SANDVIK
Coromant

2019

Режущие инструменты

УДОБНЫЙ ДЛЯ ВЫБОРА И ПРИМЕНЕНИЯ АССОРТИМЕНТ ИНСТРУМЕНТА



Режущие инструменты

Удобный для выбора и применения ассортимент инструмента

A Точение

B Отрезка и обработка канавок

C Точение резьбы

D Фрезерование

E Сверление

F Растачивание

G Инструментальная оснастка

H Принадлежности

I Общая информация

Условные обозначения:



Точение

Основные рекомендации

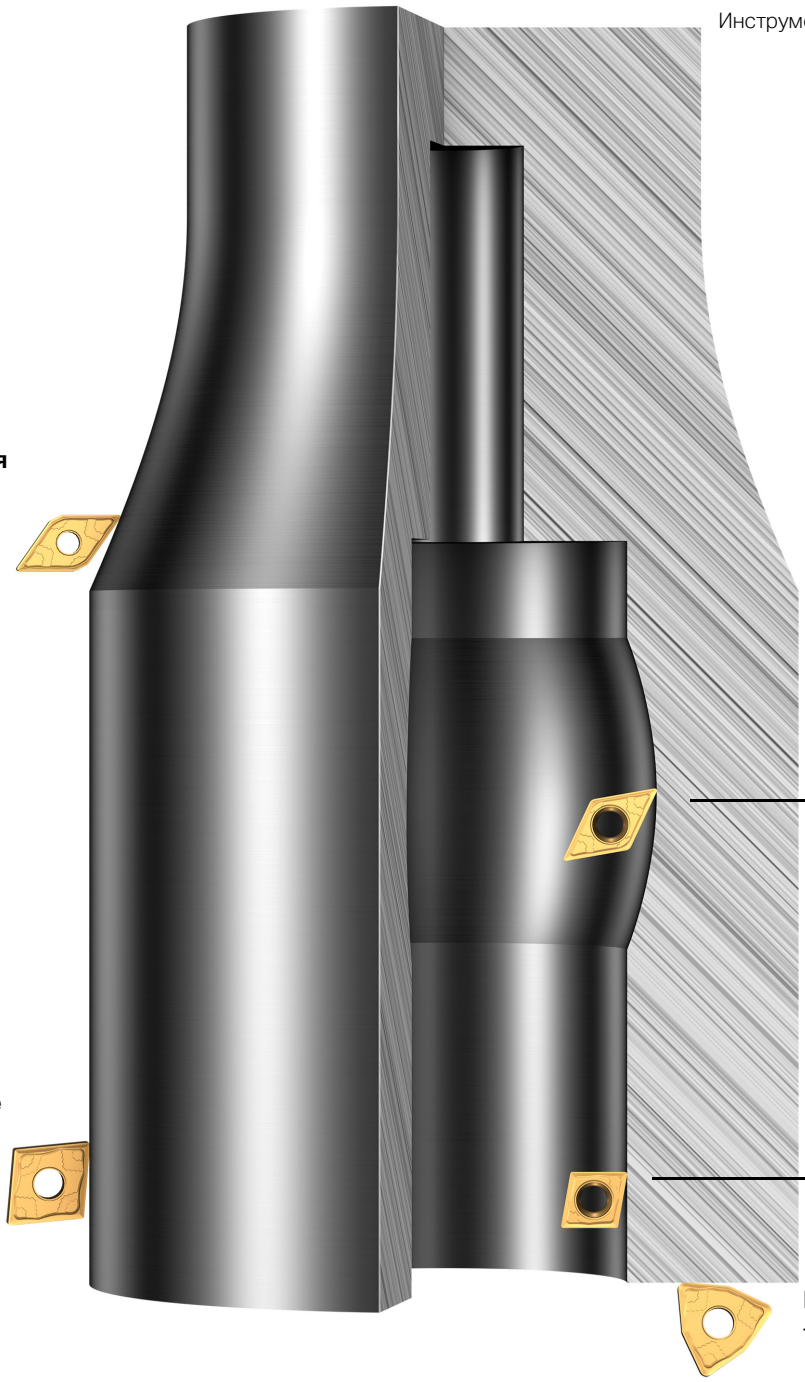
Сплавы для точения A3
Выбор токарной пластины A3
Условия обработки A4
Радиус при вершине токарной пластины A4
Глубина и силы резания A4
Рекомендуемые подачи A5

Для внутреннего точения

CoroTurn® 107 A6
Пластины A7-A11
Инструмент для внутренней обработки A12

Для наружного точения

T-Max® P A13
Пластины A14-A16
Инструмент для наружной обработки A17



Наружная профильная обработка
T-Max® P

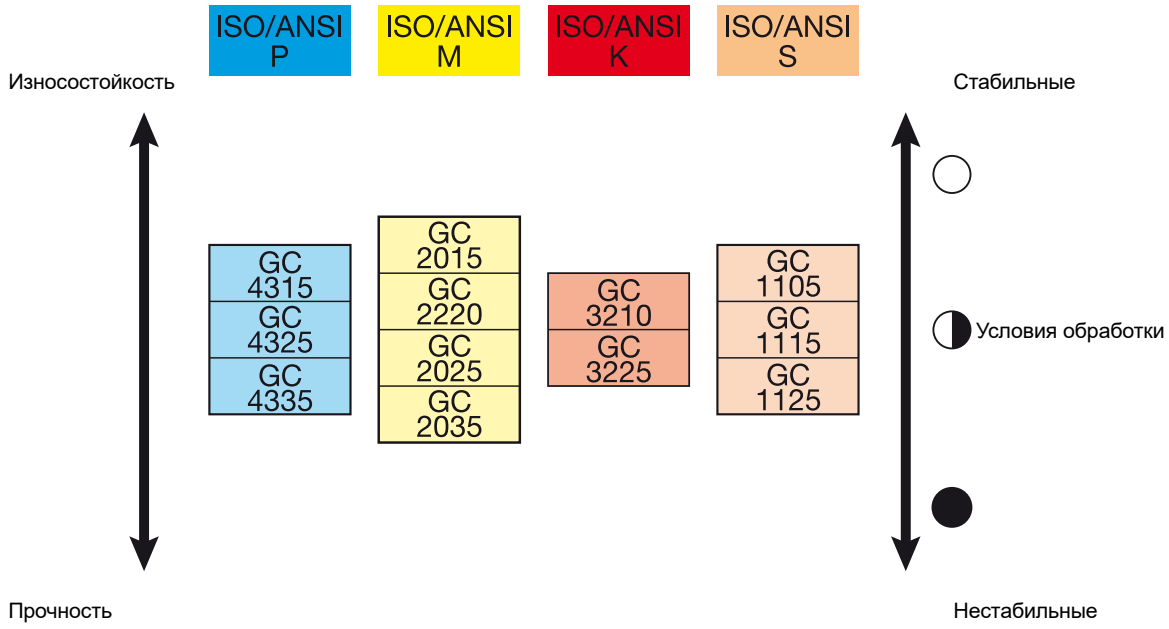
Внутренняя профильная обработка
CoroTurn® 107

Наружное продольное точение
T-Max® P

Внутреннее продольное точение
CoroTurn® 107
T-Max® P

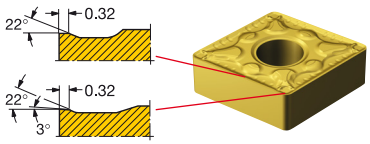
Подрезка торца
T-Max® P

Сплавы для точения

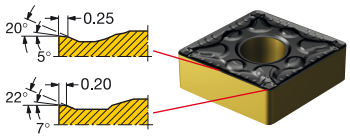


Выбор токарной пластины

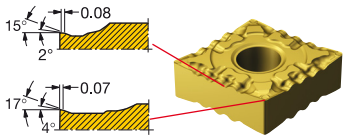
Черновая обработка
Сочетания большой глубины резания и большой подачи. Операции, требующие высочайшей надёжности кромки.



Средняя
Операции получистовой и лёгкой черновой обработки. Широкий диапазон сочетаний глубины резания и подачи.



Чистовая обработка
Операции с небольшой глубиной резания и низкой подачей. Операции, требующие низких сил резания.

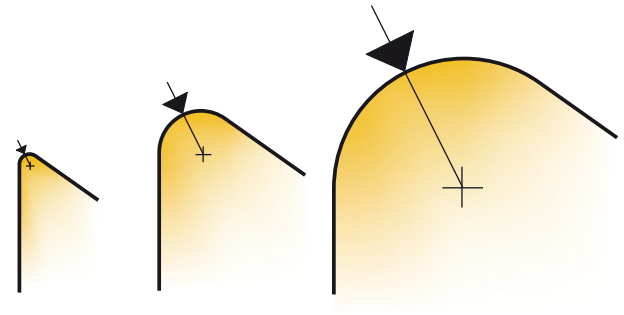


Условия обработки

○ Хорошие условия	◑ Нормальные условия	● Тяжёлые условия
Непрерывное резание. Высокая скорость резания. Предварительно обработанная поверхность. Очень надёжное закрепление заготовки. Короткий вылет.	Профильное точение. Умеренные скорости резания. Кованая или литая заготовка. Хорошее закрепление заготовки.	Прерывистое резание. Низкие скорости резания. Грубая корка на отливке или поковке. Нежёсткое закрепление заготовки.

Радиус при вершине токарной пластины

Радиус при вершине, RE – ключевой фактор для операций точения. Доступны пластины с различными радиусами при вершине. Выбор радиуса при вершине зависит от глубины резания и подачи и влияет на качество обработанной поверхности, стружкодробление и прочность пластины.



Малый радиус при вершине
- Небольшая глубина резания
- Снижение вибрации
- Низкая прочность режущей кромки
- Обычно хорошее стружкодробление

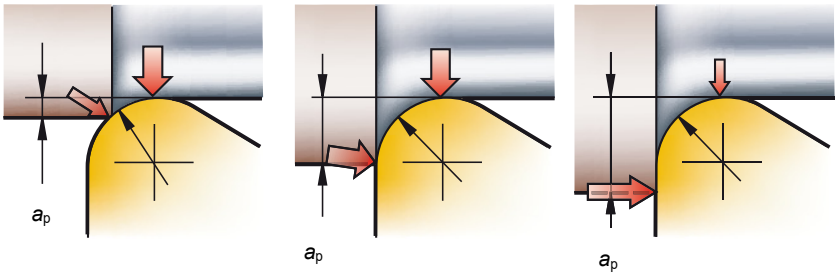
Большой радиус при вершине
- Высокие подачи
- Большая глубина резания
- Высокая прочность режущей кромки
- Увеличенные радиальные силы

Глубина и силы резания

Отношение радиуса при вершине к глубине резания влияет на склонность к вибрациям. Радиальные силы, отжимающие пластину от обрабатываемой поверхности, по мере увеличения глубины резания меняются на осевые.

Осевые силы более предпочтительны, чем радиальные. Большие радиальные силы могут приводить к вибрации и неудовлетворительному качеству обработанной поверхности.

Основное правило заключается в том, что радиус при вершине должен быть равным глубине резания или меньше.

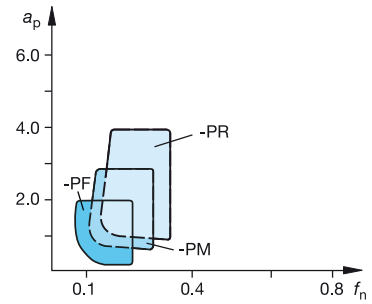


RUS

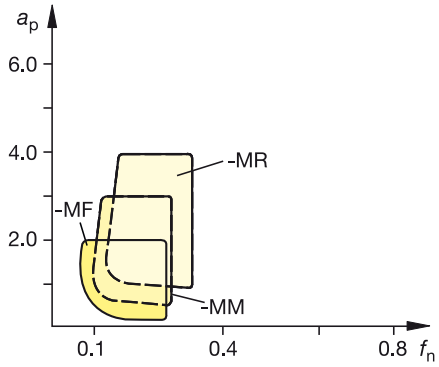
Рекомендуемые подачи

CoroTurn® 107

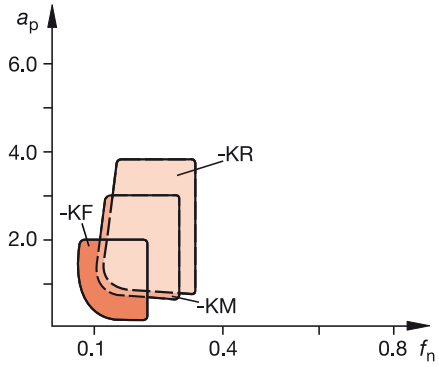
Для обработки стали



Для обработки нержавеющей стали

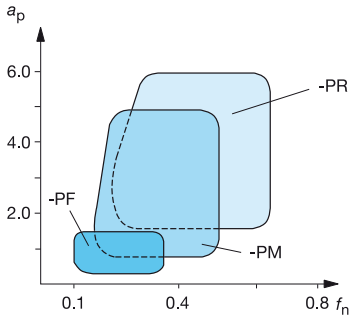


Для обработки чугуна

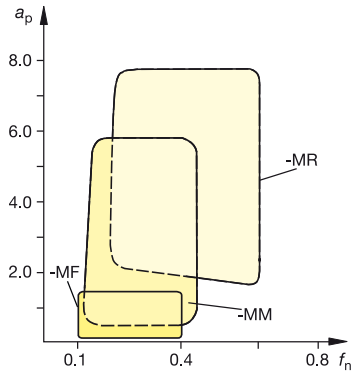


T-Max® P

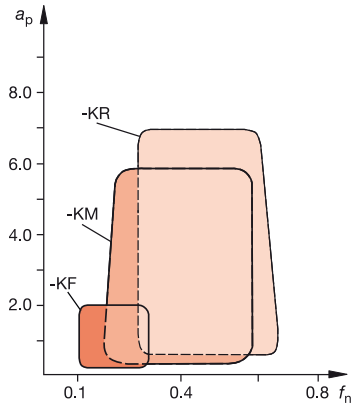
Для обработки стали



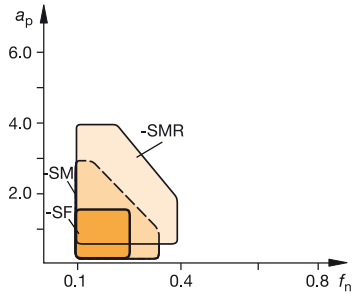
Для обработки нержавеющей стали



Для обработки чугуна



Для обработки жаропрочных сплавов



ap = Глубина резания, мм
fn = Подача на оборот, мм/об

CoroTurn® 107

Для внутреннего точения

Вид обработки

- Продольное точение
- Профильная обработка
- Чистовая и получистовая обработка

Области применения по ISO:

P M K S



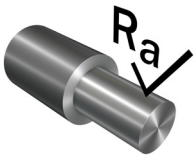
Преимущества и особенности

- Низкие силы резания
- Закрепление пластин винтом для стабильного и беспрепятственного схода стружки
- Геометрии и сплавы пластин для обработки всех групп материалов

www.sandvik.coromant.com/coroturn107

Пластина с задними углами

- Задний угол 7°
- Пластины всех форм и размеров
- Геометрии и сплавы для всех областей применения

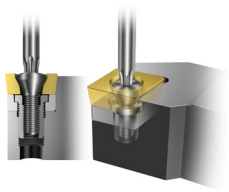


Исключительное качество обработанной поверхности

При внутреннем точении или обработке длинных и тонких деталей лучшим выбором будут сверхострые режущие кромки пластин CoroTurn® 107. Низкие силы резания и высокоточная подача СОЖ в сочетании с широким ассортиментом режущих пластин обеспечивают высокое качество обработанной поверхности.

Беспрепятственный сход стружки

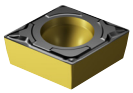
Система CoroTurn 107 с закреплением пластин винтом обеспечивает стабильность и беспрепятственный сход стружки при точении. Она проста в эксплуатации и обслуживании.



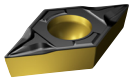
A12

Пластины CoroTurn® 107 для точения

Чистовая обработка



Пластина формы C (ромб 80°)



Пластина формы D (ромб 55°)

		Хорошие условия ○					Нормальные условия ◑					Тяжёлые условия ●				
	КОД ISO	Геометрия	Сплав	v_c, м/мин	f_n, мм/об	a_p, мм	Геометрия	Сплав	v_c, м/мин	f_n, мм/об	a_p, мм	Геометрия	Сплав	v_c, м/мин	f_n, мм/об	a_p, мм
P	CCMT 06 02 02	-PF	4325	495	0.06	0.25	-PF	4325	495	0.06	0.25					
	CCMT 06 02 04	-PF	4315	580	0.09	0.30	-PF	4325	480	0.09	0.30	-PM	4335	300	0.11	1.20
	CCMT 09 T3 02	-PF	4325	485	0.08	0.25	-PF	4325	485	0.08	0.25					
	CCMT 09 T3 04	-PF	4315	560	0.11	0.30	-PF	4325	465	0.11	0.30	-PM	4335	275	0.15	1.50
	CCMT 09 T3 08	-PF	4315	530	0.15	0.40	-PF	4325	440	0.15	0.40	-PM	4335	250	0.20	1.70
M	CCMT 06 02 02	-MF	1115	240	0.06	0.25	-MF	1115	240	0.06	0.25	-MF	1125	200	0.06	0.25
	CCMT 06 02 04	-MF	2015	305	0.09	0.30	-MF	1125	205	0.09	0.30	-MM	1125	200	0.11	1.20
	CCMT 09 T3 04	-MF	2015	295	0.11	0.30	-MF	2220	280	0.11	0.30	-MM	2025	215	0.15	1.50
	CCMT 09 T3 08	-MF	2015	275	0.15	0.40	-MF	2220	255	0.15	0.40	-MM	2025	195	0.20	1.70
K	CCMT 09 T3 04	-KF	3210	360	0.11	0.30	-KF	3225	245	0.11	0.30	-KM	3225	235	0.15	1.50
	CCMT 09 T3 08	-KF	3210	345	0.15	0.40	-KF	3225	235	0.15	0.40	-KM	3225	225	0.20	1.70
S	CCGT 06 02 01	-UM	1105	65	0.02	0.30	-UM	1115	50	0.02	0.30	-UM	1125	28	0.02	0.30
	CCGT 06 02 02	-UM	1105	75	0.05	0.50	-UM	1115	60	0.05	0.50	-UM	1125	32	0.05	0.50
	CCGT 06 02 04	-UM	1105	80	0.14	1.00	-UM	1115	65	0.14	1.00	-UM	1125	35	0.14	1.00
	CCGT 09 T3 01	-UM	1105	60	0.02	0.30	-UM	1115	50	0.02	0.30	-UM	1125	27	0.02	0.30
	CCGT 09 T3 02	-UM	1105	75	0.05	0.50	-UM	1115	60	0.05	0.50	-UM	1125	32	0.05	0.50
	CCGT 09 T3 04	-UM	1105	80	0.11	1.25	-UM	1115	65	0.11	1.25	-UM	1125	34	0.11	1.25
	CCGT 09 T3 08	-UM	1105	80	0.14	1.25	-UM	1115	65	0.14	1.25	-UM	1125	35	0.14	1.25

		Хорошие условия ○					Нормальные условия ◑					Тяжёлые условия ●				
	КОД ISO	Геометрия	Сплав	v_c, м/мин	f_n, мм/об	a_p, мм	Геометрия	Сплав	v_c, м/мин	f_n, мм/об	a_p, мм	Геометрия	Сплав	v_c, м/мин	f_n, мм/об	a_p, мм
P	DCMT 07 02 02	-PF	4325	495	0.06	0.25	-PF	4325	495	0.06	0.25					
	DCMT 07 02 04	-PF	4315	590	0.08	0.30	-PF	4325	485	0.08	0.30	-PM	4335	300	0.11	1.20
	DCMT 11 T3 02	-PF	4325	485	0.08	0.25	-PF	4325	485	0.08	0.25					
	DCMT 11 T3 04	-PF	4315	560	0.11	0.30	-PF	4325	465	0.11	0.30	-PM	4335	275	0.15	1.50
	DCMT 11 T3 08	-PF	4315	530	0.15	0.40	-PF	4325	440	0.15	0.40	-PM	4335	250	0.20	1.70
M	DCMT 07 02 02	-MF	1115	240	0.06	0.25	-MF	1115	240	0.06	0.25	-MF	1125	200	0.06	0.25
	DCMT 07 02 04	-MF	2015	310	0.08	0.30	-MF	2220	295	0.08	0.30	-MM	2025	235	0.11	1.20
	DCMT 11 T3 04	-MF	2015	295	0.11	0.30	-MF	2220	280	0.11	0.30	-MM	2025	215	0.15	1.50
	DCMT 11 T3 08	-MF	2015	275	0.15	0.40	-MF	2220	255	0.15	0.40	-MM	2025	195	0.20	1.70
K	DCMT 07 02 04	-KF	3210	365	0.08	0.30	-KF	3225	255	0.08	0.30	-KM	3225	245	0.11	1.20
	DCMT 11 T3 04	-KF	3210	360	0.11	0.30	-KF	3225	245	0.11	0.30	-KM	3225	235	0.15	1.50
	DCMT 11 T3 08	-KF	3210	345	0.15	0.40	-KF	3225	235	0.15	0.40	-KM	3225	225	0.20	1.70
S	DCGT 07 02 01	-UM	1105	60	0.02	0.30	-UM	1115	50	0.02	0.30	-UM	1125	27	0.02	0.30
	DCGT 07 02 02	-UM	1105	75	0.05	0.50	-UM	1115	60	0.05	0.50	-UM	1125	32	0.05	0.50
	DCGT 07 02 04	-UM	1105	80	0.11	1.00	-UM	1115	65	0.11	1.00	-UM	1125	34	0.11	1.00
	DCGT 07 02 08	-UM	1105	80	0.14	1.00	-UM	1125	35	0.14	1.00	-UM	1125	35	0.14	1.00
	DCGT 11 T3 01	-UM	1105	60	0.02	0.30	-UM	1115	50	0.02	0.30	-UM	1125	27	0.02	0.30
	DCGT 11 T3 02	-UM	1105	75	0.02	0.50	-UM	1115	60	0.02	0.50	-UM	1125	32	0.02	0.50
	DCGT 11 T3 04	-UM	1105	80	0.11	1.25	-UM	1115	65	0.11	1.25	-UM	1125	34	0.11	1.25
	DCGT 11 T3 08	-UM	1105	80	0.14	1.25	-UM	1115	65	0.14	1.25	-UM	1125	35	0.14	1.25

Пример заказа: 10 шт. CCMT 06 02 02-PF 4325

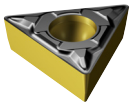

A12


A5


I13

Пластины CoroTurn® 107 для точения

Чистовая обработка



Пластина формы T (треугольная)

		Хорошие условия ○					Нормальные условия ◑					Тяжёлые условия ●				
	КОД ISO	Геометрия	Сплав	v_c, м/мин	f_n, мм/об	a_p, мм	Геометрия	Сплав	v_c, м/мин	f_n, мм/об	a_p, мм	Геометрия	Сплав	v_c, м/мин	f_n, мм/об	a_p, мм
P	TCMT 09 02 02	-PF	4325	495	0.06	0.25	-PF	4325	495	0.06	0.25					
	TCMT 09 02 04	-PF	4315	580	0.09	0.30	-PF	4325	480	0.09	0.30	-PM	4335	300	0.11	1.20
	TCMT 11 03 02	-PF	4325	490	0.07	0.25	-PF	4325	490	0.07	0.25					
	TCMT 11 03 04	-PF	4315	570	0.10	0.30	-PF	4325	470	0.10	0.30	-PM	4335	285	0.13	1.20
	TCMT 11 03 08	-PF	4315	550	0.13	0.40	-PF	4325	450	0.13	0.40	-PM	4335	265	0.17	1.20
M	TCMT 09 02 02	-MF	1115	240	0.06	0.25	-MF	1115	240	0.06	0.25	-MF	1125	200	0.06	0.25
	TCMT 09 02 04	-MF	2015	305	0.09	0.30	-MF	2220	290	0.09	0.30	-MM	2025	235	0.11	1.20
	TCMT 11 03 04	-MF	2015	300	0.10	0.30	-MF	2025	235	0.10	0.30	-MM	2025	225	0.13	1.20
	TCMT 11 03 08	-MF	2015	285	0.13	0.40	-MF	1115	235	0.13	0.40	-MM	2015	265	0.17	1.20
K	TCMT 09 02 02	-KF	3210	360	0.06	0.25	-KF	3225	255	0.06	0.25					
	TCMT 09 02 04	-KF	3210	365	0.09	0.30	-KF	3225	250	0.09	0.30	-KM	3225	245	0.11	1.20
	TCMT 11 03 02	-KF	3210	365	0.07	0.25	-KF	3225	255	0.07	0.25					
	TCMT 11 03 04	-KF	3210	360	0.10	0.30	-KF	3225	250	0.10	0.30	-KM	3225	240	0.13	1.20
	TCMT 11 03 08	-KF	3210	355	0.13	0.40	-KF	3225	240	0.13	0.40	-KM	3225	230	0.17	1.20
S	TCMT 09 02 02	-MF	1105	75	0.04	0.25	-MF	1115	60	0.04	0.25	-MF	1125	35	0.04	0.25
	TCMT 09 02 04	-MF	1105	80	0.06	0.30	-UM	1115	55	0.20	1.00	-MF	1125	35	0.06	0.30
	TCGT 11 03 02	-UM	1115	60	0.05	0.50	-UM	1115	60	0.05	0.50	-UM	1125	32	0.05	0.50
	TCGT 11 03 04	-UM	1115	65	0.11	1.25	-UM	1115	65	0.11	1.25	-UM	1125	34	0.11	1.25
	TCGT 11 03 08	-UM	1115	65	0.14	1.25	-UM	1115	65	0.14	1.25	-UM	1125	35	0.14	1.25

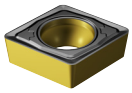
Пример заказа: 10 шт. TCMT 09 02 02-PF 4325

A12 A5 I13

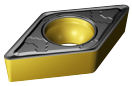
SANDVIK Coromant

Пластины CoroTurn® 107 для точения

Получистовая обработка



Пластина формы C (ромб 80°)



Пластина формы D (ромб 55°)

		Хорошие условия ○					Нормальные условия ◑					Тяжёлые условия ●				
	КОД ISO	Геометрия	Сплав	v_c, м/мин	f_n, мм/об	a_p, мм	Геометрия	Сплав	v_c, м/мин	f_n, мм/об	a_p, мм	Геометрия	Сплав	v_c, м/мин	f_n, мм/об	a_p, мм
P	CCMT 06 02 04	-PM	4315	560	0.11	1.20	-PM	4325	465	0.11	1.20	-PM	4335	300	0.11	1.20
	CCMT 06 02 08	-PM	4315	530	0.15	1.20	-PM	4325	440	0.15	1.20	-PM	4335	275	0.15	1.20
	CCMT 09 T3 04	-PM	4315	530	0.15	1.50	-PM	4325	440	0.15	1.50	-PM	4335	275	0.15	1.50
	CCMT 09 T3 08	-PM	4315	490	0.20	1.70	-PM	4325	405	0.20	1.70	-PM	4335	250	0.20	1.70
M	CCMT 06 02 04	-MM	2015	295	0.11	1.20	-MM	1115	240	0.11	1.20	-MM	1125	200	0.11	1.20
	CCMT 06 02 08	-MM	2015	275	0.15	1.20	-MM	1115	225	0.15	1.20	-MM	1125	185	0.15	1.20
	CCMT 09 T3 04	-MM	2220	255	0.15	1.50	-MM	2025	215	0.15	1.50	-MM	2035	190	0.15	1.50
	CCMT 09 T3 08	-MM	2220	230	0.20	1.70	-MM	2025	195	0.20	1.70	-MM	2035	175	0.20	1.70
K	CCMT 06 02 04	-KM	3210	360	0.11	1.20	-KM	3210	360	0.11	1.20	-KM	3225	245	0.11	1.20
	CCMT 06 02 08	-KM	3210	345	0.15	1.20	-KM	3210	345	0.15	1.20	-KM	3225	235	0.15	1.20
	CCMT 09 T3 04	-KM	3210	345	0.15	1.50	-KM	3210	345	0.15	1.50	-KM	3225	235	0.15	1.50
	CCMT 09 T3 08	-KM	3210	330	0.20	1.70	-KM	3210	330	0.20	1.70	-KM	3225	225	0.20	1.70
S	CCMT 06 02 02	-MF	1105	75	0.04	0.25	-MF	1115	60	0.04	0.25	-MF	1125	35	0.04	0.25
	CCMT 06 02 04	-MF	1105	80	0.06	0.30	-MF	1115	65	0.06	0.30	-MF	1125	35	0.06	0.30
	CCMT 09 T3 02	-MF	1105	80	0.05	0.25	-MF	1115	65	0.05	0.25	-MF	1125	35	0.05	0.25
	CCMT 09 T3 04	-MF	1105	80	0.08	0.30	-MF	1115	65	0.08	0.30	-MF	1125	35	0.08	0.30
	CCMT 09 T3 08	-MF	1105	80	0.11	0.40	-MF	1115	65	0.11	0.40	-MF	1125	35	0.11	0.40

		Хорошие условия ○					Нормальные условия ◑					Тяжёлые условия ●				
	КОД ISO	Геометрия	Сплав	v_c, м/мин	f_n, мм/об	a_p, мм	Геометрия	Сплав	v_c, м/мин	f_n, мм/об	a_p, мм	Геометрия	Сплав	v_c, м/мин	f_n, мм/об	a_p, мм
P	DCMT 07 02 04	-PM	4315	560	0.11	1.20	-PM	4325	465	0.11	1.20	-PM	4335	300	0.11	1.20
	DCMT 07 02 08	-PM	4315	530	0.15	1.20	-PM	4325	440	0.15	1.20	-PM	4335	275	0.15	1.20
	DCMT 11 T3 04	-PM	4315	530	0.15	1.50	-PM	4325	440	0.15	1.50	-PM	4335	275	0.15	1.50
	DCMT 11 T3 08	-PM	4315	490	0.20	1.70	-PM	4325	405	0.20	1.70	-PM	4335	250	0.20	1.70
	DCMT 11 T3 12	-PM	4315	465	0.24	2.00	-PM	4325	385	0.24	2.00	-PM	4335	235	0.24	2.00
M	DCMT 07 02 04	-MM	2220	280	0.11	1.20	-MM	2025	235	0.11	1.20	-MM	2035	210	0.11	1.20
	DCMT 07 02 08	-MM	2220	255	0.15	1.20	-MM	2025	215	0.15	1.20	-MM	2035	190	0.15	1.20
	DCMT 11 T3 04	-MM	2220	255	0.15	1.50	-MM	2025	215	0.15	1.50	-MM	2035	190	0.15	1.50
	DCMT 11 T3 08	-MM	2220	230	0.20	1.70	-MM	2025	195	0.20	1.70	-MM	2035	175	0.20	1.70
	DCMT 11 T3 12	-MM	2220	215	0.24	2.00	-MM	2025	180	0.24	2.00	-MM	2035	165	0.24	2.00
K	DCMT 07 02 04	-KM	3210	360	0.11	1.20	-KM	3210	360	0.11	1.20	-KM	3225	245	0.11	1.20
	DCMT 07 02 08	-KM	3210	345	0.15	1.20	-KM	3210	345	0.15	1.20	-KM	3225	235	0.15	1.20
	DCMT 11 T3 04	-KM	3210	345	0.15	1.50	-KM	3210	345	0.15	1.50	-KM	3225	235	0.15	1.50
	DCMT 11 T3 08	-KM	3210	330	0.20	1.70	-KM	3210	330	0.20	1.70	-KM	3225	225	0.15	1.70
	DCMT 11 T3 12	-KM	3210	315	0.24	2.00	-KM	3210	315	0.24	2.00	-KM	3225	215	0.24	2.00
S	DCMT 07 02 02	-MF	1105	75	0.04	0.25	-MF	1115	60	0.04	0.25	-MF	1125	35	0.04	0.25
	DCMT 07 02 04	-MF	1105	80	0.06	0.30	-MF	1115	65	0.06	0.30	-MF	1125	35	0.06	0.30
	DCMT 11 T3 02	-MF	1105	80	0.05	0.25	-MF	1115	65	0.05	0.25	-MF	1125	35	0.05	0.25
	DCMT 11 T3 04	-MF	1105	80	0.08	0.30	-MF	1115	65	0.08	0.30	-MF	1125	35	0.08	0.30
	DCMT 11 T3 08	-MF	1105	80	0.11	0.40	-MF	1115	65	0.11	0.40	-MF	1125	35	0.11	0.40

Пример заказа: 10 шт. CCMT 06 02 04-PM 4315

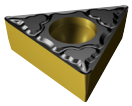

A12


A5


I13

Пластины CoroTurn® 107 для точения

Получистовая обработка



Пластина формы T (треугольная)

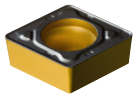
		Хорошие условия ○					Нормальные условия ◑					Тяжёлые условия ●				
	КОД ISO	Геометрия	Сплав	v_c, м/мин	f_n, мм/об	a_p, мм	Геометрия	Сплав	v_c, м/мин	f_n, мм/об	a_p, мм	Геометрия	Сплав	v_c, м/мин	f_n, мм/об	a_p, мм
P	TCMT 09 02 04	-PM	4315	560	0.11	1.20	-PM	4325	465	0.11	1.20	-PM	4335	300	0.11	1.20
	TCMT 09 02 08	-PM	4315	530	0.15	1.20	-PM	4325	440	0.15	1.20	-PM	4335	275	0.15	1.20
	TCMT 11 03 04	-PM	4315	550	0.13	1.20	-PM	4325	450	0.13	1.20	-PM	4335	285	0.13	1.20
	TCMT 11 03 08	-PM	4315	510	0.17	1.20	-PM	4325	425	0.17	1.20	-PM	4335	265	0.17	1.20
	TCMT 11 03 12	-PM	4315	490	0.20	1.60	-PM	4325	405	0.20	1.60	-PM	4335	250	0.20	1.60
M	TCMT 09 02 04	-MM	2220	280	0.11	1.20	-MM	2025	235	0.11	1.20	-MM	2035	210	0.11	1.20
	TCMT 09 02 08	-MM	2220	255	0.15	1.20	-MM	2025	215	0.15	1.20	-MM	2035	190	0.15	1.20
	TCMT 11 03 04	-MM	2220	265	0.13	1.20	-MM	2025	225	0.13	1.20	-MM	2035	200	0.13	1.20
	TCMT 11 03 08	-MM	2220	245	0.17	1.20	-MM	2025	205	0.17	1.20	-MM	2035	185	0.17	1.20
K	TCMT 09 02 04	-KM	3210	360	0.11	1.20	-KM	3210	360	0.11	1.20	-KM	3225	245	0.11	1.20
	TCMT 09 02 08	-KM	3210	345	0.15	1.20	-KM	3210	345	0.15	1.20	-KM	3225	235	0.15	1.20
	TCMT 11 03 04	-KM	3210	355	0.13	1.20	-KM	3210	355	0.13	1.20	-KM	3225	240	0.13	1.20
	TCMT 11 03 08	-KM	3210	340	0.17	1.20	-KM	3210	340	0.17	1.20	-KM	3225	230	0.17	1.20
	TCMT 11 03 12	-KM	3210	330	0.20	1.60	-KM	3210	330	0.20	1.60	-KM	3225	225	0.20	1.60
S	TCMT 09 02 02	-MF	1105	75	0.04	0.25	-MF	1115	60	0.04	0.25	-MF	1125	35	0.04	0.25
	TCMT 09 02 04	-MF	1105	80	0.06	0.30	-MF	1115	65	0.06	0.30	-MF	1125	35	0.06	0.30
	TCMT 11 03 02	-MF	1105	75	0.05	0.25	-MF	1115	60	0.05	0.25	-MF	1125	35	0.05	0.25
	TCMT 11 03 04	-MF	1105	80	0.07	0.30	-MF	1115	65	0.07	0.30	-MF	1125	35	0.07	0.30
	TCMT 11 03 08	-MF	1115	60	0.09	0.40	-MF	1115	60	0.09	0.40	-MF	1125	35	0.09	0.40

Пример заказа: 10 шт. TCMT 09 02 04-PM 4315

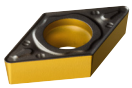
A12 A5 I13

Пластины CoroTurn® 107 для точения

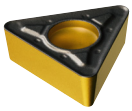
Черновая обработка



Пластина формы C (ромб 80°)



Пластина формы D (ромб 55°)



Пластина формы T (треугольная)

		Хорошие условия ○					Нормальные условия ◑					Тяжёлые условия ●				
	КОД ISO	Геометрия	Сплав	v_c, м/мин	f_n, мм/об	a_p, мм	Геометрия	Сплав	v_c, м/мин	f_n, мм/об	a_p, мм	Геометрия	Сплав	v_c, м/мин	f_n, мм/об	a_p, мм
P	CCMT 06 02 08	-PR	4315	500	0.19	1.60	-PR	4325	410	0.19	1.60	-PR	4335	255	0.19	1.60
	CCMT 09 T3 08	-PR	4315	460	0.25	2.00	-PR	4325	380	0.25	2.00	-PR	4335	230	0.25	2.00
	CCMT 09 T3 12	-PR	4315	430	0.30	2.00	-PR	4325	355	0.30	2.00	-PR	4335	215	0.30	2.00
M	CCMT 06 02 08	-MR	2015	255	0.19	1.60	-MR	2035	180	0.19	1.60	-MR	2035	180	0.19	1.60
	CCMT 09 T3 08	-MR	2220	210	0.25	2.00	-MR	2025	180	0.25	2.00	-MR	2035	160	0.25	2.00
	CCMT 09 T3 12	-MR	2220	195	0.30	2.00	-MR	2025	165	0.30	2.00					
K	CCMT 06 02 08	-KR	3210	335	0.19	1.60	-KR	3210	335	0.19	1.60	-KR	3225	225	0.19	1.60
	CCMT 09 T3 08	-KR	3210	310	0.25	2.00	-KR	3210	310	0.25	2.00	-KR	3225	210	0.25	2.00
	CCMT 09 T3 12	-KR	3210	295	0.30	2.00	-KR	3210	295	0.30	2.00	-KR	3225	200	0.30	2.00
S	CCMT 06 02 04	-MM	1105	80	0.08	0.70	-MM	1115	65	0.08	0.70	-MM	1125			
	CCMT 06 02 08	-MM	1105	80	0.11	0.90	-MM	1115	65	0.11	0.90	-MM	1125			
	CCMT 09 T3 04	-MM	1105	80	0.11	0.80	-MM	1115	65	0.11	0.80	-MM	1125			
	CCMT 09 T3 08	-MM	1105	80	0.14	1.20	-MM	1115	65	0.14	1.20	-MM	1125			

		Хорошие условия ○					Нормальные условия ◑					Тяжёлые условия ●				
	КОД ISO	Геометрия	Сплав	v_c, м/мин	f_n, мм/об	a_p, мм	Геометрия	Сплав	v_c, м/мин	f_n, мм/об	a_p, мм	Геометрия	Сплав	v_c, м/мин	f_n, мм/об	a_p, мм
P	DCMT 11 T3 08	-PR	4315	460	0.25	2.00	-PM	4325	405	0.20	1.70	-PM	4335	250	0.20	1.70
	DCMT 11 T3 12	-PR	4315	430	0.30	2.00	-PM	4325	385	0.24	2.00	-PM	4335	235	0.24	2.00
M	DCMT 11 T3 08	-MR	2220	210	0.25	2.00	-MR	2025	180	0.25	2.00	-MR	2035	160	0.25	2.00
	DCMT 11 T3 12	-MR	2220	195	0.30	2.00	-MR	2025	165	0.30	2.00	-MR	2035	145	0.30	2.00
K	DCMT 11 T3 08	-KR	3210	310	0.25	2.00	-KR	3210	310	0.25	2.00	-KR	3225	210	0.25	2.00
	DCMT 11 T3 12	-KR	3210	295	0.30	2.00	-KR	3210	295	0.30	2.00	-KR	3225	200	0.30	2.00
S	DCMT 07 02 04	-MM	1105	80	0.08	0.70	-MM	1115	65	0.08	0.70	-MM	1125			
	DCMT 07 02 08	-MM	1105	80	0.11	0.90	-MM	1115	65	0.11	0.90	-MM	1125			
	DCMT 11 T3 04	-MM	1105	80	0.11	0.80	-MM	1115	65	0.11	0.80	-MM	1125			
	DCMT 11 T3 08	-MM	1105	80	0.11	0.80	-MM	1115	65	0.11	0.80	-MM	1125			

		Хорошие условия ○					Нормальные условия ◑					Тяжёлые условия ●				
	КОД ISO	Геометрия	Сплав	v_c, м/мин	f_n, мм/об	a_p, мм	Геометрия	Сплав	v_c, м/мин	f_n, мм/об	a_p, мм	Геометрия	Сплав	v_c, м/мин	f_n, мм/об	a_p, мм
P	TCMT 11 03 08	-PR	4315	470	0.23	1.60	-PR	4325	390	0.23	1.60	-PR	4335	235	0.23	1.60
	TCMT 11 03 12	-PR	4325	370	0.27	1.60	-PR	4325	370	0.27	1.60					
M	TCMT 11 03 08	-MR	2220	220	0.23	1.60	-MM	2025	205	0.17	1.20	-MM	2035	185	0.17	1.20
K	TCMT 11 03 08	-KR	3210	320	0.23	1.60	-KR	3210	320	0.23	1.60	-KR	3225	215	0.23	1.60
	TCMT 11 03 12	-KR	3210	305	0.27	1.60	-KR	3210	305	0.27	1.60	-KR	3225	205	0.27	1.60
S	TCMT 09 02 04	-MM	1105	80	0.08	0.70	-MM	1115	65	0.08	0.70	-MM	1125			
	TCMT 09 02 08	-MM	1105	80	0.11	0.90	-MM	1115	65	0.11	0.90	-MM	1125			
	TCMT 11 03 04	-MM	1105	80	0.09	0.70	-MM	1115	65	0.09	0.70	-MM	1125			
	TCMT 11 03 08	-MM	1105	80	0.12	0.90	-MM	1115	65	0.12	0.90	-MM	1125			

Пример заказа: 10 шт. CCMT 06 02 08-PR 4315

A12 A5 I13

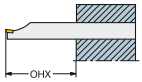
Расточные оправки CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом

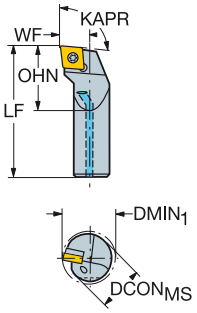
Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix — Внутренний подвод СОЖ



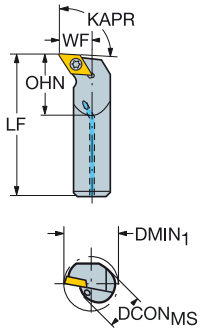
KAPR



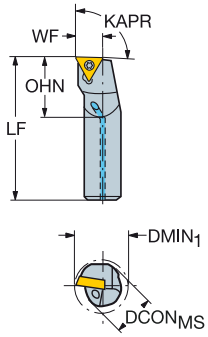
A..SCLCR/L -R
95.0°



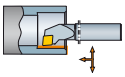
A..SDUCR/L
93.0°



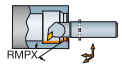
A..STFCR/L-R
91.0°



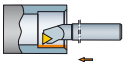
A..SCLCR/L -R

		CZCMS	DMIN1	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCONMS	BD	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	06	10	12.0	40.0	15.0	1	A10K-SCLCR/L 06-R	10.0	10.0	125.0	6.0	10	0.9	0.08	CCMT 06 02 04
		12	16.0	48.0	18.0	1	A12M-SCLCR/L 06-R	12.0	12.0	150.0	9.0	10	0.9	0.14	CCMT 06 02 04
		16	20.0	64.0	24.0	1	A16R-SCLCR/L 06-R	16.0	16.0	200.0	11.0	10	0.9	0.26	CCMT 06 02 04
	09	16	20.0	64.0	24.0	1	A16R-SCLCR/L 09-R	16.0	16.0	200.0	11.0	10	3.0	0.31	CCMT 09 T3 08
		20	25.0	80.0	30.0	1	A20S-SCLCR/L 09-R	20.0	20.0	250.0	13.0	10	3.0	0.58	CCMT 09 T3 08

A..SDUCR/L

		CZCMS	DMIN1	RMPX	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCONMS	BD	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	07	10	15.0	27°	40.0	15.0	1	A10K-SDUCR/L 07-ER	10.0	10.0	125.0	9.0	10	0.9	0.08	DCMT 07 02 04
		12	18.0	27°	48.0	18.0	1	A12M-SDUCR/L 07-ER	12.0	12.0	150.0	11.0	10	0.9	0.13	DCMT 07 02 04
		16	20.0	27°	64.0	24.0	1	A16R-SDUCR/L 07-R	16.0	16.0	200.0	11.0	10	0.9	0.31	DCMT 07 02 04
	11	20	25.0	27°	80.0	30.0	1	A20S-SDUCR/L 11-R	20.0	20.0	250.0	13.0	10	3.0	0.59	DCMT 11 T3 08

A..STFCR/L-R

		CZCMS	DMIN1	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCONMS	BD	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	09	10	13.0	40.0	15.0	1	A10K-STFCR/L 09-R	10.0	10.0	125.0	7.0	10	0.9	0.08	TCMT 09 02 04
		12	16.0	48.0	18.0	1	A12M-STFCR/L 09-R	12.0	12.0	150.0	9.0	10	0.9	0.12	TCMT 09 02 04
	11	12	16.0	48.0	18.0	1	A12M-STFCR/L 11-RB1	12.0	12.0	150.0	9.0	10	0.9	0.13	TCMT 11 03 04
		16	20.0	64.0	24.0	1	A16R-STFCR/L 11-RB1	16.0	16.0	200.0	11.0	10	0.9	0.30	TCMT 11 03 04
		20	25.0	80.0	30.0	1	A20S-STFCR/L 11-RB1	20.0	20.0	250.0	13.0	10	0.9	0.57	TCMT 11 03 04

B1 = Для пластин толщиной 03 = 3,18 мм.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

A..SCLCR/L -R

CZCMS	Комплектующие Винт пластины
06 10-12	5513 020-46
06 16	5513 020-03
09 16-20	5513 020-09

A..SDUCR/L -R

CZCMS	Комплектующие Винт пластины
07 10-16	5513 020-03
11 20	5513 020-09

A..STFCR/L-R

CZCMS	Комплектующие Винт пластины
09 10-12	5513 020-05
11 12-20	5513 020-03

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com


A7


H2



I13



I6

T-Max® P

Оптимизированное решение для наружного точения

Вид обработки

- Продольное точение
- Подрезка торца
- Профильная обработка
- От черновой до чистовой обработки



Области применения по ISO:

P M K S

Преимущества и особенности

- Надежная обработка, в том числе на черновых операциях
- Двусторонняя режущая пластина с прочными кромками

www.sandvik.coromant.com/tmaxp

Пластины

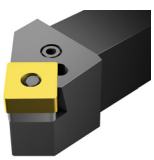
- Пластины всех форм и размеров
- Геометрии и сплавы для всех областей применения

Инструменты

- Призматические державки

Различные системы крепления

Прижим рычагом за отверстие



Прижим повышенной жесткости

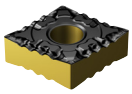




A17

Пластины T-Max® P для точения

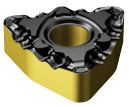
Чистовая обработка



Пластина формы C (ромб 80°)



Пластина формы D (ромб 55°)



Пластина формы W (ломаный треугольник с углом 80°)

		Хорошие условия ○					Нормальные условия ◑					Тяжёлые условия ●				
	КОД ISO	Геометрия	Сплав	v_c, м/мин	f_n, мм/об	a_p, мм	Геометрия	Сплав	v_c, м/мин	f_n, мм/об	a_p, мм	Геометрия	Сплав	v_c, м/мин	f_n, мм/об	a_p, мм
P	CNMG 12 04 04	-PF	4315	530	0.15	0.40	-PF	4325	440	0.20	0.40	-PM	4335	250	0.20	3.00
	CNMG 12 04 08	-PF	4315	490	0.20	0.40	-PF	4325	405	0.20	0.40	-PM	4335	215	0.30	3.00
	CNMG 12 04 12	-PF	4315	460	0.25	0.80	-PF	4325	380	0.25	0.80	-PM	4335	200	0.35	3.00
M	CNMG 12 04 04	-MF	2015	275	0.15	0.40	-MF	2220	255	0.15	0.40	-MF	2025	215	0.15	0.40
	CNMG 12 04 08	-MF	2015	250	0.20	0.60	-MF	2220	230	0.20	0.60	-MF	2025	195	0.20	0.60
	CNMG 12 04 12	-MF	2015	230	0.25	0.80	-MF	2025	180	0.25	0.80	-MM	2035	145	0.30	3.00
K	CNMG 12 04 04	-KF	3210	345	0.15	0.50	-KF	3225	235	0.15	0.50	-KF	3225	235	0.15	0.50
	CNMG 12 04 08	-KF	3210	330	0.20	0.75	-KF	3225	225	0.20	0.75	-KM	3225	190	0.35	3.00
	CNMG 12 04 12	-KF	3210	310	0.25	1.00	-KF	3225	210	0.25	1.00	-KM	3225	185	0.40	3.00
S	CNMG 12 04 04	-SF	1105	80	0.12	0.40	-SF	1115	65	0.12	0.40	-SF	1125	35	0.12	0.40
	CNMG 12 04 08	-SF	1105	80	0.15	0.50	-SF	1115	65	0.15	0.50	-SF	1125	34	0.15	0.50
	CNMG 12 04 12	-SF	1105	75	0.17	0.80	-SF	1115	60	0.17	0.80	-SM	1125	26	0.28	2.00

		Хорошие условия ○					Нормальные условия ◑					Тяжёлые условия ●				
	КОД ISO	Геометрия	Сплав	v_c, м/мин	f_n, мм/об	a_p, мм	Геометрия	Сплав	v_c, м/мин	f_n, мм/об	a_p, мм	Геометрия	Сплав	v_c, м/мин	f_n, мм/об	a_p, мм
P	DNMG 15 06 04	-PF	4315	530	0.15	0.40	-PF	4325	440	0.15	0.40	-PM	4335	250	0.20	3.00
	DNMG 15 06 08	-PF	4315	490	0.20	0.40	-PF	4325	405	0.20	0.40	-PM	4335	215	0.30	3.00
	DNMG 15 06 12	-PF	4315	460	0.25	0.80	-PF	4325	380	0.25	0.80	-PM	4335	200	0.35	3.00
M	DNMG 15 06 04	-MF	2015	275	0.15	0.40	-MF	2220	225	0.15	0.40	-MF	2025	215	0.15	0.40
	DNMG 15 06 08	-MF	2015	250	0.20	0.60	-MF	2220	230	0.20	0.60	-MF	2025	195	0.20	0.60
	DNMG 15 06 12	-MF	2015	210	0.85	0.80	-MF	2220	210	0.25	0.80	-MM	2035	145	0.30	3.00
K	DNMG 15 06 04	-KF	3210	345	0.15	0.50	-KF	3225	235	0.15	0.50	-KF	3225	235	0.15	0.50
	DNMG 15 06 08	-KF	3210	330	0.20	0.75	-KF	3225	225	0.20	0.75	-KM	3225	190	0.35	2.50
	DNMG 15 06 12	-KF	3210	310	0.25	1.00	-KF	3225	210	1.00	1.00	-KM	3225	185	0.40	2.50
S	DNMG 15 06 04	-SF	1105	80	0.12	0.40	-SF	1115	65	0.12	0.40	-SF	1125	35	0.12	0.40
	DNMG 15 06 08	-SF	1105	80	0.15	0.50	-SF	1115	65	0.15	0.50	-SF	1125	34	0.15	0.50
	DNMG 15 06 12	-SF	1105	75	0.17	0.80	-SF	1105	75	0.17	0.80	-SM	1125	28	0.25	2.00

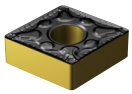
		Хорошие условия ○					Нормальные условия ◑					Тяжёлые условия ●				
	КОД ISO	Геометрия	Сплав	v_c, м/мин	f_n, мм/об	**v_c, м/мин**	Геометрия	Сплав	v_c, м/мин	f_n, мм/об	a_p, мм	Геометрия	Сплав	v_c, м/мин	f_n, мм/об	a_p, мм
P	WNMG 08 04 04	-PF	4315	530	0.15	0.40	-PF	4325	440	0.15	0.40	-PF	4325	440	0.15	0.40
	WNMG 08 04 08	-PF	4315	530	0.20	0.40	-PF	4325	405	0.20	0.40	-PM	4335	215	0.30	2.50
	WNMG 08 04 12	-PF	4315	460	0.25	0.80	-PF	4325	380	0.25	0.80	-PM	4335	200	0.35	2.50
M	WNMG 08 04 04	-MF	2015	275	0.15	0.40	-MF	2220	255	0.15	0.40	-MF	2025	215	0.15	0.40
	WNMG 08 04 08	-MF	2015	250	0.20	0.40	-MF	2220	230	0.20	0.40	-MF	2025	195	0.20	0.40
K	WNMG 08 04 04	-KF	3210	345	0.15	0.50	-KF	3225	235	0.15	0.50	-KF	3225	235	0.15	0.50
	WNMG 08 04 08	-KF	3210	330	0.20	0.75	-KF	3225	225	0.20	0.75	-KM	3225	190	0.35	2.50
	WNMG 08 04 12	-KF	3210	310	0.25	1.00	-KF	3225	210	0.25	1.00	-KM	3225	185	0.40	2.50
S	WNMG 08 04 04	-SF	1105	80	0.12	0.40	-SF	1115	65	0.12	0.40	-SF	1125	35	0.12	0.40
	WNMG 08 04 08	-SF	1105	80	0.15	0.50	-SF	1115	65	0.15	0.50	-SF	1125	34	0.15	0.50
	WNMG 08 04 12	-SF	1105	75	0.17	0.80	-SF	1105	1105	0.17	0.80	-SM	1125	26	0.28	2.00

Пример заказа: 10 шт. CNMG 12 04 04-PF 4315

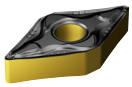
A17 A5 I13

Пластины T-Max® P для точения

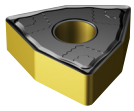
Получистовая обработка



Пластина формы C (ромб 80°)



Пластина формы D (ромб 55°)



Пластина формы W (ломаный треугольник с углом 80°)

		Хорошие условия ○					Нормальные условия ◑					Тяжёлые условия ●				
	КОД ISO	Геометрия	Сплав	v_c, м/мин	f_n, мм/об	a_p, мм	Геометрия	Сплав	v_c, м/мин	f_n, мм/об	a_p, мм	Геометрия	Сплав	v_c, м/мин	f_n, мм/об	a_p, мм
P	CNMG 12 04 04	-PM	4315	490	0.20	3.00	-PM	4325	0.20	0.20	3.00	-PM	4335	250	0.20	3.00
	CNMG 12 04 08	-PM	4315	430	0.30	3.00	-PM	4325	355	0.30	3.00	-PM	4335	215	0.30	3.00
	CNMG 12 04 12	-PM	4315	405	0.35	3.00	-PM	4325	335	0.35	3.00	-PM	4335	200	0.35	3.00
	CNMG 12 04 16	-PM	4315	380	0.40	3.00	-PM	4325	315	0.40	3.00	-PM	4335	190	0.40	3.00
M	CNMG 12 04 08	-MM	2220	210	0.25	3.00	-MM	2025	180	0.25	3.00	-MM	2035	160	0.25	3.00
	CNMG 12 04 12	-MM	2220	195	0.30	3.00	-MM	2025	165	0.30	3.00	-MM	2035	145	0.30	3.00
	CNMG 12 04 16	-MM	2220	175	0.37	3.00	-MM	2025	150	0.37	3.00	-MM	2035	130	0.37	3.00
K	CNMG 12 04 08	-KM	3210	280	0.35	3.00	-KM	3210	280	0.35	3.00	-KM	3225	190	0.35	3.00
	CNMG 12 04 12	-KM	3210	270	0.40	3.00	-KM	3210	270	0.40	3.00	-KM	3225	185	0.40	3.00
	CNMG 12 04 16	-KM	3210	255	0.45	3.00	-KM	3210	255	0.45	3.00	-KM	3225	175	0.45	3.00
S	CNMG 12 04 04	-SM	1105	70	0.20	1.50	-SM	1115	55	0.20	1.50	-SM	1125	32	0.20	1.50
	CNMG 12 04 08	-SM	1105	60	0.25	2.00	-SM	1115	50	0.25	2.00	-SM	1125	28	0.25	2.00
	CNMG 12 04 12	-SM	1105	55	0.28	2.00	-SM	1115	45	0.28	2.00	-SM	1125	26	0.28	2.00

		Хорошие условия ○					Нормальные условия ◑					Тяжёлые условия ●				
	КОД ISO	Геометрия	Сплав	v_c, м/мин	f_n, мм/об	a_p, мм	Геометрия	Сплав	v_c, м/мин	f_n, мм/об	a_p, мм	Геометрия	Сплав	v_c, м/мин	f_n, мм/об	a_p, мм
P	DNMG 15 06 08	-PM	4315	430	0.30	2.50	-PM	4325	355	0.30	3.00	-PM	4325	355	0.30	3.00
	DNMG 15 06 12	-PM	4315	405	0.35	3.00	-PM	4325	335	0.35	3.00	-PM	4325	335	0.35	3.00
	DNMG 15 06 16	-PM	4315	380	0.40	3.00	-PM	4325	315	0.40	3.00	-PM	4325	315	0.40	3.00
M	DNMG 15 06 08	-MM	2220	210	0.25	3.00	-MM	2025	180	0.25	3.00	-MM	2035	160	0.25	3.00
	DNMG 15 06 12	-MM	2220	195	0.30	3.00	-MM	2025	165	0.30	3.00	-MM	2035	165	0.30	3.00
K	DNMG 15 06 08	-KM	3210	280	0.35	2.50	-KM	3210	280	0.35	2.50	-KM	3225	190	0.35	2.50
	DNMG 15 06 12	-KM	3210	270	0.40	2.50	-KM	3210	270	0.40	2.50	-KM	3225	185	0.40	2.50
S	DNMG 15 06 04	-SM	1105	70	0.20	1.50	-SM	1115	55	0.20	1.50	-SM	1125	32	0.20	1.50
	DNMG 15 06 08	-SM	1105	65	0.22	2.00	-SM	1115	55	0.22	2.00	-SM	1125	30	0.22	2.00
	DNMG 15 06 12	-SM	1105	60	0.25	2.00	-SM	1115	50	0.25	2.00	-SM	1125	28	0.25	2.00

		Хорошие условия ○					Нормальные условия ◑					Тяжёлые условия ●				
	КОД ISO	Геометрия	Сплав	v_c, м/мин	f_n, мм/об	a_p, мм	Геометрия	Сплав	v_c, м/мин	f_n, мм/об	a_p, мм	Геометрия	Сплав	v_c, м/мин	f_n, мм/об	a_p, мм
P	WNMG 08 04 08	-PM	4315	430	0.30	2.50	-PM	4325	355	0.30	2.50	-PM	4335	215	0.30	2.50
	WNMG 08 04 12	-PM	4315	405	0.35	2.50	-PM	4325	335	0.35	2.50	-PM	4335	200	0.35	2.50
	WNMG 08 04 16	-PM	4315	380	0.40	3.00	-PM	4325	315	0.40	3.00	-PR	4335	175	0.50	4.00
M	WNMG 08 04 08	-MM	2220	210	0.25	2.50	-MM	2025	180	0.25	2.50	-MM	2035	165	0.25	2.50
	WNMG 08 04 12	-MM	2220	195	0.30	2.50	-MM	2025	165	0.30	2.50	-MM	2035	145	0.30	2.50
K	WNMG 08 04 08	-KM	3210	280	0.35	2.50	-KM	3210	280	0.35	2.50	-KM	3225	190	0.35	2.50
	WNMG 08 04 12	-KM	3210	270	0.40	2.50	-KM	3210	270	0.40	2.50	-KM	3225	185	0.40	2.50
	WNMG 08 04 16	-KM	3210	255	0.45	2.50	-KM	3210	255	0.45	2.50	-KM	3225	175	0.45	2.50
S	WNMG 08 04 04	-SM	1105	70	0.20	1.50	-SM	1115	55	0.20	1.50	-SM	1125	32	0.20	1.50
	WNMG 08 04 08	-SM	1105	60	0.25	2.00	-SM	1115	50	0.25	2.00	-SM	1125	28	0.25	2.00
	WNMG 08 04 12	-SM	1105	55	0.28	2.00	-SM	1115	45	0.28	2.00	-SM	1125	26	0.26	2.00

Пример заказа: 10 шт. CNMG 12 04 04-PM 4315



A17



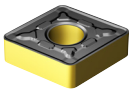
A5



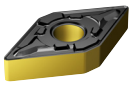
I13

Пластины T-Max® P для точения

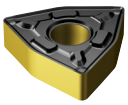
Черновая обработка



Пластина формы C (ромб 80°)



Пластина формы D (ромб 55°)



Пластина формы W (ломаный треугольник с углом 80°)

		Хорошие условия ○					Нормальные условия ◑					Тяжёлые условия ●				
	КОД ISO	Геометрия	Сплав	v_c, м/мин	f_n, мм/об	a_p, мм	Геометрия	Сплав	v_c, м/мин	f_n, мм/об	a_p, мм	Геометрия	Сплав	v_c, м/мин	f_n, мм/об	a_p, мм
P	CNMG 12 04 08	-PR	4315	405	0.35	4.00	-PR	4325	335	0.35	4.00	-PR	4335	200	0.35	4.00
	CNMG 12 04 12	-PR	4315	380	0.40	4.00	-PR	4325	315	0.40	4.00	-PR	4335	190	0.40	4.00
	CNMG 12 04 16	-PR	4315	345	0.50	4.00	-PR	4325	285	0.50	4.00	-PR	4335	175	0.50	4.00
M	CNMG 12 04 08	-MR	2220	195	0.30	3.00	-MR	2025	165	0.30	3.00	-MR	2035	145	0.30	3.00
	CNMG 12 04 12	-MR	2220	180	0.35	3.00	-MR	2025	155	0.35	3.00	-MR	2035	135	0.35	3.00
	CNMG 12 04 16	-MR	2220	165	0.40	3.00	-MR	2025	145	0.40	3.00	-MR	2035	125	0.40	3.00
K	CNMG 12 04 08	-KR	3210	275	0.38	3.50	-KR	3210	275	0.38	3.50	-KR	3225	185	0.38	3.50
	CNMG 12 04 12	-KR	3210	245	0.50	3.50	-KR	3210	245	0.50	3.50	-KR	3225	170	0.50	3.50
	CNMG 12 04 16	-KR	3210	225	0.61	3.50	-KR	3210	225	0.61	3.50	-KR	3225	155	0.61	3.50
S	CNMG 12 04 08	-SMR	1105	50	0.30	2.00	-SMR	1115	40	0.30	2.00	-SMR	1125	25	0.30	2.00
	CNMG 12 04 12	-SMR	1105	50	0.32	2.00	-SMR	1115	38	0.32	2.00	-SMR	1125	24	0.32	2.00
	CNMG 12 04 16	-SMR	1105	45	0.35	2.00	-SMR	1115	0.35	0.35	2.00	-SMR	1125	22	0.35	2.00

		Хорошие условия ○					Нормальные условия ◑					Тяжёлые условия ●				
	КОД ISO	Геометрия	Сплав	v_c, м/мин	f_n, мм/об	a_p, мм	Геометрия	Сплав	v_c, м/мин	f_n, мм/об	a_p, мм	Геометрия	Сплав	v_c, м/мин	f_n, мм/об	a_p, мм
P	DNMG 15 06 08	-PR	4315	405	0.35	4.00	-PR	4325	335	0.35	4.00	-PR	4335	200	0.40	4.00
	DNMG 15 06 12	-PR	4315	380	0.40	4.00	-PR	4325	315	0.40	4.00	-PR	4335	190	0.40	4.00
	DNMG 15 06 16	-PR	4315	345	0.50	4.00	-PR	4325	285	0.50	4.00	-PR	4335	175	0.50	4.00
M	DNMG 15 06 08	-MR	2220	195	0.30	3.00	-MR	2025	165	0.30	3.00	-MR	2035	145	0.30	3.00
	DNMG 15 06 12	-MR	2220	180	0.35	3.00	-MR	2025	180	0.35	3.00	-MR	2035	135	0.35	3.00
	DNMG 15 06 16	-MR	2220	165	0.40	3.00	-MR	2035	125	0.40	3.00	-MR	2035	125	0.40	3.00
K	DNMG 15 06 08	-KR	3210	285	0.34	3.50	-KR	3210	285	0.34	3.50	-KR	3225	195	0.34	3.50
	DNMG 15 06 12	-KR	3210	255	0.45	3.50	-KR	3210	255	0.45	3.50	-KR	3225	175	0.45	3.50
	DNMG 15 06 16	-KR	3210	245	0.50	3.50	-KR	3210	245	0.50	3.50	-KR	3225	170	0.50	3.50
S	DNMG 15 06 08	-SMR	1105	70	0.20	1.50	-SMR	1115	55	0.20	1.50	-SMR	1125	32	0.20	1.50
	DNMG 15 06 12	-SMR	1105	65	0.22	2.00	-SMR	1115	55	0.22	2.00	-SMR	1125	30	0.22	2.00
	DNMG 15 06 16	-SMR	1105	60	0.25	2.00	-SMR	1115	60	0.25	2.00	-SMR	1125	28	0.25	2.00

		Хорошие условия ○					Нормальные условия ◑					Тяжёлые условия ●				
	КОД ISO	Геометрия	Сплав	v_c, м/мин	f_n, мм/об	a_p, мм	Геометрия	Сплав	v_c, м/мин	f_n, мм/об	a_p, мм	Геометрия	Сплав	v_c, м/мин	f_n, мм/об	a_p, мм
P	WNMG 08 04 08	-PR	4315	405	0.35	4.00	-PR	4325	335	0.35	4.00	-PR	4335	200	4.00	4.00
	WNMG 08 04 12	-PR	4315	380	0.40	4.00	-PR	4325	315	0.40	4.00	-PR	4335	190	0.40	4.00
	WNMG 08 04 16	-PR	4315	345	0.50	4.00	-PR	4325	285	0.50	4.00	-PR	4335	175	0.50	4.00
M	WNMG 08 04 08	-MR	2220	195	0.30	2.50	-MR	2025	165	0.30	2.50	-MR	2035	145	0.30	2.50
	WNMG 08 04 12	-MR	2220	180	0.35	2.50	-MR	2025	145	0.35	2.50	-MR	2035	125	0.35	2.50
K	WNMG 08 04 08	-KR	3210	385	0.34	2.70	-KR	3210	385	0.34	2.70	-KR	3225	195	0.34	2.70
	WNMG 08 04 12	-KR	3210	255	0.45	2.70	-KR	3210	255	0.45	2.70	-KR	3225	175	0.45	2.70
S	WNMG 08 04 08	-SMR	1105	50	0.30	2.00	-SMR	1115	40	0.30	2.00	-SMR	1125	25	0.30	2.00
	WNMG 08 04 12	-SMR	1105	50	0.32	2.00	-SMR	1115	38	0.32	2.00	-SMR	1125	24	0.32	2.00

Пример заказа: 10 шт. CNMG 12 04 08-PR 4315


A17



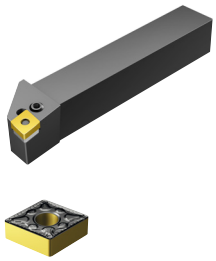
A5



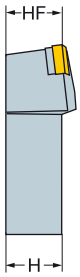
I13

SANDVIK Coromant

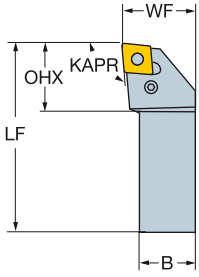
Державки T-Max® P для точения



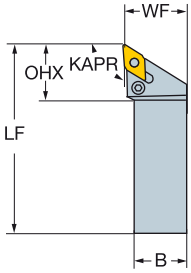
KAPR



PCLNR/L
95.0°

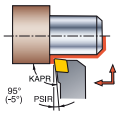


PDJNR/L
93.0°



CNMM
CNMG
CNMA, CNGA

Прижим рычагом за отверстие – PCLNR/L

		CZC$_{MS}$	OHX	Код заказа	Размеры, мм B	H	LF	WF	HF	NM	KG	MIID
	12	20 x 20	27.2	**PCLNR/L 2020K 12**	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	5.0	0.43	CNMG 12 04 08
		25 x 25	27.2	**PCLNR/L 2525M 12**	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	5.0	0.76	CNMG 12 04 08

Прижим рычагом за отверстие – PDJNR/L

		CZC$_{MS}$	RMPX	OHX	Код заказа	Размеры, мм B	H	LF	WF	HF	NM	KG	MIID
	15	20 x 20	27°	36.2	**PDJNR/L 2020K 15**	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	5.0	0.41	DNMG 15 06 08
		25 x 25	27°	36.2	**PDJNR/L 2525M 15**	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	5.0	0.72	DNMG 15 06 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

PCLNR/L

		Комплектующие			
CZC$_{MS}$		Рычаг	Винт	Опорная пластина	Втулка опорной пластины
12	20 x 20-25 x 25	174.3-841M	174.3-821	171.31-850M	174.3-861

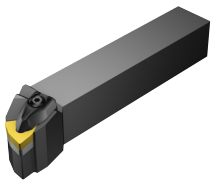
PDJNR/L

		Комплектующие			
CZC$_{MS}$		Рычаг	Винт	Опорная пластина	Втулка опорной пластины
15	20 x 20-25 x 25	174.3-847M	174.3-830	171.35-851M	174.3-861

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

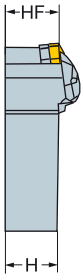
A14 I13

Державки T-Max® P для точения

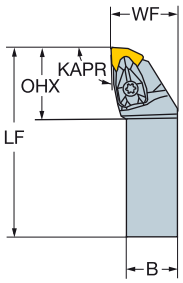




KAPR



DWLNR/L
95.0°



WNMM,
WNMG
WNGA, WNMA

Прижим повышенной жёсткости – DWLNR/L

		CZC_{MS}	OHX	Код заказа	Размеры, мм B	H	LF	WF	HF	NM	KG	MIID
	08	20 x 20	34.3	**DWLNR/L 2020K 08**	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	3.9	0.43	WNMG 08 04 08
		25 x 25	34.3	**DWLNR/L 2525M 08**	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	3.9	0.76	WNMG 08 04 08

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

DWLNR/L

		Комплектующие		
	CZC_{MS}	Винт опорной пластины	Опорная пластина	Узел прихвата
08	20 x 20-25 x 25	5513 020-02	5322 331-12	5412 028-021

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

A14 I13

Отрезка и обработка канавок

Основные рекомендации

Выбор инструмента для отрезки и обработки канавок B3

Обработка неглубоких канавок

CoroCut® 1-2 B4
Пластины B5-B6
Державки для отрезки и обработки канавок B7

Обработка внутренних канавок

CoroCut® 1-2 B4
Пластины для обработки канавок B8
Расточные оправки для обработки канавок B9-B10

Обработка глубоких канавок

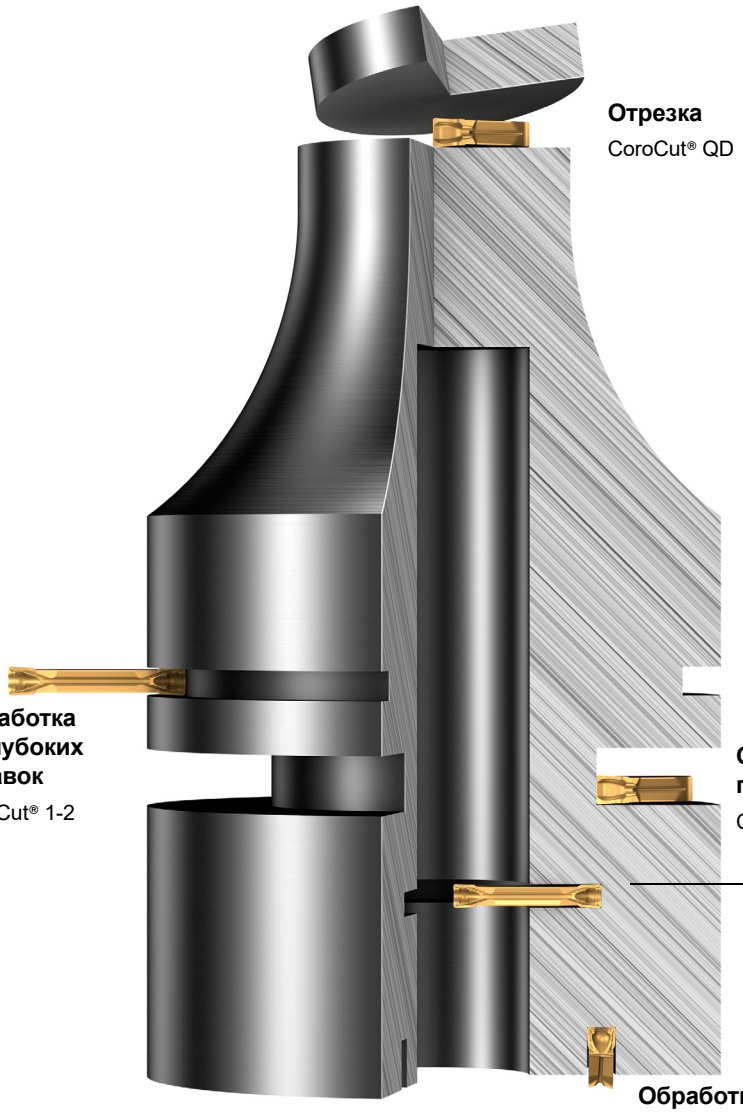
CoroCut® QD B11
Пластины для обработки канавок B12
Державки для отрезки и обработки канавок B13

Отрезка

CoroCut® QD B11
Пластины для отрезки B14
Отрезное лезвие B15-B16
Инструментальный блок B17

Обработка торцевых канавок

CoroCut® QF B18
Пластины для обработки торцевых канавок B19
Державки для обработки торцевых канавок B20-B22



Отрезка
CoroCut® QD

Обработка неглубоких канавок
CoroCut® 1-2

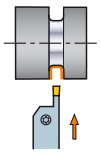
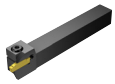
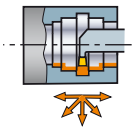
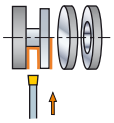
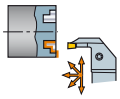
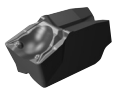
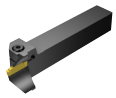
Обработка глубоких канавок
CoroCut® QD

Обработка внутренних канавок
CoroCut® 1-2

Обработка торцевых канавок
CoroCut® QF

RUS

Выбор инструмента для отрезки и обработки канавок

Определите тип операции	Перейдите на страницу пластины для выбора геометрии, сплавов и режимов резания	Перейдите на страницу инструмента для выбора державки
Обработка неглубоких канавок		
		
	См. стр. B5.	См. стр. B7.
Обработка внутренних канавок		
		
	См. стр. B8.	См. стр. B9.
Обработка глубоких канавок		
		
	См. стр. B14.	См. стр. B14.
Отрезка		
		
	См. стр. B14.	См. стр. B15.
Обработка торцевых канавок		
		
	См. стр. B19.	См. стр. B20.

