	**392.410EH-63 12 051**	63	51	11	15		0.6
					2.480	2.008	.456	.622		
		2	1	**392.410EH-63 12 068**	63	68	11		34	0.7
					2.480	2.677	.456		1.350	
	E16	1	1	**392.410EH-63 16 056**	63	56	15	21		0.6
					2.480	2.205	.606	.838		
		2	1	**392.410EH-63 16 078**	63	78	15		45	0.7
					2.480	3.071	.606		1.775	
	E20	1	1	**392.410EH-63 20 053**	63	53	19	18		0.7
					2.480	2.087	.755	.740		
		2	1	**392.410EH-63 20 091**	63	91	19		59	0.8
					2.480	3.583	.755		2.322	
	E25	2	1	**392.410EH-63 25 059**	63	59	24	25		0.7
					2.480	2.323	.948	1.003		
		2	1	**392.410EH-63 25 105**	63	105	24		74	1.0
					2.480	4.134	.948		2.913	
100	E20	2	1	**392.410EH-100 20 100**	100	100	19	60		2.3
					3.937	3.937	.755	2.374		
	E25	2	1	**392.410EH-100 25 115**	100	115	24	76		2.5
					3.937	4.528	.948	3.007		

CNSC 1 = Подвод СОЖ через центр

Расшифровку обозначений см. на стр. 3


J4


G107

SANDVIK Coromant

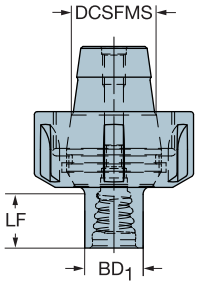
Интегрированные цанги ER для сменных головок

Для токарных центров и приводных держателей

392.EREH
A392.EREH



TSYC 392.EREH



CZC MS	CZC WS	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCSFMS	LF	BD1	Kg
ER 16	E10	1	**392.EREH-16 10 008**	17	8	9.6	0.1
	E12	1	**392.EREH-16 12 010**	17	10	11.6	0.1
ER 20	E10	1	**392.EREH-20 10 008**	21	8	9.6	0.1
	E12	1	**392.EREH-20 12 010**	21	10	11.6	0.1
	E16	1	**392.EREH-20 16 014**	21	14	15.4	0.1
ER 25	E10	1	**392.EREH-25 10 012**	26	7	9.6	0.2
	E12	1	**392.EREH-25 12 014**	26	10	11.6	0.2
	E16	1	**392.EREH-25 16 016**	26	14	15.4	0.2
	E20	1	**392.EREH-25 20 019**	26	19	19.2	0.2
ER 32	E10	1	**392.EREH-32 10 012**	33	7	9.6	0.4
	E12	1	**392.EREH-32 12 014**	33	9	11.6	0.4
	E16	1	**392.EREH-32 16 018**	33	13	15.4	0.4
	E20	1	**392.EREH-32 20 022**	33	19	19.2	0.4
	E25	1	**392.EREH-32 25 025**	33	25	24.1	0.4

Дюймовое исполнение для сменных головок размером 0.375"

CZC MS	CZC WS	CNSC	Код заказа	Размеры, дюйм DCSFMS"	LF"	BD1"	Lbs
ER 16	E10	1	A392.EREH-16 10 007	.669	.276	.378	0.09
ER 20		1	A392.EREH-20 10 007	.827	.276	.378	0.13
ER 25		1	A392.EREH-25 10 011	1.024	.244	.378	0.21
ER 32		1	A392.EREH-32 10 011	1.299	.260	.378	0.36

CNSC 1 = Подвод СОЖ через центр

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

Основные комплектующие





CZC MS	Ключ	Головка ключа для 2-зубой фрезы	Головка ключа для 2-зубой фрезы	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

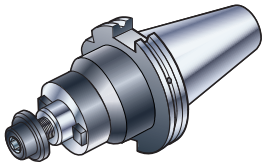
Принадлежности, заказываются отдельно


J4

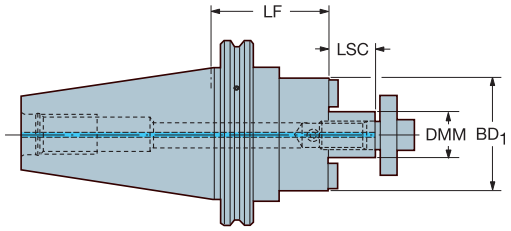
Оправка для торцевых фрез

A205

MAS-BT 403



TSYC A205



Метрическое исполнение

CZC MS	CZC WS	CNSC	**Код заказа**	Размеры, мм LF	DMM	BD1	LSC	Kg
30	16	1	**A205-30 16 035**	35	16	36.0	17	0.4
	22	1	**A205-30 22 035**	35	22	42.0	19	0.4
	27	1	**A205-30 27 035**	35	27	42.0	21	0.4
	32	1	**A205-30 32 050**	50	32	78.0	24	1.1

CNS 1 = Подвод СОЖ через центр

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

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. G74


J4

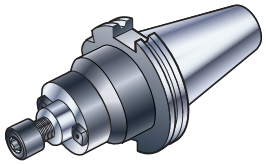

G120

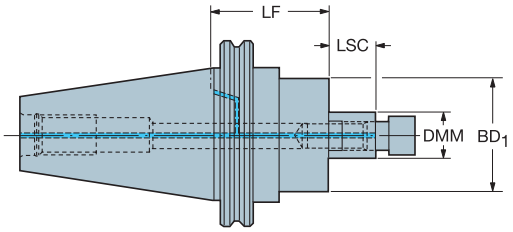
Оправка для торцевых фрез

AA3B05

CAT V

TSYC AA3B05





Метрическое исполнение

CZC MS	CZC WS	CNSC	**Код заказа**	Размеры, дюйм LF"	DMM"	BD1"	LSC"	Lbs
40	16	7	AA3B05-40 16 035	1.378	.630	1.417	.669	0.93
	22	7	AA3B05-40 22 035	1.378	.866	1.711	.748	1.00
	27	7	AA3B05-40 27 050	1.968	1.063	2.362	.827	1.10
	32	7	AA3B05-40 32 050	1.968	1.260	3.071	.945	1.59
50	22	7	AA3B05-50 22 035	1.378	.866	1.711	.748	2.95
	27	7	AA3B05-50 27 035	1.378	1.063	2.362	.827	3.00
	32	7	AA3B05-50 32 050	1.968	1.260	3.071	.945	3.20
	40	7	AA3B05-50 40 050	1.968	1.575	3.504	1.063	3.95

CNSC 7 = подвод СОЖ через центр и через фланец

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

Таблица моментов затяжки винтов для оправок

Код заказа	**Размер винта**	**Крутящий момент**
5512 065-01	3/8"-24	45 ft-lbs
5512 065-02	3/8"-24	45 ft-lbs
5512 065-03	1/2"-20	100 ft-lbs
5512 065-04	3/4"-16	200 ft-lbs
5512 065-05	1/2"-20	100 ft-lbs
5512 065-06	5/8"-18	150 ft-lbs
5512 065-07	3/8"-24	45 ft-lbs
5512 065-08	1/2"-20	100 ft-lbs
5512 065-09	5/8"-18	150 ft-lbs
5512 065-10	3/4"-16	200 ft-lbs
5512 065-11	1"-14	220 ft-lbs
3212 030-606	3/8"-24	45 ft-lbs
3212 030-707	1/2"-20	100 ft-lbs


J4


G120

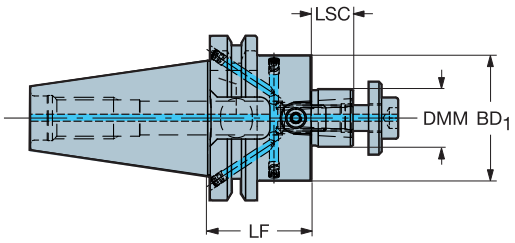
Оправка для торцевых фрез

BIG-PLUS

392.54005C
392.55505C

TSYC 392.54005C





ISO 7388.1

CZC MS	CZC WS	CNSC	Код заказа	Размеры, мм LF	DMM	BD1	LSC	Kg
40	16	7	392.54005C4016045	45	16	32.0	11	1.0
	22	7	392.54005C4022040	40	22	48.0	16	1.0
	27	7	392.54005C4027050	50	27	60.0	18	1.4
	32	7	392.54005C4032055	55	32	78.0	20	1.9
	40S	7	392.54005C4040055M	55	40	87.0	23	2.2

MAS 403 BT

CZC MS	CZC WS	CNSC	Код заказа	Размеры, мм LF	DMM	BD1	LSC	Kg
30	16	1	392.55505C3016040	40	16	32.0	11	0.5
	22	1	392.55505C3022040	40	22	48.0	16	0.7
	27	1	392.55505C3027040	40	27	60.0	18	0.8
	32	1	392.55505C3032045	45	32	78.0	20	1.3
40	16	7	392.55505C4016050	50	16	32.0	11	1.1
	22	7	392.55505C4022045	45	22	48.0	16	1.2
	27	7	392.55505C4027045	45	27	60.0	18	1.4
	32	7	392.55505C4032050	50	32	78.0	20	1.9
	40S	7	392.55505C4040055M	55	38	87.0	23	2.4

CZC WS 40S/60S = Крепление 4 болтами
CNSC 7 = подвод СОЖ через центр и через фланец

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция


J4


G124

SANDVIK Coromant

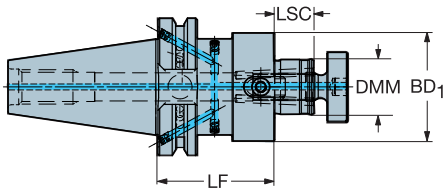
Оправка для торцевых фрез

BIG-PLUS

CAT-V

TSYC A392.54505C





Дюймовое исполнение

CZC MS	CZC WS	CNSC	Код заказа	Размеры, дюйм LF"	DMM"	BD1"	LSC"	Lbs
40	3/4	7	A392.54505C4019040	1.575	.750	1.693	.709	1.08
	1	7	A392.54505C4025055	2.165	1.000	1.968	.709	1.40
	1 1/2	7	A392.54505C4038060M	2.362	1.500	3.425	.906	2.37

CNSC 7 = подвод СОЖ через центр и через фланец

Система BIG-PLUS – по лицензии фирмы BIG DAISHOWA

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция


J4


G124

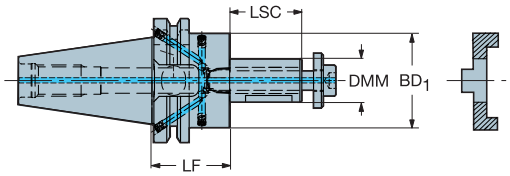
Оправка для дисковых и торцевых фрез

A1B08 / A208 / A2B08

ISO 7388.1
MAS-BT 403



TSYC A1B08



ISO 7388.1

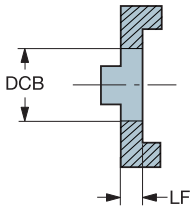
CZC MS	CZC WS	CNSC	Код заказа	Размеры, мм LF	DMM	BD1	LSC	Kg
40	22	7	**A1B08-40 22 055**	43	22	40.0	31	1.2
	27	7	**A1B08-40 27 055**	43	27	48.0	33	1.4
	32	7	**A1B08-40 32 060**	46	32	58.0	38	1.7
	40	7	**A1B08-40 40 060**	46	40	70.0	41	2.1

MAS-BT 403

CZC MS	CZC WS	CNSC	Код заказа	Размеры, мм LF	DMM	BD1	LSC	Kg
30	16	1	**A208-30 16 045**	35	16	32.0	27	0.4
	22	1	**A208-30 22 047**	35	22	40.0	31	0.5
	27	1	**A208-30 27 050**	38	27	48.0	33	0.6
40	22	7	**A2B08-40 22 055**	43	22	40.0	31	1.3
	27	7	**A2B08-40 27 055**	43	27	48.0	33	1.5
	32	7	**A2B08-40 32 060**	46	32	58.0	38	1.8
	40	7	**A2B08-40 40 070**	56	40	70.0	41	2.2

CNSC 1 = центральный подвод СОЖ, 7 = подвод СОЖ через центр и через фланец

Расшифровку обозначений см. на стр. 3



Переходная втулка для комбинированных держателей Axx08, Ax08 (включена в поставку).

DCB мм	Переходная втулка	LF мм
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


J4


G122

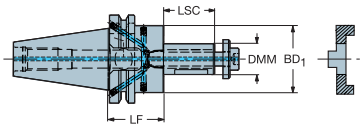
Оправка для дисковых и торцевых фрез

AA3B10

CAT-V



TSYC AA3B10



CAT-V

CZC MS	CZC WS	CNSC	**Код заказа**	Размеры, дюйм LF"	DMM"	BD1"	LSC"	Lbs
40	1	7	AA3B10-40 25 055	2.165	1.000	1.693	1.968	1.58
	1 1/4	7	AA3B10-40 31 060	2.362	1.250	1.890	2.362	1.85
	1 1/2	7	AA3B10-40 38 060	2.362	1.500	2.205	2.362	1.32

CNSC 7 = подвод СОЖ через центр и через фланец

Расшифровку обозначений см. на стр. 3


J4


G122

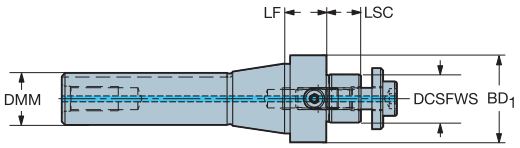
Оправка для торцевых фрез

Bridgeport

392.R8.05/A392.R8.05

TSYC 392.R8.05





Метрическое исполнение

CZC MS	CZC WS	CNSC	**Код заказа**	Размеры, мм LF	DMM	BD1	LSC	Kg
R8	16	0	**392.R8.05-16 020**	20	24	32.0	11	0.5
	22	0	**392.R8.05-22 020**	20	24	40.0	16	0.6

CNSC 0 = без подвода СОЖ

Дюймовое исполнение

CZC MS	CZC WS	CNSC	**Код заказа**	Размеры, дюйм LF"	DMM"	LSC"	Lbs
R8	3/4	0	A392.R8.05-19 020	.787	.950	.709	0.60
	1	0	A392.R8.05-25 020	.787	.950	.709	0.76

CNSC 0 = без подвода СОЖ

Расшифровку обозначений см. на стр. 3


J4

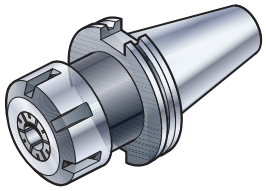

G122

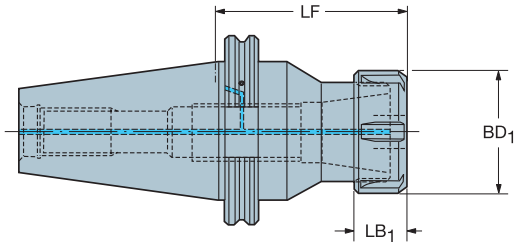
Цанговый патрон ER

Для цанг по DIN 6499

MAS-BT 403

TSYC A214





MAS-BT 403

CZC MS	CZC WS	CNSC	**Код заказа**	Размеры, мм LF	BD1	LB1	Kg
30	ER 11	1	**A2B14-30 11 050**	50	19.0	11	0.3
	ER 16	1	**A2B14-30 16 050**	50	28.0	17	0.3
	ER 16	1	**A214-30 16 080**	80	28.0	17	0.6
	ER 16	1	**A214-30 16 100**	100	28.0	17	0.9
	ER 16	1	**A214-30 16 130**	130	28.0	17	0.7
	ER 20	1	**A2B14-30 20 050**	50	34.0	19	0.3
	ER 20	1	**A214-30 20 090**	90	34.0	19	0.9
	ER 20	1	**A214-30 20 130**	130	34.0	19	1.2
	ER 25	1	**A2B14-30 25 062**	62	42.0	20	0.4
	ER 25	1	**A214-30 25 100**	100	42.0	20	1.1
	ER 25	1	**A214-30 25 130**	130	42.0	20	0.5
	ER 32	1	**A2B14-30 32 060**	60	50.0	22	0.3
	ER 32	1	**A214-30 32 130**	130	50.0	22	0.6

CNSC 1 = Подвод СОЖ через центр

Принадлежности	**Без внутреннего подвода СОЖ**	С внутренним подводом СОЖ
	393.14	393.15
С патроном не поставляются, следует заказывать отдельно.		

393.14, см. каталог "Вращающиеся инструменты".
393.15, см. стр. G145

Расшифровку обозначений см. на стр. 3


J4

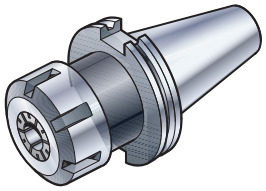

G126

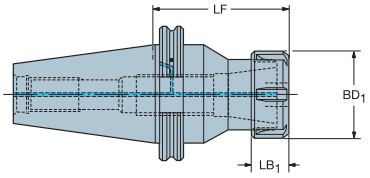
Цанговый патрон ER

Для цанг по DIN 6499

CAT-V

TSYC AA3B14





CAT-V

CZC MS	CZC WS	CNSC	**Код заказа**	Размеры, дюйм LF"	BD1"	LB1"	Lbs
40	ER 11	7	AA3B14-40 11 070	2.756	.748		0.90
	ER 16	7	AA3B14-40 16 067	2.620	1.102		0.95
	ER 16	7	AA3B14-40 16 105	4.120	1.102		1.22
	ER 20	7	AA3B14-40 20 105	4.120	1.339	.850	1.22
	ER 20	7	AA3B14-40 20 156	6.120	1.339	.850	1.28
	ER 20	7	AA3B14-40 20 070	2.756	1.339	.850	0.90
	ER 25	7	AA3B14-40 25 105	4.120	1.654	.850	1.32
	ER 25	7	AA3B14-40 25 156	6.120	1.654	.850	1.59
	ER 25	7	AA3B14-40 25 070	2.756	1.654	.850	0.90
	ER 32	7	AA3B14-40 32 079	3.120	1.968	.976	1.22
	ER 32	7	AA3B14-40 32 105	4.120	1.968	.976	1.50
	ER 32	7	AA3B14-40 32 160	6.299	1.968	.976	1.30
	ER 40	7	AA3B14-40 40 105	4.120	2.480	1.122	1.77
50	ER 20	7	AA3B14-50 20 105	4.120	1.339	2.740	2.95
	ER 25	7	AA3B14-50 25 105	4.120	1.654		3.36
	ER 32	7	AA3B14-50 32 105	4.120	1.968		2.97
	ER 40	7	AA3B14-50 40 105	4.120	2.480		3.90
	ER 40	7	AA3B14-50 40 160	6.299	2.480		5.20

CNSC 7 = подвод СОЖ через центр и через фланец

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

Принадлежности	**Без внутреннего подвода СОЖ**	С внутренним подводом СОЖ
	393.14	393.15
С патроном не поставляются, следует заказывать отдельно.		

393.14, см. каталог "Вращающиеся инструменты".
393.15, см. стр. G145


J4


G126

SANDVIK Coromant

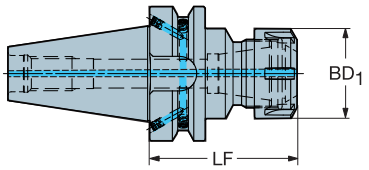
Цанговый патрон ER

BIG-PLUS

392.54014 /392.55514 / A392.54514

TSYC 392.54014





ISO 7388.1

CZC MS	CZC WS	CNSC	Код заказа	Размеры, мм LF	BD1	Kg
40	ER 25	7	392.54014-4025070	70	42.0	1.0
	ER 40	7	392.54014-4040075	75	63.0	1.4

MAS-BT 403

CZC MS	CZC WS	CNSC	Код заказа	Размеры, мм LF	BD1	Kg
30	ER 11	1	392.55514-3011050	50	19.0	0.4
	ER 16	1	392.55514-3016050	50	28.0	0.4
	ER 20	1	392.55514-3020052	52	34.0	0.4
	ER 25	1	392.55514-3025060	60	42.0	0.5
	ER 32	1	392.55514-3032060	60	50.0	0.6
40	ER 25	7	392.55514-4025070	70	42.0	1.2
	ER 40	7	392.55514-4040070	70	63.0	1.3

Дюймовое исполнение

CZC MS	CZC WS	CNSC	Код заказа	Размеры, дюйм LF"	BD1"	Lbs
40	ER 25	7	A392.54514-4025070	2.756	1.654	1.08
	ER 40	7	A392.54514-4040075	2.953	2.480	1.36

CNSC 7 = подвод СОЖ через центр и через фланец
Система BIG-PLUS – по лицензии фирмы BIG DAISHOWA

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция

Принадлежности	Без внутреннего подвода СОЖ	С внутренним подводом СОЖ
	393.14	393.15
С патроном не поставляются, следует заказывать отдельно.		