CoroCut® 1-2

Операции отрезки, профильной обработки и обработки канавок

Вид обработки

- Обработка наружных канавок
- Обработка внутренних канавок



Области применения по ISO:

P M K S

Преимущества и особенности

- Надёжный инструментальный сплав с высокой усталостной прочностью

Примечание: На операциях отрезки и обработки канавок система CoroCut® 1-2 является наилучшим выбором при глубине обработки, позволяющей использовать 2-лезвийные режущие пластины.

Пластины

- Сплавы и геометрии для всех областей применения и подач
- Пластины Wiper для повышения качества обработанной поверхности

Инструменты

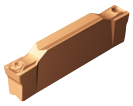
- Призматические державки
- Расточные оправки

B7

RUS

Пластины CoroCut® 1-2 для обработки канавок

Обработка неглубоких канавок



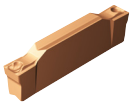
		Размеры, мм			Хорошие условия ○				Нормальные условия ◑				Тяжёлые условия ●			
	Код заказа	CW	RE	CDX	Геометрия	Сплав	v_c, м/мин	f_n, мм/об	Геометрия	Сплав	v_c, м/мин	f_n, мм/об	Геометрия	Сплав	v_c, м/мин	f_n, мм/об
P	N123D2-0150-0001	1.5	0.1	13.3	-GF	1125	195	0.07								
	N123E2-0200-0002	2.0	0.2	19.2	-GF	1125	195	0.07	-GM	4325	250	0.07	-GM	1145	160	0.07
	N123E2-0200-0004	2.0	0.4	19.2	-GF	1125	195	0.07								
	N123G2-0300-0002	3.0	0.2	19.2	-GF	1125	190	0.08								
	N123G2-0300-0003	3.0	0.3	18.2					-GM	4325	230	0.08	-GM	1145	150	0.08
	N123G2-0300-0004	3.0	0.4	19.2	-GF	1125	190	0.08								
M	N123D2-0150-0001	1.5	0.1	13.3	-GF	1125	160	0.07								
	N123E2-0200-0002	2.0	0.2	19.2	-GF	1125	160	0.07	-GM	1125	170	0.07	-GM	1145	125	0.07
	N123E2-0200-0004	2.0	0.4	19.2	-GF	1125	160	0.07								
	N123G2-0300-0002	3.0	0.2	19.2	-GF	1125	155	0.08								
	N123G2-0300-0003	3.0	0.3	18.2					-GM	1125	160	0.08	-GM	1145	115	0.08
	N123G2-0300-0004	3.0	0.4	19.2	-GF	1125	155	0.08								
K	N123D2-0150-0001	1.5	0.1	13.3	-GF	1125	135	0.07								
	N123E2-0200-0002	2.0	0.2	19.2	-GF	1125	135	0.07	-GM	4325	190	0.07	-GM	1125	140	0.07
	N123E2-0200-0004	2.0	0.4	19.2	-GF	1125	135	0.07								
	N123G2-0300-0002	3.0	0.2	19.2	-GF	1125	130	0.08								
	N123G2-0300-0003	3.0	0.3	18.2					-GM	4325	180	0.08	-GM	1125	135	0.08
	N123G2-0300-0004	3.0	0.4	19.2	-GF	1125	130	0.08								
S	N123D2-0150-0001	1.5	0.1	13.3	-GF	1105	80	0.07	-GF	1125	37	0.07				
	N123E2-0200-0002	2.0	0.2	19.2	-GF	1105	80	0.07	-GF	1125	37	0.07	-GM	1125	40	0.07
	N123E2-0200-0004	2.0	0.4	19.2	-GF	1105	80	0.07	-GF	1125	37	0.07				
	N123G2-0300-0002	3.0	0.2	19.2	-GF	1105	75	0.08	-GF	1125	36	0.08				
	N123G2-0300-0003	3.0	0.3	18.2									-GM	1125	37	0.08
	N123G2-0300-0004	3.0	0.4	19.2	-GF	1105	75	0.08	-GF	1125	36	0.08				

Пример заказа: 10 шт. N123D2-0150-0001-GF 1125

B7 I13

Пластины CoroCut® 1-2 для обработки канавок

Обработка неглубоких канавок



		Размеры, мм			Хорошие условия ○				Нормальные условия ◑				Тяжёлые условия ●			
	Код заказа	CW	RE	CDX	Геометрия	Сплав	v_c, м/мин	f_n, мм/об	Геометрия	Сплав	v_c, м/мин	f_n, мм/об	Геометрия	Сплав	v_c, м/мин	f_n, мм/об
P	N123H2-0400-0002	4.0	0.2	24.4	-GF	1125	185	0.09								
	N123H2-0400-0003	4.0	0.3	23.0					-GM	4325	230	0.11	-GM	1145	145	0.11
	N123H2-0400-0004	4.0	0.4	24.4	-GF	1125	185	0.09								
	N123H2-0500-0002	5.0	0.2	24.4	-GF	1125	175	0.10								
	N123H2-0500-0004	5.0	0.4	24.4	-GF	1125	175	0.10								
	N123J2-0500-0004	5.0	0.4	22.9					-GM	4325	210	0.12	-GM	1145	135	0.12
	N123K2-0600-0002	6.0	0.2	24.4	-GF	1125	165	0.12								
	N123K2-0600-0004	6.0	0.4	22.7					-GM	4325	200	0.14	-GM	1145	130	0.14
	N123L2-0800-0002	8.0	0.2	29.6	-GF	1125	160	0.13								
	N123L2-0800-0005	8.0	0.5	28.4					-GM	4325	195	0.15	-GM	1125	165	0.15
M	N123H2-0400-0002	4.0	0.2	24.4	-GF	1125	150	0.09								
	N123H2-0400-0003	4.0	0.3	23.0					-GM	1125	155	0.11	-GM	1145	115	0.11
	N123H2-0400-0004	4.0	0.4	24.4	-GF	1125	150	0.09								
	N123H2-0500-0002	5.0	0.2	24.4	-GF	1125	140	0.10								
	N123H2-0500-0004	5.0	0.4	24.4	-GF	1125	140	0.10								
	N123J2-0500-0004	5.0	0.4	22.9					-GM	1125	145	0.12	-GM	1145	105	0.12
	N123K2-0600-0002	6.0	0.2	24.4	-GF	1125	135	0.12								
	N123K2-0600-0004	6.0	0.4	22.7					-GM	1125	135	0.14	-GM	1145	95	0.14
	N123L2-0800-0002	8.0	0.2	29.6	-GF	1125	130	0.13								
	N123L2-0800-0005	8.0	0.5	28.4					-GM	1125	135	0.15	-GM	1125	135	0.15
K	N123H2-0400-0002	4.0	0.2	24.4	-GF	1125	130	0.09								
	N123H2-0400-0003	4.0	0.3	23.0					-GM	4325	175	0.11	-GM	1125	130	0.11
	N123H2-0400-0004	4.0	0.4	24.4	-GF	1125	130	0.09								
	N123H2-0500-0002	5.0	0.2	24.4	-GF	1125	120	0.10								
	N123H2-0500-0004	5.0	0.4	24.4	-GF	1125	120	0.10								
	N123J2-0500-0004	5.0	0.4	22.9					-GM	4325	160	0.12	-GM	1125	120	0.12
	N123K2-0600-0002	6.0	0.2	24.4	-GF	1125	115	0.12								
	N123K2-0600-0004	6.0	0.4	22.7					-GM	4325	155	0.14	-GM	1125	120	0.14
	N123L2-0800-0002	8.0	0.2	29.6	-GF	1125	110	0.13								
	N123L2-0800-0005	8.0	0.5	28.4					-GM	4325	150	0.15	-GM	1125	115	0.15
S	N123H2-0400-0002	4.0	0.2	24.4	-GF	1105	75	0.09	-GF	1125	35	0.09				
	N123H2-0400-0003	4.0	0.3	23.0									-GM	1125	37	0.11
	N123H2-0400-0004	4.0	0.4	24.4	-GF	1105	75	0.09	-GF	1125	35	0.09				
	N123H2-0500-0002	5.0	0.2	24.4	-GF	1105	60	0.10	-GF	1125	33	0.10				
	N123H2-0500-0004	5.0	0.4	24.4	-GF	1105	60	0.10	-GF	1125	33	0.10				
	N123J2-0500-0004	5.0	0.4	22.9									-GM	1125	34	0.12
	N123K2-0600-0002	6.0	0.2	24.4	-GF	1105	65	0.12	-GF	1125	31	0.12				
	N123K2-0600-0004	6.0	0.4	22.7									-GM	1125	32	0.14
	N123L2-0800-0002	8.0	0.2	29.6	-GF	1125	30	0.13	-GF	1125	30	0.13				
	N123L2-0800-0005	8.0	0.5	28.4									-GM	1125	32	0.14

Пример заказа: 10 шт. N123H2-0400-0002-GF 1125

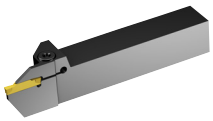
B7 I13

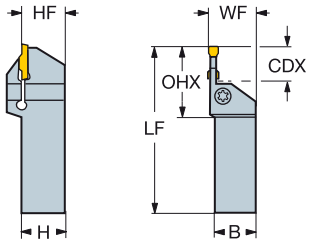
RUS

Державки CoroCut® 1-2 для отрезки и обработки канавок

Закрепление пластин винтом

R/LF123..B





	SSC	CZC_{MS}	CDX	OHX	Код заказа	Размеры, мм B	H	LF	WF	HF	NM	KG	MIID
	D	20 x 20	8.0	25.5	R/LF123D08-2020B	20.0	20.0	125.0	21.0	20.0	2.5	0.40	N123D2-0150-0002-CM
		20 x 20	15.0	33.5	R/LF123D15-2020B	20.0	20.0	125.0	21.0	20.0	3.5	0.38	N123D2-0150-0002-CM
		25 x 25	8.0	25.5	R/LF123D08-2525B	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	2.5	0.72	N123D2-0150-0002-CM
		25 x 25	15.0	33.5	R/LF123D15-2525B	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	3.5	0.72	N123D2-0150-0002-CM
	E	20 x 20	8.0	25.5	R/LF123E08-2020B	20.0	20.0	125.0	21.0	20.0	2.5	0.38	N123E2-0200-0002-CM
		20 x 20	15.0	33.5	R/LF123E15-2020B	20.0	20.0	125.0	21.0	20.0	4.0	0.36	N123E2-0200-0002-CM
		25 x 25	8.0	25.5	R/LF123E08-2525B	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	2.5	0.72	N123E2-0200-0002-CM
		25 x 25	15.0	33.5	R/LF123E15-2525B	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	4.0	0.69	N123E2-0200-0002-CM
	F	20 x 20	10.0	29.0	R/LF123F10-2020B	20.0	20.0	125.0	21.0	20.0	3.0	0.35	N123F2-0250-0002-CM
		25 x 25	10.0	29.0	R/LF123F10-2525B	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	3.0	0.72	N123F2-0250-0002-CM
	G	20 x 20	10.0	22.4	R/LF123G10-2020B	20.0	20.0	125.0	21.0	20.0	3.5	0.40	N123G2-0300-0003-TF
		25 x 25	10.0	22.4	R/LF123G10-2525B	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	3.5	0.73	N123G2-0300-0003-TF
	H	20 x 20	13.0	34.0	R/LF123H13-2020BM	20.0	20.0	125.0	21.0	20.0	4.5	0.41	N123H2-0400-0004-TF
		25 x 25	13.0	34.0	R/LF123H13-2525BM	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	4.5	0.73	N123H2-0400-0004-TF
	J	20 x 20	13.0	34.0	R/LF123J13-2020BM	20.0	20.0	125.0	21.0	20.0	5.0	0.41	N123J2-0500-0002-CM
		25 x 25	13.0	34.0	R/LF123J13-2525BM	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	5.0	0.73	N123J2-0500-0002-CM
		25 x 25	22.0	30.0	R/LF123J22-2525B	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	6.0	0.70	N123J2-0500-0004-TF
	K	25 x 25	16.0	39.0	R/LF123K16-2525BM	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	5.5	0.74	N123K2-0600-0004-TF
	L	25 x 25	16.0	41.0	R/LF123L16-2525BM	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	6.5	0.74	N123L2-0800-0008-TF
		25 x 25	25.0	52.0	R/LF123L25-2525BM	25.0	25.0	150.0	26.0	25.0	7.0	0.74	N123L2-0800-0008-TF

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

			Комплектующие
SSC	CDX	CZC_{MS}	Винт
D	8.00	20 x 20-25 x 25	3212 012-259
E	8.00	20 x 20-25 x 25	3212 012-259
F	10.00	20 x 20-25 x 25	3212 012-259
G	10.00	20 x 20-25 x 25	3212 012-310
H	13.00	20 x 20-25 x 25	5512 044-01
J	13.00	20 x 20-25 x 25	5512 044-01
K	16.00	25 x 25	5512 044-01
L	16.00	25 x 25	5512 044-01

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com



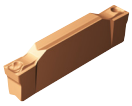
B5



I13

Пластины CoroCut® 1-2 для обработки канавок

Обработка внутренних канавок



		Размеры, мм			Хорошие условия ○				Нормальные условия ◑				Тяжёлые условия ●			
	ISO CODE	CW	RE	CDX	Геометрия	Сплав	v_c, м/мин	f_n, мм/об	Геометрия	Сплав	v_c, м/мин	f_n, мм/об	Геометрия	Сплав	v_c, м/мин	f_n, мм/об
P	N123D2-0150-0001	1.5	0.1	13.3	-GF	1125	195	0.07	-GF	1125	195	0.07	-GF	1125	195	0.07
	N123E2-0200-0004	2.0	0.4	19.2	-GF	1125	195	0.07	-GF	1125	195	0.07	-GF	1125	195	0.07
	N123G2-0300-0002	3.0	0.2	19.2	-GF	1125	190	0.08	-GF	1125	190	0.08	-GF	1125	190	0.08
	N123G2-0300-0004	3.0	0.4	19.2	-GF	1125	190	0.08	-GF	1125	190	0.08	-GF	1125	190	0.08
	N123H2-0400-0002	4.0	0.2	24.4	-GF	1125	185	0.09	-GF	1125	185	0.09	-GF	1125	185	0.09
	N123H2-0400-0004	4.0	0.4	24.4	-GF	1125	185	0.09	-GF	1125	185	0.09	-GF	1125	185	0.09
	N123H2-0500-0002	5.0	0.2	24.4	-GF	1125	175	0.10	-GF	1125	175	0.10	-GF	1125	175	0.10
	N123H2-0500-0004	5.0	0.4	24.4	-GF	1125	175	0.10	-GF	1125	175	0.10	-GF	1125	175	0.10
	N123K2-0600-0002	6.0	0.2	24.4	-GF	1125	165	0.12	-GF	1125	165	0.12	-GF	1125	165	0.12
M	N123D2-0150-0001	1.5	0.1	13.3	-GF	1105	200	0.07	-GF	1125	160	0.07	-GF	1125	160	0.07
	N123E2-0200-0002	2.0	0.2	19.2	-GF	1105	200	0.07	-GF	1125	160	0.07	-GF	1125	160	0.07
	N123E2-0200-0004	2.0	0.4	19.2	-GF	1105	200	0.07	-GF	1125	160	0.07	-GF	1125	160	0.07
	N123G2-0300-0002	3.0	0.2	19.2	-GF	1105	190	0.08	-GF	1125	155	0.08	-GF	1125	155	0.08
	N123G2-0300-0004	3.0	0.4	19.2	-GF	1105	190	0.08	-GF	1125	155	0.08	-GF	1125	155	0.08
	N123H2-0400-0002	4.0	0.2	24.4	-GF	1105	190	0.09	-GF	1125	150	0.09	-GF	1125	150	0.09
	N123H2-0400-0004	4.0	0.4	24.4	-GF	1105	190	0.09	-GF	1125	150	0.09	-GF	1125	150	0.09
	N123H2-0500-0002	5.0	0.2	24.4	-GF	1105	175	0.10	-GF	1125	140	0.10	-GF	1125	140	0.10
	N123H2-0500-0004	5.0	0.4	24.4	-GF	1105	175	0.10	-GF	1125	140	0.10	-GF	1125	140	0.10
	N123K2-0600-0002	6.0	0.2	24.4	-GF	1105	170	0.12	-GF	1125	135	0.12	-GF	1125	135	0.12
K	N123D2-0150-0001	1.5	0.1	13.3	-GF	1125	135	0.07	-GF	1125	135	0.07	-GF	1125	135	0.07
	N123E2-0200-0002	2.0	0.2	19.2	-GF	1125	135	0.07	-GF	1125	135	0.07	-GF	1125	135	0.07
	N123E2-0200-0004	2.0	0.4	19.2	-GF	1125	135	0.07	-GF	1125	135	0.07	-GF	1125	135	0.07
	N123G2-0300-0002	3.0	0.2	19.2	-GF	1125	130	0.08	-GF	1125	130	0.08	-GF	1125	130	0.08
	N123G2-0300-0004	3.0	0.4	19.2	-GF	1125	130	0.08	-GF	1125	130	0.08	-GF	1125	130	0.08
	N123H2-0400-0002	4.0	0.2	24.4	-GF	1125	130	0.09	-GF	1125	130	0.09	-GF	1125	130	0.09
	N123H2-0400-0004	4.0	0.4	24.4	-GF	1125	130	0.09	-GF	1125	130	0.09	-GF	1125	130	0.09
	N123H2-0500-0002	5.0	0.2	24.4	-GF	1125	120	0.10	-GF	1125	120	0.10	-GF	1125	120	0.10
	N123H2-0500-0004	5.0	0.4	24.4	-GF	1125	120	0.10	-GF	1125	120	0.10	-GF	1125	120	0.10
	N123K2-0600-0002	6.0	0.2	24.4	-GF	1125	115	0.20	-GF	1125	115	0.20	-GF	1125	115	0.20
S	N123D2-0150-0001	1.5	0.1	13.3	-GF	1105	80	0.07	-GF	1105	80	0.07	-GF	1125	37	0.07
	N123E2-0200-0002	2.0	0.2	19.2	-GF	1105	80	0.07	-GF	1105	80	0.07	-GF	1125	37	0.07
	N123E2-0200-0004	2.0	0.4	19.2	-GF	1105	80	0.07	-GF	1105	80	0.07	-GF	1125	37	0.07
	N123G2-0300-0002	3.0	0.2	19.2	-GF	1105	75	0.08	-GF	1105	75	0.08	-GF	1125	36	0.08
	N123G2-0300-0004	3.0	0.4	19.2	-GF	1105	75	0.08	-GF	1105	75	0.08	-GF	1125	36	0.08
	N123H2-0400-0002	4.0	0.2	24.4	-GF	1105	75	0.09	-GF	1105	75	0.09	-GF	1125	35	0.09
	N123H2-0400-0004	4.0	0.4	24.4	-GF	1105	75	0.09	-GF	1105	75	0.09	-GF	1125	35	0.09
	N123H2-0500-0002	5.0	0.2	24.4	-GF	1105	60	0.10	-GF	1105	60	0.10	-GF	1125	33	0.10
	N123H2-0500-0004	5.0	0.4	24.4	-GF	1105	60	0.10	-GF	1105	60	0.10	-GF	1125	33	0.10
	N123K2-0600-0002	6.0	0.2	24.4	-GF	1105	65	0.12	-GF	1105	65	0.12	-GF	1125	31	0.12

Пример заказа: 10 шт. N123D2-0150-0001-GF 1125

B9 I13

SANDVIK Coromant

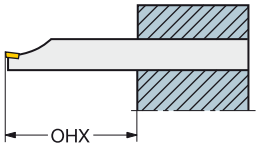
RUS

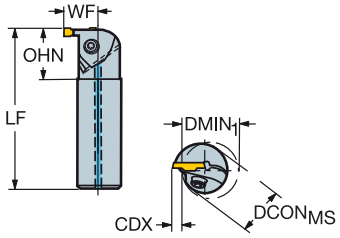
Расточные оправки CoroCut® 1-2 для обработки канавок

Закрепление пластин винтом

Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix – Высокоточная подача СОЖ







	SSC	CZC_{MS}	CDX	$DMIN_1$	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм $DCON_{MS}$	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	D	16	4.5	25.0	64.0	25.0	1	R/LAG123D04-16B	16	150.0	12.5	10	3.0	0.22	N123D2-0150-0002-CM
		20	5.0	32.0	80.0	30.0	1	R/LAG123D05-20B	20	180.0	15.3	10	3.0	0.43	N123D2-0150-0002-CM
	E	20	5.0	32.0	80.0	30.0	1	R/LAG123E05-20B	20	180.0	15.3	10	3.5	0.42	N123E2-0200- GM
		25	7.0	32.0	100.0	35.0	1	R/LAG123E07-25B	25	200.0	19.8	10	3.5	0.72	N123E2-0200- GM
	G	20	6.0	32.0	80.0	30.0	1	R/LAG123G06-20B	20	180.0	15.3	10	4.0	0.42	N123G2-0300- GM
		25	7.0	32.0	100.0	35.0	1	R/LAG123G07-25B	25	200.0	19.8	10	4.0	0.71	N123G2-0300- GM
	H	25	7.0	32.0	100.0	35.0	1	R/LAG123H07-25B	25	200.0	19.3	10	4.5	0.70	N123H2-0400- GM
	J	25	8.0	32.0	100.0	35.0	1	R/LAG123J08-25B	25	200.0	19.8	10	5.0	0.71	N123J2-0500- GM

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины. R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

		Комплектующие
SSC	CZC_{MS}	Зажимной винт
D	16-20	5512 031-03
E	20	5512 031-03
E	25	3212 012-259
G	20	5512 031-03
G	25	3212 012-309
H	25	3212 012-309
J	25	3212 012-309

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com


B8


H2



I13



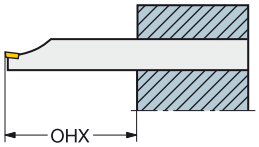
I6

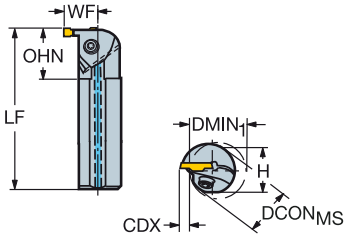
Расточные оправки CoroCut® 1-2 для обработки канавок

Закрепление пластин винтом

Цилиндрический хвостовик с лысками – Внутренний подвод СОЖ







	SSC	CZC_{MS}	CDX	$DMIN_1$	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм $DCON_{MS}$	H	LF	WF	BAR	NM	KG	MIID
	E	32	9.5	40.0	128.0	45.0	1	R/LAG123E09-32B	32	30.0	250.0	25.5	10	4.0	1.44	N123E2-0200- GM
	G	32	9.0	40.0	128.0	45.0	1	R/LAG123G09-32B	32	30.0	250.0	25.3	10	4.5	1.44	N123G2-0300- GM
		40	11.0	50.0	160.0	55.0	1	R/LAG123G11-40B	40	37.0	300.0	31.0	10	4.5	2.64	N123G2-0300- GM
	H	32	10.0	40.0	128.0	45.0	1	R/LAG123H10-32B	32	30.0	250.0	26.5	10	4.5	1.43	N123H2-0400- GM
		40	11.0	50.0	160.0	55.0	1	R/LAG123H11-40B	40	37.0	300.0	31.0	10	5.0	2.65	N123H2-0400- GM
	J	32	11.0	40.0	128.0	45.0	1	R/LAG123J11-32B	32	30.0	250.0	27.0	10	5.0	1.42	N123J2-0500- GM
		40	11.0	50.0	160.0	55.0	1	R/LAG123J11-40B	40	37.0	300.0	31.0	10	5.5	2.64	N123J2-0500- GM
	K	40	11.0	50.0	160.0	55.0	1	R/LAG123K11-40B	40	37.0	300.0	31.0	10	5.5	2.37	N123K2-0600-GM

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины. R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

		Комплектующие
SSC	CZC_{MS}	Зажимной винт
E	32	3212 012-259
G	32	3212 012-309
G	40	3212 012-310
H	32	3212 012-359
H	40	3212 012-360
J	32	3212 012-359
J	40	3212 012-360
K	40	3212 012-360

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com


B8


H2



I13



I6

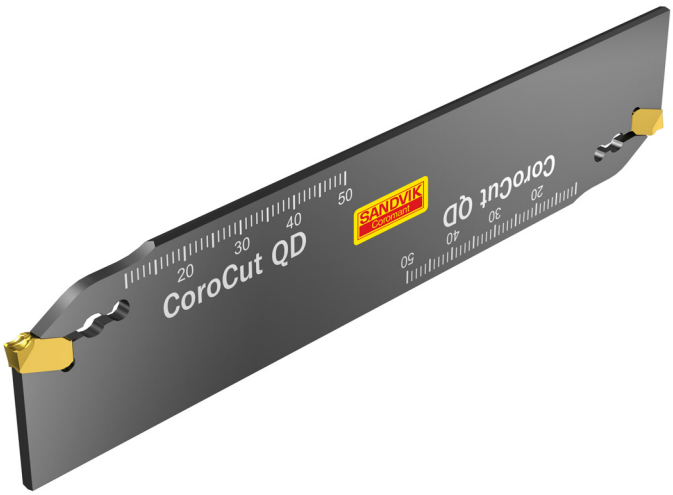
RUS

CoroCut® QD

Для надёжной отрезки и обработки глубоких канавок

Вид обработки

- Отрезка
- Обработка глубоких канавок
- Обработка с большими вылетами



Области применения по ISO:

P M K S

Преимущества и особенности

- Геометрии режущих пластин оптимизируют подачу СОЖ
- Сплавы пластин с высокой надежностью режущих кромок
- Геометрии для стружкодробления
- Инструментальный материал с высокой усталостной прочностью
- Не требуется динамометрический ключ, корректное усилие зажима обеспечивается быстроразжимным ключом
- Направляющие на посадочной поверхности обеспечивают стабильное, точное положение режущей пластины

Инструменты

- Отрезные лезвия
- Призматические державки

Пластины

- Специализированные сплавы и геометрии пластин для отрезки
- Пластины Wiper для повышения качества обработанной поверхности

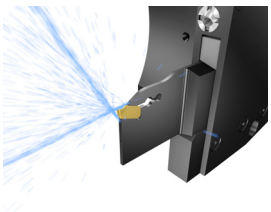
Ключ для закрепления пластины

Специальный ключ для быстрой и простой замены пластин



Высокоточная подача СОЖ

Отрезные лезвия имеют верхний и нижний подвод СОЖ для контроля над стружкодроблением и повышения стойкости инструмента. Адаптеры имеют функцию "подключай и работай" для лёгкого подсоединения к станку.



B15

Пластины CoroCut® QD для обработки канавок

Обработка глубоких канавок



		Размеры, мм		Хорошие условия ○				Нормальные условия ◑				Тяжёлые условия ●			
	КОД ISO	CW	RE	Геометрия	Сплав	v_c, м/мин	f_n, мм/об	Геометрия	Сплав	v_c, м/мин	f_n, мм/об	Геометрия	Сплав	v_c, м/мин	f_n, мм/об
P	QD-NG-0300-0003	3	0.3	-TF	1125	195	0.10	-TF	1135	145	0.10	-TF	1145	150	0.10
	QD-NH-0400-0004	4	0.4	-TF	1125	185	0.12	-TF	1135	135	0.12	-TF	1145	140	0.12
	QD-NG-0300-0004	3	0.4	-TM	1125	185	0.12	-TM	1135	135	0.12	-TM	1135	135	0.12
	QD-NH-0400-0004	4	0.4	-TM	1125	180	0.12	-TM	1135	130	0.12	-TM	1135	130	0.12
	QD-NH-0400-0008	4	0.8	-TM	1125	180	0.12	-TM	1135	130	0.12	-TM	1135	130	0.12
M	QD-NG-0300-0003	3	0.3	-TF	1105	115	0.10	-TF	1125	160	0.10	-TF	1135	120	0.10
	QD-NH-0400-0004	4	0.4	-TF	1105	190	0.12	-TF	1125	150	0.12	-TF	1135	110	0.12
	QD-NG-0300-0004	3	0.4	-TM	1125	150	0.12	-TM	1125	150	0.12	-TM	1135	110	0.12
	QD-NH-0400-0004	4	0.4	-TM	1125	145	0.12	-TM	1125	145	0.12	-TM	1135	130	0.12
	QD-NH-0400-0008	4	0.8	-TM	1125	145	0.12	-TM	1125	145	0.12	-TM	1135	105	0.12
K	QD-NG-0300-0003	3	0.3	-TF	1125	130	0.10	-TF	1135	100	0.10	-TF	1135	100	0.10
	QD-NH-0400-0004	4	0.4	-TF	1125	125	0.12	-TF	1135	95	0.12	-TF	1135	95	0.12
	QD-NG-0300-0004	3	0.4	-TM	1125	125	0.12	-TM	1135	95	0.12	-TM	1135	27	0.12
	QD-NH-0400-0004	4	0.4	-TM	1125	125	0.12	-TM	1135	95	0.12	-TM	1135	27	0.12
	QD-NH-0400-0008	4	0.8	-TM	1125	125	0.12	-TM	1135	95	0.12	-TM	1135	27	0.12
S	QD-NG-0300-0003	3	0.3	-TF	1105	80	0.10	-TF	1125	37	0.10	-TF	1135	29	0.10
	QD-NH-0400-0004	4	0.4	-TF	1105	75	0.12	-TF	1125	35	0.12	-TF	1135	27	0.12
	QD-NG-0300-0004	3	0.4	-TM	1125	35	0.12	-TM	1125	35	0.12	-TM	1135	27	0.12
	QD-NH-0400-0004	4	0.4	-TM	1125	35	0.12	-TM	1125	35	0.12	-TM	1135	27	0.12
	QD-NH-0400-0008	4	0.8	-TM	1125	35	0.12	-TM	1125	35	0.12	-TM	1135	27	0.12

Пример заказа: 10 шт. QD-NG-0300-0003-TF 1125

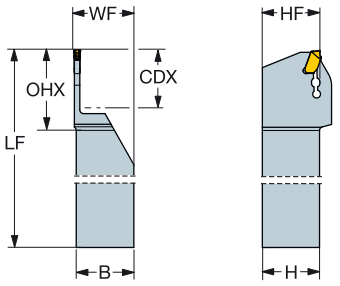
B13 I13

RUS

Державки CoroCut® QD для отрезки и обработки канавок

Пружинное закрепление пластин





	SSC	CZC_{MS}	CDX	OHX	Код заказа	Размеры, мм B	H	LF	WF	HF	KG	MIID
	G	25 x 25	26.0	36.0	**QD-R/LFG26-2525A**	25.0	25.0	150.0	25.3	25.0	0.65	QD-NG-0300-0002-CM
	H	25 x 25	33.0	42.0	**QD-R/LFH33-2525A**	25.0	25.0	150.0	25.3	25.0	0.62	QD-NH-0400-0002-CM

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Информацию о комплектующих см. на сайте www.sandvik.coromant.com


B12



I13



I6

Пластины CoroCut® QD для отрезки

Отрезка



		Размеры, мм			Хорошие условия ○				Нормальные условия ◑				Тяжёлые условия ●			
	Код заказа	CW	RE	PSIR	Геометрия	Сплав	v_c, м/мин	f_n, мм/об	Геометрия	Сплав	v_c, м/мин	f_n, мм/об	Геометрия	Сплав	v_c, м/мин	f_n, мм/об
P	QD-LE-0200-0502	2	0.20	5					-CM	1125	185	0.08				
	QD-NE-0200-0001	2	0.15		-CF	1125	190	0.06								
	QD-NE-0200-0002	2	0.20						-CM	1125	185	0.08				
	QD-NE-0200-0003	2	0.30										-CR	1135	120	0.13
	QD-RE-0200-0502	2	0.20						-CM	1125	185	0.08				
	QD-LG-0300-0502	3	0.20						-CM	1125	175	0.10				
	QD-NG-0300-0001	3	0.15		-CF	1125	185	0.08								
	QD-NG-0300-0002	3	0.20						-CM	1125	175	0.10				
	QD-NG-0300-0003	3	0.30										-CR	1135	115	0.08
	QD-NG-0300-0004	3	0.40						-CM	1125	175	0.10				
	QD-RG-0300-0502	3	0.20						-CM	1125	175	0.10				
M	QD-LE-0200-0502	2	0.20	5					-CM	1125	150	0.08	-CM	1135	115	0.08
	QD-LE-0200-0801	2	0.10		-CO	1125	160	0.06								
	QD-NE-0200-0001	2	0.10		-CO	1125	160	0.06								
	QD-NE-0200-0002	2	0.20						-CM	1125	150	0.08	-CM	1135	115	0.08
	QD-RE-0200-0502	2	0.20						-CM	1125	150	0.08	-CM	1135	115	0.08
	QD-RE-0200-0801	2	0.10		-CO	1125	200	0.06								
	QD-LG-0300-0501	3	0.10	5	-CO	1125	155	0.08								
	QD-LG-0300-0502	3	0.20	5					-CM	1125	140	0.10	-CM	1135	105	0.10
	QD-NG-0300-0001	3	0.10		-CO	1125	155	0.08								
	QD-NG-0300-0002	3	0.20						-CM	1125	140	0.10	-CM	1135	105	0.10
	QD-NG-0300-0004	3	0.40						-CM	1125	140	0.10	-CM	1135	105	0.10
	QD-RG-0300-0501	3	0.10		-CO	1125	35	0.08								
	QD-RG-0300-0502	3	0.20	5					-CM	1125	140	0.10	-CM	1135	100	0.10
S	QD-LE-0200-0502	2	0.20	5					-CM	1125	35	0.08	-CM	1145	16	0.08
	QD-NE-0200-0001	2	0.10		-CO	1105	80	0.06								
	QD-NE-0200-0002	2	0.20						-CM	1125	35	0.08	-CM	1145	16	0.08
	QD-RE-0200-0502	2	0.20						-CM	1125	35	0.08	-CM	1145	16	0.08
	QD-LG-0300-0502	3	0.20	5					-CM	1125	33	0.10	-CM	1145	16	0.10
	QD-NG-0300-0001	3	0.15		-CO	1105	80	0.08								
	QD-NG-0300-0002	3	0.20						-CM	1125	33	0.10	-CM	1145	16	0.08
	QD-NG-0300-0004	3	0.40						-CM	1125	33	0.10	-CM	1145	16	0.10
	QD-RG-0300-0502	3	0.20						-CM	1125	33	0.10	-CM	1145	16	0.10

Пример заказа: 10 шт. QD-LE-0200-0502-CM 1125


B15



I13

SANDVIK Coromant

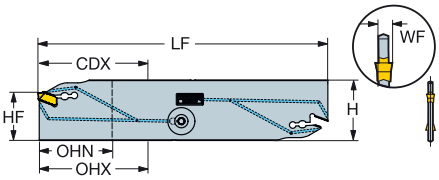
RUS

Отрезные лезвия CoroCut® QD

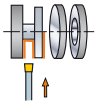
Пружинное закрепление пластин

Нейтральное соединение — Высокоточная подача СОЖ





Двусторонние отрезные лезвия

	SSC	CZC_{MS}	CDX	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм H	LF	WF	HF	BAR	KG	MIID
	E	25	26.0	60.0	26.0	2	**QD-NR2E26C25A**	31.9	150.0	2.6	25.0	70	0.12	QD-NE-0200-0002-CM
	G	21	36.0	36.0	19.0	2	**QD-NN2G36C21A**	25.9	110.0	2.7	21.4	70	0.09	QD-NG-0300-0002-CM
		25	60.0	60.0	20.0	2	**QD-NN2G60C25A**	31.9	150.0	2.7	25.0	70	0.12	QD-NG-0300-0002-CM

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

N = Нейтральное исполнение,
R = Правое исполнение

		Комплектующие	
SSC	CZC_{MS}	Заглушка	Заглушка
E	25	5643 028-03	5645 040-01
G	21	5643 028-03	5645 040-02
G	25	5643 028-03	5645 040-01

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com


B14


B17



I13



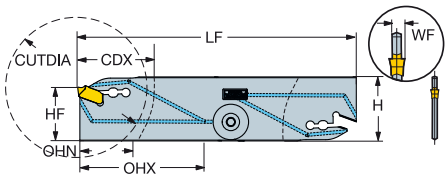
I6

Отрезные лезвия CoroCut® QD

Пружинное закрепление пластин

Нейтральное соединение — Высокоточная подача СОЖ





Двусторонние отрезные лезвия с криволинейным утолщением

	SSC	CZC_{MS}	CDX	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	Размеры, мм H	LF	WF	HF	CUTDIA	BAR	KG	MIID
	E	21	26.0	36.0	26.0	2	**QD-NR2E26C21D**	25.9	110.0	2.6	21.4	52	70	81.50	QD-NE-0200-0002-CM

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

N = Нейтральное исполнение, R = Правое исполнение

Комплектующие	
Заглушка	Заглушка
5643 028-03	5645 040-02

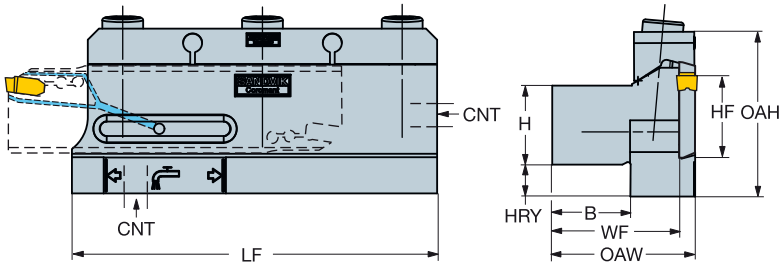
Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

B14 B17 I13 I6

RUS

Инструментальные блоки для лезвий





OHX	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм B	H	LF	WF	HF	OAW	OAH	RADW	CNT	BAR	KG
5.0	2	2	**BA-R/LGC2525-21M**	25.0	25.0	85.0	39.0	25.0	44.0	48.0	44.0	G 1/8-28	70	0.9
5.0	2	2	**BA-R/LGC2525-25M**	25.0	25.0	115.0	40.0	25.0	45.5	52.0	45.5	G 1/8-28	70	1.3

Информацию о комплектующих см. на сайте www.sandvik.coromant.com

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

I13 I6

CoroCut® QF

Обработка торцевых канавок

B

C

D

E

F

G

H

I

Вид обработки

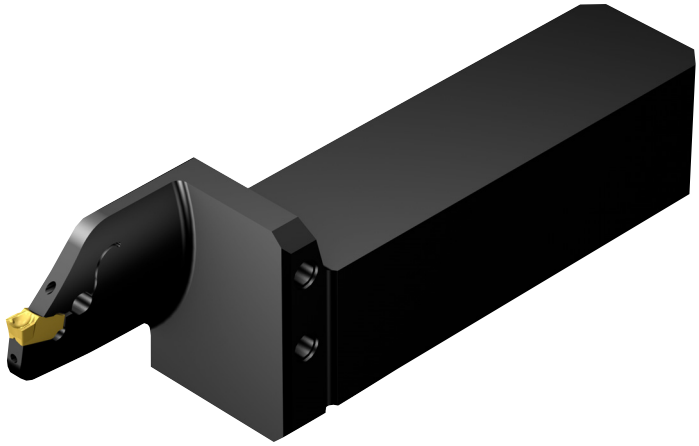
- Обработка торцевых канавок

Области применения по ISO:

P M K S

Преимущества и особенности

- Для обработки торцевых канавок
- Простая смена пластин, всегда корректное усилие зажима
- Пластины для вращения шпинделя по часовой стрелке (QFT) и против часовой стрелки (QFU)
- Оптимизированный боковой зазор, необходимый для обработки торцевых канавок



Усовершенствованная конструкция пластин для стабильной обработки торцевых канавок

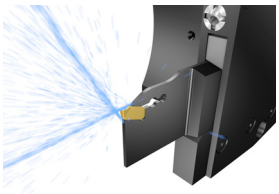
- Установленная под наклоном пластина со стабилизирующими направляющими на верхней, нижней и тыльной поверхностях для исключения смещений.

Инновационная конструкция лезвия

Добавление материала в самом слабом сечении и снижение массы передней части лезвия повышает динамическую жёсткость, эффективно снижая вибрацию. Оптимизированный замок для обеспечения надлежащего зажимного усилия.

Высокоточная подача СОЖ

Улучшается эвакуация стружки и снижается риск её пакетирования – критичные факторы при обработке глубоких торцевых канавок. Эффективная работа при низком и высоком давлении СОЖ.



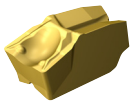
B20

SANDVIK Coromant

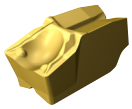
RUS

Пластины CoroCut® QF для обработки торцевых канавок

Обработка торцевых канавок



QFT



QFU

		Размеры, мм			Хорошие условия ○				Нормальные условия ◑				Тяжёлые условия ●			
	Код заказа	CW	RE	DAXIN	Геометрия	Сплав	v_c, м/мин	f_n, мм/об	Геометрия	Сплав	v_c, м/мин	f_n, мм/об	Геометрия	Сплав	v_c, м/мин	f_n, мм/об
P	QFT-G-0300-03	3	0.3	30	-TF	1125	175	0.10					-TF	1145	135	0.10
	QFT-H-0400-03	4	0.3	30	-TF	1125	175	0.10					-TF	1145	135	0.10
M	QFT-G-0300-03	3	0.3	30	-TF	1105	180	0.10	-TF	1125	145	0.10	-TF	1135	105	0.10
	QFT-H-0400-03	4	0.3	30	-TF	1105	180	0.10	-TF	1125	145	0.10	-TF	1135	105	0.10
K	QFT-G-0300-03	3	0.3	30	-TF	1125	120	0.10								
	QFT-H-0400-03	4	0.3	30	-TF	1125	120	0.10								
S	QFT-G-0300-03	3	0.3	30	-TF	1105	60	0.10	-TF	1125	33	0.10				
	QFT-H-0400-03	4	0.3	30	-TF	1105	60	0.10	-TF	1125	33	0.10				

		Размеры, мм			Хорошие условия ○				Нормальные условия ◑				Тяжёлые условия ●			
	Код заказа	CW	RE	DAXIN	Геометрия	Сплав	v_c, м/мин	f_n, мм/об	Геометрия	Сплав	v_c, м/мин	f_n, мм/об	Геометрия	Сплав	v_c, м/мин	f_n, мм/об
P	QFU-G-0300-03	3	0.3	30	-TF	1125	175	0.10					-TF	1145	135	0.10
	QFU-H-0400-03	4	0.3	30	-TF	1125	175	0.10					-TF	1145	135	0.10
M	QFU-G-0300-03	3	0.3	30	-TF	1105	180	0.10	-TF	1125	145	0.10	-TF	1135	105	0.10
	QFU-H-0400-03	4	0.3	30	-TF	1105	180	0.10	-TF	1125	145	0.10	-TF	1135	105	0.10
K	QFU-G-0300-03	3	0.3	30	-TF	1125	120	0.10								
	QFU-H-0400-03	4	0.3	30	-TF	1125	120	0.10								
S	QFU-G-0300-03	3	0.3	30	-TF	1105	60	0.10	-TF	1125	33	0.10				
	QFU-H-0400-03	4	0.3	30	-TF	1105	60	0.10	-TF	1125	33	0.10				

Пример заказа: 10 шт. QFT-G-0300-03-TF 1125



B20

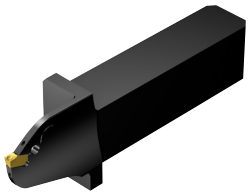


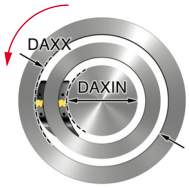
I13

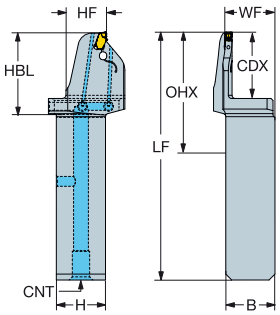
Державки CoroCut® QF для обработки торцевых канавок

Пружинное закрепление пластин

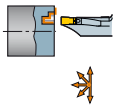
Исполнение B







Метрическое исполнение

	SSC	CZC_{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм B	H	LF	WF	HF	HBL	CNT	BAR	KG	MIID
	QFT-G	25 x 25	20.0	30.0	42.0	29.6	3	QFT-RFG20C2525-030B	25.0	25.0	113.6	25.5	25.0	29.6	G1/8	150	0.50	QFT-G-0300-03-TF
		25 x 25	25.0	35.0	52.0	34.6	3	QFT-RFG25C2525-035B	25.0	25.0	118.6	25.5	25.0	34.6	G1/8	150	0.48	QFT-G-0300-03-TF
		25 x 25	25.0	45.0	60.0	34.6	3	QFT-RFG25C2525-045B	25.0	25.0	118.6	25.5	25.0	34.6	G1/8	150	0.48	QFT-G-0300-03-TF
		25 x 25	25.0	55.0	70.0	34.6	3	QFT-RFG25C2525-055B	25.0	25.0	118.6	25.5	25.0	34.6	G1/8	150	0.48	QFT-G-0300-03-TF
		25 x 25	30.0	70.0	100.0	39.6	3	QFT-RFG30C2525-070B	25.0	25.0	123.6	25.5	25.0	39.6	G1/8	150	0.48	QFT-G-0300-03-TF
		25 x 25	30.0	100.0	156.0	39.6	3	QFT-RFG30C2525-100B	25.0	25.0	123.6	25.5	25.0	39.6	G1/8	150	0.48	QFT-G-0300-03-TF
		25 x 25	30.0	150.0	310.0	39.6	3	QFT-RFG30C2525-150B	25.0	25.0	123.6	25.5	25.0	39.6	G1/8	150	0.50	QFT-G-0300-03-TF
	QFT-H	25 x 25	22.0	30.0	45.0	31.6	3	QFT-RFH22C2525-030B	25.0	25.0	115.6	25.5	25.0	31.6	G1/8	150	0.56	QFT-H-0400-04-TF
		25 x 25	22.0	35.0	55.0	31.6	3	QFT-RFH22C2525-035B	25.0	25.0	115.6	25.5	25.0	31.6	G1/8	150	0.56	QFT-H-0400-04-TF
		25 x 25	25.0	35.0	55.0	34.6	3	QFT-RFH25C2525-035B	25.0	25.0	118.6	25.5	25.0	34.6	G1/8	150	0.56	QFT-H-0400-04-TF
		25 x 25	26.0	45.0	75.0	35.6	3	QFT-RFH26C2525-045B	25.0	25.0	119.6	25.5	25.0	35.6	G1/8	150	0.56	QFT-H-0400-04-TF
		25 x 25	26.0	65.0	108.0	35.6	3	QFT-RFH26C2525-065B	25.0	25.0	119.6	25.5	25.0	35.6	G1/8	150	0.56	QFT-H-0400-04-TF
		25 x 25	26.0	100.0	160.0	35.6	3	QFT-RFH26C2525-100B	25.0	25.0	119.6	25.5	25.0	35.6	G1/8	150	0.56	QFT-H-0400-04-TF
		25 x 25	26.0	150.0	310.0	35.6	3	QFT-RFH26C2525-150B	25.0	25.0	119.6	25.5	25.0	35.6	G1/8	150	0.56	QFT-H-0400-04-TF
		25 x 25	26.0	300.0	510.0	35.6	3	QFT-RFH26C2525-300B	25.0	25.0	119.6	25.5	25.0	35.6	G1/8	150	0.56	QFT-H-0400-04-TF
		25 x 25	26.0	500.0	2000.0	35.6	3	QFT-RFH26C2525-500B	25.0	25.0	119.6	25.5	25.0	35.6	G1/8	150	0.56	QFT-H-0400-04-TF
		25 x 25	32.0	45.0	75.0	41.6	3	QFT-RFH32C2525-045B	25.0	25.0	125.6	25.5	25.0	41.6	G1/8	150	0.56	QFT-H-0400-04-TF
		25 x 25	32.0	65.0	108.0	41.6	3	QFT-RFH32C2525-065B	25.0	25.0	125.6	25.5	25.0	41.6	G1/8	150	0.50	QFT-H-0400-04-TF
		25 x 25	38.0	100.0	160.0	47.6	3	QFT-RFH38C2525-100B	25.0	25.0	131.6	25.5	25.0	47.6	G1/8	150	0.56	QFT-H-0400-04-TF
		25 x 25	38.0	150.0	310.0	47.6	3	QFT-RFH38C2525-150B	25.0	25.0	131.6	25.5	25.0	47.6	G1/8	150	0.56	QFT-H-0400-04-TF
		25 x 25	38.0	300.0	510.0	47.6	3	QFT-RFH38C2525-300B	25.0	25.0	131.6	25.5	25.0	47.6	G1/8	150	0.56	QFT-H-0400-04-TF
		25 x 25	38.0	500.0	2000.0	47.6	3	QFT-RFH38C2525-500B	25.0	25.0	131.6	25.5	25.0	47.6	G1/8	150	0.56	QFT-H-0400-04-TF

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

Комплектующие	
Заглушка	Заглушка
3214 013-01	3214 012-01

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

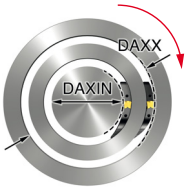
B19 I13 I6

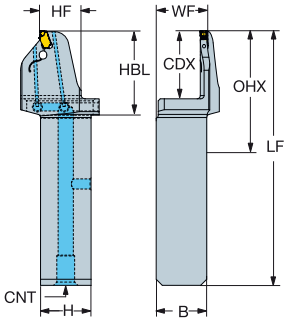
Державки CoroCut® QF для обработки торцевых канавок

Пружинное закрепление пластин

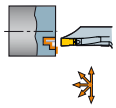
Исполнение B







Метрическое исполнение

									Размеры, мм									
	SSC	CZC_{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	CNSC	Код заказа	B	H	LF	WF	HF	HBL	CNT	BAR	KG	MIID
	QFU-G	25 x 25	20.0	30.0	42.0	29.6	3	QFU-LFG20C2525-030B	25.0	25.0	113.6	25.5	25.0	29.6	G1/8	150	0.50	QFU-G-0300-03-TF
		25 x 25	25.0	35.0	52.0	34.6	3	QFU-LFG25C2525-035B	25.0	25.0	118.6	25.5	25.0	34.6	G1/8	150	0.50	QFU-G-0300-03-TF
		25 x 25	25.0	45.0	60.0	34.6	3	QFU-LFG25C2525-045B	25.0	25.0	118.6	25.5	25.0	34.6	G1/8	150	0.50	QFU-G-0300-03-TF
		25 x 25	25.0	55.0	70.0	34.6	3	QFU-LFG25C2525-055B	25.0	25.0	118.6	25.5	25.0	34.6	G1/8	150	0.50	QFU-G-0300-03-TF
		25 x 25	30.0	70.0	100.0	39.6	3	QFU-LFG30C2525-070B	25.0	25.0	123.6	25.5	25.0	39.6	G1/8	150	0.50	QFU-G-0300-03-TF
		25 x 25	30.0	100.0	156.0	39.6	3	QFU-LFG30C2525-100B	25.0	25.0	123.6	25.5	25.0	39.6	G1/8	150	0.50	QFU-G-0300-03-TF
		25 x 25	30.0	150.0	310.0	39.6	3	QFU-LFG30C2525-150B	25.0	25.0	123.6	25.5	25.0	39.6	G1/8	150	0.50	QFU-G-0300-03-TF
	QFU-H	25 x 25	22.0	30.0	45.0	31.6	3	QFU-LFH22C2525-030B	25.0	25.0	115.6	25.5	25.0	31.6	G1/8	150	0.56	QFU-H-0400-04-TF
		25 x 25	22.0	35.0	55.0	31.6	3	QFU-LFH22C2525-035B	25.0	25.0	115.6	25.5	25.0	31.6	G1/8	150	0.56	QFU-H-0400-04-TF
		25 x 25	25.0	35.0	55.0	34.6	3	QFU-LFH25C2525-035B	25.0	25.0	118.6	25.5	25.0	34.6	G1/8	150	0.56	QFU-H-0400-04-TF
		25 x 25	26.0	45.0	75.0	35.6	3	QFU-LFH26C2525-045B	25.0	25.0	119.6	25.5	25.0	35.6	G1/8	150	0.56	QFU-H-0400-04-TF
		25 x 25	26.0	65.0	108.0	35.6	3	QFU-LFH26C2525-065B	25.0	25.0	119.6	25.5	25.0	35.6	G1/8	150	0.56	QFU-H-0400-04-TF
		25 x 25	26.0	100.0	160.0	35.6	3	QFU-LFH26C2525-100B	25.0	25.0	119.6	25.5	25.0	35.6	G1/8	150	0.56	QFU-H-0400-04-TF
		25 x 25	26.0	150.0	310.0	35.6	3	QFU-LFH26C2525-150B	25.0	25.0	119.6	25.5	25.0	35.6	G1/8	150	0.56	QFU-H-0400-04-TF
		25 x 25	26.0	300.0	510.0	35.6	3	QFU-LFH26C2525-300B	25.0	25.0	119.6	25.5	25.0	35.6	G1/8	150	0.56	QFU-H-0400-04-TF
		25 x 25	26.0	500.0	2000.0	35.6	3	QFU-LFH26C2525-500B	25.0	25.0	119.6	25.5	25.0	35.6	G1/8	150	0.56	QFU-H-0400-04-TF
		25 x 25	32.0	45.0	75.0	41.6	3	QFU-LFH32C2525-045B	25.0	25.0	125.6	25.5	25.0	41.6	G1/8	150	0.56	QFU-H-0400-04-TF
		25 x 25	32.0	65.0	108.0	41.6	3	QFU-LFH32C2525-065B	25.0	25.0	125.6	25.5	25.0	41.6	G1/8	150	0.52	QFU-H-0400-04-TF
		25 x 25	38.0	100.0	160.0	47.6	3	QFU-LFH38C2525-100B	25.0	25.0	131.6	25.5	25.0	47.6	G1/8	150	0.56	QFU-H-0400-04-TF
		25 x 25	38.0	150.0	310.0	47.6	3	QFU-LFH38C2525-150B	25.0	25.0	131.6	25.5	25.0	47.6	G1/8	150	0.56	QFU-H-0400-04-TF
		25 x 25	38.0	300.0	510.0	47.6	3	QFU-LFH38C2525-300B	25.0	25.0	131.6	25.5	25.0	47.6	G1/8	150	0.56	QFU-H-0400-04-TF
		25 x 25	38.0	500.0	2000.0	47.6	3	QFU-LFH38C2525-500B	25.0	25.0	131.6	25.5	25.0	47.6	G1/8	150	0.56	QFU-H-0400-04-TF

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

Комплектующие	
Заглушка	Заглушка
3214 013-01	3214 012-01

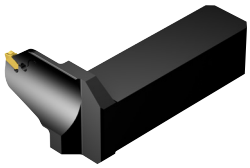
Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

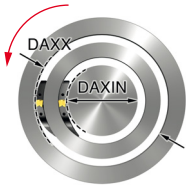
B19 I13 I6

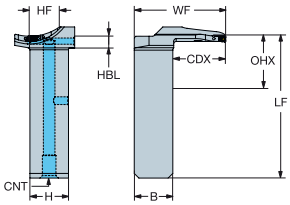
Державки CoroCut® QF для обработки торцевых канавок

Пружинное закрепление пластин

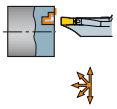
Исполнение B







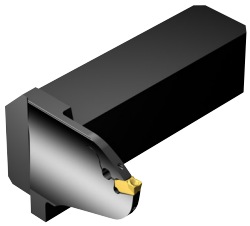
Метрическое исполнение

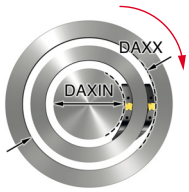
	SSC	CZC_{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм B	H	LF	WF	HF	HBL	CNT	BAR	KG	MIID
	QFT-H	25 x 25	22.0	30.0	45.0	8.0	3	**QFT-LGH22C2525-030B**	25.0	25.0	92.0	49.1	25.0	8	G1/8	150	0.56	QFT-H-0400-04-TF
		25 x 25	25.0	35.0	55.0	8.0	3	**QFT-LGH25C2525-035B**	25.0	25.0	92.0	52.1	25.0	8	G1/8	150	0.56	QFT-H-0400-04-TF
		25 x 25	32.0	45.0	75.0	8.0	3	**QFT-LGH32C2525-045B**	25.0	25.0	92.0	59.1	25.0	8	G1/8	150	0.56	QFT-H-0400-04-TF
		25 x 25	32.0	65.0	108.0	8.0	3	**QFT-LGH32C2525-065B**	25.0	25.0	92.0	59.1	25.0	8	G1/8	150	0.56	QFT-H-0400-04-TF
		25 x 25	38.0	100.0	160.0	8.0	3	**QFT-LGH38C2525-100B**	25.0	25.0	92.0	65.1	25.0	8	G1/8	150	0.56	QFT-H-0400-04-TF
		25 x 25	38.0	150.0	310.0	8.0	3	**QFT-LGH38C2525-150B**	25.0	25.0	92.0	65.1	25.0	8	G1/8	150	0.56	QFT-H-0400-04-TF

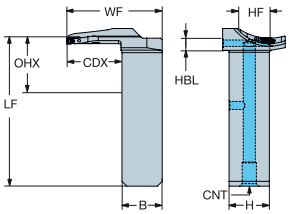
SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

Комплектующие	
Заглушка	Заглушка
3214 013-01	3214 012-01

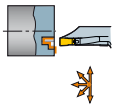
Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com







Метрическое исполнение

	SSC	CZC_{MS}	CDX	DAXIN	DAXX	OHX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм B	H	LF	WF	HF	HBL	CNT	BAR	KG	MIID
	QFU-H	25 x 25	22.0	30.0	45.0	8.0	3	**QFU-RGH22C2525-030B**	25.0	25.0	92.0	25.5	25.0	8	G1/8	150	0.56	QFU-H-0400-04-TF
		25 x 25	25.0	35.0	55.0	8.0	3	**QFU-RGH25C2525-035B**	25.0	25.0	92.0	52.1	25.0	8	G1/8	150	0.51	QFU-H-0400-04-TF
		25 x 25	32.0	45.0	75.0	8.0	3	**QFU-RGH32C2525-045B**	25.0	25.0	92.0	59.1	25.0	8	G1/8	150	0.51	QFU-H-0400-04-TF
		25 x 25	32.0	65.0	108.0	8.0	3	**QFU-RGH32C2525-065B**	25.0	25.0	92.0	59.1	25.0	8	G1/8	150	0.50	QFU-H-0400-04-TF
		25 x 25	38.0	100.0	160.0	8.0	3	**QFU-RGH38C2525-100B**	25.0	25.0	92.0	65.1	25.0	8	G1/8	150	0.56	QFU-H-0400-04-TF
		25 x 25	38.0	150.0	310.0	8.0	3	**QFU-RGH38C2525-150B**	25.0	25.0	92.0	65.1	25.0	8	G1/8	150	0.56	QFU-H-0400-04-TF

SSC = Должен соответствовать индексу SSC пластины.

Комплектующие	
Заглушка	Заглушка
3214 013-01	3214 012-01

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com


B19



I13

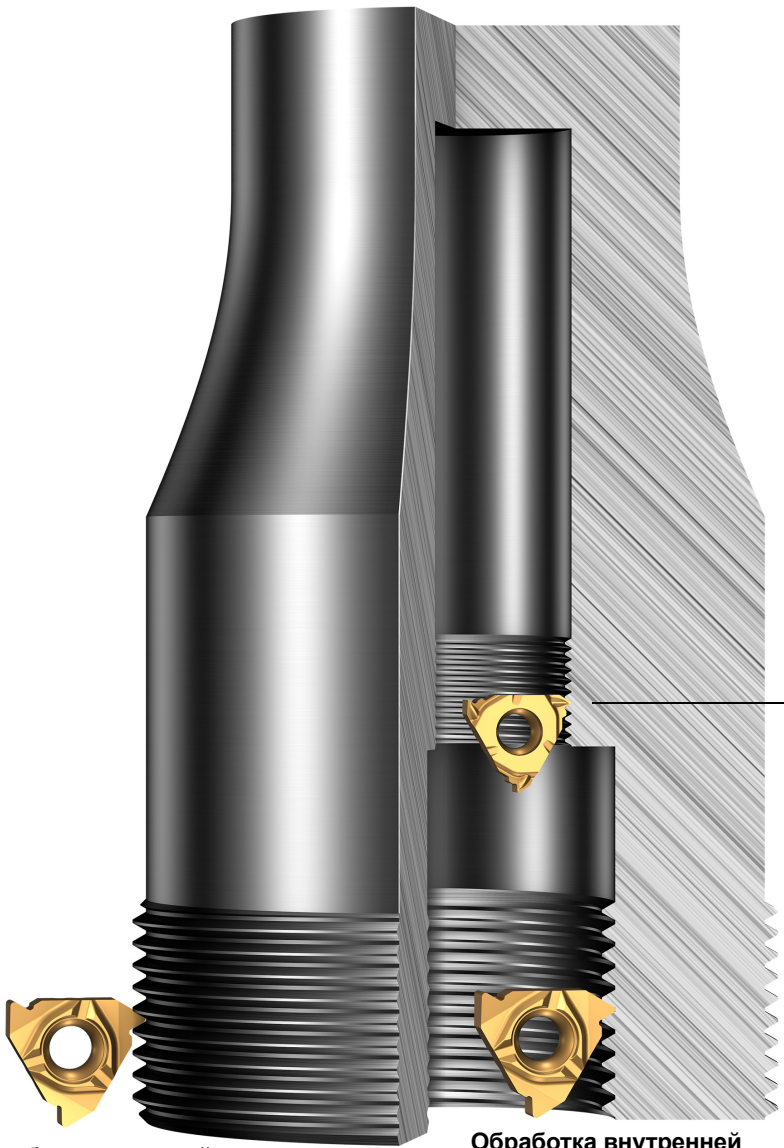


I6

Точение резьбы

Основные рекомендации

Типы резьбы	C3
Тип пластины	C3
Число проходов и глубина врезания	C4-C5
Скорость резания	C5
Угол наклона режущей кромки	C6
CoroThread® 266	C7
Пластины	C8-C15
Инструмент для наружной обработки	C16-C17
Инструмент для внутренней обработки	C18
T-Max® U-Lock	C19
Пластины	C20-C23
Инструмент для внутренней обработки	C24



Обработка внутренней резьбы

T-Max® U-Lock

Обработка наружной резьбы

CoroThread® 266

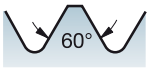
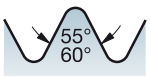
Обработка внутренней резьбы

CoroThread® 266

Типы резьбы

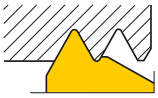




Вид обработки	Профиль резьбы	Тип резьбы	Пластины с полным профилем	Пластины с неполным профилем
Резьбы общего назначения		ISO метрич. UN	MM, UN	VM
Трубные резьбы		Whitworth	WH	VW

Тип пластины

Первый выбор



Полный профиль

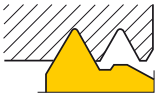
Преимущества

- Профиль резьбы полностью обрабатывается режущей пластиной
- Основание и вершина профиля резьбы определяются пластиной
- Не образуются заусенцы
- Припуск 0,05–0,07 мм для получения профиля вершины резьбы

Недостатки

- Для каждого шага и профиля резьбы необходима отдельная режущая пластина

Универсальные



V-профиль

Преимущества

- Универсальность, одна пластина способна нарезать резьбу различного шага
- Требуется меньший запас пластин

Недостатки

- Наружный/внутренний диаметр должен быть обработан на нужный размер перед нарезанием резьбы
- Заусенцы
- Меньший радиус при вершине пластины, чтобы можно было охватить больший диапазон шагов резьбы, следовательно, снижается стойкость инструмента

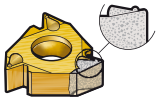
Геометрия

Геометрия A



- Округлённая режущая кромка, обеспечивающая гарантированную и прогнозируемую стойкость инструмента
- Полный профиль и V-профиль
- Хороший контроль над стружкодроблением и надёжность кромки

Геометрия C

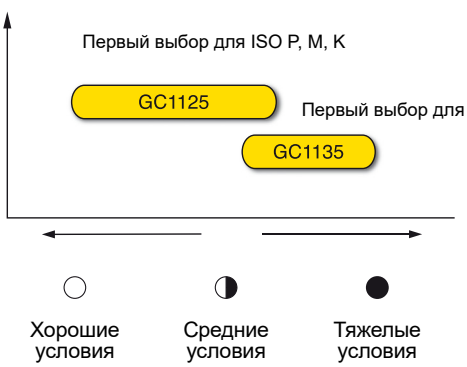


- Со стружколомающей геометрией
- Оптимизирована для низкоуглеродистой и низколегированной стали
- Максимальный контроль над стружкодроблением, требуется минимальный контроль оператора
- Высокий уровень точности нарезания любых типов резьбы, в частности, внутренней резьбы

- Большие силы резания
- Используется только при одностороннем боковом врезании с углом 1°

Марки сплавов

Теплостойкость



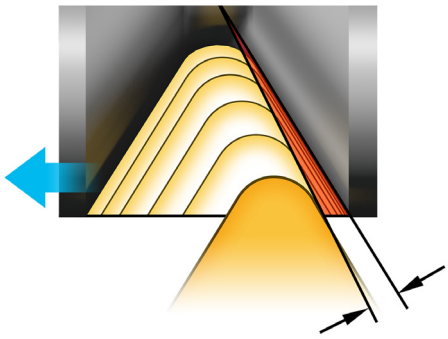
Используйте сплав GC1125 в тех случаях, когда необходима повышенная теплостойкость вследствие увеличенных скоростей резания и длительной работы

Используйте сплав GC1135 для безопасной обработки

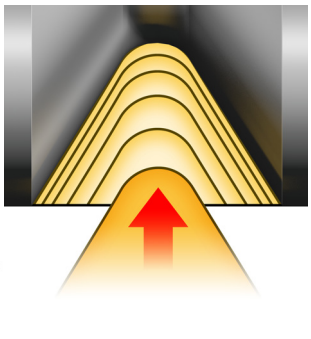
Число проходов и глубина врезания

При нарезании резьбы решающее значение имеют способ врезания, количество проходов и глубина врезания. Необходимо помнить, что все приведенные ниже рекомендации являются ориентировочными, т.к. на практике число проходов определяется методом "проб и ошибок". Например, более твердые материалы требуют большего числа проходов.

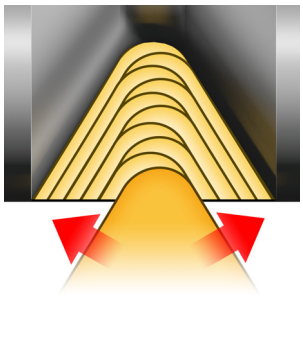
- Диаметр заготовки не должен превышать максимального диаметра резьбы более чем на 0,14 мм для обеспечения приемлемой стойкости пластины.
- Глубина врезания не должна быть менее 0,05 мм, а при обработке нержавеющей стали - не менее 0,08 мм.
- При использовании сплава с кубическим нитридом бора (CBN) глубина врезания не должна превышать 0,07 мм.
- Для пластин с геометрией C не следует использовать упругий проход (проход без врезания).
- Для пластин с V-профилем можно использовать рекомендованное количество проходов которое используется для пластин полного профиля.



Одностороннее боковое врезание



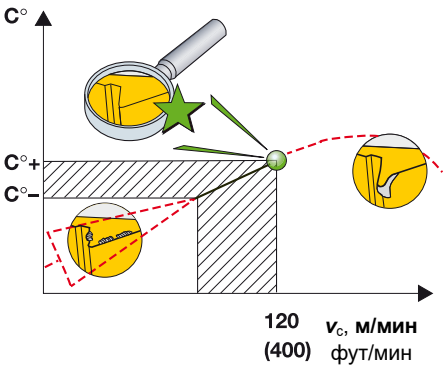
Радиальное врезание



Боковое двустороннее врезание

Скорость резания

- Слишком низкая скорость резания - Наростообразование
- Слишком высокая скорость резания - Пластическая деформация



Формула

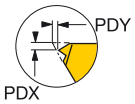
Формула для подсчета глубины врезания за проход

$$\Delta_{ap\,x} = \frac{a_p}{\sqrt{nap-1}} \times \sqrt{\varphi}$$

Δ_{ap}	Глубина врезания за проход
x	Номер прохода (от 1 до nap)
a_p	Общая глубина врезания
nap	Число проходов. См. стр. C5
φ	для первого прохода = 0.3
	для второго прохода = 1
	для третьего прохода = x–1

RUS

Число проходов и глубина врезания



ISO Метрическая (MM), наружная

	Шаг, мм														
	0.50	0.75	1.00	1.25	1.50	1.75	2.00	2.50	3.00	3.50	4.00	4.50	5.00	5.50	6.00
PDY	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.67	1.67	1.67	1.38	1.08	0.88
PDX	0.50	0.50	0.80	0.80	1.00	1.20	1.40	1.40	1.80	2.50	2.50	2.50	2.50	2.50	2.80
No. прохода	**Радиальное врезание за проход**														
1	0.10	0.16	0.16	0.17	0.20	0.17	0.20	0.20	0.20	0.24	0.24	0.27	0.29	0.27	0.30
2	0.09	0.15	0.15	0.15	0.19	0.17	0.19	0.19	0.19	0.23	0.22	0.25	0.28	0.26	0.29
3	0.08	0.12	0.14	0.14	0.18	0.16	0.18	0.18	0.19	0.22	0.22	0.24	0.27	0.26	0.29
4	0.07	0.07	0.12	0.13	0.16	0.15	0.17	0.17	0.18	0.21	0.21	0.23	0.26	0.25	0.28
5			0.08	0.12	0.14	0.14	0.16	0.17	0.17	0.21	0.21	0.23	0.25	0.25	0.27
6				0.08	0.08	0.13	0.15	0.16	0.17	0.20	0.20	0.22	0.25	0.24	0.26
7						0.11	0.13	0.15	0.16	0.18	0.19	0.21	0.24	0.23	0.26
8						0.08	0.08	0.14	0.15	0.17	0.18	0.20	0.23	0.23	0.25
9								0.12	0.14	0.16	0.17	0.19	0.22	0.22	0.24
10								0.08	0.13	0.15	0.16	0.18	0.20	0.21	0.23
11									0.12	0.13	0.15	0.17	0.19	0.20	0.22
12									0.08	0.08	0.14	0.16	0.17	0.19	0.20
13											0.12	0.14	0.15	0.18	0.19
14											0.08	0.10	0.10	0.16	0.17
15														0.14	0.15
16														0.10	0.10
Суммарная глубина врезания	0.34	0.50	0.65	0.79	0.95	1.11	1.26	1.56	1.88	2.18	2.49	2.79	3.10	3.39	3.70

Whitworth (WH), наружная и внутренняя

		Шаг, TPI																
		28	26	20	19	18	16	14	12	11	10	9	8	7	6	5	4.5	4
Наружная	PDY	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.67	1.67	1.38	0.99	0.59
	PDX	0.80	0.80	0.80	0.80	1.00	1.00	1.40	1.40	1.40	1.40	1.80	1.80	2.50	2.50	2.50	2.65	2.75
Внутренняя	PDY				1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.64	1.64	1.35	0.96	0.67
	PDX				0.80	0.80	1.00	1.20	1.40	1.40	1.40	1.80	1.80	2.50	2.50	2.50	2.65	2.75
No. прохода		**Радиальное врезание за проход**																
1		0.16	0.17	0.19	0.20	0.17	0.17	0.20	0.23	0.22	0.22	0.22	0.23	0.26	0.25	0.31	0.30	0.34
2		0.15	0.16	0.18	0.18	0.16	0.16	0.19	0.22	0.21	0.21	0.21	0.22	0.26	0.25	0.30	0.29	0.33
3		0.14	0.14	0.16	0.17	0.16	0.15	0.18	0.21	0.20	0.20	0.20	0.21	0.25	0.24	0.29	0.29	0.32
4		0.12	0.13	0.15	0.15	0.15	0.15	0.17	0.19	0.19	0.19	0.20	0.21	0.24	0.23	0.28	0.28	0.31
5		0.08	0.08	0.13	0.13	0.13	0.14	0.16	0.18	0.18	0.18	0.19	0.20	0.23	0.23	0.28	0.27	0.30
6				0.08	0.08	0.12	0.13	0.14	0.16	0.17	0.17	0.18	0.19	0.22	0.22	0.27	0.26	0.29
7						0.08	0.11	0.12	0.14	0.15	0.16	0.17	0.18	0.20	0.21	0.25	0.25	0.28
8							0.08	0.08	0.08	0.13	0.15	0.16	0.17	0.19	0.20	0.24	0.25	0.27
9										0.08	0.13	0.14	0.16	0.18	0.19	0.23	0.24	0.26
10											0.08	0.12	0.14	0.16	0.18	0.22	0.23	0.25
11												0.08	0.12	0.14	0.17	0.20	0.22	0.24
12													0.08	0.08	0.16	0.18	0.20	0.22
13															0.14	0.16	0.19	0.21
14															0.10	0.10	0.17	0.19
15																	0.15	0.16
16																	0.10	0.10
Суммарная глубина врезания		0.64	0.68	0.88	0.92	0.97	1.08	1.23	1.42	1.54	1.70	1.87	2.10	2.39	2.78	3.32	3.69	4.06

ISO Дюймовая (UN), наружная

	Шаг, TPI																	
	32	28	24	20	18	16	14	13	12	11	10	9	8	7	6	5	4.5	4
PDY	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.32	1.67	1.67	1.38	1.09	0.79
PDX	0.50	0.80	0.80	0.80	1.00	1.00	1.20	1.40	1.40	1.40	1.40	1.80	1.80	2.50	2.50	2.50	2.65	2.90
No. прохода	**Радиальное врезание за проход**																	
1	0.17	0.15	0.18	0.18	0.20	0.19	0.18	0.20	0.22	0.21	0.21	0.21	0.22	0.25	0.24	0.29	0.28	0.32
2	0.16	0.14	0.16	0.17	0.18	0.18	0.18	0.19	0.21	0.20	0.20	0.20	0.21	0.24	0.23	0.29	0.28	0.32
3	0.13	0.13	0.15	0.15	0.17	0.17	0.17	0.18	0.20	0.19	0.19	0.19	0.20	0.23	0.23	0.28	0.27	0.31
4	0.08	0.11	0.13	0.14	0.15	0.16	0.16	0.17	0.19	0.18	0.18	0.19	0.20	0.22	0.22	0.27	0.26	0.30
5		0.08	0.08	0.12	0.13	0.14	0.15	0.16	0.17	0.17	0.17	0.18	0.19	0.21	0.21	0.26	0.26	0.29
6				0.08	0.08	0.12	0.14	0.14	0.15	0.16	0.16	0.17	0.18	0.20	0.21	0.25	0.25	0.28
7						0.08	0.12	0.12	0.13	0.15	0.15	0.16	0.17	0.19	0.20	0.24	0.24	0.27
8							0.08	0.08	0.08	0.13	0.14	0.15	0.16	0.18	0.19	0.23	0.23	0.26
9										0.08	0.12	0.14	0.15	0.17	0.18	0.22	0.22	0.25
10											0.08	0.12	0.14	0.15	0.17	0.21	0.22	0.24
11												0.08	0.12	0.13	0.16	0.19	0.21	0.23
12													0.08	0.08	0.15	0.18	0.19	0.22
13															0.14	0.15	0.18	0.20
14															0.10	0.10	0.17	0.18
15																	0.15	0.16
16																	0.10	0.10
Суммарная глубина врезания	0.54	0.60	0.70	0.84	0.92	1.04	1.17	1.24	1.35	1.47	1.62	1.79	2.02	2.26	2.64	3.17	3.51	3.94

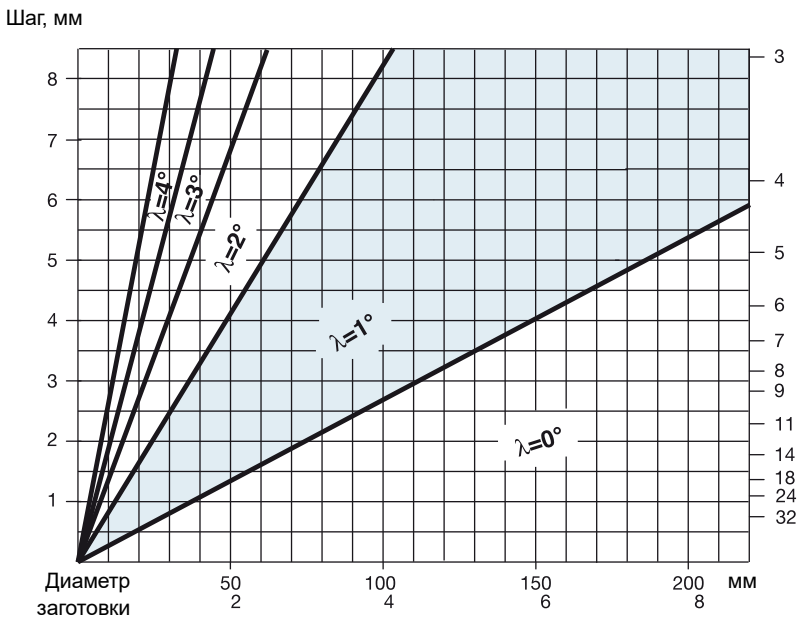
Угол наклона режущей кромки

Угол наклона пластины рассчитывается по формуле:

$$\lambda = \tan^{-1}\left(\frac{P}{d_2 \times \pi}\right)$$

P = Шаг
d_2 = Средний диаметр резьбы

λ = Угол наклона режущей кромки



Диапазон шагов	Размер пластины		Угол наклона	Опорные пластины	
					
мм (TPI)		*iC*		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	–2° –1° 0° 1° 2° 3° 4°	5322 389-22 5322 389-21 5322 389-10 5322 389-11[1)] 5322 389-12 5322 389-13 5322 389-14	5322 390-22 5322 390-21 5322 390-10 5322 390-11[1)] 5322 390-12 5322 390-13 5322 390-14

Диапазон шагов	Размер пластины		Угол наклона	Опорные пластины для державок 266R/LFA	
					
мм (ниток/дюйм)(TPI)				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	-2° -1° 0° 1° 2° 3° 4°	5322 391-22 5322 391-21 5322 391-10 5322 391-11[1)] 5322 391-12 5322 391-13 5322 391-14	5322 392-22 5322 392-21 5322 392-10 5322 392-11[1)] 5322 392-12 5322 392-13 5322 392-14

1) Поставляются с инструментом.

Внимание!

Последние две цифры в обозначении опорной пластины показывают знак и значение угла наклона режущей пластины после ее установки в державку, например: 5322 379-11 = знак +, величина 1°; 5322 379-21 = знак -, величина 1°.

CoroThread® 266

Highly rigid external and internal thread turning

Вид обработки

- Наружная резьба
- Внутренняя резьба



Области применения по ISO:

P M K S

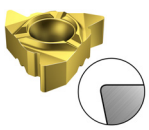
Преимущества и особенности

- Сокращённое время простоев станка
- Превосходное качество обработанной поверхности благодаря высокой стабильности
- Широкий стандартный ассортимент инструментов и режущих пластин для обработки резьб различных профилей
- Уникальная посадочная поверхность гнезда державки с направляющим выступом для позиционирования пластины с ответным пазом
- Хорошая индексация кромки
- Лёгкое корректное закрепление режущей пластины

www.sandvik.coromant.com/corothread266

Пластины

- Геометрии и сплавы режущих пластин для обработки всех групп материалов
- Пластины Tailor Made для резьбы практически любых форм и шага



Стандартная
A-геометрия

Инструменты

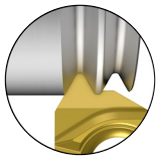
- Призматические державки
- Расточные оправки



Два типа резьбовых пластин

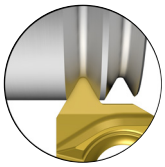
Полный профиль

Высокая производительность



V-профиль

Минимальная номенклатура инструмента



- Инструмент первого выбора для нарезания резьбы
- Режущая пластина с пазами жёстко фиксируется по Т-образным направляющим гнезда державки. В результате исключаются любые смещения режущей пластины, вызванные изменением силы резания.
- CoroThread 266 обеспечивает точность и повторяемость профиля резьбы благодаря тому, что пластина надёжно зафиксирована в исходном положении.

iLock®
ingenious locking interface




C8

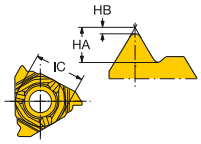

C16

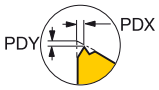

C18

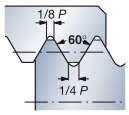
Обработка наружной резьбы

IC: 9.525
NT: 1









Метрическая 60° Полный профиль

			Размеры, мм					Хорошие условия ○				Нормальные условия ◑				Тяжёлые условия ●			
	Код заказа	Размер пластины	TP	HA	HB	PDX	PDY	Сплав	a_p, мм	пар*	v_c, м/мин	Сплав	a_p, мм	пар*	v_c, м/мин	Сплав	a_p, мм	пар*	v_c, м/мин
P	266RG-16MM01A050M	16	0.50	0.37	0.08	0.50	1.32	1125	0.29	4	160	1125	0.29	4	160	1135	0.29	4	145
	266RG-16MM01A075M	16	0.75	0.56	0.11	0.50	1.32	1125	0.45	4	160	1125	0.45	4	160	1135	0.45	4	145
	266RG-16MM01A100M	16	1.00	0.75	0.15	0.80	1.32	1125	0.61	5	160	1125	0.61	5	160	1135	0.61	5	145
	266RG-16MM01A125M	16	1.25	0.93	0.19	0.80	1.32	1125	0.74	6	160	1125	0.74	6	160	1135	0.74	6	145
	266RG-16MM01A150M	16	1.50	1.12	0.22	1.00	1.32	1125	0.89	6	160	1125	0.89	6	160	1135	0.89	6	145
	266RG-16MM01A175M	16	1.75	1.31	0.25	1.20	1.32	1125	1.07	8	160	1125	1.07	8	160	1135	1.07	8	145
	266RG-16MM01A200M	16	2.00	1.50	0.29	1.40	1.32	1125	1.22	8	160	1125	1.22	8	160	1135	1.22	8	145
	266RG-16MM01A250M	16	2.50	1.87	0.36	1.40	1.32	1125	1.51	10	160	1125	1.51	10	160	1135	1.51	10	145
	266RG-16MM01A300M	16	3.00	2.25	0.42	1.80	1.32	1125	1.83	12	160	1125	1.83	12	160	1135	1.83	12	145
M	266RG-16MM01A050M	16	0.50	0.37	0.08	0.50	1.32	1125	0.29	4	130	1135	0.29	4	120	1135	0.29	4	120
	266RG-16MM01A075M	16	0.75	0.56	0.11	0.50	1.32	1125	0.45	4	130	1135	0.45	4	120	1135	0.45	4	120
	266RG-16MM01A100M	16	1.00	0.75	0.15	0.80	1.32	1125	0.61	5	130	1135	0.61	5	120	1135	0.61	5	120
	266RG-16MM01A125M	16	1.25	0.93	0.19	0.80	1.32	1125	0.74	6	130	1135	0.74	6	120	1135	0.74	6	120
	266RG-16MM01A150M	16	1.50	1.12	0.22	1.00	1.32	1125	0.89	6	130	1135	0.89	6	120	1135	0.89	6	120
	266RG-16MM01A175M	16	1.75	1.31	0.25	1.20	1.32	1125	1.07	8	130	1135	1.07	8	120	1135	1.07	8	120
	266RG-16MM01A200M	16	2.00	1.50	0.29	1.40	1.32	1125	1.22	8	130	1135	1.22	8	120	1135	1.22	8	120
	266RG-16MM01A250M	16	2.50	1.87	0.36	1.40	1.32	1125	1.51	10	130	1135	1.51	10	120	1135	1.51	10	120
	266RG-16MM01A300M	16	3.00	2.25	0.42	1.80	1.32	1125	1.83	12	130	1135	1.83	12	120	1135	1.83	12	120
K	266RG-16MM01A050M	16	0.50	0.37	0.08	0.50	1.32	1125	0.29	4	130	1125	0.29	4	130	1135	0.29	4	120
	266RG-16MM01A075M	16	0.75	0.56	0.11	0.50	1.32	1125	0.45	5	130	1125	0.45	5	130	1135	0.45	5	120
	266RG-16MM01A100M	16	1.00	0.75	0.15	0.80	1.32	1125	0.61	6	130	1125	0.61	6	130	1135	0.61	6	120
	266RG-16MM01A125M	16	1.25	0.93	0.19	0.80	1.32	1125	0.74	6	130	1125	0.74	6	130	1135	0.74	6	120
	266RG-16MM01A150M	16	1.50	1.12	0.22	1.00	1.32	1125	0.89	7	130	1125	0.89	7	130	1135	0.89	7	120
	266RG-16MM01A175M	16	1.75	1.31	0.25	1.20	1.32	1125	1.07	9	130	1125	1.07	9	130	1135	1.07	9	120
	266RG-16MM01A200M	16	2.00	1.50	0.29	1.40	1.32	1125	1.22	9	130	1125	1.22	9	130	1135	1.22	9	120
	266RG-16MM01A250M	16	2.50	1.87	0.36	1.40	1.32	1125	1.51	11	130	1125	1.51	11	130	1135	1.51	11	120
	266RG-16MM01A300M	16	3.00	2.25	0.42	1.80	1.32	1125	1.83	12	130	1125	1.83	12	130	1135	1.83	12	120
S	266RG-16MM01A050M	16	0.50	0.37	0.08	0.50	1.32	1125	0.29	4	15	1135	0.29	4	15	1135	0.29	4	15
	266RG-16MM01A075M	16	0.75	0.56	0.11	0.50	1.32	1125	0.45	5	15	1135	0.45	5	15	1135	0.45	5	15
	266RG-16MM01A100M	16	1.00	0.75	0.15	0.80	1.32	1125	0.61	6	15	1135	0.61	6	15	1135	0.61	6	15
	266RG-16MM01A125M	16	1.25	0.93	0.19	0.80	1.32	1125	0.74	6	15	1135	0.74	6	15	1135	0.74	6	15
	266RG-16MM01A150M	16	1.50	1.12	0.22	1.00	1.32	1125	0.89	7	15	1135	0.89	7	15	1135	0.89	7	15
	266RG-16MM01A175M	16	1.75	1.31	0.25	1.20	1.32	1125	1.07	9	15	1135	1.07	9	15	1135	1.07	9	15
	266RG-16MM01A200M	16	2.00	1.50	0.29	1.40	1.32	1125	1.22	9	15	1135	1.22	9	15	1135	1.22	9	15
	266RG-16MM01A250M	16	2.50	1.87	0.36	1.40	1.32	1125	1.51	11	15	1135	1.51	11	15	1135	1.51	11	15
	266RG-16MM01A300M	16	3.00	2.25	0.42	1.80	1.32	1125	1.83	12	15	1135	1.83	12	15	1135	1.83	12	15

* Рекомендации по глубине врезания см. на стр. C5

Пример заказа: 10 шт. 266RG-16MM01A050M 1125

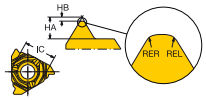
C16 I13

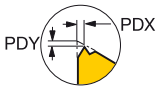
RUS

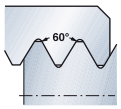
Обработка наружной резьбы

IC: 9.525
NT: 1







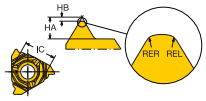


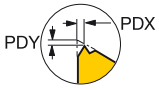
V-профиль 60°

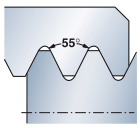
			Размеры, мм						Хорошие условия ○		Нормальные условия ◑		Тяжёлые условия ●	
	Код заказа	Размер пластины	TPN	TPX	HA	HB	PDX	PDY	Сплав	v_c, м/мин	Сплав	v_c, м/мин	Сплав	v_c, м/мин
P	266RG-16VM01A001M	16	1.00	2.00	1.68	0.14	1.00	1.03	1125	160	1125	160	1135	145
	266RG-16VM01A002M	16	1.50	3.00	2.64	0.20	1.50	1.03	1125	160	1125	160	1135	145
M	266RG-16VM01A001M	16	1.00	2.00	1.68	0.14	1.00	1.03	1125	130	1135	120	1135	120
	266RG-16VM01A002M	16	1.50	3.00	2.64	0.20	1.50	1.03	1125	130	1135	120	1135	120
K	266RG-16VM01A001M	16	1.00	2.00	1.68	0.14	1.00	1.03	1125	130	1125	130	1135	120
	266RG-16VM01A002M	16	1.50	3.00	2.64	0.20	1.50	1.03	1125	130	1125	130	1135	120
S	266RG-16VM01A001M	16	1.00	2.00	1.68	0.14	1.00	1.03	1125	15	1135	15	1135	15
	266RG-16VM01A002M	16	1.50	3.00	2.64	0.20	1.50	1.03	1125	15	1135	15	1135	15

IC: 9.525
NT: 1









V-профиль 55°

			Размеры, мм						Хорошие условия ○		Нормальные условия ◑		Тяжёлые условия ●	
	Код заказа	Размер пластины	TPIN	TPIX	HA	HB	PDX	PDY	Сплав	v_c, м/мин	Сплав	v_c, м/мин	Сплав	v_c, м/мин
P	266RG-16VW01A001M	16	14	28	1.68	0.14	1.00	1.03	1125	160	1125	160	1135	145
	266RG-16VW01A002M	16	8	14	2.79	0.26	1.50	1.03	1125	160	1125	160	1135	145
M	266RG-16VW01A001M	16	14	28	1.68	0.14	1.00	1.03	1125	130	1135	120	1135	120
	266RG-16VW01A002M	16	8	14	2.79	0.26	1.50	1.03	1125	130	1135	120	1135	120
K	266RG-16VW01A001M	16	14	28	1.68	0.14	1.00	1.03	1125	130	1125	130	1135	120
	266RG-16VW01A002M	16	8	14	2.79	0.26	1.50	1.03	1125	130	1125	130	1135	120
S	266RG-16VW01A001M	16	14	28	1.68	0.14	1.00	1.03	1125	15	1135	15	1135	15
	266RG-16VW01A002M	16	8	14	2.79	0.26	1.50	1.03	1125	15	1135	15	1135	15

Пример заказа: 10 шт. 266RG-16VM01A001M 1125


C16

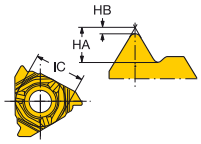


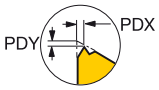
I13

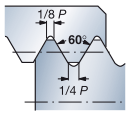
Обработка наружной резьбы

IC: 9.525
NT: 1









UN 60° Полный профиль

				Размеры, мм				Хорошие условия ○				Нормальные условия ◑				Тяжёлые условия ●			
	Код заказа	Размер пластины	TPI	HA	HB	PDX	PDY	Сплав	a_p, мм	пар*	v_c, м/мин	Сплав	a_p, мм	пар*	v_c, м/мин	Сплав	a_p, мм	пар*	v_c, м/мин
P	266RG-16UN01A080M	16	8	2.38	0.41	1.80	1.30	1125	1.97	12	160	1125	1.97	12	160	1135	1.97	12	145
	266RG-16UN01A090M	16	9	2.11	0.37	1.80	1.30	1125	1.74	11	160	1125	1.74	11	160				
	266RG-16UN01A100M	16	10	1.90	0.33	1.40	1.30	1125	1.57	10	160	1125	1.57	10	160	1135	1.57	10	145
	266RG-16UN01A110M	16	11	1.72	0.30	1.40	1.30	1125	1.42	9	160	1125	1.42	9	160	1135	1.42	9	145
	266RG-16UN01A120M	16	12	1.58	0.28	1.40	1.30	1125	1.30	8	160	1125	1.30	8	160	1135	1.30	8	145
	266RG-16UN01A130M	16	13	1.46	0.25	1.40	1.30	1125	1.19	8	160	1125	1.19	8	160	1135	1.19	8	145
	266RG-16UN01A140M	16	14	1.35	0.23	1.20	1.30	1125	1.12	8	160	1125	1.12	8	160	1135	1.12	8	145
	266RG-16UN01A160M	16	16	1.19	0.20	1.00	1.30	1125	0.97	7	160	1125	0.97	7	160	1135	0.97	7	145
	266RG-16UN01A180M	16	18	1.05	0.18	1.00	1.30	1125	0.86	6	160	1125	0.86	6	160	1135	0.86	6	145
	266RG-16UN01A200M	16	20	0.95	0.16	0.08	1.30	1125	0.80	6	160	1125	0.80	6	160	1135	0.80	6	145
	266RG-16UN01A240M	16	24	0.79	0.14	0.08	1.30	1125	0.65	5	160	1125	0.65	5	160	1135	0.65	5	145
	266RG-16UN01A280M	16	28	0.68	0.12	0.80	1.32	1125	0.56	5	160	1125	0.56	5	160	1135	0.56	5	145
	266RG-16UN01A320M	16	32	0.59	0.10	0.50	1.30	1125	0.49	4	130	1125	0.49	4	130	1135	0.49	4	145
M	266RG-16UN01A080M	16	8	2.38	0.41	1.80	1.30	1125	1.97	12	130	1135	1.97	12	120	1135	1.97	12	120
	266RG-16UN01A090M	16	9	2.11	0.37	1.80	1.30	1125	1.74	11	130								
	266RG-16UN01A100M	16	10	1.90	0.33	1.40	1.30	1125	1.57	10	130	1135	1.57	10	120	1135	1.57	10	120
	266RG-16UN01A110M	16	11	1.72	0.30	1.40	1.30	1125	1.42	9	130	1135	1.42	9	120	1135	1.42	9	120
	266RG-16UN01A120M	16	12	1.58	0.28	1.40	1.30	1125	1.30	8	130	1135	1.30	8	120	1135	1.30	8	120
	266RG-16UN01A130M	16	13	1.46	0.25	1.40	1.30	1125	1.19	8	130	1135	1.19	8	120	1135	1.19	8	120
	266RG-16UN01A140M	16	14	1.35	0.23	1.20	1.30	1125	1.12	8	130	1135	1.12	8	120	1135	1.12	8	120
	266RG-16UN01A160M	16	16	1.19	0.20	1.00	1.30	1125	0.97	7	130	1135	0.97	7	120	1135	0.97	7	120
	266RG-16UN01A180M	16	18	1.05	0.18	1.00	1.30	1125	0.86	6	130	1135	0.86	6	120	1135	0.86	6	120
	266RG-16UN01A200M	16	20	0.95	0.16	0.08	1.30	1125	0.80	6	130	1135	0.80	6	120	1135	0.80	6	120
	266RG-16UN01A240M	16	24	0.79	0.14	0.08	1.30	1125	0.65	5	130	1135	0.65	5	120	1135	0.65	5	120
	266RG-16UN01A280M	16	28	0.68	0.12	0.80	1.32	1125	0.56	5	130	1135	0.56	5	120	1135	0.56	5	120
	266RG-16UN01A320M	16	32	0.59	0.10	0.50	1.30	1125	0.49	4	130	1135	0.49	4	120	1135	0.49	4	120
K	266RG-16UN01A080M	16	8	2.38	0.41	1.80	1.30	1125	1.97	12	130	1125	1.97	12	130	1135	1.97	12	120
	266RG-16UN01A090M	16	9	2.11	0.37	1.80	1.30	1125	1.74	12	130	1125	1.74	12	130				
	266RG-16UN01A100M	16	10	1.90	0.33	1.40	1.30	1125	1.57	11	130	1125	1.57	11	130	1135	1.57	11	120
	266RG-16UN01A110M	16	11	1.72	0.30	1.40	1.30	1125	1.42	10	130	1125	1.42	10	130	1135	1.42	10	120
	266RG-16UN01A120M	16	12	1.58	0.28	1.40	1.30	1125	1.30	9	130	1125	1.30	9	130	1135	1.30	9	120
	266RG-16UN01A130M	16	13	1.46	0.25	1.40	1.30	1125	1.19	9	130	1125	1.19	9	130	1135	1.19	9	120
	266RG-16UN01A140M	16	14	1.35	0.23	1.20	1.30	1125	1.12	9	130	1125	1.12	9	130	1135	1.12	9	120
	266RG-16UN01A160M	16	16	1.19	0.20	1.00	1.30	1125	0.97	8	130	1125	0.97	8	130	1135	0.97	8	120
	266RG-16UN01A180M	16	18	1.05	0.18	1.00	1.30	1125	0.86	7	130	1125	0.86	7	130	1135	0.86	7	120
	266RG-16UN01A200M	16	20	0.95	0.16	0.08	1.30	1125	0.80	7	130	1125	0.80	7	130	1135	0.80	7	120
	266RG-16UN01A240M	16	24	0.79	0.14	0.08	1.30	1125	0.65	6	130	1125	0.65	6	130	1135	0.65	6	120
	266RG-16UN01A280M	16	28	0.68	0.12	0.80	1.32	1125	0.56	6	130	1125	0.56	6	130	1135	0.56	6	120
	266RG-16UN01A320M	16	32	0.59	0.10	0.50	1.30	1125	0.49	5	130	1125	0.49	5	130	1135	0.49	5	120
S	266RG-16UN01A080M	16	8	2.38	0.41	1.80	1.30	1125	1.97	12	15	1135	1.97	12	15	1135	1.97	12	15
	266RG-16UN01A090M	16	9	2.11	0.37	1.80	1.30	1125	1.74	12	15								
	266RG-16UN01A100M	16	10	1.90	0.33	1.40	1.30	1125	1.57	11	15	1135	1.57	11	15	1135	1.57	10	15
	266RG-16UN01A110M	16	11	1.72	0.30	1.40	1.30	1125	1.42	10	15	1135	1.42	10	15	1135	1.42	10	15
	266RG-16UN01A120M	16	12	1.58	0.28	1.40	1.30	1125	1.30	9	15	1135	1.30	9	15	1135	1.30	9	15
	266RG-16UN01A130M	16	13	1.46	0.25	1.40	1.30	1125	1.19	9	15	1135	1.19	9	15	1135	1.19	9	15
	266RG-16UN01A140M	16	14	1.35	0.23	1.20	1.30	1125	1.12	9	15	1135	1.12	9	15	1135	1.12	9	15
	266RG-16UN01A160M	16	16	1.19	0.20	1.00	1.30	1125	0.97	8	15	1135	0.97	8	15	1135	0.97	8	15
	266RG-16UN01A180M	16	18	1.05	0.18	1.00	1.30	1125	0.86	7	15	1135	0.86	7	15	1135	0.86	7	15
	266RG-16UN01A200M	16	20	0.95	0.16	0.08	1.30	1125	0.80	7	15	1135	0.80	7	15	1135	0.80	7	15
	266RG-16UN01A240M	16	24	0.79	0.14	0.08	1.30	1125	0.65	6	15	1135	0.65	6	15	1135	0.65	6	15
	266RG-16UN01A280M	16	28	0.68	0.12	0.80	1.32	1125	0.56	6	15	1135	0.56	6	15	1135	0.56	6	15
	266RG-16UN01A320M	16	32	0.59	0.10	0.50	1.30	1125	0.49	6	15	1135	0.49	6	15	1135	0.49	5	15

* Рекомендации по глубине врезания см. на стр. C5

Пример заказа: 10 шт. 266RG-16UN01A080M 1125

C16 I13

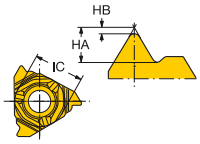
SANDVIK Coromant

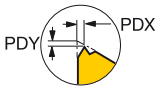
RUS

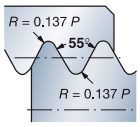
Обработка наружной резьбы

IC: 9.525
NT: 1









Дюймовая 55°, полный профиль

				Размеры, мм				Хорошие условия ○				Нормальные условия ◑				Тяжёлые условия ●			
		Размер пластины	TPI	HA	HB	PDX	PDY	Сплав	a_p, мм	пар*	v_c, м/мин	Сплав	a_p, мм	пар*	v_c, м/мин	Сплав	a_p, мм	пар*	v_c, м/мин
P	266RG-16WH01A080M	16	8	2.52	0.47	1.80	1.32	1125	2.05	12	160	1125	2.05	12	160	1135	2.05	12	160
	266RG-16WH01A090M	16	9	2.24	0.42	1.80	1.32	1125	1.82	11	160	1125	1.82	11	160				
	266RG-16WH01A100M	16	10	2.02	0.37	1.40	1.32	1125	1.65	10	160	1125	1.65	10	160				
	266RG-16WH01A110M	16	11	1.83	0.34	1.40	1.32	1125	1.49	9	160	1125	1.49	9	160	1135	1.49	9	145
	266RG-16WH01A120M	16	12	1.68	0.31	1.40	1.32	1125	1.37	8	160	1125	1.37	8	160				
	266RG-16WH01A140M	16	14	1.44	0.26	1.20	1.32	1125	1.18	8	160	1125	1.18	8	160	1135	1.18	8	145
	266RG-16WH01A160M	16	16	1.26	0.23	1.00	1.32	1125	1.03	7	160	1125	1.03	7	160				
	266RG-16WH01A180M	16	18	1.12	0.20	1.00	1.32	1125	0.92	7	160	1125	0.92	7	160				
	266RG-16WH01A190M	16	19	1.06	0.19	0.80	1.32	1125	0.86	6	160	1125	0.86	6	160	1135	0.86	6	145
	266RG-16WH01A200M	16	20	1.01	0.18	0.80	1.32	1125	0.83	6	160	1125	0.83	6	160				
	266RG-16WH01A260M	16	26	0.77	0.14	2.30	1.51	1125	0.63	5	160	1125	0.63	5	160				
	266RG-16WH01A280M	16	28	0.72	0.13	0.80	1.32	1125	0.58	5	160	1125	0.58	5	160	1135	0.58	5	145
M	266RG-16WH01A080M	16	8	2.52	0.47	1.80	1.32	1125	2.05	12	130	1135	2.05	12	130	1135	2.05	12	130
	266RG-16WH01A090M	16	9	2.24	0.42	1.80	1.32	1125	1.82	11	130								
	266RG-16WH01A100M	16	10	2.02	0.37	1.40	1.32	1125	1.65	10	130								
	266RG-16WH01A110M	16	11	1.83	0.34	1.40	1.32	1125	1.49	9	130	1135	1.49	9	130	1135	1.49	9	120
	266RG-16WH01A120M	16	12	1.68	0.31	1.40	1.32	1125	1.42	8	130								
	266RG-16WH01A140M	16	14	1.44	0.26	1.20	1.32	1125	1.18	8	130	1135	1.18	8	130	1135	1.18	8	120
	266RG-16WH01A160M	16	16	1.26	0.23	1.00	1.32	1125	1.03	7	130								
	266RG-16WH01A180M	16	18	1.12	0.20	1.00	1.32	1125	0.92	7	130								
	266RG-16WH01A190M	16	19	1.06	0.19	0.80	1.32	1125	0.86	6	130	1135	0.86	6	130	1135	0.86	6	120
	266RG-16WH01A200M	16	20	1.01	0.18	2.30	1.32	1125	0.83	6	130								
	266RG-16WH01A260M	16	26	0.77	0.14	0.80	1.51	1125	0.63	5	130								
	266RG-16WH01A280M	16	28	0.72	0.13	0.80	1.32	1125	0.58	5	130	1135	0.58	5	130	1135	0.58	5	120
K	266RG-16WH01A080M	16	8	2.52	0.47	1.80	1.32	1125	2.05	12	130	1125	2.05	12	130	1135	2.05	12	130
	266RG-16WH01A090M	16	9	2.24	0.42	1.80	1.32	1125	1.82	12	130	1125	1.82	12	130				
	266RG-16WH01A100M	16	10	2.02	0.37	1.40	1.32	1125	1.65	11	130	1125	1.65	11	130				
	266RG-16WH01A110M	16	11	1.83	0.34	1.40	1.32	1125	1.49	10	130	1125	1.49	10	130	1135	1.49	9	120
	266RG-16WH01A120M	16	12	1.68	0.31	1.40	1.32	1125	1.42	9	130	1125	1.42	9	130				
	266RG-16WH01A140M	16	14	1.44	0.26	1.20	1.32	1125	1.18	9	130	1125	1.18	9	130	1135	1.18	9	120
	266RG-16WH01A160M	16	16	1.26	0.23	1.00	1.32	1125	1.03	8	130	1125	1.03	8	130				
	266RG-16WH01A180M	16	18	1.12	0.20	1.00	1.32	1125	0.92	8	130	1125	0.92	8	130				
	266RG-16WH01A190M	16	19	1.06	0.19	0.80	1.32	1125	0.86	7	130	1125	0.86	7	130	1135	0.86	7	120
	266RG-16WH01A200M	16	20	1.01	0.18	0.80	1.32	1125	0.83	7	130	1125	0.83	7	130				
	266RG-16WH01A260M	16	26	0.77	0.14	2.30	1.51	1125	0.63	6	130	1125	0.63	6	130				
	266RG-16WH01A280M	16	28	0.72	0.13	0.80	1.32	1125	0.58	6	130	1125	0.58	6	130	1135	0.58	5	120
S	266RG-16WH01A080M	16	8	2.52	0.47	1.80	1.32	1125	2.05	12	15	1135	2.05	12	15	1135	2.05	12	15
	266RG-16WH01A090M	16	9	2.24	0.42	1.80	1.32	1125	1.82	12	15								
	266RG-16WH01A100M	16	10	2.02	0.37	1.40	1.32	1125	1.65	11	15								
	266RG-16WH01A110M	16	11	1.83	0.34	1.40	1.32	1125	1.49	10	15	1135	1.49	10	15	1135	1.49	10	15
	266RG-16WH01A120M	16	12	1.68	0.31	1.40	1.32	1125	1.42	9	15								
	266RG-16WH01A140M	16	14	1.44	0.26	1.20	1.32	1125	1.18	9	15	1135	1.18	9	15	1135	1.18	9	15
	266RG-16WH01A160M	16	16	1.26	0.23	1.00	1.32	1125	1.03	8	15								
	266RG-16WH01A180M	16	18	1.12	0.20	1.00	1.32	1125	0.92	8	15								
	266RG-16WH01A190M	16	19	1.06	0.19	0.80	1.32	1125	0.86	7	15	1135	0.86	7	15	1135	0.86	7	15
	266RG-16WH01A200M	16	20	1.01	0.18	2.30	1.32	1125	0.83	7	15								
	266RG-16WH01A260M	16	26	0.77	0.14	0.80	1.51	1125	0.63	6	15								
	266RG-16WH01A280M	16	28	0.72	0.13	0.80	1.32	1125	0.58	6	15	1135	0.58	6	15	1135	0.58	6	15

* Рекомендации по глубине врезания см. на стр. C5

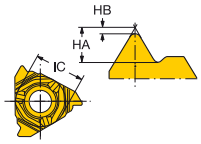
Пример заказа: 10 шт. 266RG-16WH01A080M 1125

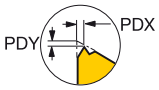
C16 I13

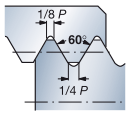
Обработка внутренней резьбы

IC: 9.525
NT: 1









Метрическая 60° Полный профиль

			Размеры, мм					Хорошие условия ○				Нормальные условия ◑				Тяжёлые условия ●			
	Код заказа	Размер пластины	TP	HA	HB	PDX	PDY	Сплав	a_p, мм	пар*	v_c, м/мин	Сплав	a_p, мм	пар*	v_c, м/мин	Сплав	a_p, мм	пар*	v_c, м/мин
K	266RL-16MM01A050M	16	0.50	0.32	0.03	0.50	1.30	1125	0.29	4	160	1125	0.29	4	160	1135	0.29	4	145
	266RL-16MM01A075M	16	0.75	0.47	0.04	0.50	1.30	1125	0.43	4	160	1125	0.43	4	160	1135	0.43	4	145
	266RL-16MM01A100M	16	1.00	0.64	0.06	0.80	1.30	1125	0.58	5	160	1125	0.58	5	160	1135	0.58	5	145
	266RL-16MM01A125M	16	1.25	0.79	0.07	0.80	1.30	1125	0.72	6	160	1125	0.72	6	160	1135	0.72	6	145
	266RL-16MM01A150M	16	1.50	0.96	0.09	1.00	1.30	1125	0.87	6	160	1125	0.87	6	160	1135	0.87	6	145
	266RL-16MM01A175M	16	1.75	1.11	0.11	1.20	1.30	1125	1.00	8	160	1125	1.00	8	160	1135	1.00	8	145
	266RL-16MM01A200M	16	2.00	1.27	0.12	1.40	1.30	1125	1.17	8	160	1125	1.17	8	160	1135	1.17	8	145
	266RL-16MM01A250M	16	2.50	1.59	0.16	1.40	1.30	1125	1.43	9	160	1125	1.43	9	160	1135	1.43	9	145
	266RL-16MM01A300M	16	3.00	1.92	0.19	1.80	1.30	1125	1.73	11	160	1125	1.73	11	160	1135	1.73	11	145
M	266RL-16MM01A050M	16	0.50	0.32	0.03	0.50	1.30	1125	0.29	4	130	1135	0.29	4	130	1135	0.29	4	120
	266RL-16MM01A075M	16	0.75	0.47	0.04	0.50	1.30	1125	0.43	4	130	1135	0.43	4	130	1135	0.43	4	120
	266RL-16MM01A100M	16	1.00	0.64	0.06	0.80	1.30	1125	0.58	5	130	1135	0.58	5	130	1135	0.58	5	120
	266RL-16MM01A125M	16	1.25	0.79	0.07	0.80	1.30	1125	0.72	6	130	1135	0.72	6	130	1135	0.72	6	120
	266RL-16MM01A150M	16	1.50	0.96	0.09	1.00	1.30	1125	0.87	6	130	1135	0.87	6	130	1135	0.87	6	120
	266RL-16MM01A175M	16	1.75	1.11	0.11	1.20	1.30	1125	1.00	8	130	1135	1.00	8	130	1135	1.00	8	120
	266RL-16MM01A200M	16	2.00	1.27	0.12	1.40	1.30	1125	1.17	8	130	1135	1.17	8	130	1135	1.17	8	120
	266RL-16MM01A250M	16	2.50	1.59	0.16	1.40	1.30	1125	1.43	9	130	1135	1.43	9	130	1135	1.43	9	120
	266RL-16MM01A300M	16	3.00	1.92	0.19	1.80	1.30	1125	1.73	11	130	1135	1.73	11	130	1135	1.73	11	120
K	266RL-16MM01A050M	16	0.50	0.32	0.03	0.50	1.30	1125	0.29	4	130	1125	0.29	4	130	1135	0.29	4	120
	266RL-16MM01A075M	16	0.75	0.47	0.04	0.50	1.30	1125	0.43	5	130	1125	0.43	5	130	1135	0.43	5	120
	266RL-16MM01A100M	16	1.00	0.64	0.06	0.80	1.30	1125	0.58	6	120	1125	0.58	6	120	1135	0.58	6	120
	266RL-16MM01A125M	16	1.25	0.79	0.07	0.80	1.30	1125	0.72	6	120	1125	0.72	6	120	1135	0.72	6	120
	266RL-16MM01A150M	16	1.50	0.96	0.09	1.00	1.30	1125	0.87	7	120	1125	0.87	7	120	1135	0.87	7	120
	266RL-16MM01A175M	16	1.75	1.11	0.11	1.20	1.30	1125	1.00	8	120	1125	1.00	8	120	1135	1.00	8	120
	266RL-16MM01A200M	16	2.00	1.27	0.12	1.40	1.30	1125	1.17	9	120	1125	1.17	9	120	1135	1.17	9	120
	266RL-16MM01A250M	16	2.50	1.59	0.16	1.40	1.30	1125	1.43	10	120	1125	1.43	10	120	1135	1.43	10	120
	266RL-16MM01A300M	16	3.00	1.92	0.19	1.80	1.30	1125	1.73	11	120	1125	1.73	11	120	1135	1.73	11	120
S	266RL-16MM01A050M	16	0.50	0.32	0.03	0.50	1.30	1125	0.29	4	15	1135	0.29	4	15	1135	0.29	4	15
	266RL-16MM01A075M	16	0.75	0.47	0.04	0.50	1.30	1125	0.43	5	15	1135	0.43	5	15	1135	0.43	5	15
	266RL-16MM01A100M	16	1.00	0.64	0.06	0.80	1.30	1125	0.58	6	15	1135	0.58	6	15	1135	0.58	6	15
	266RL-16MM01A125M	16	1.25	0.79	0.07	0.80	1.30	1125	0.72	6	15	1135	0.72	6	15	1135	0.72	6	15
	266RL-16MM01A150M	16	1.50	0.96	0.09	1.00	1.30	1125	0.87	7	15	1135	0.87	7	15	1135	0.87	7	15
	266RL-16MM01A175M	16	1.75	1.11	0.11	1.20	1.30	1125	1.00	8	15	1135	1.00	8	15	1135	1.00	8	15
	266RL-16MM01A200M	16	2.00	1.27	0.12	1.40	1.30	1125	1.17	9	15	1135	1.17	9	15	1135	1.17	9	15
	266RL-16MM01A250M	16	2.50	1.59	0.16	1.40	1.30	1125	1.43	10	15	1135	1.43	10	15	1135	1.43	10	15
	266RL-16MM01A300M	16	3.00	1.92	0.19	1.80	1.30	1125	1.73	11	15	1135	1.73	11	15	1135	1.73	11	15

* Рекомендации по глубине врезания см. на стр. C5

Пример заказа: 10 шт. 266RL-16MM01A050M 1125

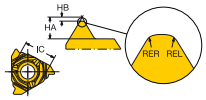
C18 I13

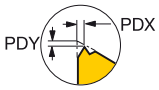
RUS

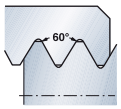
Обработка внутренней резьбы

IC: 9.525
NT: 1







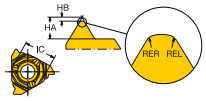


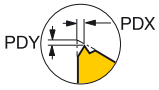
V-профиль 60°

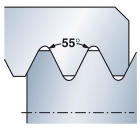
			Размеры, мм						Хорошие условия ○		Нормальные условия ◑		Тяжёлые условия ●	
	Код заказа	Размер пластины	TPN	TPX	HA	HB	PDX	PDY	Сплав	v_c, м/мин	Сплав	v_c, м/мин	Сплав	v_c, м/мин
P	266RL-16VM01A001M	16	1.00	2.00	1.45	0.06	1.00	1.01	1125	160	1125	160	1135	145
	266RL-16VM01A002M	16	1.50	3.00	2.54	0.09	1.50	1.01	1125	160	1125	160	1135	145
M	266RL-16VM01A001M	16	1.00	2.00	1.45	0.06	1.00	1.01	1125	130	1135	120	1135	120
	266RL-16VM01A002M	16	1.50	3.00	2.54	0.09	1.50	1.01	1125	130	1135	120	1135	120
K	266RL-16VM01A001M	16	1.00	2.00	1.45	0.06	1.00	1.01	1125	130	1125	130	1135	120
	266RL-16VM01A002M	16	1.50	3.00	2.54	0.09	1.50	1.01	1125	130	1125	130	1135	120
S	266RL-16VM01A001M	16	1.00	2.00	1.45	0.06	1.00	1.01	1125	15	1135	15	1135	15
	266RL-16VM01A002M	16	1.50	3.00	2.54	0.09	1.50	1.01	1125	15	1135	15	1135	15

IC: 9.525
NT: 1









V-профиль 55°

					Размеры, мм				Хорошие условия ○		Нормальные условия ◑		Тяжёлые условия ●	
	Код заказа	Размер пластины	TPIN	TPIX	HA	HB	PDX	PDY	Сплав	v_c, м/мин	Сплав	v_c, м/мин	Сплав	v_c, м/мин
P	266RL-16VW01A001M	16	14	28	1.60	0.12	1.00	1.01	1125	160	1125	160	1135	145
	266RL-16VW01A002M	16	8	14	2.80	0.25	1.50	1.01	1125	160	1125	160	1135	145
M	266RL-16VW01A001M	16	14	28	1.60	0.12	1.00	1.01	1125	130	1135	120	1135	120
	266RL-16VW01A002M	16	8	14	2.80	0.25	1.50	1.01	1125	130	1135	120	1135	120
K	266RL-16VW01A001M	16	14	28	1.60	0.12	1.00	1.01	1125	130	1125	130	1135	120
	266RL-16VW01A002M	16	8	14	2.80	0.25	1.50	1.01	1125	130	1125	130	1135	120
S	266RL-16VW01A001M	16	14	28	1.60	0.12	1.00	1.01	1125	15	1135	15	1135	15
	266RL-16VW01A002M	16	8	14	2.80	0.25	1.50	1.01	1125	15	1135	15	1135	15

* Рекомендации по глубине врезания см. на стр. C5

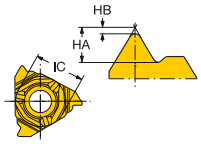
Пример заказа: 10 шт. 266RL-16VM01A001M 1125

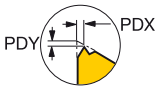
C18 I13

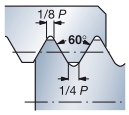
Обработка внутренней резьбы

IC: 9.525
NT: 1









UN 60° Полный профиль

				Размеры, мм				Хорошие условия ○				Нормальные условия ◑				Тяжёлые условия ●			
	Код заказа	Размер пластины	TPI	HA	HB	PDX	PDY	Сплав	a_p, мм	пар*	v_c, м/мин	Сплав	a_p, мм	пар*	v_c, м/мин	Сплав	a_p, мм	пар*	v_c, м/мин
P	266RL-16UN01A080M	16	8	2.00	0.20	1.80	1.30	1125	1.80	11	160	1125	1.80	11	160	1135	1.80	11	145
	266RL-16UN01A090M	16	9	1.77	0.18	1.80	1.30	1125	1.59	10	160	1125	1.59	10	160				
	266RL-16UN01A100M	16	10	1.59	0.16	1.40	1.30	1125	1.43	9	160	1125	1.43	9	160	1135	1.43	9	145
	266RL-16UN01A110M	16	11	1.45	0.14	1.40	1.30	1125	1.31	9	160	1125	1.31	9	160	1135	1.31	9	145
	266RL-16UN01A120M	16	12	1.33	0.13	1.40	1.30	1125	1.20	7	160	1125	1.20	7	160	1135	1.20	7	145
	266RL-16UN01A140M	16	14	1.13	0.11	1.20	1.30	1125	1.02	8	160	1125	1.02	8	160	1135	1.02	8	145
	266RL-16UN01A160M	16	16	1.00	0.09	1.00	1.30	1125	0.91	6	160	1125	0.91	6	160	1135	0.91	6	145
	266RL-16UN01A180M	16	18	0.89	0.08	1.00	1.30	1125	0.81	6	160	1125	0.81	6	160	1135	0.81	6	145
	266RL-16UN01A200M	16	20	0.80	0.07	0.80	1.30	1125	0.73	6	160	1125	0.73	6	160	1135	0.73	6	145
	266RL-16UN01A240M	16	24	0.67	0.06	1.30	1.35	1125	0.61	5	160	1125	0.61	5	160				
	266RL-16UN01A280M	16	28	0.77	0.14	0.80	1.32	1125	0.53	5	160	1125	0.53	5	160				
	266RL-16UN01A320M	16	32	0.50	0.05	0.90	1.30	1125	0.46	4	160	1125	0.46	4	160				
M	266RL-16UN01A080M	16	8	2.00	0.20	1.80	1.30	1125	1.80	11	130	1135	1.80	11	120	1135	1.80	11	120
	266RL-16UN01A090M	16	9	1.77	0.18	1.80	1.30	1125	1.59	10	130								
	266RL-16UN01A100M	16	10	1.59	0.16	1.40	1.30	1125	1.43	9	130	1135	1.43	9	120	1135	1.43	9	120
	266RL-16UN01A110M	16	11	1.45	0.14	1.40	1.30	1125	1.31	9	130	1135	1.31	9	120	1135	1.31	9	120
	266RL-16UN01A120M	16	12	1.33	0.13	1.40	1.30	1125	1.20	7	130	1135	1.20	7	120	1135	1.20	7	120
	266RL-16UN01A140M	16	14	1.13	0.11	1.20	1.30	1125	1.02	8	130	1135	1.02	8	120	1135	1.02	8	120
	266RL-16UN01A160M	16	16	1.00	0.09	1.00	1.30	1125	0.91	6	130	1135	0.91	6	120	1135	0.91	6	120
	266RL-16UN01A180M	16	18	0.89	0.08	1.00	1.30	1125	0.81	6	130	1135	0.81	6	120	1135	0.81	6	120
	266RL-16UN01A200M	16	20	0.80	0.07	0.80	1.30	1125	0.73	6	130	1135	0.73	6	120	1135	0.73	6	120
	266RL-16UN01A240M	16	24	0.67	0.06	1.30	1.35	1125	0.61	5	130								
	266RL-16UN01A280M	16	28	0.77	0.14	0.80	1.32	1125	0.53	5	130								
	266RL-16UN01A320M	16	32	0.50	0.05	0.90	1.30	1125	0.46	4	130								
K	266RL-16UN01A080M	16	8	2.00	0.20	1.80	1.30	1125	1.80	11	130	1125	1.80	11	130	1135	1.80	11	120
	266RL-16UN01A090M	16	9	1.77	0.18	1.80	1.30	1125	1.59	11	130	1125	1.59	11					
	266RL-16UN01A100M	16	10	1.59	0.16	1.40	1.30	1125	1.43	10	130	1125	1.43	10	130	1135	1.43	10	120
	266RL-16UN01A110M	16	11	1.45	0.14	1.40	1.30	1125	1.31	9	130	1125	1.31	9	130	1135	1.31	9	120
	266RL-16UN01A120M	16	12	1.33	0.13	1.40	1.30	1125	1.20	9	130	1125	1.20	9	130	1135	1.20	9	120
	266RL-16UN01A140M	16	14	1.13	0.11	1.20	1.30	1125	1.02	8	130	1125	1.02	8	130	1135	1.02	8	120
	266RL-16UN01A160M	16	16	1.00	0.09	1.00	1.30	1125	0.91	8	130	1125	0.91	8	130	1135	0.91	8	120
	266RL-16UN01A180M	16	18	0.89	0.08	1.00	1.30	1125	0.81	6	130	1125	0.81	6	130	1135	0.81	6	120
	266RL-16UN01A200M	16	20	0.80	0.07	0.80	1.30	1125	0.73	6	130	1125	0.73	6	130	1135	0.73	6	120
	266RL-16UN01A240M	16	24	0.67	0.06	1.30	1.35	1125	0.61	6	130	1125	0.61	6	130				
	266RL-16UN01A280M	16	28	0.77	0.14	0.80	1.32	1125	0.53	6	130	1125	0.53	6	130				
	266RL-16UN01A320M	16	32	0.50	0.05	0.90	1.30	1125	0.46	5	130	1125	0.46	5	130				
S	266RL-16UN01A080M	16	8	2.00	0.20	1.80	1.30	1125	1.80	11	15	1135	1.80	11	15	1135	1.80	11	15
	266RL-16UN01A090M	16	9	1.77	0.18	1.80	1.30	1125	1.59	11	15								
	266RL-16UN01A100M	16	10	1.59	0.16	1.40	1.30	1125	1.43	10	15	1135	1.43	10	15	1135	1.43	10	15
	266RL-16UN01A110M	16	11	1.45	0.14	1.40	1.30	1125	1.31	9	15	1135	1.31	9	15	1135	1.31	9	15
	266RL-16UN01A120M	16	12	1.33	0.13	1.40	1.30	1125	1.20	9	15	1135	1.20	9	15	1135	1.20	9	15
	266RL-16UN01A140M	16	14	1.13	0.11	1.20	1.30	1125	1.02	8	15	1135	1.02	8	15	1135	1.02	8	15
	266RL-16UN01A160M	16	16	1.00	0.09	1.00	1.30	1125	0.91	8	15	1135	0.91	8	15	1135	0.91	8	15
	266RL-16UN01A180M	16	18	0.89	0.08	1.00	1.30	1125	0.81	6	15	1135	0.81	6	15	1135	0.81	6	15
	266RL-16UN01A200M	16	20	0.80	0.07	0.80	1.30	1125	0.73	6	15	1135	0.73	6	15	1135	0.73	6	15
	266RL-16UN01A240M	16	24	0.67	0.06	1.30	1.35	1125	0.61	6	15								
	266RL-16UN01A280M	16	28	0.77	0.14	0.80	1.32	1125	0.53	6	15								
	266RL-16UN01A320M	16	32	0.50	0.05	0.90	1.30	1125	0.46	5	15								

* Рекомендации по глубине врезания см. на стр. C5

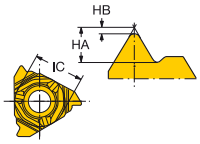
Пример заказа: 10 шт. 266RL-16UN01A080M 1125

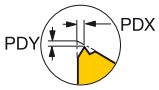
C18 I13

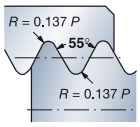
Обработка внутренней резьбы

IC: 9.525
NT: 1









Дюймовая 55°, полный профиль

				Размеры, мм				Хорошие условия ○				Нормальные условия ◑				Тяжёлые условия ●			
	Код заказа	Размер пластины	TPI	HA	HB	PDX	PDY	Сплав	a_p, мм	пар*	v_c, м/мин	Сплав	a_p, мм	пар*	v_c, м/мин	Сплав	a_p, мм	пар*	v_c, м/мин
P	266RL-16WH01A080M	16	8	2.53	0.47	1.80	1.30	1125	2.06	12	160	1125	2.06	12	160	1135	2.06	12	145
	266RL-16WH01A090M	16	9	2.24	0.41	1.80	1.30	1125	1.83	11	160	1125	1.83	11	160				
	266RL-16WH01A100M	16	10	2.02	0.37	1.40	1.30	1125	1.65	10	160	1125	1.65	10	160				
	266RL-16WH01A110M	16	11	1.83	0.33	1.40	1.30	1125	1.50	9	160	1125	1.50	9	160	1135	1.50	9	145
	266RL-16WH01A120M	16	12	1.67	0.30	1.40	1.30	1125	1.42	8	160	1125	1.42	8	160				
	266RL-16WH01A140M	16	14	1.43	0.25	1.20	1.30	1125	1.18	8	160	1125	1.18	8	160	1135	1.18	9	145
	266RL-16WH01A160M	16	16	1.25	0.22	1.00	1.30	1125	1.03	7	160	1125	1.03	7	160				
	266RL-16WH01A180M	16	18	1.97	1.00	1.00	1.30	1125	0.92	7	160	1125	0.92	7	160				
	266RL-16WH01A190M	16	19	1.05	0.18	0.80	1.30	1125	0.87	6	160	1125	0.87	6	160	1135	0.87	6	145
	266RL-16WH01A200M	16	20	0.99	0.17	0.80	1.30	1125	0.82	6	160	1125	0.82	6	160				
	266RL-16WH01A260M	16	26	0.78	0.14	0.80	1.30	1125	0.65	6	160	1125	0.65	6	160				
M	266RL-16WH01A080M	16	8	2.53	0.47	1.80	1.30	1125	2.06	12	130	1135	2.06	12	120	1135	2.06	12	120
	266RL-16WH01A090M	16	9	2.24	0.41	1.80	1.30	1125	1.83	11	130								
	266RL-16WH01A100M	16	10	2.02	0.37	1.40	1.30	1125	1.65	10	130								
	266RL-16WH01A110M	16	11	1.83	0.33	1.40	1.30	1125	1.50	9	130	1135	1.50	9	120	1135	1.50	9	120
	266RL-16WH01A120M	16	12	1.67	0.30	1.40	1.30	1125	1.42	8	130								
	266RL-16WH01A140M	16	14	1.43	0.25	1.20	1.30	1125	1.18	8	130	1135	1.18	8	120	1135	1.18	8	120
	266RL-16WH01A160M	16	16	1.25	0.22	1.00	1.30	1125	1.03	7	130								
	266RL-16WH01A180M	16	18	1.97	1.00	1.00	1.30	1125	0.92	7	130								
	266RL-16WH01A190M	16	19	1.05	0.18	0.80	1.30	1125	0.87	6	130	1135	0.87	6	120	1135	0.87	6	130
	266RL-16WH01A200M	16	20	0.99	0.17	0.80	1.30	1125	0.82	6	130								
	266RL-16WH01A260M	16	26	0.78	0.14	0.80	1.30	1125	0.65	6	130								
K	266RL-16WH01A080M	16	8	2.53	0.47	1.80	1.30	1125	2.06	13	130	1125	2.06	13	130	1135	2.06	13	120
	266RL-16WH01A090M	16	9	2.24	0.41	1.80	1.30	1125	1.83	12	130	1125	1.83	12	130				
	266RL-16WH01A100M	16	10	2.02	0.37	1.40	1.30	1125	1.65	11	130	1125	1.65	11	130				
	266RL-16WH01A110M	16	11	1.83	0.33	1.40	1.30	1125	1.50	10	130	1125	1.50	10	130	1135	1.50	10	120
	266RL-16WH01A120M	16	12	1.67	0.30	1.40	1.30	1125	1.42	9	130	1125	1.42	9	130				
	266RL-16WH01A140M	16	14	1.43	0.25	1.20	1.30	1125	1.18	9	130	1125	1.18	9	130	1135	1.18	9	130
	266RL-16WH01A160M	16	16	1.25	0.22	1.00	1.30	1125	1.03	8	130	1125	1.03	8	130				
	266RL-16WH01A180M	16	18	1.97	1.00	1.00	1.30	1125	0.92	8	130	1125	0.92	8	130				
	266RL-16WH01A190M	16	19	1.05	0.18	0.80	1.30	1125	0.87	7	130	1125	0.87	7	130	1135	0.87	7	130
	266RL-16WH01A200M	16	20	0.99	0.17	0.80	1.30	1125	0.82	7	130	1125	0.82	7	130				
	266RL-16WH01A260M	16	26	0.78	0.14	0.80	1.30	1125	0.65	6	130	1125	0.65	6	130				
S	266RL-16WH01A080M	16	8	2.53	0.47	1.80	1.30	1125	2.06	13	15	1135	2.06	13	15	1135	2.06	13	15
	266RL-16WH01A090M	16	9	2.24	0.41	1.80	1.30	1125	1.83	12	15								
	266RL-16WH01A100M	16	10	2.02	0.37	1.40	1.30	1125	1.65	11	15								
	266RL-16WH01A110M	16	11	1.83	0.33	1.40	1.30	1125	1.50	10	15	1135	1.50	10	15	1135	1.50	10	15
	266RL-16WH01A120M	16	12	1.67	0.30	1.40	1.30	1125	1.42	9	15								
	266RL-16WH01A140M	16	14	1.43	0.25	1.20	1.30	1125	1.18	9	15	1135	1.18	9	15	1135	1.18	9	15
	266RL-16WH01A160M	16	16	1.25	0.22	1.00	1.30	1125	1.03	8	15								
	266RL-16WH01A180M	16	18	1.97	1.00	1.00	1.30	1125	0.92	8	15								
	266RL-16WH01A190M	16	19	1.05	0.18	0.80	1.30	1125	0.87	7	15	1135	0.87	7	15	1135	0.87	7	15
	266RL-16WH01A200M	16	20	0.99	0.17	0.80	1.30	1125	0.82	7	15								
	266RL-16WH01A260M	16	26	0.78	0.14	0.80	1.30	1125	0.65	6	15								

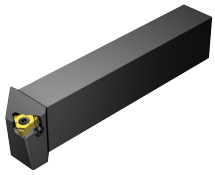
* Рекомендации по глубине врезания см. на стр. C5

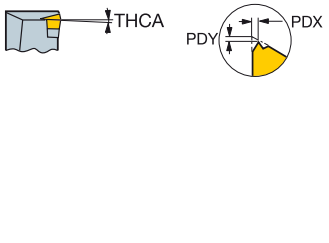
Пример заказа: 10 шт. 266RL-16WH01A080M 1125

C18 I13

Державки CoroThread® 266 для точения резьбы

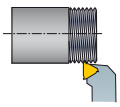
Закрепление пластин винтом







266 R/LG

		CZC_{MS}	OHX	Код заказа	B	H	LF	WF	HF	THCA	NM	KG	MIID
	16	16 x 16	21.4	**266RFG-1616-16**	16.0	16.0	100.0	20.0	16.0	1°	3.0	0.23	266.RG-16..
		20 x 20	21.6	**266RFG-2020-16**	20.0	20.0	125.0	25.0	20.0	1°	3.0	0.42	266.RG-16..
		25 x 25	22.2	**266RFG-2525-16**	25.0	25.0	150.0	32.0	25.0	1°	3.0	0.80	266.RG-16..

Размеры, мм

Значения PDX/PDY см. на странице с пластинами.

R = Правое исполнение

Рекомендуемую глубину врезания см. на стр. C5

Угол наклона (THCA) зависит от опорной пластины, см. стр. C6

Комплектующие		
Винт	Опорная пластина правого исполнения	Винт опорной пластины
5513 020-13	5322 389-11	5512 032-05

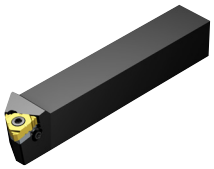
Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

C8 I13

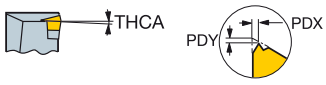
RUS

Державки CoroThread® 266 для точения резьбы

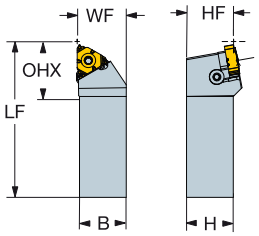
Закрепление пластин винтом



DSGN

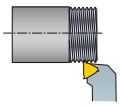


2





266 R/LG

		CZC$_{MS}$	OHX	DSGN	Код заказа	Размеры, мм B	H	LF	WF	HF	THCA	NM	KG	MIID
	16	16 x 16	21.4	2	**266RFA-1616-16**	16.0	16.0	100.0	16.5	16.0	1°	3.0	0.22	266.RG-16..
		20 x 20	21.6	2	**266RFA-2020-16**	20.0	20.0	125.0	20.5	20.0	1°	3.0	0.40	266.RG-16..
		25 x 25	22.2	2	**266RFA-2525-16**	25.0	25.0	150.0	25.5	25.0	1°	3.0	0.72	266.RG-16..

Значения PDX/PDY см. на странице с пластинами.

R = Правое исполнение

Рекомендуемую глубину врезания см. на стр. C5

Угол наклона (THCA) зависит от опорной пластины, см. стр. C6

Комплектующие		
Винт	Опорная пластина правого исполнения	Винт опорной пластины
5513 020-13	5322 391-11	5512 032-05

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com



C8



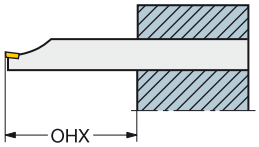
I13

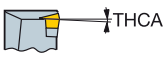
Расточные оправки CoroThread® 266 для точения резьбы

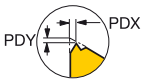
Закрепление пластин винтом

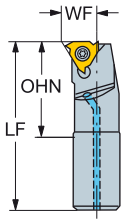
Цилиндрический хвостовик с канавкой для установки во втулке EasyFix — Внутренний подвод СОЖ

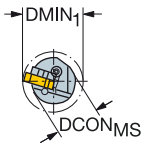














266 R/LL

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	LU	OHX	OHN	CNSC	Код заказа	DCON$_{MS}$	BD	LF	WF	THCA	BAR	NM	KG	MIID
	16	16	20.0	48.0	48.0	27.0	1	**266RKF-16-16-R**	16.0	16.0	125.0	12.0	2°	10	3.0	0.20	266.RL-16..
		20	25.0	60.0	60.0	28.7	1	**266RKF-20-16-R**	20.0	20.0	140.0	14.0	1°	10	3.0	0.34	266.RL-16..
		25	32.0	75.0	75.0	28.8	1	**266RKF-25-16-R**	25.0	25.0	180.0	17.0	1°	10	3.0	0.65	266.RL-16..

Значения PDX/PDY см. на странице с пластинами.

R = Правое исполнение

Рекомендуемую глубину врезания см. на стр. C5

Угол наклона (THCA) зависит от опорной пластины, см. стр. C6

		Комплектующие		
	CZC$_{MS}$	Винт	Опорная пластина правого исполнения	Винт опорной пластины
16	16	5513 020-02		
16	20-25	5513 020-13	5322 390-11	5512 032-05

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

C12 I13 I6

T-Max® U-Lock

Обработка внутренней резьбы

Вид обработки

- Для внутреннего резьбонарезания в отверстиях малого диаметра



Области применения по ISO:

P M K S

Преимущества и особенности

- Сменные пластины

T-Max U-Lock® – дополнение к системе CoroThread 266 с жёстким закреплением пластин. Система представлена специализированными пластинами размером 11 мм для нарезания внутренней резьбы с двумя различными геометриями.

www.sandvik.coromant.com/tmaxulock

Пластины

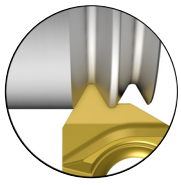
- Метрическая 60°
- UN 60°
- WhithWorth 55°

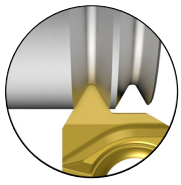
Пластины

- V-профиль 55° и 60°

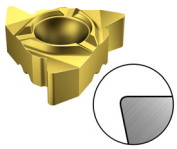
Инструменты

- Расточные оправки



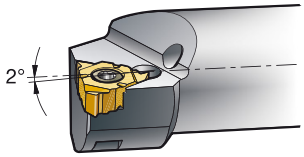


- Геометрии и сплавы режущих пластин для обработки всех групп материалов
- Пластины Tailor Made для резьбы практически любых форм и шага



Стандартная геометрия

Оправки для режущих пластин размером 11 мм обеспечивают при установке угол наклона пластины 2° и не требуют применения опорной пластины



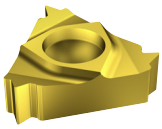


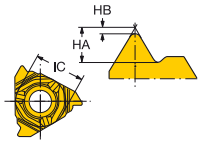
C24

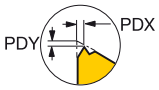
Обработка внутренней резьбы

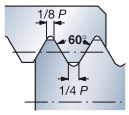
T-Max U-Lock® для внутренних резьб

IC: 6.35
NT: 1









Метрическая 60°, полный профиль

			Размеры, мм					Рекомендации для средних условий ◑			
	Код заказа	Размер пластины	TP	HA	HB	PDX	PDY	Сплав	a_p, мм	пар*	v_c, м/мин
P	R166.0L-11MM01-050	11	0.50	0.32	0.03	0.50	0.68	1020	0.29	4	125
	R166.0L-11MM01-075	11	0.75	0.47	0.04	0.60	0.68	1020	0.43	4	125
	R166.0L-11MM01-100	11	1.00	0.64	0.06	0.80	0.68	1020	0.58	5	125
	R166.0L-11MM01-125	11	1.25	0.79	0.07	0.80	0.68	1020	0.72	6	125
	R166.0L-11MM01-150	11	1.50	0.96	0.09	1.10	0.68	1020	0.87	6	125
	R166.0L-11MM01-175	11	1.75	1.11	0.11	1.05	0.68	1020	1.00	8	125
	R166.0L-11MM01-200	11	2.00	1.27	0.12	0.92	0.58	1020	1.17	8	125
M	R166.0L-11MM01-050	11	0.50	0.32	0.03	0.50	0.68	1020	0.29	4	110
	R166.0L-11MM01-075	11	0.75	0.47	0.04	0.60	0.68	1020	0.43	4	110
	R166.0L-11MM01-100	11	1.00	0.64	0.06	0.80	0.68	1020	0.58	5	110
	R166.0L-11MM01-125	11	1.25	0.79	0.07	0.80	0.68	1020	0.72	6	110
	R166.0L-11MM01-150	11	1.50	0.96	0.09	1.10	0.68	1020	0.87	6	110
	R166.0L-11MM01-175	11	1.75	1.11	0.11	1.05	0.68	1020	1.00	8	110
	R166.0L-11MM01-200	11	2.00	1.27	0.12	0.92	0.58	1020	1.17	8	110
K	R166.0L-11MM01-050	11	0.50	0.32	0.03	0.50	0.68	1020	0.29	4	110
	R166.0L-11MM01-075	11	0.75	0.47	0.04	0.60	0.68	1020	0.43	5	110
	R166.0L-11MM01-100	11	1.00	0.64	0.06	0.80	0.68	1020	0.58	6	110
	R166.0L-11MM01-125	11	1.25	0.79	0.07	0.80	0.68	1020	0.72	6	110
	R166.0L-11MM01-150	11	1.50	0.96	0.09	1.10	0.68	1020	0.87	7	110
	R166.0L-11MM01-175	11	1.75	1.11	0.11	1.05	0.68	1020	1.00	8	110
	R166.0L-11MM01-200	11	2.00	1.27	0.12	0.92	0.58	1020	1.17	9	110
S	R166.0L-11MM01-050	11	0.50	0.32	0.03	0.50	0.68	1020	0.29	4	13
	R166.0L-11MM01-075	11	0.75	0.47	0.04	0.60	0.68	1020	0.43	5	13
	R166.0L-11MM01-100	11	1.00	0.64	0.06	0.80	0.68	1020	0.58	6	13
	R166.0L-11MM01-125	11	1.25	0.79	0.07	0.80	0.68	1020	0.72	6	13
	R166.0L-11MM01-150	11	1.50	0.96	0.09	1.10	0.68	1020	0.87	7	13
	R166.0L-11MM01-175	11	1.75	1.11	0.11	1.05	0.68	1020	1.00	8	13
	R166.0L-11MM01-200	11	2.00	1.27	0.12	0.92	0.58	1020	1.17	9	13

* Рекомендации по глубине врезания см. на стр. C5

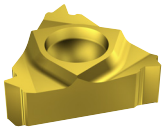
Пример заказа: 10 шт. R166.0L-11MM01-050 1020

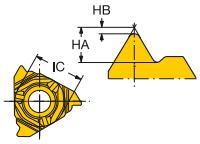
C24 I13

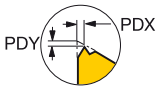
SANDVIK Coromant

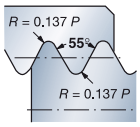
Обработка внутренней резьбы

IC: 6.35
NT: 1









Дюймовая 55°, полный профиль

				Размеры, мм				Рекомендации для средних условий ◑			
	Код заказа	Размер пластины	TPI	HA	HB	PDX	PDY	Сплав	a_p, мм	пар*	v_c, м/мин
P	R166.0L-11WH01-140	11	14	1.43	0.25	1.05	0.68	1020	1.18	8	125
	R166.0L-11WH01-190	11	19	1.05	0.18	0.90	0.68	1020	0.87	7	125
	R166.0L-11WH01-200	11	20	0.99	0.17	0.90	0.68	1020	0.82	6	125
M	R166.0L-11WH01-140	11	14	1.43	0.25	1.05	0.68	1020	1.18	8	110
	R166.0L-11WH01-190	11	19	1.05	0.18	0.90	0.68	1020	0.87	7	110
	R166.0L-11WH01-200	11	20	0.99	0.17	0.90	0.68	1020	0.82	6	110
K	R166.0L-11WH01-140	11	14	1.43	0.25	1.05	0.68	1020	1.18	9	110
	R166.0L-11WH01-190	11	19	1.05	0.18	0.90	0.68	1020	0.87	7	110
	R166.0L-11WH01-200	11	20	0.99	0.17	0.90	0.68	1020	0.82	7	110
S	R166.0L-11WH01-140	11	14	1.43	0.25	1.05	0.68	1020	1.18	9	13
	R166.0L-11WH01-190	11	19	1.05	0.18	0.90	0.68	1020	0.87	7	13
	R166.0L-11WH01-200	11	20	0.99	0.17	0.90	0.68	1020	0.82	7	13

* Рекомендации по глубине врезания см. на стр. C5

Пример заказа: 10 шт. R166.0L-11WH01-140 1020

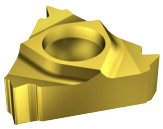

C24

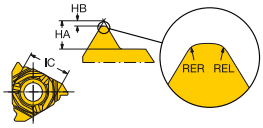


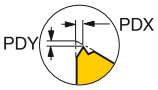
I13

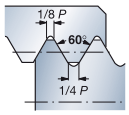
Обработка внутренней резьбы

IC: 6.35
NT: 1









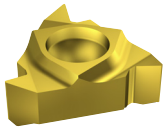
V-профиль 60°

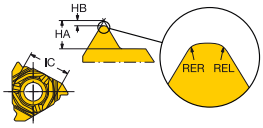
	Код заказа	Размер пластины	TPN	TPX	Размеры, мм HA	HB	PDX	PDY	Рекомендации для средних условий Сплав	v_c, м/мин
P	R166.0L-11VM01-001 1020	11	1	2	1.45	0.06	0.90	0.68	1020	125
M	R166.0L-11VM01-001 1020	11	1	2	1.45	0.06	0.90	0.68	1020	110
K	R166.0L-11VM01-001 1020	11	1	2	1.45	0.06	0.90	0.68	1020	110
S	R166.0L-11VM01-001 1020	11	1	2	1.45	0.06	0.90	0.68	1020	13

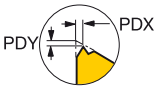
* Рекомендации по глубине врезания см. на стр. C5

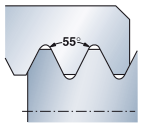
Пример заказа: 10 шт. R166.0L-11VM01-001 1020

IC: 6.35
NT: 1









V-профиль 55°

	Код заказа	Размер пластины	TPIN	TPIX	Размеры, мм HA	HB	PDX	PDY	Рекомендации для средних условий Сплав	v_c, м/мин
P	R166.0L-11VW01-001 1020	11	14	28	1.60	0.12	0.95	0.68	1020	125
M	R166.0L-11VW01-001 1020	11	14	28	1.60	0.12	0.95	0.68	1020	110
K	R166.0L-11VW01-001 1020	11	14	28	1.60	0.12	0.95	0.68	1020	110
S	R166.0L-11VW01-001 1020	11	14	28	1.60	0.12	0.95	0.68	1020	13

* Рекомендации по глубине врезания см. на стр. C5

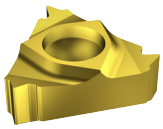
Пример заказа: 10 шт. R166.0L-11VM01-001 1020

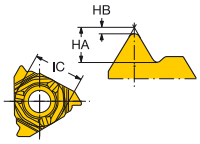
C24 I13

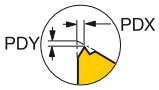
RUS

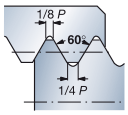
Обработка внутренней резьбы

IC: 6.35
NT: 1









UN 60° Полный профиль

				Размеры, мм				Рекомендации для средних условий ◑			
	Код заказа	Размер пластины	TPI	HA	HB	PDX	PDY	Сплав	a_p, мм	nap*	v_c, м/мин
P	R166.0L-11UN01-140	11	14	1.13	0.11	1.05	0.68	1020	1.02	8	125
	R166.0L-11UN01-160	11	16	1.00	0.09	1.00	0.68	1020	0.91	6	125
	R166.0L-11UN01-180	11	18	0.89	0.08	1.00	0.68	1020	0.81	6	125
	R166.0L-11UN01-200	11	20	0.80	0.07	0.90	0.68	1020	0.73	6	125
	R166.0L-11UN01-240	11	24	0.67	0.06	0.85	0.68	1020	0.61	5	125
	R166.0L-11UN01-280	11	28	0.58	0.05	0.80	0.68	1020	0.53	5	125
	R166.0L-11UN01-320	11	32	0.50	0.04	0.60	0.68	1020	0.46	4	125
M	R166.0L-11UN01-140	11	14	1.13	0.11	1.05	0.68	1020	1.02	8	110
	R166.0L-11UN01-160	11	16	1.00	0.09	1.00	0.68	1020	0.91	6	110
	R166.0L-11UN01-180	11	18	0.89	0.08	1.00	0.68	1020	0.81	6	110
	R166.0L-11UN01-200	11	20	0.80	0.07	0.90	0.68	1020	0.73	6	110
	R166.0L-11UN01-240	11	24	0.67	0.06	0.85	0.68	1020	0.61	5	110
	R166.0L-11UN01-280	11	28	0.58	0.05	0.80	0.68	1020	0.53	5	110
	R166.0L-11UN01-320	11	32	0.50	0.04	0.60	0.68	1020	0.46	4	110
K	R166.0L-11UN01-140	11	14	1.13	0.11	1.05	0.68	1020	1.02	9	110
	R166.0L-11UN01-160	11	16	1.00	0.09	1.00	0.68	1020	0.91	8	110
	R166.0L-11UN01-180	11	18	0.89	0.08	1.00	0.68	1020	0.81	6	110
	R166.0L-11UN01-200	11	20	0.80	0.07	0.90	0.68	1020	0.73	6	110
	R166.0L-11UN01-240	11	24	0.67	0.06	0.85	0.68	1020	0.61	6	110
	R166.0L-11UN01-280	11	28	0.58	0.05	0.80	0.68	1020	0.53	6	110
	R166.0L-11UN01-320	11	32	0.50	0.04	0.60	0.68	1020	0.46	5	110
S	R166.0L-11UN01-140	11	14	1.13	0.11	1.05	0.68	1020	1.02	9	13
	R166.0L-11UN01-160	11	16	1.00	0.09	1.00	0.68	1020	0.91	8	13
	R166.0L-11UN01-180	11	18	0.89	0.08	1.00	0.68	1020	0.81	6	13
	R166.0L-11UN01-200	11	20	0.80	0.07	0.90	0.68	1020	0.73	6	13
	R166.0L-11UN01-240	11	24	0.67	0.06	0.85	0.68	1020	0.61	6	13
	R166.0L-11UN01-280	11	28	0.58	0.05	0.80	0.68	1020	0.53	6	13
	R166.0L-11UN01-320	11	32	0.50	0.04	0.60	0.68	1020	0.46	5	13

* Рекомендации по глубине врезания см. на стр. C5

Пример заказа: 10 шт. R166.0L-11UN01-140 1020

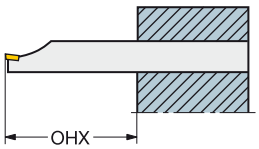
C24 I13

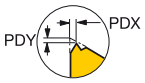
Твердосплавные расточные оправки T-Max® U-Lock для точения резьбы

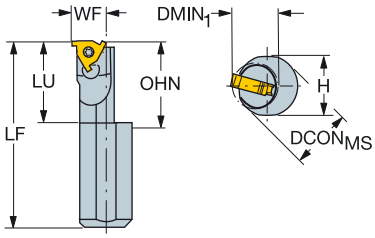
Закрепление пластин винтом

Цилиндрический хвостовик с лыской











166.0L

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	LU	OHX	OHN	Код заказа	DCON$_{MS}$	H	BD	LF	WF	THCA	NM	KG	MIID
	11	16	12.0	20.9	48.0	20.9	R166.0KF-16-1220-11B	16.0	15.0	12.0	125.0	10.0	1°	0.9	0.19	R166.0L-11..
		16	16.0	25.9	48.0	25.9	R166.0KF-16-1625-11B	16.0	15.0	16.0	150.0	10.5	1°	0.9	0.23	R166.0L-11..