393.14, см. каталог "Вращающиеся инструменты".
393.15, см. стр. G145


J4

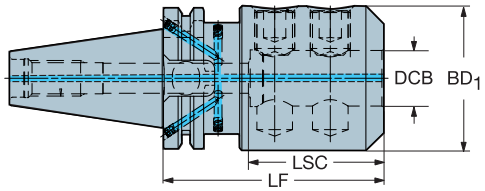

G128

Комбинированный патрон для фрез Weldon и сверл по ISO 9766

BIG-PLUS

TSYC 392.54023





ISO 7388.1

CZC MS	CZC WS	CNSC	Код заказа	Размеры, мм LF	BD1	DCB	Kg
40	20	7	392.54023-4020070	85	45.0	20	1.5
	25	7	392.54023-4025100	100	65.0	25	2.4
	32	7	392.54023-4032105	105	72.0	32	2.7
	40	7	392.54023-4040115	115	90.0	40	4.1

MAS 403 BT

CZC MS	CZC WS	CNSC	Код заказа	Размеры, мм LF	BD1	DCB	Kg
30	20	1	392.55523-3020065	65	65.0	20	0.9
	25	1	392.55523-3025090	90	65.0	25	1.7
	32	1	392.55523-3032095	95	72.0	32	2.1
40	20	7	392.55523-4020065	65	52.0	20	1.4
	25	7	392.55523-4025090	90	65.0	25	2.2
	32	7	392.55523-4032100	100	72.0	32	2.7
	40	7	392.55523-4040110	110	90.0	40	4.2

CAT-V

CZC MS	CZC WS	CNSC	Код заказа	Размеры, дюйм LF"	BD1"	DCB"	Lbs
40	3/4	7	A392.54523-4019065	2.559	1.750	.750	1.08
	1	7	A392.54523-4025100	3.937	2.248	1.000	2.00
	1 1/4	7	A392.54523-4031100	3.937	2.480	1.250	2.12

CNCS 1 = центральный подвод СОЖ, 7 = подвод СОЖ через центр и через фланец

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция


J4

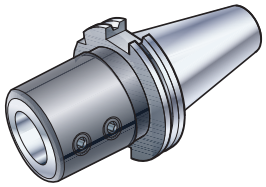

G128

SANDVIK Coromant

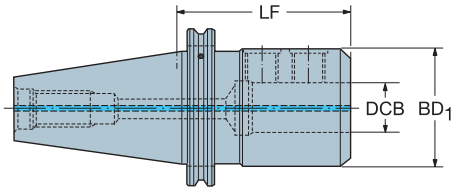
Патрон для сверл, хвостовик ISO 9766

MAS-BT и CAT V

A227/ A3B27/ AA3B27



TSYC A227



MAS-BT

CZC MS	CZC WS	CNSC	Код заказа	Размеры, мм LF	BD1	DCB	Kg
30	16	1	A227-30 16 080	80	36.0	16	0.2
	20	1	A227-30 20 080	80	40.0	20	0.7
	25	1	A227-30 25 085	85	45.0	25	0.8
	32	1	A227-30 32 090	90	52.0	32	1.0

CNSC 1 = Подвод СОЖ через центр

CAT-V

CZC MS	CZC WS	CNSC	Код заказа	Размеры, дюйм LF"	BD1"	DCB"	Lbs
40	16	7	A3B27-40 16 080	3.150	1.417	.630	1.35
	20	7	A3B27-40 20 080	3.150	1.575	.787	1.30
	25	7	A3B27-40 25 085	3.346	1.772	.984	1.40
	32	7	A3B27-40 32 090	3.543	2.047	1.260	1.50
50	20	7	A3B27-50 20 080	3.150	1.575	.787	3.00
	25	7	A3B27-50 25 085	3.346	1.772	.984	3.10
	32	7	A3B27-50 32 090	3.543	2.047	1.260	3.30
	40	7	A3B27-50 40 090	3.543	2.992	1.575	3.70
	50	7	A3B27-50 50 110	4.331	2.992	1.968	4.20

CNSC 7 = подвод СОЖ через центр и через фланец

CAT-V

CZC MS	CZC WS	CNSC	Код заказа	Размеры, дюйм LF"	BD1"	DCB"	Lbs
40	5/8	7	AA3B27-40 15 080	3.150	1.417	.625	1.35

CNSC 7 = подвод СОЖ через центр и через фланец

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

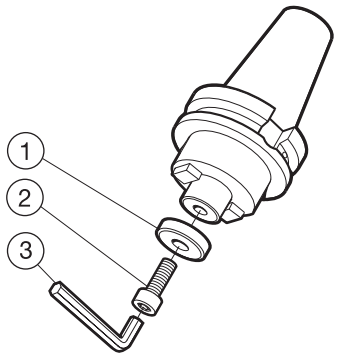
= Новая продукция


J4


G128

Оправка для торцевых фрез

A205



Метрическое исполнение

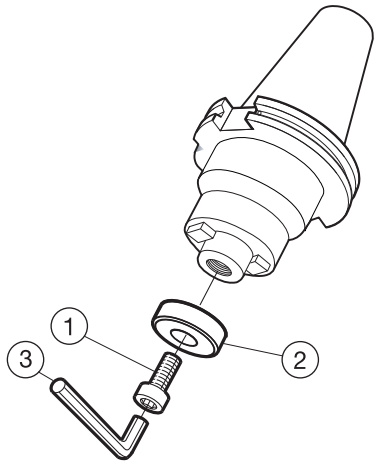
Код заказа	1 Шайба	2 Центральный зажимной болт	3 Ключ	
A205-30 16 035	5541 015-01	3212 020-410	3021 010-060	
A205-30 22 035	5541 015-02	3212 020-461	3021 010-080	
A205-30 27 035	5541 015-03	3212 020-512	3021 010-100	
A205-30 32 050	5541 015-03	3212 020-563	3021 010-120	

Принадлежности, заказываются отдельно

Оправка для торцевых фрез

AA3B05

Метрическое исполнение



Метрическое исполнение

Код заказа	1 Центральный зажимной болт	2 Шайба	3 Ключ	
AA3B05-40 16 035	3212 020-410	5541 015-01	3021 010-060	
AA3B05-40 22 035	3212 020-461	5541 015-02	3021 010-080	
AA3B05-40 27 050	3212 020-512	5541 015-03	3021 010-100	
AA3B05-40 32 050	3212 030-757	5541 015-04	3021 010-120	
AA3B05-50 22 035	3212 020-461	5541 015-02	3021 010-080	
AA3B05-50 27 035	3212 020-512	5541 015-03	3021 010-100	
AA3B05-50 32 050	3212 030-757	5541 015-04	3021 010-120	
AA3B05-50 40 050	3212 020-614	5541 015-04	3021 010-140	

Принадлежности, заказываются отдельно

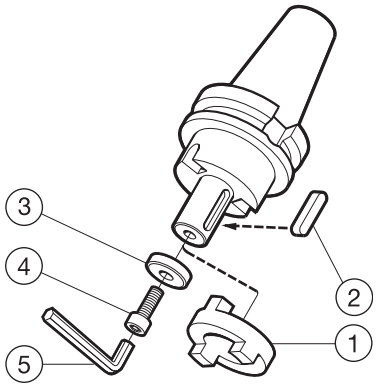
Установочный винт с отверстием для СОЖ

Размер оправки	Винт (резьба)		Ключ (мм/дюйм)
Метрическое исполнение			
16	5512 073-03	(M8)	3021 010-060 (6.0)
22	5512 073-01	(M10)	3021 010-080 (8.0)
22	5512 073-04	(M10)	3021 010-080 (8.0)
27	5512 073-02	(M12)	3021 010-100 (10.0)
32	5512 073-05	(M16)	3021 010-120 (12.0)
Дюймовое исполнение			
.750	5512 074-01	(3/8"-24 UNF)	3021 011-516 (5/16")
.750	5512 074-03	(3/8"-24 UNF)	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)	-
1.500	5512 074-05	(3/4"-16 UNF)	3021 011-580 (3/8")

Оптимизирован: занижена высота и уменьшен диаметр головки.

Оправка для дисковых и торцевых фрез

A1B08 / A208 / A2B08 / AA3B10



Метрическое исполнение

Код заказа	1 Переходная втулка	2 Шпонка	3 Шайба	4 Центральный зажимной болт	5 Ключ	
A1B08-40 22 055	3193 010-220	3191 010-562	5541 015-02	3212 020-464	3021 010-080	
A1B08-40 27 055	3193 010-270	5632 010-06	5541 015-03	3212 020-512	3021 010-100	
A1B08-40 32 060	3193 010-320	5632 010-07	5541 015-04	3212 020-563	3021 010-120	
A1B08-40 40 060	3193 010-400	3191 010-664	5541 015-05	3212 020-614	3021 010-140	
A208-30 16 045	3193 010-160	3191 010-460	5541 015-01	3212 020-410	3021 010-050	
A208-30 22 047	3193 010-220	3191 010-562	5541 015-02	3212 020-461	3021 010-080	
A208-30 27 050	3193 010-270	5632 010-06	5541 015-03	3212 020-512	3021 010-100	
A2B08-40 22 055	3193 010-220	3191 010-562	5541 015-02	3212 020-461	3021 010-080	
A2B08-40 27 055	3193 010-270	5632 010-06	5541 015-03	3212 020-512	3021 010-100	
A2B08-40 32 060	3193 010-320	5632 010-07	5541 015-04	3212 020-563	3021 010-120	
A2B08-40 40 070	3193 010-400	3191 010-664	5541 015-05	3212 020-614	3021 010-140	

Дюймовое исполнение

Код заказа	2 Шпонка	4 Центральный зажимной болт	5 Ключ	
AA3B10-40 25 055	SK 414	5512 065-05	3021 011-516	
AA3B10-40 31 060	SK 517	5512 065-06	3021 011-516	
AA3B10-40 38 060	SK 617	5512 065-10	3021 011-380	

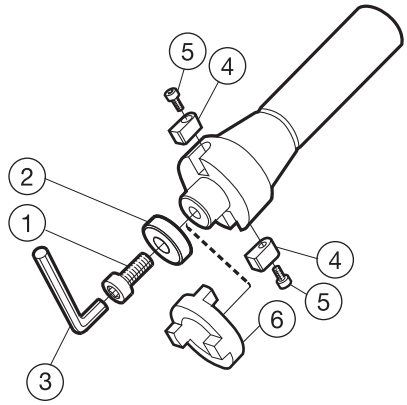
Принадлежности, заказываются отдельно

Оправка для дисковых и торцевых фрез

Оправка для торцевых фрез

Bridgeport

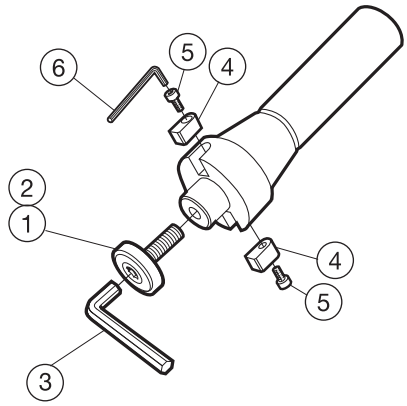
392.R8.05



Метрическое исполнение

Код заказа	1 Центральный зажимной болт	2 Шайба	3 Ключ	4 Шпонка	5 Винт	6 Переходная втулка	
392.R8.05-16 020	3212 020-414	5541 015-01	3021 010-060			3193 010-160	
392.R8.05-22 020	3212 020-464	5541 015-02	3021 010-080	5631 011-01	3213 010-258		

A392.R8.05



Дюймовое исполнение

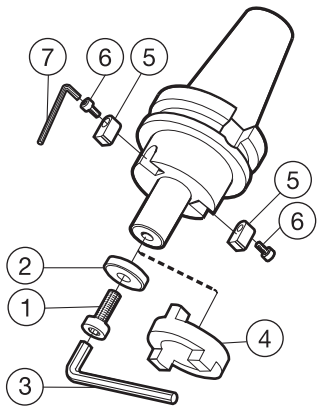
Код заказа	1 Центральный зажимной болт	2 Центральный зажимной болт	3 Ключ	4 Шпонка	5 Винт	6 Ключ	
A392.R8.05-19 020	5512 065-02	5512 065-07	3021 011-316	5631 013-01	8-32 X 3/8M	3021 011-140	
A392.R8.05-25 020	5512 065-03	5512 065-05	3021 011-516	5631 013-02	10-32 X 3/8		

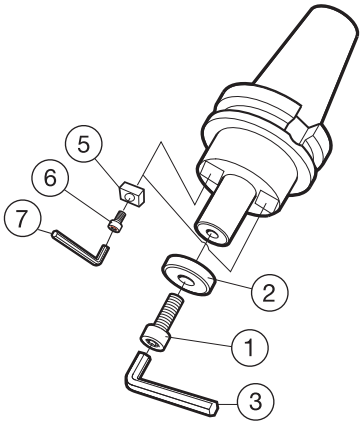
Принадлежности, заказываются отдельно

Оправка для торцевых фрез

BIG-PLUS

Метрическое исполнение





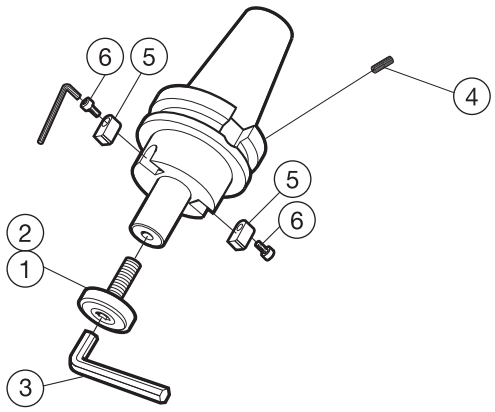
Код заказа	1 Центральный болт	2 Шайба	3 Ключ	4 Переходная втулка	5 Шпонка	6 Винт	7 Ключ	
392.54005C4016045	3212 020-414	5541 015-01	3021 010-060	3193 010-160				
392.54005C4022040	3212 020-464	5541 015-02	3021 010-080		5631 012-01	3212 010-258	3021 010-030	
392.54005C4027050	3212 020-514	5541 015-03	3021 010-100		5631 010-01	3212 010-258	3021 010-030	
392.54005C4032055	3212 020-564	5541 015-04	3021 010-120		5631 010-11	3212 010-308	3021 010-040	
392.54005C4040055M	3212 020-614	5541 015-05	3021 010-140		5631 051-02	3212 010-359		
392.55505C3016040	3212 020-414	5541 015-01		3193 010-160				
392.55505C3022040	3212 020-464	5541 015-02			5631 012-01	3212 010-258		
392.55505C3027040	3212 020-514	5541 015-03			5631 010-01	3212 010-258		
392.55505C3032045	3212 020-564	5541 015-04			5631 010-11	3212 010-308		
392.55505C4016050	3212 020-414	5541 015-01	3021 010-060	3193 010-160				
392.55505C4022045	3212 020-464	5541 015-02	3021 010-080		5631 012-01	3212 010-258	3021 010-030	
392.55505C4027045	3212 020-514	5541 015-03	3021 010-100		5631 010-01	3212 010-258	3021 010-030	
392.55505C4032050	3212 020-564	5541 015-04	3021 010-120		5631 010-11	3212 010-308	3021 010-040	
392.55505C4040055M	3212 020-614	5541 015-05	3021 010-140		5631 051-02	3212 010-359		

Принадлежности, заказываются отдельно

Оправка для торцевых фрез

BIG-PLUS

Дюймовое исполнение



Код заказа	1 Центральный болт	2 Винт	3 Ключ	4 Винт	5 Шпонка	6 Винт
A392.54505C4019040	5512 065-02	5512 065-07	3021 011-316	5514 011-02	5631 013-01	8-32 X 3/8M
A392.54505C4025055	5512 065-03	5512 065-05	3021 011-516	5514 011-02	5631 013-02	10-32 X 3/8
A392.54505C4038060	5512 065-04	5512 065-10	3021 011-380	5514 011-02	5631 013-04	1/4-20 X 3/4
A392.54505C4038060M	5512 065-04	5512 065-10	3021 011-380	5514 011-02	5631 013-04	1/4-20 X 3/4

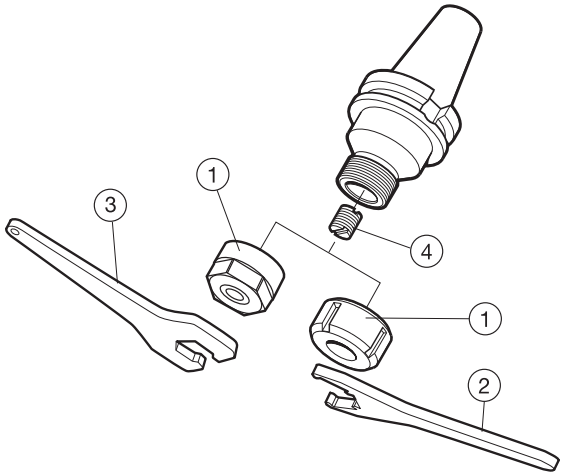
Принадлежности, заказываются отдельно

Цанговый патрон ER

Для цанг по DIN 6499

CAT-V

AA3B14



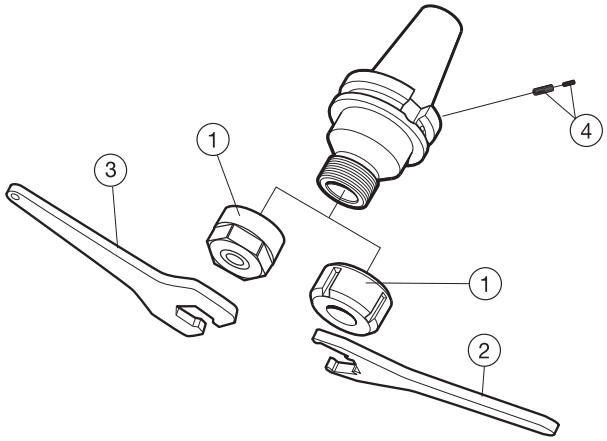
Код заказа	1 Зажимная гайка	2 Накидной ключ	3 Накидной ключ	4 Ограничительный винт-пробка	
AA3B14-40 11 070	5533 050-07		5680 091-03		
AA3B14-40 16 067	5533 050-06		5680 091-01	5514 044-01	
AA3B14-40 16 105	5533 050-06		5680 091-01	5514 044-01	
AA3B14-40 20 070	5533 050-08		5680 091-02	5514 018-01	
AA3B14-40 20 105	5533 050-08		5680 091-02	5514 018-01	
AA3B14-40 20 156	5533 050-08		5680 091-02	5514 018-01	
AA3B14-40 25 070	5533 050-02	5680 096-02		5514 018-03	
AA3B14-40 25 105	5533 050-02	5680 096-02		5514 018-03	
AA3B14-40 25 156	5533 050-02	5680 096-02		5514 018-03	
AA3B14-40 32 079	5533 050-03	5680 096-03		5514 018-04	
AA3B14-40 32 105	5533 050-03	5680 096-03		5514 018-04	
AA3B14-40 32 160	5533 050-03	5680 096-03		5514 018-04	
AA3B14-40 40 105	5533 050-04	5680 096-04		5514 018-02	
AA3B14-50 20 105	5533 050-08		5680 091-02	5514 018-01	
AA3B14-50 25 105	5533 050-02	5680 096-02		5514 018-03	
AA3B14-50 32 105	5533 050-03	5680 096-03		5514 018-04	
AA3B14-50 40 105	5533 050-04	5680 096-04		5514 018-02	
AA3B14-50 40 160	5533 050-04	5680 096-04		5514 018-02	

Принадлежности, заказываются отдельно

Цанговый патрон ER

Для цанг по DIN 6499
ISO 7388, MAS-BT 403

A214/ A2B14



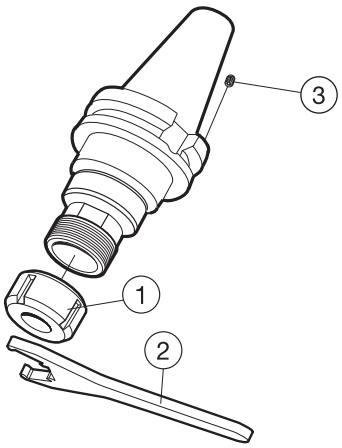
Код заказа	1 Зажимная гайка	2 Накидной ключ	3 Накидной ключ	
A214-30 16 080	5533 050-06		5680 091-01	
A214-30 16 100	5533 050-06		5680 091-01	
A214-30 16 130	5533 050-06		5680 091-01	
A214-30 20 090	5533 050-08		5680 091-02	
A214-30 20 130	5533 050-08		5680 091-02	
A214-30 25 100	5533 050-02	5680 096-02		
A214-30 25 130	5533 050-02	5680 096-02		
A214-30 32 130	5533 050-03	5680 096-03		
A2B14-30 11 050	5533 050-07		5680 091-03	
A2B14-30 16 050	5533 050-06		5680 091-01	
A2B14-30 20 050	5533 050-08		5680 091-02	
A2B14-30 25 062	5533 050-02	5680 096-02		
A2B14-30 32 060	5533 050-03	5680 096-03		

Принадлежности, заказываются отдельно

Цанговый патрон ER

BIG-PLUS

392.54014 /392.55514 / A392.54514



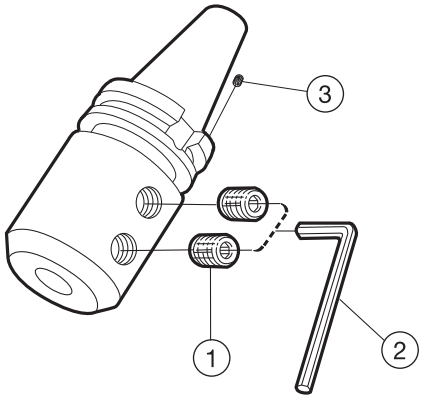
Код заказа	1 Зажимная гайка	2 Накидной ключ	3 Винт	
A392.54514-4025070	5533 050-02	5680 096-02	5514 011-02	
A392.54514-4040075	5533 050-04	5680 096-04	5514 011-02	
392.54014-4025070	5533 050-02	5680 096-02	5514 011-02	
392.54014-4040075	5533 050-04	5680 096-04	5514 011-02	
392.55514-3011050	5533 050-07			
392.55514-3016050	5533 050-06			
392.55514-3020052	5533 050-08			
392.55514-3025060	5533 050-02			
392.55514-3032060	5533 050-03			
392.55514-4025070	5533 050-02	5680 096-02	5514 011-02	
392.55514-4040070	5533 050-04	5680 096-04	5514 011-02	

Принадлежности, заказываются отдельно

Кобинированный патрон: Weldon / ISO9766

BIG-PLUS

392.54023 / 392.55523 / A392.5453



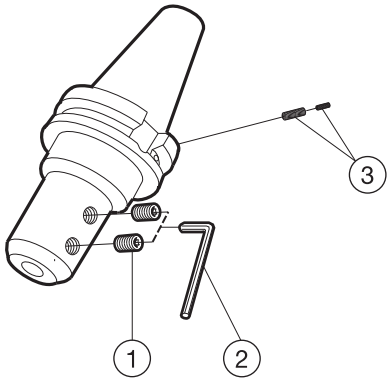
	1	2	3	
Код заказа	Винт	Ключ	Винт	
A392.54523-4019065	5514 021-04	3021 011-516	5514 011-02	
A392.54523-4025100	5514 021-05	3021 011-380	5514 011-02	
A392.54523-4031100	5514 021-05	3021 011-380	5514 011-02	
392.54023-4020070	3214 050-559	3021 010-080	5514 011-02	
392.54023-4025100	3214 050-590	3021 010-100	5514 011-02	
392.54023-4032105	3214 050-610	3021 010-100	5514 011-02	
392.54023-4040115	3214 050-611	3021 010-100	5514 011-02	
392.55523-4040110	3214 050-611	3021 010-100	5514 011-02	
392.55523-3020065	3214 050-559			
392.55523-3025090	3214 050-590			
392.55523-3032095	3214 050-610			
392.55523-4020065	3214 050-559	3021 010-080	5514 011-02	
392.55523-4025090	3214 050-590	3021 010-100	5514 011-02	
392.55523-4032100	3214 050-610	3021 010-100	5514 011-02	

Принадлежности, заказываются отдельно

Патрон для сверл, хвостовик ISO 9766

BIG-PLUS

A227/ A3B27/ AA3B27



Код заказа	1 Винт	2 Ключ	
A3B27-40 16 080	5514 042-04		
A3B27-40 20 080	5514 042-04		
A3B27-40 25 085	416.1-838		
A3B27-40 32 090	416.1-838		
AA3B27-40 15 080	5514 042-04		
A3B27-50 20 080	5514 042-04		
A3B27-50 25 085	416.1-838		
A3B27-50 32 090	416.1-838		
A3B27-50 40 090	5514 042-06		
A227-30 16 080	5514 042-04		
A227-30 20 080	5514 042-04	3021 010-040	
A227-30 25 085	416.1-838	3021 010-060	
A227-30 32 090	416.1-838	3021 010-060	

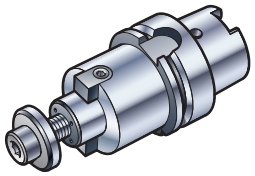
Принадлежности, заказываются отдельно

Оправка для торцевых фрез

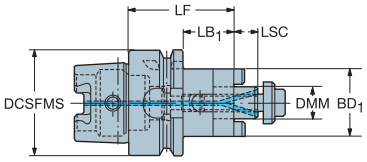
С подводом СОЖ через крепление на оправке

392.41005C

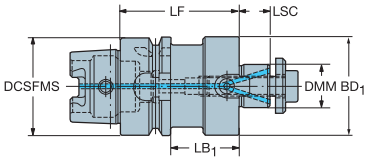
HSK Форма A/C



TSYC 392.41005C (1)



392.41005C (2)



Метрическое исполнение

CZC MS	CZC WS	DSGN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCSFMS	LF	DMM	BD1	LSC	LB1	Kg	BBD
40	22	1	1	392.41005C-4022050	40	50	22	48.0	16	30	0.5	1
50	22	1	1	392.41005C-5022060	50	60	22	48.0	16	34	0.8	1
63	16	1	1	392.41005C6316050	63	50	16	32.0	11	24	0.8	1
	22	1	1	392.41005C6322050	63	50	22	50.0	16	24	1.1	1
	27	1	1	392.41005C6327060	63	60	27	60.0	18	34	1.4	1
	32	1	1	392.41005C6332060	63	60	32	78.0	20	34	1.7	1
	40	2	1	392.41005C6340060M	63	60	40	87.0	23	34	2.0	1
100	22	1	1	392.41005C10022100	100	100	22	50.0	16	71	3.1	1
	27	1	1	392.41005C10027100	100	100	27	60.0	18	71	3.6	1
	32	1	1	392.41005C10032100	100	100	32	78.0	20	71	4.7	1
	40S	2	1	392.41005C10040100M	100	100	40	87.0	23	71	5.5	1
125	32	1	1	392.41005C12532100	125	100	32	78.0	20	71	6.0	1
	40S	2	1	392.41005C12540100M	125	100	40	87.0	23	71	6.8	1

CZC WS 40S/60S = Крепление 4 болтами

CNSC 0 = без подвода СОЖ, 1 = центральный подвод СОЖ, 4 = подвод СОЖ через крепление на оправке

BBD 1 = Сбалансировано конструктивно

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция

Модифицированные оправки с новыми комплектующими



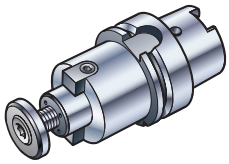
G136

Оправка для торцевых фрез

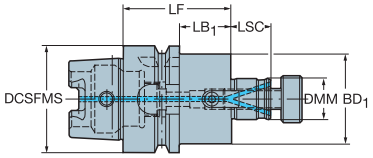
С подводом СОЖ через крепление на оправке