Размеры, мм

Значения PDX/PDY см. на странице с пластинами.

R = Правое исполнение

Рекомендуемую глубину врезания см. на стр. C4

Комплектующие
Винт пластины
5513 020-03

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

C20 H2 I13

Фрезерование

Основные рекомендации

Обзор фрез D3
Область применения D5
Выбор инструмента для фрезерования D6
Главный угол в плане D6
Геометрии пластин D6
Условия обработки D6

Торцевые фрезы

CoroMill® 345 D7
Корпус фрезы D8
Пластины D9

CoroMill® 245 D10
Корпус фрезы D11
Пластины D12

CoroMill® 210 D13
Корпус фрезы D14-D15
Пластины D16

Фрезы для обработки уступов

CoroMill® 490 D17
Корпус фрезы D18-D19
Пластины D20

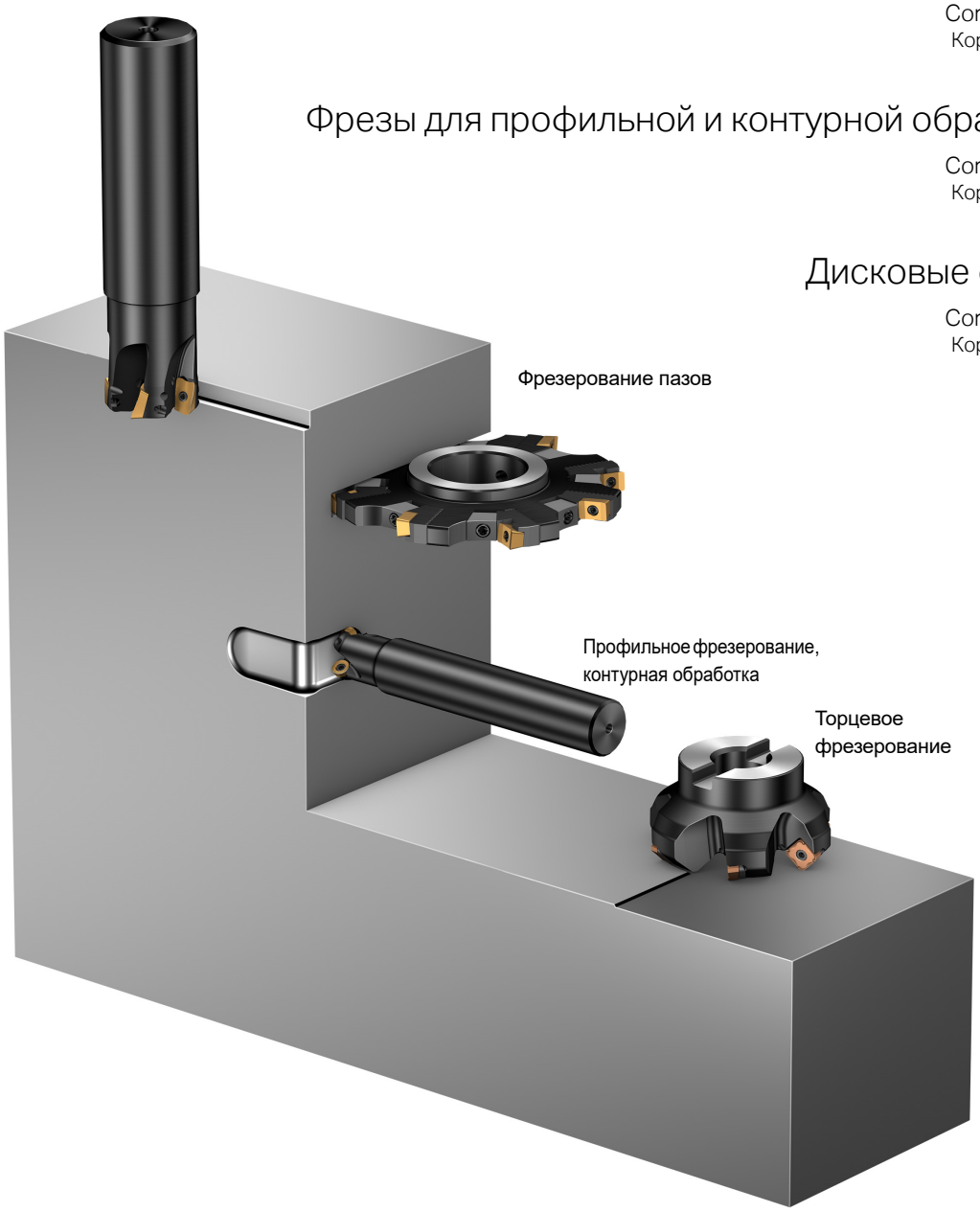
CoroMill® 390 D21
Корпус фрезы D21-D25
Пластины D25

Фрезы для профильной и контурной обработки

CoroMill® 300 D26
Корпус фрезы D27-D28
Пластины D29

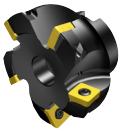
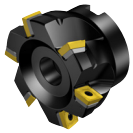
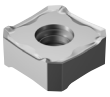
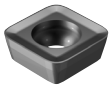
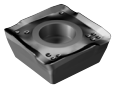
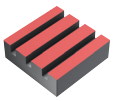
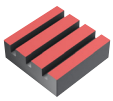
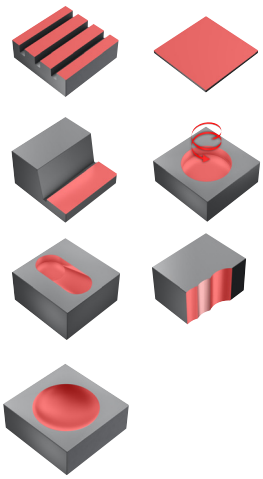
Дисковые фрезы

CoroMill® 331 D30
Корпус фрезы D31-D38
Пластины D39



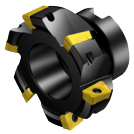
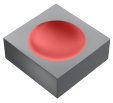
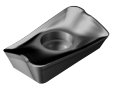
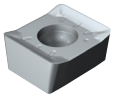
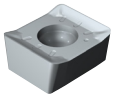
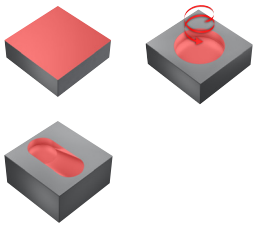
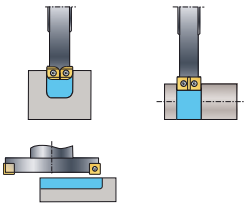
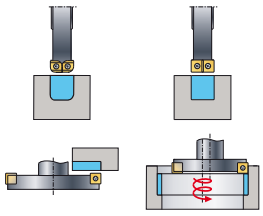
RUS

Обзор фрез

	Торцевая фреза			Фреза для обработки уступов
	CoroMill® 345	CoroMill® 245	CoroMill® 210	CoroMill® 490
				
Стр.	D8	D11	D14	D18
Обрабатываемый материал	P M K H	P M K S	P M K S	P M K
Основная операция				
KAPR	45°	45°	10°	90°
DC мм	40 - 250	50 - 250	10.9 - 136	40 - 250
DCX мм	54.1 - 264.1	62.5 - 262.5	25 - 160	
APMX мм	6	6	8	10
Пластины				
Размер пластин	13	12	14	14
Соединения	Крепление на оправке	Крепление на оправке	Крепление на оправке Цилиндрический хвостовик	Крепление на оправке Цилиндрический хвостовик
Внутренний подвод СОЖ	✓		✓	✓
Другие операции				

Полный ассортимент см. на сайте www.sandvik.coromant.com

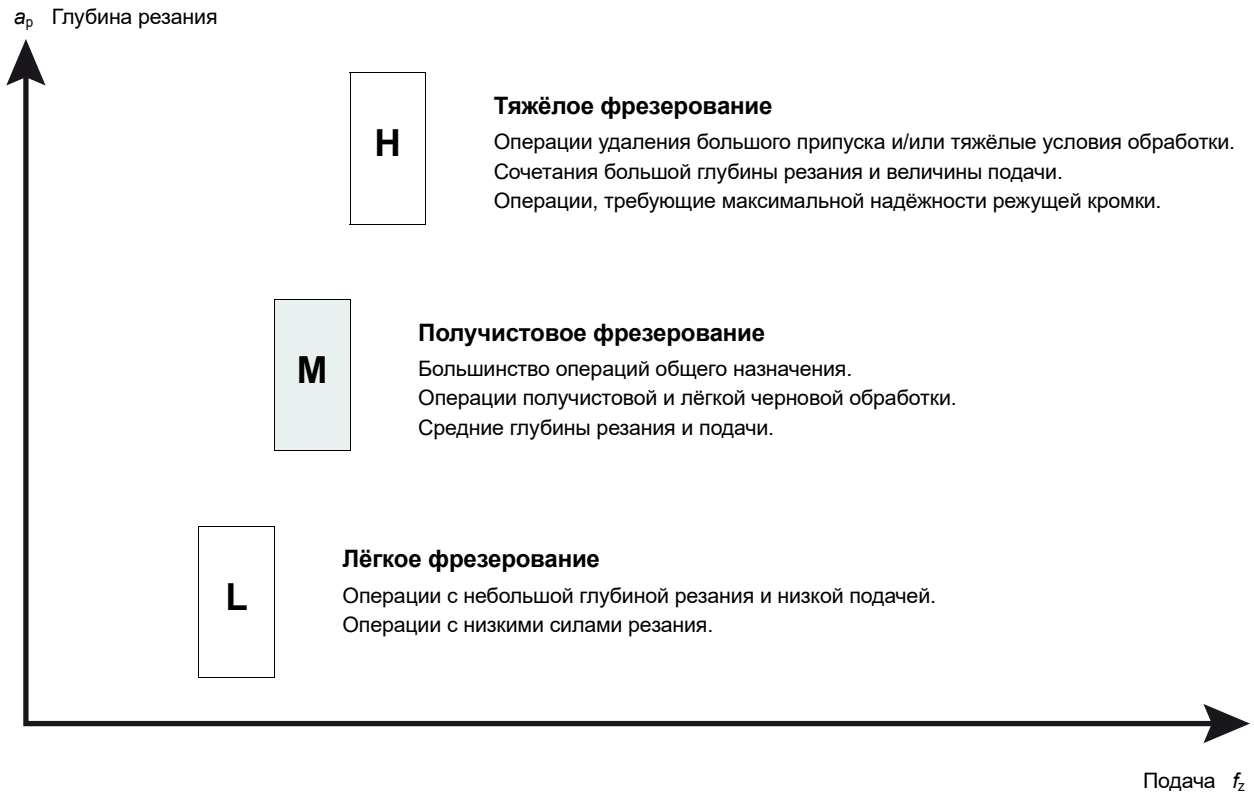
Обзор фрез

	Фреза для обработки уступов	Фреза для профильной обработки	Регулируемая трехсторонняя дисковая фреза	Трехсторонняя дисковая фреза
	CoroMill® 390	CoroMill® 300	**CoroMill® 331**	
				
Стр.	D22	D27	D32	D37
Обрабатываемый материал	P M K S	P M K	P M K	
Основная операция				
KAPR	90°	0°	90°	90°
DC мм	12 - 125	12 - 68	80 - 200	40 - 125
DCX мм		24 - 80		
APMX мм	10.00 - 15.70	6	10 - 12	10
Пластины				
Размер пластин	11	12	08	08
Соединения	Крепление на оправке Цилиндрический хвостовик	Крепление на оправке Цилиндрический хвостовик	Отверстие со шпоночным пазом Крепление на оправке Цилиндрический хвостовик	Отверстие со шпоночным пазом Цилиндрический хвостовик
Внутренний подвод СОЖ	✓	✓	✓	✓
Другие операции				

SANDVIK Coromant

RUS

Область применения



Тяжёлое фрезерование

Операции удаления большого припуска и/или тяжёлые условия обработки.
Сочетания большой глубины резания и величины подачи.
Операции, требующие максимальной надёжности режущей кромки.

Получистовое фрезерование

Большинство операций общего назначения.
Операции получистовой и лёгкой черновой обработки.
Средние глубины резания и подачи.

Лёгкое фрезерование

Операции с небольшой глубиной резания и низкой подачей.
Операции с низкими силами резания.

Выбор инструмента для фрезерования

Первый выбор

Крупный — Мелкий

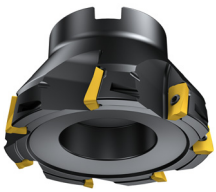
Шаг зубьев фрезы

L



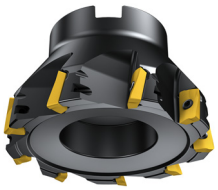
Крупный шаг
Уменьшенное количество пластин, низкие силы резания. Станки небольшого размера. Максимальная производительность при ограничениях стабильности и мощности. Большой вылет инструмента.

M



Нормальный шаг
Общее фрезерование и многономенклатурное производство. Всегда первый выбор.

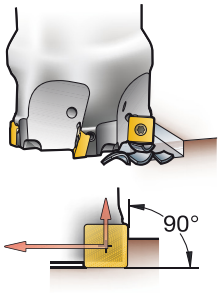
H



Мелкий шаг
Максимальное количество пластин для улучшения производительности в стабильных условиях. Материалы, дающие короткую стружку, или жаропрочные материалы.

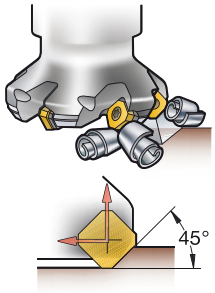
Главный угол в плане

Главный угол в плане 90°



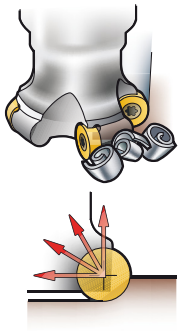
Тонкостенные детали
Обработка нежёстко закреплённых деталей
Обработка уступов 90°

Главный угол в плане 45°



Первый выбор общего назначения
Снижение вибрации при большом вылете
Возможность увеличения производительности за счёт эффекта утончения стружки

Фрезы с круглыми пластинами



Наиболее прочная режущая кромка с возможностью многократной смены кромки
Фреза общего назначения
Более выраженный эффект утончения стружки, что важно при обработке жаропрочных сплавов

Геометрии пластин

Легкая



Позитивный передний угол, низкие силы резания и небольшие подачи.

Средняя



Для общей обработки большинства материалов.

Тяжелая



Усиленная режущая кромка, обработка на тяжелых режимах, высочайшая надёжность кромки и большие подачи.

Machining conditions/ Grades

○ Хорошие условия

Глубина резания 25% от max a_p и менее. Вылет менее двух диаметров фрезы. Непрерывное резание. Обработка с СОЖ и без СОЖ.

◑ Нормальные условия

Глубина резания 50% от max a_p и более. Вылет от двух до трёх диаметров фрезы. Прерывистое резание. Обработка с СОЖ и без СОЖ.

● Тяжёлые условия

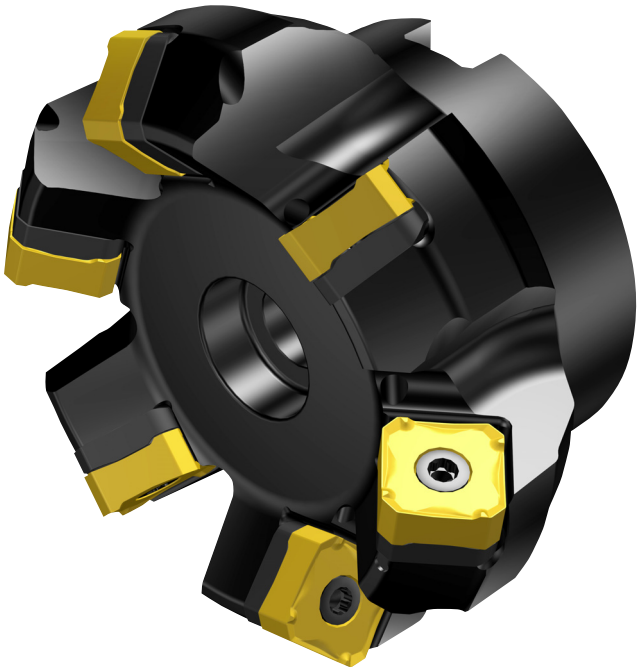
Глубина резания более 75% от max a_p. Вылет более трех диаметров фрезы. Прерывистое резание. Обработка с СОЖ и без СОЖ.

CoroMill® 345

Первый выбор для торцевого фрезерования чугуна и стали

Вид обработки

- Торцевое фрезерование
- От черновой до чистовой обработки



Области применения по ISO:

P M K

Преимущества и особенности

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

www.sandvik.coromant.com/coromill345

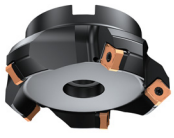
Соединения

- Крепление на оправке

Пластины

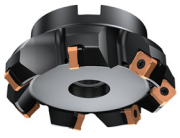
- Восемь режущих кромок

L



Крупный шаг

M



Нормальный шаг

H



Мелкий шаг

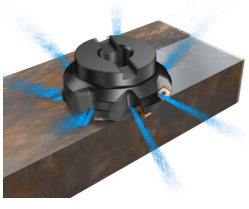
HX



Особо мелкий шаг

Внутренний подвод СОЖ

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



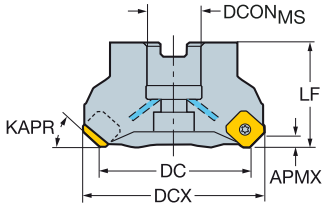
D8

Торцевые фрезы CoroMill® 345

Крепление на оправке – Внутренний подвод СОЖ

KAPR 45°





DC		CZCMS	APMXFFW	CNSC			Код заказа	Размеры, мм DCONMS	ISO	DBC	DCX	LF	NM	KG	RPMX	CICT	MIID
40.0	13	22	6.00	1		3	345-040Q22-13L	22.0			54.1	45.0	3.0	0.68	19600	3	345R-1305
	13	22	6.00	1		4	345-040Q22-13M	22.0			54.1	45.0	3.0	0.67	19600	4	345R-1305
50.0	13	22	6.00	1		3	345-050Q22-13L	22.0			64.1	45.0	3.0	0.82	17500	3	345R-1305
	13	22	6.00	1		4	345-050Q22-13M	22.0			64.1	45.0	3.0	0.78	17500	4	345R-1305
	13	22	6.00	1	5		345-050Q22-13H	22.0	A		64.1	45.0	3.0	0.82	17500	5	345R-1305
63.0	13	22	6.00	1		4	345-063Q22-13L	22.0			77.1	45.0	3.0	0.98	15500	4	345R-1305
	13	22	6.00	1		5	345-063Q22-13M	22.0			77.1	45.0	3.0	0.94	15500	5	345R-1305
	13	22	6.00	1	6		345-063Q22-13H	22.0			77.1	45.0	3.0	0.60	15500	6	345R-1305
	13	22	6.00	1	7		345-063Q22-13HX	22.0			77.1	45.0	3.0	1.03	15500	7	345R-1305
80.0	13	27	6.00	1		4	345-080Q27-13L	27.0			94.1	50.0	3.0	1.65	13700	4	345R-1305
	13	27	6.00	1		6	345-080Q27-13M	27.0			94.1	50.0	3.0	1.72	13700	6	345R-1305
	13	27	6.00	1	8		345-080Q27-13H	27.0			94.1	50.0	3.0	1.72	13700	8	345R-1305
	13	27	6.00	1	9		345-080Q27-13HX	27.0			94.1	50.0	3.0	1.76	13700	9	345R-1305
100.0	13	32	6.00	1		5	345-100Q32-13L	32.0			114.1	50.0	3.0	2.30	12200	5	345R-1305
	13	32	6.00	1		7	345-100Q32-13M	32.0			114.1	50.0	3.0	2.29	12200	7	345R-1305
	13	32	6.00	1	10		345-100Q32-13H	32.0			114.1	50.0	3.0	2.31	12200	10	345R-1305
	13	32	6.00	1	11		345-100Q32-13HX	32.0			114.1	50.0	3.0	2.38	12200	11	345R-1305
125.0	13	40	6.00	1		6	345-125Q40-13L	40.0			139.1	63.0	3.0	3.64	10900	6	345R-1305
	13	40	6.00	1		8	345-125Q40-13M	40.0			139.1	63.0	3.0	3.48	10900	8	345R-1305
	13	40	6.00	1	12		345-125Q40-13H	40.0			139.1	63.0	3.0	3.63	10900	12	345R-1305
	13	40	6.00	1	14		345-125Q40-13HX	40.0			139.1	63.0	3.0	3.64	10900	14	345R-1305
160.0	13	40S	6.00	0		7	345-160Q40-13L	40.0		66.7	174.1	63.0	3.0	4.59	9600	7	345R-1305
	13	40S	6.00	0		10	345-160Q40-13M	40.0		66.7	174.1	63.0	3.0	4.50	9600	10	345R-1305
	13	40S	6.00	0		12	345-160Q40-13H	40.0		66.7	174.1	63.0	3.0	4.72	9600	12	345R-1305
	13	40S	6.00	0	16		345-160Q40-13HX	40.0		66.7	174.1	63.0	3.0	4.58	9600	16	345R-1305
200.0	13	60	6.00	0		12	345-200Q60-13M	60.0		101.6	214.1	63.0	3.0	10.60	8600	12	345R-1305
	13	60	6.00	0		16	345-200Q60-13H	60.0		101.6	214.1	63.0	3.0	6.64	8600	16	345R-1305
250.0	13	60	6.00	0		14	345-250Q60-13M	60.0		101.6	264.1	63.0	3.0	10.36	7700	14	345R-1305
	13	60	6.00	0		18	345-250Q60-13H	60.0		101.6	264.1	63.0	3.0	10.79	7700	18	345R-1305

Показано правое исполнение

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

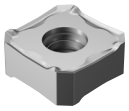
Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

D9 H2 I13 I6

RUS

Пластины для фрез CoroMill® 345

Для операций лёгкого, получистового и тяжёлого фрезерования



		Хорошие условия ○				Нормальные условия ◑				Тяжёлые условия ●			
ISO/ ANSI	Код заказа	Геометрия	Сплав	v_c, м/мин	f_z, мм/зуб	Геометрия	Сплав	v_c, м/мин	f_z, мм/зуб	Геометрия	Сплав	v_c, м/мин	f_z, мм/зуб
P	345R-1305	E-PL	1130	250	0.11	E-PL	1130	250	0.11	E-PL	4340	250	0.11
	345R-1305	M-PM	4220	280	0.30	M-PM	4330	225	0.30	M-PM	4340	195	0.30
	345R-1305	M-PH	4220	225	0.45	M-PH	4330	185	0.45	M-PH	4340	155	0.45
M	345R-13T5	E-ML	1040	165	0.11	E-ML	2030	220	0.11	E-ML	2040	210	0.11
	345R-13T5	E-MM	1040	165	0.11	E-MM	2030	220	0.11	E-MM	2040	210	0.11
	345R-13T5	M-MM	2030	175	0.25	M-MM	2040	170	0.25	M-MM	2040	170	0.25
K	345R-1305	E-KL	1020	185	0.11	M-KL	1020	175	0.16	M-KL	3330	225	0.16
	345R-1305	M-KM	3220	190	0.30	M-KM	3330	185	0.30	M-KM	3040	170	0.30
	345R-1305	M-KH	3220	175	0.35	M-KH	3330	170	0.35	M-KH	3040	155	0.35

Пример заказа: 10 шт. 345R-1305E-PL 1130

D8 I13

CoroMill® 245

Универсальная торцевая фреза для всех видов обработки: от тяжёлого чернового до зеркального чистового фрезерования

Вид обработки

- Торцевое фрезерование
- От черновой до чистовой обработки

Области применения по ISO:

P M K S

Преимущества и особенности

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



www.sandvik.coromant.com/coromill245

Соединения

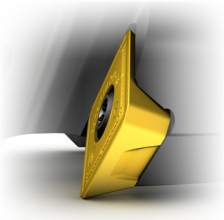
- Крепление на оправке

Пластины

- Четыре режущие кромки

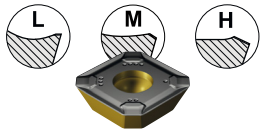


Крупный шаг | Нормальный шаг | Мелкий шаг



Ненагруженное резание

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





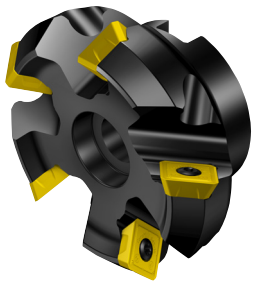
D11

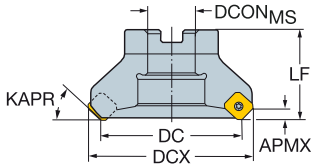
RUS

Торцевые фрезы CoroMill® 245

Крепление на оправке

KAPR 45°





DC		CZCMS	APMXFFW			Код заказа	Размеры, мм DCONMS	DBC	DCX	LF	NM	KG	RPMX	CICT	MIID
50.0	12	22	6.00		3	R245-050Q22-12L	22.0		62.5	40.0	3.0	0.65	16250	3	R245-12T3..
	12	22	6.00	4		R245-050Q22-12M	22.0		62.5	40.0	3.0	0.67	16250	4	R245-12T3..
	12	22	6.00	5		R245-050Q22-12H	22.0		62.5	40.0	3.0	0.62	16250	5	R245-12T3..
63.0	12	22	6.00		4	R245-063Q22-12L	22.0		75.5	40.0	3.0	0.89	14400	4	R245-12T3..
	12	22	6.00	5		R245-063Q22-12M	22.0		75.5	40.0	3.0	0.84	14400	5	R245-12T3..
	12	22	6.00	6		R245-063Q22-12H	22.0		75.5	40.0	3.0	0.87	14400	6	R245-12T3..
80.0	12	27	6.00		4	R245-080Q27-12L	27.0		92.5	50.0	3.0	1.50	12700	4	R245-12T3..
	12	27	6.00	6		R245-080Q27-12M	27.0		92.5	50.0	3.0	1.45	12700	6	R245-12T3..
	12	27	6.00	8		R245-080Q27-12H	27.0		92.5	50.0	3.0	1.40	12700	8	R245-12T3..
100.0	12	32	6.00		5	R245-100Q32-12L	32.0		112.5	50.0	3.0	1.77	11300	5	R245-12T3..
	12	32	6.00	7		R245-100Q32-12M	32.0		112.5	50.0	3.0	1.81	11300	7	R245-12T3..
	12	32	6.00	10		R245-100Q32-12H	32.0		112.5	50.0	3.0	1.74	11300	10	R245-12T3..
125.0	12	40	6.00		6	R245-125Q40-12L	40.0		137.5	63.0	3.0	3.20	10100	6	R245-12T3..
	12	40	6.00	8		R245-125Q40-12M	40.0		137.5	63.0	3.0	3.12	10100	8	R245-12T3..
	12	40	6.00	12		R245-125Q40-12H	40.0		137.5	63.0	3.0	3.10	10100	12	R245-12T3..
160.0	12	40S	6.00		7	R245-160Q40-12L	40.0	66.7	172.5	63.0	3.0	4.63	8900	7	R245-12T3..
	12	40S	6.00	10		R245-160Q40-12M	40.0	66.7	172.5	63.0	3.0	4.50	8900	10	R245-12T3..
	12	40S	6.00	16		R245-160Q40-12H	40.0	66.7	172.5	63.0	3.0	4.49	8900	16	R245-12T3..
200.0	12	60	6.00		8	R245-200Q60-12L	60.0	101.6	212.5	63.0	3.0	6.43	7950	8	R245-12T3..
	12	60	6.00	12		R245-200Q60-12M	60.0	101.6	212.5	63.0	3.0	10.64	7950	12	R245-12T3..
250.0	12	60	6.00		10	R245-250Q60-12L	60.0	101.6	262.5	63.0	3.0	9.12	7100	10	R245-12T3..
	12	60	6.00	14		R245-250Q60-12M	60.0	101.6	262.5	63.0	3.0	8.93	7100	14	R245-12T3..
	12	60	6.00	24		R245-250Q60-12H	60.0	101.6	262.5	63.0	3.0	8.74	7100	24	R245-12T3..

Показано правое исполнение

Комплектующие		
Винт пластины	Опорная пластина	Винт опорной пластины
5513 020-01	5322 472-01	5512 090-09

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

D12 H2 I13

Пластины для фрез CoroMill® 245

Для операций лёгкого, получистового и тяжёлого фрезерования



		Хорошие условия ○				Нормальные условия ◑				Тяжёлые условия ●			
ISO/ ANSI	Код заказа	Геометрия	Сплав	v_c, м/мин	f_z, мм/зуб	Геометрия	Сплав	v_c, м/мин	f_z, мм/зуб	Геометрия	Сплав	v_c, м/мин	f_z, мм/зуб
P	R245-12T3	E-PL	1130	240	0.14	E-PL	1130	240	0.14	E-PL	4340	230	0.14
	R245-12T3	M-PM	4220	300	0.24	M-PM	4330	210	0.24	M-PM	4340	210	0.24
	R245-12T3	M-PH	4220	255	0.35	M-PH	4330	210	0.35	M-PH	4340	180	0.35
M	R245-12T3	E-ML	1040	155	0.14	E-ML	2030	210	0.14	E-ML	2040	200	0.14
	R245-12T3	K-MM	1040	130	0.23	K-MM	2030	185	0.23	K-MM	2040	175	0.23
	R245-12T3	K-MM	2030	185	0.23	K-MM	2040	175	0.23	K-MM	2040	175	0.23
K	R245-12T3	E-KL	1020	180	0.14	M-KL	1020	170	0.17	M-KL	3330	220	0.17
	R245-12T3	M-KM	3220	205	0.24	M-KM	3330	200	0.24	M-KM	3040	185	0.24
	R245-12T3	M-KH	3220	175	0.35	M-KH	3330	170	0.35	M-KH	3040	155	0.35
S	R245-12T3	E-PL	S30T	50	0.14	E-PL	S30T	50	0.14	E-PL	S30T	50	0.14
	R245-12T3	E-PL	S30T	50	0.14	K-MM	S30T	50	0.23	K-MM	S40T	40	0.23
	R245-12T3	K-MM	S30T	50	0.23	K-MM	S30T	50	0.23	K-MM	S40T	40	0.23

*Режимы резания для сплавов титана ISO S (S4.3.Z.AG)

Пример заказа: 10 шт. R245-12 T3 E-PL 1130

D11 I13

RUS

CoroMill® 210

Торцевое и плунжерное фрезерование с высокой подачей

Вид обработки

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



Области применения по ISO:

P M K

Преимущества и особенности

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

Пластины

- Четыре режущие кромки

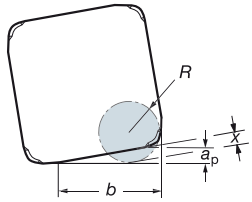
www.sandvik.coromant.com/coromill210

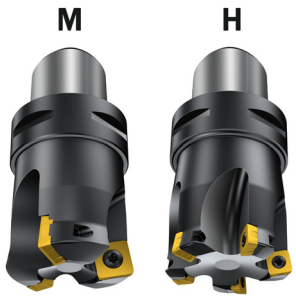
Соединения

- Крепление на оправке
- Цилиндрический хвостовик

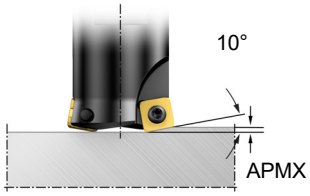
Программирование

	Размеры, мм			Недорез материала
iC	R	b	ap	x
9	2.5	7.05	1.2	0.79
14	3.5	12.0	2.0	1.48

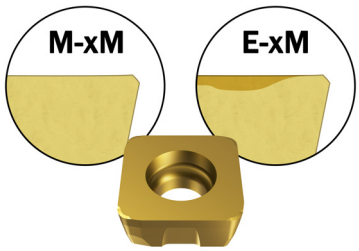




Нормальный шаг Мелкий шаг



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

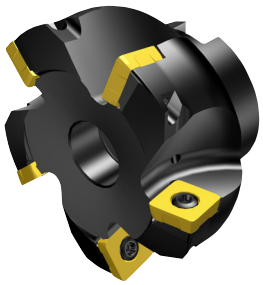


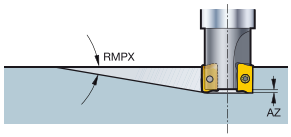
Рекомендуемая подача на зуб (f_z) 1,5 мм для пластин размером 09 и 2 мм - для пластин размером 14.

D14

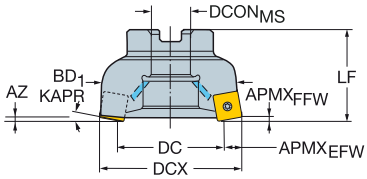
Торцевые фрезы CoroMill® 210

Крепление на оправке – Внутренний подвод СОЖ





KAPR 10°



DC		CZCMS	APMXEFW	APMXFFW	RMPX	AZ	CNSC			Код заказа	Размеры, мм DCONMS	DCX	BD	LF	NM	KG	RPMX	CICT	MIID
35.9	09	22	8.0	1.20	3°	1.8	1		4	R210-050Q22-09M	22.0	50.0	47.0	50.0	3.0	0.68	24500	4	R210-090412M-
	09	22	8.0	1.20	3°	1.8	1	5		R210-050Q22-09H	22.0	50.0	47.0	50.0	3.0	0.63	24500	5	R210-090412M-
39.0	14	22	13.0	2.00	3°	2.0	1		4	R210-063Q22-14M	22.0	63.0	58.7	50.0	5.0	0.76	18300	4	R210-140512M-
	14	27	13.0	2.00	3°	2.0	1		4	R210-063Q27-14M	27.0	63.0	58.7	50.0	5.0	0.81	18300	4	R210-140512M-
	14	22	13.0	2.00	3°	2.0	1	5		R210-063Q22-14H	22.0	63.0	58.7	50.0	5.0	0.92	18300	5	R210-140512M-
48.9	09	22	8.0	1.20	2°	1.8	1		5	R210-063Q22-09M	22.0	63.0	60.0	50.0	3.0	0.85	21800	5	R210-090412M-
	09	27	8.0	1.20	2°	1.8	1		5	R210-063Q27-09M	27.0	63.0	60.0	50.0	3.0	1.05	21800	5	R210-090412M-
	09	22	8.0	1.20	2°	1.8	1	6		R210-063Q22-09H	22.0	63.0	60.0	50.0	3.0	0.81	21800	6	R210-090412M-
56.0	14	27	13.0	2.00	2°	2.0	1		5	R210-080Q27-14M	27.0	80.0	75.7	50.0	5.0	1.10	15400	5	R210-140512M-
	14	27	13.0	2.00	2°	2.0	1	6		R210-080Q27-14H	27.0	80.0	75.7	50.0	5.0	1.20	15400	6	R210-140512M-
76.0	14	32	13.0	2.00	1°	2.0	1		6	R210-100Q32-14M	32.0	100.0	95.7	50.0	5.0	1.85	13400	6	R210-140512M-
	14	32	13.0	2.00	1°	2.0	1	7		R210-100Q32-14H	32.0	100.0	95.7	50.0	5.0	1.92	13400	7	R210-140512M-
101.0	14	40	13.0	2.00	1°	2.0	1		7	R210-125Q40-14M	40.0	125.0	120.7	63.0	5.0	3.83	11400	7	R210-140512M-
136.0	14	40	13.0	2.00	1°	2.0	1		8	R210-160Q40-14M	40.0	160.0	155.7	63.0	5.0	5.78	10400	8	R210-140512M-

Показано правое исполнение

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

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

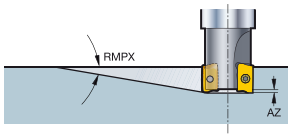
D16 H2 I13 I6

RUS

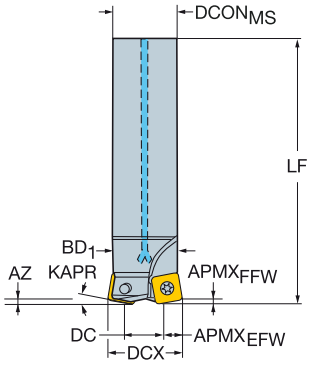
Торцевые фрезы CoroMill® 210

Цилиндрический хвостовик – Внутренний подвод СОЖ





KAPR 10°



DC		CZC$_{MS}$	APMX$_{EFW}$	APMX$_{FFW}$	RMPX	AZ	CNSC			Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	DCX	BD	LB	LF	NM	KG	RPMX	CICT	MIID
10.9	09	20	8.0	1.20	14°	1.8	1	2		**R210-025A20-09M**	20.0	25.0	22.0	35.0	180.0	3.0	0.54	17200	2	R210-090412M-
17.9	09	25	8.0	1.20	8°	1.8	1	2		**R210-032A25-09M**	25.0	32.0	29.0	45.0	210.0	3.0	0.88	11000	2	R210-090412M-
	09	25	8.0	1.20	8°	1.8	1	3		**R210-032A25-09H**	25.0	32.0	29.0	45.0	210.0	3.0	0.50	11000	3	R210-090412M-
20.9	09	32	8.0	1.20	7°	1.8	1	3		**R210-035A32-09H**	32.0	35.0	32.0	45.0	210.0	3.0	1.30	11000	3	R210-090412M-
27.9	09	32	8.0	1.20	5°	1.8	1		3	**R210-042A32-09M**	32.0	42.0	39.0	50.0	250.0	3.0	1.83	8000	3	R210-090412M-
	09	32	8.0	1.20	5°	1.8	1	4		**R210-042A32-09H**	32.0	42.0	39.0	50.0	250.0	3.0	1.77	8000	4	R210-090412M-

Показано правое исполнение

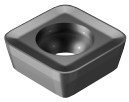
Комплектующие
Винт пластины
5513 020-02

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

D16 H2 I13 I6

Пластины для фрез CoroMill® 210

Для операций лёгкого, получистового и тяжёлого фрезерования



		Хорошие условия ○				Нормальные условия ◑				Тяжёлые условия ●			
ISO/ ANSI	Код заказа	Геометрия	Сплав	v_c, м/мин	f_z, мм/зуб	Геометрия	Сплав	v_c, м/мин	f_z, мм/зуб	Геометрия	Сплав	v_c, м/мин	f_z, мм/зуб
P	R210-140514	E-PM	1130	260	1.50	E-PM	4330	305	1.50	E-PM	4340	260	1.50
	R210-140514	E-PM	1130	260	1.50	E-PM	4330	305	1.50	E-PM	4340	260	1.50
	R210-140512	M-PM	1130	260	1.50	M-PM	4330	305	1.50	M-PM	4340	260	1.50
M	R210-140514	E-MM	1040	165	2.02	E-MM	2030	220	2.02	E-MM	2040	210	2.02
	R210-140514	E-MM	1040	165	2.02	E-MM	2030	220	2.02	E-MM	2040	210	2.02
	R210-140514	E-MM	1040	165	2.02	E-MM	2030	220	2.02	E-MM	2040	210	2.02
K	R210-140514	E-KM	1020	195	1.50	E-KM	1020	195	1.50	E-KM	3330	245	1.50
	R210-140514	E-KM	1020	195	1.50	E-KM	3330	245	1.50	E-KM	3040	230	1.50
	R210-140514	M-KM	1020	195	1.50	M-KM	3330	245	1.50	M-KM	3040	230	1.50

Пример заказа: 10 шт. R210-14 05 14E-PM 1130

		Хорошие условия ○				Нормальные условия ◑				Тяжёлые условия ●			
ISO/ ANSI	Код заказа	Геометрия	Сплав	**v_c, м/мин**	f_z, мм/зуб	Геометрия	Сплав	**v_c, м/мин**	f_z, мм/зуб	Геометрия	Сплав	**v_c, м/мин**	f_z, мм/зуб
P	R210-090414	E-PM	1130	260	1.50	E-PM	4330	305	1.50	E-PM	4340	260	1.50
	R210-090414	E-PM	1130	260	1.50	E-PM	4330	305	1.50	E-PM	4340	260	1.50
	R210-090412	M-PM	1130	260	1.50	M-PM	4330	305	1.50	M-PM	4340	260	1.50
M	R210-090414	E-MM	1040	200	1.50	E-MM	2030	175	1.50	E-MM	2040	165	1.50
	R210-090414	E-MM	1040	200	1.50	E-MM	2030	175	1.50	E-MM	2040	165	1.50
	R210-090414	E-MM	1040	200	1.50	E-MM	2030	175	1.50	E-MM	2040	165	1.50
K	R210-090414	E-KM	1020	195	1.50	E-KM	1020	195	1.50	E-KM	3330	245	1.50
	R210-090414	E-KM	1020	195	1.50	E-KM	3330	245	1.50	E-KM	3040	230	1.50
	R210-090412	M-KM	1020	195	1.50	M-KM	3330	245	1.50	M-KM	3040	230	1.50

Пример заказа: 10 шт. R210-090414E-PM 1130

D14 I13

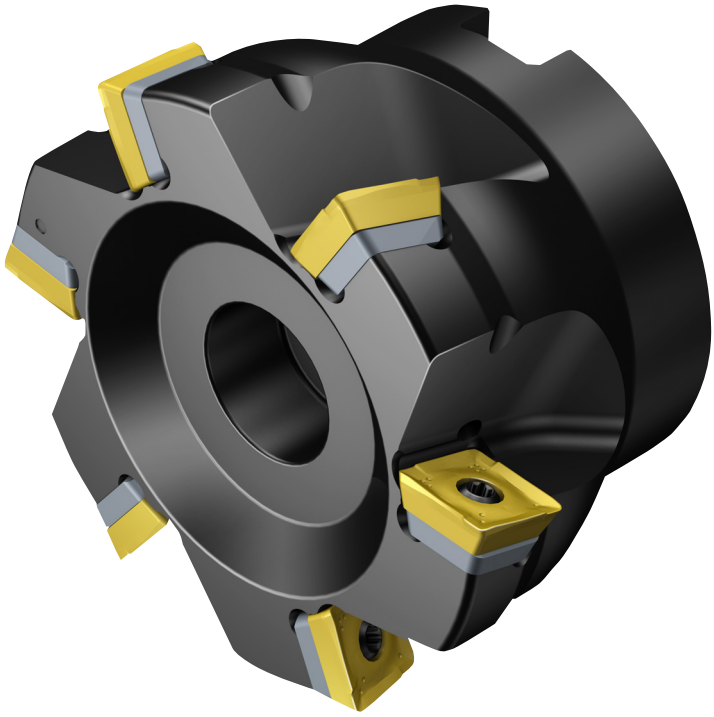
RUS

CoroMill® 490

Первый выбор для фрезерования торцов и уступов

Вид обработки

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



Области применения по ISO:

P M K S

Преимущества и особенности

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

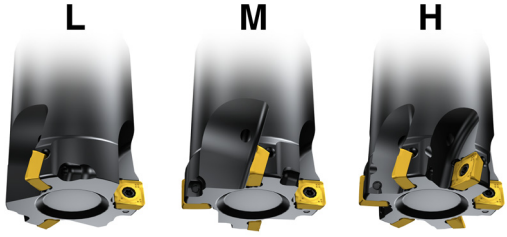
www.sandvik.coromant.com/coromill490

Соединения

- Крепление на оправке
- Цилиндрический хвостовик

Пластины

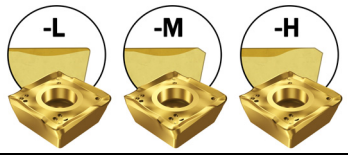
- Четыре режущие кромки
- Широкий выбор геометрий и сплавов: твердый сплав (HC), кермет (HT), керамика (CN), кубический нитрид бора (BN)



Крупный шаг | Нормальный шаг | Мелкий шаг

Точность

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

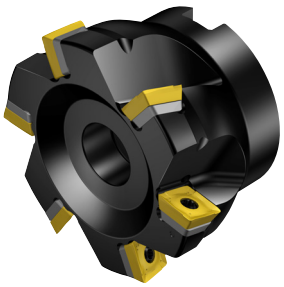


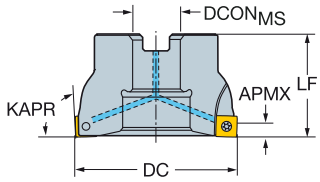
D18

Фрезы CoroMill® 490 для обработки прямоугольных уступов

Крепление на оправке – Внутренний подвод СОЖ

KAPR 90°





DC		CZCMS	APMXFFW	CNSC			Код заказа	Размеры, мм DCONMS	DBC	LF	NM	KG	RPMX	CICT	MIID
50.0	14	22	10.00	1		4	490-050Q22-14M	22.0		40.0	3.0	0.62	13700	4	490R-1404
	14	22	10.00	1	5		490-050Q22-14H	22.0		40.0	3.0	0.59	22400	5	490R-1404
54.0	14	22	10.00	1		4	490-054Q22-14M	22.0		40.0	3.0	0.67	13000	4	490R-1404
63.0	14	22	10.00	1		5	490-063Q22-14M	22.0		40.0	3.0	0.73	11700	5	490R-1404
	14	22	10.00	1	6		490-063Q22-14H	22.0		40.0	3.0	0.71	11700	6	490R-1404
66.0	14	22	10.00	1		5	490-066Q22-14M	22.0		40.0	3.0	0.76	11400	5	490R-1404
80.0	14	27	10.00	1		6	490-080Q27-14M	27.0		50.0	3.0	1.26	10100	6	490R-1404
	14	27	10.00	1	8		490-080Q27-14H	27.0		50.0	3.0	1.28	10100	8	490R-1404
84.0	14	27	10.00	1		6	490-084Q27-14M	27.0		50.0	3.0	1.61	9800	6	490R-1404
100.0	14	32	10.00	1		5	490-100Q32-14L	32.0		50.0	3.0	2.07	8900	5	490R-1404
	14	32	10.00	1		7	490-100Q32-14M	32.0		50.0	3.0	1.99	8900	7	490R-1404
	14	32	10.00	1	10		490-100Q32-14H	32.0		50.0	3.0	2.00	8900	10	490R-1404
125.0	14	40	10.00	1		6	490-125Q40-14L	40.0		63.0	3.0	3.37	7800	6	490R-1404
	14	40	10.00	1		8	490-125Q40-14M	40.0		63.0	3.0	3.05	7800	8	490R-1404
	14	40	10.00	1	12		490-125Q40-14H	40.0		63.0	3.0	3.29	7800	12	490R-1404
160.0	14	40S	10.00	0		8	490-160Q40-14L	40.0	66.7	63.0	3.0	5.05	6800	8	490R-1404
	14	40S	10.00	0		12	490-160Q40-14M	40.0	66.7	63.0	3.0	5.01	6800	12	490R-1404
	14	40S	10.00	0	15		490-160Q40-14H	40.0	66.7	63.0	3.0	5.06	6800	15	490R-1404
200.0	14	60	10.00	0		10	490-200Q60-14L	60.0	101.6	63.0	3.0	13.11	6000	10	490R-1404
	14	60	10.00	0		16	490-200Q60-14M	60.0	101.6	63.0	3.0	11.79	6000	16	490R-1404
250.0	14	60	10.00	0		12	490-250Q60-14L	60.0	101.6	63.0	3.0	15.50	5300	12	490R-1404
	14	60	10.00	0		18	490-250Q60-14M	60.0	101.6	63.0	3.0	17.52	5300	18	490R-1404

Показано правое исполнение

		Комплектующие			
DC		Винт пластины	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Винт
50.00	14	5513 020-72	5322 471-01	5512 090-01	5512 060-15
54.00-250.00	14	5513 020-72	5322 471-01	5512 090-01	

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

D20 H2 I13 I6

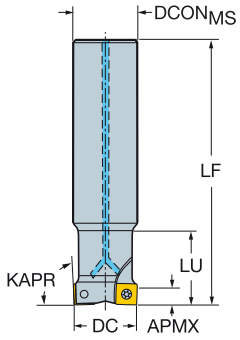
RUS

Фрезы CoroMill® 490 для обработки прямоугольных уступов

Цилиндрический хвостовик – Внутренний подвод СОЖ

KAPR 90°





DC		CZC$_{MS}$	APMX$_{FFW}$	CNSC			Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	LF	NM	KG	RPMX	CICT	MIID
40.0	14	32	10.00	1		3	**490-040A32-14M**	32.0	170.0	3.0	1.12	26400	3	490R-1404
	14	32	10.00	1		3	**490-040A32L-14M**	32.0	250.0	3.0	1.77	7600	3	490R-1404
	14	32	10.00	1	4		**490-040A32-14H**	32.0	170.0	3.0	1.13	26400	4	490R-1404
50.0	14	32	10.00	1		3	**490-050A32-14L**	32.0	120.0	3.0	1.07	13700	3	490R-1404
	14	32	10.00	1		4	**490-050A32-14M**	32.0	120.0	3.0	1.09	13700	4	490R-1404
63.0	14	32	10.00	1		4	**490-063A32-14L**	32.0	120.0	3.0	1.43	11700	4	490R-1404
	14	32	10.00	1		5	**490-063A32-14M**	32.0	120.0	3.0	1.43	11700	5	490R-1404

Показано правое исполнение

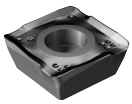
		Комплектующие		
DC		Винт пластины	Опорная пластина	Винт опорной пластины
40.00	14	5513 020-72		
50.00-63.00	14	5513 020-72	5322 471-01	5512 090-01

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

D20 I13 I6

Пластины для фрез CoroMill® 490

Для операций лёгкого, получистового и тяжёлого фрезерования



		Хорошие условия ○				Нормальные условия ◑				Тяжёлые условия ●			
ISO/ ANSI	Код заказа	Геометрия	Сплав	v_c, м/мин	f_z, мм/зуб	Геометрия	Сплав	v_c, м/мин	f_z, мм/зуб	Геометрия	Сплав	v_c, м/мин	f_z, мм/зуб
P	490R-140408	M-PL	1130	280	0.10	M-PL	1130	280	0.10	M-PL	4340	280	0.10
	490R-140408	M-PM	4330	320	0.17	M-PM	1130	270	0.17	M-PM	4340	270	0.17
	490R-140408	M-PH	4330	305	0.28	M-PH	1130	260	0.28	M-PH	4340	260	0.28
M	490R-140408	E-ML	1040	190	0.14	E-ML	1040	190	0.14	E-ML	1040	190	0.14
	490R-140408	E-MM	1040	190	0.17	E-MM	1040	190	0.17	E-MM	2040	230	0.17
	490R-140408	M-MM	1040	190	0.16	M-MM	1040	190	0.16	M-MM	2040	235	0.16
K	490R-140408	M-PL	1020	205	0.12	M-PL	1020	205	0.12	M-PL	1020	205	0.12
	490R-140408	M-PM	3330	255	0.17	M-PM	3330	255	0.17	M-PM	3330	255	0.17
	490R-140408	M-PM	3330	255	0.17	M-PM	3330	255	0.17	M-PM	3330	255	0.17
S	490R-140408	E-ML	S30T	65	0.14	E-ML	S30T	65	0.14	E-ML	S40T	50	0.14
	490R-140408	M-MM	S30T	65	0.17	M-MM	S30T	65	0.17	M-MM	S40T	45	0.17
	490R-140408	M-MM	S30T	65	0.17	M-PM	S30T	65	0.17	M-MM	S40T	45	0.17

*Режимы резания для сплавов титана ISO S (S4.3.Z.AG)

Пример заказа: 10 шт. 490R-140408M-PL 1130

D18 I13

CoroMill® 390

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

Вид обработки

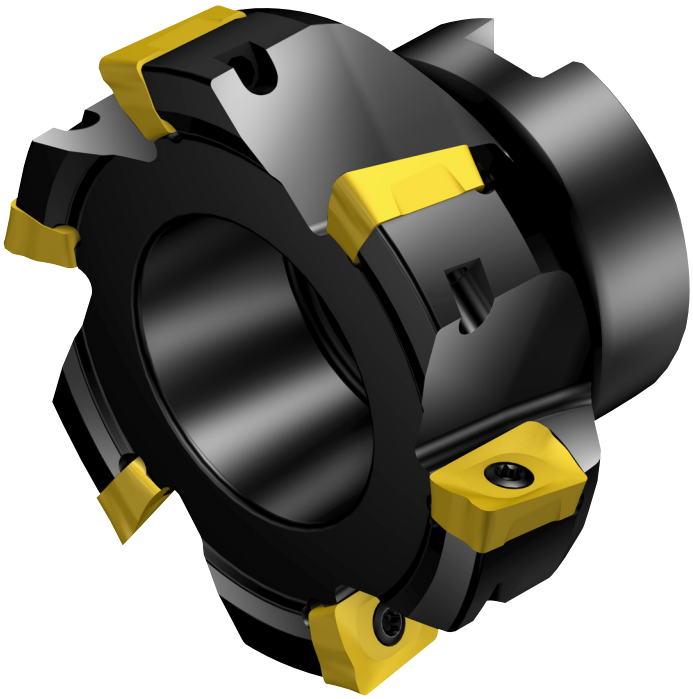
- Фрезерование уступов
- Фрезерование уступов за несколько проходов
- Фрезерование поверхностей тел вращения
- Фрезерование глубоких уступов
- Обработка кромок
- Фрезерование карманов
- Линейное и винтовое врезание под углом

Области применения по ISO:

P M K S

Преимущества и особенности

- Высокая точность инструмента для превосходного качества обработанной поверхности и минимальных отклонений
- Большая глубина резания и возможность врезания под большим углом
- Увеличенный диаметр фрезы по сравнению с диаметром хвостовика для обеспечения зазора между хвостовиком и заготовкой
- Доступно короткое исполнение для токарных центров
- Внутренний подвод СОЖ на большинстве фрез



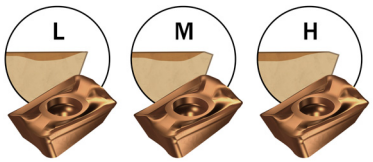
www.sandvik.coromant.com/coromill390

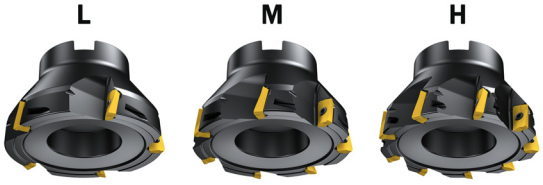
Корпус фрезы

- Крепление на оправке
- Цилиндрический хвостовик

Пластины

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



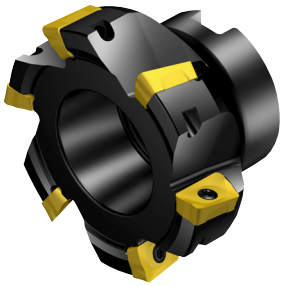


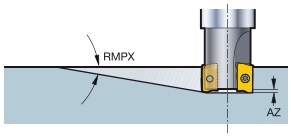
Крупный шаг | Нормальный шаг | Мелкий шаг

D22

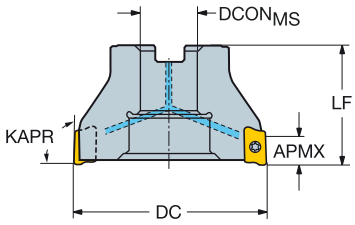
Фрезы CoroMill® 390 для обработки прямоугольных уступов

Крепление на оправке – Внутренний подвод СОЖ





STDNO ISO 6462:2011
KAPR 90°



DC		CZCMS	APMXEFW	APMXFFW	RMPX	AZ	CNSC		Код заказа	Размеры, мм DCONMS	LF	NM	KG	RPMX	CICT	MIID
44.0	11	16	5.5	10.00	1°	1.0	1	4	R390-044Q16-11M	16.0	40.0	1.2	0.50	25600	4	R390-11..
	17	16	8.5	15.70	3°	1.5	1	3	R390-044Q16-17M	16.0	40.0	3.0	0.50	20600	3	R390-17..
54.0	11	22	5.5	10.00	1°	1.0	1	5	R390-054Q22-11M	22.0	40.0	1.2	0.60	22600	5	R390-11..
	17	22	8.5	15.70	2°	1.5	1	4	R390-054Q22-17M	22.0	40.0	3.0	0.59	18200	4	R390-17..
66.0	11	22	5.5	10.00	3°	1.0	1	6	R390-066Q22-11M	22.0	40.0	1.2	0.72	20200	6	R390-11..
	17	22	8.5	15.70	1°	1.5	1	5	R390-066Q22-17M	22.0	40.0	3.0	0.74	16100	5	R390-17..
84.0	11	27	5.5	10.00	3°	1.0	1	7	R390-084Q27-11M	27.0	50.0	1.2	1.41	17700	7	R390-11..
	17	27	8.5	15.70	1°	1.5	1	6	R390-084Q27-17M	27.0	50.0	3.0	1.43	14100	6	R390-17..

Показано правое исполнение

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

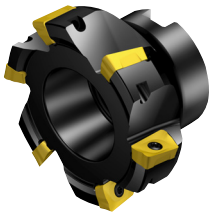
Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

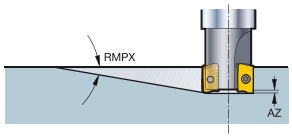
D25 H2 I13 I6

RUS

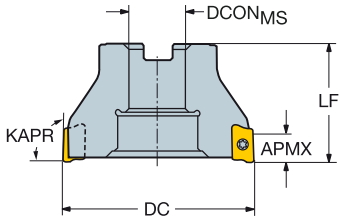
Фрезы CoroMill® 390 для обработки прямоугольных уступов

Крепление на оправке





KAPR 90°



DC		CZC$_{MS}$	APMX$_{EFW}$	APMX$_{FFW}$	RMPX	AZ			Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	ISO	LF	NM	KG	RPMX	CICT	MIID
40.0	11	16	5.5	10.00	2°	1.0		4	R390-040Q16-11M	16.0		40.0	1.2	0.47	27000	4	R390-11..
	11	16	5.5	10.00	2°	1.0		6	R390-040Q16-11H	16.0		40.0	1.2	0.50	27000	6	R390-11..
	17	16	8.5	15.70	3°	1.5	2		R390-040Q16-17L	16.0		40.0	3.0	0.38	21900	2	R390-17..
	17	16	8.5	15.70	3°	1.5		3	R390-040Q16-17M	16.0		40.0	3.0	0.46	21900	3	R390-17..
	17	16	8.5	15.70	3°	1.5	4		R390-040Q16-17H	16.0		40.0	3.0	0.44	21900	4	R390-17..
50.0	11	22	5.5	10.00	1°	1.0		5	R390-050Q22-11M	22.0		40.0	1.2	0.55	23700	5	R390-11..
	11	22	5.5	10.00	1°	1.0		7	R390-050Q22-11H	22.0		40.0	1.2	0.60	23700	7	R390-11..
	17	22	8.5	15.70	2°	1.5		3	R390-050Q22-17L	22.0		40.0	3.0	0.54	19000	3	R390-17..
	17	22	8.5	15.70	2°	1.5		4	R390-050Q22-17M	22.0		40.0	3.0	0.59	19000	4	R390-17..
	17	22	8.5	15.70	2°	1.5		5	R390-050Q22-17H	22.0		40.0	3.0	0.54	19000	5	R390-17..
63.0	11	22	5.5	10.00	1°	1.0		6	R390-063Q22-11M	22.0		40.0	1.2	0.68	20700	6	R390-11..
	11	22	5.5	10.00	1°	1.0		8	R390-063Q22-11H	22.0		40.0	1.2	0.59	20700	8	R390-11..
	17	22	8.5	15.70	2°	1.5		4	R390-063Q22-17L	22.0		40.0	3.0	0.72	16500	4	R390-17..
	17	22	8.5	15.70	2°	1.5		5	R390-063Q22-17M	22.0		40.0	3.0	0.72	16500	5	R390-17..
	17	22	8.5	15.70	2°	1.5		6	R390-063Q22-17H	22.0		40.0	3.0	0.68	16500	6	R390-17..
80.0	11	27	5.5	10.00	0°	1.0		7	R390-080Q27-11M	27.0		50.0	1.2	1.08	18200	7	R390-11..
	11	27	5.5	10.00	0°	1.0		10	R390-080Q27-11H	27.0		50.0	1.2	0.72	18200	10	R390-11..
	17	27	8.5	15.70	1°	1.5		4	R390-080Q27-17L	27.0		50.0	3.0	1.06	14400	4	R390-17..
	17	27	8.5	15.70	1°	1.5		6	R390-080Q27-17M	27.0		50.0	3.0	0.96	14400	6	R390-17..
	17	27	8.5	15.70	1°	1.5		8	R390-080Q27-17H	27.0		50.0	3.0	0.94	14400	8	R390-17..
100.0	17	32	8.5	15.70	0°	1.5		5	R390-100Q32-17L	32.0		50.0	3.0	1.77	12700	5	R390-17..
	17	32	8.5	15.70	0°	1.5		7	R390-100Q32-17M	32.0		50.0	3.0	1.73	12700	7	R390-17..
	17	32	8.5	15.70	0°	1.5		9	R390-100Q32-17H	32.0	B	50.0	3.0	1.57	12700	9	R390-17..
125.0	17	40	8.5	15.70	0°	1.5		6	R390-125Q40-17L	40.0		63.0	3.0	2.71	11200	6	R390-17..
	17	40	8.5	15.70	0°	1.5		8	R390-125Q40-17M	40.0		63.0	3.0	2.70	11200	8	R390-17..
	17	40	8.5	15.70	0°	1.5		11	R390-125Q40-17H	40.0		63.0	3.0	2.74	11200	11	R390-17..

Показано правое исполнение

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

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

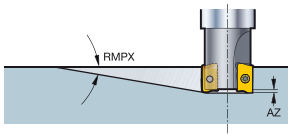
D25 I13

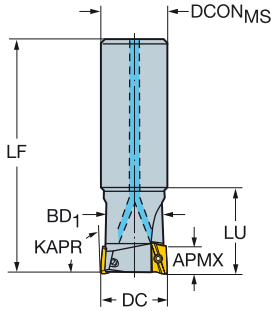
Фрезы CoroMill® 390 для обработки прямоугольных уступов

Цилиндрический хвостовик – Внутренний подвод СОЖ

KAPR 90°







DC		CZCMS	APMXEFW	APMXFFW	RMPX	AZ	CNSC		Код заказа	Размеры, мм DCONMS	LF	LU	NM	KG	RPMX	CICT	MIID
12.0	11	16	5.5	10.00	6°	1.0	1	1	R390-012A16-11L	16.0	95.0	17.2	1.2	0.24	68600	1	R390-11..
16.0	11	16	5.5	10.00	10°	1.0	1	2	R390-016A16-11L	16.0	100.0	25.0	1.2	0.21	41500	2	R390-11..
	11	16	5.5	10.00	10°	1.0	1	2	R390-016A16L-11L	16.0	145.0	25.0	1.2	0.28	31000	2	R390-11..
18.0	11	16	5.5	10.00	7°	1.0	1	2	R390-018A16L-11L	16.0	145.0		1.2	0.31	31000	2	R390-11..
20.0	11	20	5.5	10.00	5°	1.0	1	2	R390-020A20-11L	20.0	110.0	25.0	1.2	0.34	34600	2	R390-11..
	11	20	5.5	10.00	5°	1.0	1	2	R390-020A20L-11L	20.0	170.0	40.0	1.2	0.50	20300	2	R390-11..
	11	20	5.5	10.00	5°	1.0	1	3	R390-020A20-11M	20.0	110.0	25.0	1.2	0.34	34600	3	R390-11..
22.0	11	20	5.5	10.00	5°	1.0	1	2	R390-022A20L-11L	20.0	170.0		1.2	0.50	20300	2	R390-11..
25.0	11	25	5.5	10.00	5°	1.0	1	2	R390-025A25-11L	25.0	120.0	32.0	1.2	0.54	36500	2	R390-11..
	11	25	5.5	10.00	5°	1.0	1	2	R390-025A25L-11L	25.0	210.0	50.0	1.2	0.83	11000	2	R390-11..
	11	25	5.5	10.00	5°	1.0	1	3	R390-025A25-11M	25.0	120.0	32.0	1.2	0.54	36500	3	R390-11..
	11	25	5.5	10.00	5°	1.0	1	4	R390-025A25-11H	25.0	120.0	32.0	1.2	0.54	36500	4	R390-11..
	17	25	8.5	15.70	15°	1.5	1	2	R390-025A25-17L	25.0	120.0	32.0	3.0	0.50	30800	2	R390-17..
	17	25	8.5	15.70	15°	1.5	1	2	R390-025A25L-17L	25.0	210.0	50.0	3.0	0.84	11000	2	R390-17..
30.0	11	25	5.5	10.00	3°	1.0	1	2	R390-030A25L-11L	25.0	210.0		1.2	0.86	11000	2	R390-11..
32.0	11	32	5.5	10.00	3°	1.0	1	2	R390-032A32-11L	32.0	130.0	40.0	1.2	0.84	31000	2	R390-11..
	11	32	5.5	10.00	3°	1.0	1	2	R390-032A32L-11L	32.0	250.0	65.0	1.2	1.66	7600	2	R390-11..
	11	32	5.5	10.00	3°	1.0	1	3	R390-032A32-11M	32.0	130.0	40.0	1.2	0.82	31000	3	R390-11..
	11	32	5.5	10.00	3°	1.0	1	5	R390-032A32-11H	32.0	130.0	40.0	1.2	0.79	31000	5	R390-11..
	17	32	8.5	15.70	6°	1.5	1	2	R390-032A32-17L	32.0	130.0	40.0	3.0	0.82	25600	2	R390-17..
	17	32	8.5	15.70	6°	1.5	1	2	R390-032A32L-17L	32.0	250.0	65.0	3.0	1.67	7600	2	R390-17..
	17	32	8.5	15.70	6°	1.5	1	3	R390-032A32-17M	32.0	130.0	40.0	3.0	0.81	25600	3	R390-17..
40.0	11	32	5.5	10.00	2°	1.0	1	2	R390-040A32-11L	32.0	170.0		1.2	1.19	27000	2	R390-11..
	11	32	5.5	10.00	2°	1.0	1	2	R390-040A32L-11L	32.0	250.0		1.2	1.82	7600	2	R390-11..
	11	32	5.5	10.00	2°	1.0	1	4	R390-040A32-11M	32.0	170.0		1.2	1.16	27000	4	R390-11..
	11	32	5.5	10.00	2°	1.0	1	6	R390-040A32-11H	32.0	170.0		1.2	1.19	27000	6	R390-11..
	17	32	8.5	15.70	3°	1.5	1	2	R390-040A32-17L	32.0	170.0		3.0	1.19	21900	2	R390-17..
	17	32	8.5	15.70	3°	1.5	1	2	R390-040A32L-17L	32.0	250.0		3.0	1.84	7600	2	R390-17..
	17	32	8.5	15.70	3°	1.5	1	3	R390-040A32-17M	32.0	170.0		3.0	1.14	21900	3	R390-17..
	17	32	8.5	15.70	3°	1.5	1	4	R390-040A32-17H	32.0	170.0		3.0	1.14	21900	4	R390-17..

Показано правое исполнение

DC		Комплектующие Винт пластины
12.00-22.00	11	5513 020-36
25.00-40.00	11	5513 020-35
25.00	17	5513 020-37
32.00-40.00	17	5513 020-39

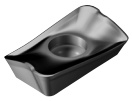
Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

D25 H2 I13 I6

RUS

Пластины для фрез CoroMill® 390

Для операций лёгкого, получистового и тяжёлого фрезерования



		Хорошие условия ○				Нормальные условия ◑				Тяжёлые условия ●			
ISO/ ANSI	Код заказа	Геометрия	Сплав	v_c, м/мин	f_z, мм/зуб	Геометрия	Сплав	v_c, м/мин	f_z, мм/зуб	Геометрия	Сплав	v_c, м/мин	f_z, мм/зуб
P	R390-11T308	M-PL	1130	280	0.08	M-PL	1130	280	0.08	M-PL	4340	280	0.08
	R390-11T308	M-PM	1130	275	0.12	M-PM	1130	275	0.12	M-PM	4340	275	0.12
	R390-11T308	M-PM	1130	275	0.12	M-PM	1130	275	0.12	M-PM	4340	275	0.12
M	R390-11T308	E-ML	1040	200	0.08	E-ML	1040	200	0.08	E-ML	1040	200	0.08
	R390-11T308	M-MM	1040	195	0.13	M-MM	1040	195	0.13	M-MM	1040	195	0.13
	R390-11T308	M-MM	1040	195	0.13	M-MM	1040	195	0.13	M-MM	1040	195	0.13
K	R390-11T308	M-KL	1020	210	0.08	M-KL	1020	210	0.08	M-KL	1020	210	0.08
	R390-11T308	M-KM	3330	265	0.12	M-KM	3330	265	0.12	M-KM	3330	265	0.12
	R390-11T308	M-KM	3330	265	0.12	M-KM	3330	265	0.12	M-KM	3330	265	0.12
S	R390-11T308	E-ML	S30T	70	0.08	E-ML	S30T	70	0.08	E-ML	S40T	50	0.08
	R390-11T308	M-MM	S30T	65	0.13	M-MM	S30T	65	0.13	M-MM	S40T	45	0.13
	R390-11T308	M-PM	S30T	65	0.13	M-PM	S30T	65	0.13	M-PM	S40T	45	0.13

*Режимы резания для сплавов титана ISO S (S4.3.Z.AG)

Пример заказа: 10 шт. R390-11 T3 08M-PL 1130

D22 I13

CoroMill® 300

Фрезы для торцевой и профильной обработки с низкими нагрузками

Вид обработки

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



Области применения по ISO:

P M K

Преимущества и особенности

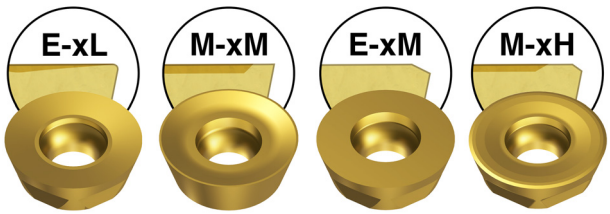
- Универсальный инструмент с широкой областью применения
- Большой ассортимент, охватывающий много областей применения
- Фрезы с положительными задними углами обеспечивают ненагруженное резание, что позволяет применять фрезы с мелким шагом и небольшими режущими пластинами при высоких скоростях резания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

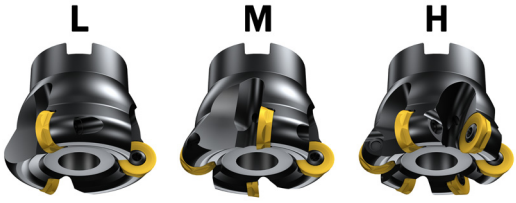
www.sandvik.coromant.com/coromill300

Соединения

- Крепление на оправке
- Цилиндрический хвостовик

Геометрии пластин





Крупный шаг | Нормальный шаг | Мелкий шаг

D27

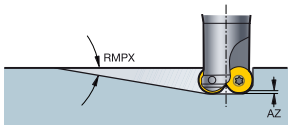
RUS

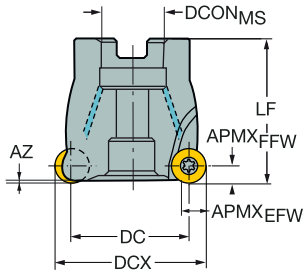
Торцевые фрезы CoroMill® 300

Крепление на оправке – Внутренний подвод СОЖ

Позитивное исполнение







DC		CZCMS	APMXEFW	APMXFFW	RMPX	AZ	CNSC			Код заказа	Размеры, мм DCONMS	DCX	LF	NM	KG	RPMX	CICT	MIID
38.0	12	22	9.0	6.00	5°	3.0	1		4	R300-050Q22-12M	22.0	50.0	50.0	3.0	0.79	25000	4	R300-1240..
	12	22	9.0	6.00	5°	3.0	1	5		R300-050Q22-12H	22.0	50.0	50.0	3.0	0.70	25000	5	R300-1240..
40.0	12	22	9.0	6.00	5°	3.0	1		4	R300-052Q22-12M	22.0	52.0	50.0	3.0	0.79	24400	4	R300-1240..
	12	22	9.0	6.00	5°	3.0	1	5		R300-052Q22-12H	22.0	52.0	50.0	3.0	0.70	24400	5	R300-1240..
51.0	12	22	9.0	6.00	3°	3.0	1		4	R300-063Q22-12L	22.0	63.0	50.0	3.0	0.97	22100	4	R300-1240..
	12	22	9.0	6.00	3°	3.0	1		5	R300-063Q22-12M	22.0	63.0	50.0	3.0	0.80	22100	5	R300-1240..
	12	22	9.0	6.00	3°	3.0	1	7		R300-063Q22-12H	22.0	63.0	50.0	3.0	0.77	22100	7	R300-1240..
68.0	12	27	9.0	6.00	2°	3.0	1		6	R300-080Q27-12M	27.0	80.0	50.0	3.0	1.16	18900	6	R300-1240..
	12	27	9.0	6.00	2°	3.0	1	8		R300-080Q27-12H	27.0	80.0	50.0	3.0	1.06	18900	8	R300-1240..

Показано правое исполнение

		Комплектующие	
DC		Винт пластины	Винт
38.00-40.00	12	5513 020-09	5512 060-15
51.00	12	5513 020-09	
68.00	12	5513 020-09	

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

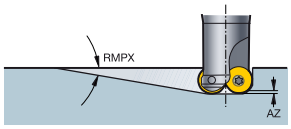
D29 H2 I13 I6

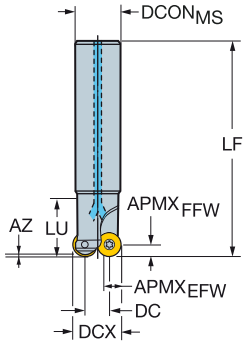
Торцевые фрезы CoroMill® 300

Цилиндрический хвостовик – Внутренний подвод СОЖ

Позитивное исполнение





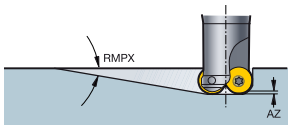


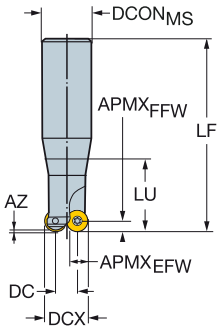
DC		CZCMS	APMXEFW	APMXFFW	RMPX	AZ	CNSC			Код заказа	Размеры, мм DCONMS	DCX	BD	LB	LF	NM	KG	RPMX	CICT	MIID
20.0	12	25	9.0	6.00	12°	3.0	1		2	R300-032A25-12M	25.0	32.0	25.3	25.0	190.0	3.0	0.82	8900	2	R300-1240..
	12	25	9.0	6.00	12°	3.0	1	3		R300-032A25-12H	25.0	32.0	25.3	25.0	150.0	3.0	0.65	3550	3	R300-1240..
28.0	12	32	9.0	6.00	8°	3.0	1		3	R300-040A32-12M	32.0	40.0	33.3	25.0	250.0	3.0	1.78	1140	3	R300-1240..
	12	32	9.0	6.00	8°	3.0	1	4		R300-040A32-12H	32.0	40.0	33.3	25.0	150.0	3.0	1.01	2850	4	R300-1240..

Цилиндрический хвостовик

Нейтральное исполнение







DC		CZCMS	APMXEFW	APMXFFW	RMPX	AZ		Код заказа	Размеры, мм DCONMS	DCX	BD	LB	LF	LU	NM	KG	RPMX	CICT	MIID
12.0	12	25	9.0	6.00	20°	2.7	2	R300-024A25L-12L	25.0	24.0	22.1	30.0	250.0	76.0	3.0	1.20	8900	2	R300-1240..
13.0	12	32	9.0	6.00	20°	1.4	2	R300-025A32L-12L	32.0	25.0	23.1	30.0	250.0	42.9	3.0	1.69	15800	2	R300-1240..

Показано правое исполнение

		Комплектующие
DC		Винт пластины
12.00-13.00	12	5513 020-39
20.00-28.00	12	5513 020-09

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

D29 H2 I13 I6

RUS

Пластины для фрез CoroMill® 300

Для операций лёгкого, получистового и тяжёлого фрезерования



		Хорошие условия ○				Нормальные условия ◑				Тяжёлые условия ●			
ISO/ ANSI	Код заказа	Геометрия	Сплав	v_c, м/мин	f_z, мм/зуб	Геометрия	Сплав	v_c, м/мин	f_z, мм/зуб	Геометрия	Сплав	v_c, м/мин	f_z, мм/зуб
P	R300-1240	E-PL	1130	225	0.15	E-PL	1130	225	0.15	E-PL	4340	225	0.15
	R300-1240	M-PM	4220	315	0.17	M-PM	1130	215	0.17	M-PM	4340	215	0.17
	R300-1240	M-PH	4220	285	0.23	M-PH	4330	210	0.23	M-PH	4340	195	0.23
M	R300-1240	E-ML	1040	145	0.15	E-ML	2030	195	0.15	E-ML	2040	190	0.15
	R300-1240	E-MM	1040	125	0.21	E-MM	2030	175	0.21	E-MM	2040	170	0.21
	R300-1240	M-MM	2030	190	0.17	M-MM	2040	180	0.17	M-MM	2040	180	0.17
K	R300-1240	E-KM	1020	150	0.21	E-KM	1020	150	0.21	E-KM	3330	195	0.21
	R300-1240	M-KH	1020	145	0.23	M-KH	3330	185	0.23	M-KH	3040	175	0.23
	R300-1240	M-KH	1020	145	0.23	M-KH	3330	185	0.23	M-KH	3040	175	0.23

Пример заказа: 10 шт. R300-1240E-PL 1130

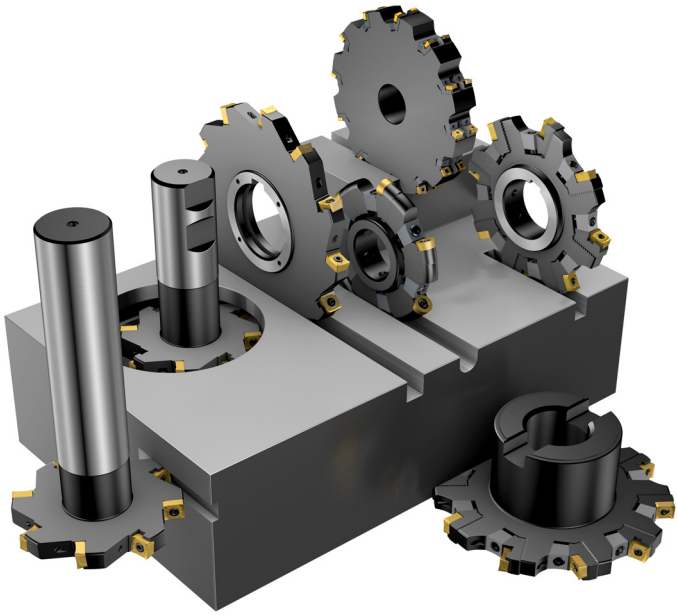
D27 I13

CoroMill® 331

Универсальная трехсторонняя дисковая фреза

Вид обработки

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



Области применения по ISO:

P M K

Преимущества и особенности

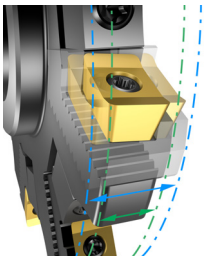
- Широкий выбор типов крепления
- Крепление кассеты клинового типа
- Точность, надёжность и стабильность благодаря рифленой посадочной поверхности
- Если инструмент требуемого размера отсутствует в стандартной программе, то доступны исполнения по программе Tailor Made
- Легкая настройка на требуемую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

www.sandvik.coromant.com/coromill331

Соединения

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

Точность, надёжность и стабильность благодаря рифленой посадочной поверхности.



Большой диапазон регулировки ширины обработки

Регулируемые карманы для гибкости.

D32 D39

SANDVIK Coromant

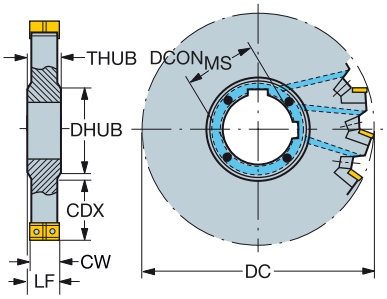
RUS

Регулируемые трёхсторонние дисковые фрезы CoroMill® 331

Отверстие со шпоночным пазом – Внутренний подвод СОЖ

KAPR 90°





CW	CWX	DC	CDX		CZC_{MS}	APMX	CNSC		Код заказа	Размеры, мм $DCON_{MS}$	LF	DRVCT	DHUB	THUB	BAR	NM	KG	RPMX	CICT	MIID
10.00	12.0	80	19.5	08	27	10.0	1	3	N331.32C-080S27EM	27.0	13.00	1	39.0	16.0	80	1.2	0.42	18100	6	N331.1A-08
		100	25.5	08	32	10.0	1	4	N331.32C-100S32EM	32.0	13.00	1	47.0	16.0	80	1.2	0.62	15900	8	N331.1A-08
		125	34.0	08	40	10.0	1	5	N331.32C-125S40EM	40.0	13.00	2	55.0	16.0	80	1.2	0.93	14100	10	N331.1A-08
		160	51.5	08	40	10.0	1	6	N331.32C-160S40EM	40.0	13.00	2	55.0	16.0	80	1.2	1.46	12400	12	N331.1A-08
12.00	15.0	80	19.5	08	27	12.0	1	3	N331.32C-080S27FM	27.0	14.00	1	39.0	16.0	80	1.2	0.52	18100	6	N331.1A-08
		100	25.5	08	32	12.0	1	4	N331.32C-100S32FM	32.0	14.00	1	47.0	16.0	80	1.2	0.69	15900	8	N331.1A-08
		125	34.0	08	40	12.0	1	5	N331.32C-125S40FM	40.0	14.00	2	55.0	16.0	80	1.2	1.04	14100	10	N331.1A-08
		160	51.5	08	40	12.0	1	6	N331.32C-160S40FM	40.0	14.00	2	55.0	16.0	80	1.2	1.68	12400	12	N331.1A-08

		Комплектующие		
CW	DC	Винт пластины	Клин	Винт клина
10.00	80.00-160.00	5513 020-24	5431 105-01	269-832
12.00	80.00-160.00	5513 020-24	5431 105-02	269-832

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

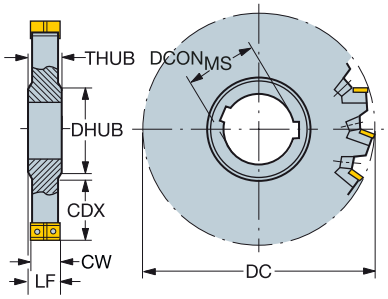
D39 I13

Регулируемые трёхсторонние дисковые фрезы CoroMill® 331

Отверстие со шпоночным пазом

KAPR 90°







N331.1A

CW	CWX	DC	CDX		CZC_{MS}	APMX		Код заказа	Размеры, мм $DCON_{MS}$	LF	DRVCT	DHUB	THUB	NM	KG	RPMX	CICT	MIID
10.00	12.0	200	64.5	08	50	10.0	8	**N331.32-200S50EM10.00**	50.0	13.00	2	69.0	16.0	1.2	1.98	11000	16	N331.1A-08
12.00	15.0	200	64.5	08	50	12.0	8	**N331.32-200S50FM12.00**	50.0	14.00	2	69.0	16.0	1.2	2.38	11000	16	N331.1A-08

		Комплектующие		
CW	DC	Винт пластины	Клин	Винт клина
10.00	200.00	5513 020-24	5431 105-01	5516 010-02
12.00	200.00	5513 020-24	5431 105-02	5516 010-02

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

D39 I13

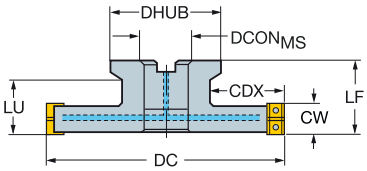
RUS

Регулируемые трёхсторонние дисковые фрезы CoroMill® 331

Крепление на оправке – Внутренний подвод СОЖ

STDNO ISO 6462
KAPR 90°

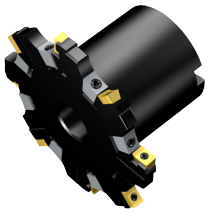


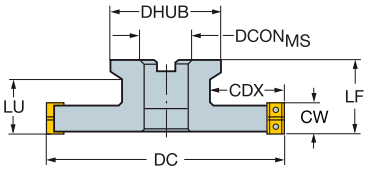


CW	CWX	DC	CDX		CZC_{MS}	APMX	CNSC		Код заказа	Размеры, мм $DCON_{MS}$	ISO	LF	LU	DHUB	BAR	NM	KG	RPMX	CICT	MIID
10.00	12.0	80	20.0	08	27	10.0	1	3	R331.32C-080Q27EM	27.0	A	50.00	26	54.0	80	1.2	0.70	18100	6	N331.1A-08
		100	22.0	08	27	10.0	1	4	R331.32C-100Q27EM	27.0	A	50.00	26	54.0	80	1.2	1.10	15900	8	N331.1A-08
		125	29.5	08	32	10.0	1	5	R331.32C-125Q32EM	32.0	B	50.00	26	64.0	80	1.2	1.30	14100	10	N331.1A-08
		160	41.0	08	40	10.0	1	6	R331.32C-160Q40EM	40.0	B	50.00	26	76.0	80	1.2	1.98	12400	12	N331.1A-08
12.00	15.0	80	20.0	08	27	12.0	1	3	R331.32C-080Q27FM	27.0	A	50.00	26	54.0	80	1.2	0.62	18100	6	N331.1A-08
		100	22.0	08	27	12.0	1	4	R331.32C-100Q27FM	27.0	A	50.00		51.0	80	1.2	0.92	15900	8	N331.1A-08
		125	29.5	08	32	12.0	1	5	R331.32C-125Q32FM	32.0	B	50.00	26	64.0	80	1.2	1.21	14100	10	N331.1A-08
		160	41.0	08	40	12.0	1	6	R331.32C-160Q40FM	40.0	B	50.00	26	76.0	80	1.2	1.94	12400	12	N331.1A-08

Крепление на оправке

KAPR 90°







N331.1A

CW	CWX	DC	CDX		CZC_{MS}	APMX		Код заказа	Размеры, мм $DCON_{MS}$	DBC	LF	DHUB	NM	KG	RPMX	CICT	MIID
10.00	12.0	200	51.0	08	40S	10.0	8	R331.32-200Q40EM10.00	40.0	66.7	63.00	96.0	1.2	8.88	11000	16	N331.1A-08
12.00	15.0	200	51.0	08	40S	12.0	8	R331.32-200Q40FM12.00	40.0	66.7	63.00	96.0	1.2	7.64	11000	16	N331.1A-08

		Комплектующие		
CW	DC	Винт пластины	Клин	Винт клина
10.00	200.00	5513 020-24	5431 105-01	339-831
12.00	200.00	5513 020-24	5431 105-02	339-831

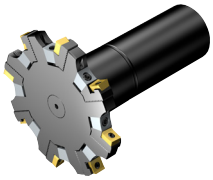
Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

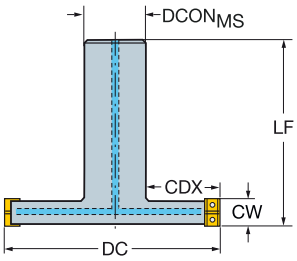
D39 I13

Регулируемые трёхсторонние дисковые фрезы CoroMill® 331

Цилиндрический хвостовик – Внутренний подвод СОЖ

KAPR 90°





CW	CWX	DC	CDX		CZC_{MS}	APMX	CNSC		Код заказа	Размеры, мм $DCON_{MS}$	LF	BAR	NM	KG	RPMX	CICT	MIID
10.00	12.0	80	23.0	08	32	10.0	1	3	**R331.32C-080A32EM**	32.0	115.00	80	1.2	1.04	18100	6	N331.1A-08
		100	28.0	08	40	10.0	1	4	**R331.32C-100A40EM**	40.0	125.00	80	1.2	1.72	15900	8	N331.1A-08

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

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

D39 I13

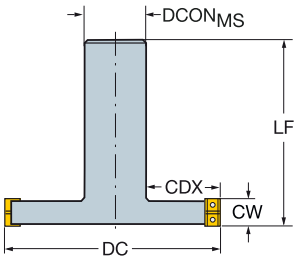
RUS

Регулируемые трёхсторонние дисковые фрезы CoroMill® 331

Цилиндрический хвостовик

KAPR 90°







N331.1A

CW	CWX	DC		CZCMS	APMX		Код заказа	Размеры, мм DCONMS	LF	NM	KG	RPMX	CICT	MIID
10.00	12.0	80	08	32	10.0	3	**R331.32-080A32EM10.00**	32.0	132.00	1.2	1.21	18100	6	N331.1A-08
		100	08	42	10.0	4	**R331.32-100A42EM10.00**	42.0	152.00	1.2	2.10	15900	8	N331.1A-08

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

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

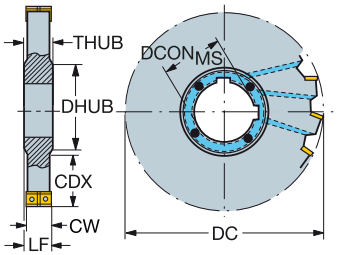
D39 I13

Трёхсторонние дисковые фрезы CoroMill® 331

Отверстие со шпоночным пазом – Внутренний подвод СОЖ

KAPR 90°





CW	DC	CDX		CZC_{MS}	APMX	CNSC		Код заказа	Размеры, мм $DCON_{MS}$	LF	DRVCT	DHUB	THUB	BAR	NM	KG	RPMX	CICT	MIID
10.00	125	34.0	08	40	10.0	4	6	**N331.35C-125S40EM100**	40.0	11.00	2	55.0	12.0	80	1.2	0.61	11500	12	N331.1A-08

Комплектующие
Винт пластины
5513 020-24

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

D39 I13

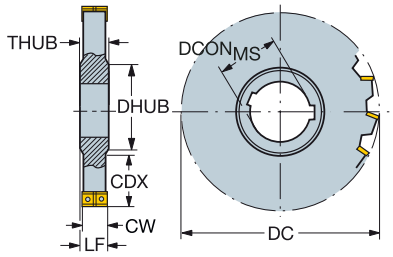
RUS

Трёхсторонние дисковые фрезы CoroMill® 331

Отверстие со шпоночным пазом

KAPR 90°





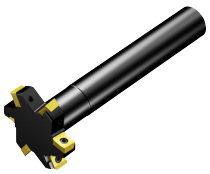


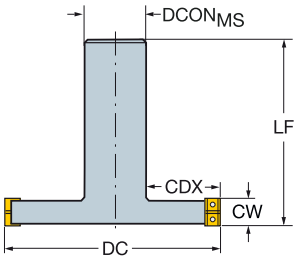
N331.1A

CW	DC		CZC$_{MS}$	APMX		Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	LF	DRVCT	DHUB	THUB	NM	KG	RPMX	CICT	MIID
10.00	125	08	40	10.0	6	**N331.35-125S40EM100**	40.0	11.00	2	55.0	12.0	1.2	1.00	11500	12	N331.1A-08

Цилиндрический хвостовик

KAPR 90°







N331.1A

CW	DC		CZC$_{MS}$	APMX		Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	LF	NM	KG	RPMX	CICT	MIID
10.00	40	08	16	10.0	2	**R331.35-040A16EM100**	16.0	120.00	1.2	0.34	27000	4	N331.1A-08
	50	08	20	10.0	3	**R331.35-050A20EM100**	20.0	130.00	1.2	0.59	23500	6	N331.1A-08
	63	08	25	10.0	3	**R331.35-063A25EM100**	25.0	140.00	1.2	1.10	21000	6	N331.1A-08
	80	08	32	10.0	4	**R331.35-080A32EM100**	32.0	150.00	1.2	1.44	18000	8	N331.1A-08

Комплектующие
Винт пластины
5513 020-24

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

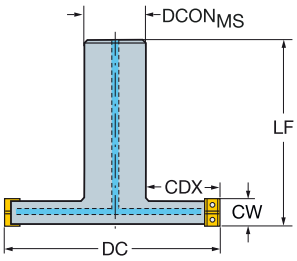
I13 D39

Трёхсторонние дисковые фрезы CoroMill® 331

Цилиндрический хвостовик – Внутренний подвод СОЖ

KAPR 90°





CW	DC	CDX		CZCMS	APMX	CNSC		Код заказа	Размеры, мм DCONMS	LF	BAR	NM	KG	RPMX	CICT	MIID
10.00	40	11.0	08	16	10.0	1	2	R331.35C-040A16EM100	16.0	120.00	80	1.2	0.20	27000	4	N331.1A-08
	50	14.0	08	20	10.0	1	3	R331.35C-050A20EM100	20.0	130.00	80	1.2	0.42	23500	6	N331.1A-08
	63	18.0	08	25	10.0	1	3	R331.35C-063A25EM100	25.0	140.00	80	1.2	0.62	21000	6	N331.1A-08
	80	23.0	08	32	10.0	1	4	R331.35C-080A32EM100	32.0	150.00	80	1.2	1.11	18000	8	N331.1A-08

Комплектующие
Винт пластины
5513 020-24

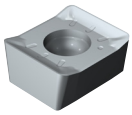
Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

D39 I13

RUS

Пластины для дисковых фрез CoroMill® 331

Для операций лёгкого, получистового и тяжёлого фрезерования



		Хорошие условия ○				Нормальные условия ◑				Тяжёлые условия ●			
ISO/ ANSI	Код заказа	Геометрия	Сплав	v_c, м/мин	f_z, мм/зуб	Геометрия	Сплав	v_c, м/мин	f_z, мм/зуб	Геометрия	Сплав	v_c, м/мин	f_z, мм/зуб
P	N331.1A-084508	E-L50	1130	275	0.12	E-L50	1130	275	0.12	E-L50	1130	275	0.12
	N331.1A-084508	E-M30	1130	270	0.16	E-M30	1130	270	0.16	E-M30	4330	315	0.16
	N331.1A-084508	M-PM	4330	315	0.19	M-PM	4330	315	0.19	M-PM	4330	315	0.19
M	N331.1A-084508	E-L30	1040	200	0.07	E-L30	1040	200	0.07	E-L30	2040	240	0.07
	N331.1A-084508	E-L50	1040	195	0.12	E-L50	1040	195	0.12	E-L50	2040	235	0.12
	N331.1A-084508	H-MM	1040	190	0.15	H-MM	1040	190	0.15	H-MM	2040	230	0.15
K	N331.1A-084508	E-KL	1020	200	0.15	E-M30	1020	200	0.16	E-M30	1020	200	0.16
	N331.1A-084508	E-M30	1020	200	0.16	E-KM	3330	250	0.19	E-KM	3040	235	0.19
	N331.1A-084508	M-KM	1020	200	0.19	M-KM	3330	250	0.19	M-KM	3040	235	0.19

Пример заказа: 10 шт. N331.1A-08 45 08E-L50 1130

D32 I13

Сверление

Основные рекомендации

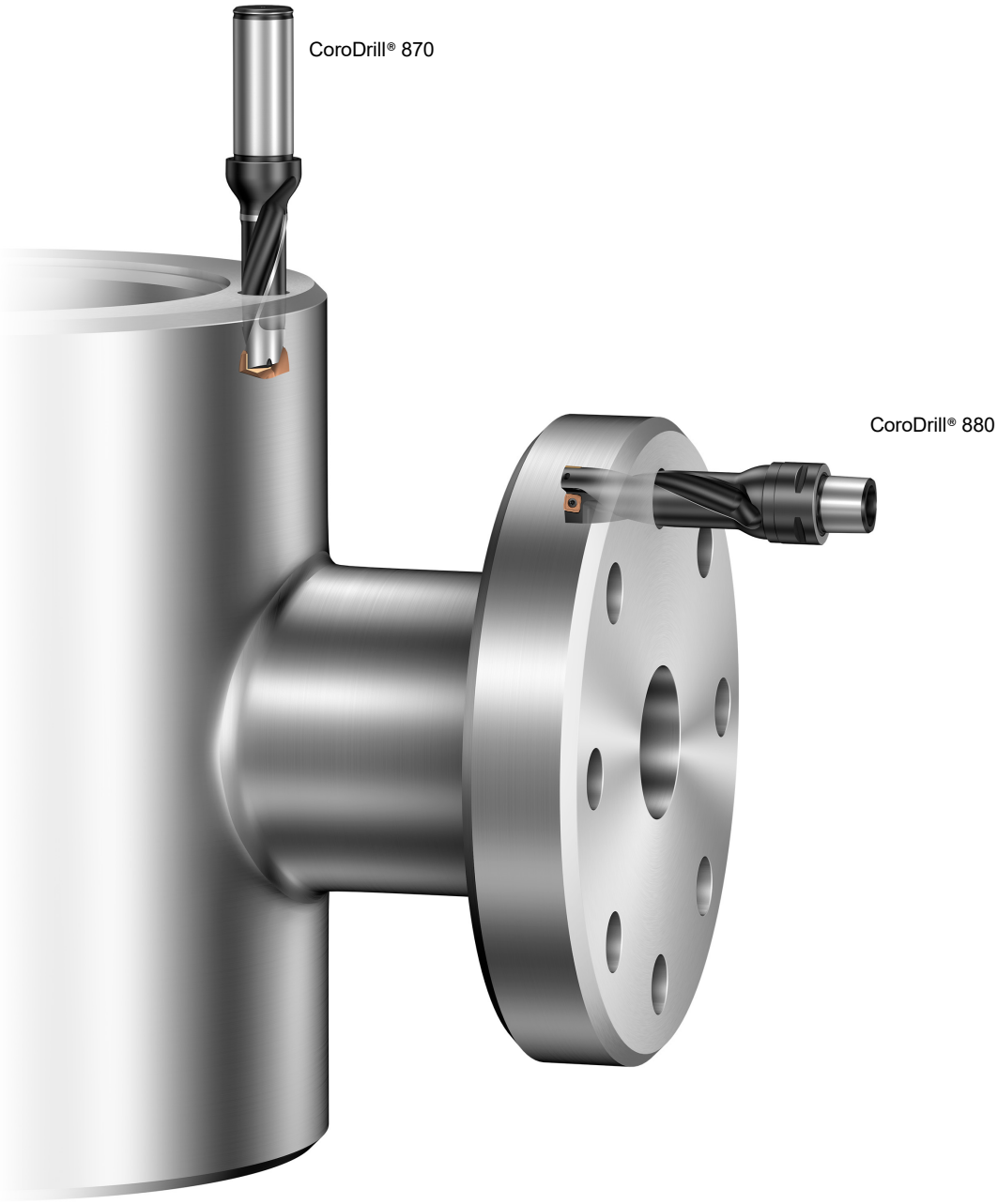
Выбор сверла E3
Какое сверло лучше всего подойдёт для ваших требований E4
Выбор режимов резания E5
Получение отверстий высокого качества E5

Свёрла со сменными головками

CoroDrill® 870 E6
Сверло E8-E10
Сменная головка E11-E20

Свёрла со сменными пластинами

CoroDrill® 880 E21
Сверло E23-E25
Пластины E26-E29



RUS

Выбор сверла

1 **Определите диаметр и глубину сверления**
Найдите в таблицах диапазоны диаметров и длин.

2 **Выберите тип сверла**

Затем проверьте, подходит ли выбранное сверло для обрабатываемого материала.

3 **Выберите тип хвостовика**

Многие типы свёрл выполняются с различными хвостовиками.
Выберите тип хвостовика, соответствующий оборудованию, на котором будет производиться сверление.

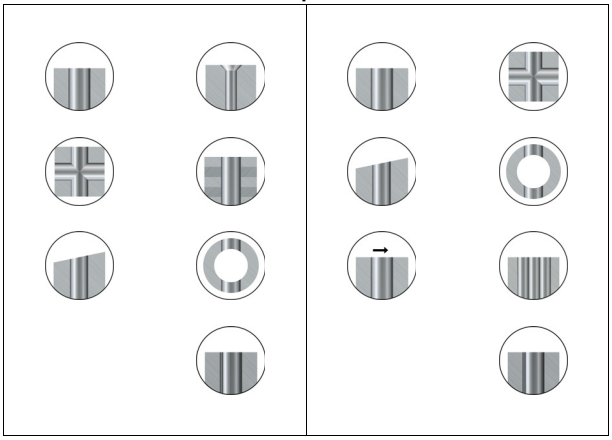
4 **Сделайте окончательный выбор сверла**
На данном этапе необходимо определить требуемый диапазон диаметров и соответствующий код заказа сверла.

5 **Выберите режущую пластину, если необходимо**
Если выбрано сверло со сменными пластинами, то пластины следует заказывать отдельно.

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

	870	880
		
Тип сверла	**Сверло со сменными головками**	**Сверло со сменными пластинами**
DC мм	10.00-33.00	12.00-63.50
Области применения по ISO	P M K	P M K S
	Полный ассортимент, включая материалы ISO N и H, смотрите на сайте	
ULDR	3-10 x DC	2-5 x DC
TCHA	H9-H10	H12-H13
Подвод СОЖ	Внутренний	Внутренний
Стр.	**E8**	**E21**

Вид обработки



Этот каталог содержит избранную продукцию из нашего ассортимента. С полным ассортиментом можно ознакомиться, перейдя по ссылкам на сайт Sandvik Coromant (см. ниже) для соответствующих семейств продуктов.

CoroDrill® 870 www.coromant.sandvik.com/corodrill870
CoroDrill® 880 www.coromant.sandvik.com/corodrill880

Какое сверло лучше всего подойдёт для ваших требований?

Для сверления отверстий малого и среднего диаметра предлагаются различные решения:

- **Свёрла со сменными головками**
- **Свёрла со сменными пластинами**

При выборе типа сверла необходимо учитывать множество аспектов. Наиболее важны точность сверления, глубина сверления и диаметр. Кроме того, необходимо учитывать материал заготовки, конструкцию детали, размер партии, тип станка, если эти параметры накладывают какие-либо ограничения.

По существу, цельнотвердосплавные свёрла или свёрла со сменными головками отличаются большей точностью отверстия и способны работать при более высоких подачах. Свёрла со сменными пластинами очень экономичны, если точность отверстия не имеет первостепенного значения, и благодаря более низким подачам создают меньшие осевые силы резания.

Выберите стратегию обработки

Сверление часто выполняется на поздней стадии производственного процесса, когда себестоимость детали уже достигла определённого уровня за счёт предыдущих операций. Эта операция кажется простой, на самом деле отличась высокой сложностью и может привести к серьёзным последствиям в случае неправильного функционирования или перегрузки инструмента. Поэтому важно выбрать стратегию получения нужного отверстия.

Сверление глубоких отверстий

- Для сверления глубоких отверстий требуются более длинные инструменты, которые склонны к отжатию
- Путь эвакуации стружки увеличивается

Что необходимо учитывать:

- Если глубина отверстий больше 6xD, выполняйте сверление пилотных отверстий
- Убедитесь, что расход СОЖ достаточен для эвакуации стружки
- Откорректируйте режимы резания для получения удовлетворительной стружки, стабильного процесса и, в конечном итоге, отверстия, соответствующего вашим требованиям

Достижение стабильного процесса

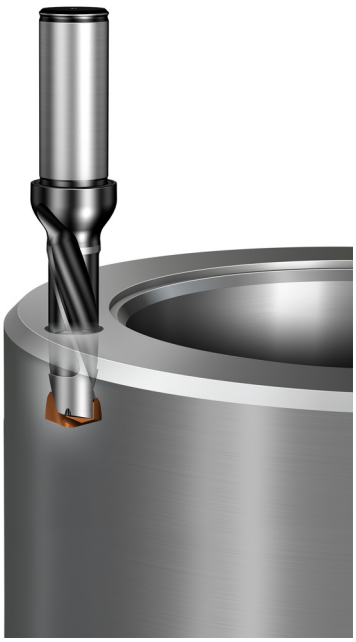
- Достижение стабильного процесса – конечная цель при выборе стратегии сверления
- Для этого требуется учесть несколько факторов (СОЖ, закрепление, производительность станка и т. п.)

- Помимо вышеупомянутого, существенное значение имеют режимы резания

Корректировка режимов резания часто позволяет оптимизировать процесс в зависимости от задачи:

- Увеличить минутную подачу (увеличив подачу)
- Повысить стойкость инструмента (снизив подачу)





Стратегия сверления глубоких отверстий

Для достижения оптимального качества при сверлении отверстий глубже 6xD требуется обработать пилотное отверстие.

1. Используйте CoroDrill® 870-GP ≤ 3xDC для сверления пилотных отверстий глубиной ≅0,5xDC

2. Введите сверло с глубиной сверления ≥ 6 × DC в пилотное отверстие с рекомендованной скоростью резания и подачей и продолжайте сверление

RUS

Выбор режимов резания

Процессы образования и эвакуации стружки имеют важное значение при сверлении и зависят от материала заготовки, параметров сверла, геометрии пластин, давления/расхода СОЖ и режимов резания. Пакетирование стружки может провоцировать радиальное смещение сверла, как следствие, ухудшать качество отверстий, стойкость и надёжность инструмента и даже вызывать поломку сверла/пластин.

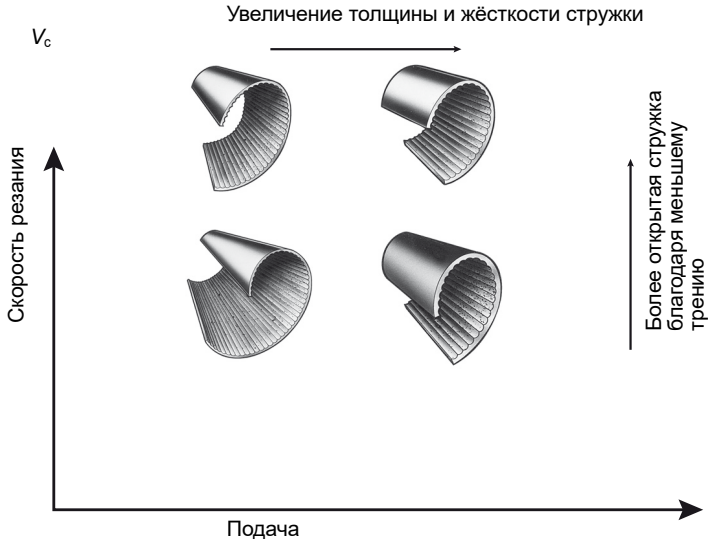
Образование стружки считается нормальным, если стружка беспрепятственно эвакуируется от сверла. Проще всего понять это, прислушавшись к звукам во время сверления. Равномерный звук означает, что стружка эвакуируется хорошо, в то время как прерывистый указывает на пакетирование стружки. Проверьте усилие подачи и мощность. В случае выявления отклонений причиной может быть пакетирование стружки. Осмотрите стружку. Если она длинная и изогнутая, а не витая, значит, происходит пакетирование стружки. Осмотрите отверстие. Если имеет место пакетирование стружки, поверхность будет заметно неровной

Влияние скорости резания – v_c

Слишком высокая скорость резания:	**Слишком низкая скорость резания:**
Повышенный износ по задней поверхности	Наростообразование
Пластическая деформация	Неудовлетворительная эвакуация стружки
Плохое качество и низкая точность отверстий	Увеличение времени резания

Влияние подачи – f_n

Большая подача:	**Низкая подача:**
Затрудненное стружкодробление	Образование длинной, тонкой стружки
Уменьшение времени резания	Улучшение качества обработки
Снижение износа инструмента при возрастании риска повреждения сверла	Ускоренный износ инструмента
Ухудшение качества отверстия	Увеличение времени резания



Получение отверстий высокого качества

Эвакуация стружки
Убедитесь, что эвакуация стружки осуществляется должным образом. Пакетирование стружки влияет на качество обработки отверстий и надёжность/стойкость инструмента. Геометрия сверла/пластин и режимы резания также имеют важное значение.

Стабильность, наладка инструмента
Используйте сверло минимально возможной длины. Используйте жёсткий и точный держатель инструмента с минимальным биением. Убедитесь, что шпиндель станка находится в хорошем состоянии и обеспечена соосность. Убедитесь, что деталь жёстко закреплена. Проверьте значения подачи при сверлении отверстий в неровных или наклонных поверхностях, а также пересекающихся отверстий.

Стойкость
Проверьте износ пластин и установите заданную стойкость инструмента. Самый эффективный способ отслеживать процесс сверления – использовать индикатор усилия подачи.

Рекомендации по эксплуатации
Регулярно заменяйте зажимной винт. Перед сменой пластин рекомендуется очистить гнёзда. Используйте динамометрический ключ. Не допускайте превышения максимального износа и своевременно перетачивайте цельнотвердосплавные свёрла.

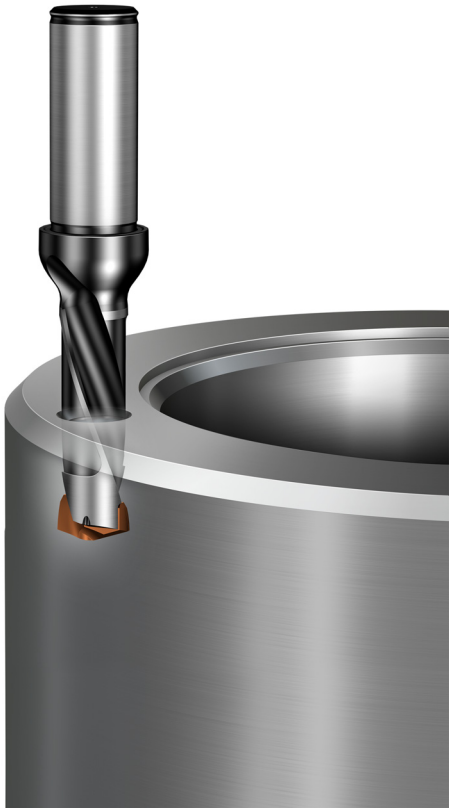
CoroDrill® 870

Надёжный и предсказуемый процесс обработки отверстий

Области применения по ISO:

P M K

Полный ассортимент, включая материалы ISO N и H, смотрите на сайте



Преимущества и особенности

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

- Надёжный и безопасный процесс обработки
- Высокая прогнозируемая стойкость инструмента и производительность
- Низкая стоимость обработки одного отверстия
- Высокие подачи и превосходное качество отверстий
- Внутренний подвод СОЖ

www.sandvik.coromant.com/corodrill870

Корпуса свёрл

- Глубина сверления: до 10 × D
- Соединения: цилиндрический хвостовик
- Точность отверстий: H9–H10
- Стружечная канавка с оптимальной формой, размером и углом подъёма
- Обеспечение эффективной эвакуации стружки
- Непревзойдённая стойкость корпуса инструмента

Сменные головки

- Новые сплавы для повышения стойкости и прогнозируемости износа
- Простая и точная система смены режущей головки
- Возможность замены головки на сверле, закрепленном в станке, что уменьшает простои оборудования

Геометрии сменных головок

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

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

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



Точность отверстий (кроме геометрии GP)

H9 - H10

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

 E8

 E20

SANDVIK Coromant

RUS

CoroDrill® 870

Обзор геометрий

Геометрия		Описание геометрий
PM		Геометрия -PM является универсальной. Она предназначена в первую очередь для обработки низколегированных и углеродистых сталей, однако демонстрирует хорошую работоспособность и стойкость при сверлении отверстий в аустенитных нержавеющих сталях и чугуне.
MM		Геометрия -MM имеет ту же микро- и макрогеометрию, что и -PM, но имеет усиленную перемычку, повышающую стойкость – особенно при обработке дуплексной нержавеющей стали.
KM		Геометрия -KM имеет ту же микрогеометрию, что и -PM. Однако отличается наличием фаски на уголках, позволяющей уменьшить заусенцы на выходе из обрабатываемого материала.
GP		Геометрия -GP предназначена для сверления пилотных отверстий. Она основана на геометрии -PM, но имеет больший угол при вершине и другой класс точности.

Обзор сплавов

GC4334

- Новое покрытие PVD (AlTiN) большой толщины в сочетании с более высокой надёжностью кромок гарантирует стойкость к наростообразованию и выкрашиванию
- Прочная мелкозернистая основа с высоким содержанием хрома для высокой надёжности и стойкости к выкрашиванию
- Первый выбор для материалов ISO P

GC3334

- Новое многослойное покрытие PVD (AlTiCrN) с улучшенной износостойкостью
- Твёрдая мелкозернистая основа для дополнительного улучшения износостойкости
- Первый выбор для материалов ISO-K

GC2334

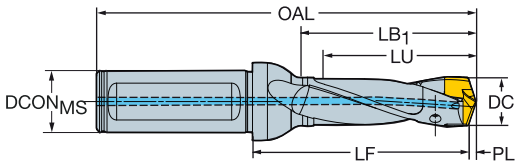
- Новое тонкое многослойное покрытие PVD (AlTiCrN) с улучшенной стойкостью к отслаиванию и выкрашиванию на вспомогательной кромке.
- Прочная мелкозернистая основа с высоким содержанием хрома для высокой надёжности и стойкости к выкрашиванию
- Первый выбор для материалов ISO M

Свёрла CoroDrill® 870 со сменными головками

С цилиндрическим хвостовиком и лыской по ISO 9766

Внутренний подвод СОЖ





DCN	DCX		LU	CZC_{MS}	TCHA	Код заказа	Размеры, мм $DCON_{MS}$	LF	OAL	LB_1	PL	BAR	KG	RPMX	$MIID_P$
10.00	10.49	6	33.09	16	H9	870-1000-6L16-3	16.00	46.40	96.00	35.00	1.60	10	0.141	33000	870-1040-6-PM
10.00	10.49	6	54.07	16	H9	870-1000-6L16-5	16.00	67.40	117.00	56.00	1.60	10	0.148	15000	
10.00	10.49	6	85.54	16	H9	870-1000-6L16-8	16.00	99.40	149.00	88.00	1.60	15	0.157	12000	
10.00	10.49	6	106.52	16	H10	870-1000-6L16-10	16.00	120.40	170.00	109.00	1.60	30	0.161	9000	
10.50	10.99	7	34.67	16	H9	870-1050-7L16-3	16.00	47.31	97.00	36.00	1.69	10	0.143	33000	870-1090-7-PM
10.50	10.99	7	56.65	16	H9	870-1050-7L16-5	16.00	69.31	119.00	58.00	1.69	10	0.150	15000	
10.50	10.99	7	89.62	16	H9	870-1050-7L16-8	16.00	102.31	152.00	91.00	1.69	15	0.161	12000	
10.50	10.99	7	111.60	16	H10	870-1050-7L16-10	16.00	124.31	174.00	113.00	1.69	30	0.168	9000	
11.00	11.49	8	36.23	16	H9	870-1100-8L16-3	16.00	49.25	99.00	38.00	1.75	10	0.145	33000	870-1140-8-PM
11.00	11.49	8	59.21	16	H9	870-1100-8L16-5	16.00	72.25	122.00	61.00	1.75	10	0.154	15000	
11.00	11.49	8	93.68	16	H9	870-1100-8L16-8	16.00	107.25	157.00	96.00	1.75	15	0.165	12000	
11.00	11.49	8	116.66	16	H10	870-1100-8L16-10	16.00	130.25	180.00	119.00	1.75	30	0.172	9000	
11.50	11.99	9	37.82	16	H9	870-1150-9L16-3	16.00	51.17	101.00	40.00	1.83	10	0.146	33000	870-1190-9-PM
11.50	11.99	9	61.80	16	H9	870-1150-9L16-5	16.00	75.17	125.00	64.00	1.83	10	0.157	15000	
11.50	11.99	9	97.77	16	H9	870-1150-9L16-8	16.00	111.17	161.00	100.00	1.83	15	0.170	12000	
11.50	11.99	9	121.75	16	H10	870-1150-9L16-10	16.00	135.17	185.00	124.00	1.83	30	0.178	9000	
12.00	12.49	10	39.38	16	H9	870-1200-10L16-3	16.00	53.10	103.00	42.00	1.90	10	0.151	33000	870-1240-10-PM
12.00	12.49	10	64.36	16	H9	870-1200-10L16-5	16.00	77.10	127.00	66.00	1.90	10	0.164	15000	
12.00	12.49	10	101.83	16	H9	870-1200-10L16-8	16.00	116.10	166.00	105.00	1.90	15	0.180	12000	
12.00	12.49	10	126.81	16	H10	870-1200-10L16-10	16.00	141.10	191.00	130.00	1.90	30	0.187	7000	
12.50	12.99	11	40.97	16	H9	870-1250-11L16-3	16.00	54.02	104.00	43.00	1.98	10	0.154	33000	870-1290-11-PM
12.50	12.99	11	66.95	16	H9	870-1250-11L16-5	16.00	80.02	130.00	69.00	1.98	10	0.167	15000	
12.50	12.99	11	105.92	16	H9	870-1250-11L16-8	16.00	119.02	169.00	108.00	1.98	15	0.185	10000	
12.50	12.99	11	131.90	16	H10	870-1250-11L16-10	16.00	145.02	195.00	134.00	1.98	30	0.193	7000	
13.00	13.49	12	42.54	16	H9	870-1300-12L16-3	16.00	55.94	106.00	45.00	2.06	10	0.157	33000	870-1340-12-PM
13.00	13.49	12	69.52	16	H9	870-1300-12L16-5	16.00	82.94	133.00	72.00	2.06	10	0.171	15000	
13.00	13.49	12	109.99	16	H9	870-1300-12L16-8	16.00	123.94	174.00	113.00	2.06	15	0.189	9500	
13.00	13.49	12	136.97	16	H10	870-1300-12L16-10	16.00	150.94	201.00	140.00	2.06	30	0.220	6500	
13.50	13.99	13	44.13	16	H9	870-1350-13L16-3	16.00	57.86	108.00	47.00	2.14	10	0.159	33000	870-1390-13-PM
13.50	13.99	13	72.11	16	H9	870-1350-13L16-5	16.00	84.86	135.00	74.00	2.14	10	0.175	15000	
13.50	13.99	13	114.08	16	H9	870-1350-13L16-8	16.00	127.86	178.00	117.00	2.14	15	0.200	9500	
13.50	13.99	13	142.06	16	H10	870-1350-13L16-10	16.00	155.86	206.00	145.00	2.14	30	0.228	6500	
14.00	14.99	14	47.27	20	H9	870-1400-14L20-3	20.00	63.72	116.00	50.00	2.28	10	0.227	33000	870-1490-14-PM
14.00	14.99	14	77.25	20	H9	870-1400-14L20-5	20.00	93.72	146.00	80.00	2.28	10	0.246	15000	
14.00	14.99	14	122.22	20	H9	870-1400-14L20-8	20.00	138.72	191.00	125.00	2.28	15	0.269	9500	
14.00	14.99	14	152.20	20	H10	870-1400-14L20-10	20.00	168.72	221.00	155.00	2.28	30	0.308	6500	
15.00	15.99	15	50.42	20	H9	870-1500-15L20-3	20.00	66.56	119.00	53.00	2.44	10	0.233	33000	870-1590-15-PM
15.00	15.99	15	82.40	20	H9	870-1500-15L20-5	20.00	98.56	151.00	85.00	2.44	10	0.258	15000	
15.00	15.99	15	130.37	20	H9	870-1500-15L20-8	20.00	146.56	199.00	133.00	2.44	15	0.310	8000	
15.00	15.99	15	162.35	20	H10	870-1500-15L20-10	20.00	178.56	231.00	165.00	2.44	30	0.330	5000	
16.00	16.99	16	53.56	20	H9	870-1600-16L20-3	20.00	69.42	122.00	56.00	2.58	10	0.241	33000	870-1690-16-PM
16.00	16.99	16	87.54	20	H9	870-1600-16L20-5	20.00	103.42	156.00	90.00	2.58	10	0.271	15000	
16.00	16.99	16	138.51	20	H9	870-1600-16L20-8	20.00	154.42	207.00	141.00	2.58	15	0.330	8000	
16.00	16.99	16	172.49	20	H10	870-1600-16L20-10	20.00	188.42	241.00	175.00	2.58	30	0.352	5000	

E20 H2 I13 I6

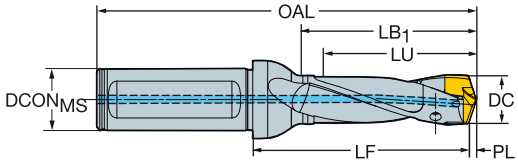
RUS

Свёрла CoroDrill® 870 со сменными головками

С цилиндрическим хвостовиком и лыской по ISO 9766

Внутренний подвод СОЖ





							Размеры, мм								
DCN	DCX		LU	CZC_{MS}	TCHA	Код заказа	$DCON_{MS}$	LF	OAL	LB_1	PL	BAR	KG	RPMX	$MIID_P$
17.00	17.99	17	56.71	20	H9	870-1700-17L20-3	20.00	73.27	126.00	59.00	2.73	10	0.244	30000	870-1790-17-PM
17.00	17.99	17	92.69	20	H9	870-1700-17L20-5	20.00	109.27	162.00	95.00	2.73	10	0.280	13500	
17.00	17.99	17	146.66	20	H9	870-1700-17L20-8	20.00	163.27	216.00	149.00	2.73	15	0.338	8000	
17.00	17.99	17	182.64	20	H10	870-1700-17L20-10	20.00	199.27	252.00	185.00	2.73	30	0.368	5000	
18.00	18.99	18	59.86	20	H9	870-1800-18L20-3	20.00	76.13	129.00	62.00	2.87	10	0.259	30000	870-1890-18-PM
18.00	18.99	18	97.84	20	H9	870-1800-18L20-5	20.00	113.13	166.00	100.00	2.87	10	0.300	13500	
18.00	18.99	18	154.81	20	H9	870-1800-18L20-8	20.00	171.13	224.00	157.00	2.87	15	0.369	8000	
18.00	18.99	18	192.79	20	H10	870-1800-18L20-10	20.00	209.13	262.00	195.00	2.87	30	0.420	5000	
19.00	19.99	19	63.01	25	H9	870-1900-19L25-3	25.00	82.98	142.00	66.00	3.02	10	0.413	30000	870-1990-19-PM
19.00	19.99	19	102.99	25	H9	870-1900-19L25-5	25.00	122.98	182.00	106.00	3.02	10	0.460	13500	
19.00	19.99	19	162.96	25	H9	870-1900-19L25-8	25.00	182.98	242.00	166.00	3.02	15	0.560	7000	
19.00	19.99	19	202.94	25	H10	870-1900-19L25-10	25.00	222.98	282.00	206.00	3.02	30	0.595	4500	
20.00	20.99	20	66.16	25	H9	870-2000-20L25-3	25.00	86.83	146.00	69.00	3.17	10	0.434	21500	870-2090-20-PM
20.00	20.99	20	108.14	25	H9	870-2000-20L25-5	25.00	128.83	188.00	111.00	3.17	10	0.492	12000	
20.00	20.99	20	171.11	25	H9	870-2000-20L25-8	25.00	191.83	251.00	174.00	3.17	15	0.591	7000	
20.00	20.99	20	213.09	25	H10	870-2000-20L25-10	25.00	233.83	293.00	216.00	3.17	30	0.632	4500	
21.00	21.99	21	69.30	25	H9	870-2100-21L25-3	25.00	89.68	149.00	72.00	3.32	10	0.450	21500	870-2190-21-PM
21.00	21.99	21	113.28	25	H9	870-2100-21L25-5	25.00	133.68	193.00	116.00	3.32	10	0.508	12000	
21.00	21.99	21	179.25	25	H9	870-2100-21L25-8	25.00	199.68	259.00	182.00	3.32	15	0.627	7000	
21.00	21.99	21	223.23	25	H10	870-2100-21L25-10	25.00	243.68	303.00	226.00	3.32	30	0.679	4500	
22.00	22.99	22	72.45	25	H9	870-2200-22L25-3	25.00	93.53	153.00	76.00	3.47	10	0.470	21500	870-2290-22-PM
22.00	22.99	22	118.43	25	H9	870-2200-22L25-5	25.00	139.53	199.00	122.00	3.47	10	0.575	12000	
22.00	22.99	22	187.40	25	H9	870-2200-22L25-8	25.00	208.53	268.00	191.00	3.47	15	0.675	7000	
22.00	22.99	22	233.38	25	H10	870-2200-22L25-10	25.00	253.53	313.00	236.00	3.47	30	0.724	4500	
23.00	23.99	23	75.59	25	H9	870-2300-23L25-3	25.00	97.39	157.00	79.00	3.61	10	0.485	21500	870-2390-23-PM
23.00	23.99	23	123.57	25	H9	870-2300-23L25-5	25.00	145.39	205.00	127.00	3.61	10	0.600	21500	
23.00	23.99	23	195.54	25	H9	870-2300-23L25-8	25.00	217.39	277.00	199.00	3.61	15	0.706	6000	
23.00	23.99	23	243.52	25	H10	870-2300-23L25-10	25.00	265.39	325.00	247.00	3.61	30	0.776	4000	
24.00	24.99	24	78.75	32	H9	870-2400-24L32-3	32.00	104.23	168.00	82.00	3.77	10	0.728	16000	870-2490-24-PM
24.00	24.99	24	128.73	32	H9	870-2400-24L32-5	32.00	155.23	219.00	132.00	3.77	10	0.898	10500	
24.00	24.99	24	203.70	32	H9	870-2400-24L32-8	32.00	229.23	293.00	207.00	3.77	15	1.033	6000	
24.00	24.99	24	253.68	32	H10	870-2400-24L32-10	32.00	275.23	339.00	257.00	3.77	30	1.073	4000	
25.00	25.99	25	81.90	32	H9	870-2500-25L32-3	32.00	107.09	171.00	85.00	3.91	10	0.818	16000	870-2590-25-PM
25.00	25.99	25	133.88	32	H9	870-2500-25L32-5	32.00	159.09	223.00	137.00	3.91	10	0.930	10500	
25.00	25.99	25	211.85	32	H9	870-2500-25L32-8	32.00	237.09	301.00	215.00	3.91	15	1.085	6000	
25.00	25.99	25	263.83	32	H10	870-2500-25L32-10	32.00	289.09	353.00	267.00	3.91	30	1.121	4000	
26.00	26.99	26	85.05	32	H9	870-2600-26L32-3	32.00	111.97	176.00	89.00	4.03	10	0.838	16000	870-2665-26-PM
26.00	26.99	26	139.03	32	H9	870-2600-26L32-5	32.00	165.97	230.00	143.00	4.03	10	0.956	10500	
26.00	26.99	26	220.00	32	H9	870-2600-26L32-8	32.00	245.97	310.00	223.00	4.03	15	1.085	6000	
26.00	26.99	26	273.98	32	H10	870-2600-26L32-10	32.00	299.97	364.00	277.00	4.03	10	1.269	3500	
27.00	27.99	27	88.21	32	H9	870-2700-27L32-3	32.00	113.86	178.00	92.00	4.14	10	0.851	16000	870-2750-27-PM
27.00	27.99	27	144.19	32	H9	870-2700-27L32-5	32.00	170.86	235.00	148.00	4.14	10	0.997	10500	
27.00	27.99	27	228.16	32	H9	870-2700-27L32-8	32.00	253.86	318.00	232.00	4.14	10	1.163	5000	
28.00	28.99	28	91.36	32	H9	870-2800-28L32-3	32.00	116.68	181.00	95.00	4.32	10	0.906	16000	870-2858-28-PM
28.00	28.99	28	149.34	32	H9	870-2800-28L32-5	32.00	174.68	239.00	153.00	4.32	10	1.056	10500	
28.00	28.99	28	236.31	32	H9	870-2800-28L32-8	32.00	261.68	326.00	240.00	4.32	10	1.249	5000	


E20


H2



I13



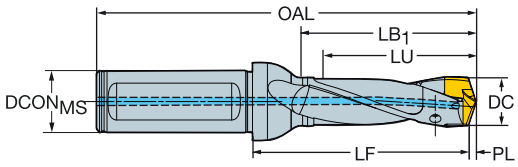
I6

Свёрла CoroDrill® 870 со сменными головками

С цилиндрическим хвостовиком и лыской по ISO 9766

Внутренний подвод СОЖ





DCN	DCX		LU	CZC_{MS}	TCHA	Код заказа	Размеры, мм $DCON_{MS}$	LF	OAL	LB_1	PL	BAR	KG	RPMX	$MIID_P$
29.00	29.99	29	94.50	32	H9	870-2900-29L32-3	32.00	119.52	184.00	98.00	4.48	10	0.922	16000	870-2965-29-PM
29.00	29.99	29	154.48	32	H9	870-2900-29L32-5	32.00	180.52	245.00	158.00	4.48	10	1.098	10500	
29.00	29.99	29	244.45	32	H9	870-2900-29L32-8	32.00	269.52	334.00	248.00	4.48	10	1.314	5000	
30.00	30.99	30	97.65	32	H9	870-3000-30L32-3	32.00	123.40	188.00	102.00	4.60	10	0.961	16000	870-3050-30-PM
30.00	30.99	30	159.63	32	H9	870-3000-30L32-5	32.00	186.40	251.00	164.00	4.60	10	1.150	9500	
30.00	30.99	30	252.60	32	H9	870-3000-30L32-8	32.00	277.40	342.00	256.00	4.60	10	1.415	4000	
31.00	33.00	31	104.09	32	H9	870-3100-31L32-3	32.00	128.92	194.00	108.00	5.08	10	1.008	16000	870-3300-31-PM
31.00	33.00	31	170.09	32	H9	870-3100-31L32-5	32.00	194.92	260.00	174.00	5.08	10	1.233	9500	
31.00	33.00	31	269.09	32	H9	870-3100-31L32-8	32.00	293.92	359.00	273.00	5.08	10	1.555	4000	

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

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

E20 H2 I13 I6

RUS

Сменные головки для свёрл CoroDrill® 870

Для обработки стали



						<6xD		>6xD	
ISO	Код заказа		Геометрия	Сплав	D_c мм	v_c м/мин рек. (min–max)	f_n мм/об рек. (min-max)	v_c м/мин рек. (min–max)	f_n мм/об рек. (min-max)
P	870-1000-6-PM 4334	6	PM	4334	10.00	110 (80-140)	0.18 (0.12-0.30)	110 (80-140)	0.14 (0.12-0.24)
	870-1010-6-PM 4334	6	PM	4334	10.10	110 (80-140)	0.18 (0.12-0.30)	110 (80-140)	0.14 (0.12-0.24)
	870-1020-6-PM 4334	6	PM	4334	10.20	110 (80-140)	0.18 (0.12-0.30)	110 (80-140)	0.14 (0.12-0.24)
	870-1030-6-PM 4334	6	PM	4334	10.30	110 (80-140)	0.18 (0.12-0.30)	110 (80-140)	0.14 (0.12-0.24)
	870-1040-6-PM 4334	6	PM	4334	10.40	110 (80-140)	0.18 (0.12-0.30)	110 (80-140)	0.14 (0.12-0.24)
	870-1050-7-PM 4334	7	PM	4334	10.50	110 (80-140)	0.18 (0.12-0.30)	110 (80-140)	0.14 (0.12-0.24)
	870-1060-7-PM 4334	7	PM	4334	10.60	110 (80-140)	0.18 (0.12-0.30)	110 (80-140)	0.14 (0.12-0.24)
	870-1070-7-PM 4334	7	PM	4334	10.70	110 (80-140)	0.18 (0.12-0.30)	110 (80-140)	0.14 (0.12-0.24)
	870-1080-7-PM 4334	7	PM	4334	10.80	110 (80-140)	0.18 (0.12-0.30)	110 (80-140)	0.14 (0.12-0.24)
	870-1090-7-PM 4334	7	PM	4334	10.90	110 (80-140)	0.18 (0.12-0.30)	110 (80-140)	0.14 (0.12-0.24)
	870-1100-8-PM 4334	8	PM	4334	11.00	110 (80-140)	0.18 (0.12-0.30)	110 (80-140)	0.14 (0.12-0.24)
	870-1110-8-PM 4334	8	PM	4334	11.10	110 (80-140)	0.18 (0.12-0.30)	110 (80-140)	0.14 (0.12-0.24)
	870-1111-8-PM 4334	8	PM	4334	11.11	110 (80-140)	0.18 (0.12-0.30)	110 (80-140)	0.14 (0.12-0.24)
	870-1120-8-PM 4334	8	PM	4334	11.20	110 (80-140)	0.18 (0.12-0.30)	110 (80-140)	0.14 (0.12-0.24)
	870-1130-8-PM 4334	8	PM	4334	11.30	110 (80-140)	0.18 (0.12-0.30)	110 (80-140)	0.14 (0.12-0.24)
	870-1140-8-PM 4334	8	PM	4334	11.40	110 (80-140)	0.18 (0.12-0.30)	110 (80-140)	0.14 (0.12-0.24)
	870-1150-9-PM 4334	9	PM	4334	11.50	110 (80-140)	0.18 (0.12-0.30)	110 (80-140)	0.14 (0.12-0.24)
	870-1160-9-PM 4334	9	PM	4334	11.60	110 (80-140)	0.18 (0.12-0.30)	110 (80-140)	0.14 (0.12-0.24)
	870-1170-9-PM 4334	9	PM	4334	11.70	110 (80-140)	0.18 (0.12-0.30)	110 (80-140)	0.14 (0.12-0.24)
	870-1180-9-PM 4334	9	PM	4334	11.80	110 (80-140)	0.18 (0.12-0.30)	110 (80-140)	0.14 (0.12-0.24)
	870-1190-9-PM 4334	9	PM	4334	11.90	110 (80-140)	0.18 (0.12-0.30)	110 (80-140)	0.14 (0.12-0.24)
	870-1200-10-PM 4334	10	PM	4334	12.00	110 (80-140)	0.20 (0.14-0.37)	110 (80-140)	0.16 (0.14-0.30)
	870-1210-10-PM 4334	10	PM	4334	12.10	110 (80-140)	0.20 (0.14-0.37)	110 (80-140)	0.16 (0.14-0.30)
	870-1220-10-PM 4334	10	PM	4334	12.20	110 (80-140)	0.20 (0.14-0.37)	110 (80-140)	0.16 (0.14-0.30)
	870-1230-10-PM 4334	10	PM	4334	12.30	110 (80-140)	0.20 (0.14-0.37)	110 (80-140)	0.16 (0.14-0.30)
	870-1240-10-PM 4334	10	PM	4334	12.40	110 (80-140)	0.20 (0.14-0.37)	110 (80-140)	0.16 (0.14-0.30)
	870-1250-11-PM 4334	11	PM	4334	12.50	110 (80-140)	0.20 (0.14-0.37)	110 (80-140)	0.16 (0.14-0.30)
	870-1260-11-PM 4334	11	PM	4334	12.60	110 (80-140)	0.20 (0.14-0.37)	110 (80-140)	0.16 (0.14-0.30)
	870-1270-11-PM 4334	11	PM	4334	12.70	110 (80-140)	0.20 (0.14-0.37)	110 (80-140)	0.16 (0.14-0.30)
	870-1280-11-PM 4334	11	PM	4334	12.80	110 (80-140)	0.20 (0.14-0.37)	110 (80-140)	0.16 (0.14-0.30)
	870-1290-11-PM 4334	11	PM	4334	12.90	110 (80-140)	0.20 (0.14-0.37)	110 (80-140)	0.16 (0.14-0.30)
	870-1300-12-PM 4334	12	PM	4334	13.00	110 (80-140)	0.20 (0.14-0.37)	110 (80-140)	0.16 (0.14-0.30)
	870-1310-12-PM 4334	12	PM	4334	13.10	110 (80-140)	0.20 (0.14-0.37)	110 (80-140)	0.16 (0.14-0.30)
	870-1320-12-PM 4334	12	PM	4334	13.20	110 (80-140)	0.20 (0.14-0.37)	110 (80-140)	0.16 (0.14-0.30)
	870-1330-12-PM 4334	12	PM	4334	13.30	110 (80-140)	0.20 (0.14-0.37)	110 (80-140)	0.16 (0.14-0.30)
	870-1340-12-PM 4334	12	PM	4334	13.40	110 (80-140)	0.20 (0.14-0.37)	110 (80-140)	0.16 (0.14-0.30)
	870-1350-13-PM 4334	13	PM	4334	13.50	110 (80-140)	0.20 (0.14-0.37)	110 (80-140)	0.16 (0.14-0.30)
	870-1360-13-PM 4334	13	PM	4334	13.60	110 (80-140)	0.20 (0.14-0.37)	110 (80-140)	0.16 (0.14-0.30)
	870-1370-13-PM 4334	13	PM	4334	13.70	110 (80-140)	0.20 (0.14-0.37)	110 (80-140)	0.16 (0.14-0.30)
	870-1380-13-PM 4334	13	PM	4334	13.80	110 (80-140)	0.20 (0.14-0.37)	110 (80-140)	0.16 (0.14-0.30)
	870-1390-13-PM 4334	13	PM	4334	13.90	110 (80-140)	0.20 (0.14-0.37)	110 (80-140)	0.16 (0.14-0.30)
	870-1400-14-PM 4334	14	PM	4334	14.00	110 (80-140)	0.25 (0.16-0.45)	110 (80-140)	0.20 (0.16-0.36)
	870-1410-14-PM 4334	14	PM	4334	14.10	110 (80-140)	0.25 (0.16-0.45)	110 (80-140)	0.20 (0.16-0.36)
	870-1420-14-PM 4334	14	PM	4334	14.20	110 (80-140)	0.25 (0.16-0.45)	110 (80-140)	0.20 (0.16-0.36)
	870-1429-14-PM 4334	14	PM	4334	14.29	110 (80-140)	0.25 (0.16-0.45)	110 (80-140)	0.20 (0.16-0.36)
	870-1430-14-PM 4334	14	PM	4334	14.30	110 (80-140)	0.25 (0.16-0.45)	110 (80-140)	0.20 (0.16-0.36)
	870-1440-14-PM 4334	14	PM	4334	14.40	110 (80-140)	0.25 (0.16-0.45)	110 (80-140)	0.20 (0.16-0.36)
	870-1450-14-PM 4334	14	PM	4334	14.50	110 (80-140)	0.25 (0.16-0.45)	110 (80-140)	0.20 (0.16-0.36)
	870-1460-14-PM 4334	14	PM	4334	14.60	110 (80-140)	0.25 (0.16-0.45)	110 (80-140)	0.20 (0.16-0.36)
	870-1470-14-PM 4334	14	PM	4334	14.70	110 (80-140)	0.25 (0.16-0.45)	110 (80-140)	0.20 (0.16-0.36)
	870-1480-14-PM 4334	14	PM	4334	14.80	110 (80-140)	0.25 (0.16-0.45)	110 (80-140)	0.20 (0.16-0.36)
	870-1490-14-PM 4334	14	PM	4334	14.90	110 (80-140)	0.25 (0.16-0.45)	110 (80-140)	0.20 (0.16-0.36)
	870-1500-15-PM 4334	15	PM	4334	15.00	110 (80-140)	0.25 (0.16-0.45)	110 (80-140)	0.20 (0.16-0.36)
	870-1510-15-PM 4334	15	PM	4334	15.10	110 (80-140)	0.25 (0.16-0.45)	110 (80-140)	0.20 (0.16-0.36)
	870-1520-15-PM 4334	15	PM	4334	15.20	110 (80-140)	0.25 (0.16-0.45)	110 (80-140)	0.20 (0.16-0.36)
	870-1530-15-PM 4334	15	PM	4334	15.30	110 (80-140)	0.25 (0.16-0.45)	110 (80-140)	0.20 (0.16-0.36)
	870-1540-15-PM 4334	15	PM	4334	15.40	110 (80-140)	0.25 (0.16-0.45)	110 (80-140)	0.20 (0.16-0.36)
	870-1550-15-PM 4334	15	PM	4334	15.50	110 (80-140)	0.25 (0.16-0.45)	110 (80-140)	0.20 (0.16-0.36)

Сменные головки для свёрл CoroDrill® 870

Для обработки стали

						<6xD		>6xD	
ISO	Код заказа		Геометрия	Сплав	D_c мм	v_c м/мин рек. (min–max)	f_n мм/об рек. (min-max)	v_c м/мин рек. (min–max)	f_n мм/об рек. (min-max)
P	870-1560-15-PM 4334	15	PM	4334	15.60	110 (80-140)	0.25 (0.16-0.45)	110 (80-140)	0.20 (0.16-0.36)
	870-1570-15-PM 4334	15	PM	4334	15.70	110 (80-140)	0.25 (0.16-0.45)	110 (80-140)	0.20 (0.16-0.36)
	870-1580-15-PM 4334	15	PM	4334	15.80	110 (80-140)	0.25 (0.16-0.45)	110 (80-140)	0.20 (0.16-0.36)
	870-1588-15-PM 4334	15	PM	4334	15.88	110 (80-140)	0.25 (0.16-0.45)	110 (80-140)	0.20 (0.16-0.36)
	870-1590-15-PM 4334	15	PM	4334	15.90	110 (80-140)	0.25 (0.16-0.45)	110 (80-140)	0.20 (0.16-0.36)
	870-1600-16-PM 4334	16	PM	4334	16.00	110 (80-140)	0.32 (0.20-0.48)	110 (80-140)	0.26 (0.20-0.38)
	870-1610-16-PM 4334	16	PM	4334	16.10	110 (80-140)	0.32 (0.20-0.48)	110 (80-140)	0.26 (0.20-0.38)
	870-1613-16-PM 4334	16	PM	4334	16.13	110 (80-140)	0.32 (0.20-0.48)	110 (80-140)	0.26 (0.20-0.38)
	870-1620-16-PM 4334	16	PM	4334	16.20	110 (80-140)	0.32 (0.20-0.48)	110 (80-140)	0.26 (0.20-0.38)
	870-1630-16-PM 4334	16	PM	4334	16.30	110 (80-140)	0.32 (0.20-0.48)	110 (80-140)	0.26 (0.20-0.38)
	870-1640-16-PM 4334	16	PM	4334	16.40	110 (80-140)	0.32 (0.20-0.48)	110 (80-140)	0.26 (0.20-0.38)
	870-1650-16-PM 4334	16	PM	4334	16.50	110 (80-140)	0.32 (0.20-0.48)	110 (80-140)	0.26 (0.20-0.38)
	870-1660-16-PM 4334	16	PM	4334	16.60	110 (80-140)	0.32 (0.20-0.48)	110 (80-140)	0.26 (0.20-0.38)
	870-1670-16-PM 4334	16	PM	4334	16.70	110 (80-140)	0.32 (0.20-0.48)	110 (80-140)	0.26 (0.20-0.38)
	870-1680-16-PM 4334	16	PM	4334	16.80	110 (80-140)	0.32 (0.20-0.48)	110 (80-140)	0.26 (0.20-0.38)
	870-1690-16-PM 4334	16	PM	4334	16.90	110 (80-140)	0.32 (0.20-0.48)	110 (80-140)	0.26 (0.20-0.38)
	870-1700-17-PM 4334	17	PM	4334	17.00	110 (80-140)	0.32 (0.20-0.48)	110 (80-140)	0.26 (0.20-0.38)
	870-1710-17-PM 4334	17	PM	4334	17.10	110 (80-140)	0.32 (0.20-0.48)	110 (80-140)	0.26 (0.20-0.38)
	870-1720-17-PM 4334	17	PM	4334	17.20	110 (80-140)	0.32 (0.20-0.48)	110 (80-140)	0.26 (0.20-0.38)
	870-1730-17-PM 4334	17	PM	4334	17.30	110 (80-140)	0.32 (0.20-0.48)	110 (80-140)	0.26 (0.20-0.38)
	870-1740-17-PM 4334	17	PM	4334	17.40	110 (80-140)	0.32 (0.20-0.48)	110 (80-140)	0.26 (0.20-0.38)
	870-1746-17-PM 4334	17	PM	4334	17.46	110 (80-140)	0.32 (0.20-0.48)	110 (80-140)	0.26 (0.20-0.38)
	870-1750-17-PM 4334	17	PM	4334	17.50	110 (80-140)	0.32 (0.20-0.48)	110 (80-140)	0.26 (0.20-0.38)
	870-1760-17-PM 4334	17	PM	4334	17.60	110 (80-140)	0.32 (0.20-0.48)	110 (80-140)	0.26 (0.20-0.38)
	870-1770-17-PM 4334	17	PM	4334	17.70	110 (80-140)	0.32 (0.20-0.48)	110 (80-140)	0.26 (0.20-0.38)
	870-1780-17-PM 4334	17	PM	4334	17.80	110 (80-140)	0.32 (0.20-0.48)	110 (80-140)	0.26 (0.20-0.38)
	870-1790-17-PM 4334	17	PM	4334	17.90	110 (80-140)	0.32 (0.20-0.48)	110 (80-140)	0.26 (0.20-0.38)
	870-1800-18-PM 4334	18	PM	4334	18.00	110 (80-140)	0.32 (0.20-0.48)	110 (80-140)	0.26 (0.20-0.38)
	870-1810-18-PM 4334	18	PM	4334	18.10	110 (80-140)	0.32 (0.20-0.48)	110 (80-140)	0.26 (0.20-0.38)
	870-1820-18-PM 4334	18	PM	4334	18.20	110 (80-140)	0.32 (0.20-0.48)	110 (80-140)	0.26 (0.20-0.38)
	870-1830-18-PM 4334	18	PM	4334	18.30	110 (80-140)	0.32 (0.20-0.48)	110 (80-140)	0.26 (0.20-0.38)
	870-1840-18-PM 4334	18	PM	4334	18.40	110 (80-140)	0.32 (0.20-0.48)	110 (80-140)	0.26 (0.20-0.38)
	870-1850-18-PM 4334	18	PM	4334	18.50	110 (80-140)	0.32 (0.20-0.48)	110 (80-140)	0.26 (0.20-0.38)
	870-1860-18-PM 4334	18	PM	4334	18.60	110 (80-140)	0.32 (0.20-0.48)	110 (80-140)	0.26 (0.20-0.38)
	870-1870-18-PM 4334	18	PM	4334	18.70	110 (80-140)	0.32 (0.20-0.48)	110 (80-140)	0.26 (0.20-0.38)
	870-1880-18-PM 4334	18	PM	4334	18.80	110 (80-140)	0.32 (0.20-0.48)	110 (80-140)	0.26 (0.20-0.38)
	870-1890-18-PM 4334	18	PM	4334	18.90	110 (80-140)	0.32 (0.20-0.48)	110 (80-140)	0.26 (0.20-0.38)
	870-1900-19-PM 4334	19	PM	4334	19.00	110 (80-140)	0.32 (0.20-0.48)	110 (80-140)	0.26 (0.20-0.38)
	870-1905-19-PM 4334	19	PM	4334	19.05	110 (80-140)	0.32 (0.20-0.48)	110 (80-140)	0.26 (0.20-0.38)
	870-1910-19-PM 4334	19	PM	4334	19.10	110 (80-140)	0.32 (0.20-0.48)	110 (80-140)	0.26 (0.20-0.38)
	870-1920-19-PM 4334	19	PM	4334	19.20	110 (80-140)	0.32 (0.20-0.48)	110 (80-140)	0.26 (0.20-0.38)
	870-1925-19-PM 4334	19	PM	4334	19.25	110 (80-140)	0.32 (0.20-0.48)	110 (80-140)	0.26 (0.20-0.38)
	870-1930-19-PM 4334	19	PM	4334	19.30	110 (80-140)	0.32 (0.20-0.48)	110 (80-140)	0.26 (0.20-0.38)
	870-1940-19-PM 4334	19	PM	4334	19.40	110 (80-140)	0.32 (0.20-0.48)	110 (80-140)	0.26 (0.20-0.38)
	870-1950-19-PM 4334	19	PM	4334	19.50	110 (80-140)	0.32 (0.20-0.48)	110 (80-140)	0.26 (0.20-0.38)
	870-1960-19-PM 4334	19	PM	4334	19.60	110 (80-140)	0.32 (0.20-0.48)	110 (80-140)	0.26 (0.20-0.38)
	870-1970-19-PM 4334	19	PM	4334	19.70	110 (80-140)	0.32 (0.20-0.48)	110 (80-140)	0.26 (0.20-0.38)
	870-1980-19-PM 4334	19	PM	4334	19.80	110 (80-140)	0.32 (0.20-0.48)	110 (80-140)	0.26 (0.20-0.38)
	870-1990-19-PM 4334	19	PM	4334	19.90	110 (80-140)	0.32 (0.20-0.48)	110 (80-140)	0.26 (0.20-0.38)
	870-2000-20-PM 4334	20	PM	4334	20.00	110 (80-140)	0.32 (0.20-0.48)	110 (80-140)	0.26 (0.20-0.38)
	870-2010-20-PM 4334	20	PM	4334	20.10	110 (80-140)	0.32 (0.20-0.48)	110 (80-140)	0.26 (0.20-0.38)
	870-2020-20-PM 4334	20	PM	4334	20.20	110 (80-140)	0.32 (0.20-0.48)	110 (80-140)	0.26 (0.20-0.38)
	870-2030-20-PM 4334	20	PM	4334	20.30	110 (80-140)	0.32 (0.20-0.48)	110 (80-140)	0.26 (0.20-0.38)
	870-2040-20-PM 4334	20	PM	4334	20.40	110 (80-140)	0.32 (0.20-0.48)	110 (80-140)	0.26 (0.20-0.38)
	870-2050-20-PM 4334	20	PM	4334	20.50	110 (80-140)	0.32 (0.20-0.48)	110 (80-140)	0.26 (0.20-0.38)
	870-2060-20-PM 4334	20	PM	4334	20.60	110 (80-140)	0.32 (0.20-0.48)	110 (80-140)	0.26 (0.20-0.38)
	870-2064-20-PM 4334	20	PM	4334	20.64	110 (80-140)	0.32 (0.20-0.48)	110 (80-140)	0.26 (0.20-0.38)
	870-2070-20-PM 4334	20	PM	4334	20.70	110 (80-140)	0.32 (0.20-0.48)	110 (80-140)	0.26 (0.20-0.38)
	870-2080-20-PM 4334	20	PM	4334	20.80	110 (80-140)	0.32 (0.20-0.48)	110 (80-140)	0.26 (0.20-0.38)
	870-2090-20-PM 4334	20	PM	4334	20.90	110 (80-140)	0.32 (0.20-0.48)	110 (80-140)	0.26 (0.20-0.38)
	870-2100-21-PM 4334	21	PM	4334	21.00	110 (80-140)	0.36 (0.20-0.50)	110 (80-140)	0.29 (0.20-0.40)
	870-2110-21-PM 4334	21	PM	4334	21.10	110 (80-140)	0.36 (0.20-0.50)	110 (80-140)	0.29 (0.20-0.40)
	870-2120-21-PM 4334	21	PM	4334	21.20	110 (80-140)	0.36 (0.20-0.50)	110 (80-140)	0.29 (0.20-0.40)
	870-2130-21-PM 4334	21	PM	4334	21.30	110 (80-140)	0.36 (0.20-0.50)	110 (80-140)	0.29 (0.20-0.40)
	870-2140-21-PM 4334	21	PM	4334	21.40	110 (80-140)	0.36 (0.20-0.50)	110 (80-140)	0.29 (0.20-0.40)
	870-2150-21-PM 4334	21	PM	4334	21.50	110 (80-140)	0.36 (0.20-0.50)	110 (80-140)	0.29 (0.20-0.40)