A392.41005C

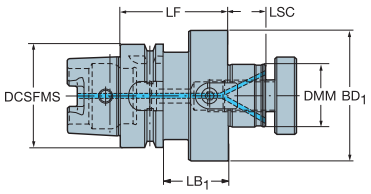
HSK Форма A/C



TSYC A392.41005C (1)



A392.41005C (2)



Дюймовое исполнение

CZC MS	CZC WS	DSGN	CNSC	Код заказа	Размеры, дюйм LF"	DMM"	BD1"	LSC"	LB1"	Lbs	BBD
63	3/4	1	1	A392.41005C6319050	1.968	.750	1.693	.709	.945	0.96	1
	1	1	1	A392.41005C6325060	2.362	1.000	1.968	.709	1.339	1.26	1
	1 1/2	2	1	A392.41005C6338065M	2.559	1.500	3.425	.906	1.535	2.19	1
100	3/4	1	1	A392.41005C10019100	3.937	.750	1.693	.709	2.795	2.80	1
	1	1	1	A392.41005C10025100	3.937	1.000	1.968	.709	2.795	3.14	1
	1 1/2	2	1	A392.41005C10038100M	3.937	1.500	3.425	.906	2.795	5.46	1
125	1	1	1	A392.41005C12525100	3.937	1.000	1.968	.709	2.795	4.40	1
	1 1/2	2	1	A392.41005C12538100M	3.937	1.500	3.425	.906	2.795	6.75	1

CNSC 0 = без подвода СОЖ, 1 = центральный подвод СОЖ, 4 = подвод СОЖ через крепление на оправке

BBD 1 = Сбалансировано конструктивно

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция

Модифицированные оправки с новыми комплектующими



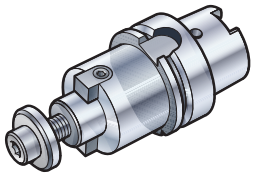
G137

Оправка для торцевых фрез

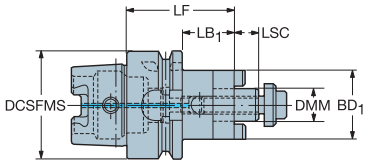
С подводом СОЖ через крепление на оправке

392.41005

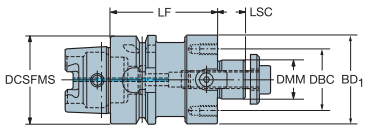
HSK Форма A/C



TSYC 392.41005 (1)



392.41005 (2)



Метрическое исполнение

CZC MS	CZC WS	DSGN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCSFMS	LF	DMM	BD1	LSC	LB1	DBC	Kg	BBD
63	16	1	1	**392.41005-63 16 050**	63	50	16	32.0	11	24		1.0	1
	22	1	1	**392.41005-63 22 050B**	63	50	22	50.0	16	24		1.2	1
	27	1	1	**392.41005-63 27 060B**	63	60	27	50.0	18	34		1.5	1
	32	1	1	**392.41005-63 32 060B**	63	60	32	63.0	20	34		1.5	1
	40S	1	1	**392.41005-63 40 060M**	63	60	38	87.0	23	34		2.0	1
100	22	1	1	**392.41005-100 22 050A**	100	50	22	50.0	16	21		2.8	1
	22	1	1	**392.41005-10022100**	100	100	22	50.0	16	71		4.4	1
	27	1	1	**392.41005-100 27 050A**	100	50	27	50.0	18	21		2.8	1
	27	1	1	**392.41005-10027100**	100	100	27	50.0	18	71		4.4	1
	32	1	1	**392.41005-100 32 050A**	100	50	32	63.0	20	21		2.8	1
	32	1	1	**392.41005-10032100**	100	100	32	63.0	20	71		6.0	1
	40S	1	1	**392.41005-100 40 060M**	100	60	40	87.0	23	31	66	3.7	1
	40S	1	1	**392.41005-100 40 100M**	100	100	40	87.0	23	71	66	5.5	1
	60S	2	0	**392.41005-10060075**	100	75	60	130.0	29	46	101	13.8	1
125	60S	2	0	**392.41005-12560085**	125	85	60	130.0	29	56	101	9.2	1

CZC WS 40S/60S = Крепление 4 болтами
CNSC 0 = без СОЖ, 1 = подвод СОЖ через центр
BBD 1 = Сбалансировано конструктивно

Винты для закрепления за фланец см. на стр. G138
Расшифровку обозначений см. на стр. 3

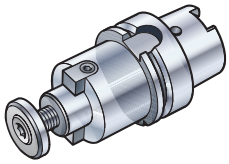
= Новая продукция

Модифицированные оправки с новыми комплектующими

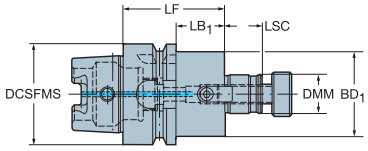
Оправка для торцевых фрез

A392.41005

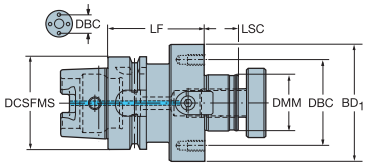
HSK Форма A/C



TSYC A392.41005 (1)



A392.41005 (2)



Дюймовое исполнение

CZC MS	CZC WS	DSGN	CNSC	Код заказа	Размеры, дюйм DCSFMS"	LF"	DMM"	BD1"	LSC"	LB1"	DBC"	Lbs
63	3/4	1	1	A392.41005-63 19 050B	2.480	1.969	.750	1.693	.709			1.06
	1	1	1	A392.41005-63 25 060B	2.480	2.362	1.000	1.968	.709			1.30
	1 1/2	2	1	A392.41005-63 38 065M	2.480	2.559	1.500	3.425	.906	1.535		2.19
100	3/4	1	1	A392.41005-100 19 050A	3.937	1.969	.750	1.693	.709	.827		2.18
	1	1	1	A392.41005-100 25 050A	3.937	1.969	1.000	1.968	.709	.827		2.18
	1 1/2	2	1	A392.41005-100 38 060M	3.937	2.362	1.500	3.425	.906	1.220		3.66
	2 1/2	1	0	A392.41005-10063075	3.937	2.953	2.500	5.118	1.142		4.000	6.46
125	2 1/2	1	0	A392.41005-12563085	4.921	3.346	2.500	5.118	1.142	1.535	4.000	9.23

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

BBD Сбалансировано конструктивно

Винты для закрепления за фланец см. на стр. G138

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция

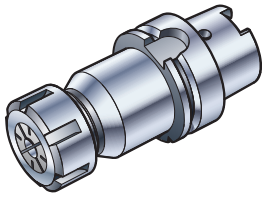
Модифицированные оправки с новыми комплектующими

G138

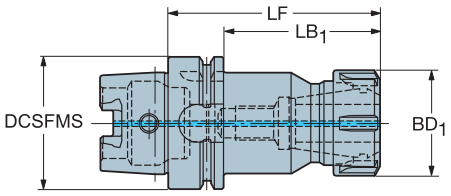
Цанговый патрон ER

392.41014

HSK A/C



TSYC 392.41014



Внимание! Стандартное исполнение без отверстия под электронный чип.

CZC MS	CZC WS	CNSC	**Код заказа**	Размеры, мм, *дюйм* DCSFMS	LF	BD1	Kg
40	ER 25	1	**392.41014-4025062**	40	62	42	0.3
				1.575	*2.441*	*1.653*	
50	ER 32	1	**392.41014-5032072**	50	72	50	0.7
				1.968	*2.835*	*1.968*	

CNSC 1 = Подвод СОЖ через центр

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

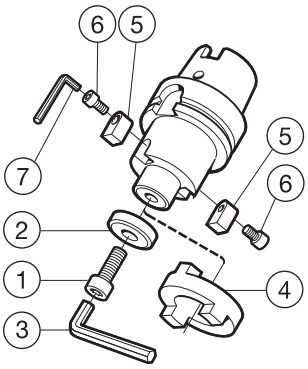
Принадлежности	**Без внутреннего подвода СОЖ**	**С внутренним подводом СОЖ**
	393.14	393.15
С патроном не поставляются, следует заказывать отдельно.		

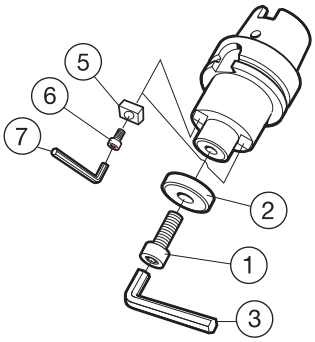
393.14, см. каталог "Вращающиеся инструменты".
393.15, см. стр. G145


J4


G142

Оправки для торцевых фрез





392.41005C-63 16 050
Переходная втулка

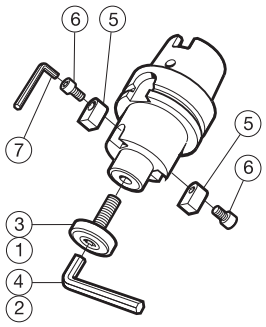
Метрическое исполнение

Код заказа	1 Крепежный болт	2 Шайба	3 Ключ	4 Переходная втулка	5 Шпонка	6 Винт	7 Ключ	
392.41005C-4022050	3212 020-464	5541 015-02	3021 010-080		5631 012-01	3212 010-258	3021 010-030	
392.41005C-5022060	3212 020-464	5541 015-02	3021 010-080		5631 012-01	3212 010-258	3021 010-030	
392.41005C6316050	3212 020-414	5541 015-01	3021 010-060	3193 010-160	5631 012-02			
392.41005C6322050	3212 020-464	5541 015-02	3021 010-080		5631 012-01	3212 010-258	3021 010-030	
392.41005C6327060	3212 020-514	5541 015-03	3021 010-100		5631 010-01	3212 010-258	3021 010-030	
392.41005C6332060	3212 020-564	5541 015-04	3021 010-120		5631 010-11	3212 010-308	3021 010-040	
392.41005C6340060M	3212 020-614	5541 015-05	3021 010-140		5631 051-02	3212 010-359		
392.41005C10022100	3212 020-564	5541 015-02	3021 010-080		5631 012-01	3212 010-258	3021 010-030	
392.41005C10027100	3212 020-614	5541 015-03	3021 010-100		5631 010-01	3212 010-258	3021 010-030	
392.41005C10032100	3212 020-564	5541 015-04	3021 010-120		5631 010-11	3212 010-308	3021 010-040	
392.41005C10040100M	3212 020-614	5541 015-05	3021 010-140		5631 010-03	3212 010-360		
392.41005C12532100	3212 020-564	5541 015-04	3021 010-120		5631 010-11	3212 010-308	3021 010-040	
392.41005C12540100M	3212 020-614	5541 015-05	3021 010-140		5631 010-03	3212 010-360		

Принадлежности, заказываются отдельно

Оправка для фланцевого закрепления. Для закрепления используются 4 винта 3212 010 568.

Оправки для торцевых фрез



Дюймовое исполнение

Код заказа	1 Центральный зажимной болт	2 Ключ	3 Винт	4 Ключ	5 Шпонка	6 Винт	7 Ключ	
A392.41005C6319050	5512 065-07	3021 011-140	5512 065-02	3021 011-316	5631 013-01	8-32 X 3/8M		
A392.41005C6325060	5512 065-03	3021 011-516	5512 065-05		5631 013-02	10-32 X 3/8	3021 011-532	
A392.41005C6338065M	5512 065-10	3021 011-380	5512 065-04		5631 013-04	1/4-20 X 3/4		
A392.41005C10019100	5512 065-07	3021 011-140	5512 065-02	3021 011-316	5631 013-01	8-32 X 3/8M		
A392.41005C10025100	5512 065-03	3021 011-516	5512 065-05		5631 013-02	10-32 X 3/8	3021 011-532	
A392.41005C10038100M	5512 065-10	3021 011-380	5512 065-04		5631 013-04	1/4-20 X 3/4		
A392.41005C12525100	5512 065-03	3021 011-516	5512 065-05		5631 013-02	10-32 X 3/8	3021 011-532	
A392.41005C12538100M	5512 065-10	3021 011-380	5512 065-04		5631 013-04	1/4-20 X 3/4		

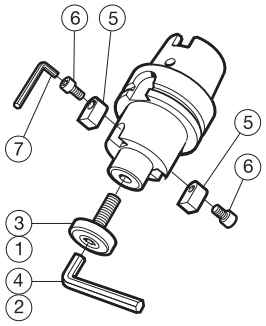
Принадлежности, заказываются отдельно

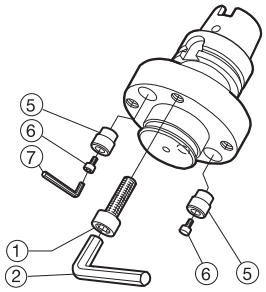
Оправка для фланцевого крепления. Для закрепления используются 4 винта 3212 031-761.

Оправки для торцевых фрез

Дюймовое исполнение

A392.41005





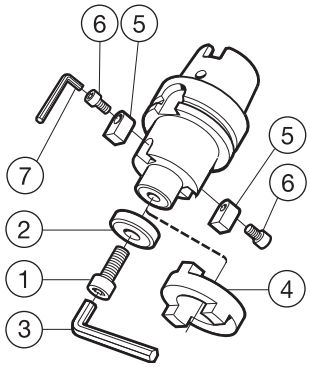
Код заказа	1 Центральный зажимной болт	2 Ключ	3 Винт	4 Ключ	5 Шпонка	6 Винт	7 Ключ
A392.41005-63 19 050B	5512 065-07	3021 011-140	5512 065-02	3021 011-316	5631 013-01	8-32 X 3/8M	
A392.41005-63 25 060B	5512 065-03	3021 011-516	5512 065-05		5631 013-02	10-32 X 3/8	
A392.41005-63 38 065M	5512 065-10	3021 011-380	5512 065-04		5631 013-04	1/4-20 X 3/4	
A392.41005-100 19 050A	5512 065-07	3021 011-140	5512 065-02	3021 011-316	5631 013-01	8-32 X 3/8M	
A392.41005-100 25 050A	5512 065-03	3021 011-516	5512 065-05		5631 013-02	10-32 X 3/8	
A392.41005-100 38 06M	5512 065-10	3021 011-380	5512 065-04		5631 013-04	1/4-20 X 3/4	
A392.41005-10063075	3212 031-761				5631 060-01	3212 010-363	3021 010-050
A392.41005-12563085	3212 031-761				5631 060-01	3212 010-363	3021 010-050

Принадлежности, заказываются отдельно

Оправки для торцевых фрез

Метрическое исполнение

392.41005



Код заказа	1 Крепежный болт	2 Шайба	3 Ключ	4 Переходная втулка	5 Шпонка	6 Винт	7 Ключ
392.41005-63 16 050	3212 020-414	5541 015-01	3021 010-060	3193 010-160			
392.41005-63 22 050B	3212 020-464	5541 015-02	3021 010-080		5631 012-02	3212 010-258	174.1-864
392.41005-63 27 060B	3212 020-514	5541 015-03	3021 010-100		5631 010-01	3212 010-258	174.1-864
392.41005-63 32 060B	3212 020-564	5541 015-04	3021 010-120		5631 010-11	3212 010-308	3021 010-040
392.41005-63 40 060M	3212 020-614	5541 015-05	3021 010-140		5631 051-02	3212 010-359	
392.41005-100 22 050A	3212 020-464	5541 015-02	3021 010-080		5631 012-01	3212 010-258	174.1-864
392.41005-100 27 050A	3212 020-514	5541 015-03	3021 010-100		5631 010-01	3212 010-258	174.1-864
392.41005-100 32 050A	3212 020-564	5541 015-04	3021 010-120		5631 010-11	3212 010-308	3021 010-040
392.41005-100 40 060M	3212 020-614	5541 015-05	3021 010-140		5631 010-03	3212 010-360	
392.41005-100 40 100M	3212 020-614	5541 015-05	3021 010-140		5631 010-03	3212 010-360	
392.41005-10022100	3212 020-464	5541 015-02	3021 010-080		5631 012-01	3212 010-258	174.1-864
392.41005-10027100	3212 020-514	5541 015-03	3021 010-100		5631 010-01	3212 010-258	174.1-864
392.41005-10032100	3212 020-564	5541 015-04	3021 010-120		5631 010-11	3212 010-308	3021 010-040
392.41005-10060075	3212 010-568		3021 010-140		5635 010-01	3212 010-363	
392.41005-12560085	3212 010-568		3021 010-140		5635 010-01	3212 010-363	

Принадлежности, заказываются отдельно

Оправка для фланцевого закрепления. Для закрепления используются 4 винта 3212 010 568.

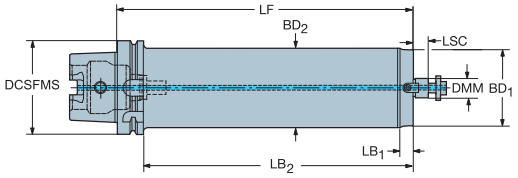
Антивибрационная фрезерная оправка

С подводом СОЖ через крепление на оправке

392.41005CD
A392.41005CD



TSYC 392.41005CD



Метрическое исполнение

CZC MS	CZC WS	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCSFMS	LF	DMM	BD1	BD2	LSC	Kg
63	16	1	**392.41005CD6316160**	63	160	16	40.0	40.0	11	2.1
	16	1	**392.41005CD6316230**	63	230	16	40.0	40.0	11	2.7
	22	1	**392.41005CD6322210**	63	210	22	48.0	50.0	16	4.2
	22	1	**392.41005CD6322300**	63	300	22	48.0	50.0	16	5.4
100	22	1	**392.41005CD10022230**	100	230	22	48.0	63.0	16	7.4
	22	1	**392.41005CD10022340**	100	340	22	48.0	63.0	16	10.8
	27	1	**392.41005CD10027230**	100	230	27	55.0	63.0	18	7.5
	27	1	**392.41005CD10027340**	100	340	27	55.0	63.0	18	10.9

CNSC 1 = подвод СОЖ через центр, 4 = подвод СОЖ через крепление на оправке

Дюймовое исполнение

CZC MS	CZC WS	CNSC	Код заказа	Размеры, дюйм DCSFMS"	LF"	DMM"	BD1"	LSC"	BD2"	Lbs
63	3/4	1	A392.41005CD6319210	2.480	8.268	.750	1.575	.710	1.968	4.20
		1	A392.41005CD6319300	2.480	11.811	.750	1.575	.710	1.968	5.40
100	1	1	A392.4105CD10025230	3.937	9.055	1.000	2.756	.710	2.480	7.50
		1	A392.4105CD10025340	3.937	13.386	1.000	2.756	.710	2.480	10.90

CNSC 1 = подвод СОЖ через центр, 4 = подвод СОЖ через крепление на оправке

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

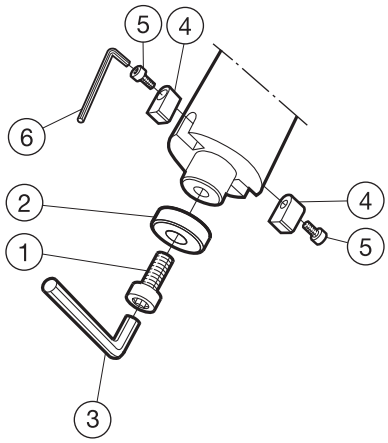

J4


G141

SANDVIK Coromant

Антивибрационные оправки для торцевых фрез

392.41005CD
A392.41005CD

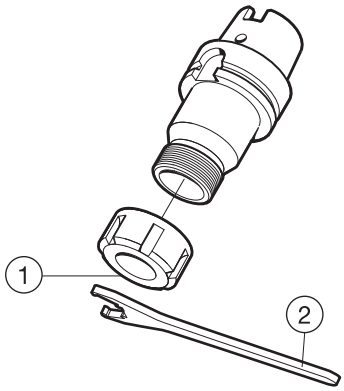


Код заказа	1 Центральный зажимной болт	2 Шайба	3 Ключ	4 Шпонка	5 Винт	6 Ключ	
392.41005CD6316160	3212 020-411	5541 015-01	3021 010-060	5631 012-02	3212 020-257	3021 010-030	
392.41005CD6316230	3212 020-411	5541 015-01	3021 010-060	5631 012-02	3212 020-257	3021 010-030	
392.41005CD6322210	3212 020-464	5541 015-02	3021 010-080	5631 012-01	3212 020-258	3021 010-030	
392.41005CD6322300	3212 020-464	5541 015-02	3021 010-080	5631 012-01	3212 020-258	3021 010-030	
A392.41005CD6319210	5512 065-02		3021 011-316	5631 013-01	8-32 X 3/8M		
A392.41005CD6319300	5512 065-02		3021 011-316	5631 013-01	8-32 X 3/8M		
392.41005CD10022230	3212 020-464	5541 015-02	3021 010-080	5631 012-01	3212 020-258	3021 010-030	
392.41005CD10022340	3212 020-464	5541 015-02	3021 010-080	5631 012-01	3212 020-258	3021 010-030	
392.41005CD10027230	3212 020-514	5541 015-03	3021 010-100	5631 012-01	3212 020-258	3021 010-030	
392.41005CD10027340	3212 020-514	5541 015-03	3021 010-100	5631 012-01	3212 020-258	3021 010-030	
A392.4105CD10025230	5512 065-03		3021 011-532	5631 013-02	10-32 X 3/8		
A392.4105CD10025340	5512 065-03		3021 011-532	5631 013-02	10-32 X 3/8		

Принадлежности, заказываются отдельно

Цанговый патрон ER

392.41014



Код заказа	1 Зажимная гайка	2 Накидной ключ	
392.41014-4025062	5533 050-02	5680 096-02	
392.41014-5032072	5533 050-03	5680 096-03	

Принадлежности, заказываются отдельно

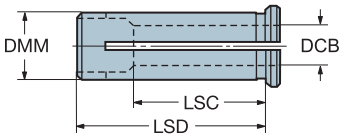
Цилиндрические цанги для патронов Hydro-Grip®

С прорезями - для подачи СОЖ

393.CG



393.CG



Метрическое исполнение

CZC MS	CZC WS	Код заказа	Размеры, мм DMM	DCB	LSD	LSC
12	3	393.CG-12 03 40	12	3	40	25
	4	393.CG-12 04 40	12	4	40	25
	5	393.CG-12 05 40	12	5	40	25
	6	393.CG-12 06 40	12	6	40	32
	7	393.CG-12 07 40	12	7	40	33
	8	393.CG-12 08 40	12	8	40	33
	9	393.CG-12 09 40	12	9	40	33
	10	393.CG-12 10 40	12	10	40	36
16	6	393.CG-16 06 50	16	6	46	32
	8	393.CG-16 08 50	16	8	46	32
	10	393.CG-16 10 50	16	10	46	36
	12	393.CG-16 12 50	16	12	46	36
20	3	393.CG-20 03 52	20	3	50	24
	4	393.CG-20 04 52	20	4	50	24
	5	393.CG-20 05 52	20	5	50	24
	6	393.CG-20 06 52	20	6	50	32
	7	393.CG-20 07 52	20	7	50	33
	8	393.CG-20 08 52	20	8	50	33
	9	393.CG-20 09 52	20	9	50	34
	10	393.CG-20 10 52	20	10	50	36
	12	393.CG-20 12 52	20	12	50	41
	14	393.CG-20 14 52	20	14	50	41
	16	393.CG-20 16 52	20	16	50	44
25	3	393.CG-25 03 56	25	3	56	25
	4	393.CG-25 04 56	25	4	56	25
	5	393.CG-25 05 56	25	5	56	25
	6	393.CG-25 06 56	25	6	56	33
	7	393.CG-25 07 56	25	7	56	33
	8	393.CG-25 08 56	25	8	56	33
	9	393.CG-25 09 56	25	9	56	34
	10	393.CG-25 10 56	25	10	56	36
	12	393.CG-25 12 56	25	12	56	42
	14	393.CG-25 14 56	25	14	56	43
	16	393.CG-25 16 56	25	16	56	44
	18	393.CG-25 18 56	25	18	56	44
	20	393.CG-25 20 56	25	20	56	46
32	6	393.CG-32 06 60	32	6	60	33
	8	393.CG-32 08 60	32	8	60	33
	10	393.CG-32 10 60	32	10	60	36
	12	393.CG-32 12 60	32	12	60	41
	14	393.CG-32 14 60	32	14	60	42
	16	393.CG-32 16 60	32	16	60	44
	18	393.CG-32 18 60	32	18	60	45
	20	393.CG-32 20 60	32	20	60	46
	25	393.CG-32 25 60	32	25	60	53

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

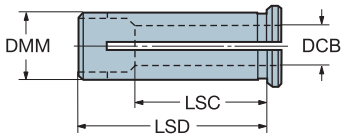
Цилиндрические цанги для патронов Hydro-Grip®

С прорезями - для подачи СОЖ

A393.CG



A393.CG



Дюймовое исполнение

CZC MS	CZC WS	Код заказа	Размеры, дюйм DMM"	DCB"	LSD"	LSC"
12	1/4	**A393.CG-12 04 40**	.472	.250	1.575	.984
	3/8	**A393.CG-12 06 40**	.472	.375	1.575	.984
20	1/4	**A393.CG-20 04 52**	.787	.250	1.968	1.260
	3/8	**A393.CG-20 06 52**	.787	.375	1.968	1.260
	1/2	**A393.CG-20 08 52**	.787	.500	1.968	1.299
	5/8	**A393.CG-20 10 52**	.787	.625	1.968	1.417
25	1/4	**A393.CG-25 04 56**	.984	.250	2.205	.984
	3/8	**A393.CG-25 06 56**	.984	.375	2.205	1.299
	1/2	**A393.CG-25 08 56**	.984	.500	2.205	1.299
	5/8	**A393.CG-25 10 56**	.984	.625	2.205	1.417
	3/4	**A393.CG-25 12 56**	.984	.750	2.205	1.654
32	1/4	**A393.CG-32 04 60**	1.260	.250	2.362	1.260
	3/8	**A393.CG-32 06 60**	1.260	.375	2.362	1.299
	1/2	**A393.CG-32 08 60**	1.260	.500	2.362	1.614
	5/8	**A393.CG-32 10 60**	1.260	.625	2.362	1.654
	3/4	**A393.CG-32 12 60**	1.260	.750	2.362	1.811
	1	**A393.CG-32 16 60**	1.260	1.000	2.362	2.047

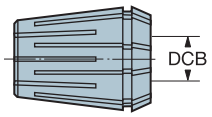
Расшифровку обозначений см. на стр. 3

Цанги ER, металлическое уплотнение

393.15



393.15



Метрическое исполнение

CZC MS	CZC WS	Код заказа	DCBX	DCBN
ER 16	3 (h9)	393.15-16 03	3	2.97
	4 (h9)	393.15-16 04	4	3.97
	5.0 - 4.5	393.15-16 05	5	4.5
	6.0 - 5.5	393.15-16 06	6	5.5
	8.0 - 7.5	393.15-16 08	8	7.5
	10.0 - 9.5	393.15-16 10	10	9.5
ER 20	3 (h9)	393.15-20 03	3	2.97
	4 (h9)	393.15-20 04	4	3.97
	5 (h9)	393.15-20 05	5	4.97
	6 (h9)	393.15-20 06	6	5.97
	8.0 - 7.5	393.15-20 08	8	7.5
	10.0 - 9.5	393.15-20 10	10	9.5
	12.0 - 11.5	393.15-20 12	12	11.5
ER 25	6 (h9)	393.15-25 06	6	5.97
	8.0 - 7.5	393.15-25 08	8	7.5
	10.0 - 9.5	393.15-25 10	10	9.5
	12.0 - 11.5	393.15-25 12	12	11.5
	14.0 - 13.5	393.15-25 14	14	13.5
	16.0 - 15.5	393.15-25 16	16	15.5
ER 32	6 (h9)	393.15-32 06	6	5.97
	8.0 - 7.5	393.15-32 08	8	7.5
	10.0 - 9.5	393.15-32 10	10	9.5
	12.0 - 11.5	393.15-32 12	12	11.5
	14.0 - 13.5	393.15-32 14	14	13.5
	16.0 - 15.5	393.15-32 16	16	15.5
	18.0 - 17.5	393.15-32 18	18	17.5
	20.0 - 19.5	393.15-32 20	20	19.5
ER 40	6 (h9)	393.15-40 06	6	5.97
	8 (h9)	393.15-40 08	8	7.97
	10.0 - 9.5	393.15-40 10	10	9.5
	12.0 - 11.5	393.15-40 12	12	11.5
	14.0 - 13.5	393.15-40 14	14	13.5
	16.0 - 15.5	393.15-40 16	16	15.5
	18.0 - 17.5	393.15-40 18	18	17.5
	20.0 - 19.5	393.15-40 20	20	19.5
	25.0 - 24.5	393.15-40 25	25	24.5

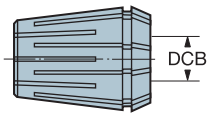
Расшифровку обозначений см. на стр. 3

Цанги ER, металлическое уплотнение

A393.15



A393.15

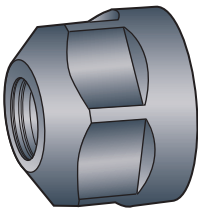


Дюймовое исполнение

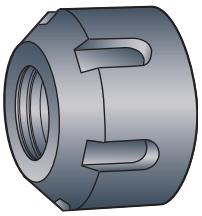
CZC MS	CZC WS	**Код заказа**	DCBX"	DCBN"
ER 16	1/8" (h9)	**A393.15-16 1/8**	.125	.1238
	5/32" (h9)	**A393.15-16 5/32**	.156	.1548
	5/32" (h9)	**A393.15-16 3/16**	.187	.1858
	1/4" .2500 - .2303	**A393.15-16 1/4**	.250	.2303
	5/16" .3125 - .2929	**A393.15-16 5/16**	.313	.2929
	3/8" .3750 - .3556	**A393.15-16 3/8**	.375	.3556
ER 20	1/8" (h9)	**A393.15-20 1/8**	.125	.1238
	5/32" (h9)	**A393.15-20 5/32**	.156	.1548
	5/32" (h9)	**A393.15-20 3/16**	.187	.1858
	1/4" (h9)	**A393.15-20 1/4**	.250	.2488
	5/16" .3125 - .2929	**A393.15-20 5/16**	.313	.2929
	3/8" .3750 - .3556	**A393.15-20 3/8**	.375	.3556
	1/2" .5000 - .4803	**A393.15-20 1/2**	.500	.4803
ER 25	1/4" (h9)	**A393.15-25 1/4**	.250	.2488
	5/16" .3125 - .2929	**A393.15-25 5/16**	.313	.2929
	3/8" .3750 - .3556	**A393.15-25 3/8**	.375	.3556
	1/2" .5000 - .4803	**A393.15-25 1/2**	.500	.4803
	5/8" .6250 - .6055	**A393.15-25 5/8**	.625	.6055
ER 32	1/4" (h9)	**A393.15-32 1/4**	.250	.2488
	5/16" .3125 - .2929	**A393.15-32 5/16**	.313	.2929
	3/8" .3750 - .3556	**A393.15-32 3/8**	.375	.3556
	1/2" .5000 - .4803	**A393.15-32 1/2**	.500	.4803
	5/8" .6250 - .6055	**A393.15-32 5/8**	.625	.6055
	3/4" .7500 - .7303	**A393.15-32 3/4**	.750	.7303
ER 40	1/4" (h9)	**A393.15-40 1/4**	.250	.2488
	5/16" (h9)	**A393.15-40 5/16**	.313	.3118
	3/8" .3750 - .3556	**A393.15-40 3/8**	.375	.3556
	1/2" .5000 - .4803	**A393.15-40 1/2**	.500	.4803
	5/8" .6250 - .6055	**A393.15-40 5/8**	.625	.6055
	3/4" .7500 - .7303	**A393.15-40 3/4**	.750	.7303
	1" 1.0000 - .9646	**A393.15-40 1**	1.000	.9646

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

Гайки для цанг с внутренним подводом СОЖ



Размер 16 и 20



Размер 25, 32 и 40

		Комплектующие		
CZC	**Код заказа**	Накидной ключ	Кольцо	TDZ
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

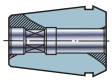
1. Определите наименьший наружный диаметр диска.

2. Вставьте диск в гайку меньшим диаметром с требуемым усилием.

Удаление

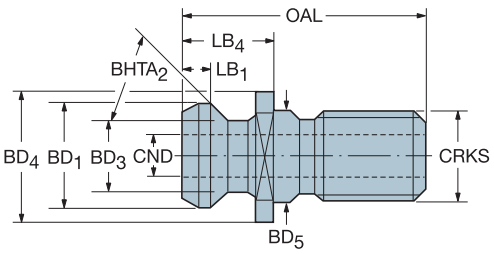
1. Для извлечения диска просто нажмите на него снаружи.

Максимальные моменты затяжки гаек для цанг ER

		Цанга ER с расточкой				Цанга ER со сквозным отверстием				Цанга ER для метчиков	
Зажимная гайка											
	CZC	DCB мм	Крутящий момент Нм	DCB мм	Момент затяжки ft-lbs	DCB мм	Крутящий момент Нм	DCB мм	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

Центральные болты

TSYC 393.55C



Метрическое исполнение

CZC MS	CZC WS	Код заказа	Размеры, мм BD1	BD3	BD4	BD5	LB1	LB4	CRKS	BHTA	CND	WSC	OAL	BSG
MAS-BT 403	30	393.55C-30 M12-45	11	7.0	16.5	12.5	5	23	M12	45	2.38	13	43	
	30	393.55C-30 M12-45FA	11	8.0	16.5	12.5	5	23	M12	45	4.00	13	43	Fanuc
	30	393.55C-30 M12-45MS	11	7.0	16.5	12.5	5	23	M12	45	2.50	13	43	Mori-Seiki
	30	393.55C-30 M12-60	11	7.0	16.5	12.5	5	23	M12	60	2.38	13	43	
	30	393.55C-30 M12-60BR	11	7.5	16.5	12.5	5	23	M12	60	2.50	13	43	Brother
	40	393.55C-40 M16-45	15	10.0	23.0	17.0	7	35	M16	45	4.00	19	60	
	40	393.55C-40 M16-75	19	14.0	23.0	17.0	6	29	M16	75	10.00	19	54	JIS 40
	50	393.55C-50 M24-75	28	21.0	36.0	25.0	9	34	M24	75	11.50	30	74	JIS 50

Дюймовое исполнение

CZC MS	CZC WS	Код заказа	Размеры, дюйм BD1"	BD3"	BD4"	BD5"	LB1"	LB4"	CRKS	BHTA	CND"	WSC	OAL"
CAT-V	40	393.45C-40 5/8-45-1	.740	.490	.940		.201	.640	5/8-11 UNC	45	.281	19	1.500
	40	393.45-40 5/8-45-1M	.590	.390	.940	.614		1.260	5/8-11 UNC	45		19	2.320
	40	393.45C-40 5/8-45-2M	.590	.390	.940	.614	.272	1.260	5/8-11 UNC	45	.197	19	2.320
	40	393.45C-40 5/8-45-3	.740	.490	.858		.201	.640	5/8-11 UNC	45	.236	19	1.624
	40	393.45C-40 5/8-75M	.744	.550	.900	.614	.228	1.020	5/8-11 UNC	75	.276	19	2.060
	40	393.45-40 5/8-90M	.590	.390	.860	.614		1.280	5/8-11 UNC	90		17	2.320
	40	393.45C-40 M16-45-1	.739	.490	.860	.669	.201	.640	M16	45	.276	19	1.624
	40	393.45C-40 M16-45-2	.740	.490	.866	.669	.201	.752	M16	45	.252	19	1.736
	50	393.45C-50 1-45-1	1.140	.820	1.440		.299	1.000	1-8 UNC	45	.469	31	2.300
	50	393.45C-50 1-45-2M	.900	.660	1.370	1.031	.409	1.790	1-8 UNC	45	.250	30	3.330
	50	393.45C-50 1-45-3	1.140	.820	1.437		.299	1.000	1-8 UNC	45	.394	31	2.575
	50	393.45C-50 1-45-4M	1.140	.820	1.430	1.031	.299	1.000	1-8 UNC	45	.468	31	2.300
	50	393.45C-50 1-60M	.904	.670	1.500	1.020	.390	1.770	1-8 UNC	60	.240	29	3.250
	50	393.45-50 1-90M	.902	.670	1.370	1.031		1.770	1-8 UNC	90		30	3.310
	50	393.45C-50 M24-45	1.140	.820	1.437	.984	.299	1.000	M24	45	.394	30	2.575

CNCS 0 = без СОЖ, 1 = подвод СОЖ через центр
С уплотнительным кольцом 2.5x20 мм
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.

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

Динамометрический ключ с комплектом насадок ER

Полный комплект включает динамометрический ключ ER и 5 сменных зажимных насадок ER размером ER11 - ER32. Комплект поставляется в практичном чемоданчике.





Полный комплект	Динамометрический ключ	Насадка
ER-TW-SET	ER-TW	ER11-COLLAR
		ER16-COLLAR
		ER20-COLLAR
		ER25-COLLAR
		ER32-COLLAR

Динамометрический ключ (отдельно) ER-TW-CLIP доступен в качестве комплектующей.

Инструментальная тележка для Coromant Capto

Быстросменная инструментальная оснастка

Наборы инструментов позволяют быстро сменить инструмент для обработки разных партий деталей, сохранив при этом размерную настройку. При использовании одной инструментальной позиции точность положения составит 2 мкм, что исключит необходимость повторной настройки и сократит время простоя оборудования

Тележка Coromant Capto

Эта инструментальная тележка позволяет легко перемещать инструмент и оснастку.

Инструментальные панели

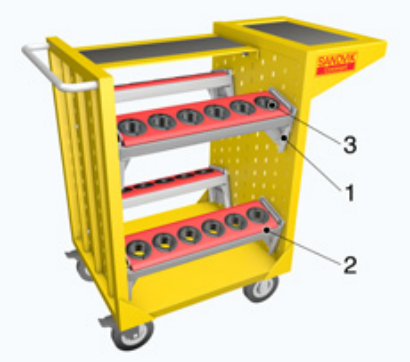
Инструментальные панели надежно устанавливаются в тележке или на стойке без дополнительного закрепления болтами. Они изготовлены из сортовой стали в виде универсальной решетчатой конструкции, которая гарантирует точное позиционирование гнезд. Когда панель не используется, она убирается.

Гнезда

Литые гнезда из ударопрочной, масло-бензостойкой пластмассы для каждого размера Coromant Capto надежно фиксируют резцовые головки.

Стационарная стойка для инструментальных панелей

На горизонтальную стойку можно установить максимум 3 инструментальных панели с гнездами без закрепления их болтами.



1. Держатель инструментальных панелей
2. Инструментальные панели
3. Гнезда (заказываются отдельно)

Тележка

Тележка CCW-KIT состоит из

Код заказа	Кол-во	
TC-0	4	Инструментальные панели
TCC-2	4 пары	Держатели для инструментальных панелей

Полный комплект для заказа:
1 тележка CCW-KIT + гнезда

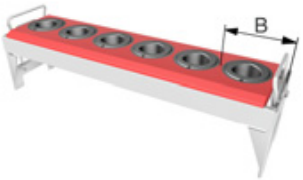


Стойка

Стойка BS-KIT состоит из

Код заказа	Кол-во	
TC-0	3	Инструментальные панели
TCC-2	3 пары	Держатели для инструментальных панелей

Полный комплект для заказа:
1 стойка BS-KIT + гнезда



Гнезда

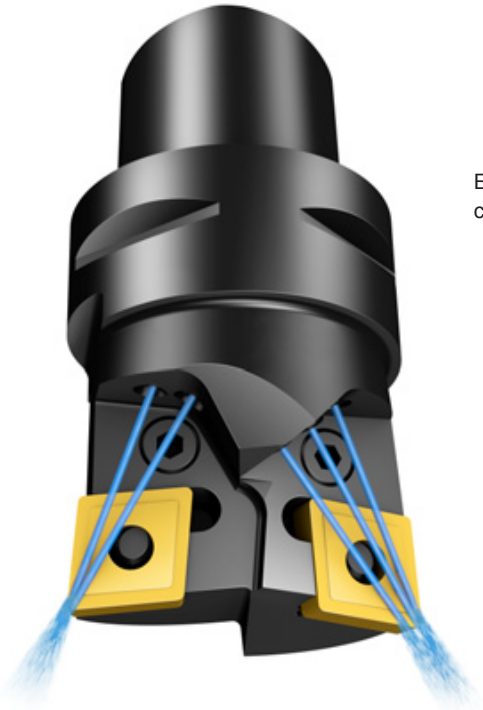
Заказываются по отдельности

	Ширина (B), мм	Max число гнезд на одной панели
C3-IC-1	58	C3 = 9
C4-IC-1	58	C4 = 9
C5-IC-1	65.5	C5 = 8
C6-IC-1	81.5	C6 = 6
C8-IC-1	105	C8 = 5
C10-IC-1	120	C10 = 4

CoroPlex™ TB

Многофункциональная резцовая головка для многоцелевых станков и токарных центров.

CoroPlex™ TB – это комбинированный инструмент для точения и растачивания, который позволяет повысить производительность и сократить затраты на обслуживание инструмента. К тому же, благодаря новым технологиям подачи СОЖ через фиксированные сопла от Sandvik Coromant, улучшается контроль над стружкообразованием и повышается стойкость инструмента.



Быстросменность и модульность за счет соединения Coromant Capto®.

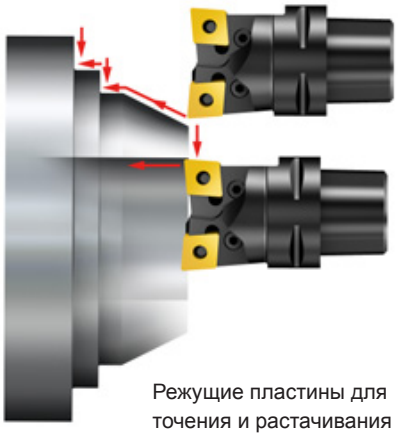
Подача СОЖ под высоким давлением

Контроль над стружкообразованием и повышенная стойкость инструмента за счет фиксированных сопел для подачи СОЖ.



Модульность с CoroTurn® SL

2 x соединение CoroTurn® SL



Режущие пластины для точения и растачивания на одном инструменте.

Области применения по ISO:

P M K N S H

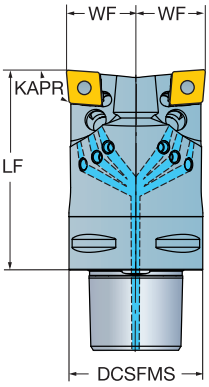
Многофункциональный инструмент CoroPlex™ TB

Резцовая головка Turbo с подачей СОЖ под высоким давлением

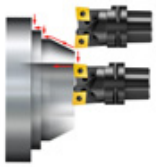
TSYC	Cx-TB-CN12CN12
KAPR	95°
PSIR	-5°







CNMM, CNGP
CNMG
CNMA, CNGA

	CZC MS			Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* DCSFMS	WF	LF	Kg	Nm	Эталонная пластина MIID
	C4	12		C4-TB-CN12CN12-060	40	21.0	60	0.5	5.0	CNMG 12 04 08
			1/2		*1.575*	*.827*	*2.362*			*CNMG 432*
	C5	12		C5-TB-CN12CN12-075	50	26.0	75		5.0	CNMG 12 04 08
			1/2		*1.968*	*1.024*	*2.953*			*CNMG 432*
	C6	12		C6-TB-CN12CN12-090	63	32.0	90	2.0	5.0	CNMG 12 04 08
			1/2		*2.480*	*1.260*	*3.543*			*CNMG 432*

Внутренний подвод СОЖ

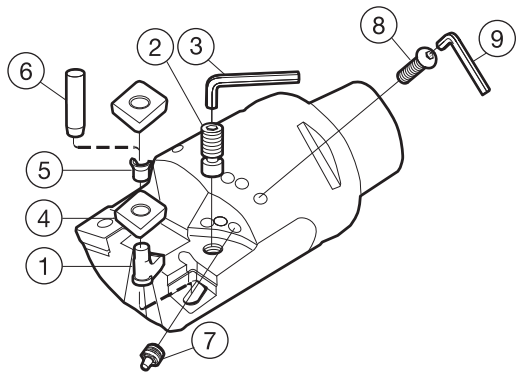
Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция



Многофункциональный инструмент CoroPlex™ TB

Cx-TB-CN12CN12



			1	2	4	5	6	7	8	9
	iC	CZC MS	Рычаг	Винт защитной пластины	Опорная пластина	Втулка опорной пластины	Толкатель	Сопло	Винт	Ключ
12	1/2	C4-C6	174.3-841M	3214 010-253	171.31-850M	174.3-861	174.3-871	5691 026-03	174.3-821	174.1-864

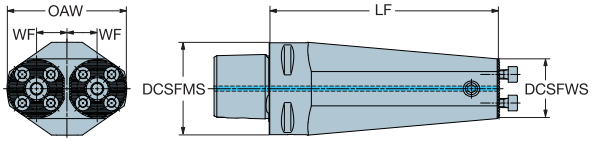
CoroPlex™ TB

2 x соединение CoroTurn® SL

TSYC



Cx-SL-2C



CZC MS	CZC WS	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* DCSFMS	DCSFWS	WF	LF	OAW	Kg
C5	32	C5-SL-2C65 125-32-2	50	32	16.5	125	65	2.2
			1.968	1.260	.650	4.921	2.559	
C6	32	C6-SL-2C65 150-32-2	63	32	16.5	150	65	3.4
			2.480	1.260	.650	5.906	2.559	
C8	40	C8-SL-2C81 180-40-2	80	40	20.5	180	81	6.8
			3.150	1.575	.807	7.087	3.188	

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

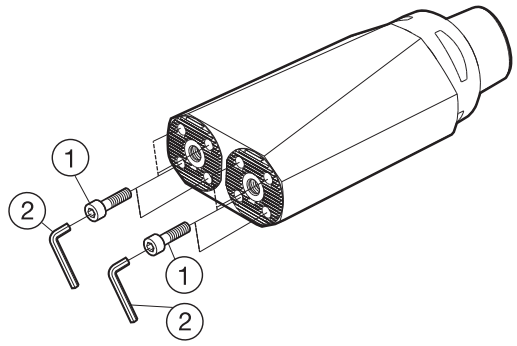
Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция



CoroPlex™ TB

Cx-SL-2C



CZC MS	1 Винт	2 Ключ	
C5-C6	3212 010-308	3021 010-040	
C8	3212 010-358	3021 010-050	



Принадлежности (заказываются отдельно)
Заглушка

CZC WS	Код заказа
32	SL32-CP
40	SL40-CP

RUS

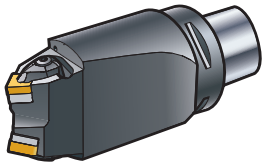
Сдвоенный инструмент CoroPlex™ TT

CoroTurn® RC, прижим повышенной жесткости

TSYC	Cx-T-DC
KAPR	50°
PSIR	40°

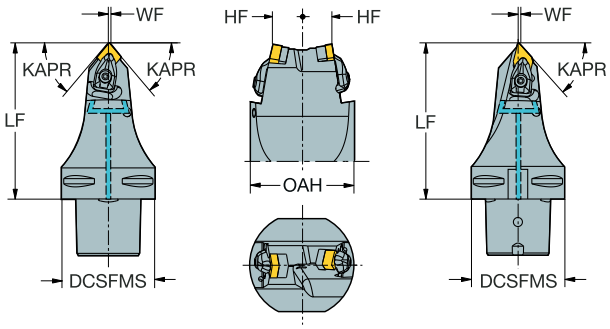


CNMM, CNGP
CNMG
CNMA, CNGA

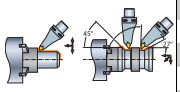




DNMM, DNGP, DNMX
DNMG
DNMA, DNGA



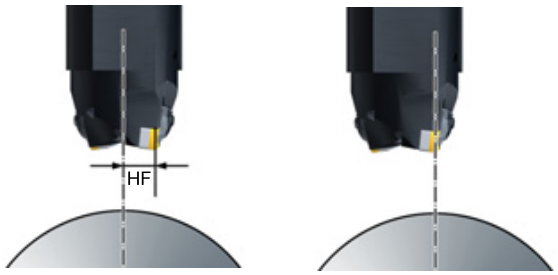
					Код заказа	Размеры, мм, *дюйм*							Эталонная пластина	
				CZC MS		DCSFMS	WF	LF	HF	OAH	Kg	Nm	MIID	MIID
19	15			C10	**C10-T-DCM19DDM15L180**	100	0.5	180	24	80	6.2	3.9	CNMG 19 06 12	DNMG 15 06 08
3/4		*1/2*				*3.937*	*.020*	*7.087*	*.945*	*3.150*			*CNMG 643*	*DNMG 442*



Внутренний подвод СОЖ

L = Левое исполнение

Расшифровку обозначений см. на стр. 3



При работе сдвоенным инструментом необходимо сместить ось Y на расстояние HF для того, чтобы вершина пластины совпала с осью вращения заготовки.