RUS

Сменные головки для свёрл CoroDrill® 870

Для обработки стали

						<6xD		>6xD	
ISO	Код заказа		Геометрия	Сплав	D_c мм	v_c м/мин рек. (min–max)	f_n мм/об рек. (min-max)	v_c м/мин рек. (min–max)	f_n мм/об рек. (min-max)
P	870-2160-21-PM 4334	21	PM	4334	21.60	110 (80-140)	0.36 (0.20-0.50)	110 (80-140)	0.29 (0.20-0.40)
	870-2170-21-PM 4334	21	PM	4334	21.70	110 (80-140)	0.36 (0.20-0.50)	110 (80-140)	0.29 (0.20-0.40)
	870-2180-21-PM 4334	21	PM	4334	21.80	110 (80-140)	0.36 (0.20-0.50)	110 (80-140)	0.29 (0.20-0.40)
	870-2190-21-PM 4334	21	PM	4334	21.90	110 (80-140)	0.36 (0.20-0.50)	110 (80-140)	0.29 (0.20-0.40)
	870-2200-22-PM 4334	22	PM	4334	22.00	110 (80-140)	0.36 (0.20-0.50)	110 (80-140)	0.29 (0.20-0.40)
	870-2210-22-PM 4334	22	PM	4334	22.10	110 (80-140)	0.36 (0.20-0.50)	110 (80-140)	0.29 (0.20-0.40)
	870-2220-22-PM 4334	22	PM	4334	22.20	110 (80-140)	0.36 (0.20-0.50)	110 (80-140)	0.29 (0.20-0.40)
	870-2223-22-PM 4334	22	PM	4334	22.23	110 (80-140)	0.36 (0.20-0.50)	110 (80-140)	0.29 (0.20-0.40)
	870-2230-22-PM 4334	22	PM	4334	22.30	110 (80-140)	0.36 (0.20-0.50)	110 (80-140)	0.29 (0.20-0.40)
	870-2240-22-PM 4334	22	PM	4334	22.40	110 (80-140)	0.36 (0.20-0.50)	110 (80-140)	0.29 (0.20-0.40)
	870-2250-22-PM 4334	22	PM	4334	22.50	110 (80-140)	0.36 (0.20-0.50)	110 (80-140)	0.29 (0.20-0.40)
	870-2260-22-PM 4334	22	PM	4334	22.60	110 (80-140)	0.36 (0.20-0.50)	110 (80-140)	0.29 (0.20-0.40)
	870-2270-22-PM 4334	22	PM	4334	22.70	110 (80-140)	0.36 (0.20-0.50)	110 (80-140)	0.29 (0.20-0.40)
	870-2280-22-PM 4334	22	PM	4334	22.80	110 (80-140)	0.36 (0.20-0.50)	110 (80-140)	0.29 (0.20-0.40)
	870-2290-22-PM 4334	22	PM	4334	22.90	110 (80-140)	0.36 (0.20-0.50)	110 (80-140)	0.29 (0.20-0.40)
	870-2300-23-PM 4334	23	PM	4334	23.00	110 (80-140)	0.36 (0.20-0.50)	110 (80-140)	0.29 (0.20-0.40)
	870-2310-23-PM 4334	23	PM	4334	23.10	110 (80-140)	0.36 (0.20-0.50)	110 (80-140)	0.29 (0.20-0.40)
	870-2320-23-PM 4334	23	PM	4334	23.20	110 (80-140)	0.36 (0.20-0.50)	110 (80-140)	0.29 (0.20-0.40)
	870-2330-23-PM 4334	23	PM	4334	23.30	110 (80-140)	0.36 (0.20-0.50)	110 (80-140)	0.29 (0.20-0.40)
	870-2340-23-PM 4334	23	PM	4334	23.40	110 (80-140)	0.36 (0.20-0.50)	110 (80-140)	0.29 (0.20-0.40)
	870-2350-23-PM 4334	23	PM	4334	23.50	110 (80-140)	0.36 (0.20-0.50)	110 (80-140)	0.29 (0.20-0.40)
	870-2360-23-PM 4334	23	PM	4334	23.60	110 (80-140)	0.36 (0.20-0.50)	110 (80-140)	0.29 (0.20-0.40)
	870-2370-23-PM 4334	23	PM	4334	23.70	110 (80-140)	0.36 (0.20-0.50)	110 (80-140)	0.29 (0.20-0.40)
	870-2380-23-PM 4334	23	PM	4334	23.80	110 (80-140)	0.36 (0.20-0.50)	110 (80-140)	0.29 (0.20-0.40)
	870-2381-23-PM 4334	23	PM	4334	23.81	110 (80-140)	0.36 (0.20-0.50)	110 (80-140)	0.29 (0.20-0.40)
	870-2390-23-PM 4334	23	PM	4334	23.90	110 (80-140)	0.36 (0.20-0.50)	110 (80-140)	0.29 (0.20-0.40)
	870-2400-24-PM 4334	24	PM	4334	24.00	110 (80-140)	0.36 (0.20-0.50)	110 (80-140)	0.29 (0.20-0.40)
	870-2410-24-PM 4334	24	PM	4334	24.10	110 (80-140)	0.36 (0.20-0.50)	110 (80-140)	0.29 (0.20-0.40)
	870-2420-24-PM 4334	24	PM	4334	24.20	110 (80-140)	0.36 (0.20-0.50)	110 (80-140)	0.29 (0.20-0.40)
	870-2430-24-PM 4334	24	PM	4334	24.30	110 (80-140)	0.36 (0.20-0.50)	110 (80-140)	0.29 (0.20-0.40)
	870-2440-24-PM 4334	24	PM	4334	24.40	110 (80-140)	0.36 (0.20-0.50)	110 (80-140)	0.29 (0.20-0.40)
	870-2450-24-PM 4334	24	PM	4334	24.50	110 (80-140)	0.36 (0.20-0.50)	110 (80-140)	0.29 (0.20-0.40)
	870-2460-24-PM 4334	24	PM	4334	24.60	110 (80-140)	0.36 (0.20-0.50)	110 (80-140)	0.29 (0.20-0.40)
	870-2470-24-PM 4334	24	PM	4334	24.70	110 (80-140)	0.36 (0.20-0.50)	110 (80-140)	0.29 (0.20-0.40)
	870-2480-24-PM 4334	24	PM	4334	24.80	110 (80-140)	0.36 (0.20-0.50)	110 (80-140)	0.29 (0.20-0.40)
	870-2490-24-PM 4334	24	PM	4334	24.90	110 (80-140)	0.36 (0.20-0.50)	110 (80-140)	0.29 (0.20-0.40)
	870-2500-25-PM 4334	25	PM	4334	25.00	110 (80-140)	0.36 (0.20-0.50)	110 (80-140)	0.29 (0.20-0.40)
	870-2510-25-PM 4334	25	PM	4334	25.10	110 (80-140)	0.36 (0.20-0.50)	110 (80-140)	0.29 (0.20-0.40)
	870-2520-25-PM 4334	25	PM	4334	25.20	110 (80-140)	0.36 (0.20-0.50)	110 (80-140)	0.29 (0.20-0.40)
	870-2530-25-PM 4334	25	PM	4334	25.30	110 (80-140)	0.36 (0.20-0.50)	110 (80-140)	0.29 (0.20-0.40)
	870-2540-25-PM 4334	25	PM	4334	25.40	110 (80-140)	0.36 (0.20-0.50)	110 (80-140)	0.29 (0.20-0.40)
	870-2550-25-PM 4334	25	PM	4334	25.50	110 (80-140)	0.36 (0.20-0.50)	110 (80-140)	0.29 (0.20-0.40)
	870-2560-25-PM 4334	25	PM	4334	25.60	110 (80-140)	0.36 (0.20-0.50)	110 (80-140)	0.29 (0.20-0.40)
	870-2570-25-PM 4334	25	PM	4334	25.70	110 (80-140)	0.36 (0.20-0.50)	110 (80-140)	0.29 (0.20-0.40)
	870-2580-25-PM 4334	25	PM	4334	25.80	110 (80-140)	0.36 (0.20-0.50)	110 (80-140)	0.29 (0.20-0.40)
	870-2590-25-PM 4334	25	PM	4334	25.90	110 (80-140)	0.36 (0.20-0.50)	110 (80-140)	0.29 (0.20-0.40)
	870-2600-26-PM 4334	26	PM	4334	26.00	110 (80-140)	0.40 (0.20-0.52)	110 (80-140)	0.32 (0.20-0.42)
	870-2650-26-PM 4334	26	PM	4334	26.50	110 (80-140)	0.40 (0.20-0.52)	110 (80-140)	0.32 (0.20-0.42)
	870-2665-26-PM 4334	26	PM	4334	26.65	110 (80-140)	0.40 (0.20-0.52)	110 (80-140)	0.32 (0.20-0.42)
	870-2700-27-PM 4334	27	PM	4334	27.00	110 (80-140)	0.40 (0.20-0.52)	110 (80-140)	0.32 (0.20-0.42)
	870-2750-27-PM 4334	27	PM	4334	27.50	110 (80-140)	0.40 (0.20-0.52)	110 (80-140)	0.32 (0.20-0.42)
	870-2800-28-PM 4334	28	PM	4334	28.00	110 (80-140)	0.40 (0.20-0.52)	110 (80-140)	0.32 (0.20-0.42)
	870-2850-28-PM 4334	28	PM	4334	28.50	110 (80-140)	0.40 (0.20-0.52)	110 (80-140)	0.32 (0.20-0.42)
	870-2858-28-PM 4334	28	PM	4334	28.58	110 (80-140)	0.40 (0.20-0.52)	110 (80-140)	0.32 (0.20-0.42)
	870-2900-29-PM 4334	29	PM	4334	29.00	110 (80-140)	0.40 (0.20-0.52)	110 (80-140)	0.32 (0.20-0.42)
	870-2950-29-PM 4334	29	PM	4334	29.50	110 (80-140)	0.40 (0.20-0.52)	110 (80-140)	0.32 (0.20-0.42)
	870-2965-29-PM 4334	29	PM	4334	29.65	110 (80-140)	0.40 (0.20-0.52)	110 (80-140)	0.32 (0.20-0.42)
	870-3000-30-PM 4334	30	PM	4334	30.00	110 (80-140)	0.40 (0.20-0.52)	110 (80-140)	0.32 (0.20-0.42)
	870-3050-30-PM 4334	30	PM	4334	30.50	110 (80-140)	0.40 (0.20-0.52)	110 (80-140)	0.32 (0.20-0.42)
	870-3100-31-PM 4334	31	PM	4334	31.00	110 (80-140)	0.40 (0.20-0.52)	110 (80-140)	0.32 (0.20-0.42)
	870-3150-31-PM 4334	31	PM	4334	31.50	110 (80-140)	0.40 (0.20-0.52)	110 (80-140)	0.32 (0.20-0.42)
	870-3175-31-PM 4334	31	PM	4334	31.75	110 (80-140)	0.40 (0.20-0.52)	110 (80-140)	0.32 (0.20-0.42)
	870-3200-31-PM 4334	31	PM	4334	32.00	110 (80-140)	0.40 (0.20-0.52)	110 (80-140)	0.32 (0.20-0.42)
	870-3215-31-PM 4334	31	PM	4334	32.15	110 (80-140)	0.40 (0.20-0.52)	110 (80-140)	0.32 (0.20-0.42)
	870-3250-31-PM 4334	31	PM	4334	32.50	110 (80-140)	0.40 (0.20-0.52)	110 (80-140)	0.32 (0.20-0.42)
	870-3300-31-PM 4334	31	PM	4334	33.00	110 (80-140)	0.40 (0.20-0.52)	110 (80-140)	0.32 (0.20-0.42)

Сменные головки для свёрл CoroDrill® 870

Для обработки нержавеющей стали



						<6xD		>6xD	
ISO	Код заказа		Геометрия	Сплав	D_c мм	v_c м/мин рек. (min–max)	f_n мм/об рек. (min-max)	v_c м/мин рек. (min–max)	f_n мм/об рек. (min-max)
M	870-1000-6-MM 2334	6.00	MM	2334	10.00	50 (40-60)	0.12 (0.10-0.14)	50 (40-60)	0.11 (0.10-0.12)
	870-1010-6-MM 2334	6.00	MM	2334	10.10	50 (40-60)	0.12 (0.10-0.14)	50 (40-60)	0.11 (0.10-0.12)
	870-1020-6-MM 2334	6.00	MM	2334	10.20	50 (40-60)	0.12 (0.10-0.14)	50 (40-60)	0.11 (0.10-0.12)
	870-1030-6-MM 2334	6.00	MM	2334	10.30	50 (40-60)	0.12 (0.10-0.14)	50 (40-60)	0.11 (0.10-0.12)
	870-1040-6-MM 2334	6.00	MM	2334	10.40	50 (40-60)	0.12 (0.10-0.14)	50 (40-60)	0.11 (0.10-0.12)
	870-1050-7-MM 2334	7.00	MM	2334	10.50	50 (40-60)	0.12 (0.10-0.14)	50 (40-60)	0.11 (0.10-0.12)
	870-1060-7-MM 2334	7.00	MM	2334	10.60	50 (40-60)	0.12 (0.10-0.14)	50 (40-60)	0.11 (0.10-0.12)
	870-1070-7-MM 2334	7.00	MM	2334	10.70	50 (40-60)	0.12 (0.10-0.14)	50 (40-60)	0.11 (0.10-0.12)
	870-1080-7-MM 2334	7.00	MM	2334	10.80	50 (40-60)	0.12 (0.10-0.14)	50 (40-60)	0.11 (0.10-0.12)
	870-1090-7-MM 2334	7.00	MM	2334	10.90	50 (40-60)	0.12 (0.10-0.14)	50 (40-60)	0.11 (0.10-0.12)
	870-1100-8-MM 2334	8.00	MM	2334	11.00	50 (40-60)	0.12 (0.10-0.14)	50 (40-60)	0.11 (0.10-0.12)
	870-1110-8-MM 2334	8.00	MM	2334	11.10	50 (40-60)	0.12 (0.10-0.14)	50 (40-60)	0.11 (0.10-0.12)
	870-1111-8-MM 2334	8.00	MM	2334	11.11	50 (40-60)	0.12 (0.10-0.14)	50 (40-60)	0.11 (0.10-0.12)
	870-1120-8-MM 2334	8.00	MM	2334	11.20	50 (40-60)	0.12 (0.10-0.14)	50 (40-60)	0.11 (0.10-0.12)
	870-1130-8-MM 2334	8.00	MM	2334	11.30	50 (40-60)	0.12 (0.10-0.14)	50 (40-60)	0.11 (0.10-0.12)
	870-1140-8-MM 2334	8.00	MM	2334	11.40	50 (40-60)	0.12 (0.10-0.14)	50 (40-60)	0.11 (0.10-0.12)
	870-1150-9-MM 2334	9.00	MM	2334	11.50	50 (40-60)	0.12 (0.10-0.14)	50 (40-60)	0.11 (0.10-0.12)
	870-1160-9-MM 2334	9.00	MM	2334	11.60	50 (40-60)	0.12 (0.10-0.14)	50 (40-60)	0.11 (0.10-0.12)
	870-1170-9-MM 2334	9.00	MM	2334	11.70	50 (40-60)	0.12 (0.10-0.14)	50 (40-60)	0.11 (0.10-0.12)
	870-1180-9-MM 2334	9.00	MM	2334	11.80	50 (40-60)	0.12 (0.10-0.14)	50 (40-60)	0.11 (0.10-0.12)
	870-1190-9-MM 2334	9.00	MM	2334	11.90	50 (40-60)	0.12 (0.10-0.14)	50 (40-60)	0.11 (0.10-0.12)
	870-1200-10-MM 2334	10.00	MM	2334	12.00	50 (40-60)	0.12 (0.10-0.14)	50 (40-60)	0.11 (0.10-0.12)
	870-1210-10-MM 2334	10.00	MM	2334	12.10	50 (40-60)	0.12 (0.10-0.14)	50 (40-60)	0.11 (0.10-0.12)
	870-1220-10-MM 2334	10.00	MM	2334	12.20	50 (40-60)	0.12 (0.10-0.14)	50 (40-60)	0.11 (0.10-0.12)
	870-1230-10-MM 2334	10.00	MM	2334	12.30	50 (40-60)	0.12 (0.10-0.14)	50 (40-60)	0.11 (0.10-0.12)
	870-1240-10-MM 2334	10.00	MM	2334	12.40	50 (40-60)	0.12 (0.10-0.14)	50 (40-60)	0.11 (0.10-0.12)
	870-1250-11-MM 2334	11.00	MM	2334	12.50	50 (40-60)	0.12 (0.10-0.14)	50 (40-60)	0.11 (0.10-0.12)
	870-1260-11-MM 2334	11.00	MM	2334	12.60	50 (40-60)	0.12 (0.10-0.14)	50 (40-60)	0.11 (0.10-0.12)
	870-1270-11-MM 2334	11.00	MM	2334	12.70	50 (40-60)	0.12 (0.10-0.14)	50 (40-60)	0.11 (0.10-0.12)
	870-1280-11-MM 2334	11.00	MM	2334	12.80	50 (40-60)	0.12 (0.10-0.14)	50 (40-60)	0.11 (0.10-0.12)
	870-1290-11-MM 2334	11.00	MM	2334	12.90	50 (40-60)	0.12 (0.10-0.14)	50 (40-60)	0.11 (0.10-0.12)
	870-1300-12-MM 2334	12.00	MM	2334	13.00	50 (40-60)	0.12 (0.10-0.14)	50 (40-60)	0.11 (0.10-0.12)
	870-1310-12-MM 2334	12.00	MM	2334	13.10	50 (40-60)	0.12 (0.10-0.14)	50 (40-60)	0.11 (0.10-0.12)
	870-1320-12-MM 2334	12.00	MM	2334	13.20	50 (40-60)	0.12 (0.10-0.14)	50 (40-60)	0.11 (0.10-0.12)
	870-1330-12-MM 2334	12.00	MM	2334	13.30	50 (40-60)	0.12 (0.10-0.14)	50 (40-60)	0.11 (0.10-0.12)
	870-1340-12-MM 2334	12.00	MM	2334	13.40	50 (40-60)	0.12 (0.10-0.14)	50 (40-60)	0.11 (0.10-0.12)
	870-1350-13-MM 2334	13.00	MM	2334	13.50	50 (40-60)	0.12 (0.10-0.14)	50 (40-60)	0.11 (0.10-0.12)
	870-1360-13-MM 2334	13.00	MM	2334	13.60	50 (40-60)	0.12 (0.10-0.14)	50 (40-60)	0.11 (0.10-0.12)
	870-1370-13-MM 2334	13.00	MM	2334	13.70	50 (40-60)	0.12 (0.10-0.14)	50 (40-60)	0.11 (0.10-0.12)
	870-1380-13-MM 2334	13.00	MM	2334	13.80	50 (40-60)	0.12 (0.10-0.14)	50 (40-60)	0.11 (0.10-0.12)
	870-1390-13-MM 2334	13.00	MM	2334	13.90	50 (40-60)	0.12 (0.10-0.14)	50 (40-60)	0.11 (0.10-0.12)
	870-1400-14-MM 2334	14.00	MM	2334	14.00	50 (40-60)	0.14 (0.12-0.16)	50 (40-60)	0.13 (0.11-0.14)
	870-1410-14-MM 2334	14.00	MM	2334	14.10	50 (40-60)	0.14 (0.12-0.16)	50 (40-60)	0.13 (0.11-0.14)
	870-1420-14-MM 2334	14.00	MM	2334	14.20	50 (40-60)	0.14 (0.12-0.16)	50 (40-60)	0.13 (0.11-0.14)
	870-1429-14-MM 2334	14.00	MM	2334	14.29	50 (40-60)	0.14 (0.12-0.16)	50 (40-60)	0.13 (0.11-0.14)
	870-1430-14-MM 2334	14.00	MM	2334	14.30	50 (40-60)	0.14 (0.12-0.16)	50 (40-60)	0.13 (0.11-0.14)
	870-1440-14-MM 2334	14.00	MM	2334	14.40	50 (40-60)	0.14 (0.12-0.16)	50 (40-60)	0.13 (0.11-0.14)
	870-1450-14-MM 2334	14.00	MM	2334	14.50	50 (40-60)	0.14 (0.12-0.16)	50 (40-60)	0.13 (0.11-0.14)
	870-1460-14-MM 2334	14.00	MM	2334	14.60	50 (40-60)	0.14 (0.12-0.16)	50 (40-60)	0.13 (0.11-0.14)
	870-1470-14-MM 2334	14.00	MM	2334	14.70	50 (40-60)	0.14 (0.12-0.16)	50 (40-60)	0.13 (0.11-0.14)
	870-1480-14-MM 2334	14.00	MM	2334	14.80	50 (40-60)	0.14 (0.12-0.16)	50 (40-60)	0.13 (0.11-0.14)
	870-1490-14-MM 2334	14.00	MM	2334	14.90	50 (40-60)	0.14 (0.12-0.16)	50 (40-60)	0.13 (0.11-0.14)
	870-1500-15-MM 2334	15.00	MM	2334	15.00	50 (40-60)	0.14 (0.12-0.16)	50 (40-60)	0.13 (0.11-0.14)
	870-1510-15-MM 2334	15.00	MM	2334	15.10	50 (40-60)	0.14 (0.12-0.16)	50 (40-60)	0.13 (0.11-0.14)
	870-1520-15-MM 2334	15.00	MM	2334	15.20	50 (40-60)	0.14 (0.12-0.16)	50 (40-60)	0.13 (0.11-0.14)
	870-1530-15-MM 2334	15.00	MM	2334	15.30	50 (40-60)	0.14 (0.12-0.16)	50 (40-60)	0.13 (0.11-0.14)
	870-1540-15-MM 2334	15.00	MM	2334	15.40	50 (40-60)	0.14 (0.12-0.16)	50 (40-60)	0.13 (0.11-0.14)
	870-1550-15-MM 2334	15.00	MM	2334	15.50	50 (40-60)	0.14 (0.12-0.16)	50 (40-60)	0.13 (0.11-0.14)

RUS

Сменные головки для свёрл CoroDrill® 870

Для обработки нержавеющей стали

						<6xD		>6xD	
ISO	Код заказа		Геометрия	Сплав	D_c мм	v_c м/мин рек. (min–max)	f_n мм/об рек. (min-max)	v_c м/мин рек. (min–max)	f_n мм/об рек. (min-max)
M	870-1560-15-MM 2334	15.00	MM	2334	15.60	50 (40-60)	0.14 (0.12-0.16)	50 (40-60)	0.13 (0.11-0.14)
	870-1570-15-MM 2334	15.00	MM	2334	15.70	50 (40-60)	0.14 (0.12-0.16)	50 (40-60)	0.13 (0.11-0.14)
	870-1580-15-MM 2334	15.00	MM	2334	15.80	50 (40-60)	0.14 (0.12-0.16)	50 (40-60)	0.13 (0.11-0.14)
	870-1588-15-MM 2334	15.00	MM	2334	15.88	50 (40-60)	0.14 (0.12-0.16)	50 (40-60)	0.13 (0.11-0.14)
	870-1590-15-MM 2334	15.00	MM	2334	15.90	50 (40-60)	0.14 (0.12-0.16)	50 (40-60)	0.13 (0.11-0.14)
	870-1600-16-MM 2334	16.00	MM	2334	16.00	50 (40-60)	0.16 (0.12-0.20)	50 (40-60)	0.12 (0.13-0.16)
	870-1610-16-MM 2334	16.00	MM	2334	16.10	50 (40-60)	0.16 (0.12-0.20)	50 (40-60)	0.12 (0.13-0.16)
	870-1613-16-MM 2334	16.00	MM	2334	16.13	50 (40-60)	0.16 (0.12-0.20)	50 (40-60)	0.12 (0.13-0.16)
	870-1620-16-MM 2334	16.00	MM	2334	16.20	50 (40-60)	0.16 (0.12-0.20)	50 (40-60)	0.12 (0.13-0.16)
	870-1630-16-MM 2334	16.00	MM	2334	16.30	50 (40-60)	0.16 (0.12-0.20)	50 (40-60)	0.12 (0.13-0.16)
	870-1640-16-MM 2334	16.00	MM	2334	16.40	50 (40-60)	0.16 (0.12-0.20)	50 (40-60)	0.12 (0.13-0.16)
	870-1650-16-MM 2334	16.00	MM	2334	16.50	50 (40-60)	0.16 (0.12-0.20)	50 (40-60)	0.12 (0.13-0.16)
	870-1660-16-MM 2334	16.00	MM	2334	16.60	50 (40-60)	0.16 (0.12-0.20)	50 (40-60)	0.12 (0.13-0.16)
	870-1670-16-MM 2334	16.00	MM	2334	16.70	50 (40-60)	0.16 (0.12-0.20)	50 (40-60)	0.12 (0.13-0.16)
	870-1680-16-MM 2334	16.00	MM	2334	16.80	50 (40-60)	0.16 (0.12-0.20)	50 (40-60)	0.12 (0.13-0.16)
	870-1690-16-MM 2334	16.00	MM	2334	16.90	50 (40-60)	0.16 (0.12-0.20)	50 (40-60)	0.12 (0.13-0.16)
	870-1700-17-MM 2334	17.00	MM	2334	17.00	50 (40-60)	0.16 (0.12-0.20)	50 (40-60)	0.12 (0.13-0.16)
	870-1710-17-MM 2334	17.00	MM	2334	17.10	50 (40-60)	0.16 (0.12-0.20)	50 (40-60)	0.12 (0.13-0.16)
	870-1720-17-MM 2334	17.00	MM	2334	17.20	50 (40-60)	0.16 (0.12-0.20)	50 (40-60)	0.12 (0.13-0.16)
	870-1730-17-MM 2334	17.00	MM	2334	17.30	50 (40-60)	0.16 (0.12-0.20)	50 (40-60)	0.12 (0.13-0.16)
	870-1740-17-MM 2334	17.00	MM	2334	17.40	50 (40-60)	0.16 (0.12-0.20)	50 (40-60)	0.12 (0.13-0.16)
	870-1746-17-MM 2334	17.00	MM	2334	17.46	50 (40-60)	0.16 (0.12-0.20)	50 (40-60)	0.12 (0.13-0.16)
	870-1750-17-MM 2334	17.00	MM	2334	17.50	50 (40-60)	0.16 (0.12-0.20)	50 (40-60)	0.12 (0.13-0.16)
	870-1760-17-MM 2334	17.00	MM	2334	17.60	50 (40-60)	0.16 (0.12-0.20)	50 (40-60)	0.12 (0.13-0.16)
	870-1770-17-MM 2334	17.00	MM	2334	17.70	50 (40-60)	0.16 (0.12-0.20)	50 (40-60)	0.12 (0.13-0.16)
	870-1780-17-MM 2334	17.00	MM	2334	17.80	50 (40-60)	0.16 (0.12-0.20)	50 (40-60)	0.12 (0.13-0.16)
	870-1790-17-MM 2334	17.00	MM	2334	17.90	50 (40-60)	0.16 (0.12-0.20)	50 (40-60)	0.12 (0.13-0.16)
	870-1800-18-MM 2334	18.00	MM	2334	18.00	50 (40-60)	0.16 (0.12-0.20)	50 (40-60)	0.12 (0.13-0.16)
	870-1810-18-MM 2334	18.00	MM	2334	18.10	50 (40-60)	0.16 (0.12-0.20)	50 (40-60)	0.12 (0.13-0.16)
	870-1820-18-MM 2334	18.00	MM	2334	18.20	50 (40-60)	0.16 (0.12-0.20)	50 (40-60)	0.12 (0.13-0.16)
	870-1830-18-MM 2334	18.00	MM	2334	18.30	50 (40-60)	0.16 (0.12-0.20)	50 (40-60)	0.12 (0.13-0.16)
	870-1840-18-MM 2334	18.00	MM	2334	18.40	50 (40-60)	0.16 (0.12-0.20)	50 (40-60)	0.12 (0.13-0.16)
	870-1850-18-MM 2334	18.00	MM	2334	18.50	50 (40-60)	0.16 (0.12-0.20)	50 (40-60)	0.12 (0.13-0.16)
	870-1860-18-MM 2334	18.00	MM	2334	18.60	50 (40-60)	0.16 (0.12-0.20)	50 (40-60)	0.12 (0.13-0.16)
	870-1870-18-MM 2334	18.00	MM	2334	18.70	50 (40-60)	0.16 (0.12-0.20)	50 (40-60)	0.12 (0.13-0.16)
	870-1880-18-MM 2334	18.00	MM	2334	18.80	50 (40-60)	0.16 (0.12-0.20)	50 (40-60)	0.12 (0.13-0.16)
	870-1890-18-MM 2334	18.00	MM	2334	18.90	50 (40-60)	0.16 (0.12-0.20)	50 (40-60)	0.12 (0.13-0.16)
	870-1900-19-MM 2334	19.00	MM	2334	19.00	50 (40-60)	0.16 (0.12-0.20)	50 (40-60)	0.12 (0.13-0.16)
	870-1905-19-MM 2334	19.00	MM	2334	19.05	50 (40-60)	0.16 (0.12-0.20)	50 (40-60)	0.12 (0.13-0.16)
	870-1910-19-MM 2334	19.00	MM	2334	19.10	50 (40-60)	0.16 (0.12-0.20)	50 (40-60)	0.12 (0.13-0.16)
	870-1920-19-MM 2334	19.00	MM	2334	19.20	50 (40-60)	0.16 (0.12-0.20)	50 (40-60)	0.12 (0.13-0.16)
	870-1925-19-MM 2334	19.00	MM	2334	19.25	50 (40-60)	0.16 (0.12-0.20)	50 (40-60)	0.12 (0.13-0.16)
	870-1930-19-MM 2334	19.00	MM	2334	19.30	50 (40-60)	0.16 (0.12-0.20)	50 (40-60)	0.12 (0.13-0.16)
	870-1940-19-MM 2334	19.00	MM	2334	19.40	50 (40-60)	0.16 (0.12-0.20)	50 (40-60)	0.12 (0.13-0.16)
	870-1950-19-MM 2334	19.00	MM	2334	19.50	50 (40-60)	0.16 (0.12-0.20)	50 (40-60)	0.12 (0.13-0.16)
	870-1960-19-MM 2334	19.00	MM	2334	19.60	50 (40-60)	0.16 (0.12-0.20)	50 (40-60)	0.12 (0.13-0.16)
	870-1970-19-MM 2334	19.00	MM	2334	19.70	50 (40-60)	0.16 (0.12-0.20)	50 (40-60)	0.12 (0.13-0.16)
	870-1980-19-MM 2334	19.00	MM	2334	19.80	50 (40-60)	0.16 (0.12-0.20)	50 (40-60)	0.12 (0.13-0.16)
	870-1990-19-MM 2334	19.00	MM	2334	19.90	50 (40-60)	0.16 (0.12-0.20)	50 (40-60)	0.12 (0.13-0.16)
	870-2000-20-MM 2334	20.00	MM	2334	20.00	50 (40-60)	0.16 (0.12-0.20)	50 (40-60)	0.12 (0.13-0.16)
	870-2010-20-MM 2334	20.00	MM	2334	20.10	50 (40-60)	0.16 (0.12-0.20)	50 (40-60)	0.12 (0.13-0.16)
	870-2020-20-MM 2334	20.00	MM	2334	20.20	50 (40-60)	0.16 (0.12-0.20)	50 (40-60)	0.12 (0.13-0.16)
	870-2030-20-MM 2334	20.00	MM	2334	20.30	50 (40-60)	0.16 (0.12-0.20)	50 (40-60)	0.12 (0.13-0.16)
	870-2040-20-MM 2334	20.00	MM	2334	20.40	50 (40-60)	0.16 (0.12-0.20)	50 (40-60)	0.12 (0.13-0.16)
	870-2050-20-MM 2334	20.00	MM	2334	20.50	50 (40-60)	0.16 (0.12-0.20)	50 (40-60)	0.12 (0.13-0.16)
	870-2060-20-MM 2334	20.00	MM	2334	20.60	50 (40-60)	0.16 (0.12-0.20)	50 (40-60)	0.12 (0.13-0.16)
	870-2064-20-MM 2334	20.00	MM	2334	20.64	50 (40-60)	0.16 (0.12-0.20)	50 (40-60)	0.12 (0.13-0.16)
	870-2070-20-MM 2334	20.00	MM	2334	20.70	50 (40-60)	0.16 (0.12-0.20)	50 (40-60)	0.12 (0.13-0.16)
	870-2080-20-MM 2334	20.00	MM	2334	20.80	50 (40-60)	0.16 (0.12-0.20)	50 (40-60)	0.12 (0.13-0.16)
	870-2090-20-MM 2334	20.00	MM	2334	20.90	50 (40-60)	0.16 (0.12-0.20)	50 (40-60)	0.15 (0.14-0.18)
	870-2100-21-MM 2334	21.00	MM	2334	21.00	50 (40-60)	0.18 (0.14-0.22)	50 (40-60)	0.15 (0.14-0.18)
	870-2110-21-MM 2334	21.00	MM	2334	21.10	50 (40-60)	0.18 (0.14-0.22)	50 (40-60)	0.15 (0.14-0.18)
	870-2120-21-MM 2334	21.00	MM	2334	21.20	50 (40-60)	0.18 (0.14-0.22)	50 (40-60)	0.15 (0.14-0.18)
	870-2130-21-MM 2334	21.00	MM	2334	21.30	50 (40-60)	0.18 (0.14-0.22)	50 (40-60)	0.15 (0.14-0.18)
	870-2140-21-MM 2334	21.00	MM	2334	21.40	50 (40-60)	0.18 (0.14-0.22)	50 (40-60)	0.15 (0.14-0.18)
	870-2150-21-MM 2334	21.00	MM	2334	21.50	50 (40-60)	0.18 (0.14-0.22)	50 (40-60)	0.15 (0.14-0.18)

Сменные головки для свёрл CoroDrill® 870

Для обработки нержавеющей стали

						<6xD		>6xD	
ISO	Код заказа		Геометрия	Сплав	D_c мм	v_c м/мин рек. (min–max)	f_n мм/об рек. (min-max)	v_c м/мин рек. (min–max)	f_n мм/об рек. (min-max)
M	870-2160-21-MM 2334	21.00	MM	2334	21.60	50 (40-60)	0.18 (0.14-0.22)	50 (40-60)	0.15 (0.14-0.18)
	870-2170-21-MM 2334	21.00	MM	2334	21.70	50 (40-60)	0.18 (0.14-0.22)	50 (40-60)	0.15 (0.14-0.18)
	870-2180-21-MM 2334	21.00	MM	2334	21.80	50 (40-60)	0.18 (0.14-0.22)	50 (40-60)	0.15 (0.14-0.18)
	870-2190-21-MM 2334	21.00	MM	2334	21.90	50 (40-60)	0.18 (0.14-0.22)	50 (40-60)	0.15 (0.14-0.18)
	870-2200-22-MM 2334	22.00	MM	2334	22.00	50 (40-60)	0.18 (0.14-0.22)	50 (40-60)	0.15 (0.14-0.18)
	870-2210-22-MM 2334	22.00	MM	2334	22.10	50 (40-60)	0.18 (0.14-0.22)	50 (40-60)	0.15 (0.14-0.18)
	870-2220-22-MM 2334	22.00	MM	2334	22.20	50 (40-60)	0.18 (0.14-0.22)	50 (40-60)	0.15 (0.14-0.18)
	870-2223-22-MM 2334	22.00	MM	2334	22.23	50 (40-60)	0.18 (0.14-0.22)	50 (40-60)	0.15 (0.14-0.18)
	870-2230-22-MM 2334	22.00	MM	2334	22.30	50 (40-60)	0.18 (0.14-0.22)	50 (40-60)	0.15 (0.14-0.18)
	870-2240-22-MM 2334	22.00	MM	2334	22.40	50 (40-60)	0.18 (0.14-0.22)	50 (40-60)	0.15 (0.14-0.18)
	870-2250-22-MM 2334	22.00	MM	2334	22.50	50 (40-60)	0.18 (0.14-0.22)	50 (40-60)	0.15 (0.14-0.18)
	870-2260-22-MM 2334	22.00	MM	2334	22.60	50 (40-60)	0.18 (0.14-0.22)	50 (40-60)	0.15 (0.14-0.18)
	870-2270-22-MM 2334	22.00	MM	2334	22.70	50 (40-60)	0.18 (0.14-0.22)	50 (40-60)	0.15 (0.14-0.18)
	870-2280-22-MM 2334	22.00	MM	2334	22.80	50 (40-60)	0.18 (0.14-0.22)	50 (40-60)	0.15 (0.14-0.18)
	870-2290-22-MM 2334	22.00	MM	2334	22.90	50 (40-60)	0.18 (0.14-0.22)	50 (40-60)	0.15 (0.14-0.18)
	870-2300-23-MM 2334	23.00	MM	2334	23.00	50 (40-60)	0.18 (0.14-0.22)	50 (40-60)	0.15 (0.14-0.18)
	870-2310-23-MM 2334	23.00	MM	2334	23.10	50 (40-60)	0.18 (0.14-0.22)	50 (40-60)	0.15 (0.14-0.18)
	870-2320-23-MM 2334	23.00	MM	2334	23.20	50 (40-60)	0.18 (0.14-0.22)	50 (40-60)	0.15 (0.14-0.18)
	870-2330-23-MM 2334	23.00	MM	2334	23.30	50 (40-60)	0.18 (0.14-0.22)	50 (40-60)	0.15 (0.14-0.18)
	870-2340-23-MM 2334	23.00	MM	2334	23.40	50 (40-60)	0.18 (0.14-0.22)	50 (40-60)	0.15 (0.14-0.18)
	870-2350-23-MM 2334	23.00	MM	2334	23.50	50 (40-60)	0.18 (0.14-0.22)	50 (40-60)	0.15 (0.14-0.18)
	870-2360-23-MM 2334	23.00	MM	2334	23.60	50 (40-60)	0.18 (0.14-0.22)	50 (40-60)	0.15 (0.14-0.18)
	870-2370-23-MM 2334	23.00	MM	2334	23.70	50 (40-60)	0.18 (0.14-0.22)	50 (40-60)	0.15 (0.14-0.18)
	870-2380-23-MM 2334	23.00	MM	2334	23.80	50 (40-60)	0.18 (0.14-0.22)	50 (40-60)	0.15 (0.14-0.18)
	870-2381-23-MM 2334	23.00	MM	2334	23.81	50 (40-60)	0.18 (0.14-0.22)	50 (40-60)	0.15 (0.14-0.18)
	870-2390-23-MM 2334	23.00	MM	2334	23.90	50 (40-60)	0.18 (0.14-0.22)	50 (40-60)	0.15 (0.14-0.18)
	870-2400-24-MM 2334	24.00	MM	2334	24.00	50 (40-60)	0.18 (0.14-0.22)	50 (40-60)	0.15 (0.14-0.18)
	870-2410-24-MM 2334	24.00	MM	2334	24.10	50 (40-60)	0.18 (0.14-0.22)	50 (40-60)	0.15 (0.14-0.18)
	870-2420-24-MM 2334	24.00	MM	2334	24.20	50 (40-60)	0.18 (0.14-0.22)	50 (40-60)	0.15 (0.14-0.18)
	870-2430-24-MM 2334	24.00	MM	2334	24.30	50 (40-60)	0.18 (0.14-0.22)	50 (40-60)	0.15 (0.14-0.18)
	870-2440-24-MM 2334	24.00	MM	2334	24.40	50 (40-60)	0.18 (0.14-0.22)	50 (40-60)	0.15 (0.14-0.18)
	870-2450-24-MM 2334	24.00	MM	2334	24.50	50 (40-60)	0.18 (0.14-0.22)	50 (40-60)	0.15 (0.14-0.18)
	870-2460-24-MM 2334	24.00	MM	2334	24.60	50 (40-60)	0.18 (0.14-0.22)	50 (40-60)	0.15 (0.14-0.18)
	870-2470-24-MM 2334	24.00	MM	2334	24.70	50 (40-60)	0.18 (0.14-0.22)	50 (40-60)	0.15 (0.14-0.18)
	870-2480-24-MM 2334	24.00	MM	2334	24.80	50 (40-60)	0.18 (0.14-0.22)	50 (40-60)	0.15 (0.14-0.18)
	870-2490-24-MM 2334	24.00	MM	2334	24.90	50 (40-60)	0.18 (0.14-0.22)	50 (40-60)	0.15 (0.14-0.18)
	870-2500-25-MM 2334	25.00	MM	2334	25.00	50 (40-60)	0.18 (0.14-0.22)	50 (40-60)	0.15 (0.14-0.18)
	870-2510-25-MM 2334	25.00	MM	2334	25.10	50 (40-60)	0.18 (0.14-0.22)	50 (40-60)	0.15 (0.14-0.18)
	870-2520-25-MM 2334	25.00	MM	2334	25.20	50 (40-60)	0.18 (0.14-0.22)	50 (40-60)	0.15 (0.14-0.18)
	870-2530-25-MM 2334	25.00	MM	2334	25.30	50 (40-60)	0.18 (0.14-0.22)	50 (40-60)	0.15 (0.14-0.18)
	870-2540-25-MM 2334	25.00	MM	2334	25.40	50 (40-60)	0.18 (0.14-0.22)	50 (40-60)	0.15 (0.14-0.18)
	870-2550-25-MM 2334	25.00	MM	2334	25.50	50 (40-60)	0.18 (0.14-0.22)	50 (40-60)	0.15 (0.14-0.18)
	870-2560-25-MM 2334	25.00	MM	2334	25.60	50 (40-60)	0.18 (0.14-0.22)	50 (40-60)	0.15 (0.14-0.18)
	870-2570-25-MM 2334	25.00	MM	2334	25.70	50 (40-60)	0.18 (0.14-0.22)	50 (40-60)	0.15 (0.14-0.18)
	870-2580-25-MM 2334	25.00	MM	2334	25.80	50 (40-60)	0.18 (0.14-0.22)	50 (40-60)	0.15 (0.14-0.18)
	870-2590-25-MM 2334	25.00	MM	2334	25.90	50 (40-60)	0.18 (0.14-0.22)	50 (40-60)	0.15 (0.14-0.18)
	870-2600-26-MM 2334	26.00	MM	2334	26.00	50 (40-60)	0.18 (0.14-0.22)	50 (40-60)	0.15 (0.14-0.18)
	870-2650-26-MM 2334	26.00	MM	2334	26.50	50 (40-60)	0.18 (0.14-0.22)	50 (40-60)	0.15 (0.14-0.18)
	870-2665-26-MM 2334	26.00	MM	2334	26.65	50 (40-60)	0.18 (0.14-0.22)	50 (40-60)	0.15 (0.14-0.18)
	870-2700-27-MM 2334	27.00	MM	2334	27.00	50 (40-60)	0.18 (0.14-0.22)	50 (40-60)	0.15 (0.14-0.18)
	870-2750-27-MM 2334	27.00	MM	2334	27.50	50 (40-60)	0.18 (0.14-0.22)	50 (40-60)	0.15 (0.14-0.18)
	870-2800-28-MM 2334	28.00	MM	2334	28.00	50 (40-60)	0.18 (0.14-0.22)	50 (40-60)	0.15 (0.14-0.18)
	870-2850-28-MM 2334	28.00	MM	2334	28.50	50 (40-60)	0.18 (0.14-0.22)	50 (40-60)	0.15 (0.14-0.18)
	870-2858-28-MM 2334	28.00	MM	2334	28.58	50 (40-60)	0.18 (0.14-0.22)	50 (40-60)	0.15 (0.14-0.18)
	870-2900-29-MM 2334	29.00	MM	2334	29.00	50 (40-60)	0.18 (0.14-0.22)	50 (40-60)	0.15 (0.14-0.18)
	870-2950-29-MM 2334	29.00	MM	2334	29.50	50 (40-60)	0.18 (0.14-0.22)	50 (40-60)	0.15 (0.14-0.18)
	870-2965-29-MM 2334	29.00	MM	2334	29.65	50 (40-60)	0.18 (0.14-0.22)	50 (40-60)	0.15 (0.14-0.18)
	870-3000-30-MM 2334	30.00	MM	2334	30.00	50 (40-60)	0.18 (0.14-0.22)	50 (40-60)	0.15 (0.14-0.18)
	870-3050-30-MM 2334	30.00	MM	2334	30.50	50 (40-60)	0.18 (0.14-0.22)	50 (40-60)	0.15 (0.14-0.18)
	870-3100-31-MM 2334	31.00	MM	2334	31.00	50 (40-60)	0.18 (0.14-0.22)	50 (40-60)	0.15 (0.14-0.18)
	870-3150-31-MM 2334	31.00	MM	2334	31.50	50 (40-60)	0.18 (0.14-0.22)	50 (40-60)	0.15 (0.14-0.18)
	870-3175-31-MM 2334	31.00	MM	2334	31.75	50 (40-60)	0.18 (0.14-0.22)	50 (40-60)	0.15 (0.14-0.18)
	870-3200-31-MM 2334	31.00	MM	2334	32.00	50 (40-60)	0.18 (0.14-0.22)	50 (40-60)	0.15 (0.14-0.18)
	870-3215-31-MM 2334	31.00	MM	2334	32.15	50 (40-60)	0.18 (0.14-0.22)	50 (40-60)	0.15 (0.14-0.18)
	870-3250-31-MM 2334	31.00	MM	2334	32.50	50 (40-60)	0.18 (0.14-0.22)	50 (40-60)	0.15 (0.14-0.18)
	870-3300-31-MM 2334	31.00	MM	2334	33.00	50 (40-60)	0.18 (0.14-0.22)	50 (40-60)	0.15 (0.14-0.18)

RUS

Сменные головки для свёрл CoroDrill® 870

Для обработки чугуна



						<6xD		>6xD	
ISO	Код заказа		Геометрия	Сплав	D_c мм	v_c м/мин рек. (min–max)	f_n мм/об рек. (min-max)	v_c м/мин рек. (min–max)	f_n мм/об рек. (min-max)
K	870-1000-6-KM 3334	6	KM	3334	10.00	130 (90-170)	0.25 (0.16-0.36)	120 (90-155)	0.20 (0.16-0.29)
	870-1010-6-KM 3334	6	KM	3334	10.10	130 (90-170)	0.25 (0.16-0.36)	120 (90-155)	0.20 (0.16-0.29)
	870-1020-6-KM 3334	6	KM	3334	10.20	130 (90-170)	0.25 (0.16-0.36)	120 (90-155)	0.20 (0.16-0.29)
	870-1030-6-KM 3334	6	KM	3334	10.30	130 (90-170)	0.25 (0.16-0.36)	120 (90-155)	0.20 (0.16-0.29)
	870-1040-6-KM 3334	6	KM	3334	10.40	130 (90-170)	0.25 (0.16-0.36)	120 (90-155)	0.20 (0.16-0.29)
	870-1050-7-KM 3334	7	KM	3334	10.50	130 (90-170)	0.25 (0.16-0.36)	120 (90-155)	0.20 (0.16-0.29)
	870-1060-7-KM 3334	7	KM	3334	10.60	130 (90-170)	0.25 (0.16-0.36)	120 (90-155)	0.20 (0.16-0.29)
	870-1070-7-KM 3334	7	KM	3334	10.70	130 (90-170)	0.25 (0.16-0.36)	120 (90-155)	0.20 (0.16-0.29)
	870-1080-7-KM 3334	7	KM	3334	10.80	130 (90-170)	0.25 (0.16-0.36)	120 (90-155)	0.20 (0.16-0.29)
	870-1090-7-KM 3334	7	KM	3334	10.90	130 (90-170)	0.25 (0.16-0.36)	120 (90-155)	0.20 (0.16-0.29)
	870-1100-8-KM 3334	8	KM	3334	11.00	130 (90-170)	0.25 (0.16-0.36)	120 (90-155)	0.20 (0.16-0.29)
	870-1110-8-KM 3334	8	KM	3334	11.10	130 (90-170)	0.25 (0.16-0.36)	120 (90-155)	0.20 (0.16-0.29)
	870-1111-8-KM 3334	8	KM	3334	11.11	130 (90-170)	0.25 (0.16-0.36)	120 (90-155)	0.20 (0.16-0.29)
	870-1120-8-KM 3334	8	KM	3334	11.20	130 (90-170)	0.25 (0.16-0.36)	120 (90-155)	0.20 (0.16-0.29)
	870-1130-8-KM 3334	8	KM	3334	11.30	130 (90-170)	0.25 (0.16-0.36)	120 (90-155)	0.20 (0.16-0.29)
	870-1140-8-KM 3334	8	KM	3334	11.40	130 (90-170)	0.25 (0.16-0.36)	120 (90-155)	0.20 (0.16-0.29)
	870-1150-9-KM 3334	9	KM	3334	11.50	130 (90-170)	0.25 (0.16-0.36)	120 (90-155)	0.20 (0.16-0.29)
	870-1160-9-KM 3334	9	KM	3334	11.60	130 (90-170)	0.25 (0.16-0.36)	120 (90-155)	0.20 (0.16-0.29)
	870-1170-9-KM 3334	9	KM	3334	11.70	130 (90-170)	0.25 (0.16-0.36)	120 (90-155)	0.20 (0.16-0.29)
	870-1180-9-KM 3334	9	KM	3334	11.80	130 (90-170)	0.25 (0.16-0.36)	120 (90-155)	0.20 (0.16-0.29)
	870-1190-9-KM 3334	9	KM	3334	11.90	130 (90-170)	0.25 (0.16-0.36)	120 (90-155)	0.20 (0.16-0.29)
	870-1200-10-KM 3334	10	KM	3334	12.00	130 (90-170)	0.30 (0.18-0.42)	120 (90-155)	0.24 (0.18-0.34)
	870-1210-10-KM 3334	10	KM	3334	12.10	130 (90-170)	0.30 (0.18-0.42)	120 (90-155)	0.24 (0.18-0.34)
	870-1220-10-KM 3334	10	KM	3334	12.20	130 (90-170)	0.30 (0.18-0.42)	120 (90-155)	0.24 (0.18-0.34)
	870-1230-10-KM 3334	10	KM	3334	12.30	130 (90-170)	0.30 (0.18-0.42)	120 (90-155)	0.24 (0.18-0.34)
	870-1240-10-KM 3334	10	KM	3334	12.40	130 (90-170)	0.30 (0.18-0.42)	120 (90-155)	0.24 (0.18-0.34)
	870-1250-11-KM 3334	11	KM	3334	12.50	130 (90-170)	0.30 (0.18-0.42)	120 (90-155)	0.24 (0.18-0.34)
	870-1260-11-KM 3334	11	KM	3334	12.60	130 (90-170)	0.30 (0.18-0.42)	120 (90-155)	0.24 (0.18-0.34)
	870-1270-11-KM 3334	11	KM	3334	12.70	130 (90-170)	0.30 (0.18-0.42)	120 (90-155)	0.24 (0.18-0.34)
	870-1280-11-KM 3334	11	KM	3334	12.80	130 (90-170)	0.30 (0.18-0.42)	120 (90-155)	0.24 (0.18-0.34)
	870-1290-11-KM 3334	11	KM	3334	12.90	130 (90-170)	0.30 (0.18-0.42)	120 (90-155)	0.24 (0.18-0.34)
	870-1300-12-KM 3334	12	KM	3334	13.00	130 (90-170)	0.30 (0.18-0.42)	120 (90-155)	0.24 (0.18-0.34)
	870-1310-12-KM 3334	12	KM	3334	13.10	130 (90-170)	0.30 (0.18-0.42)	120 (90-155)	0.24 (0.18-0.34)
	870-1320-12-KM 3334	12	KM	3334	13.20	130 (90-170)	0.30 (0.18-0.42)	120 (90-155)	0.24 (0.18-0.34)
	870-1330-12-KM 3334	12	KM	3334	13.30	130 (90-170)	0.30 (0.18-0.42)	120 (90-155)	0.24 (0.18-0.34)
	870-1340-12-KM 3334	12	KM	3334	13.40	130 (90-170)	0.30 (0.18-0.42)	120 (90-155)	0.24 (0.18-0.34)
	870-1350-13-KM 3334	13	KM	3334	13.50	130 (90-170)	0.30 (0.18-0.42)	120 (90-155)	0.24 (0.18-0.34)
	870-1360-13-KM 3334	13	KM	3334	13.60	130 (90-170)	0.30 (0.18-0.42)	120 (90-155)	0.24 (0.18-0.34)
	870-1370-13-KM 3334	13	KM	3334	13.70	130 (90-170)	0.30 (0.18-0.42)	120 (90-155)	0.24 (0.18-0.34)
	870-1380-13-KM 3334	13	KM	3334	13.80	130 (90-170)	0.30 (0.18-0.42)	120 (90-155)	0.24 (0.18-0.34)
	870-1390-13-KM 3334	13	KM	3334	13.90	130 (90-170)	0.30 (0.18-0.42)	120 (90-155)	0.24 (0.18-0.34)
	870-1400-14-KM 3334	14	KM	3334	14.00	130 (90-170)	0.37 (0.21-0.48)	120 (90-155)	0.30 (0.21-0.38)
	870-1410-14-KM 3334	14	KM	3334	14.10	130 (90-170)	0.37 (0.21-0.48)	120 (90-155)	0.30 (0.21-0.38)
	870-1420-14-KM 3334	14	KM	3334	14.20	130 (90-170)	0.37 (0.21-0.48)	120 (90-155)	0.30 (0.21-0.38)
	870-1429-14-KM 3334	14	KM	3334	14.29	130 (90-170)	0.37 (0.21-0.48)	120 (90-155)	0.30 (0.21-0.38)
	870-1430-14-KM 3334	14	KM	3334	14.30	130 (90-170)	0.37 (0.21-0.48)	120 (90-155)	0.30 (0.21-0.38)
	870-1440-14-KM 3334	14	KM	3334	14.40	130 (90-170)	0.37 (0.21-0.48)	120 (90-155)	0.30 (0.21-0.38)
	870-1450-14-KM 3334	14	KM	3334	14.50	130 (90-170)	0.37 (0.21-0.48)	120 (90-155)	0.30 (0.21-0.38)
	870-1460-14-KM 3334	14	KM	3334	14.60	130 (90-170)	0.37 (0.21-0.48)	120 (90-155)	0.30 (0.21-0.38)
	870-1470-14-KM 3334	14	KM	3334	14.70	130 (90-170)	0.37 (0.21-0.48)	120 (90-155)	0.30 (0.21-0.38)
	870-1480-14-KM 3334	14	KM	3334	14.80	130 (90-170)	0.37 (0.21-0.48)	120 (90-155)	0.30 (0.21-0.38)
	870-1490-14-KM 3334	14	KM	3334	14.90	130 (90-170)	0.37 (0.21-0.48)	120 (90-155)	0.30 (0.21-0.38)
	870-1500-15-KM 3334	15	KM	3334	15.00	130 (90-170)	0.37 (0.21-0.48)	120 (90-155)	0.30 (0.21-0.38)
	870-1510-15-KM 3334	15	KM	3334	15.10	130 (90-170)	0.37 (0.21-0.48)	120 (90-155)	0.30 (0.21-0.38)
	870-1520-15-KM 3334	15	KM	3334	15.20	130 (90-170)	0.37 (0.21-0.48)	120 (90-155)	0.30 (0.21-0.38)
	870-1530-15-KM 3334	15	KM	3334	15.30	130 (90-170)	0.37 (0.21-0.48)	120 (90-155)	0.30 (0.21-0.38)
	870-1540-15-KM 3334	15	KM	3334	15.40	130 (90-170)	0.37 (0.21-0.48)	120 (90-155)	0.30 (0.21-0.38)
	870-1550-15-KM 3334	15	KM	3334	15.50	130 (90-170)	0.37 (0.21-0.48)	120 (90-155)	0.30 (0.21-0.38)

Сменные головки для свёрл CoroDrill® 870

Для обработки чугуна

						<6xD		>6xD	
ISO	Код заказа		Геометрия	Сплав	D_c мм	v_c м/мин рек. (min–max)	f_n мм/об рек. (min-max)	v_c м/мин рек. (min–max)	f_n мм/об рек. (min-max)
K	870-1560-15-KM 3334	15	KM	3334	15.60	130 (90-170)	0.37 (0.21-0.48)	120 (90-155)	0.30 (0.21-0.38)
	870-1570-15-KM 3334	15	KM	3334	15.70	130 (90-170)	0.37 (0.21-0.48)	120 (90-155)	0.30 (0.21-0.38)
	870-1580-15-KM 3334	15	KM	3334	15.80	130 (90-170)	0.37 (0.21-0.48)	120 (90-155)	0.30 (0.21-0.38)
	870-1588-15-KM 3334	15	KM	3334	15.88	130 (90-170)	0.37 (0.21-0.48)	120 (90-155)	0.30 (0.21-0.38)
	870-1590-15-KM 3334	15	KM	3334	15.90	130 (90-170)	0.37 (0.21-0.48)	120 (90-155)	0.30 (0.21-0.38)
	870-1600-16-KM 3334	16	KM	3334	16.00	130 (90-170)	0.44 (0.25-0.55)	120 (90-155)	0.30 (0.21-0.38)
	870-1610-16-KM 3334	16	KM	3334	16.10	130 (90-170)	0.44 (0.25-0.55)	120 (90-155)	0.35 (0.25-0.44)
	870-1613-16-KM 3334	16	KM	3334	16.13	130 (90-170)	0.44 (0.25-0.55)	120 (90-155)	0.35 (0.25-0.44)
	870-1620-16-KM 3334	16	KM	3334	16.20	130 (90-170)	0.44 (0.25-0.55)	120 (90-155)	0.35 (0.25-0.44)
	870-1630-16-KM 3334	16	KM	3334	16.30	130 (90-170)	0.44 (0.25-0.55)	120 (90-155)	0.35 (0.25-0.44)
	870-1640-16-KM 3334	16	KM	3334	16.40	130 (90-170)	0.44 (0.25-0.55)	120 (90-155)	0.35 (0.25-0.44)
	870-1650-16-KM 3334	16	KM	3334	16.50	130 (90-170)	0.44 (0.25-0.55)	120 (90-155)	0.35 (0.25-0.44)
	870-1660-16-KM 3334	16	KM	3334	16.60	130 (90-170)	0.44 (0.25-0.55)	120 (90-155)	0.35 (0.25-0.44)
	870-1670-16-KM 3334	16	KM	3334	16.70	130 (90-170)	0.44 (0.25-0.55)	120 (90-155)	0.35 (0.25-0.44)
	870-1680-16-KM 3334	16	KM	3334	16.80	130 (90-170)	0.44 (0.25-0.55)	120 (90-155)	0.35 (0.25-0.44)
	870-1690-16-KM 3334	16	KM	3334	16.90	130 (90-170)	0.44 (0.25-0.55)	120 (90-155)	0.35 (0.25-0.44)
	870-1700-17-KM 3334	17	KM	3334	17.00	130 (90-170)	0.44 (0.25-0.55)	120 (90-155)	0.35 (0.25-0.44)
	870-1710-17-KM 3334	17	KM	3334	17.10	130 (90-170)	0.44 (0.25-0.55)	120 (90-155)	0.35 (0.25-0.44)
	870-1720-17-KM 3334	17	KM	3334	17.20	130 (90-170)	0.44 (0.25-0.55)	120 (90-155)	0.35 (0.25-0.44)
	870-1730-17-KM 3334	17	KM	3334	17.30	130 (90-170)	0.44 (0.25-0.55)	120 (90-155)	0.35 (0.25-0.44)
	870-1740-17-KM 3334	17	KM	3334	17.40	130 (90-170)	0.44 (0.25-0.55)	120 (90-155)	0.35 (0.25-0.44)
	870-1746-17-KM 3334	17	KM	3334	17.46	130 (90-170)	0.44 (0.25-0.55)	120 (90-155)	0.35 (0.25-0.44)
	870-1750-17-KM 3334	17	KM	3334	17.50	130 (90-170)	0.44 (0.25-0.55)	120 (90-155)	0.35 (0.25-0.44)
	870-1760-17-KM 3334	17	KM	3334	17.60	130 (90-170)	0.44 (0.25-0.55)	120 (90-155)	0.35 (0.25-0.44)
	870-1770-17-KM 3334	17	KM	3334	17.70	130 (90-170)	0.44 (0.25-0.55)	120 (90-155)	0.35 (0.25-0.44)
	870-1780-17-KM 3334	17	KM	3334	17.80	130 (90-170)	0.44 (0.25-0.55)	120 (90-155)	0.35 (0.25-0.44)
	870-1790-17-KM 3334	17	KM	3334	17.90	130 (90-170)	0.44 (0.25-0.55)	120 (90-155)	0.35 (0.25-0.44)
	870-1800-18-KM 3334	18	KM	3334	18.00	130 (90-170)	0.44 (0.25-0.55)	120 (90-155)	0.35 (0.25-0.44)
	870-1810-18-KM 3334	18	KM	3334	18.10	130 (90-170)	0.44 (0.25-0.55)	120 (90-155)	0.35 (0.25-0.44)
	870-1820-18-KM 3334	18	KM	3334	18.20	130 (90-170)	0.44 (0.25-0.55)	120 (90-155)	0.35 (0.25-0.44)
	870-1830-18-KM 3334	18	KM	3334	18.30	130 (90-170)	0.44 (0.25-0.55)	120 (90-155)	0.35 (0.25-0.44)
	870-1840-18-KM 3334	18	KM	3334	18.40	130 (90-170)	0.44 (0.25-0.55)	120 (90-155)	0.35 (0.25-0.44)
	870-1850-18-KM 3334	18	KM	3334	18.50	130 (90-170)	0.44 (0.25-0.55)	120 (90-155)	0.35 (0.25-0.44)
	870-1860-18-KM 3334	18	KM	3334	18.60	130 (90-170)	0.44 (0.25-0.55)	120 (90-155)	0.35 (0.25-0.44)
	870-1870-18-KM 3334	18	KM	3334	18.70	130 (90-170)	0.44 (0.25-0.55)	120 (90-155)	0.35 (0.25-0.44)
	870-1880-18-KM 3334	18	KM	3334	18.80	130 (90-170)	0.44 (0.25-0.55)	120 (90-155)	0.35 (0.25-0.44)
	870-1890-18-KM 3334	18	KM	3334	18.90	130 (90-170)	0.44 (0.25-0.55)	120 (90-155)	0.35 (0.25-0.44)
	870-1900-19-KM 3334	19	KM	3334	19.00	130 (90-170)	0.44 (0.25-0.55)	120 (90-155)	0.35 (0.25-0.44)
	870-1905-19-KM 3334	19	KM	3334	19.05	130 (90-170)	0.44 (0.25-0.55)	120 (90-155)	0.35 (0.25-0.44)
	870-1910-19-KM 3334	19	KM	3334	19.10	130 (90-170)	0.44 (0.25-0.55)	120 (90-155)	0.35 (0.25-0.44)
	870-1920-19-KM 3334	19	KM	3334	19.20	130 (90-170)	0.44 (0.25-0.55)	120 (90-155)	0.35 (0.25-0.44)
	870-1925-19-KM 3334	19	KM	3334	19.25	130 (90-170)	0.44 (0.25-0.55)	120 (90-155)	0.35 (0.25-0.44)
	870-1930-19-KM 3334	19	KM	3334	19.30	130 (90-170)	0.44 (0.25-0.55)	120 (90-155)	0.35 (0.25-0.44)
	870-1940-19-KM 3334	19	KM	3334	19.40	130 (90-170)	0.44 (0.25-0.55)	120 (90-155)	0.35 (0.25-0.44)
	870-1950-19-KM 3334	19	KM	3334	19.50	130 (90-170)	0.44 (0.25-0.55)	120 (90-155)	0.35 (0.25-0.44)
	870-1960-19-KM 3334	19	KM	3334	19.60	130 (90-170)	0.44 (0.25-0.55)	120 (90-155)	0.35 (0.25-0.44)
	870-1970-19-KM 3334	19	KM	3334	19.70	130 (90-170)	0.44 (0.25-0.55)	120 (90-155)	0.35 (0.25-0.44)
	870-1980-19-KM 3334	19	KM	3334	19.80	130 (90-170)	0.44 (0.25-0.55)	120 (90-155)	0.35 (0.25-0.44)
	870-1990-19-KM 3334	19	KM	3334	19.90	130 (90-170)	0.44 (0.25-0.55)	120 (90-155)	0.35 (0.25-0.44)
	870-2000-20-KM 3334	20	KM	3334	20.00	130 (90-170)	0.44 (0.25-0.55)	120 (90-155)	0.35 (0.25-0.44)
	870-2010-20-KM 3334	20	KM	3334	20.10	130 (90-170)	0.44 (0.25-0.55)	120 (90-155)	0.35 (0.25-0.44)
	870-2020-20-KM 3334	20	KM	3334	20.20	130 (90-170)	0.44 (0.25-0.55)	120 (90-155)	0.35 (0.25-0.44)
	870-2030-20-KM 3334	20	KM	3334	20.30	130 (90-170)	0.44 (0.25-0.55)	120 (90-155)	0.35 (0.25-0.44)
	870-2040-20-KM 3334	20	KM	3334	20.40	130 (90-170)	0.44 (0.25-0.55)	120 (90-155)	0.35 (0.25-0.44)
	870-2050-20-KM 3334	20	KM	3334	20.50	130 (90-170)	0.44 (0.25-0.55)	120 (90-155)	0.35 (0.25-0.44)
	870-2060-20-KM 3334	20	KM	3334	20.60	130 (90-170)	0.44 (0.25-0.55)	120 (90-155)	0.35 (0.25-0.44)
	870-2064-20-KM 3334	20	KM	3334	20.64	130 (90-170)	0.44 (0.25-0.55)	120 (90-155)	0.35 (0.25-0.44)
	870-2070-20-KM 3334	20	KM	3334	20.70	130 (90-170)	0.44 (0.25-0.55)	120 (90-155)	0.35 (0.25-0.44)
	870-2080-20-KM 3334	20	KM	3334	20.80	130 (90-170)	0.44 (0.25-0.55)	120 (90-155)	0.35 (0.25-0.44)
	870-2090-20-KM 3334	20	KM	3334	20.90	130 (90-170)	0.44 (0.25-0.55)	120 (90-155)	0.35 (0.25-0.44)
	870-2100-21-KM 3334	21	KM	3334	21.00	130 (90-170)	0.48 (0.30-0.60)	120 (90-155)	0.38 (0.30-0.48)
	870-2110-21-KM 3334	21	KM	3334	21.10	130 (90-170)	0.48 (0.30-0.60)	120 (90-155)	0.38 (0.30-0.48)
	870-2120-21-KM 3334	21	KM	3334	21.20	130 (90-170)	0.48 (0.30-0.60)	120 (90-155)	0.38 (0.30-0.48)
	870-2130-21-KM 3334	21	KM	3334	21.30	130 (90-170)	0.48 (0.30-0.60)	120 (90-155)	0.38 (0.30-0.48)
	870-2140-21-KM 3334	21	KM	3334	21.40	130 (90-170)	0.48 (0.30-0.60)	120 (90-155)	0.38 (0.30-0.48)
	870-2150-21-KM 3334	21	KM	3334	21.50	130 (90-170)	0.48 (0.30-0.60)	120 (90-155)	0.38 (0.30-0.48)

RUS

Сменные головки для свёрл CoroDrill® 870

Для обработки чугуна

ISO	Код заказа		Геометрия	Сплав	D_c мм	<6xD v_c м/мин рек. (min–max)	<6xD f_n мм/об рек. (min-max)	>6xD v_c м/мин рек. (min–max)	>6xD f_n мм/об рек. (min-max)
K	870-2160-21-KM 3334	21	KM	3334	21.60	130 (90-170)	0.48 (0.30-0.60)	120 (90-155)	0.38 (0.30-0.48)
	870-2170-21-KM 3334	21	KM	3334	21.70	130 (90-170)	0.48 (0.30-0.60)	120 (90-155)	0.38 (0.30-0.48)
	870-2180-21-KM 3334	21	KM	3334	21.80	130 (90-170)	0.48 (0.30-0.60)	120 (90-155)	0.38 (0.30-0.48)
	870-2190-21-KM 3334	21	KM	3334	21.90	130 (90-170)	0.48 (0.30-0.60)	120 (90-155)	0.38 (0.30-0.48)
	870-2200-22-KM 3334	22	KM	3334	22.00	130 (90-170)	0.48 (0.30-0.60)	120 (90-155)	0.38 (0.30-0.48)
	870-2210-22-KM 3334	22	KM	3334	22.10	130 (90-170)	0.48 (0.30-0.60)	120 (90-155)	0.38 (0.30-0.48)
	870-2220-22-KM 3334	22	KM	3334	22.20	130 (90-170)	0.48 (0.30-0.60)	120 (90-155)	0.38 (0.30-0.48)
	870-2223-22-KM 3334	22	KM	3334	22.23	130 (90-170)	0.48 (0.30-0.60)	120 (90-155)	0.38 (0.30-0.48)
	870-2230-22-KM 3334	22	KM	3334	22.30	130 (90-170)	0.48 (0.30-0.60)	120 (90-155)	0.38 (0.30-0.48)
	870-2240-22-KM 3334	22	KM	3334	22.40	130 (90-170)	0.48 (0.30-0.60)	120 (90-155)	0.38 (0.30-0.48)
	870-2250-22-KM 3334	22	KM	3334	22.50	130 (90-170)	0.48 (0.30-0.60)	120 (90-155)	0.38 (0.30-0.48)
	870-2260-22-KM 3334	22	KM	3334	22.60	130 (90-170)	0.48 (0.30-0.60)	120 (90-155)	0.38 (0.30-0.48)
	870-2270-22-KM 3334	22	KM	3334	22.70	130 (90-170)	0.48 (0.30-0.60)	120 (90-155)	0.38 (0.30-0.48)
	870-2280-22-KM 3334	22	KM	3334	22.80	130 (90-170)	0.48 (0.30-0.60)	120 (90-155)	0.38 (0.30-0.48)
	870-2290-22-KM 3334	22	KM	3334	22.90	130 (90-170)	0.48 (0.30-0.60)	120 (90-155)	0.38 (0.30-0.48)
	870-2300-23-KM 3334	23	KM	3334	23.00	130 (90-170)	0.48 (0.30-0.60)	120 (90-155)	0.38 (0.30-0.48)
	870-2310-23-KM 3334	23	KM	3334	23.10	130 (90-170)	0.48 (0.30-0.60)	120 (90-155)	0.38 (0.30-0.48)
	870-2320-23-KM 3334	23	KM	3334	23.20	130 (90-170)	0.48 (0.30-0.60)	120 (90-155)	0.38 (0.30-0.48)
	870-2330-23-KM 3334	23	KM	3334	23.30	130 (90-170)	0.48 (0.30-0.60)	120 (90-155)	0.38 (0.30-0.48)
	870-2340-23-KM 3334	23	KM	3334	23.40	130 (90-170)	0.48 (0.30-0.60)	120 (90-155)	0.38 (0.30-0.48)
	870-2350-23-KM 3334	23	KM	3334	23.50	130 (90-170)	0.48 (0.30-0.60)	120 (90-155)	0.38 (0.30-0.48)
	870-2360-23-KM 3334	23	KM	3334	23.60	130 (90-170)	0.48 (0.30-0.60)	120 (90-155)	0.38 (0.30-0.48)
	870-2370-23-KM 3334	23	KM	3334	23.70	130 (90-170)	0.48 (0.30-0.60)	120 (90-155)	0.38 (0.30-0.48)
	870-2380-23-KM 3334	23	KM	3334	23.80	130 (90-170)	0.48 (0.30-0.60)	120 (90-155)	0.38 (0.30-0.48)
	870-2381-23-KM 3334	23	KM	3334	23.81	130 (90-170)	0.48 (0.30-0.60)	120 (90-155)	0.38 (0.30-0.48)
	870-2390-23-KM 3334	23	KM	3334	23.90	130 (90-170)	0.48 (0.30-0.60)	120 (90-155)	0.38 (0.30-0.48)
	870-2400-24-KM 3334	24	KM	3334	24.00	130 (90-170)	0.48 (0.30-0.60)	120 (90-155)	0.38 (0.30-0.48)
	870-2410-24-KM 3334	24	KM	3334	24.10	130 (90-170)	0.48 (0.30-0.60)	120 (90-155)	0.38 (0.30-0.48)
	870-2420-24-KM 3334	24	KM	3334	24.20	130 (90-170)	0.48 (0.30-0.60)	120 (90-155)	0.38 (0.30-0.48)
	870-2430-24-KM 3334	24	KM	3334	24.30	130 (90-170)	0.48 (0.30-0.60)	120 (90-155)	0.38 (0.30-0.48)
	870-2440-24-KM 3334	24	KM	3334	24.40	130 (90-170)	0.48 (0.30-0.60)	120 (90-155)	0.38 (0.30-0.48)
	870-2450-24-KM 3334	24	KM	3334	24.50	130 (90-170)	0.48 (0.30-0.60)	120 (90-155)	0.38 (0.30-0.48)
	870-2460-24-KM 3334	24	KM	3334	24.60	130 (90-170)	0.48 (0.30-0.60)	120 (90-155)	0.38 (0.30-0.48)
	870-2470-24-KM 3334	24	KM	3334	24.70	130 (90-170)	0.48 (0.30-0.60)	120 (90-155)	0.38 (0.30-0.48)
	870-2480-24-KM 3334	24	KM	3334	24.80	130 (90-170)	0.48 (0.30-0.60)	120 (90-155)	0.38 (0.30-0.48)
	870-2490-24-KM 3334	24	KM	3334	24.90	130 (90-170)	0.48 (0.30-0.60)	120 (90-155)	0.38 (0.30-0.48)
	870-2500-25-KM 3334	25	KM	3334	25.00	130 (90-170)	0.48 (0.30-0.60)	120 (90-155)	0.38 (0.30-0.48)
	870-2510-25-KM 3334	25	KM	3334	25.10	130 (90-170)	0.48 (0.30-0.60)	120 (90-155)	0.38 (0.30-0.48)
	870-2520-25-KM 3334	25	KM	3334	25.20	130 (90-170)	0.48 (0.30-0.60)	120 (90-155)	0.38 (0.30-0.48)
	870-2530-25-KM 3334	25	KM	3334	25.30	130 (90-170)	0.48 (0.30-0.60)	120 (90-155)	0.38 (0.30-0.48)
	870-2540-25-KM 3334	25	KM	3334	25.40	130 (90-170)	0.48 (0.30-0.60)	120 (90-155)	0.38 (0.30-0.48)
	870-2550-25-KM 3334	25	KM	3334	25.50	130 (90-170)	0.48 (0.30-0.60)	120 (90-155)	0.38 (0.30-0.48)
	870-2560-25-KM 3334	25	KM	3334	25.60	130 (90-170)	0.48 (0.30-0.60)	120 (90-155)	0.38 (0.30-0.48)
	870-2570-25-KM 3334	25	KM	3334	25.70	130 (90-170)	0.48 (0.30-0.60)	120 (90-155)	0.38 (0.30-0.48)
	870-2580-25-KM 3334	25	KM	3334	25.80	130 (90-170)	0.48 (0.30-0.60)	120 (90-155)	0.38 (0.30-0.48)
	870-2590-25-KM 3334	25	KM	3334	25.90	130 (90-170)	0.48 (0.30-0.60)	120 (90-155)	0.38 (0.30-0.48)
	870-2600-26-KM 3334	26	KM	3334	26.00	130 (90-170)	0.50 (0.30-0.60)	120 (90-155)	0.40 (0.30-0.48)
	870-2650-26-KM 3334	26	KM	3334	26.50	130 (90-170)	0.50 (0.30-0.60)	120 (90-155)	0.40 (0.30-0.48)
	870-2665-26-KM 3334	26	KM	3334	26.65	130 (90-170)	0.50 (0.30-0.60)	120 (90-155)	0.40 (0.30-0.48)
	870-2700-27-KM 3334	27	KM	3334	27.00	130 (90-170)	0.50 (0.30-0.60)	120 (90-155)	0.40 (0.30-0.48)
	870-2750-27-KM 3334	27	KM	3334	27.50	130 (90-170)	0.50 (0.30-0.60)	120 (90-155)	0.40 (0.30-0.48)
	870-2800-28-KM 3334	28	KM	3334	28.00	130 (90-170)	0.50 (0.30-0.60)	120 (90-155)	0.40 (0.30-0.48)
	870-2850-28-KM 3334	28	KM	3334	28.50	130 (90-170)	0.50 (0.30-0.60)	120 (90-155)	0.40 (0.30-0.48)
	870-2858-28-KM 3334	28	KM	3334	28.58	130 (90-170)	0.50 (0.30-0.60)	120 (90-155)	0.40 (0.30-0.48)
	870-2900-29-KM 3334	29	KM	3334	29.00	130 (90-170)	0.50 (0.30-0.60)	120 (90-155)	0.40 (0.30-0.48)
	870-2950-29-KM 3334	29	KM	3334	29.50	130 (90-170)	0.50 (0.30-0.60)	120 (90-155)	0.40 (0.30-0.48)
	870-2965-29-KM 3334	29	KM	3334	29.65	130 (90-170)	0.50 (0.30-0.60)	120 (90-155)	0.40 (0.30-0.48)
	870-3000-30-KM 3334	30	KM	3334	30.00	130 (90-170)	0.50 (0.30-0.60)	120 (90-155)	0.40 (0.30-0.48)
	870-3050-30-KM 3334	30	KM	3334	30.50	130 (90-170)	0.50 (0.30-0.60)	120 (90-155)	0.40 (0.30-0.48)
	870-3100-31-KM 3334	31	KM	3334	31.00	130 (90-170)	0.50 (0.30-0.60)	120 (90-155)	0.40 (0.30-0.48)
	870-3150-31-KM 3334	31	KM	3334	31.50	130 (90-170)	0.50 (0.30-0.60)	120 (90-155)	0.40 (0.30-0.48)
	870-3175-31-KM 3334	31	KM	3334	31.75	130 (90-170)	0.50 (0.30-0.60)	120 (90-155)	0.40 (0.30-0.48)
	870-3200-31-KM 3334	32	KM	3334	32.00	130 (90-170)	0.50 (0.30-0.60)	120 (90-155)	0.40 (0.30-0.48)
	870-3215-31-KM 3334	32	KM	3334	32.15	130 (90-170)	0.50 (0.30-0.60)	120 (90-155)	0.40 (0.30-0.48)
	870-3250-31-KM 3334	32	KM	3334	32.50	130 (90-170)	0.50 (0.30-0.60)	120 (90-155)	0.40 (0.30-0.48)
	870-3300-31-KM 3334	33	KM	3334	33.00	130 (90-170)	0.50 (0.30-0.60)	120 (90-155)	0.40 (0.30-0.48)

Сменные головки для свёрл CoroDrill® 870

Пилотное отверстие



P M K

Код заказа		Геометрия	Сплав	D_c мм
870-1000-6-GP 4334	6	GP	4334	10.00
870-1050-7-GP 4334	7	GP	4334	10.50
870-1100-8-GP 4334	8	GP	4334	11.00
870-1150-9-GP 4334	9	GP	4334	11.50
870-1200-10-GP 4334	10	GP	4334	12.00
870-1250-11-GP 4334	11	GP	4334	12.50
870-1300-12-GP 4334	12	GP	4334	13.00
870-1350-13-GP 4334	13	GP	4334	13.50
870-1400-14-GP 4334	14	GP	4334	14.00
870-1500-15-GP 4334	15	GP	4334	15.00
870-1600-16-GP 4334	16	GP	4334	16.00
870-1700-17-GP 4334	17	GP	4334	17.00
870-1800-18-GP 4334	18	GP	4334	18.00
870-1900-19-GP 4334	19	GP	4334	19.00
870-2000-20-GP 4334	20	GP	4334	20.00
870-2100-21-GP 4334	21	GP	4334	21.00
870-2200-22-GP 4334	22	GP	4334	22.00
870-2300-23-GP 4334	23	GP	4334	23.00
870-2400-24-GP 4334	24	GP	4334	24.00
870-2500-25-GP 4334	25	GP	4334	25.00
870-2600-26-GP 4334	26	GP	4334	26.00
870-2800-27-GP 4334	27	GP	4334	27.00
870-2850-28-GP 4334	28	GP	4334	28.00
870-2900-29-GP 4334	29	GP	4334	29.00
870-3000-30-GP 4334	30	GP	4334	30.00
870-3100-31-GP 4334	31	GP	4334	31.00

Для каждого типоразмера сменной головки указан минимальный диаметр, стандартный шаг диаметра сверления составляет 0,1 мм

Режимы резания совпадают с режимами для сменной головки, используемой после сверления пилотного отверстия.