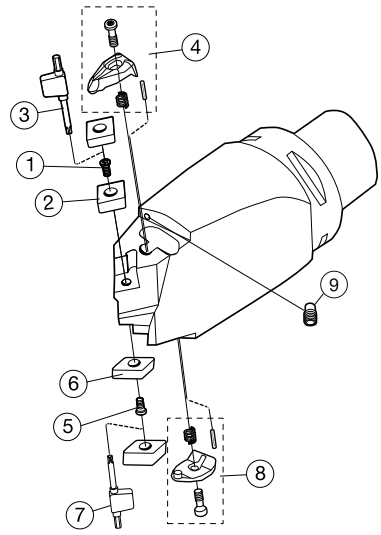
Подробнее о возможных вариантах использования см. в каталоге "Токарные инструменты".

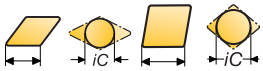


SANDVIK Coromant

Сдвоенный инструмент CoroPlex™ TT

Cx-T-DC



 CZC MS	1 Винт защитной пластины	2 Опорная пластина	3 Ключ	4 Узел крепления	5 Винт защитной пластины	6 Опорная пластина
19 3/4 15 1/2 C10	5513 020-07	5322 236-01	5680 043-14	5412 028-041	5513 020-02	5322 266-02

7 Ключ	8 Узел крепления	9 Сопло
5680 049-01	5412 028-021	5691 026-03

При смене сопла используйте ключ 5680 019-01 и вставку 5680 021-04

Резцовые головки CoroTurn® HP

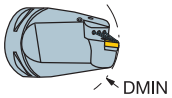
Инструменты для оси B, 45°

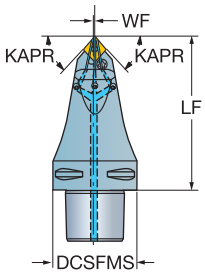
Прижим рычагом за отверстие

Подача СОЖ под высоким давлением

TSYC	Cx-PCMNN..HP
KAPR	95°
PSIR	-5°

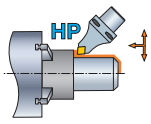








CNMM, CNGP
CNMG
CNMA, CNGA

	CZC MS	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* DCSFMS	WF	LF	DMIN	Kg	Nm	Эталонная пластина MIID
	12 C4	**C4-PCMNN-00095-12HP**	40	0.0	95	185.0	0.7	5.0	CNMG 12 04 08
	1/2		*1.575*	*.000*	*3.740*	*7.283*			*CNMG 432*
	12 C5	**C5-PCMNN-00115-12HP**	50	0.0	115	220.0	1.3	5.0	CNMG 12 04 08
	1/2		*1.968*	*.000*	*4.528*	*8.661*			*CNMG 432*
	19 C10	**C10-PCMNN-00110-19HP**	100	0.0	110	315.0	4.9	5.0	CNMG 19 06 12
	3/4		*3.937*	*.000*	*4.331*	*12.402*			*CNMG 643*

Размер DMIN действителен при закреплении резцовой головки в инструментальном блоке R/LC2090

N = Нейтральное исполнение

Внутренний подвод СОЖ

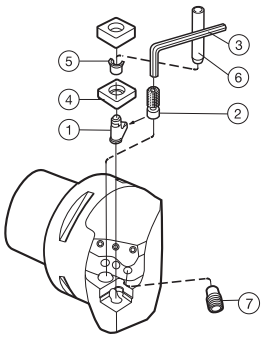
Расшифровку обозначений см. на стр. 3



Резцовые головки CoroTurn® HP

Радиальное крепление

Cx-PCMNN..HP



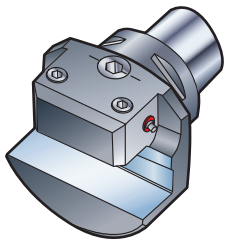
			1	2	3	4	5	6	7	
	iC	CZC MS	Рычаг	Винт	Ключ	Опорная пластина	Втулка опорной пластины	Толкатель	Сопло	
12	1/2	C4-C5	174.3-841M	174.3-821	174.1-864	171.31-850M	174.3-861	174.3-871	5691 026-03	
19	3/4	C10	174.3-842M	174.3-822M	3021 010-040	171.35-851M	174.3-862	5681 002-01	5691 026-03	

При смене сопла используйте ключ 5680 019-01 и вставку 5680 021-04

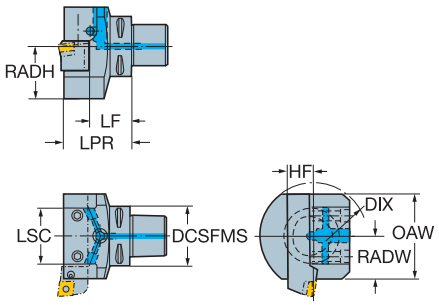
Адаптеры для инструмента с призматическим хвостовиком

Радиальное крепление

TSYC



Cx-ASHA

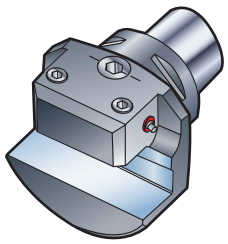


Метрическое исполнение

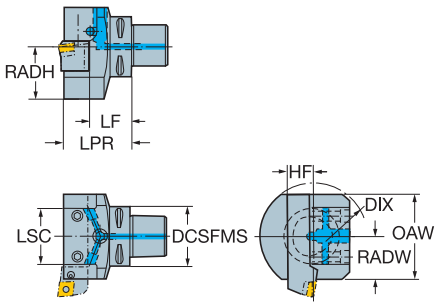
CZC MS	CZC WS	Код заказа	Размеры, мм DCSFMS	LF	LPR	HF	DIX	OAW	LSC	RADW	RADH	Kg
C3	12 x 12	**C3-ASHA-25040-12**	32	28	40	12	60	50	40	25	25	0.4
C4	16 x 16	**C4-ASHA-25046-16**	40	30	46	16	70	50	40	25	32	0.6
C8	25 x 25	**C8-ASHA-45085-25**	80	60	85	25	110	90	60	45	55	4.0
C10	32 x 32	**C10-ASHA-55090-32**	100	58	90	32	145	110	80	55	65	5.5

Радиальное крепление

TSYC



Cx-ASHA..-A



Дюймовое исполнение

CZC MS	CZC WS	Код заказа	Размеры, дюйм DCSFMS	LF	LPR	HF	DIX	OAW	LSC	RADW	RADH	Lbs
C6	1 x 1	**C6-ASHA-45071-16-A**	2.480	1.795	2.795	1.000	4.331	1.772	2.362	1.772	2.165	2.56

Внутренний подвод СОЖ

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

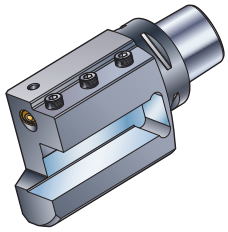
Внимание!
Адаптеры предусматривают автоматическую смену инструмента.
Убедитесь, что нет опасности столкновения с соседними инструментами и иными деталями в процессе смены инструмента.



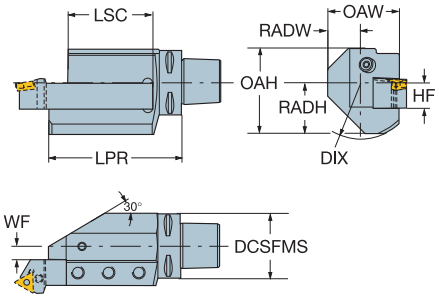
Адаптеры для инструмента с призматическим хвостовиком

Осевое крепление

TSYC



Cx-ASHR/L



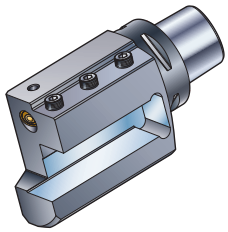
Метрическое исполнение

CZC MS	CZC WS	Код заказа	Размеры, мм DCSFMS	WF	LF	LPR	HF	DIX	OAH	OAW	LSC	RADW	RADH	Kg
C3	12 x 12	**C3-ASHR/L-18085-12**	32	6	85	85	12	48		34	20	18		0.5
C4	16 x 16	**C4-ASHR/L-23104-16**	40	7	104	104	16	65		43	75	23		1.0
C10	32 x 32	**C10-ASHR/L-50150-32**	100	18	150	150	32	145	95	100	95	50	65	8.7

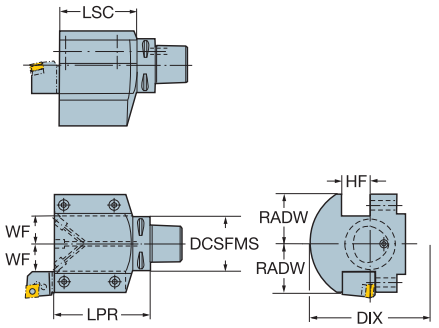
Внутренний подвод СОЖ

Осевое крепление

TSYC



Cx-ASHS



Метрическое исполнение

CZC MS	CZC WS	Код заказа	Размеры, мм DCSFMS	WF	LF	LPR	HF	DIX	OAW	LSC	RADW	Kg
C8	32 x 32	**C8-ASHS-73160-32**	80	41	160	160	32	165	146	126	73	13.1

Внутренний подвод СОЖ

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

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

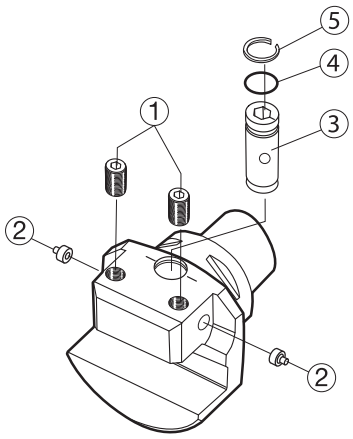
Внимание!
Адаптеры предусматривают автоматическую смену инструмента.
Убедитесь, что нет опасности столкновения с соседними инструментами и иными деталями в процессе смены инструмента.



Адаптеры для инструмента с призматическим хвостовиком

Радиальное крепление

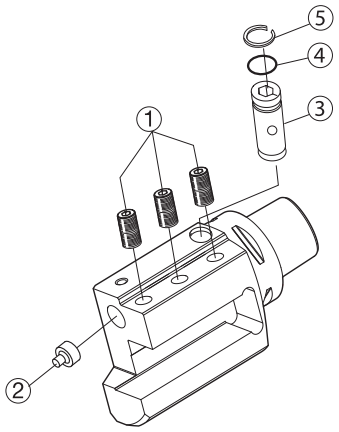
Cx-ASHA
Cx-ASHA..-A



Код заказа	1 Винт	2 Сопла для СОЖ	3 Клапан управления подачей СОЖ	4 Кольцо	5 Стопорное кольцо	
C3-ASHA-25040-12	3214 020-359	5691 029-08	5692 035-05	5641 005-08		
C4-ASHA-25046-16	3214 020-359	5691 029-08	5692 035-05	5641 005-08		
C6-ASHA-45071-16-A	3214 020-512	5691 029-09	5692 035-04	5641 005-79	3421 105-015	
C8-ASHA-45085-25	3214 020-512	5691 029-09	5692 035-04	5641 005-79	3421 105-015	

Осевое крепление

Cx-ASHR/L
Cx-ASHS

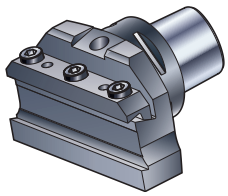


Код заказа	1 Винт	2 Сопла для СОЖ	3 Клапан управления подачей СОЖ	4 Кольцо	5 Стопорное кольцо	
C3-ASHR/L-18085-12	3214 020-358	5691 029-08				
C4-ASHR/L-23104-16	3214 020-358	5691 029-09				
C8-ASHS-73160-32	3214 020-512	5691 029-10	5692 035-04	5641 005-79	3421 105-015	
C10-ASHR/L-50150-32	3214 020-512	5691 029-10	5692 035-04	5641 005-79	3421 105-015	

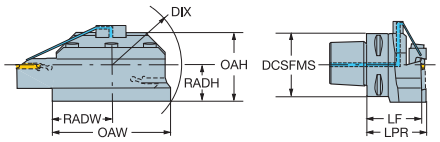
Адаптеры для отрезных лезвий CoroCut® и T-Max Q-Cut®

Радиальное крепление

TSYC



C10-APBA



CZC MS	CZC WS	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* DCSFMS	LF	LPR	DIX	OAH	OAW	RADW	RADH	Kg
C10	45	**C10-APBA-80075-45**	100	68	75	190	112.2	160	80.0	61.7	6.6
			3.937	*2.677*	*2.953*	*7.480*	*4.417*	*6.299*	*3.150*	*2.429*	

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

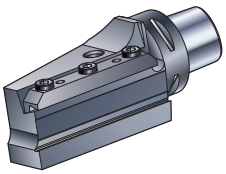
Внимание!
Адаптеры предусматривают автоматическую смену инструмента.
Убедитесь, что нет опасности столкновения с соседними инструментами и иными деталями в процессе смены инструмента.



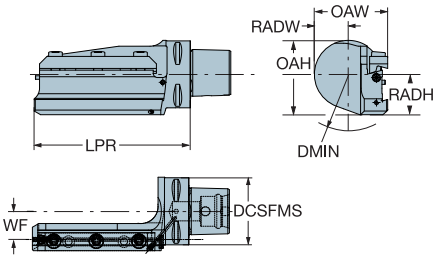
Адаптеры для отрезных лезвий CoroCut® и T-Max Q-Cut®

Осевое крепление

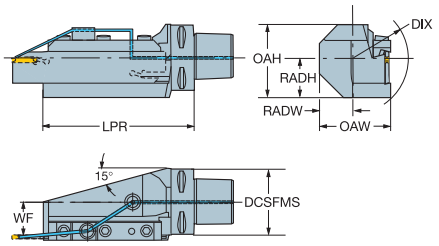
TSYC



Cx-APBR/L (2)



C10-APBR/L (2)

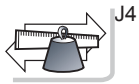


CZC MS	CZC WS	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* DCSFMS	WF	LPR	DIX	OAH	OAW	RADW	RADH	Kg
C4	21	**C4-APBR/L-26110-21**	40	21.0	110	76	50.5	46	26.0	30.0	0.9
			1.575	*.827*	*4.331*	*2.992*	*1.988*	*1.831*	*1.024*	*1.181*	
C5	21	**C5-APBR/L-31110-21**	50	26.0	110	80	55.5	56	31.0	30.0	1.1
			1.968	*1.024*	*4.331*	*3.150*	*2.185*	*2.224*	*1.220*	*1.181*	
C6	25	**C6-APBR/L-37147-25X**	63	32.0	147	100	70.0	69	37.0	38.0	2.0
			2.480	*1.260*	*5.787*	*3.937*	*2.756*	*2.717*	*1.457*	*1.496*	
C8	25	**C8-APBR/L-46155-25X**	80	40.5	155	115	81.0	85	45.5	40.5	3.2
			3.150	*1.594*	*6.102*	*4.528*	*3.189*	*3.366*	*1.791*	*1.594*	
C10	45	**C10-APBR/L-60205-45**	100	53.0	205	160	112.2	110	60.0	61.7	10.5
			3.937	*2.087*	*8.071*	*6.299*	*4.417*	*4.350*	*2.362*	*2.429*	

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

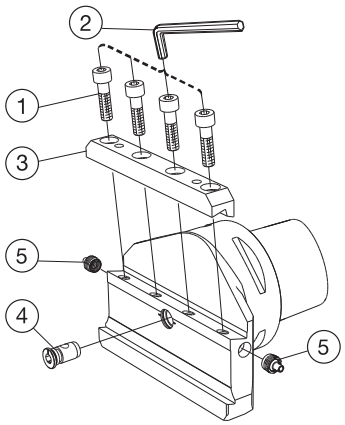
Внимание!
Адаптеры предусматривают автоматическую смену инструмента.
Убедитесь, что нет опасности столкновения с соседними инструментами и иными деталями в процессе смены инструмента.



Адаптеры для отрезных лезвий CoroCut® и T-Max Q-Cut®

Радиальное крепление

C10-APBA



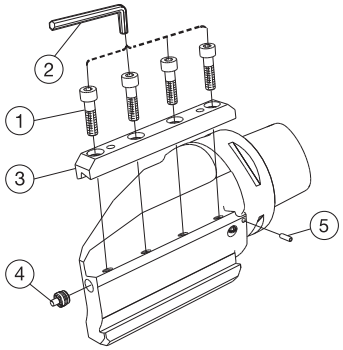
Код заказа	1 Винт	2 Ключ	3 Прихват	4 Клапан управления подачей СОЖ	5 Сопло	
C10-APBA-80075-45	3212 010-412	3021 010-060	5412 120-03	5692 035-04	5691 034-03	

Для смены сопла подвода СОЖ используйте ключ 5680 019-01 и вставки 5680 021-03

Адаптеры для отрезных лезвий CoroCut® и T-Max Q-Cut®

Осевое крепление

Cx-APBR/L (2)
C10-APBR/L (2)



Код заказа	1 Винт	2 Ключ	3 Прихват	4 Сопло	5 Подпружиненный штифт	
C4-APBR/L-26110-21	3212 010-411	3021 010-060	5412 120-01	5691 034-01	3113 030-457	
C5-APBR/L-31110-21	3212 010-411	3021 010-060	5412 120-01	5691 034-01	3113 030-457	
C6-APBR/L-37147-25X	3212 010-411	3021 010-060	5412 120-02	5691 034-01	3113 030-457	
C8-APBR/L-46155-25X	3212 010-411	3021 010-060	5412 120-02	5691 034-01	3113 030-457	
C10-APBR/L-60205-45	3212 010-412	3021 010-060	5412 120-03	5691 034-03	3113 030-457	

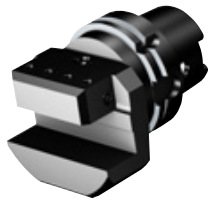
Для смены сопла подвода СОЖ используйте ключ 5680 019-01 и вставки 5680 021-03

Адаптеры для инструмента с призматическим хвостовиком

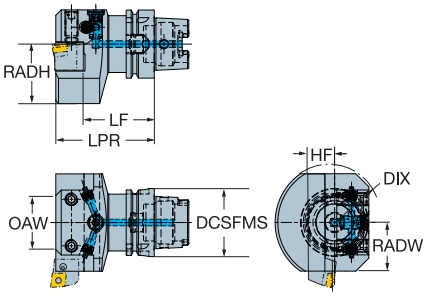
HSK форма A/C/T

Радиальное крепление

TSYC



392.419..ASHA



Метрическое исполнение

CZC MS	CZC WS	Код заказа	Размеры, мм DCSFMS	LF	LPR	HF	DIX	OAW	LSC	RADW	RADH	Kg
63	25 x 25	**392.419-63-ASHA-25**	63	65	91	25	110	45	60	45	55	2.7
100	32 x 32	**392.419-100-ASHA-32**	100	68	100	32	142	55	80	55	65	5.7

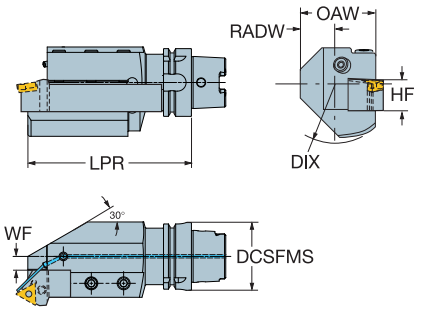
Внутренний подвод СОЖ

Осевое крепление

TSYC



392.419..ASHR/L



Метрическое исполнение

CZC MS	CZC WS	Код заказа	Размеры, мм DCSFMS	WF	LPR	HF	DIX	OAW	RADW	Kg
63	25 x 25	**392.419-63-ASHR/L-25**	63	13	152	25	103	70	38	3.7
100	32 x 32	**392.419-100-ASHR/L-32**	100	8	155	32	110	62	40	6.3

Внутренний подвод СОЖ

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

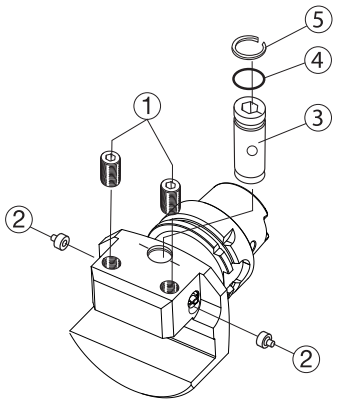
Внимание!
Адаптеры предусматривают автоматическую смену инструмента.
Убедитесь, что нет опасности столкновения с соседними инструментами и иными деталями в процессе смены инструмента.



Адаптеры для инструмента с призматическим хвостовиком

Радиальное крепление

392.419..ASHA

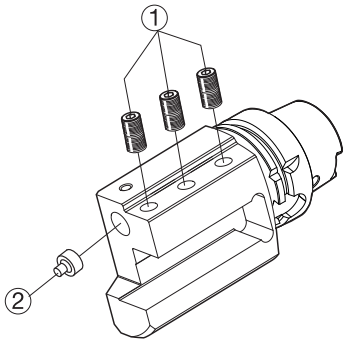


Код заказа	1 Винт	2 Сопла для СОЖ	3 Клапан управления подачей СОЖ	4 Кольцо	5 Стопорное кольцо	
392.419-63-ASHA-25	3214 020-512	5691 034-02	5692 035-04	5641 005-79	3421 105-015	
392.419-100-ASHA-32	3214 020-512	5691 034-02	5692 035-04	5641 005-79	3421 105-015	

Для смены сопла подвода СОЖ используйте ключ 5680 019-01 и вставки 5680 021-03

Осевое крепление

392.419..ASHR/L



Код заказа	1 Винт	2 Сопла для СОЖ	
392.419-63-ASHR/L-25	3214 020-512	5691 034-02	
392.419-100-ASHR/L-32	3214 020-512	5691 034-02	

Для смены сопла подвода СОЖ используйте ключ 5680 019-01 и вставки 5680 021-03

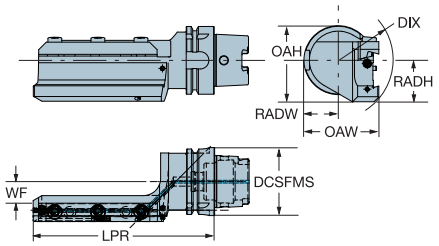
Адаптеры для отрезных лезвий CoroCut® и T-Max Q-Cut®

HSK форма A/C/T

Осевое крепление

TSYC 392.419..APBR/L





CZC MS	CZC WS	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* DCSFMS	WF	LPR	DIX	OAH	OAW	RADW	RADH	Kg
63	25	**392.419-63-APBR/L-25**	63	32.0	168	100	69.5	68	37.0	38.0	2.1
			2.480	*1.260*	*6.614*	*3.937*	*2.736*	*2.697*	*1.457*	*1.496*	

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

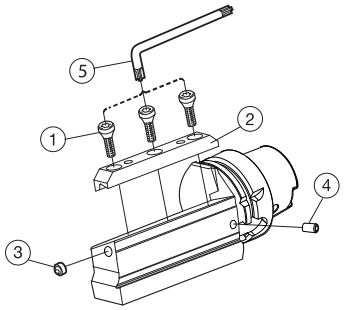
Внимание!
Адаптеры предусматривают автоматическую смену инструмента.
Убедитесь, что нет опасности столкновения с соседними инструментами и иными деталями в процессе смены инструмента.



Адаптеры для отрезных лезвий CoroCut® и T-Max Q-Cut®

Осевое крепление

392.419..APBR/L



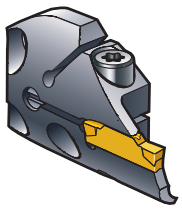
Код заказа	1 Винт	2 Прихват	3 Сопло	4 Подпружиненный штифт	5 Ключ	
392.419-63-APBR/L-25	3212 010-411	5412 120-02	5691 034-01	3113 030-457	3021 010-060	

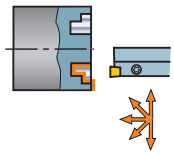
CoroCut® SL

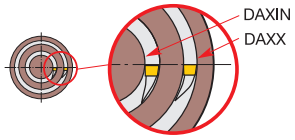
Резцовые головки для обработки торцевых канавок

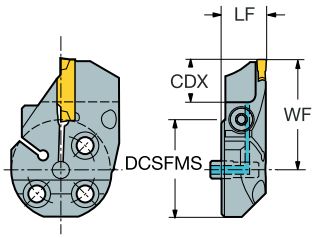
Закрепление пластин винтом

TSYC 570-xxR/L123..B..A









Исполнение A

SSC	CZC MS	DAXIN	DAXIN"	DAXX	DAXX"	CDX	CDX"	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* DCSFMS	DCSFMS"	WF	WF"	LF	LF"	Nm	Эталонная пластина MIID
F	32	40	1.575	56	2.205	12	.472	570-32R/L123F12B040A	32	1.260	34.4	1.354	14	.551	2.0	N123F2-0250- CM
	32	54	2.126	70	2.756	12	.472	570-32R/L123F12B054A	32	1.260	34.4	1.354	14	.551	2.0	N123F2-0250- CM
	32	68	2.677	98	3.858	15	.591	570-32R/L123F15B068A	32	1.260	37.4	1.472	14	.551	2.0	N123F2-0250- CM
	32	90	3.543	140	5.512	15	.591	570-32R/L123F15B090A	32	1.260	37.4	1.472	14	.551	2.0	N123F2-0250- CM
	32	130	5.118	300	11.811	15	.591	570-32R/L123F15B130A	32	1.260	37.4	1.472	14	.551	2.0	N123F2-0250- CM
G	32	34	1.339	44	1.732	12	.472	570-32R/L123G12B034A	32	1.260	35.1	1.382	18	.709	2.5	N123G2-0300- TF
	32	42	1.654	60	2.362	15	.591	570-32R/L123G15B042A	32	1.260	38.1	1.500	14	.551	3.0	N123G2-0300- TF
	32	54	2.126	75	2.953	15	.591	570-32R/L123G15B054A	32	1.260	38.1	1.500	14	.551	3.0	N123G2-0300- TF
	32	67	2.638	100	3.937	18	.709	570-32R/L123G18B067A	32	1.260	41.1	1.618	14	.551	3.0	N123G2-0300- TF
	32	90	3.543	160	6.299	18	.709	570-32R/L123G18B090A	32	1.260	41.1	1.618	14	.551	3.0	N123G2-0300- TF
	32	130	5.118	300	11.811	18	.709	570-32R/L123G18B130A	32	1.260	41.1	1.618	14	.551	3.0	N123G2-0300- TF
	32	300	11.811	1000	39.370	18	.709	570-32R/L123G18B300A	32	1.260	41.1	1.618	14	.551	3.0	N123G2-0300- TF
H	32	40	1.575	60	2.362	18	.709	570-32R/L123H18B040A	32	1.260	41.1	1.618	18	.709	3.0	N123H2-0400- TF
	32	52	2.047	72	2.835	18	.709	570-32R/L123H18B052A	32	1.260	41.1	1.618	18	.709	3.0	N123H2-0400- TF
	32	64	2.520	100	3.937	18	.709	570-32R/L123H18B064A	32	1.260	41.1	1.618	18	.709	3.0	N123H2-0400- TF
	32	92	3.622	140	5.512	18	.709	570-32R/L123H18B092A	32	1.260	41.1	1.618	18	.709	3.0	N123H2-0400- TF
	32	132	5.197	230	9.055	18	.709	570-32R/L123H18B132A	32	1.260	41.1	1.618	18	.709	3.0	N123H2-0400- TF
	32	220	8.661	500	19.685	18	.709	570-32R/L123H18B220A	32	1.260	41.1	1.618	18	.709	3.0	N123H2-0400- TF
	32	300	11.811	800	31.496	18	.709	570-32R/L123H18B300A	32	1.260	41.1	1.618	18	.709	3.0	N123H2-0400- TF
	40	40	1.575	60	2.362	18	.709	570-40R/L123H18B040A	40	1.575	45.1	1.776	18	.709	3.0	N123H2-0400- TF
	40	52	2.047	72	2.835	18	.709	570-40R/L123H18B052A	40	1.575	45.1	1.776	18	.709	3.0	N123H2-0400- TF
	40	64	2.520	100	3.937	18	.709	570-40R/L123H18B064A	40	1.575	45.1	1.776	18	.709	3.0	N123H2-0400- TF
	40	92	3.622	140	5.512	18	.709	570-40R/L123H18B092A	40	1.575	45.1	1.776	18	.709	3.0	N123H2-0400- TF
	40	132	5.197	230	9.055	18	.709	570-40R/L123H18B132A	40	1.575	45.1	1.776	18	.709	3.0	N123H2-0400- TF
	40	220	8.661	500	19.685	18	.709	570-40R/L123H18B220A	40	1.575	45.1	1.776	18	.709	3.0	N123H2-0400- TF
	40	300	11.811	800	31.496	18	.709	570-40R/L123H18B300A	40	1.575	45.1	1.776	18	.709	3.0	N123H2-0400- TF
J	32	40	1.575	70	2.756	18	.709	570-32R/L123J18B040A	32	1.260	41.1	1.618	18	.709	3.5	N123J2-0500- TF
	32	60	2.362	95	3.740	18	.709	570-32R/L123J18B060A	32	1.260	41.1	1.618	18	.709	3.5	N123J2-0500- TF
	32	85	3.346	130	5.118	18	.709	570-32R/L123J18B085A	32	1.260	41.1	1.618	18	.709	3.5	N123J2-0500- TF
	32	120	4.724	180	7.087	18	.709	570-32R/L123J18B120A	32	1.260	41.1	1.618	18	.709	3.5	N123J2-0500- TF
	32	175	6.890	500	19.685	18	.709	570-32R/L123J18B175A	32	1.260	41.1	1.618	18	.709	3.5	N123J2-0500- TF
	32	180	7.087	980	38.583	18	.709	570-32R/L123J18B180A	32	1.260	41.1	1.618	18	.709	3.5	N123J2-0500- TF
	40	40	1.575	70	2.756	18	.709	570-40R/L123J18B040A	40	1.575	45.1	1.776	18	.709	3.5	N123J2-0500- TF
	40	60	2.362	95	3.740	18	.709	570-40R/L123J18B060A	40	1.575	45.1	1.776	18	.709	3.5	N123J2-0500- TF
	40	85	3.346	130	5.118	18	.709	570-40R/L123J18B085A	40	1.575	45.1	1.776	18	.709	3.5	N123J2-0500- TF
	40	120	4.724	180	7.087	18	.709	570-40R/L123J18B120A	40	1.575	45.1	1.776	18	.709	3.5	N123J2-0500- TF
	40	175	6.890	500	19.685	18	.709	570-40R/L123J18B175A	40	1.575	45.1	1.776	18	.709	3.5	N123J2-0500- TF
	40	180	7.087	980	38.583	18	.709	570-40R/L123J18B180A	40	1.575	45.1	1.776	18	.709	3.5	N123J2-0500- TF

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

R = Правое исполнение,
L = Левое исполнение

= Новая продукция

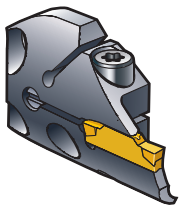


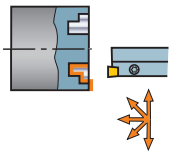
CoroCut® SL

Резцовые головки для обработки торцевых канавок

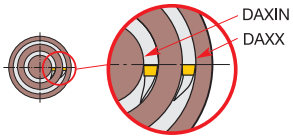
Закрепление пластин винтом

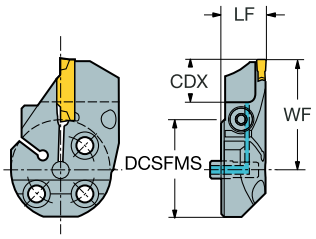
TSYC





570-xxR/L123..B..A





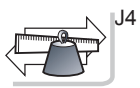
Исполнение A

SSC	CZC MS	DAXIN	DAXIN"	DAXX	DAXX"	CDX	CDX"	**Код заказа**	Размеры, мм, *дюйм* DCSFMS	DCSFMS"	WF	WF"	LF	LF"	Nm	Эталонная пластина MIID
K	32	40	1.575	70	2.756	18	.709	**570-32R/L123K18B040A**	32	1.260	41.1	1.618	18	.709	4.0	N123K2-0600- TF
	32	58	2.283	100	3.937	18	.709	**570-32R/L123K18B058A**	32	1.260	41.1	1.618	18	.709	4.0	N123K2-0600- TF
	32	88	3.465	180	7.087	18	.709	**570-32R/L123K18B088A**	32	1.260	41.1	1.618	18	.709	4.0	N123K2-0600- TF
	32	168	6.614	400	15.748	18	.709	**570-32R/L123K18B168A**	32	1.260	41.1	1.618	18	.709	4.0	N123K2-0600- TF
	32	220	8.661	1000	39.370	18	.709	**570-32R/L123K18B220A**	32	1.260	41.1	1.618	18	.709	4.0	N123K2-0600- TF
	40	40	1.575	70	2.756	18	.709	**570-40R/L123K18B040A**	40	1.575	45.1	1.776	18	.709	4.0	N123K2-0600- TF
	40	58	2.283	100	3.937	18	.709	**570-40R/L123K18B058A**	40	1.575	45.1	1.776	18	.709	4.0	N123K2-0600- TF
	40	88	3.465	180	7.087	18	.709	**570-40R/L123K18B088A**	40	1.575	45.1	1.776	18	.709	4.0	N123K2-0600- TF
	40	168	6.614	400	15.748	18	.709	**570-40R/L123K18B168A**	40	1.575	45.1	1.776	18	.709	4.0	N123K2-0600- TF
	40	220	8.661	1000	39.370	18	.709	**570-40R/L123K18B220A**	40	1.575	45.1	1.776	18	.709	4.0	N123K2-0600- TF

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

R = Правое исполнение,
L = Левое исполнение

= Новая продукция

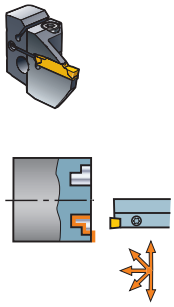


CoroCut® SL

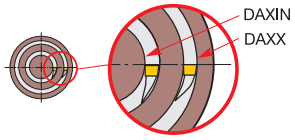
Резцовые головки для обработки торцевых канавок

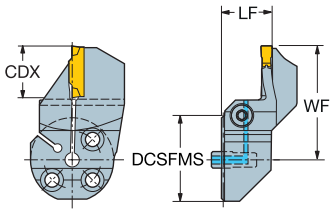
Закрепление пластин винтом

TSYC



570-xxR/L123..B..B





Исполнение B

SSC	CZC MS	DAXIN	DAXIN"	DAXX	DAXX"	CDX	CDX"	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* DCSFMS	DCSFMS"	WF	WF"	LF	LF"	Nm	Эталонная пластина MIID
F	32	40	1.575	56	2.205	12	.472	570-32R/L123F12B040B	32	1.260	34.4	1.354	14	.551	2.0	N123F2-0250- CM
	32	54	2.126	70	2.756	12	.472	570-32R/L123F12B054B	32	1.260	34.4	1.354	14	.551	2.0	N123F2-0250- CM
	32	68	2.677	98	3.858	15	.591	570-32R/L123F15B068B	32	1.260	37.4	1.472	14	.551	2.0	N123F2-0250- CM
	32	90	3.543	140	5.512	15	.591	570-32R/L123F15B090B	32	1.260	37.4	1.472	14	.551	2.0	N123F2-0250- CM
	32	130	5.118	300	11.811	15	.591	570-32R/L123F15B130B	32	1.260	37.4	1.472	14	.551	2.0	N123F2-0250- CM
G	32	34	1.339	44	1.732	12	.472	570-32R/L123G12B034B	32	1.260	35.1	1.382	18	.709	2.5	N123G2-0300- TF
	32	42	1.654	60	2.362	15	.591	570-32R/L123G15B042B	32	1.260	38.1	1.500	14	.551	3.0	N123G2-0300- TF
	32	54	2.126	75	2.953	15	.591	570-32R/L123G15B054B	32	1.260	38.1	1.500	14	.551	3.0	N123G2-0300- TF
	32	67	2.638	100	3.937	18	.709	570-32R/L123G18B067B	32	1.260	41.1	1.618	14	.551	3.0	N123G2-0300- TF
	32	90	3.543	160	6.299	18	.709	570-32R/L123G18B090B	32	1.260	41.1	1.618	14	.551	3.0	N123G2-0300- TF
	32	130	5.118	300	11.811	18	.709	570-32R/L123G18B130B	32	1.260	41.1	1.618	14	.551	3.0	N123G2-0300- TF
	32	300	11.811	1000	39.370	18	.709	570-32R/L123G18B300B	32	1.260	41.1	1.618	14	.551	3.0	N123G2-0300- TF
H	32	40	1.575	60	2.362	18	.709	570-32R/L123H18B040B	32	1.260	41.1	1.618	18	.709	3.0	N123H2-0400- TF
	32	52	2.047	72	2.835	18	.709	570-32R/L123H18B052B	32	1.260	41.1	1.618	18	.709	3.0	N123H2-0400- TF
	32	64	2.520	100	3.937	18	.709	570-32R/L123H18B064B	32	1.260	41.1	1.618	18	.709	3.0	N123H2-0400- TF
	32	92	3.622	140	5.512	18	.709	570-32R/L123H18B092B	32	1.260	41.1	1.618	18	.709	3.0	N123H2-0400- TF
	32	132	5.197	230	9.055	18	.709	570-32R/L123H18B132B	32	1.260	41.1	1.618	18	.709	3.0	N123H2-0400- TF
	32	220	8.661	500	19.685	18	.709	570-32R/L123H18B220B	32	1.260	41.1	1.618	18	.709	3.0	N123H2-0400- TF
	32	300	11.811	800	31.496	18	.709	570-32R/L123H18B300B	32	1.260	41.1	1.618	18	.709	3.0	N123H2-0400- TF
	40	40	1.575	60	2.362	18	.709	570-40R/L123H18B040B	40	1.575	45.1	1.776	18	.709	3.0	N123H2-0400- TF
	40	52	2.047	72	2.835	18	.709	570-40R/L123H18B052B	40	1.575	45.1	1.776	18	.709	3.0	N123H2-0400- TF
	40	64	2.520	100	3.937	18	.709	570-40R/L123H18B064B	40	1.575	45.1	1.776	18	.709	3.0	N123H2-0400- TF
	40	92	3.622	140	5.512	18	.709	570-40R/L123H18B092B	40	1.575	45.1	1.776	18	.709	3.0	N123H2-0400- TF
	40	132	5.197	230	9.055	18	.709	570-40R/L123H18B132B	40	1.575	45.1	1.776	18	.709	3.0	N123H2-0400- TF
	40	220	8.661	500	19.685	18	.709	570-40R/L123H18B220B	40	1.575	45.1	1.776	18	.709	3.0	N123H2-0400- TF
	40	300	11.811	800	31.496	18	.709	570-40R/L123H18B300B	40	1.575	45.1	1.776	18	.709	3.0	N123H2-0400- TF
J	32	40	1.575	70	2.756	18	.709	570-32R/L123J18B040B	32	1.260	41.1	1.618	18	.709	3.5	N123J2-0500- TF
	32	60	2.362	95	3.740	18	.709	570-32R/L123J18B060B	32	1.260	41.1	1.618	18	.709	3.5	N123J2-0500- TF
	32	85	3.346	130	5.118	18	.709	570-32R/L123J18B085B	32	1.260	41.1	1.618	18	.709	3.5	N123J2-0500- TF
	32	120	4.724	180	7.087	18	.709	570-32R/L123J18B120B	32	1.260	41.1	1.618	18	.709	3.5	N123J2-0500- TF
	32	175	6.890	500	19.685	18	.709	570-32R/L123J18B175B	32	1.260	41.1	1.618	18	.709	3.5	N123J2-0500- TF
	32	180	7.087	980	38.583	18	.709	570-32R/L123J18B180B	32	1.260	41.1	1.618	18	.709	3.5	N123J2-0500- TF
	40	40	1.575	70	2.756	18	.709	570-40R/L123J18B040B	40	1.575	45.1	1.776	18	.709	3.5	N123J2-0500- TF
	40	60	2.362	95	3.740	18	.709	570-40R/L123J18B060B	40	1.575	45.1	1.776	18	.709	3.5	N123J2-0500- TF
	40	85	3.346	130	5.118	18	.709	570-40R/L123J18B085B	40	1.575	45.1	1.776	18	.709	3.5	N123J2-0500- TF
	40	120	4.724	180	7.087	18	.709	570-40R/L123J18B120B	40	1.575	45.1	1.776	18	.709	3.5	N123J2-0500- TF
	40	175	6.890	500	19.685	18	.709	570-40R/L123J18B175B	40	1.575	45.1	1.776	18	.709	3.5	N123J2-0500- TF
	40	180	7.087	980	38.583	18	.709	570-40R/L123J18B180B	40	1.575	45.1	1.776	18	.709	3.5	N123J2-0500- TF

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

R = Правое исполнение,
L = Левое исполнение

= Новая продукция



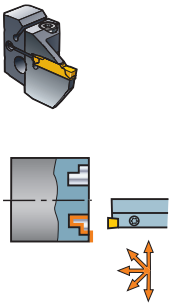
CoroCut® SL

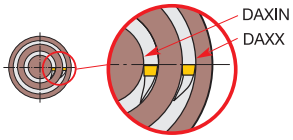
Резцовые головки для обработки торцевых канавок

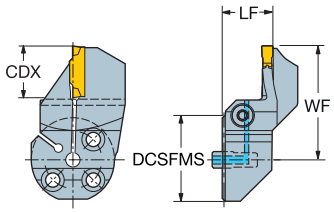
Закрепление пластин винтом

TSYC

570-xxR/L123..B..B







Исполнение B

SSC	CZC MS	DAXIN	DAXIN"	DAXX	DAXX"	CDX	CDX"	**Код заказа**	Размеры, мм, *дюйм* DCSFMS	DCSFMS"	WF	WF"	LF	LF"	Nm	Эталонная пластина MIID
K	32	40	1.575	70	2.756	18	.709	**570-32R/L123K18B040B**	32	1.260	41.1	1.618	18	.709	4.0	N123K2-0600- TF
	32	58	2.283	100	3.937	18	.709	**570-32R/L123K18B058B**	32	1.260	41.1	1.618	18	.709	4.0	N123K2-0600- TF
	32	88	3.465	180	7.087	18	.709	**570-32R/L123K18B088B**	32	1.260	41.1	1.618	18	.709	4.0	N123K2-0600- TF
	32	168	6.614	400	15.748	18	.709	**570-32R/L123K18B168B**	32	1.260	41.1	1.618	18	.709	4.0	N123K2-0600- TF
	32	220	8.661	1000	39.370	18	.709	**570-32R/L123K18B220B**	32	1.260	41.1	1.618	18	.709	4.0	N123K2-0600- TF
	40	40	1.575	70	2.756	18	.709	**570-40R/L123K18B040B**	40	1.575	45.1	1.776	18	.709	4.0	N123K2-0600- TF
	40	58	2.283	100	3.937	18	.709	**570-40R/L123K18B058B**	40	1.575	45.1	1.776	18	.709	4.0	N123K2-0600- TF
	40	88	3.465	180	7.087	18	.709	**570-40R/L123K18B088B**	40	1.575	45.1	1.776	18	.709	4.0	N123K2-0600- TF
	40	168	6.614	400	15.748	18	.709	**570-40R/L123K18B168B**	40	1.575	45.1	1.776	18	.709	4.0	N123K2-0600- TF
	40	220	8.661	1000	39.370	18	.709	**570-40R/L123K18B220B**	40	1.575	45.1	1.776	18	.709	4.0	N123K2-0600- TF

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

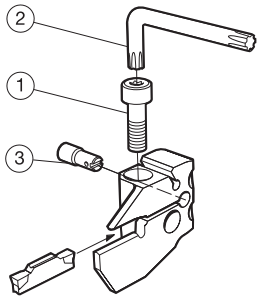
R = Правое исполнение,
L = Левое исполнение

= Новая продукция



Комплектующие

CoroCut® SL



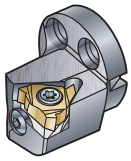
570-xxR/L123..B..A
570-xxR/L123..B..B

SSC	CZC MS	1 Винт	2 Ключ	3 Сопло	
F	32	3212 012-260	5680 043-14	5691 041-01	
G	32	3212 012-310	5680 043-15	5691 041-01	
H	32	3212 012-310	5680 043-15	5691 041-02	
H	40	3212 012-311	5680 043-15	5691 041-01	
J	32	3212 012-310	5680 043-15	5691 041-02	
J	40	3212 012-311	5680 043-15	5691 041-01	
K	32	3212 012-310	5680 043-15	5691 041-02	
K	40	3212 012-311	5680 043-15	5691 041-01	

CoroThread® 266 SL

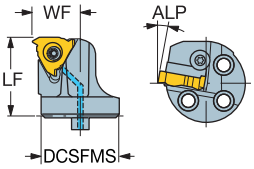
Резцовые головки для нарезания наружной резьбы

Закрепление пластин винтом



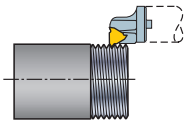


TSYC SL-266R/LFG





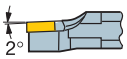
266 R/LG

									Размеры, мм, *дюйм*							
		iC	CZC MS	TPN	TPX	TPIN	TPIX	**Код заказа**	DCSFMS	WF	WF"	LF	LF"	ALP	Kg	Nm
	16	3/8	20	0.5	3.0	6	32	**SL-266R/LFG-202514-16**	20	14.0	.551	25	.984	-10°	0.1	3.0

В резцовых головках CoroThread 266 SL для наружной обработки правого исполнения используются пластины для наружной обработки левого исполнения, а в головках левого исполнения используются пластины для наружной обработки правого исполнения.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

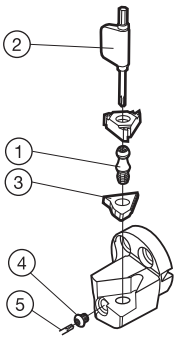
Расшифровку обозначений см. на стр. 3



Без опорных пластин

Размеры x и z см. в таблице в каталоге "Токарные инструменты".

Основные комплектующие



		1	2	
	*iC*	Винт пластины	Ключ	
16	3/8	5513 020-02	5680 049-05	

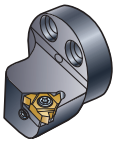


CoroThread® 266 SL

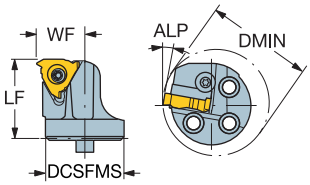
Резцовая головка для нарезания внутренней резьбы

Закрепление пластин винтом

TSYC SL-266R/LKF

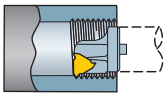






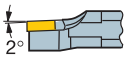


266 R/LL

									Размеры, мм, *дюйм*									
			CZC			TPI	TPI											
		iC	MS	TPN	TPX	N	X	**Код заказа**	DCSFMS	DMIN	DMIN"	WF	WF"	LF	LF"	ALP	Kg	Nm
	16	3/8	20	0.5	3.0	6	32	**SL-266R/LKF-202514-16**	20	32	1.260	14.0	.551	25	.984	-15°	0.1	3.0
	22	1/2	25	2.5	7.0	4	11.5	**SL-266R/LKF-252819-22**	25	40	1.575	19.0	.748	28	1.102	-15°	0.1	5.0

266R = Правое исполнение, 266L = Левое исполнение

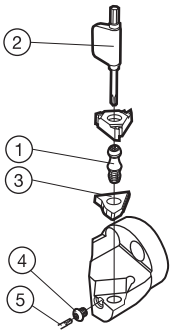
Расшифровку обозначений см. на стр. 3



Без опорных пластин

Размеры x и z см. в таблице в каталоге "Токарные инструменты".