Стратегия сверления глубоких отверстий

Для достижения оптимального качества при сверлении отверстий глубже 6xD требуется просверлить пилотное отверстие.

1. Используйте CoroDrill® 870-GP ≤ 3xDC для сверления пилотных отверстий глубиной ≅0,5xDC

2. Введите сверло с глубиной сверления ≥ 6 × DC в пилотное отверстие с рекомендованной скоростью резания и подачей и продолжайте сверление

RUS

CoroDrill® 880

Свёрла со сменными пластинами

Области применения по ISO:

P M K S

Полный ассортимент, включая материалы ISO N и H, смотрите на сайте



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

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

www.sandvik.coromant.com/corodrill880

Корпуса свёрл

Соединения:
- Coromant Capto®
- Цилиндрический хвостовик
- Соединение VL

Пластины

- Режущие пластины с оптимизированной геометрией для обработки всех групп материалов

Допуски:

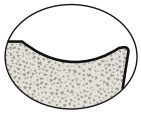
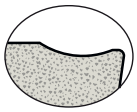
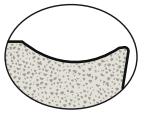
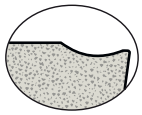
2 – 3 x DC			
Диапазон диаметров, мм	12.00-43.99	44.00-52.99	53.00-63.50
Точность отверстия, мм	0/+0.25	0/+0.28	0/+0.30
4 – 5 × DC			
Диапазон диаметров, мм	12.00-43.99	44.00-52.99	53.00-63.50
Точность отверстия, мм	0/+0.40	0/+0.43	0/+0.45

 E23

 E26

CoroDrill® 880

Обзор геометрий

Геометрия		Описание геометрий
LM		- Первый выбор для низкоуглеродистых сталей - Универсальная геометрия с универсальным стружколомом - От малых до средних подач - Низкие силы резания
GR		- Первый выбор для легированных сталей и чугуна - От средних до высоких подач
MS		- Первый выбор для нержавеющей стали и цветных металлов - Острая кромка для низких сил резания
GM		- Низкие силы резания - Подачи от низкой до средней

Обзор сплавов

4334

- Первый выбор в нормальных условиях для материалов ISO P и K
- Дополнительный выбор в стабильных режимах для материалов ISO M

4324

- Износостойкий сплав для материалов ISO P и K

4344

- Надёжный сплав для обработки любых типов материалов

2044

- Первый выбор для материалов ISO M
- Дополнительный выбор для материалов ISO S

N124

- Алмазное покрытие
- Первый выбор для материалов ISO N

H13A

- Сплав без покрытия

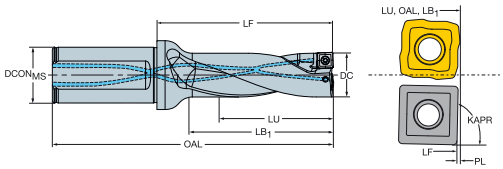
RUS

Свёрла CoroDrill® 880 со сменными пластинами

С цилиндрическим хвостовиком и лыской по ISO 9766

Внутренний подвод СОЖ





									Размеры, мм									
DC			LU	CZC_{MS}	ADJLX	TCHAL	TCHAU	Код заказа	$DCON_{MS}$	LF	OAL	LB_1	PL	KAPR	BAR	KG	RPMX
25.50	05P	05C	77.00	25	0.90	0.00	0.25	880-D2550L25-03	25.00	99.48	156.00	80.00	0.51	88°	10	0.501	16000
26.00	05P	05P	52.00	32	0.90	0.00	0.25	880-D2600L32-02	32.00	76.47	137.00	56.00	0.52	88°	10	0.650	16000
	05P	05P	78.00	32	0.90	0.00	0.25	880-D2600L32-03	32.00	101.47	162.00	81.00	0.52	88°	10	0.700	16000
	05C	05P	104.00	32	0.90	0.00	0.40	880-D2600L32-04	32.00	127.51	188.00	107.00	0.48	88°	10	0.755	15500
	05P	05P	130.00	32	0.90	0.00	0.40	880-D2600L32-05	32.00	153.54	214.00	133.00	0.45	88°	10	0.840	10500
26.40	05P	05C	79.00	32	0.80	0.00	0.25	880-D2640L32-03	32.00	103.47	164.00	83.00	0.52	88°	10	0.707	16000
26.50	05P	05P	80.00	32	0.80	0.00	0.25	880-D2650L32-03	32.00	103.47	164.00	83.00	0.52	88°	10	0.717	16000
27.00	05P	05P	54.00	32	0.70	0.00	0.25	880-D2700L32-02	32.00	78.46	139.00	58.00	0.53	88°	10	0.669	16000
	05P	05P	81.00	32	0.70	0.00	0.25	880-D2700L32-03	32.00	104.46	165.00	84.00	0.53	88°	10	0.724	16000
	05C	05C	108.00	32	0.70	0.00	0.40	880-D2700L32-04	32.00	131.50	192.00	111.00	0.49	88°	10	0.794	15500
	05C	05C	135.00	32	0.70	0.00	0.40	880-D2700L32-05	32.00	158.53	219.00	138.00	0.46	88°	10	0.878	10500
27.50	05P	05P	83.00	32	0.60	0.00	0.25	880-D2750L32-03	32.00	107.46	168.00	86.00	0.53	88°	10	0.761	16000
28.00	05P	05P	56.00	32	0.60	0.00	0.25	880-D2800L32-02	32.00	81.46	142.00	60.00	0.53	88°	10	0.693	16000
	05P	05C	84.00	32	0.60	0.00	0.25	880-D2800L32-03	32.00	108.46	169.00	87.00	0.53	88°	10	0.755	16000
	05P	05P	112.00	32	0.60	0.00	0.40	880-D2800L32-04	32.00	136.49	197.00	115.00	0.50	88°	10	0.894	15500
	05C	05P	140.00	32	0.60	0.00	0.40	880-D2800L32-05	32.00	164.53	225.00	143.00	0.46	88°	10	0.930	10500
28.50	05C	05P	86.00	32	0.50	0.00	0.25	880-D2850L32-03	32.00	110.45	171.00	89.00	0.54	88°	10	0.770	16000
29.00	05C	05P	58.00	32	0.50	0.00	0.25	880-D2900L32-02	32.00	83.45	144.00	62.00	0.54	88°	10	0.710	16000
	05C	05P	87.00	32	0.50	0.00	0.25	880-D2900L32-03	32.00	111.45	172.00	90.00	0.54	88°	10	0.784	16000
	05C	05P	116.00	32	0.50	0.00	0.40	880-D2900L32-04	32.00	140.48	201.00	119.00	0.51	88°	10	0.932	15500
	05P	05P	145.00	32	0.50	0.00	0.40	880-D2900L32-05	32.00	170.52	231.00	149.00	0.47	88°	10	0.992	10500
29.40	05C	05C	88.00	32	0.40	0.00	0.25	880-D2940L32-03	32.00	114.44	175.00	92.00	0.55	88°	10	0.845	16000
29.50	05C	05C	89.00	32	0.40	0.00	0.25	880-D2950L32-03	32.00	114.44	175.00	92.00	0.55	88°	10	0.809	16000
30.00	06C	06C	60.00	32	1.12	0.00	0.25	880-D3000L32-02	32.00	86.41	147.00	64.00	0.58	88°	10	0.699	16000
	06C	06P	90.00	32	1.12	0.00	0.25	880-D3000L32-03	32.00	116.41	177.00	94.00	0.58	88°	10	0.790	16000
	06C	06P	120.00	32	1.12	0.00	0.40	880-D3000L32-04	32.00	146.44	207.00	124.00	0.55	88°	10	0.871	14000
	06C	06P	150.00	32	1.12	0.00	0.40	880-D3000L32-05	32.00	176.48	237.00	154.00	0.51	88°	10	0.963	9500
30.50	06C	06P	92.00	32	1.05	0.00	0.25	880-D3050L32-03	32.00	117.40	178.00	95.00	0.59	88°	10	0.800	16000
31.00	06P	06C	62.00	40	0.99	0.00	0.25	880-D3100L40-02	40.00	89.40	160.00	66.00	0.59	88°	10	1.136	16000
	06C	06P	93.00	40	0.99	0.00	0.25	880-D3100L40-03	40.00	120.40	191.00	97.00	0.59	88°	10	1.210	16000
	06C	06C	124.00	40	0.99	0.00	0.40	880-D3100L40-04	40.00	151.43	222.00	128.00	0.56	88°	10	1.294	14000
	06C	06P	155.00	40	0.99	0.00	0.40	880-D3100L40-05	40.00	182.47	253.00	159.00	0.52	88°	10	1.390	9500
31.50	06P	06C	95.00	40	0.93	0.00	0.25	880-D3150L40-03	40.00	121.39	192.00	98.00	0.60	88°	10	1.230	16000
32.00	06C	06P	64.00	40	0.87	0.00	0.25	880-D3200L40-02	40.00	91.39	162.00	68.00	0.60	88°	10	1.156	16000
	06C	06P	96.00	40	0.87	0.00	0.25	880-D3200L40-03	40.00	123.39	194.00	100.00	0.60	88°	10	1.252	16000
	06C	06P	128.00	40	0.87	0.00	0.40	880-D3200L40-04	40.00	155.43	226.00	132.00	0.56	88°	10	1.342	14000
	06C	06P	160.00	40	0.87	0.00	0.40	880-D3200L40-05	40.00	187.46	258.00	164.00	0.53	88°	10	1.450	9500
32.50	06P	06P	98.00	40	0.81	0.00	0.25	880-D3250L40-03	40.00	125.39	196.00	101.00	0.60	88°	10	1.278	16000
33.00	06P	06C	66.00	40	0.75	0.00	0.25	880-D3300L40-02	40.00	94.38	165.00	70.00	0.61	88°	10	1.200	16000
	06C	06P	99.00	40	0.75	0.00	0.25	880-D3300L40-03	40.00	127.38	198.00	103.00	0.61	88°	10	1.303	16000
	06C	06P	132.00	40	0.75	0.00	0.40	880-D3300L40-04	40.00	160.42	231.00	136.00	0.57	88°	10	1.349	14000
	06C	06P	165.00	40	0.75	0.00	0.40	880-D3300L40-05	40.00	193.45	264.00	169.00	0.54	88°	10	1.512	9500
33.50	06C	06P	101.00	40	0.68	0.00	0.25	880-D3350L40-03	40.00	129.38	200.00	105.00	0.61	88°	10	1.317	16000
34.00	06C	06C	68.00	40	0.62	0.00	0.25	880-D3400L40-02	40.00	97.37	168.00	73.00	0.62	88°	10	1.227	16000
	06C	06C	102.00	40	0.62	0.00	0.25	880-D3400L40-03	40.00	130.37	201.00	106.00	0.62	88°	10	1.340	16000
	06C	06P	136.00	40	0.62	0.00	0.40	880-D3400L40-04	40.00	164.41	235.00	140.00	0.58	88°	10	1.460	14000
	06C	06P	170.00	40	0.62	0.00	0.40	880-D3400L40-05	40.00	199.45	270.00	175.00	0.54	88°	10	1.580	9500
34.50	06C	06P	104.00	40	0.56	0.00	0.25	880-D3450L40-03	40.00	133.37	204.00	108.00	0.62	88°	10	1.380	16000
35.00	06C	06P	70.00	40	0.50	0.00	0.25	880-D3500L40-02	40.00	100.37	171.00	75.00	0.62	88°	10	1.270	16000
	06C	06P	105.00	40	0.50	0.00	0.25	880-D3500L40-03	40.00	134.37	205.00	109.00	0.62	88°	10	1.400	16000
	06P	06P	140.00	40	0.50	0.00	0.40	880-D3500L40-04	40.00	169.40	240.00	144.00	0.59	88°	10	1.520	14000
	06C	06C	175.00	40	0.50	0.00	0.40	880-D3500L40-05	40.00	205.44	276.00	180.00	0.55	88°	10	1.665	9500


E26


H2



I13



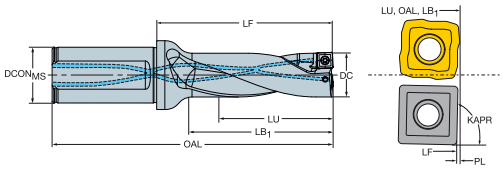
I6

Свёрла CoroDrill® 880 со сменными пластинами

С цилиндрическим хвостовиком и лыской по ISO 9766

Внутренний подвод СОЖ





DC			LU	CZC_{MS}	ADJLX	TCHAL	TCHAU	Код заказа	Размеры, мм								
									$DCON_{MS}$	LF	OAL	LB_1	PL	KAPR	BAR	KG	RPMX
35.50	06C	06P	107.00	40	0.44	0.00	0.25	880-D3550L40-03	40.00	136.36	207.00	111.00	0.63	88°	10	1.415	16000
36.00	07P	07C	72.00	40	1.38	0.00	0.25	880-D3600L40-02	40.00	103.32	174.00	77.00	0.67	88°	10	1.280	16000
	07C	07P	108.00	40	1.38	0.00	0.25	880-D3600L40-03	40.00	138.32	209.00	112.00	0.67	88°	10	1.397	16000
	07P	07P	144.00	40	1.38	0.00	0.40	880-D3600L40-04	40.00	174.36	245.00	148.00	0.63	88°	10	1.550	11000
	07C	07P	180.00	40	1.38	0.00	0.40	880-D3600L40-05	40.00	211.40	282.00	185.00	0.59	88°	10	1.670	7500
37.00	07P	07P	74.00	40	1.25	0.00	0.25	880-D3700L40-02	40.00	104.31	175.00	78.00	0.68	88°	10	1.300	16000
	07P	07P	111.00	40	1.25	0.00	0.25	880-D3700L40-03	40.00	141.31	212.00	115.00	0.68	88°	10	1.446	16000
	07C	07P	148.00	40	1.25	0.00	0.40	880-D3700L40-04	40.00	178.35	249.00	152.00	0.64	88°	10	1.585	11000
	07P	07P	185.00	40	1.25	0.00	0.40	880-D3700L40-05	40.00	215.39	286.00	189.00	0.60	88°	10	1.750	7500
38.00	07P	07P	76.00	40	1.13	0.00	0.25	880-D3800L40-02	40.00	107.31	178.00	80.00	0.68	88°	10	1.349	16000
	07C	07P	114.00	40	1.13	0.00	0.25	880-D3800L40-03	40.00	145.31	216.00	118.00	0.68	88°	10	1.480	16000
	07C	07P	152.00	40	1.13	0.00	0.40	880-D3800L40-04	40.00	183.35	254.00	156.00	0.64	88°	10	1.670	11000
	07P	07P	190.00	40	1.13	0.00	0.40	880-D3800L40-05	40.00	221.39	292.00	194.00	0.60	88°	10	1.822	7500
39.00	07C	07C	78.00	40	1.00	0.00	0.25	880-D3900L40-02	40.00	109.30	180.00	82.00	0.69	88°	10	1.366	16000
	07C	07C	117.00	40	1.00	0.00	0.25	880-D3900L40-03	40.00	148.30	219.00	121.00	0.69	88°	10	1.535	16000
	07C	07C	156.00	40	1.00	0.00	0.40	880-D3900L40-04	40.00	187.34	258.00	160.00	0.65	88°	10	1.705	11000
	07P	07C	195.00	40	1.00	0.00	0.40	880-D3900L40-05	40.00	227.38	298.00	200.00	0.61	88°	10	1.877	7500
40.00	07C	07P	80.00	40	0.88	0.00	0.25	880-D4000L40-02	40.00	112.29	183.00	84.00	0.70	88°	10	1.413	16000
	07C	07P	120.00	40	0.88	0.00	0.25	880-D4000L40-03	40.00	152.29	223.00	124.00	0.70	88°	10	1.603	16000
	07P	07P	160.00	40	0.88	0.00	0.40	880-D4000L40-04	40.00	192.33	263.00	164.00	0.66	88°	10	1.820	11000
	07P	07P	200.00	40	0.88	0.00	0.40	880-D4000L40-05	40.00	233.37	304.00	205.00	0.62	88°	10	2.110	7500
41.00	07C	07P	82.00	40	0.75	0.00	0.25	880-D4100L40-02	40.00	116.28	187.00	87.00	0.71	88°	10	1.480	16000
	07C	07P	123.00	40	0.75	0.00	0.25	880-D4100L40-03	40.00	156.28	227.00	127.00	0.71	88°	10	1.690	16000
	07C	07P	164.00	40	0.75	0.00	0.40	880-D4100L40-04	40.00	197.32	268.00	168.00	0.67	88°	10	1.905	11000
	07C	07P	205.00	40	0.75	0.00	0.40	880-D4100L40-05	40.00	239.36	310.00	210.00	0.63	88°	10	2.150	7500
42.00	07P	07C	84.00	40	0.63	0.00	0.25	880-D4200L40-02	40.00	118.27	189.00	89.00	0.72	88°	10	1.505	16000
	07C	07P	126.00	40	0.63	0.00	0.25	880-D4200L40-03	40.00	159.27	230.00	130.00	0.72	88°	10	1.740	16000
	07C	07P	168.00	50	0.63	0.00	0.40	880-D4200L50-04	50.00	201.31	282.00	172.00	0.68	88°	10	2.670	11000
	07P	07P	210.00	50	0.63	0.00	0.40	880-D4200L50-05	50.00	244.35	325.00	215.00	0.64	88°	10	3.220	7500
43.00	07P	07C	86.00	40	0.50	0.00	0.25	880-D4300L40-02	40.00	121.26	192.00	91.00	0.73	88°	10	1.510	16000
	07C	07C	129.00	40	0.50	0.00	0.25	880-D4300L40-03	40.00	163.26	234.00	133.00	0.73	88°	10	1.730	16000
	07C	07P	172.00	50	0.50	0.00	0.40	880-D4300L50-04	50.00	206.30	287.00	176.00	0.69	88°	10	2.663	11000
	07C	07P	215.00	50	0.50	0.00	0.40	880-D4300L50-05	50.00	250.34	331.00	220.00	0.65	88°	10	3.246	7500
44.00	08P	08P	88.00	40	1.50	0.00	0.28	880-D4400L40-02	40.00	123.23	194.00	93.00	0.76	88°	10	1.510	15000
	08C	08C	132.00	40	1.50	0.00	0.28	880-D4400L40-03	40.00	166.23	237.00	136.00	0.76	88°	10	1.720	15000
	08P	08C	176.00	50	1.50	0.00	0.43	880-D4400L50-04	50.00	210.27	291.00	180.00	0.72	88°	10	2.630	9000
45.00	08C	08P	90.00	40	1.40	0.00	0.28	880-D4500L40-02	40.00	126.22	197.00	95.00	0.77	88°	10	1.560	15000
	08C	08P	135.00	40	1.40	0.00	0.28	880-D4500L40-03	40.00	171.22	242.00	140.00	0.77	88°	10	1.820	15000
	08C	08P	180.00	50	1.40	0.00	0.43	880-D4500L50-04	50.00	216.26	297.00	185.00	0.73	88°	10	2.770	9000
46.00	08P	08C	92.00	40	1.30	0.00	0.28	880-D4600L40-02	40.00	129.22	200.00	97.00	0.78	88°	10	1.610	15000
	08C	08P	138.00	40	1.30	0.00	0.28	880-D4600L40-03	40.00	175.22	246.00	143.00	0.78	88°	10	1.881	15000
	08C	08P	184.00	50	1.30	0.00	0.43	880-D4600L50-04	50.00	221.26	302.00	189.00	0.74	88°	10	2.964	9000
47.00	08C	08P	94.00	40	1.10	0.00	0.28	880-D4700L40-02	40.00	131.21	202.00	99.00	0.78	88°	10	1.800	15000
	08P	08C	141.00	40	1.10	0.00	0.28	880-D4700L40-03	40.00	178.21	249.00	146.00	0.78	88°	10	2.140	15000
	08C	08P	188.00	50	1.10	0.00	0.43	880-D4700L50-04	50.00	225.25	306.00	193.00	0.74	88°	10	3.230	9000
48.00	08C	08P	96.00	40	1.00	0.00	0.28	880-D4800L40-02	40.00	134.20	205.00	101.00	0.79	88°	10	1.925	15000
	08C	08C	144.00	40	1.00	0.00	0.28	880-D4800L40-03	40.00	182.20	253.00	149.00	0.79	88°	10	2.235	15000
	08P	08P	192.00	50	1.00	0.00	0.43	880-D4800L50-04	50.00	230.24	311.00	197.00	0.75	88°	10	3.414	9000
49.00	08C	08C	98.00	40	0.90	0.00	0.28	880-D4900L40-02	40.00	136.19	207.00	103.00	0.80	88°	10	1.970	15000
	08C	08P	147.00	40	0.90	0.00	0.28	880-D4900L40-03	40.00	185.19	256.00	152.00	0.80	88°	10	2.275	15000
	08C	08P	196.00	50	0.90	0.00	0.43	880-D4900L50-04	50.00	234.23	315.00	201.00	0.76	88°	10	3.270	9000


E26


H2



I13



I6

SANDVIK Coromant

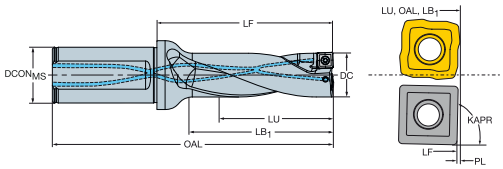
RUS

Свёрла CoroDrill® 880 со сменными пластинами

С цилиндрическим хвостовиком и лыской по ISO 9766

Внутренний подвод СОЖ





									Размеры, мм								
DC			LU	CZC_{MS}	ADJLX	TCHAL	TCHAU	Код заказа	$DCON_{MS}$	LF	OAL	LB_1	PL	KAPR	BAR	KG	RPMX
50.00	08P	08C	100.00	40	0.80	0.00	0.28	880-D5000L40-02	40.00	139.18	210.00	105.00	0.81	88°	10	2.031	15000
	08P	08P	150.00	40	0.80	0.00	0.28	880-D5000L40-03	40.00	189.18	260.00	155.00	0.81	88°	10	2.430	15000
	08C	08P	200.00	50	0.80	0.00	0.43	880-D5000L50-04	50.00	239.22	320.00	205.00	0.77	88°	10	3.410	9000
51.00	08C	08P	102.00	40	0.60	0.00	0.28	880-D5100L40-02	40.00	143.18	214.00	108.00	0.82	88°	10	2.110	15000
	08C	08P	153.00	40	0.60	0.00	0.28	880-D5100L40-03	40.00	193.18	264.00	158.00	0.82	88°	10	2.480	15000
	08C	08P	204.00	50	0.60	0.00	0.43	880-D5100L50-04	50.00	244.22	325.00	209.00	0.78	88°	10	3.620	9000
52.00	08C	08C	104.00	40	0.50	0.00	0.28	880-D5200L40-02	40.00	145.17	216.00	110.00	0.82	88°	10	2.180	15000
	08P	08C	156.00	40	0.50	0.00	0.28	880-D5200L40-03	40.00	196.17	267.00	161.00	0.82	88°	10	2.595	15000
	08C	08P	208.00	50	0.50	0.00	0.43	880-D5200L50-04	50.00	248.21	329.00	213.00	0.78	88°	10	3.626	9000
53.00	09P	09P	106.00	40	2.00	0.00	0.30	880-D5300L40-02	40.00	148.12	219.00	112.00	0.87	88°	10	2.307	5000
	09P	09P	159.00	40	2.00	0.00	0.30	880-D5300L40-03	40.00	200.12	271.00	164.00	0.87	88°	10	2.600	5000
	09P	09P	212.00	50	2.00	0.00	0.45	880-D5300L50-04	50.00	253.16	334.00	217.00	0.83	88°	10	3.890	5000
54.00	09P	09C	108.00	40	1.90	0.00	0.30	880-D5400L40-02	40.00	150.11	221.00	114.00	0.88	88°	10	2.380	5000
	09C	09C	162.00	40	1.90	0.00	0.30	880-D5400L40-03	40.00	203.11	274.00	167.00	0.88	88°	10	2.714	5000
	09P	09C	216.00	50	1.90	0.00	0.45	880-D5400L50-04	50.00	257.15	338.00	221.00	0.84	88°	10	4.030	5000
55.00	09C	09P	110.00	40	1.70	0.00	0.30	880-D5500L40-02	40.00	153.10	224.00	116.00	0.89	88°	10	2.349	5000
	09P	09C	165.00	40	1.70	0.00	0.30	880-D5500L40-03	40.00	208.10	279.00	171.00	0.89	88°	10	2.850	5000
	09P	09P	220.00	50	1.70	0.00	0.45	880-D5500L50-04	50.00	263.14	344.00	226.00	0.85	88°	10	4.180	5000
56.00	09C	09C	112.00	40	1.60	0.00	0.30	880-D5600L40-02	40.00	156.10	227.00	118.00	0.89	88°	10	2.451	5000
	09P	09C	168.00	40	1.60	0.00	0.30	880-D5600L40-03	40.00	212.10	283.00	174.00	0.89	88°	10	2.977	5000
	09P	09P	224.00	50	1.60	0.00	0.45	880-D5600L50-04	50.00	268.14	349.00	230.00	0.85	88°	10	4.260	5000
57.00	09P	09P	114.00	40	1.50	0.00	0.30	880-D5700L40-02	40.00	158.09	229.00	120.00	0.90	88°	10	2.530	5000
	09C	09C	171.00	40	1.50	0.00	0.30	880-D5700L40-03	40.00	215.09	286.00	177.00	0.90	88°	10	3.120	5000
	09C	09P	228.00	50	1.50	0.00	0.45	880-D5700L50-04	50.00	272.13	353.00	234.00	0.86	88°	10	4.400	5000
58.00	09P	09P	116.00	40	1.40	0.00	0.30	880-D5800L40-02	40.00	161.08	232.00	122.00	0.91	88°	10	2.650	5000
	09C	09P	174.00	40	1.40	0.00	0.30	880-D5800L40-03	40.00	219.08	290.00	180.00	0.91	88°	10	3.593	5000
	09C	09C	232.00	50	1.40	0.00	0.45	880-D5800L50-04	50.00	277.12	358.00	238.00	0.87	88°	10	4.550	5000
59.00	09C	09P	118.00	40	1.20	0.00	0.30	880-D5900L40-02	40.00	163.07	234.00	124.00	0.92	88°	10	2.703	5000
	09C	09P	177.00	40	1.20	0.00	0.30	880-D5900L40-03	40.00	222.07	293.00	183.00	0.92	88°	10	3.346	5000
60.00	09P	09P	120.00	40	1.10	0.00	0.30	880-D6000L40-02	40.00	166.06	237.00	126.00	0.93	88°	10	2.820	5000
	09P	09C	180.00	40	1.10	0.00	0.30	880-D6000L40-03	40.00	226.06	297.00	186.00	0.93	88°	10	3.570	5000
61.00	09C	09C	122.00	40	1.00	0.00	0.30	880-D6100L40-02	40.00	170.06	241.00	129.00	0.93	88°	10	3.032	5000
	09C	09P	183.00	40	1.00	0.00	0.30	880-D6100L40-03	40.00	231.06	302.00	190.00	0.93	88°	10	4.039	5000
62.00	09C	09C	124.00	40	0.80	0.00	0.30	880-D6200L40-02	40.00	172.05	243.00	131.00	0.94	88°	10	3.020	5000
	09C	09P	186.00	40	0.80	0.00	0.30	880-D6200L40-03	40.00	234.05	305.00	193.00	0.94	88°	10	4.115	5000
63.00	09P	09P	126.00	40	0.70	0.00	0.30	880-D6300L40-02	40.00	175.04	246.00	133.00	0.95	88°	10	3.173	5000
	09C	09P	189.00	40	0.70	0.00	0.30	880-D6300L40-03	40.00	238.04	309.00	196.00	0.95	88°	10	4.300	5000

	Комплектующие
SSC	Винт пластины
01C	5513 020-28
01P	5513 020-28
02C	5513 020-28
02P	5513 020-28
03C	5513 020-33
03P	5513 020-33
04C	5513 020-58
04P	5513 020-58
05C	5513 020-57
05P	5513 020-57
06C	416.1-833
06P	416.1-833
07C	416.1-833
07P	416.1-833
08C	416.1-834
08P	416.1-834
09C	416.1-834
09P	416.1-834

Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

E26 H2 I13 I6

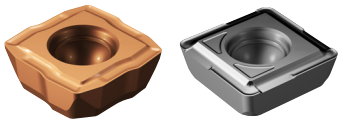






Пластины для свёрл CoroDrill® 880

Для обработки стали

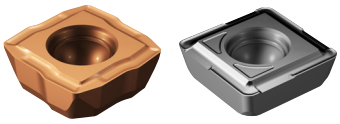


							2-3 xD		4 xD		5 xD	
ISO	Код заказа	INSUC		Геометрия	Сплав	DC мм	f_n мм	v_c, м/мин	f_n мм	v_c, м/мин	f_n мм	v_c, м/мин
P	880-01 02 W04H-P-GR 4334	P	01	GR	4334	12.00-13.99	0.11	200	0.09	200	0.07	200
	880-01 02 W04H-P-LM 4334	P	01	LM	4334	12.00-13.99	0.08	200	0.06	200	0.05	200
	880-01 02 03H-C-GR 1044	C	01	GR	1044	12.00-13.99						
	880-02 02 W04H-P-GM 4334	P	02	GM	4334	14.00-16.49	0.08	200	0.06	200	0.05	200
	880-02 02 W05H-P-GR 4334	P	02	GR	4334	14.00-16.49	0.14	200	0.11	200	0.09	200
	880-02 02 W05H-P-GT 4334	P	02	GT	4334	14.00-16.49	0.14	200	0.11	200	0.09	200
	880-02 02 W05H-P-LM 4334	P	02	LM	4334	14.00-16.49	0.08	200	0.06	200	0.05	200
	880-02 02 04H-C-GR 1044	C	02	GR	1044	14.00-16.49						
	880-03 03 W05H-P-GM 4334	P	03	GM	4334	16.50-19.99	0.11	200	0.09	200	0.07	200
	880-03 03 W06H-P-GR 4334	P	03	GR	4334	16.50-19.99	0.16	200	0.13	200	0.11	200
	880-03 03 W06H-P-GT 4334	P	03	GT	4334	16.50-19.99	0.15	200	0.12	200	0.10	200
	880-03 03 W06H-P-LM 4334	P	03	LM	4334	16.50-19.99	0.11	200	0.09	200	0.07	200
	880-03 03 05H-C-GR 1044	C	03	GR	1044	16.50-19.99						
	880-04 03 W05H-P-GM 4334	P	04	GM	4334	20.00-23.99	0.13	200	0.10	200	0.09	200
	880-04 03 W07H-P-GR 4334	P	04	GR	4334	20.00-23.99	0.18	200	0.14	200	0.12	200
	880-04 03 W07H-P-GT 4334	P	04	GT	4334	20.00-23.99	0.18	200	0.14	200	0.12	200
	880-04 03 W07H-P-LM 4334	P	04	LM	4334	20.00-23.99	0.13	200	0.10	200	0.09	200
	880-04 03 05H-C-GR 1044	C	04	GR	1044	20.00-23.99						
	880-05 03 W05H-P-GM 4334	P	05	GM	4334	24.00-29.99	0.14	200	0.11	200	0.09	200
	880-05 03 W08H-P-GR 4334	P	05	GR	4334	24.00-29.99	0.21	200	0.17	200	0.14	200
	880-05 03 W08H-P-GT 4334	P	05	GT	4334	24.00-29.99	0.20	200	0.16	200	0.13	200
	880-05 03 W08H-P-LM 4334	P	05	LM	4334	24.00-29.99	0.14	200	0.11	200	0.09	200
	880-05 03 05H-C-GR 1044	C	05	GR	1044	24.00-29.99						
	880-06 04 W06H-P-GM 4334	P	06	GM	4334	30.00-35.99	0.18	200	0.14	200	0.12	200
	880-06 04 W08H-P-LM 4334	P	06	LM	4334	30.00-35.99	0.18	200	0.14	200	0.12	200
	880-06 04 W10H-P-GR 4334	P	06	GR	4334	30.00-35.99	0.22	200	0.18	200	0.15	200
	880-06 04 W10H-P-GT 4334	P	06	GT	4334	30.00-35.99	0.22	200	0.18	200	0.15	200
	880-06 04 06H-C-GR 1044	C	06	GR	1044	30.00-35.99						
	880-07 04 W06H-P-GM 4334	P	07	GM	4334	36.00-43.99	0.18	200	0.14	200	0.12	200
	880-07 04 W10H-P-LM 4334	P	07	LM	4334	36.00-43.99	0.18	200	0.14	200	0.12	200
	880-07 04 W12H-P-GR 4334	P	07	GR	4334	36.00-43.99	0.24	200	0.19	200	0.16	200
	880-07 04 W12H-P-GT 4334	P	07	GT	4334	36.00-43.99	0.24	200	0.19	200	0.16	200
	880-07 04 06H-C-GR 1044	C	07	GR	1044	36.00-43.99						
	880-08 05 W08H-P-GM 4334	P	08	GM	4334	44.00-52.99	0.18	200	0.14	200	0.12	200
	880-08 05 W10H-P-LM 4334	P	08	LM	4334	44.00-52.99	0.18	200	0.14	200	0.12	200
	880-08 05 W12H-P-GR 4334	P	08	GR	4334	44.00-52.99	0.24	200	0.19	200	0.16	200
	880-08 05 W12H-P-GT 4334	P	08	GT	4334	44.00-52.99	0.24	200	0.19	200	0.16	200
	880-08 05 08H-C-GR 1044	C	08	GR	1044	44.00-52.99						
	880-09 06 W08H-P-GM 4334	P	09	GM	4334	53.00-63.50	0.18	200	0.14	200	0.12	200
	880-09 06 W10H-P-LM 4334	P	09	LM	4334	53.00-63.50	0.18	200	0.14	200	0.12	200
	880-09 06 W12H-P-GR 4334	P	09	GR	4334	53.00-63.50	0.24	200	0.19	200	0.16	200
	880-09 06 W12H-P-GT 4334	P	09	GT	4334	53.00-63.50	0.24	200	0.19	200	0.16	200
	880-09 06 08H-C-GR 1044	C	09	GR	1044	53.00-63.50						

RUS

Пластины для свёрл CoroDrill® 880

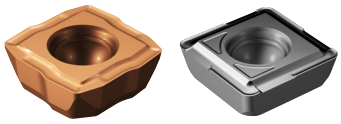
Для обработки нержавеющей стали



							2-3 xD		4 xD		5 xD	
ISO	Код заказа	INSUC		Геометрия	Сплав	D_c мм	f_n мм	v_c, м/мин	f_n мм	v_c, м/мин	f_n мм	v_c, м/мин
M	880-01 02 W04H-P-GR 4344	P	01	GR	4344	12.00-13.99	0.06	155	0.05	155	0.04	155
	880-01 02 W04H-P-LM 4344	P	01	LM	4344	12.00-13.99	0.09	155	0.07	155	0.06	155
	880-01 02 W04H-P-MS 2044	P	01	MS	2044	12.00-13.99	0.09	155	0.07	155	0.06	155
	880-01 02 03H-C-LM 1144	C	01	LM	1144	12.00-13.99						
	880-02 02 W04H-P-GM 4344	P	02	GM	4344	14.00-16.49	0.06	155	0.05	155	0.04	155
	880-02 02 W05H-P-GR 4344	P	02	GR	4344	14.00-16.49	0.06	155	0.05	155	0.04	155
	880-02 02 W05H-P-GT 4344	P	02	GT	4344	14.00-16.49	0.09	155	0.07	155	0.06	155
	880-02 02 W05H-P-LM 4344	P	02	LM	4344	14.00-16.49	0.09	155	0.07	155	0.06	155
	880-02 02 W05H-P-MS 2044	P	02	MS	2044	14.00-16.49	0.09	155	0.07	155	0.06	155
	880-02 02 04H-C-LM 1144	C	02	LM	1144	14.00-16.49						
	880-03 03 W05H-P-GM 4344	P	03	GM	4344	16.50-19.99	0.06	155	0.05	155	0.04	155
	880-03 03 W06H-P-GR 4344	P	03	GR	4344	16.50-19.99	0.06	155	0.05	155	0.04	155
	880-03 03 W06H-P-GT 4344	P	03	GT	4344	16.50-19.99	0.11	155	0.09	155	0.07	155
	880-03 03 W06H-P-LM 4344	P	03	LM	4344	16.50-19.99	0.11	155	0.09	155	0.07	155
	880-03 03 W06H-P-MS 2044	P	03	MS	2044	16.50-19.99	0.11	155	0.09	155	0.07	155
	880-03 03 05H-C-LM 1144	C	03	LM	1144	16.50-19.99						
	880-04 03 W05H-P-GM 4344	P	04	GM	4344	20.00-23.99	0.10	155	0.08	155	0.07	155
	880-04 03 W07H-P-GR 4344	P	04	GR	4344	20.00-23.99	0.10	155	0.08	155	0.07	155
	880-04 03 W07H-P-GT 4344	P	04	GT	4344	20.00-23.99	0.12	155	0.10	155	0.08	155
	880-04 03 W07H-P-LM 4344	P	04	LM	4344	20.00-23.99	0.12	155	0.10	155	0.08	155
	880-04 03 W07H-P-MS 2044	P	04	MS	2044	20.00-23.99	0.12	155	0.10	155	0.08	155
	880-04 03 05H-C-LM 1144	C	04	LM	1144	20.00-23.99						
	880-05 03 W05H-P-GM 4344	P	05	GM	4344	24.00-29.99	0.10	155	0.08	155	0.07	155
	880-05 03 W08H-P-GR 4344	P	05	GR	4344	24.00-29.99	0.10	155	0.08	155	0.07	155
	880-05 03 W08H-P-GT 4344	P	05	GT	4344	24.00-29.99	0.12	155	0.10	155	0.08	155
	880-05 03 W08H-P-LM 4344	P	05	LM	4344	24.00-29.99	0.12	155	0.10	155	0.08	155
	880-05 03 W08H-P-MS 2044	P	05	MS	2044	24.00-29.99	0.12	155	0.10	155	0.08	155
	880-05 03 05H-C-LM 1144	C	05	LM	1144	24.00-29.99						
	880-06 04 W06H-P-GM 4344	P	06	GM	4344	30.00-35.99	0.12	155	0.10	155	0.08	155
	880-06 04 W08H-P-LM 4344	P	06	LM	4344	30.00-35.99	0.13	155	0.10	155	0.09	155
	880-06 04 W08H-P-MS 2044	P	06	MS	2044	30.00-35.99	0.13	155	0.10	155	0.09	155
	880-06 04 W10H-P-GR 4344	P	06	GR	4344	30.00-35.99	0.12	155	0.10	155	0.08	155
	880-06 04 W10H-P-GT 4344	P	06	GT	4344	30.00-35.99	0.13	155	0.10	155	0.09	155
	880-06 04 06H-C-LM 1144	C	06	LM	1144	30.00-35.99						
	880-07 04 W06H-P-GM 4344	P	07	GM	4344	36.00-43.99	0.12	155	0.10	155	0.08	155
	880-07 04 W10H-P-LM 4344	P	07	LM	4344	36.00-43.99	0.14	155	0.11	155	0.09	155
	880-07 04 W10H-P-MS 2044	P	07	MS	2044	36.00-43.99	0.14	155	0.11	155	0.09	155
	880-07 04 W12H-P-GR 4344	P	07	GR	4344	36.00-43.99	0.12	155	0.10	155	0.08	155
	880-07 04 W12H-P-GT 4344	P	07	GT	4344	36.00-43.99	0.14	155	0.11	155	0.09	155
	880-07 04 06H-C-LM 1144	C	07	LM	1144	36.00-43.99						
	880-08 05 W08H-P-GM 4344	P	08	GM	4344	44.00-52.99	0.14	155	0.11	155	0.09	155
	880-08 05 W10H-P-LM 4344	P	08	LM	4344	44.00-52.99	0.16	155	0.13	155	0.11	155
	880-08 05 W10H-P-MS 2044	P	08	MS	2044	44.00-52.99	0.14	155	0.13	155	0.11	155
	880-08 05 W12H-P-GR 4344	P	08	GR	4344	44.00-52.99	0.16	155	0.11	155	0.09	155
	880-08 05 W12H-P-GT 4344	P	08	GT	4344	44.00-52.99	0.16	155	0.13	155	0.11	155
	880-08 05 08H-C-LM 1144	C	08	LM	1144	44.00-52.99						
	880-09 06 W08H-P-GM 4344	P	09	GM	4344	53.00-63.50	0.14	155	0.11	155	0.09	155
	880-09 06 W10H-P-LM 4344	P	09	LM	4344	53.00-63.50	0.16	155	0.13	155	0.11	155
	880-09 06 W10H-P-MS 2044	P	09	MS	2044	53.00-63.50	0.16	155	0.13	155	0.11	155
	880-09 06 W12H-P-GR 4344	P	09	GR	4344	53.00-63.50	0.14	155	0.11	155	0.09	155
	880-09 06 W12H-P-GT 4344	P	09	GT	4344	53.00-63.50	0.16	155	0.13	155	0.11	155
	880-09 06 08H-C-LM 1144	C	09	LM	1144	53.00-63.50						

Пластины для свёрл CoroDrill® 880

Для обработки чугуна

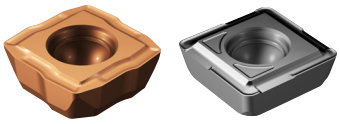


ISO	Код заказа	INSUC		Геометрия	Сплав	D_c мм	2-3 xD		4 xD		5 xD	
							f_n мм	v_c, м/мин	f_n мм	v_c, м/мин	f_n мм	v_c, м/мин
	880-01 02 W04H-P-GR 4334	P	01	GR	4334	12.00-13.99	0.11	150	0.09	150	0.07	150
	880-01 02 W04H-P-LM 4334	P	01	LM	4334	12.00-13.99	0.08	150	0.06	150	0.05	150
	880-01 02 03H-C-GR 1044	C	01	GR	1044	12.00-13.99						
	880-02 02 W04H-P-GM 4334	P	02	GM	4334	14.00-16.49	0.10	150	0.08	150	0.07	150
	880-02 02 W05H-P-GR 4334	P	02	GR	4334	14.00-16.49	0.12	150	0.10	150	0.08	150
	880-02 02 W05H-P-GT 4334	P	02	GT	4334	14.00-16.49	0.12	150	0.10	150	0.08	150
	880-02 02 W05H-P-LM 4334	P	02	LM	4334	14.00-16.49	0.08	150	0.06	150	0.05	150
	880-02 02 04H-C-GR 1044	C	02	GR	1044	14.00-16.49						
	880-03 03 W05H-P-GM 4334	P	03	GM	4334	16.50-19.99	0.12	150	0.10	150	0.08	150
	880-03 03 W06H-P-GR 4334	P	03	GR	4334	16.50-19.99	0.14	150	0.11	150	0.09	150
	880-03 03 W06H-P-GT 4334	P	03	GT	4334	16.50-19.99	0.14	150	0.11	150	0.09	150
	880-03 03 W06H-P-LM 4334	P	03	LM	4334	16.50-19.99	0.10	150	0.08	150	0.07	150
	880-03 03 05H-C-GR 1044	C	03	GR	1044	16.50-19.99						
	880-04 03 W05H-P-GM 4334	P	04	GM	4334	20.00-23.99	0.14	150	0.11	150	0.09	150
	880-04 03 W07H-P-GR 4334	P	04	GR	4334	20.00-23.99	0.18	150	0.14	150	0.12	150
	880-04 03 W07H-P-GT 4334	P	04	GT	4334	20.00-23.99	0.18	150	0.14	150	0.12	150
	880-04 03 W07H-P-LM 4334	P	04	LM	4334	20.00-23.99	0.12	150	0.10	150	0.08	150
	880-04 03 05H-C-GR 1044	C	04	GR	1044	20.00-23.99						
	880-05 03 W05H-P-GM 4334	P	05	GM	4334	24.00-29.99	0.15	150	0.12	150	0.10	150
	880-05 03 W08H-P-GR 4334	P	05	GR	4334	24.00-29.99	0.21	150	0.17	150	0.14	150
	880-05 03 W08H-P-GT 4334	P	05	GT	4334	24.00-29.99	0.21	150	0.17	150	0.14	150
K	880-05 03 W08H-P-LM 4334	P	05	LM	4334	24.00-29.99	0.12	150	0.10	150	0.08	150
	880-05 03 05H-C-GR 1044	C	05	GR	1044	24.00-29.99						
	880-06 04 W06H-P-GM 4334	P	06	GM	4334	30.00-35.99	0.16	150	0.13	150	0.11	150
	880-06 04 W08H-P-LM 4334	P	06	LM	4334	30.00-35.99	0.14	150	0.11	150	0.09	150
	880-06 04 W10H-P-GR 4334	P	06	GR	4334	30.00-35.99	0.22	150	0.18	150	0.15	150
	880-06 04 W10H-P-GT 4334	P	06	GT	4334	30.00-35.99	0.22	150	0.18	150	0.15	150
	880-06 04 06H-C-GR 1044	C	06	GR	1044	30.00-35.99						
	880-07 04 W06H-P-GM 4334	P	07	GM	4334	36.00-43.99	0.16	150	0.13	150	0.11	150
	880-07 04 W10H-P-LM 4334	P	07	LM	4334	36.00-43.99	0.14	150	0.11	150	0.09	150
	880-07 04 W12H-P-GR 4334	P	07	GR	4334	36.00-43.99	0.23	150	0.18	150	0.15	150
	880-07 04 W12H-P-GT 4334	P	07	GT	4334	36.00-43.99	0.23	150	0.18	150	0.15	150
	880-07 04 06H-C-GR 1044	C	07	GR	1044	36.00-43.99						
	880-08 05 W08H-P-GM 4334	P	08	GM	4334	44.00-52.99	0.16	150	0.13	150	0.11	150
	880-08 05 W10H-P-LM 4334	P	08	LM	4334	44.00-52.99	0.14	150	0.11	150	0.09	150
	880-08 05 W12H-P-GR 4334	P	08	GR	4334	44.00-52.99	0.23	150	0.18	150	0.15	150
	880-08 05 W12H-P-GT 4334	P	08	GT	4334	44.00-52.99	0.23	150	0.18	150	0.15	150
	880-08 05 08H-C-GR 1044	C	08	GR	1044	44.00-52.99						
	880-09 06 W08H-P-GM 4334	P	09	GM	4334	53.00-63.50	0.16	150	0.13	150	0.11	150
	880-09 06 W10H-P-LM 4334	P	09	LM	4334	53.00-63.50	0.14	150	0.11	150	0.09	150
	880-09 06 W12H-P-GR 4334	P	09	GR	4334	53.00-63.50	0.23	150	0.18	150	0.15	150
	880-09 06 W12H-P-GT 4334	P	09	GT	4334	53.00-63.50	0.23	150	0.18	150	0.15	150
	880-09 06 08H-C-GR 1044	C	09	GR	1044	53.00-63.50						

RUS

Пластины для свёрл CoroDrill® 880

Для обработки жаропрочных сплавов



							2-3 xD		4 xD		5 xD	
ISO	Код заказа	INSUC		Геометрия	Сплав	D_c мм	f_n мм	v_c, м/мин	f_n мм	v_c, м/мин	f_n мм	v_c, м/мин
S	880-01 02 W04H-P-MS 2044	P	01	MS	2044	12.00-13.99	0.06	38	0.05	38	0.04	38
	880-01 02 03H-C-LM 1044	C	01	LM	1044	12.00-13.99						
	880-02 02 W05H-P-MS 2044	P	02	MS	2044	14.00-16.49	0.06	38	0.05	38	0.04	38
	880-02 02 04H-C-LM 1044	C	02	LM	1044	14.00-16.49						
	880-03 03 W06H-P-MS 2044	P	03	MS	2044	16.50-19.99	0.07	38	0.06	38	0.05	38
	880-03 03 05H-C-LM 1044	C	03	LM	1044	16.50-19.99						
	880-04 03 W07H-P-MS 2044	P	04	MS	2044	20.00-23.99	0.07	38	0.06	38	0.05	38
	880-04 03 05H-C-LM 1044	C	04	LM	1044	20.00-23.99						
	880-05 03 W08H-P-MS 2044	P	05	MS	2044	24.00-29.99	0.08	38	0.06	38	0.05	38
	880-05 03 05H-C-LM 1044	C	05	LM	1044	24.00-29.99						
	880-06 04 W08H-P-MS 2044	P	06	MS	2044	30.00-35.99	0.10	38	0.08	38	0.07	38
	880-06 04 06H-C-LM 1044	C	06	LM	1044	30.00-35.99						
	880-07 04 W10H-P-MS 2044	P	07	MS	2044	36.00-43.99	0.10	38	0.08	38	0.07	38
	880-07 04 06H-C-LM 1044	C	07	LM	1044	36.00-43.99						
	880-08 05 W10H-P-MS 2044	P	08	MS	2044	44.00-52.99	0.10	38	0.08	38	0.07	38
	880-08 05 08H-C-LM 1044	C	08	LM	1044	44.00-52.99						
	880-09 06 W10H-P-MS 2044	P	09	MS	2044	53.00-63.50	0.12	38	0.10	38	0.08	38
	880-09 06 08H-C-LM 1044	C	09	LM	1044	53.00-63.50						

Растачивание

Основные рекомендации

Обзор инструмента F3
Определение типа инструмента F4
Выбор режущей пластины F4
Рекомендуемые начальные режимы резания F4
Момент затяжки F5

Черновое растачивание

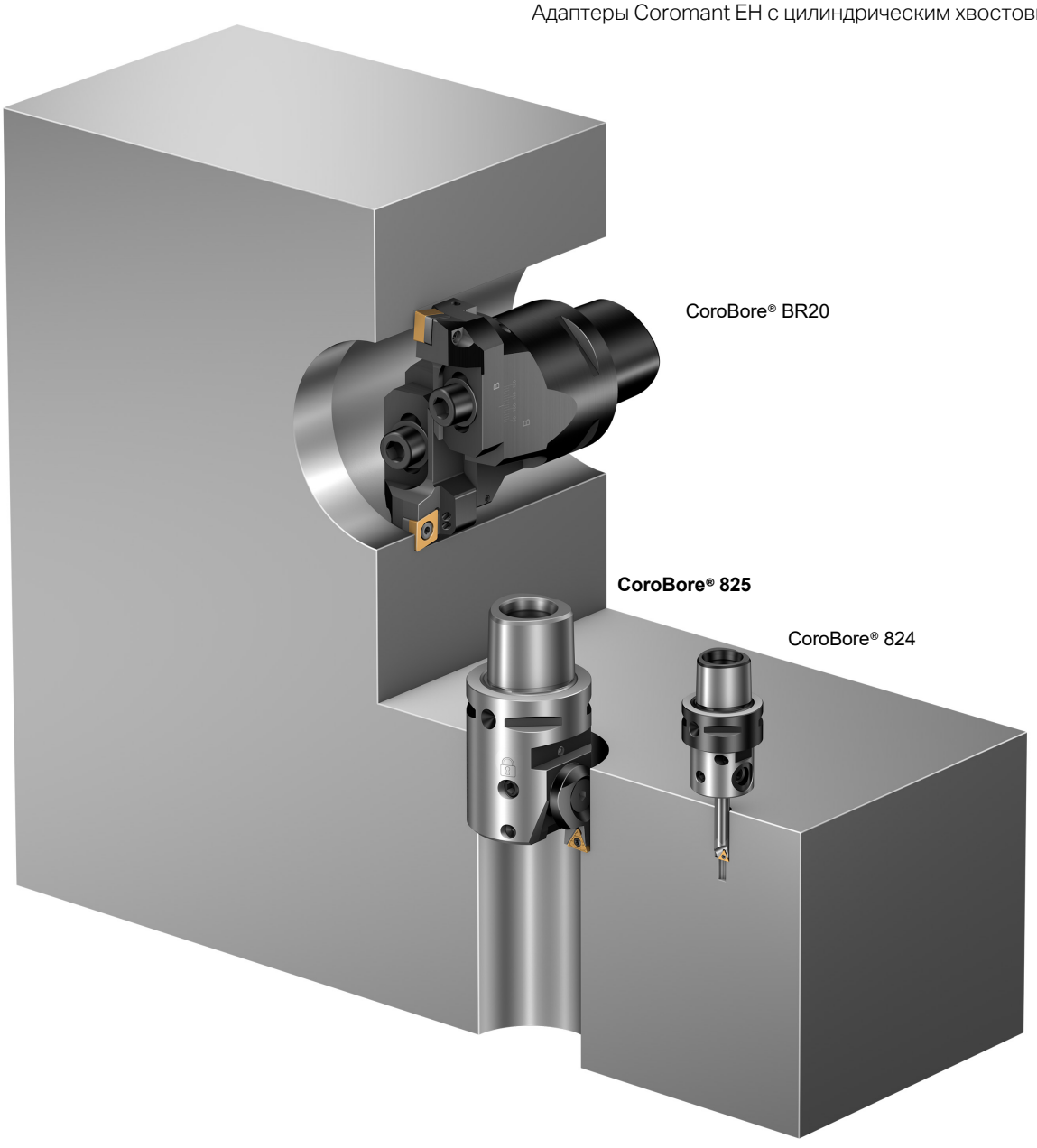
CoroBore® BR20 F6
Операции F7
Инструменты F8-F12
Пластины F13

Чистовое растачивание

CoroBore® 824 F14
Корпус F15
Расточные оправки F16
CoroBore™ 825 F17
Операции F18
Инструменты F20-F22

Адаптеры

Адаптеры Coromant EH с цилиндрическим хвостовиком F23



RUS

Обзор

	Тип инструмента	Диапазон диаметров, мм	Точность отверстия::	Режущие кромки	Операция	Пластины и вставки	Тип соединения	Стр.
CoroBore® BR20 	Обычный	23-150		2	- Растачивание - Ступенчатое растачивание - Однолезвийное растачивание	- CoroTurn® 107	- Coromant Capto® - Coromant EH	F8-F12

Чистовое растачивание

	Тип инструмента	Диапазон диаметров, мм	Точность отверстия:	Режущие кромки	Операция	Пластины и вставки	Тип соединения	Стр.
CoroBore® 824 	Обычный	6-20	IT6	1	- Однолезвийное растачивание	- CoroTurn® 107 - CoroTurn® XS	- Coromant Capto® - Coromant EH	F14-F16
CoroBore™ 825 	Обычный	19-167	IT6	1	- Однолезвийное растачивание - Обратное растачивание	- CoroTurn® 107	- Coromant Capto® - Цилиндрический хвостовик - Coromant EH	F20-F22

Определите тип инструмента

1

- Определите тип операции
- Определите свою область применения: черновая или чистовая обработка. Учитывайте характеристики, связанные с обрабатываемым отверстием, ограничениями, материалом и станком.
- Выберите систему растачивания
- Определите тип операции: многолезвийное, однолезвийное или ступенчатое растачивание, – чтобы найти доступный диапазон диаметров и необходимые принадлежности.

Примечание: Рекомендуется использовать наибольшее из применимых соединений. Не забывайте рассчитать потребление мощности и необходимый крутящий момент для данного вида обработки.

Выберите режущую пластину

2

- Режущие пластины выбирайте с учётом конкретных требований к отверстию: определите угол в плане и тип пластины. Пластины ISO находятся в разделе общего точения каталога "Токарный инструмент".

Комплектующие расточного инструмента

- Комплектующие и дополнительные компоненты см. на сайте www.sandvik.coromant.com

Принадлежности

- Соответствующие принадлежности и комплектующие для всех линеек расточного инструмента указаны на сайте www.sandvik.coromant.com

Рекомендуемые начальные режимы резания

- При работе с большими вылетами необходимо снижать скорость резания. В некоторых случаях можно работать с более высокой скоростью резания, используя инструмент Silent Tools.

Черновое растачивание

- При черновом растачивании для эффективной эвакуации стружки и обеспечения стабильности процесса рекомендуемое начальное значение скорости резания не должно превышать 200 м/мин.

Чистовое растачивание

- При чистовом растачивании для эффективной эвакуации стружки и обеспечения стабильности процесса рекомендуемое начальное значение скорости резания не должно превышать 240 м/мин.
- Рекомендуемое начальное значение скорости резания для чистовой расточной головки 391.37A со стальными и твердосплавными оправками с режущими пластинами составляет 90—120 м/мин (для длинных стальных оправок используйте меньшие значения). Рекомендуемое начальное значение для шлифованных твердосплавных оправок — 60 м/мин.
- Для выбора геометрии и сплава в зависимости от конкретных условий чистового растачивания см. таблицу ниже.
- Рекомендуемая максимальная глубина резания для чистового растачивания — 0,5 мм. Если инструмент настроен на минимально возможный диаметр, эвакуация стружки приобретает более важное значение, и может потребоваться уменьшение глубины резания.
- Максимальная подача при чистовом растачивании ограничена требуемым качеством обработанной поверхности. Поэтому влияние на форму стружки ограничено. При использовании пластины Wiper качество обработки поверхности может сохраняться и при более высокой подаче. Тем не менее, пластины Wiper оказывают более высокое радиальное давление, увеличивая риск нестабильности процесса.

Чистовое растачивание											
AP	Радиус при вершине	Max подача для требуемой шероховатости		Обрабатываемый материал							
		Ra 1.6	Ra 0.8	P		M		K	S (никель)		S (титан)
0.1-0.15	02	0.08	0.05	PF 5015	L-K 1515	MF-1115	L-K 1515	PF 1515	MF 1115	L-K 1115	AL H10
0.15-0.3	04	0.12	0.07	PF 5015	L-K 1515	MF 2015	L-K 1515	PF 4215	MF 1115	L-K 1115	AL H10
0.3-0.5	08	0.15	0.10	PF 5015		MF 2015		PF 4215	MF 1115	L-K 1115	AL H10

RUS

Момент затяжки

Coromant Capto®

Размер соединения Coromant Capto®	NM
C3	40-50
C4	50-60
C5	90-100
C6-C8	160-180

Винт пластины

Пластины	NM
TC05 / TC06	0.6
TC09	0.8
TC1103 / CC06	0.9
CC09 / CC12 / TC16 / TC22	3

Соединение Coromant EH

Размер	NM
16	30
20	50
25	65

CoroBore® BR20

			Пластины		
				90°	
Раз-мер	DCN мм	DCX мм	ISO	NM	Размер винта
A	23	29	CC06	4.8	M4
B	28	36	CC06	4.8	M4
C	35	45	CC09	9	M5
D	44	56	CC09	16	M6
E	55	71	CC12	38	M8
F	70	90	CC12	75	M10
G	89	116	CC12	75	M10
H	115	150	CC12	75	M10

CoroBore® 824 XS

Диапазон диаметров, мм 1-20 Стопорный винт	NM
Размер	
XS04	1.2
XS06	1.2
XS08	3
XS10	3

CoroBore™ 825

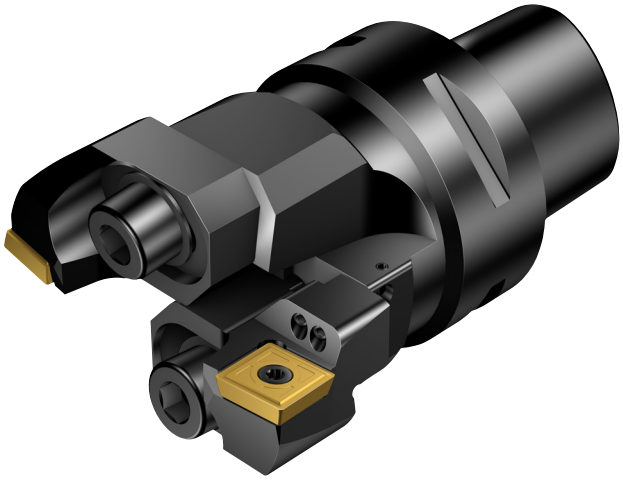
Диапазон диаметров, мм	NM
Винт резцовой вставки	
19-36	1.2
35-56	3.1
55-167	5.8
Стопорный винт	
19-29	0.9
28-36	1.2
35-56	4.0
55-167	8.0

CoroBore® BR20

Универсальный инструмент с 2 режущими кромками для чернового растачивания

Вид обработки

- Черновое растачивание
- **Растачивание двумя режущими кромками**
- **Ступенчатое растачивание**



Области применения по ISO:

P M K S

Преимущества и особенности

- Лазерная маркировка шкалы на корпусе для удобной регулировки диаметра
- Возможность ступенчатого растачивания без дополнительной проставки
- Гибкий диапазон диаметров. Диапазон диаметров соотносится с существующим ассортиментом инструмента CoroBore® 825 для чистового растачивания
- Неравномерный шаг снижает склонность к вибрации – инструменты можно использовать для работы с большим вылетом и с большой глубиной резания
- Встроенные в ползун сопла для обеспечения высокоточной подачи СОЖ
- Внутренний подвод СОЖ для эффективной эвакуации стружки

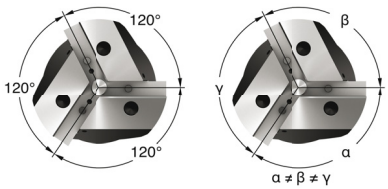
www.sandvik.coromant.com/coroborebr20

CoroTurn® 107

Соединения:
- Coromant Capto®
– Coromant EH

Пластины

Стандартные режущие пластины со специализированными сплавами и геометриями для обработки любых материалов
- CoroTurn® 107



Неравномерный шаг снижает склонность к вибрации — инструменты можно использовать с большим вылетом и с большей глубиной резания.