Основные комплектующие



		1	2	
				
	iC	Винт пластины	Ключ	
16	3/8	5513 020-02	5680 049-05	
22	1/2	5513 020-07	5680 043-14	



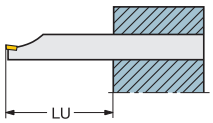
J4

CoroTurn® SL

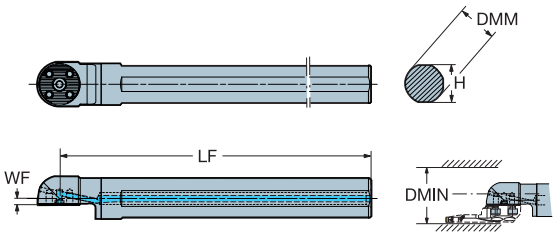
Расточные оправки для обработки торцевых канавок
Внутренний подвод СОЖ



TSYC



SL..NF



Метрическое исполнение

CZC MS	CZC WS	BAWS	Код заказа	Размеры, мм DMM	DMIN	WF	H	LU	LF	Kg
25	32	0°	SL-25-32NF	25	40	5.9	23	100	200	1.6
32	32	0°	SL-32-32NF	32	40	5.9	30	128	250	0.8
40	32	0°	SL-40-32NF	40	41	6.2	37	160	300	3.0
40	40	0°	SL-40-40NF	40	41	6.2	37	160	300	3.0
50	32	0°	SL-50-32NF	50	51	12.3	47	200	350	5.4
50	40	0°	SL-50-40NF	50	51	8.3	47	200	350	5.4

Дюймовое исполнение

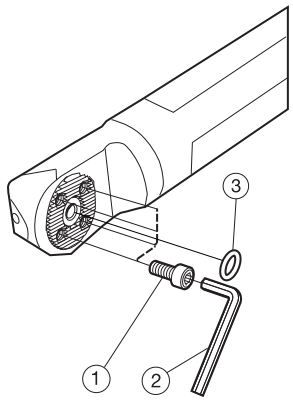
CZC MS	CZC WS	BAWS	Код заказа	Размеры, дюйм DMM	DMIN"	WF"	H"	LU"	LF"	Kg
1	32	0°	SL-D16-32NF	1.000	1.575	.232	1.181	4.000	12.000	1.6
1 1/4	32	0°	SL-D20-32NF	1.250	1.575	.232	1.181	5.000	12.000	0.8
1 1/2	32	0°	SL-D24-32NF	1.500	1.614	.240	1.370	6.000	12.008	2.7
1 1/2	40	0°	SL-D24-40NF	1.500	1.614	.240	1.370	6.000	12.008	2.7
2	32	0°	SL-D32-32NF	2.000	2.047	.437	1.850	8.000	14.016	5.6
2	40	0°	SL-D32-40NF	2.000	2.047	.437	1.850	8.000	14.016	5.6

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция



Расточные оправки для обработки торцевых канавок



Метрическое исполнение

CZC MS	1 Винт	2 Ключ	3 Кольцо	
25-32	3212 010-308	3021 010-040	3671 010-113	
40-50	3212 010-358	3021 010-050	3671 010-113	

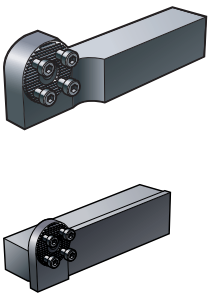
Дюймовое исполнение

CZC MS"	1 Винт	2 Ключ	3 Кольцо	
1-1 1/4	3212 010-308	3021 010-040	3671 010-113	
1 1/2-2	3212 010-358	3021 010-050	3671 010-113	

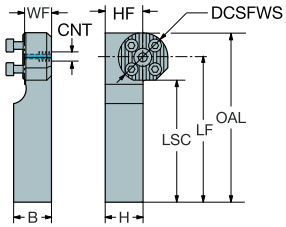
CoroTurn® SL

Державки прямоугольного сечения

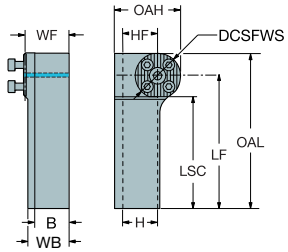
TSYC



570-xxR/LF



570-xxR/LF-J/N



Метрическое исполнение

CZC MS	CZC WS	BAWS	Код заказа	Размеры, мм DCSFWS	WF	H	LF	LSC	B	OAL	OAH	HF	CNT	WB
20 x 20	25	0°	**570-25R/LF-2020**	25	15.0	20	94	82.65	20	106.65		20	G1/8"	
	32	0°	**570-32R/LF-2020**	32	18.0	20	97	82.65	20	113.65		20	G1/8"	
	32	0°	**570-32R/LF-2020J**	32	27.5	20	97	82.33	20	113.65	36	20		27
25 x 25	25	0°	**570-25R/LF-2525**	25	18.0	25	119	107.65	25	131.65		25	G1/8"	
	32	0°	**570-32R/LF-2525**	32	18.0	25	115	100.65	25	131.65		25	G1/8"	
	32	0°	**570-32R/LF-2525N**	32	32.5	25	119	104.33	25	135.65	47	25		32
	40	0°	**570-40R/LF-2525N**	40	32.5	25	111	94.75	25	131.65	51	25		29
32 x 32	32	0°	**570-32R/LF-3232**	32	26.0	32	135	120.65	32	151.65		32	G1/8"	
	40	0°	**570-40R/LF-3232**	40	26.0	32	134	115	32	154		32	G1/8"	

Дюймовое исполнение

CZC MS	CZC WS	BAWS	Код заказа	Размеры, дюйм DCSFWS	WF"	H"	LF"	LSC"	B"	OAL"	OAH"	HF"	CNT	WB
3/4 x 3/4	25	0°	**570-25R/LF-12**	.984	.591	.750	3.785	3.333	.750	4.278		.750	1/8-27	
	32	0°	**570-32R/LF-12**	1.260	.709	.750	3.844	3.333	.750	4.475		.750	1/8-27	
	32	0°	**570-32R/LF-12J**	1.260	1.045	.750	3.911	3.320	.750	4.553	1.629	.750	1/8-27	1.026
1 x 1	25	0°	**570-25R/LF-16**	.984	.709	1.000	4.803	4.331	1.000	5.276		1.000	1/8-27	
	32	0°	**570-32R/LF-16**	1.260	.709	1.000	4.057	4.058	1.000	5.278		1.000	1/8-27	
	32	0°	**570-32R/LF-16N**	1.260	1.295	1.000	4.648	4.045	1.000	5.278	1.879	1.000	1/8-27	1.275
	40	0°	**570-40R/LF-16N**	1.575	1.295	1.000	4.478	3.370	1.000	5.276	2.047	1.000		1.177
1 1/4 x 1 1/4	32	0°	**570-32R/LF-20**	1.260	1.024	1.250	5.648	5.057	1.250	6.278		1.250	1/8-27	
	40	0°	**570-40R/LF-20**	1.575	1.024	1.250	5.382	4.634	1.250	6.169		1.250	1/8-27	

Должен соответствовать размерам соединения, CZC WS, на соответствующих резцовых головках CoroCut® SL иT-Max Q-Cut® SL. Правое исполнение 0° соединяется с левой головкой, правое 45° - с правой. Левое и правое 90° - и с правой, и с левой. Нейтральное 90° - и с правой, и с левой.

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

J или N в коде = усиленная державка с увеличенной площадью опорной поверхности. Без внутреннего подвода СОЖ.

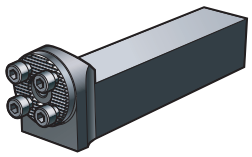
Расшифровку обозначений см. на стр. 3

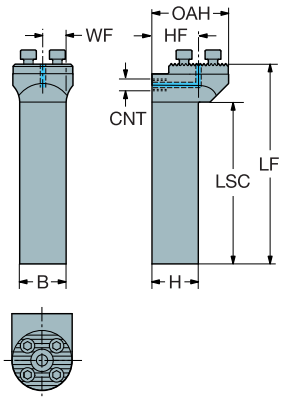


CoroTurn® SL

Державки прямоугольного сечения

TSYC 570-xxNG





Метрическое исполнение

CZC MS	CZC WS	BAWS	Код заказа	Размеры, мм WF	H	LF	B	OAL	OAH	HF	LSC	CNT
20 x 20	25	90°	**570-25NG-2020**	9.9	20	111	20	111	32	20	91	G1/8"
	32	90°	**570-32NG-2020**	9.9	20	103	20	103	36	20	83	G1/8"
25 x 25	25	90°	**570-25NG-2525**	12.4	25	132	25	132	37	25	112	G1/8"
	32	90°	**570-32NG-2525**	12.4	25	132	25	132	37	25	112	G1/8"
	40	90°	**570-40NG-2525**	12.4	25	132	25	132	45	25	107	G1/8"
32 x 32	32	90°	**570-32NG-3232**	15.9	32	152	32	152	48	32	132	G1/8"
	40	90°	**570-40NG-3232**	15.9	32	152	32	147	52	32	132	G1/8"

Дюймовое исполнение

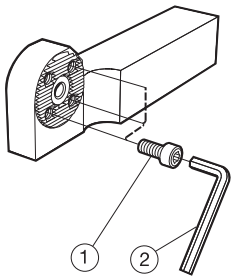
CZC MS	CZC WS	BAWS	Код заказа	Размеры, дюйм WF"	H"	LF"	B"	OAL"	OAH"	HF"	LSC"	CNT
3/4 x 3/4	25	90°	**570-25NG-12**	.374	.750	4.449	.750	4.449	1.248	.750	3.661	G1/8"
	32	90°	**570-32NG-12**	.374	.750	4.120	.750	4.120	1.386	.750	3.333	G1/8"
1 x 1	25	90°	**570-25NG-16**	.499	1.000	5.276	1.000	5.291	1.504	1.000	4.488	G1/8"
	32	90°	**570-32NG-16**	.499	1.000	5.291	1.000	5.291	1.638	1.000	4.504	G1/8"
	40	90°	**570-40NG-16**	.499	1.000	5.291	1.000	5.291	1.795	1.000	4.307	G1/8"
1 1/4 x 1 1/4	32	90°	**570-32NG-20**	.625	1.250	6.291	1.250	6.291	2.047	1.250	5.504	G1/8"
	40	90°	**570-40NG-20**	.625	1.250	6.094	1.250	6.094	2.047	1.250	5.110	G1/8"

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

Расшифровку обозначений см. на стр. 3



Державки прямоугольного сечения



Метрическое исполнение

Код заказа	1 Винт	2 Ключ	
570-25R/LF-2020	3212 010-258	174.1-864	
570-25NG-2020	3212 010-258	174.1-864	
570-32R/LF-2020	3212 010-308	3021 010-040	
570-32R/LF-2020J	3212 010-308	3021 010-040	
570-32NG-2020	3212 010-308	3021 010-040	
570-25R/LF-2525	3212 010-258	174.1-864	
570-25NG-2525	3212 010-258	174.1-864	
570-32R/LF-2525	3212 010-308	3021 010-040	
570-32R/LF-2525N	3212 010-308	3021 010-040	
570-32NG-2525	3212 010-308	3021 010-040	
570-40R/LF-2525N	3212 010-358	3021 010-050	
570-40NG-2525	3212 010-358	3021 010-050	
570-32R/LF-3232	3212 010-308	3021 010-040	
570-32NG-3232	3212 010-308	3021 010-040	
570-40R/LF-3232	3212 010-358	3021 010-050	
570-40NG-3232	3212 010-358	3021 010-050	

Дюймовое исполнение

Код заказа	1 Винт	2 Ключ	
570-25R/LF-12	3212 010-258	174.1-864	
570-25R/LF-16	3212 010-258	174.1-864	
570-25NG-12	3212 010-258	174.1-864	
570-25NG-16	3212 010-258	174.1-864	
570-32R/LF-12	3212 010-308	3021 010-040	
570-32R/LF-12J	3212 010-308	3021 010-040	
570-32R/LF-16	3212 010-308	3021 010-040	
570-32R/LF-16N	3212 010-308	3021 010-040	
570-32R/LF-20	3212 010-308	3021 010-040	
570-32NG-12	3212 010-308	3021 010-040	
570-32NG-16	3212 010-308	3021 010-040	
570-32NG-20	3212 010-308	3021 010-040	
570-40R/LF-16N	3212 010-358	3021 010-050	
570-40R/LF-20	3212 010-358	3021 010-050	
570-40NG-16	3212 010-358	3021 010-050	
570-40NG-20	3212 010-358	3021 010-050	

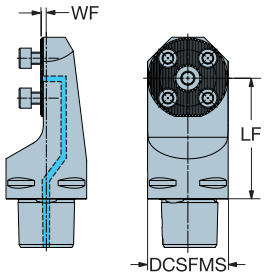
CoroTurn® SL - Адаптер Coromant Capto®

Для обработки торцевых канавок

TSYC



Cx-SL..-R/LF



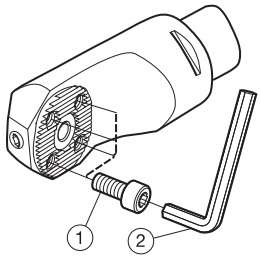
CZC MS	CZC WS	BAWS	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* DCSFMS	WF	WF"	LF	LF"	Kg
C4	32	0°	C4-SL-32-60-R/LF	40	6.5	.256	60	2.362	0.5
	40	0°	C4-SL-40-60-R/LF	40	2.5	.098	60	2.362	0.6
C5	32	0°	C5-SL-32-75-R/LF	50	11.5	.453	75	2.953	0.9
	40	0°	C5-SL-40-75-R/LF	50	7.5	.295	75	2.953	1.0
C6	32	0°	C6-SL-32-90-R/LF	63	16.5	.650	90	3.543	1.5
	40	0°	C6-SL-40-90-R/LF	63	12.5	.492	90	3.543	1.6

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция

Основные комплектующие



	1 Винт	2 Ключ	
C4-SL-32-60-R/LF	3212 010-308	3021 010-040	
C4-SL-40-60-R/LF	3212 010-358	3021 010-050	
C5-SL-32-75-R/LF	3212 010-308	3021 010-040	
C5-SL-40-75-R/LF	3212 010-358	3021 010-050	
C6-SL-32-90-R/LF	3212 010-308	3021 010-040	
C6-SL-40-90-R/LF	3212 010-358	3021 010-050	

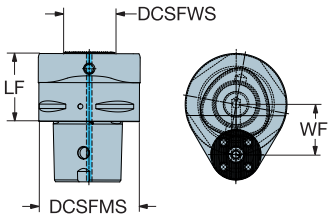


CoroTurn® SL - Адаптер Coromant Capto®

Адаптирован для расточных оправок с большим вылетом и автоматической смены инструмента



TSYC Cx-570..R/LG



Okuma Multus B750
WFL M100, M120, M150

CZC MS	CZC WS	BAWS	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* DCSFMS	DCSFWS	WF	WF"	LF	LF"	Kg
C8	40	90°	C8-570-40-LG-040	80	40	40.0	1.575	55	2.165	2.7

Mazak - e650, e670

CZC MS	CZC WS	BAWS	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* DCSFMS	DCSFWS	WF	WF"	LF	LF"	Kg
C8	40	90°	C8-570-40-LG-040-MZ	80	40	40.0	1.575	55	2.165	2.7

Mori Seiki - NT6600

CZC MS	CZC WS	BAWS	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* DCSFMS	DCSFWS	WF	WF"	LF	LF"	Kg
C8	40	90°	C8-570-40-RG-040-MS	80	40	40.0	1.575	55	2.165	2.7

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция

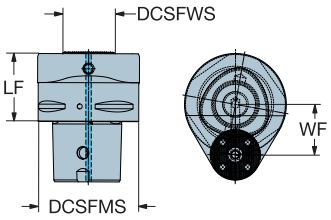


CoroTurn® SL - Адаптер Coromant Capto®

Адаптирован для токарно-карусельных станков

TSYC Cx-570..R/LG-045



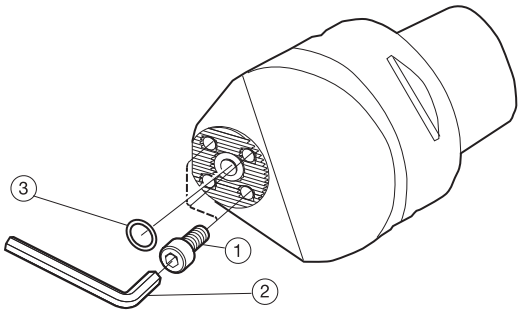


CZC MS	CZC WS	BAWS	**Код заказа**	Размеры, мм, *дюйм* DCSFMS	DCSFWS	WF	WF"	LF	LF"	Kg
C6	40	90°	**C6-570-40-RG-045**	63	40	45.0	1.772	62	2.441	1.8

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция

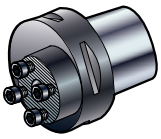
Основные комплектующие



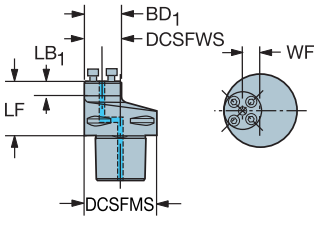
CZC MS	1 Винт	2 Ключ	3 Кольцо
C6	3212 010-358	3021 010-050	3671 010-113



CoroTurn® SL - Адаптер Coromant Capto®



TSYC Cx-570..R/L/NG

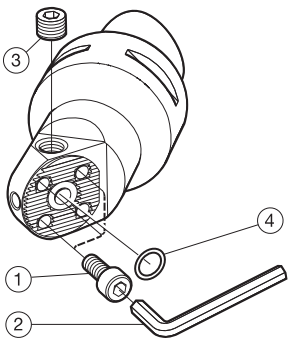


CZC MS	CZC WS	BAWS	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* DCSFMS	DCSFWS	WF	WF"	LF	LF"	BD1	BD1"	LB1	LB1"	Kg
C10	40	90°	**C10-570-40-R/LG**	100	40	30.0	1.181	78	3.071	40	1.575	26	1.023	4.0

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

Основные комплектующие



CZC MS	1 Винт	2 Ключ	4 Кольцо
C10	3212 010-358	3021 010-050	3671 010-113



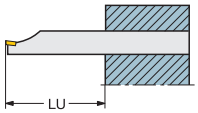
CoroTurn® SL

Антивибрационные оправки Coromant Capto®

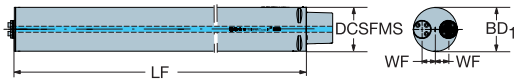
Для резцовых головок правого и левого исполнения



TSYC



Cx-SL3C



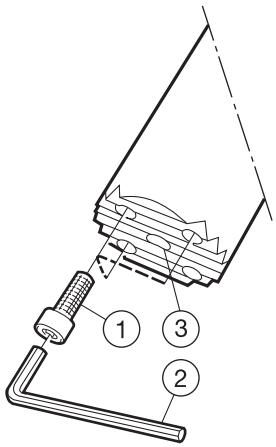
SilentTools®

CZC MS	CZC WS	BAWS	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* DCSFMS	WF	WF"	LF	LF"	LU	LU"	BD1	BD1"	Kg
C8	40	90°	C8-570-3C80365-40-2	80			365	14.37	400	15.748	80	3.150	13.1
C10	40	90°	C10-SL3C80768-40-2	100	20.0	.787	768	30.236	800	31.496	80	3.150	29.5
		90°	C10-SL3C100968-40-2	100	30.0	1.181	968	38.110	1000	39.370	100	3.937	56.5

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция

Основные комплектующие



CZC MS	1 Винт	2 Ключ	3 Кольцо
C8 - C10	3212 010-358	3021 010-050	3671 010-113

Принадлежности заказываются отдельно



CZC WS	
40	Заглушка SL40-CP



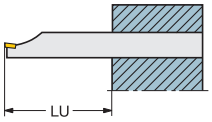
J4

Быстросменные резцовые головки CoroTurn® SL

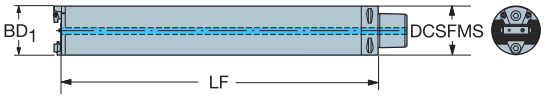
Антивибрационные оправки Coromant Capto®



TSYC



Cx-570-3C80



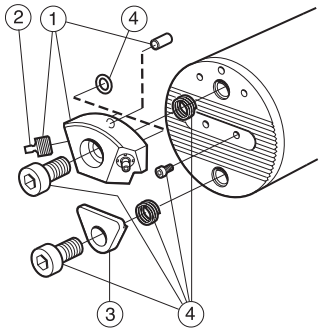
SilentTools®

CZC MS	CZC WS	BAWS	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* DCSFMS	LF	LF"	LU	LU"	BD1	BD1"	Kg
C10	80	90°	C10-570-3C80755-80	100	955	37.598	800	31.496	80	3.150	29.0
	80	90°	C10-570-3C100955-80	100	955	37.598	1000	39.370	100	3.937	55.8

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция

Комплектующие



CZC MS	1 Узел прихвата	2 Сопло	3 Прихват	4 Набор винтов
C10	5412 052-011	5691 034-03	5412 053-01	5473 051-01

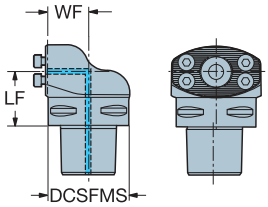


CoroTurn® SL70

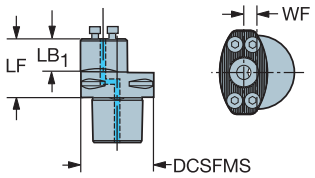
Адаптер Coromant Capto®



TSYC Cx-SL70-R/LF



Cx-SL70-R/LG



CZC MS	CZC WS	BAWS	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* DCSFMS	WF	WF"	LF	LF"	Kg
C10	70	0°	**C10-SL70-R/LF-070**	100	51.5	2.028	70	2.756	6.1

CZC MS	CZC WS	BAWS	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* DCSFMS	WF	WF"	LF	LF"	LB1	LB1"	Kg
C10	70	90°	**C10-SL70-R/LG-100**	100	48.0	1.890	100	3.937	38	1.496	5.1

Расшифровку обозначений см. на стр. 3



Резцовые головки CoroTurn® SL70

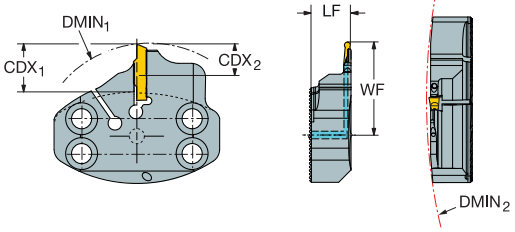
Резцовые головки для обработки канавок, профильного и продольного точения

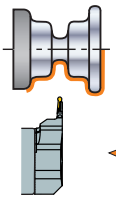
Подача СОЖ под высоким давлением

CoroCut® 1-2, закрепление пластин винтом

TSYC SL70-R/L/N123..RC-HP





	SSC	CZC MS	BAWS	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* CDX1	CDX1"	DMIN1	DMIN1"	LF	LF"	WF	WF"	Kg	Nm
	H	70	90°	**SL70-R/L123H05LC-HP**	11	.433	100	3.937	17.5	.689	38.4	1.512	0.2	3.1
			90°	**SL70-R/L123H05RC-HP**	11	.433	100	3.937	17.5	.689	38.4	1.512	0.2	3.1
			90°	**SL70-R123H05NC-HP**	11	.433	100	3.937	17.5	.689	38.4	1.512	0.2	3.1

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

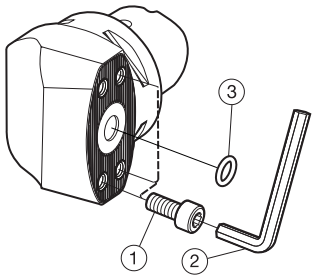
Расшифровку обозначений см. на стр. 3

= Новая продукция



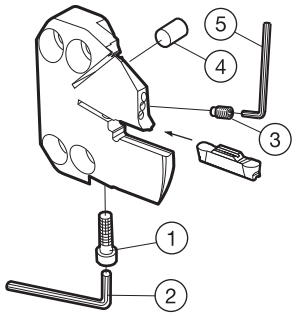
Резцовые головки CoroTurn® SL70

Cx-SL70-R/LF, Cx-SL70-R/LG



CZC MS	1 Винт	2 Ключ	3 Кольцо	
C10	3212 010-409	3021 010-060	3671 010-119	

SL70-R/L/N123..RC-HP



CZC MS	1 Винт	2 Ключ	3 Сопло	4 Направляющая втулка	5 Ключ для сопел подвода СОЖ	
70	3212 010-313	3021 010-040	5691 026-23	5552 058-04	3021 012-013	

Дополнительные сопла (заказываются отдельно)

Код заказа	Диаметр отверстия, мм
5691 026-11	0.6
5691 026-12	0.8
5691 026-14	1.2
5691 026-15	1.4

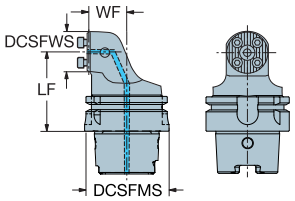
CoroTurn® SL

Адаптер HSK

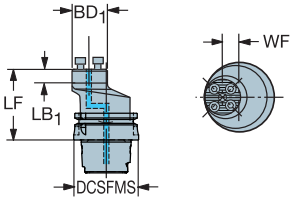
HSK форма A/C/T



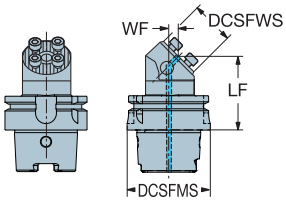
TSYC 392.T..SLxxR/LF



392.T..SLxxR/LG



392.T..SLxxR/LX



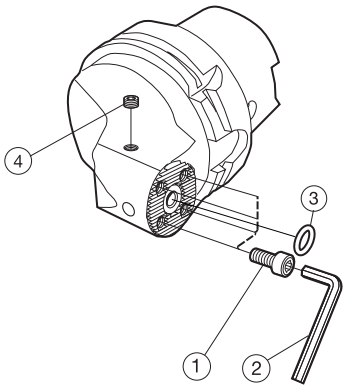
CZC MS	CZC WS	BAWS	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* DCSFMS	DCSFWS	WF	WF"	LF	LF"	BD1	BD1"	LB1	LB1"	kg
63	32	0°	**392.T63SL-32RF**	63	32	31.0	1.220	60	2.362					1.1
		90°	**392.T63SL-32RG**	63		15.5	.610	67	2.638	32	1.260	20	.787	1.0
		45°	**392.T63SL-32RX-045**	63	32	5.0	.197	55	2.165					0.9
	40	0°	**392.T63SL-40RF**	63	40	31.0	1.220	65	2.559					1.3
		90°	**392.T63SL-40RG**	63		11.5	.453	67	2.638	40	1.575	20	.787	1.1
		45°	**392.T63SL-40RX-045**	63	40	5.0	.197	60	2.362					1.1
100	40	0°	**392.T100SL-40RF**	100	40	51.5	2.028	70	2.756					3.0
		90°	**392.T100SL-40RG**	100		30.0	1.181	78	3.071	40	1.575	26	1.023	4.8

Должен соответствовать размерам соединения, CZC WS, на соответствующих резцовых головках CoroCut® SL иT-Max Q-Cut® SL.
Правое исполнение 0° соединяется с левой головкой, правое 45° - с правой.
Левое и правое 90° - и с правой, и с левой.
Нейтральное 90° - и с правой, и с левой.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Внимание: Трубки для подвода СОЖ заказываются отдельно.

Основные комплектующие



Код заказа	1 Винт	2 Ключ	3 Кольцо	4 Заглушка
392.T63SL-32RF	3212 010-308	3021 010-040		5643 045-01
392.T63SL-32RG	3212 010-308	3021 010-040	3671 010-113	
392.T63SL-32RX-045	3212 010-308	3021 010-040		5643 045-01
392.T63SL-40RF	3212 010-358	3021 010-050		5643 045-01
392.T63SL-40RG	3212 010-358	3021 010-050	3671 010-113	
392.T63SL-40RX-045	3212 010-358	3021 010-050		5643 045-01
392.T100SL-40RF	3212 010-358	3021 010-050		5643 045-01
392.T100SL-40RG	3212 010-358	3021 010-050	3671 010-113	



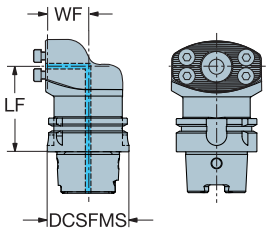
CoroTurn® SL70

Адаптер HSK

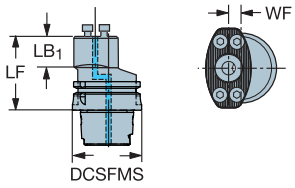
HSK форма A/C/T



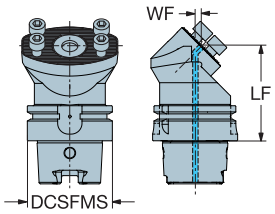
TSYC 392.T..SL70R/LF



392.T..SL70R/LG



392.T..SL70R/LX



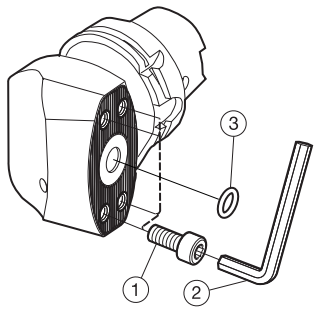
CZC MS	CZC WS	BAWS	Код заказа	Размеры, мм, *дюйм* DCSFMS	WF	WF"	LF	LF"	LB1	LB1"	Kg
63	70	0°	**392.T63SL70RF**	63	33.0	1.299	67	2.638			1.9
		90°	**392.T63SL70RG**	63	11.5	.453	70	2.756	24	.944	1.4
		45°	**392.T63SL70RX-045**	63	5.0	.197	70	2.756			1.5
100	70	0°	**392.T100SL70RF**	100	51.5	2.028	70	2.756			4.4
		90°	**392.T100-SL70RG**	100	48.0	1.890	110	4.331	34	1.338	3.4
		45°	**392.T100SL70RX-045**	100	5.0	.197	90	3.543			3.6

Внимание: Трубки для подвода СОЖ заказываются отдельно.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Расшифровку обозначений см. на стр. 3

Основные комплектующие



Код заказа	1 Винт	2 Ключ	3 Кольцо
392.T63SL70RF	3212 010-409	3021 010-060	3671 010-119
392.T63SL70RG	3212 010-409	3021 010-060	3671 010-119
392.T63SL70RX-045	3212 010-409	3021 010-060	3671 010-119
392.T100SL70RF	3212 010-409	3021 010-060	3671 010-119
392.T100-SL70RG	3212 010-409	3021 010-060	3671 010-119
392.T100SL70RX-045	3212 010-409	3021 010-060	3671 010-119



Tailor Made

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

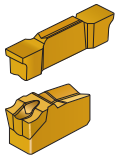
...и нестандартные решения

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.

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

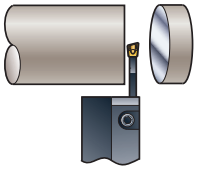
Семейство решений Tailor Made

CoroCut® одно- и двухлезвийные пластины
Пластины T-Max Q-Cut®



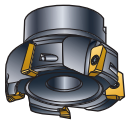
- Ширина пластины
- Размер пластины
- Форма пластины
- Марка сплава

Инструмент CoroCut для одно- и двухлезвийных пластин



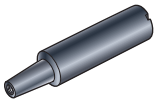
- Размер хвостовика
- Глубина резания
- Система пластины
- Тип державки
- Диаметры
- Ограничения

CoroMill 390, обработка прямоугольных уступов



- Размер пластины
- Диаметр
- Тип шага
- Тип крепления и размер
- Длина инструмента
- Подвод СОЖ

Корпуса для фрез со сменными головками (EH)



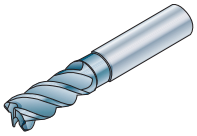
- Размер соединения EH
- Диаметр
- Цилиндрический хвостовик или
- Длина хвостовика
- Хвостовик специальной формы, конический или прямой

CoroMill® 490 – фрезерование торцев и прямоугольных уступов



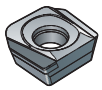
- Количество пластин
- Диаметр
- Тип шага
- Тип крепления и размер
- Длина инструмента
- Подвод СОЖ (D_c<63)

CoroMill® Plura



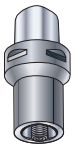
- Диаметры
- Угол подъёма винтовой канавки
- Длина инструмента
- Длина режущей части
- Радиус при вершине
- Тип хвостовика: цилиндрический или Weldon, с шейкой или без шейки

Пластины для торцевых фрез CoroMill Century



- Марка сплава
- Правое/левое исполнение
- Глубина резания
- Форма вершины
- Геометрия Wiper

Coromant Capto®
Переходники и переходники-удлинители



- Длина
- Диаметр
- С углом поворота 90°/180°/270°

Tailor Made

Семейство решений Tailor Made

Высокопроизводительный зенкер с передним плавающим направлением



- Тип пластины
- Диаметр

CoroDrill® 870



Сменная головка
- Диаметр головки
- Угол при вершине
- Фаска при вершине
- Радиус при вершине
- Марка сплава

Корпус сверла
- Глубина сверления
- Тип крепления и размер
- Оптимизированный диаметр корпуса сверла

CoroDrill® 860



- Диаметр сверления
- Глубина сверления
- Тип сверла
- Точность
- Тип крепления и размер
- Подвод СОЖ
- Покрытие (только для геометрии - NM)

Развертки CoroReamer™ 835 и 435



- Диаметр
- **Точность**

CoroDrill® 460



- Диаметр сверления
- Глубина сверления
- Тип сверла
- Точность
- Тип крепления и размер
- Подвод СОЖ
- Покрытие

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-lbs) = 1.4 Ньютон-метра (Нм)
1 фунт-сила-дюйм (in-lbs) = 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 = минутная подача	мм/мин	дюйм/мин
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
AP/APMX = глубина резания/max глубина резания	мм	дюйм
W1 = ширина режущей пластины	мм	дюйм
a_e = ширина резания	мм	дюйм
a_e / D_c = ширина фрезерования	%	%
D = диаметр инструмента	мм	дюйм
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	µin

Размеры соединений

Coromant Capto		**HSK**		**CoroMill 316, соединение EH**			**Цанги ER**		CoroTurn SL
	мм		мм		мм	Дюйм		мм	мм
C4	= 40	40	= 40	E10 =	9.7	.364	ER11=	11.4	20
C5	= 50	50	= 50	E12 =	11.7	.484	ER16 =	20	32
C6	= 63	63	= 63	E16 =	15.5	.610	ER20 =	21	40
C8	= 80	100	= 100	E20 =	19.3	.728	ER25 =	26	60
C10	= 100	125	= 125	E25 =	24.2	.965	ER32 =	33	70
							ER40 =	41	
							ER50 =	52	

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 содержания вредных элементов до нормы необходимо всегда использовать вытяжную вентиляцию.
• Использовать респираторы, если вентиляция невозможна или недостаточна.
• При необходимости следует надевать защитные очки с боковыми шторками.
• Избегать контактов с кожей. Носить защитные перчатки. После соприкосновения рекомендуется тщательно вымыть соответствующие кожные покровы.
• Носить специальную защитную одежду и вовремя ее стирать.
• Не принимать пищу, не пить и не курить на рабочем месте. Тщательно мыть лицо и руки перед едой, питьем, курением.

Ради защиты окружающей среды

Присоединяйтесь к новой концепции Coromant по утилизации отходов!

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

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

Sandvik Coromant вносит свой вклад в сохранение природных ресурсов, предлагая 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	D109
170-PFLN	D109
170-PFMN	D109
170-PRHN	D109
170-PRMN	D109
176-PM	D114
1B230-XA	D86
1B240-XA	D87
1C050-XA	D88
1C050-XB	D88
1P220-XA	D55
1P220-XB	D57
1P221-XA	D59
1P221-XB	D61
1P222-XA	D63
1P222-XB	D64
1P230-XA	D65
1P230-XB	D67
1P231-XA	D68
1P231-XB	D70
1P240-XA	D72
1P240-XB	D73
1P250-XA	D74
1P250-XB	D75
1P251-XA	D76
1P251-XB	D77
1P260-XA	D78
1P260-XB	D79
1P330-XA	D80
1P330-XB	D81
1P340-XB	D82
1P341-XA	D83
1P341-XB	D84
1P360-XA	D85
1P370-XA	D85
1U000-XA	D89
254R/LKF	C11
266R/LFA	C3
266R/LKF	C9-C10
2B230-NA	D45
2B330-NC	D46
2P120-NC	D34
2P121-NC	D35
2P122-NC	D36
2P123-NG	D37
2P160-NA	D38
2P170-NA	D39
2P210-NC	D40
2P211-PC	D50
2P212-PC	D51
2P230-NA	D41
2P231-NA	D42
2P232-NA	D43
2P340-PA	D47
2P340-PB	D48
2P341-MA	D52
2P360-PA	D49
2S220-NC	D44
2S340-MA	D53
316-BM	D24
316-CM210	D25
316-SM	D22
392.14019Y	D98
392.140EH	G103
392.41005	G133
392.41005C	G131
392.41005CD	G140
392.41014	G135
392.41019Y	D97
392.410EH	G105-G106
392.410XL	F6
392.419-APBR/L	H19
392.419-ASHA	H17
392.419-ASHR/L	H17
392.4519Y	D100
392.54005C	G110
392.54014	G117
392.54023	G118
392.5519Y	D99
392.55505C	G110
392.55514	G117
392.55523	G118
392.55EH	G103
392.ER327	D9
392.EREH	G107
392.R8.05	G114
392.T-SL	I22
392.T-SL70	I23
393.15	G145
393.45	G148
393.55C	G148
393.CG	G143
393.SBB	G36,G54
435.B-A1-XF	F8
435.T-A1-XF	F10
460.1-XM	E2-E17
490	D1
490R	D3
570-NG	I11
570-R/L123	I1-I4
570-R/LF	I10
600	D12
600-ML	D13
600R-MM	D13
801.20	E78
818.20	E81
821D	F4
835.B-A1-MF	F14
835.B-A1-PF	F12
835.T--A1-MF	F18
835.T-A1-PF	F16
860.1-NM	E39-E44
860.1-PM	E20-E38
860.2-PM	E31-E32
861.1-GM	E47-E55
861.1-GP	E46
870	E63-E66
870-KM	E71-E74
870-PM	E67-E70
880--LM	E75-E76
880-MS	E76
A	
A1B08	G112
A205	G108
A208	G112
A214	G115
A227	G119
A2B08	G112
A2B14	G115
A316-BM	D24
A316-CM	D25
A316-SM	D23
A393.15	G146
A393.CG	G144
A393.SBB	G37
A490	D2
A801.20	E78
A818.20	E81
ABB-TNI-CDI80	G7
APB-TNE-BT	G53
APB-TNE-CDI80	G7
APB-TNE-MS	G46
APB-TNE-MZ	G32
APB-TNE-OK	G63
ASH-TNE-CDI80	G8
Axxx-PCLNR/L	A89
Axxx-PSKNR/L	A90
Axxx-PTFNR/L	A92
Axxx-SCLCR/L	A94
Axxx-SDUCR/L	A96,A99
Axxx-STFCR/L	A101,A104
C	
C00-C83	E86
CCGT-UM	A14
CCGW	A26
CCGX-AL	A14
CCMT-KM	A14
CCMT-KR	A14
CCMT-MMC	A6
CCMT-SMC	A6
CCMT-XF	A14
CCMT-XM	A14
CCMT-XR	A14
CCMT-XR	A14
CCMW	A31
CNGA	A21
CNMG-KRR	A9
CNMG-MMC	A3
CNMG-SM	A9
CNMG-SMC	A3
CNMG-XF	A9
CNMG-XM	A9
CNMG-XMR	A9
Cx-266R/LFA	C1
Cx-266R/LKF	C8
Cx-266RFAZ	C1
Cx-266R-HP	C2
Cx-390.140	G65
Cx-390.410	G71
Cx-390.410HD	G72
Cx-390.419	G73
Cx-390.540	G66
Cx-390.55	G67
Cx-390.555	G68
Cx-390.558	G68
Cx-390.58	G67
Cx-390B.140	G65
Cx-390B.558	G68
Cx-390B.58	G67
Cx-391.02	G77
Cx-391.02-R/L	G76
Cx-391.05	G84
Cx-391.05C	G80
Cx-391.05CD	G88
Cx-391.10	G90
Cx-391.14	G79
Cx-391.19	G91
Cx-391.19Y	D96
Cx-391.23	G93
Cx-391.327	D10
Cx-391.EH	G100,G101
Cx-570-3C	I17,I18
Cx-570-R/LG	I14-I16
Cx-APBA	H13
Cx-APBR/L	H14
Cx-ASHA	H10
Cx-ASHR/L	H11
Cx-CXS	A110
Cx-DNE80	G6
Cx-DNE-BT	G52
Cx-DNE-MS	G44
Cx-DNE-MZ	G30,G34
Cx-DNE-NA	G58
Cx-DNE-OK	G64
Cx-DNI80	G6
Cx-DNI-BT	G52
Cx-DNI-MS	G45
Cx-DNI-MZ	G31,G35
Cx-DNI-NA	G58

Код	Стр.
Cx-DNI-OK	G64
Cx-PCLNR/L	A56
Cx-PCLNR/L-1HP	A82
Cx-PCMNN-12HP	H8
Cx-PDJNR/L-1HP	A34
Cx-PDUNR/L-HP	A34,A83
Cx-PLRNR/L	A64
Cx-PLTNR/L	A64
Cx-PRDCN	A57
Cx-PRSCR/L	A57
Cx-PSDNN	A59
Cx-PSKNR/L	A58
Cx-PSKNR/L-HP	A84
Cx-PSRNR/L	A58
Cx-PSSNR/L	A59
Cx-PSSNR/L-HP	A35
Cx-PTFNR/L-HP	A85
Cx-PWLNR/L-HP	A86
Cx-R/LC115	G17
Cx-R/LC140	G17
Cx-R/LCE80	G4-G5
Cx-R/LCI80	G3
Cx-SCLCR/L	A60
CXS-FN	A111
Cx-SL-2C	H4
Cx-SL3C	I17
Cx-SL70-R/LF	I19
Cx-SL70-R/LG	I19
Cx-SL-R/LF	I13
Cx-SSDBN	A61
Cx-SSRBR/L	A61
Cx-SSRCR/L	A61
Cx-SSTBR/L	A61
CXS-T098	A109
Cx-SVJBR/L-HP	A37
Cx-SVUBR/L-HP	A38
Cx-TB	H2
Cx-T-DCM	H6
Cx-TR/LE-BT	G48-G49
Cx-TR/LE-MS	G39-G40
Cx-TR/LE-MZ	G25-G26,G33
Cx-TR/LE-NA	G56
Cx-TR/LE-OK	G60-G61
Cx-TR/LI-BT	G51
Cx-TR/LI-MS	G41-G43
Cx-TR/LI-MZ	G27-G29,G33
Cx-TR/LI-NA	G57
Cx-TR/LI-OK	G62
D	
D00-D51	E87
DCGT-UM	A15
DCGW	A27
DCGX-AL	A15
DCMT-MMC	A6
DCMT-SMC	A6
DCMT-XF	A15
DCMT-XM	A15
DCMT-XR	A15
DCMW	A31
DNGA	A22
DNMG-MMC	A3
DNMG-SF	A10
DNMG-SMC	A3
DNMG-XF	A10
DNMG-XM	A10
E	
Exxx-SCLCR/L	A95
Exxx-SDUCR/L	A97,A100
Exxx-STFCR/L	A102,A105
Exxx-STUCR/L-GR	A106
F	
Fxxx-SDUCR/L 07-ER	A98
Fxxx-STFCR/L	A103

Код	Стр.
H	
HFC-T	E84
HNEF-KL	D17
HNEF-KM	D17
HNEF-KW	D17
HNMF-KH	D17
L	
LNMX-XH	A55
M	
MABR/L	B20
MACR/L	B18-B20
MAFR/L	B20
MATR/L	B21
MB	B22
N	
N123-CF	B2
N123-CM	B2
N123-GF	B3
N123-GM	B4
N123-RE	B7
N123-RO	B5
N123-S01025	B6
N123-TM	B8
NF123	B11
P	
PCLNR/L HP	A39
PDJNR/L HP	A40
PLRNR/L	A66
PLTNR/L	A66
PSSNR/L HP	A41
PTGNR/L HP	A42
PVJNR/L HP	A43
PWLNR/L HP	A44
Q	
QS-266RFA-HP	C4
QS-R/LF123 HP	B16
QS-SCLCR HP	A78
QS-STJCRHP	A79
QS-xxxxHP-M	A80
R	
R/L123-RE	B7
R/L123-RO	B5
R/LF123	B9,B11
R/LX123	B12
R216.24	D91-D94
R216.25	D93,D94
R216.36	D95
R216.38	D95
R217.13	D105,D107
R217.14	D104,D105,D107
R217.15	D104,D105,D107
R217.16	D104,D105,D107
R217.93	D106
R217.94	D106
R217.95	D106
R390	D4
R420.37	E83
R590-KM	D7
R590-KW	D7
R846	E56-E60
RA390	D5
RCGX -AL	A17
RCMT	A17
RCMT-SM	A17
S	
S-60	D16
SBB-xx-DO	G54
SBB-xx-MZ	G36
SBMT-XH	A55
SCGW	A28
SCLCR/L	A69,A74
SCLCR/L HP	A48
SCMT-KM	A16

Код	Стр.
SCMT-KR	A16
SCMT-MMC	A7
SCMT-SMC	A7
SCMT-XH	A55
SCMT-XL	A55
SCMT-XM	A55
SDJCR/L HP	A49
SL-266R/LFG	I6
SL-266R/LKF	I7
SL70-R/L123-HP	I20
SL-NF	I8
SNGA	A23
SNMG-KRR	A11
SNMG-MMC	A4
SNMG-SM	A11
SNMG-SMC	A4
SNMG-XM	A11
SNMG-XMR	A11
SSDBN	A70
SSDCN	A70
SSDCN HP	A50
SSDCR/LHP	A50
SSRBR/L	A71,A75
SSRCR/L	A71,A75
SSTBR/L	A72
SSTCR/L	A72
SVJBR/L HP	A51
T	
TCEX	A18
TCGW	A29
TCMT-KM	A19
TCMT-KR	A19
TCMT-MF	A18
TCMT-MM	A18
TCMT-XF	A18
TCMT-XM	A19
TCMT-XR	A19
TCMW	A32
TNGA	A24
TNMG-KRR	A12
TNMG-MMC	A4
TNMG-SF	A12
TNMG-SMC	A4
TNMG-XF	A12
TNMG-XM	A12
TXN-G	E82
TXN-L	E82
V	
VBGT-UM	A20
VBGW	A30
VBMT-MF	A20
VBMT-MMC	A7
VBMT-SMC	A7
VBMT-XF	A20
VBMT-XM	A20
VBMT-XR	A20
VCGX-AL	A20
VCMW	A32
VNGA	A25
VNMG-MMC	A5
VNMG-SMC	A5
W	
WCMX-GM	E79
WNGA	A24
WNMG-KRR	A13
WNMG-MMC	A5
WNMG-SM	A13
WNMG-SMC	A5
WNMG-XF	A13
WNMG-XM	A13



	☎	@
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 0316	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 30705 1	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 2478 6391	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 (0) 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