RUS

CoroBore® BR20

Операции



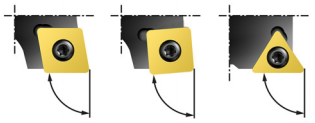
1



2

1. Растачивание двумя режущими кромками
   - Возможность увеличения подачи
2. Ступенчатое растачивание двумя режущими кромками
   - Возможна большая глубина резания
   - Обеспечивается конструкцией ползуна

Оправки и пластины



Главный угол в плане	90°	84°	90°
Главный угол в плане (дюйм.):	0°	6°	0°

CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом

- Когда требуется снизить силы резания

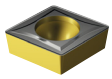
Максимальная частота вращения 6000 об/мин

Инструмент CoroBore® BR20 с двумя режущими кромками для чернового растачивания

Coromant EH — Внутренний подвод СОЖ

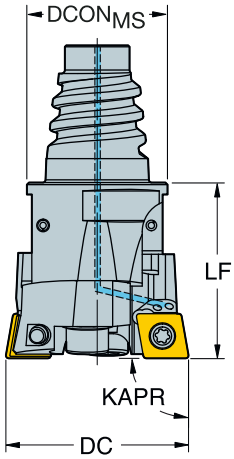
KAPR 90°





CCMT, CCGT
CCGX, CCET

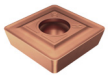
CCMW



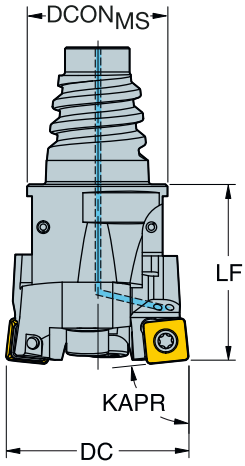
DCN	DCX		CZCMS	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCONMS	ADJLXRDL	LF	BAR	NM	KG	CICT	MIID
23.00	29.00	06	E20	1	BR20-29CC06F-EH20	19.30	3.00	25.00	70	0.9	0.070	2	CCMT 06 02 04
28.00	36.00	06	E25	1	BR20-36CC06F-EH25	24.20	4.00	25.00	70	0.9	0.110	2	CCMT 06 02 04

KAPR 84°





SPMT



DCN	DCX		CZCMS	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCONMS	ADJLXRDL	LF	BAR	NM	KG	CICT	MIID
23.00	29.00	06	E20	1	BR20-29SP06Y-EH20	19.30	3.00	25.00	70	0.8	0.070	2	SPMT 0606-BM
28.00	36.00	06	E25	1	BR20-36SP06Y-EH25	24.20	4.00	25.00	70	0.8	0.110	2	SPMT 0606-BM

Информацию о комплектующих расточного инструмента, принадлежностях и запчастях см. на сайте www.sandvik.coromant.com

F13 G2 H2 I13 I6 F7

RUS

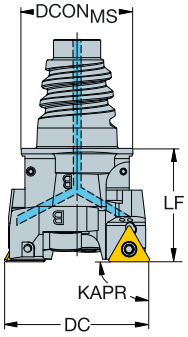
Инструмент CoroBore® BR20 с двумя режущими кромками для чернового растачивания

Coromant EH — Внутренний подвод СОЖ

KAPR 90°







TCMT, TCMX,
TCGT, TCGX
TCEX

TCMW

DCN	DCX		CZCMS	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCONMS	ADJLXRDL	LF	BAR	NM	KG	CICT	MIID
28.00	36.00	09	E25	1	**BR20-36TC09F-EH25**	24.20	4.00	25.00	70	0.8	0.130	2	TCMT 09 02 04

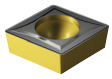
Информацию о комплектующих расточного инструмента, принадлежностях и запчастях см. на сайте www.sandvik.coromant.com

A7 G2 H2 I13 I6 F7

Инструмент CoroBore® BR20 с двумя режущими кромками для чернового растачивания

Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ

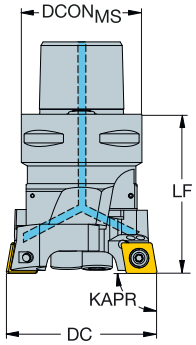


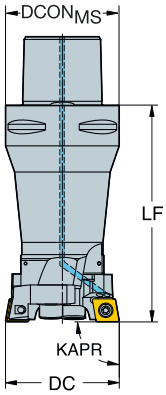


CCMT, CCGT
CCGX, CCET

CCMW

KAPR	90°	90°
DSGN	1	2





							Размеры, мм									
DCN	DCX		CZC_{MS}	CNSC	DSGN	Код заказа	$DCON_{MS}$	$ADJLX_{RDL}$	ULDR	LF	BD_1	BAR	NM	KG	CICT	MIID
23.00	29.00	06	C3	3	2	BR20-29CC06F-C3	32.00	3.00	2.00	76.00	20.00	70	0.9	0.260	2	CCMT 06 02 04
28.00	36.00	06	C3	3	2	BR20-36CC06F-C3	32.00	4.00	2.00	83.00	24.00	70	0.9	0.360	2	CCMT 06 02 04
35.00	45.00	09	C3	3	1	BR20-45CC09F-C3	32.00	5.00		48.00		70	3.0	0.270	2	CCMT 09 T3 08
35.00	45.00	09	C4	3	2	BR20-45CC09F-C4	40.00	5.00	1.50	83.00	30.00	70	3.0	0.560	2	CCMT 09 T3 08
44.00	56.00	09	C4	3	1	BR20-56CC09F-C4	40.00	6.00		56.00		70	3.0	0.480	2	CCMT 09 T3 08
44.00	56.00	09	C5	3	2	BR20-56CC09F-C5	50.00	6.00	1.50	98.00	39.00	70	3.0	1.030	2	CCMT 09 T3 08
55.00	71.00	12	C5	3	1	BR20-71CC12F-C5	50.00	8.00		66.00		70	3.0	0.860	2	CCMT 12 04 08
55.00	71.00	12	C6	3	2	BR20-71CC12F-C6	63.00	8.00	1.50	120.00	50.00	70	3.0	1.940	2	CCMT 12 04 08
70.00	90.00	12	C5	3	1	BR20-90CC12F-C5	50.00	10.00		70.00		70	3.0	1.230	2	CCMT 12 04 08
70.00	90.00	12	C6	3	1	BR20-90CC12F-C6	63.00	10.00		78.00		70	3.0	1.580	2	CCMT 12 04 08
89.00	116.00	12	C6	3	1	BR20-116CC12F-C6	63.00	13.50		90.00		70	3.0	2.080	2	CCMT 12 04 08
89.00	116.00	12	C8	3	1	BR20-116CC12F-C8	80.00	13.50		94.00		70	3.0	2.990	2	CCMT 12 04 08
115.00	150.00	12	C6	3	1	BR20-150CC12F-C6	63.00	17.50		90.00		70	3.0	2.380	2	CCMT 12 04 08
115.00	150.00	12	C8	3	1	BR20-150CC12F-C8	80.00	17.50		100.00		70	3.0	3.630	2	CCMT 12 04 08

Информацию о комплектующих расточного инструмента, принадлежностях и запчастях см. на сайте www.sandvik.coromant.com

A7 H2 I13 I6 F7

RUS

Инструмент CoroBore® BR20 с двумя режущими кромками для чернового растачивания

Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ

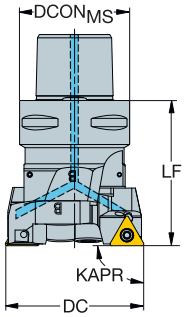


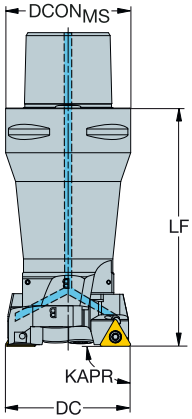


TCMT, TCMX,
TCGT, TCGX
TCEX

TCMW

KAPR	90°	90°
DSGN	1	2





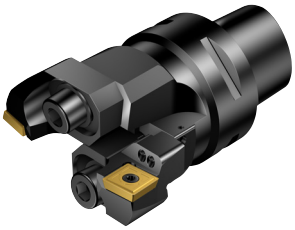
DCN	DCX		CZC$_{MS}$	CNSC	DSGN	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	ADJLX$_{RDL}$	ULDR	LF	BD$_1$	BAR	NM	KG	CICT	MIID
28.00	36.00	09	C3	3	2	**BR20-36TC09F-C3**	32.00	4.00	2.00	83.00	24.00	70	0.8	0.380	2	TCMT 09 02 04
35.00	45.00	11	C3	3	1	**BR20-45TC11F-C3**	32.00	5.00		48.00		70	0.9	0.270	2	TCMT 11 03 04
44.00	56.00	11	C4	3	1	**BR20-56TC11F-C4**	40.00	6.00		56.00		70	0.9	0.500	2	TCMT 11 03 04
55.00	71.00	16	C5	3	1	**BR20-71TC16F-C5**	50.00	8.00		66.00		70	3.0	0.860	2	TCMT 16 T3 08
70.00	90.00	16	C5	3	1	**BR20-90TC16F-C5**	50.00	10.00		70.00		70	3.0	1.250	2	TCMT 16 T3 08
70.00	90.00	16	C6	3	1	**BR20-90TC16F-C6**	63.00	10.00		78.00		70	3.0	1.600	2	TCMT 16 T3 08
89.00	116.00	16	C6	3	1	**BR20-116TC16F-C6**	63.00	13.50		90.00		70	3.0	2.100	2	TCMT 16 T3 08
115.00	150.00	16	C8	3	1	**BR20-150TC16F-C8**	80.00	17.50		100.00		70	3.0	3.650	2	TCMT 16 T3 08

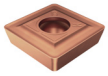
Информацию о комплектующих расточного инструмента, принадлежностях и запчастях см. на сайте www.sandvik.coromant.com

A7 H2 I13 I6 F7

Инструмент CoroBore® BR20 с двумя режущими кромками для чернового растачивания

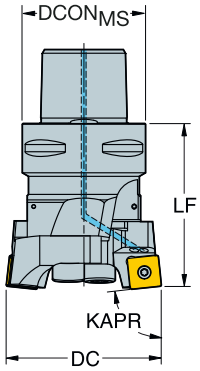
Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ

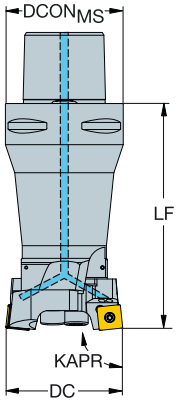




SPMT

KAPR	84°	84°
DSGN	1	2





							Размеры, мм									
DCN	DCX		CZC_{MS}	CNSC	DSGN	Код заказа	$DCON_{MS}$	$ADJLX_{RDL}$	ULDR	LF	BD_1	BAR	NM	KG	CICT	MIID
23.00	29.00	06	C3	3	2	BR20-29SP06Y-C3	32.00	3.00	2.00	76.00	20.00	70	0.8	0.260	2	SPMT 0606-BM
28.00	36.00	06	C3	3	2	BR20-36SP06Y-C3	32.00	4.00	2.00	83.00	24.00	70	0.8	0.360	2	SPMT 0606-BM
35.00	45.00	08	C3	3	1	BR20-45SP08Y-C3	32.00	5.00		48.00		70	1.7	0.270	2	SPMT 0808-BM
35.00	45.00	08	C4	3	2	BR20-45SP08Y-C4	40.00	5.00	1.50	83.00	30.00	70	1.7	0.560	2	SPMT 0808-BM
44.00	56.00	08	C4	3	1	BR20-56SP08Y-C4	40.00	6.00		56.00		70	1.7	0.480	2	SPMT 0808-BM
44.00	56.00	08	C5	3	2	BR20-56SP08Y-C5	50.00	6.00	1.50	98.00	39.00	70	1.7	1.030	2	SPMT 0808-BM
55.00	71.00	12	C5	3	1	BR20-71SP12Y-C5	50.00	8.00		66.00		70	2.0	0.860	2	SPMT 1210-BM
55.00	71.00	12	C6	3	2	BR20-71SP12Y-C6	63.00	8.00	1.50	120.00	50.00	70	2.0	1.940	2	SPMT 1210-BM
70.00	90.00	12	C5	3	1	BR20-90SP12Y-C5	50.00	10.00		70.00		70	2.0	1.230	2	SPMT 1210-BM
70.00	90.00	12	C6	3	1	BR20-90SP12Y-C6	63.00	10.00		78.00		70	2.0	1.580	2	SPMT 1210-BM
89.00	116.00	12	C6	3	1	BR20-116SP12Y-C6	63.00	13.50		90.00		70	2.0	2.080	2	SPMT 1210-BM
89.00	116.00	12	C8	3	1	BR20-116SP12Y-C8	80.00	13.50		94.00		70	2.0	2.990	2	SPMT 1210-BM
115.00	150.00	12	C6	3	1	BR20-150SP12Y-C6	63.00	17.50		90.00		70	2.0	2.380	2	SPMT 1210-BM
115.00	150.00	12	C8	3	1	BR20-150SP12Y-C8	80.00	17.50		100.00		70	2.0	3.630	2	SPMT 1210-BM

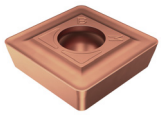
Информацию о комплектующих расточного инструмента, принадлежностях и запчастях см. на сайте www.sandvik.coromant.com

F13 H2 I13 I6 F7

RUS

Пластины CoroBore® 111 для чернового растачивания

Пластина формы S (квадратная)



	КОД ISO	Размеры, мм					Геометрия	Сплав	Подача (f_n), мм/об			Глубина резания (a_p), мм			Скорость резания, v_c, м/мин		
			S	RE	GB	BN			Min	Max	Рек.	Min	Max	Рек.	Min	Max	Рек.
P	SPMT0606	6	2.60	0.60	5	0.10	-BR	4325	0.10	0.25	0.20	0.60	4.50	2.00	365	460	395
	SPMT0808	8	3.00	0.80	5	0.10	-BR	4325	0.15	0.35	0.20	0.80	6.50	2.50	325	425	395
	SPMT1212	12	4.00	1.00	5	0.15	-BR	4325	0.15	0.40	0.25	1.20	9.00	3.00	305	425	365
	SPMT1812	18	5.50	1.00	5	0.15	-BR	4325	0.20	0.40	0.30	1.20	1.00	3.80	305	395	345
M	SPMT0606	6	2.60	0.60	5	0.10	-BM	2025	0.10	0.15	0.10	0.60	4.50	1.80	260	265	265
	SPMT0808	8	3.00	0.80	2	0.10	-BM	2025	0.10	0.25	0.20	0.80	6.50	2.20	225	265	240
	SPMT1210	12	4.00	1.00	2	0.15	-BM	2025	0.10	0.30	0.20	1.00	9.00	2.50	205	265	240
	SPMT1810	18	5.50	1.00	2	0.15	-BM	2025	0.20	0.30	0.25	1.00	12.0	3.00	205	240	225
K	SPMT0606	6	2.60	0.60	5	0.10	-BR	3210	0.15	0.30	0.25	0.60	4.50	2.00	285	330	300
	SPMT0808	8	3.00	0.80	5	0.10	-BR	3210	0.20	0.50	0.30	0.80	6.50	2.50	235	315	285
	SPMT1212	12	4.00	1.20	5	0.15	-BR	3210	0.20	0.50	0.30	1.20	9.00	3.00	235	315	285
	SPMT1812	18	5.50	1.20	5	0.15	-BR	3210	0.25	0.50	0.30	1.20	12.0	3.80	235	300	285
S	SPMT0606	6	2.60	0.60	5	0.10	-BM	1145	0.10	0.15	0.10	0.60	4.50	1.80	15	20	20
	SPMT0808	8	3.00	0.80	2	0.10	-BM	1145	0.10	0.15	0.10	0.80	6.50	2.20	15	20	20
	SPMT1210	12	4.00	1.00	2	0.15	-BM	1145	0.10	0.20	0.15	1.00	9.00	2.50	10	20	15
	SPMT1810	18	5.50	1.20	2	0.15	-BM	1145	0.10	0.20	0.15	1.00	12.0	3.00	10	20	15

CoroBore® 824

Растачивание отверстий малого диаметра

Вид обработки

- Чистовое растачивание отверстий малого диаметра во всех группах материалов
- Стабильное растачивание с большим вылетом
- Более высокая геометрическая проходимость при использовании расточных головок малого диаметра, позволяющая выполнять растачивание в труднодоступных участках

Области применения по ISO:

P M K S



Преимущества и особенности

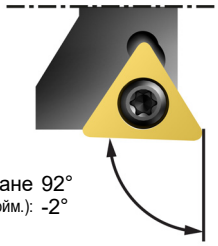
- Повышенная геометрическая проходимость при обработке отверстий малого диаметра за счет применения модульных соединений Coromant Capto и Coromant EH
- Расточные оправки со сменными пластинами и регулировкой диаметра обеспечивают возможность более быстрой смены инструмента при снижении затрат на его приобретение и хранение
- Чистовой расточной инструмент с точностью регулировкой диаметра до 2 мкм (по шкале Нониуса) для обеспечения жёстких допусков по IT6
- Доступны твердосплавные расточные оправки со стандартными пластинами CoroTurn® 107 диаметром от 6 мм

www.sandvik.coromant.com/corobore824

Инструменты

Соединения:
- Coromant Capto®
– Coromant EH

Режущие пластины и инструменты



Главный угол в плане 92°
Главный угол в плане (дюйм.): -2°

ПластиныCoroTurn® 107

- Для оправок диаметром от 6 мм

Жёсткая система с внутренним подводом СОЖ для обеспечения максимальной стабильности

CoroBore® 824

$DCON_{WS}$	Max частота вращения: RPM	Диапазон диаметров ADJRG
4	28000	1
6	20000	1
8	14000	1
10	10000	1.5

Регулировка по шкале нониуса 0,002 мм на диаметр. Один полный оборот лимба (360°) соответствует изменению диаметра на 0,5 мм. Диапазон регулировки диаметра на чистовой расточной головке составляет 15 мм.



RUS

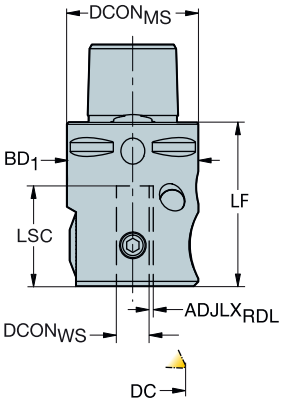
Оправки Coromant Capto® для CoroTurn® XS

CoroBore® 824 XS

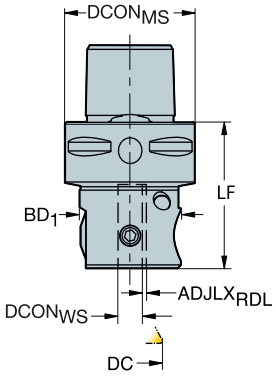
Внутренний подвод СОЖ



DSGN 1



2



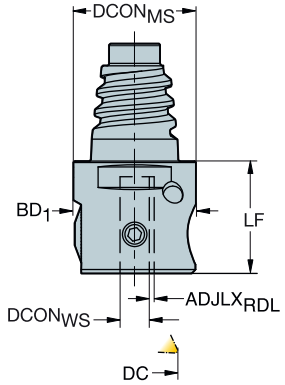
							Размеры, мм						
DCN	DCX	CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	DSGN	Код заказа	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	$ADJLX_{RDL}$	LF	BD_1	BAR	KG
6.00	10.00	C3	6	3	2	C3-R824XS06-016	32.00	6.00	1.00	36.00	25.00	20	0.210
10.00	14.00	C3	8	3	1	C3-R824XS08-015	32.00	8.00	1.00	40.00	32.00	20	0.269
14.00	20.00	C4	10	3	1	C4-R824XS10-017	40.00	10.00	1.50	42.00	40.00	20	0.451

Оправки Coromant EH для CoroTurn® XS

CoroBore® 824 XS

Внутренний подвод СОЖ





				Размеры, мм						
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	Код заказа	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	$ADJLX_{RDL}$	LF	BD_1	BAR	KG
E25	6	1	EH25-R824XS06-003	24.20	6.00	1.00	23.00	25.00	20	0.172
E25	8	1	EH25-R824XS08-013	24.20	8.00	1.00	38.00	32.00	20	0.285
E25	10	1	EH25-R824XS10-013	24.20	10.00	1.50	38.00	40.00	20	0.368

Внимание:

Для использования с расточной оправкой CoroTurn® XS

Информацию о комплектующих см. на сайте www.sandvik.coromant.com

H2 I13 I6

Расточные оправки CoroTurn® XS

Соединение CXS – Внутренний подвод СОЖ

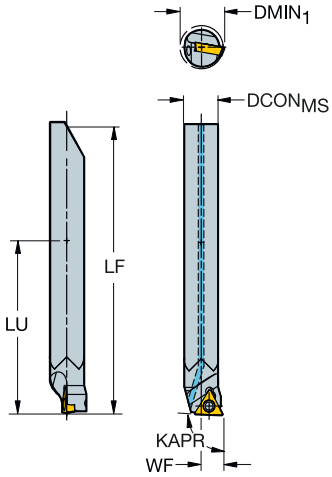




TCMT, TCMX,
TCGT, TCGX
TCEX

TCMW

KAPR 92°



DMIN1		CZCMS	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCONMS	LU	LF	WF	BAR	NM	KG	CICT	MIID
6.0	05	6	1	CXS-06-06 030TC05	6.00	30.00	49.90	3.00	20	0.6	0.028	1	TCEX 05 01 00L-F
8.0	05	6	1	CXS-06-08 030TC05	6.00	30.00	49.90	4.00	20	0.6	0.031	1	TCEX 05 01 00L-F
10.0	06	8	1	CXS-08-10 040TC06	8.00	40.00	64.04	5.00	20	0.6	0.050	1	TCMT 06 T1 02
12.0	06	8	1	CXS-08-12 040TC06	8.00	40.00	64.04	6.00	20	0.6	0.050	1	TCMT 06 T1 02
14.0	09	10	1	CXS-10-14 050TC09	10.00	50.00	73.17	7.00	20	0.8	0.104	1	TCMT 09 02 02
17.0	09	10	1	CXS-10-17 050TC09	10.00	50.00	73.17	8.50	20	0.8	0.106	1	TCMT 09 02 02

Рекомендуемые адаптеры: CoroBore 824XS

Информацию о комплектующих см. на сайте www.sandvik.coromant.com

A8 F15 I13 I6

CoroBore™ 825

Чистовой расточной инструмент для высокоточной обработки

Вид обработки

- Обычное чистовое растачивание

Области применения по ISO:

P M K N S

Преимущества и особенности

- Гибкие решения с возможностью закрепления в любом типе шпинделя; выбор между модульными соединениями Coromant Capto и EH
- Возможность работы с большим вылетом даже при обработке отверстий небольших диаметров с использованием модульной системы EH
- Надёжная система с жёстким соединением между головкой и резцовой вставкой для стабильного растачивания без вибрации
- CoroBore 825 позволяет точно регулировать положение режущей кромки вручную с дискретностью 0,002 мм на диаметр
- Высокая точность отверстий, по IT6
- Внутренний подвод СОЖ



www.sandvik.coromant.com/corobore825

Инструменты

Соединения:
- Coromant Capto®
- Coromant EH
- Цилиндрический хвостовик

Пластины

Стандартные пластины со специализированными сплавами и геометриями для обработки любых материалов
- CoroTurn® 107



Регулировка диаметра с шагом 0,002 мм по нониусной шкале. Один полный оборот (360°) соответствует изменению диаметра на 0,5 мм. Полное диапазон регулировки диаметра на чистовой расточной головке 15 мм.

CoroBore™ 825

Операции



Растачивание



Обратное растачивание

Обычное исполнение:

Геометрическое ограничение (LU) действует только в том случае, если диаметр растачивания (DC) меньше диаметра соединения ($DCON_{MS}$). Если диаметр растачивания (DC) больше диаметра соединения ($DCON_{MS}$), рекомендуемая максимальная глубина отверстий (для прямого растачивания) = 4xBD (6xBD для инструментов с демпфером).
Если значение LU не задано (нет геометрического ограничения), рекомендуемая максимальная глубина отверстий составляет 4x$DCON_{MS}$ (6x$DCON_{MS}$ для инструментов с демпфером)

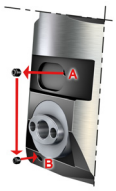
CoroBore® 825 EH:

При обработке одной режущей кромкой её положение будет правильным, если используются цилиндрические или конические держатели EH (доступны стальные и твердосплавные исполнения), поскольку можно вращать сборку в патроне (используя CoroChuck 930, патрон с термозажимом, цанговый патрон) для выбора положения режущей кромки.

Обратное растачивание

1. Выверните винт из канала СОЖ A и вверните его в канал СОЖ B.
2. Закрепите позиции A (если используется) + B + C с предусмотренным моментом.
3. Переключите шпиндель на вращение против часовой стрелки (M04).

1.



2.

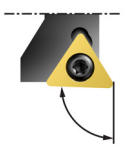


Диаметр мм	Увеличительная проставка	Толщина мм	Увеличение диаметра мм
19-36	825A-030A	+3	+6
35-56	825B-036A	+3.6	+7.2
55-1275	825C-048A	+4.8	+9.6

Обычное исполнение: V_c 1200 м/мин, **со сниженной массой:** Vc 600 м/мин
Антивибрационный:
Диаметр ≤ 29 мм: V_c 430 м/мин
Диаметр ≤ 36 мм: V_c 520 м/мин
Диаметр ≥ 36 мм: V_c 600 м/мин

Выбор пластины

Пластины CoroTurn® 107



Главный угол в плане 92°
Главный угол в плане (дюйм.): -2°



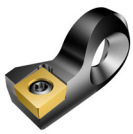
95°
-5°



CoroTurn® 107:
TC.. 06, 09
(TC.. 1.2, 1.8)



CoroTurn® 107:
TC.. 1103
TC.. 22

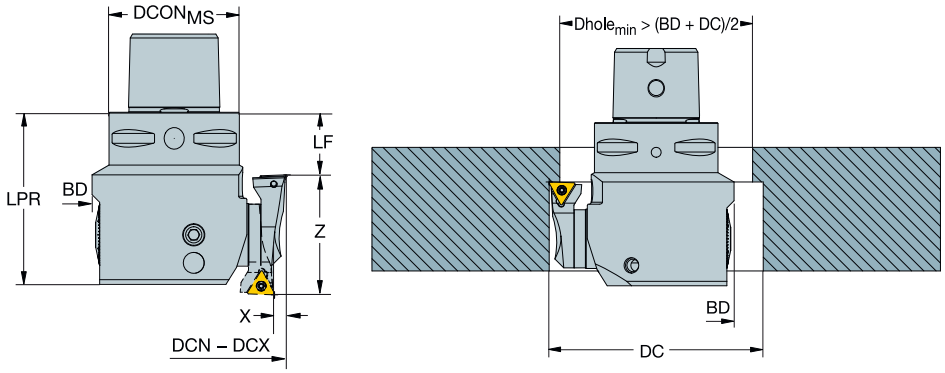


CoroTurn® 107:
CCMT 09
(CCMT3 (2.5))

RUS

CoroBore® 825

Обратное растачивание



Размер резцовой вставки	Z (мм)	X (мм)
A	22	3.0
B	34	3.6
C	46	4.8

Обратное растачивание инструментом CoroBore® 825

В случае обратного растачивания размер LF уменьшится на величину, равную двум размерам LF резцовой вставки. Это означает:

- LF – 22 мм для размера A (напр. R825A-AF**11**STUC06T1A)
- LF – 34 мм для размера B (напр. R825B-AF**17**STUC0902A)
- LF – 46 мм для размера C (напр. R825C-AF**23**STUC1103A)
- Внимание: изменение направления вращения -> левое!

Диаметр DC увеличится на два размера WF увеличительной проставки. Это означает:

- 2 x 3,0 = 6,0 мм для размера A (825A-**030**A)
- 2 x 3,6 = 7,2 мм для размера B (825B-036A)
- 2 x 4,8 = 9,6 мм для размера C (825C-048A)
- Расчёт минимального возможного диаметра отверстия: $Dhole_{min}$ = (BD+DC)/2+1

Инструмент CoroBore® 825 для чистового растачивания

Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ

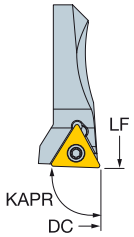


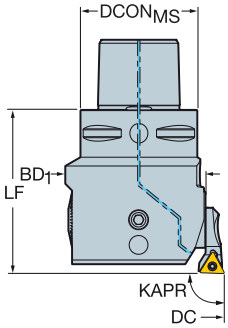


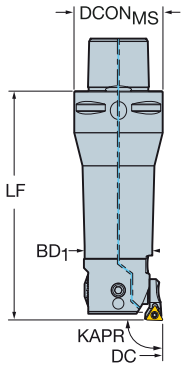
TCMT, TCMX,
TCGT, TCGX
TCEX

TCMW

KAPR	92°	92°
DSGN	1	2







DCN	DCX	DCX	▲	CZC$_{MS}$	CNSC	DSGN	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	ADJLX$_{RDL}$	ULDR	LF	BD$_1$	BAR	NM	KG	CICT	MIID
19.00	23.00	23.00	06	C3	3	2	825-23TC06-C3	32.00	2.00	3.00	89.00	18.00	70	0.6	0.430	1	TCMT 06 T1 02
23.00	29.00	29.00	06	C3	3	2	825-29TC06-C3	32.00	3.00	2.00	76.00	20.00	70	0.6	0.414	1	TCMT 06 T1 02
23.00	29.00	29.00	06	C4	3	2	825-29TC06-C4	40.00	3.00	2.00	85.00	20.00	70	0.6	0.897	1	TCMT 06 T1 02
28.00	36.00	36.00	06	C3	3	2	825-36TC06-C3	32.00	4.00	2.00	83.00	25.00	70	0.6	0.692	1	TCMT 06 T1 02
28.00	36.00	36.00	06	C4	3	2	825-36TC06-C4	40.00	4.00	2.00	95.00	25.00	70	0.6	0.992	1	TCMT 06 T1 02
35.00	45.00	45.00	09	C3	3	1	825-45TC09-C3	32.00	5.00		48.00	32.00	70	0.8	0.641	1	TCMT 09 02 04
35.00	45.00	45.00	09	C4	3	2	825-45TC09-C4	40.00	5.00	1.50	83.00	32.00	70	0.8	1.007	1	TCMT 09 02 04
44.00	56.00	56.00	09	C4	3	1	825-56TC09-C4	40.00	6.00		56.00	40.00	70	0.8	0.874	1	TCMT 09 02 04
44.00	56.00	56.00	09	C5	3	2	825-56TC09-C5	50.00	6.00	1.50	98.00	40.00	70	0.8	1.600	1	TCMT 09 02 04
55.00	70.00	70.00	11	C5	3	1	825-70TC11-C5	50.00	7.50		66.00	50.00	70	0.9	1.430	1	TCMT 11 03 04
55.00	70.00	70.00	11	C6	3	2	825-70TC11-C6	63.00	7.50	1.50	120.00	50.00	70	0.9	2.620	1	TCMT 11 03 04
69.00	87.00	87.00	11	C5	3	1	825-87TC11-C5	50.00	9.00		70.00	63.00	70	0.9	1.930	1	TCMT 11 03 04
69.00	87.00	87.00	11	C6	3	1	825-87TC11-C6	63.00	9.00		78.00	63.00	70	0.9	2.360	1	TCMT 11 03 04
86.00	107.00	107.00	11	C5	3	1	825-107TC11-C5	50.00	10.50		76.00	80.00	70	0.9	2.240	1	TCMT 11 03 04
86.00	107.00	107.00	11	C6	3	1	825-107TC11-C6	63.00	10.50		90.00	80.00	70	0.9	3.180	1	TCMT 11 03 04
106.00	137.00	137.00	11	C6	3	1	825-137TC11-C6	63.00	15.50		90.00	100.00	70	0.9	3.792	1	TCMT 11 03 04
106.00	137.00	137.00	11	C8	3	1	825-137TC11-C8	80.00	15.50		100.00	100.00	70	0.9	5.045	1	TCMT 11 03 04
136.00	167.00	167.00	11	C6	3	1	825-167TC11-C6	63.00	15.50		90.00	130.00	70	0.9	4.430	1	TCMT 11 03 04
136.00	167.00	167.00	11	C8	3	1	825-167TC11-C8	80.00	15.50		100.00	130.00	70	0.9	5.570	1	TCMT 11 03 04

Диаметры действительны для прямого растачивания.

Более подробную информацию об обратном растачивании см. на стр. F19

Более подробную информацию об использовании увеличительных проставок см. на стр. F19

Информацию о комплектующих расточного инструмента, принадлежностях и запчастях см. на сайте www.sandvik.coromant.com

A8 H2 I13 I6 F18

SANDVIK Coromant

RUS

Инструмент CoroBore® 825 для чистового растачивания

Цилиндрический хвостовик – Внутренний подвод СОЖ





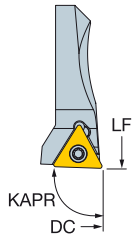


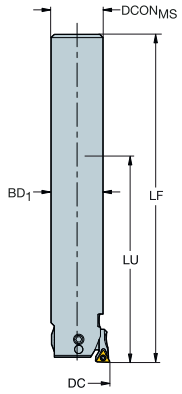
TCMT, TCMX,
TCGT, TCGX
TCEX



TCMW

KAPR 92°





DCN	DCX	DCX		CZC_{MS}	CNSC	Код заказа	Размеры, мм $DCON_{MS}$	$ADJLX_{RDL}$	LU	LF	BD_1	BAR	NM	KG	CICT	MIID
19.00	23.00	23.00	06	18	1	**825-23TC06-A18**	18.00	2.00	77.00	128.00	18.00	70	0.6	0.731	1	TCMT 06 T1 02
23.00	29.00	29.00	06	20	1	**825-29TC06-A20**	20.00	3.00	81.00	132.00	20.00	70	0.6	0.606	1	TCMT 06 T1 02
28.00	36.00	36.00	06	25	1	**825-36TC06-A25**	25.00	4.00	101.00	158.00	25.00	70	0.6	0.951	1	TCMT 06 T1 02

Диаметры действительны для прямого растачивания.

Более подробную информацию об обратном растачивании см. на стр. F19

Более подробную информацию об использовании увеличительных проставок см. на стр. F19

Информацию о комплектующих расточного инструмента, принадлежностях и запчастях см. на сайте www.sandvik.coromant.com


A8


H2



I13



I6

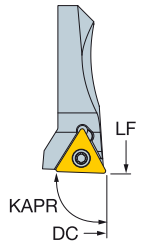

F18

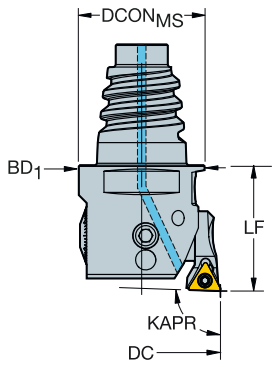
Инструмент CoroBore® 825 для чистового растачивания

Соединение Coromant EH – Внутренний подвод СОЖ









TCMT, TCMX,
TCGT, TCGX
TCEX

TCMW

DCN	DCX	DCX	CZC$_{MS}$	CNSC	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	ADJLX$_{RDL}$	LF	BD$_1$	BAR	NM	KG	CICT	MIID
19.00	23.00	23.00	06	E16	1	**825-23TC06-EH16**	15.50	2.00	25.00	18.00	70	0.6	0.500	1	TCMT 06 T1 02
23.00	29.00	29.00	06	E20	1	**825-29TC06-EH20**	19.30	3.00	25.00	20.00	70	0.6	0.600	1	TCMT 06 T1 02
28.00	36.00	36.00	06	E25	1	**825-36TC06-EH25**	24.20	4.00	25.00	25.00	70	0.6	0.687	1	TCMT 06 T1 02

Диаметры действительны для прямого растачивания.

Более подробную информацию об обратном растачивании см. на стр. F19

Более подробную информацию об использовании увеличительных проставок см. на стр. F19

Информацию о комплектующих расточного инструмента, принадлежностях и запчастях см. на сайте www.sandvik.coromant.com

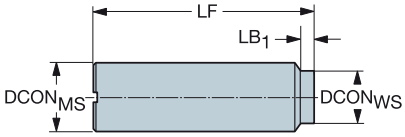
A8 G2 H2 I13 I6 F18

RUS

Адаптеры Coromant EH с цилиндрическим хвостовиком

Прямое исполнение

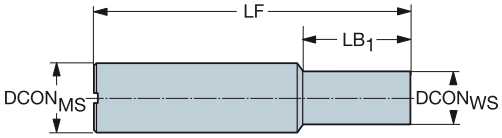




Стальной хвостовик

					Размеры, мм								
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	LSC	LF	LB_1	BAR	NM	KG	RPMX
20	E16	1	1	E16-A20-SS-070	20.0	15.4	63	70.0	5.0	80	30.00	0.26	40000
	E16	1	1	E16-A20-SS-110	20.0	15.4	83	110.0	25.0	80	30.00	0.33	40000
	E20	1	1	E20-A20-SS-120	20.0	19.2	89	120.0	30.0	80	50.00	0.38	34000
25	E20	1	1	E20-A25-SS-080	25.0	19.2	73	80.0	5.0	80	50.00	0.39	40000
	E25	1	1	E25-A25-SS-140	25.0	24.1	99	140.0	40.0	80	65.00	0.63	25000
32	E25	1	1	E25-A32-SS-080	32.0	24.1	73	80.0	5.0	80	65.00	0.62	40000





Твердосплавный хвостовик

					Размеры, мм								
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	LSC	LF	LB_1	BAR	NM	KG	RPMX
16	E16	1	1	E16-A16-SE-135	16.0	15.4	54	135.0	80.0	80	30.00	0.44	27000
20	E20	1	1	E20-A20-SE-095	20.0	19.2	56	95.0	38.0	80	50.00	0.46	40000
	E20	1	1	E20-A20-SE-180	20.0	19.2	69	180.0	110.0	80	50.00	0.82	20000
25	E25	1	1	E25-A25-SE-200	25.0	24.1	79	200.0	120.0	80	65.00	1.36	19000

Внимание!

Твердосплавный хвостовик предназначен только для чистовой/получистовой обработки

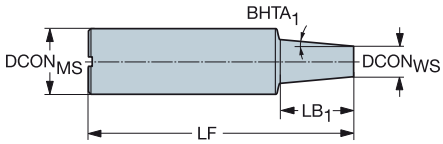
Информацию о комплектующих см. на сайте www.sandvik.coromant.com

I13 I6 G3

Адаптеры Coromant EH с цилиндрическим хвостовиком

Коническое исполнение

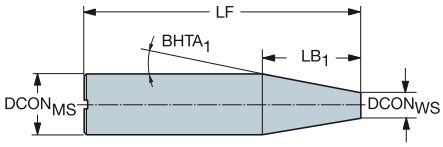




Стальной хвостовик

					Размеры, мм									
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	LSC	LF	LB_1	$BHTA_1$	BAR	NM	KG	RPMX
20	E16	1	1	E16-A20-CS-190	20.0	15.4	112	190.0	75.0	1°	80	30.00	0.49	13000
25	E16	1	1	E16-A25-CS-170	25.0	15.4	115	170.0	54.9	5°	80	30.00	0.66	18000
32	E20	1	1	E20-A32-CS-180	32.0	19.2	107	180.0	73.2	5°	80	50.00	1.06	20000
	E25	1	1	E25-A32-CS-200	32.0	24.1	154	200.0	45.1	5°	80	65.00	1.29	15000

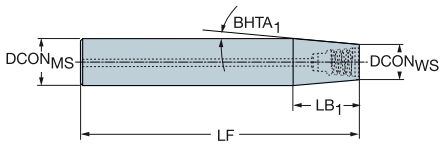




Стальной хвостовик

					Размеры, мм									
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	LSC	LF	LB_1	$BHTA_1$	BAR	KG	RPMX	
20	E16	1	1	EH16-A20-CS-165	20.0	15.4	138	165.0	26.3	5°	80	0.44	27000	
25	E20	1	1	EH20-A25-CS-200	25.0	19.2	120	200.0	80.0	1°	80	0.70	19000	





Твердосплавный хвостовик

					Размеры, мм									
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	LSC	LF	LB_1	$BHTA_1$	BAR	NM	KG	RPMX
20	E16	1	1	EH16-A20-CE-165	20.0	15.4	138	165.0	26.3	5°	80		0.78	27000
	E16	1	1	E16-A20-CE-175	20.0	15.4	55	175.0	118.0	1°	80	30.00	0.72	22000
25	E20	1	1	EH20-A25-CE-150	25.0	19.2	116	150.0	33.1	5°	80	50.00	1.05	23000
	E20	1	1	EH20-A25-CE-200	25.0	19.2	117	200.0	83.0	2°	80	50.00	1.08	19000
32	E20	1	1	EH20-A32-CE-175	32.0	19.2	101	175.0	73.2	5°	80	50.00	1.78	21000
	E25	1	1	EH25-A32-CE-190	32.0	24.1	144	190.0	45.1	5°	80	65.00	2.07	20000
	E25	1	1	EH25-A32-CE-215	32.0	24.1	169	215.0	45.1	5°	80	65.00	2.41	18000

Внимание!

Твердосплавный хвостовик предназначен только для чистовой/получистовой обработки

Информацию о комплектующих см. на сайте www.sandvik.coromant.com

I13 I6 G3

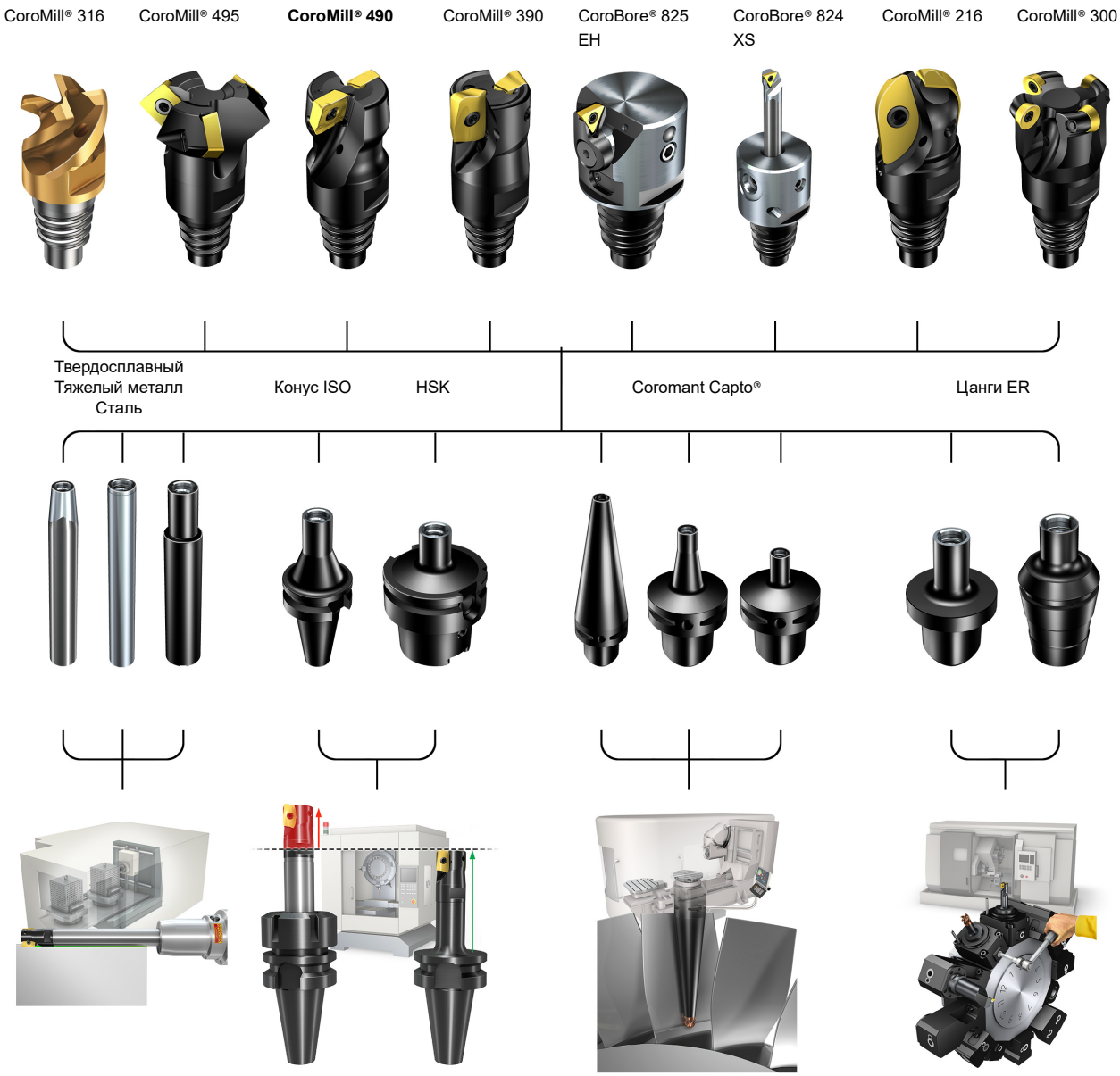
Инструментальная оснастка

Модульная система - Coromant EH G3
Coromant Capto® G4
CoroChuck™ 930 G5

RUS

Модульная система - Coromant EH

Возможность быстрой смены инструментов малых диаметров



Большие обрабатывающие центры

Стабильность и зазор при больших вылетах.

Малые и средние обрабатывающие центры

Когда необходим минимальный вылет при неизменной рабочей длине.

От средних до больших обрабатывающих центров

Модульность с Coromant Capto® при различных вылетах.

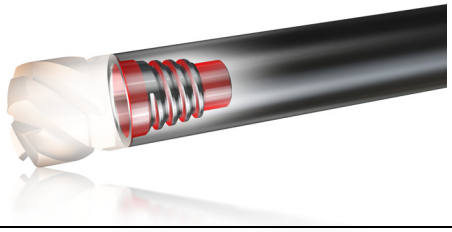
Токарные центры с приводными инструментальными блоками

Небольшой общий вылет и рабочий диаметр револьверной головки.

www.sandvik.coromant.com/coromanteh

Соединение Coromant EH

Соединение Coromant EH основано на винтовой резьбе с самоцентрированием для обеспечения надёжности установки, жёсткости и прочности. Это соединение имеет физический упор, который позволяет почувствовать, когда головка правильно затянута, чтобы не превышать допустимое усилие зажима.



Coromant Capto®

Три системы в одной

Вид обработки

- Coromant Capto применяется на всех типах станков:
- Токарные обрабатывающие центры — быстросменность и подача СОЖ под высоким давлением
- Многоцелевые станки и обрабатывающие центры — адаптеры для вращающегося инструмента, модульная инструментальная оснастка и быстросменная оснастка.
- Соединение Coromant Capto имеет шесть типоразмеров для любой области применения: C3-C10



Преимущества и особенности

- Гибкость за счёт широкой модульности
- Высокая стабильность и точность
- Минимальная номенклатура инструмента
- Сокращение времени наладки
- Передача большого крутящего момента
- Высокая прочность на изгиб
- Быстрая и автоматизированная смена инструмента
- Новая технология подачи СОЖ через фиксированные сопла для обеспечения надёжности процесса обработки даже при низких давлениях СОЖ
- Внутренняя подача СОЖ под высоким давлением, от станка до режущей кромки
- Сбалансированность и соосность
- Самоцентрирование

www.sandvik.coromant.com/coromantcapto

Быстросменная оснастка

- Токарные центры
- Токарно-карусельные станки

Инструментальные блоки Coromant Capto для стационарного и приводного инструмента сокращают время наладки и смены инструмента для эффективного использования станка.

Интегрированный шпиндель

- Многоцелевые станки
- Токарно-карусельные станки
- Обрабатывающие центры с возможностью точения

Система Coromant Capto, интегрированная в шпиндель, повышает стабильность и универсальность.

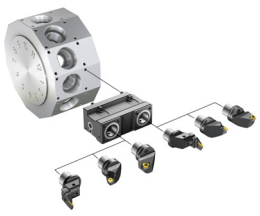
Модульная система

- Обрабатывающие центры
- Многоцелевые станки
- Токарно-карусельные станки

Адаптеры Coromant Capto в комбинации с удлинителями и переходниками на меньший размер соединения позволяют собирать инструменты с различными вылетами и конструкцией независимо от системы крепления станка.

Ассортимент Coromant Capto®

Программа Coromant Capto предлагает адаптеры для станков, инструментальные блоки, держатели, интегрированный режущий инструмент, переходники и патроны.



CoroChuck™ 930

Высокоточный гидропластовый патрон с надёжной защитой от вытягивания инструмента

Вид обработки

- Подходит для операций фрезерования и сверления, где требуются точность, легкость настройки и замены и высокая надёжность крепления
- Охватывает все основные типы шпинделей



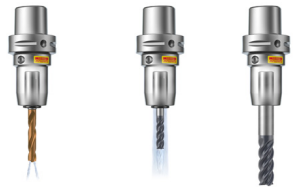
Преимущества и особенности

- Высокая скорость съёма металла обеспечивает повышение производительности
- Надёжность и безопасность процесса обработки
- Быстрая смена и наладка инструмента
- Улучшенное качество обработанной поверхности и повышенная стойкость инструмента
- Высокая точность отверстия
- Лучшая защита от вытягивания инструмента благодаря новой оптимизированной мембране*, обеспечивающей максимально эффективное закрепление с высоким усилием зажима. Усилие зажима остается постоянным при каждом закреплении
- Простое закрепление инструмента с помощью динамометрического ключа для надёжного зажима с требуемым усилием
- Базовая поверхность патрона шлифуется относительно отверстия, что гарантирует высокую точность обработки
- Высокая повторяемость закрепления
- Балансировка по DIN 69888
- Длина закрепления может настраиваться регулировочным винтом

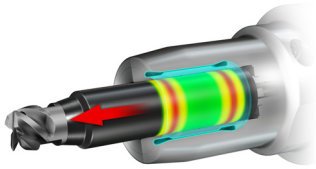
www.sandvik.coromant.com/corochuck930

Доступные типы соединений

- Coromant Capto®
- HSK
- BIG-PLUS
- ISO
- CAT-V
- MAS-BT



Патрон CoroChuck™ 930 можно использовать с цангами или без них. Для внутреннего подвода СОЖ используйте цанги 393.CGS, а для наружного подвода – 393.CG.



Оптимизированная конструкция напаянной мембраны гарантирует наилучшую защиту против вытягивания инструмента среди решений, представленных на рынке. Она обеспечивает надежное закрепление инструмента по двум опорным поверхностям.



Доступны также исполнения с креплением BIG-PLUS для обрабатывающих центров.

Принадлежности

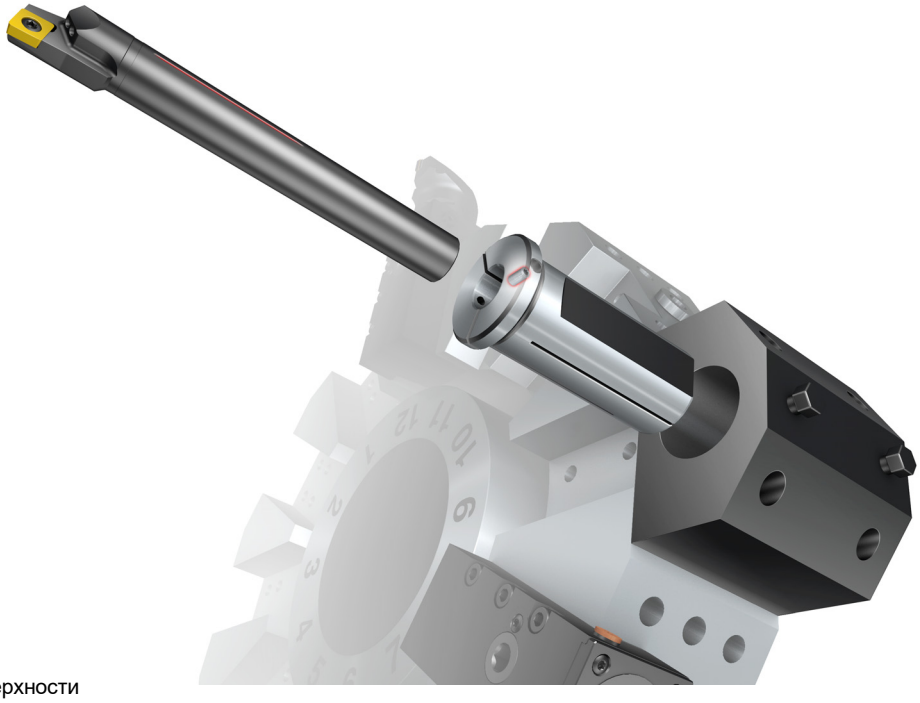
Цанги и втулки

EasyFix H3
Цилиндрические втулки EasyFix™ H4

SANDVIK
Coromant

EasyFix™

Втулки для цилиндрических оправок



Преимущества и особенности

- Небольшое время наладки
- Простота в использовании
- Повышенная стойкость инструмента
- Очень высокое качество обработанной поверхности
- Правильная высота и положение режущей кромки относительно центров станка

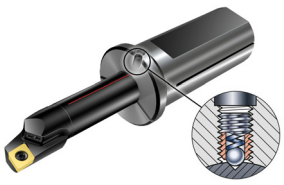
www.sandvik.coromant.com/easyfix

Высокоточная подача СОЖ

В пазу втулок размещено металлическое уплотнение, что позволяет работать с внутренним подводом СОЖ. Металлическое уплотнение также обеспечивает возможность подачи СОЖ под высоким давлением.

- Силиконовое уплотнение для давления СОЖ до 20 бар (290 psi)
- Металлическое уплотнение для давления СОЖ до 150 бар (2200 psi)

Всегда правильное позиционирование по высоте центров



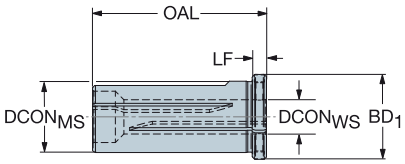
Подпружиненный шариковый фиксатор во втулке и паз на оправке обеспечивают точное положение режущей кромки относительно высоты оси центров станка при каждой наладке инструмента.

Цилиндрические втулки EasyFix™

ISO 9766

С возможностью внутренней подачи СОЖ под высоким давлением





					Размеры, мм								
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	BD	H	LSC	OAL	LF	BAR	KG
16	10	1	1	EF-16-10	16	10	21	14	48.0	48	5	150	0.050
	12	1	1	EF-16-12	16	12	21	14	48.0	48	5	150	0.051
20	10	1	1	EF-20-10	20	10	25	18	48.0	55	5	150	0.109
	12	1	1	EF-20-12	20	12	25	18	55.0	55	5	150	0.099
	16	1	1	EF-20-16	20	16	25	18	55.0	55	5	150	0.066
25	10	1	1	EF-25-10	25	10	30	23	49.0	61	5	150	0.190
	12	1	1	EF-25-12	25	12	30	23	50.0	61	5	150	0.178
	16	1	1	EF-25-16	25	16	30	23	61.0	61	5	150	0.150
	20	1	1	EF-25-20	25	20	30	23	61.0	61	5	150	0.080
32	10	1	1	EF-32-10	32	10	36	30	49.5	65	5	150	0.350
	12	1	1	EF-32-12	32	12	36	30	50.5	65	5	150	0.332
	16	1	1	EF-32-16	32	16	36	30	52.5	65	5	150	0.299
	20	1	1	EF-32-20	32	20	36	30	65.0	65	5	150	0.269
	25	1	1	EF-32-25	32	25	36	30	65.0	65	5	150	0.120
40	10	1	1	EF-40-10	40	10	44	38	50.5	75	5	150	0.632
	12	1	1	EF-40-12	40	12	44	38	59.0	75	5	150	0.629
	16	1	1	EF-40-16	40	16	44	38	61.0	75	5	150	0.587
	20	1	1	EF-40-20	40	20	44	38	75.0	75	5	150	0.562
	25	1	1	EF-40-25	40	25	44	38	75.0	75	5	150	0.461

Для использования с патронами ISO 9766, см. раздел "Инструментальная оснастка" в каталоге "Вращающиеся инструменты" или на сайте sandvik.coromant.com

Общая информация

iFind I3

Концепция Coromant по утилизации отходов I4

Информация по безопасности I5

Тип подвода СОЖ I6

Основные формулы I7

Обрабатываемые материалы I8

ISO 13399 – Определения параметров I13

Указатель инструмента I15

RUS

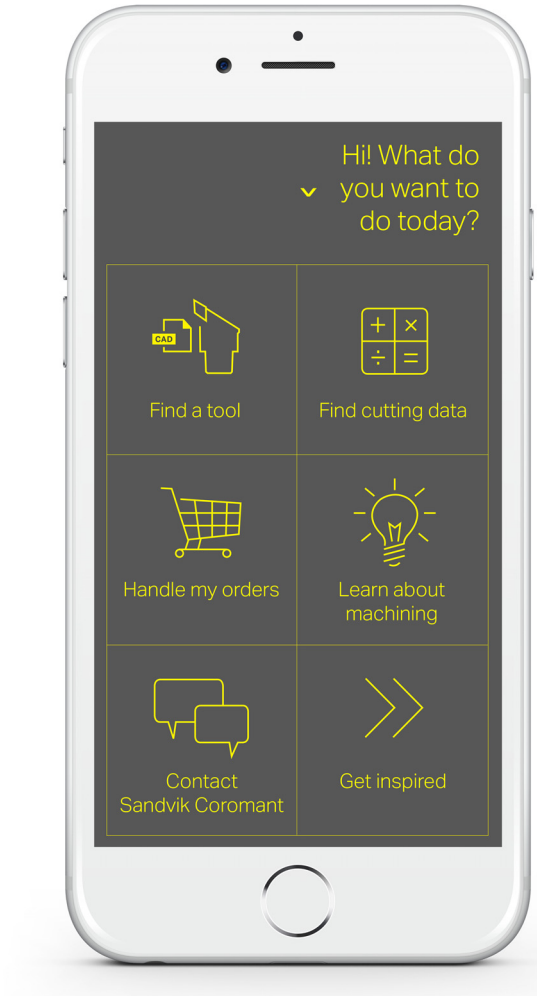
iFind

Здесь для вашего удобства собраны наши самые практичные решения

Где бы вы ни были — в дороге или в цехе — при наличии соединения с Интернет вы всегда можете получить доступ к необходимым функциям через приложение iFind.

Это приложение поможет вам найти инструменты, решения или информацию, необходимые для работы. Вы можете получать рекомендации по инструментам, совершать покупки, отслеживать состояние заказа и даже повышать свой уровень знаний. Что вы хотите сделать сегодня?

Всё, что вы найдёте в приложении iFind, будет доступно на любом устройстве.





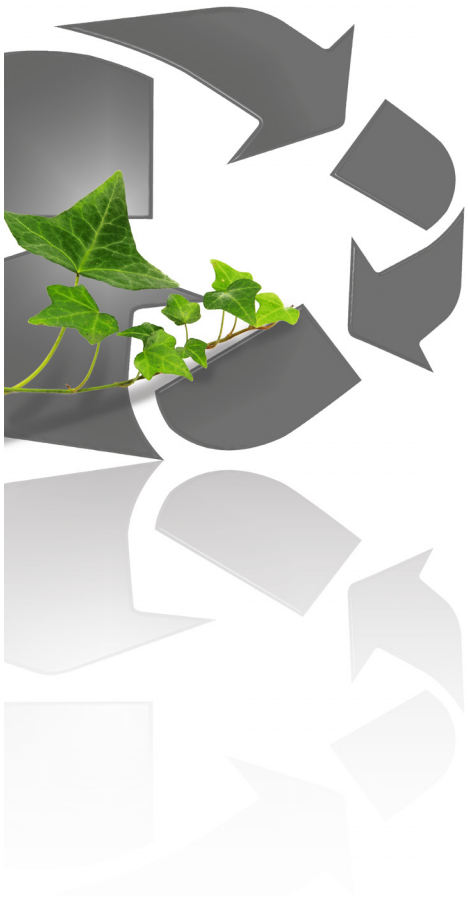
ANDROID APP ON Google play

Available on the App Store

Ради защиты окружающей среды

Присоединяйтесь к новой концепции Coromant по утилизации отходов!

Новая концепция (CRC) представляет собой комплексную услугу, предлагаемую Sandvik Coromant всем своим заказчикам, покупающим твердосплавные пластины (включая пластины из кубического нитрида бора и пластины с алмазным покрытием) и цельнотвердосплавный инструмент.
Исходя из прослеживаемой в последнее время тенденции к увеличению использования невозобновляемых природных материалов, наиболее экономное потребление природных ресурсов является обязанностью всех производителей.
Sandvik Coromant вносит свой вклад в сохранение природных ресурсов, предлагая сервис по приемке использованных твердосплавных пластин и цельнотвердосплавного инструмента, которые затем перерабатываются способом, не наносящим ущерба окружающей среде.
После наполнения тары для сбора твердого сплава ее содержимое перегружается в коробки для транспортировки. Заполненная тара для транспортировки отправляется в "Центр по переработке отходов". За дополнительной информацией Вы можете обратиться в ближайшее представительство Sandvik Coromant.



Преимущества концепции CRC по утилизации отходов

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

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

	Коды для заказа
Тара для сбора твердого сплава:	91617
Тара для транспортировки цельнотвердосплавного инструмента (деревянная):	92994
Тара для транспортировки твердосплавных пластин (деревянная):	92995

Информация по безопасности

Информация по безопасности

Составляющие твердого сплава

Державки
Державки в основном содержат железо (FE) и низколегированные элементы — хром, никель, марганец, молибден и кремний.
Сменные пластины/режущие инструменты/осевые инструменты
Изделия из твердого сплава содержат в основном карбид вольфрама и кобальт. Они также могут содержать карбиды и карбонитриды следующих элементов: титана, тантала, ниобия, хрома, молибдена и ванадия.

Опасные воздействия

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

Повышенная токсичность

Пыль является токсичным веществом, которое может вызвать раздражение и воспаление дыхательных путей. Есть данные о повышенной токсичности совместного вдыхания паров карбида вольфрама и кобальта по сравнению с вдыханием одного кобальта.
Контакт с кожей может немедленно привести к раздражению. У чувствительных людей может возникнуть аллергическая реакция.

Длительное влияние токсичных веществ

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

Вредные последствия

Продолжительное вдыхание является токсичным и может нанести существенный вред здоровью.
Токсично при вдыхании.
Данные о возможном канцерогенном эффекте ограничены.
Может вызвать раздражение при вдыхании и контакте с кожей.

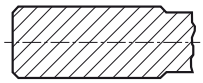
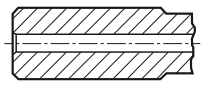
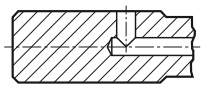
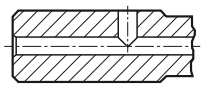
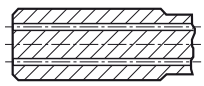
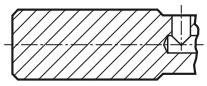
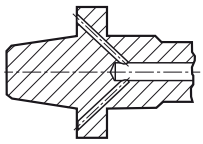
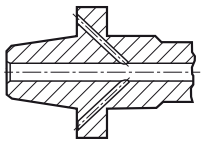
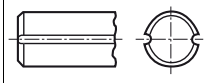
Меры предосторожности

Избегать образования и вдыхания пыли. Для снижения содержания вредных элементов до нормы необходимо всегда использовать вытяжную вентиляцию.
Использовать респираторы, если вентиляция невозможна или недостаточна.
При необходимости следует надевать защитные очки с боковыми шторками.
Избегать контактов с кожей. Носить защитные перчатки. После соприкосновения рекомендуется тщательно вымыть соответствующие кожные покровы.
Носить специальную защитную одежду и вовремя ее стирать.
Не принимать пищу, не пить и не курить на рабочем месте. Тщательно мыть лицо и руки перед едой, питьем, курением.



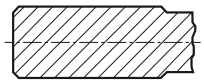
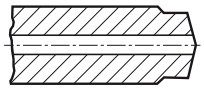
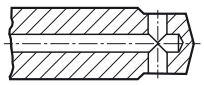
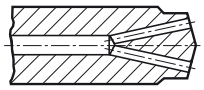
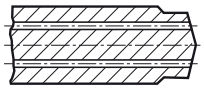
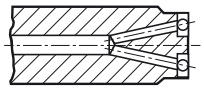
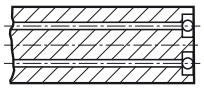
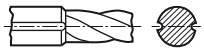
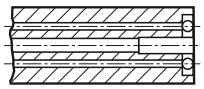
CNSC

Тип подвода СОЖ к инструменту

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

CXSC

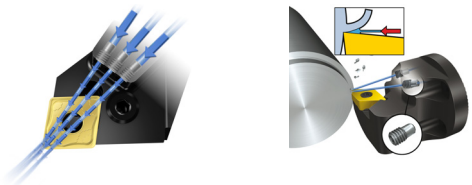
Тип подвода СОЖ к зоне резания

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

Высокоточная подача СОЖ
Державки с соплами для высокоточной подачи СОЖ

Для улучшения контроля над стружкодроблением, повышения надежности процесса обработки и увеличения стойкости инструмента

Предназначены для давления СОЖ до 275 бар



Предварительно настроенные и фиксированные сопла Sandvik Coromant создают параллельные ламинарные струи СОЖ, направляя их с высокой скоростью точно в зону резания. Точность и характер этих струй отличают эту систему от прочих, обеспечивая более оптимальный контроль над стружкодроблением и высокую надёжность процесса. Положительный эффект проявляется уже при низком давлении СОЖ, но чем выше давление, тем легче поддаются резанию более труднообрабатываемые материалы.

Формулы и определения:

v_c = скорость резания	м/мин
n = частота вращения шпинделя	об/мин (оборотов в минуту)
v_f = минутная подача	мм/мин
z_n = общее число зубьев фрезы	
z_c = эффективное число зубьев фрезы	
f_z = подача на зуб	мм/зуб
f_n = подача на оборот	мм/об
h_{ex} = максимальная толщина стружки	мм
a_p = глубина резания	мм
a_e/D_c % = ширина фрезерования	%
T = время обработки	мин
Q = скорость снятия материала	$см^3$/мин
nap = число проходов	
k_c = удельная сила резания	$Н/мм^2$
R_a = шероховатость поверхности	мкм

Размер пластины


= длина режущей кромки (мм)

Обрабатываемые материалы

ISO	MC	CMC	Страна									
			Европа	Германия	Великобритания		Швеция	США	Франция	Италия	Испания	Япония
			Стандарт									
			DIN EN	W.-nr.	BS	EN	SS	AISI/SAE/ASTM	AFNOR	UNI	UNE	JIS
P	**Нелегированная сталь**											
Сталь	P1.1.Z.AN	01.1	S235JR G2	1.0038	4360 40 C	-	1311	A570.36	E 24-2 Ne	-	-	STKM 12A;C
	P1.1.Z.AN	01.1	S235J2 G3	1.0116	4360 40 B	-	1312	A573-81 65	E 24-U	Fe37-3	-	-
	P1.1.Z.AN	01.1	C15	1.0401	080M15	-	1350	1015	CC12	C15C16	F.111	-
	P1.1.Z.AN	01.1	C22	1.0402	050A20	2C/2D	1450	1020	CC20	C20C21	F.112	-
	P1.1.Z.AN	01.1	C15E	1.1141	080M15	32C	1370	1015	XC12	C16	C15K	S15C
	P1.1.Z.AN	01.1	C25E	1.1158	-	-	-	1025	-	-	-	S25C
	P1.1.Z.AN	01.1	S380N	1.8900	4360 55 E	-	2145	A572-60	-	FeE390KG	-	-
	P1.1.Z.AN	01.1	17MnV7	1.0870	4360 55 E	-	2142	A572-60	NFA 35-501 E 36	-	-	-
	P1.1.Z.AN	02.1	55Si7	1.0904	250A53	45	2085	9255	55S7	55Si8	56Si7	-
	P1.1.Z.AN	02.2	-	-	-	-	2090	9255	55S7	-	-	-
	P1.2.Z.AN	01.2	C35	1.0501	060A35	-	1550	1035	CC35	C35	F.113	-
	P1.2.Z.AN	01.2	C45	1.0503	080M46	-	1650	1045	CC45	C45	F.114	-
	P1.2.Z.AN	01.2	40Mn4	1.1157	150M36	15	-	1039	35M5	-	-	-
	P1.2.Z.AN	01.2	36MN5	1.1167	-	-	2120	1335	40M5	-	36Mn5	SMn438(H)
	P1.2.Z.AN	01.2	28Mn6	1.1170	150M28	14A	-	1330	20M5	C28Mn	-	SCMn1
	P1.2.Z.AN	01.2	C35G	1.1183	060A35	-	1572	1035	XC38TS	C36	-	S35C
	P1.2.Z.AN	01.2	C45E	1.1191	080M46	-	1672	1045	XC42	C45	C45K	S45C
	P1.2.Z.AN	01.2	C53G	1.1213	060A52	-	1674	1050	XC48TS	C53	-	S50C
	P1.2.Z.AN	01.3	C55	1.0535	070M55	-	1655	1055	-	C55	-	-
	P1.2.Z.AN	01.3	C55E	1.1203	070M55	-	-	1055	XC55	C50	C55K	S55C
	P1.2.Z.AN	02.1	S275J2G3	1.0144	4360 43C	-	1412	A573-81	E 28-3	-	-	SM 400A;B;C
	P1.2.Z.AN	02.1	S355J2G3+C2	1.0570	4360 50B	-	2132	-	E36-3	Fe52BFN/Fe52CFN	-	SM490A;B;C;YA;YB
	P1.2.Z.AN	02.1	S355J2G3	1.0841	150 M 19	-	2172	5120	20 MC 5	Fe52	F-431	-
	P1.3.Z.AN	01.3	C60E	1.0601	080A62	43D	-	1060	CC55	C60	-	-
	P1.3.Z.AN	01.3	C60E	1.1221	080A62	43D	1678	1060	XC60	C60	-	S58C
	P1.3.Z.AN	01.4	C101E	1.1274	060 A 96	-	1870	1095	XC 100	-	F-5117	-
	P1.3.Z.AN	01.4	C101u	1.1545	BW 1A	-	1880	W 1	Y105	C36KU	F-5118	SK 3
	P1.3.Z.AN	01.4	C105W1	-	BW2	-	2900	W210	Y120	C120KU	F.515	SUP4
	P1.3.Z.AN	02.1	S340 MGC	1.0961	-	-	-	9262	60SC7	60SiCr8	60SiCr8	-
	P1.4.Z.AN	01.1	11SMn30	1.0715	230M07	-	1912	1213	S250	CF9SMn28	11SMn28	SUM22
	P1.4.Z.AN	01.1	11SMnPb30	1.0718	-	-	1914	12L13	S250Pb	CF9SMnPb28	11SMnPb28	SUM22L
	P1.4.Z.AN	01.1	10SPb20	1.0722	-	-	-	-	10PbF2	CF10SPb20	10SPb20	-
	P1.4.Z.AN	01.1	11SMn37	1.0736	240M07	1B	-	1215	S 300	CF9SMn36	12SMn35	-
	P1.4.Z.AN	01.1	11SMnPb37	1.0737	-	-	1926	12L14	S300Pb	CF9SMnPb36	12SMnP35	-
	P1.4.Z.AN	01.2	35S20	1.0726	212M36	8M	1957	1140	35MF4	-	F210G	-
	P1.5.C.UT	01.1	GC16E	1.1142	030A04	1A	1325	1115	-	-	-	-
	Низколегированная сталь											
	P2.1.Z.AN	02.1	16Mo3	1.5415	1501-240	-	2912	A204Gr.A	15D3	16Mo3KW	16Mo3	-
	P2.1.Z.AN	02.1	14Ni6	1.5622	-	-	-	A350LF5	16N6	14Ni6	15Ni6	-
	P2.1.Z.AN	02.1	21NiCrMo2	1.6523	805M20	362	2506	8620	20NCD2	20NiCrMo2	20NiCrMo2	SNCM220(H)
	P2.1.Z.AN	02.1	17CrNiMo6	1.6587	820A16	-	-	-	18NCD6	-	14NiCrMo13	-
	P2.1.Z.AN	02.1	15Cr3	1.7015	523M15	-	-	5015	12C3	-	-	SCr415(H)
	P2.1.Z.AN	02.1	55Cr3	1.7176	527A60	48	-	5155	55C3	-	-	SUP9(A)
	P2.1.Z.AN	02.1	15CrMo5	1.7262	-	-	2216	-	12CD4	-	12CrMo4	SCM415(H)
	P2.1.Z.AN	02.1	13CrMo4-5	1.7335	1501-620Gr27	-	-	A182 F11;F12	15CD3.5 15CD4.5	14CrMo4 5	14CrMo45	-
	P2.1.Z.AN	02.1	10CrMo9 10	1.7380	1501-622 Gr.31;45	-	2218	A182 F.22	12CD9, 10	12CrMo9, 10	TU.H	-
	P2.1.Z.AN	02.1	14MoV6 3	1.7715	1503-660-440	-	-	-	-	-	13MoCrV6	-
	P2.1.Z.AN	02.1	50CoMo4	1.7228	823M30	33	2512	-	-	653M31	-	-
	P2.1.Z.AN	02.2	14NiCr10	1.5732	-	-	-	3415	14NC11	16NiCr11	15NiCr11	SNC415(H)
	P2.1.Z.AN	02.2	14NiCr14	1.5752	655M13; A12	36A	-	3415;3310	12NC15	-	-	SNC815(H)
	P2.1.Z.AN	02.1/02.2	16MnCr5	1.7131	(527M20)	-	2511	5115	16MC5	16MnCr5	16MnCr5	-
	P2.1.Z.AN	02.1/02.2	34CrMo4	1.7220	708A37	19B	2234	4137;4135	35CD4	35CrMo4	34CrMo4	SCM432;SCCRM3
	P2.1.Z.AN	02.1/02.2	41CrMo4	1.7223	708M40	19A	2244	4140;4142	42CD4TS	41CrMo4	42CrMo4	SCM 440
	P2.1.Z.AN	02.1/02.2	42CrMo4	1.7225	708M40	19A	2244	4140	42CD4	42CrMo4	42CrMo4	SCM440(H)
	P2.1.Z.AN	03.11	14NiCrMo134	1.6657	832M13	36C	-	-	-	15NiCrMo13	14NiCrMo131	-
	P2.2.Z.AN	02.1	31CrMo12	1.8515	722 M 24	-	2240	-	30 CD 12	30CrMo12	F-1712	-
	P2.2.Z.AN	02.1	39CrMoV13 9	1.8523	897M39	40C	-	-	-	36CrMoV12	-	-
	P2.2.Z.AN	02.1	41CrS4	1.7039	524A14	-	2092	L1	-	105WCR 5	-	-
	P2.2.Z.AN	02.1	50NiCr13	1.2721	-	-	2550	L6	55NCV6	-	F-528	-
	P2.2.Z.AN	03.11	45WCrV7	1.2542	BS1	-	2710	S1	-	45WCrV8KU	45WCrSi8	-
	P2.2.Z.AN/P2.5.Z.HT	02.1/02.2	36CrNiMo4	1.6511	816M40	110	-	9840	40NCD3	38NiCrMo4(KB)	35NiCrMo4	-
	P2.2.Z.AN/P2.5.Z.HT	02.1/02.2	34CrNiMo6	1.6582	817M40	24	2541	4340	35NCD6	35NiCrMo6(KB)	-	-
	P2.2.Z.AN/P2.5.Z.HT	02.1/02.2	34Cr4	1.7033	530A32	18B	-	5132	32C4	34Cr4(KB)	35Cr4	SCr430(H)
	P2.2.Z.AN/P2.5.Z.HT	02.1/02.2	41Cr4	1.7035	530A40	18	-	5140	42C4	41Cr4	42Cr4	SCr440(H)
	P2.2.Z.AN/P2.5.Z.HT	02.1/02.2	32CrMo12	1.7361	722M24	40B	2240	-	30CD12	32CrMo12	F.124.A	-
	P2.2.Z.AN/P2.5.Z.HT	02.1/02.2	51CrV4	1.8159	735A50	47	2230	6150	50CV4	50CrV4	51CrV4	SUP10
	P2.2.Z.AN/P2.5.Z.HT	02.1/02.2	41CrAlMo7	1.8509	905M39	41B	2940	-	40CAD6, 12	41CrAlMo7	41CrAlMo7	-
	P2.3.Z.AN	02.1	100Cr6	1.3505	534A99	31	2258	52100	100C6	100Cr6	F.131	SUJ2

RUS

Обрабатываемые материалы

ISO	MC	CMC	Страна									
			Европа	Германия	Великобритания		Швеция	США	Франция	Италия	Испания	Япония
			Стандарт									
			DIN EN	W.-nr.	BS	EN	SS	AISI/SAE/ASTM	AFNOR	UNI	UNE	JIS
P	P2.3.Z.AN/H1.2.Z.HA	02.1/02.2	105WCr6	1.2419	-	-	2140	-	105WC13	10WCr6	105WCr5	SKS31
	P2.3.Z.AN/H1.2.Z.HA	-	-	-	-	-	-	-	-	107WCr5KU	-	SKS2, SKS3
	P2.3.Z.AN/H1.2.Z.HA	02.1/02.2	-	1.2714	-	-	-	L6	55NCDV7	-	F.520.S	SKT4
	P2.3.Z.AN/H1.3.Z.HA	02.1/02.2	100Cr6	1.2067	BL3	-	-	L3	Y100C6	-	100Cr6	-
	P2.4.Z.AN	02.1	16MnCr5	1.7139	-	-	2127	-	-	-	-	-
	P2.5.Z.HT	02.1	16Mo5	1.5423	1503-245-420	-	-	4520	-	16Mo5	16Mo5	-
	P2.5.Z.HT	02.1	40NiCrMo8-4	1.6562	311-Type 7	-	-	8740	-	40NiCrMo2(KB)	40NiCrMo2	SNCM240
	P2.5.Z.HT	02.1	42Cr4	1.7045	-	-	2245	5140	-	-	42Cr4	SCr440
	P2.5.Z.HT	02.1	31NiCrMo14	1.5755	830 M 31	-	2534	-	-	-	F-1270	-
	P2.5.Z.HT	02.2	36NiCr6	1.5710	640A35	111A	-	3135	35NC6	-	-	SNC236
	P2.6.C.UT	02.1	22Mo4	1.5419	605A32	-	2108	8620	-	-	F520.S	-
	P2.6.C.UT	02.1/02.2	25CrMo4	1.7218	1717CDS110	-	2225	4130	25CD4	25CrMo4(KB)	AM26CrMo4	SCM420;SCM430
	P2.6.C.UT	06.2	-	-	-	-	2223	-	-	-	-	-
	Высоколегированная сталь											
	P3.0.Z.AN	03.11	X210Cr12	1.2080	BD3	-	-	D3	Z200C12	X210Cr13KU X250Cr12KU	X210Cr12	SKD1
	P3.0.Z.AN	03.11	X43Cr13	1.2083	-	-	2314	-	-	-	-	-
	P3.0.Z.AN	03.11	X40CrMoV5 1	1.2344	BH13	-	2242	H13	Z40CDV5	X35CrMoV05KU X40CrMoV511KU	X40CrMoV5	SKD61
	P3.0.Z.AN	03.11	X100CrMoV5 1	1.2363	BA2	-	2260	A2	Z100CDV5	X100CrMoV51KU	X100CrMoV5	SKD12
	P3.0.Z.AN	03.11	X210CrW12	1.2436	-	-	2312	-	-	X215CrW12 1KU	X210CrW12	SKD2
	P3.0.Z.AN	03.11	X30WCrV9 3	1.2581	BH21	-	-	H21	Z30WCV9	X28W09KU X30WCrV9 3KU	X30WCrV9	SKD5
	P3.0.Z.AN	03.11	X165CrMoV 12	1.2601	-	-	2310	-	-	X165CrMoW12KU	X160CrMoV12	-
	P3.0.Z.AN	03.21	X155CrMoV12-1	1.2379	-	-	2736	HNV3	-	-	-	-
	P3.0.Z.HT	03.11	X8Ni9	1.5662	1501-509;510	-	-	ASTM A353	-	X10Ni9	XBNi09	-
	P3.0.Z.HT	03.11	12Ni19	1.5680	-	-	-	2515	Z18N5	-	-	-
	P3.1.Z.AN	03.11	S6-5-2	1.3343	4959BA2	-	2715	D3	Z40CSD10	15NiCrMo13	-	SUH3
	P3.1.Z.AN	03.13	-	-	BM 2	-	2722	M 2	Z85WDCV	HS 6-5-2-2	F-5603.	SKH 51
	P3.1.Z.AN	03.13	HS 6-5-2-5	1.3243	BM 35	-	2723	M 35	6-5-2-5	HS 6-5-2-5	F-5613	SKH 55
	P3.1.Z.AN	03.13	HS 2-9-2	1.3348	-	-	2782	M 7	-	HS 2-9-2	F-5607	-
	P3.2.C.AQ	06.33	G-X120Mn12	1.3401	Z120M12	-	2183	L3	Z120M12	XG120Mn12	X120Mn12	SCMnH/1
	Ферритная/мартенситная нержавеющая сталь											
Сталь	P5.0.Z.AN	05.11/15.11	X10CrAL13	1.4724	403S17	-	-	405	Z10C13	X10CrAl12	F.311	SUS405
	P5.0.Z.AN	05.11/15.11	X10CrAL18	1.4742	430S15	60	-	430	Z10CAS18	X8Cr17	F.3113	SUS430
	P5.0.Z.AN	05.11/15.11	X10CrAL2-4	1.4762	-	-	2322	446	Z10CAS24	X16Cr26	-	SUH446
	P5.0.Z.AN	05.11/15.11	X1CrMoTi18-2	1.4521	-	-	2326	S44400	-	-	-	-
	P5.0.Z.AN/P5.0.Z.HT	05.11/15.11	X6Cr13	1.4000	403S17	-	2301	403	Z6C13	X6Cr13	F.3110	SUS403
	P5.0.Z.AN/P5.0.Z.HT	-	X7Cr14	1.4001	-	-	-	-	-	-	F.8401	-
	P5.0.Z.AN/P5.0.Z.HT	05.11/15.11	X10Cr13	1.4006	410S21	56A	2302	410	Z10C14	X12Cr13	F.3401	SUS410
	P5.0.Z.AN/P5.0.Z.HT	05.11/15.11	X6Cr17	1.4016	430S15	960	2320	430	Z8C17	X8Cr17	F3113	SUS430
	P5.0.Z.AN/P5.0.Z.HT	05.11/15.11	X6CrAL13	1.4002	405S17	-	-	405	Z8CA12	X6CrAl13	-	-
	P5.0.Z.AN/P5.0.Z.HT	05.11/15.11	X20Cr13	1.4021	420S37	-	2303	420	Z20C13	X20Cr13	-	-
	P5.0.Z.AN/P5.0.Z.HT	05.11/15.11	X6CrMo17-1	1.4113	434S17	-	2325	434	Z8CD17.01	X8CrMo17	-	SUS434
	P5.0.Z.HT	03.11	X45CrS9-3-1	1.4718	401S45	52	-	HW3	Z45CS9	X45GrSi8	F322	SUH1
	P5.0.Z.HT	05.11/15.11	X85CrMoV18-2	1.4748	443S65	59	-	HNV6	Z80CSN20.02	X80CrSiNi20	F.320B	SUH4
	P5.0.Z.HT	05.11/15.11	X20CrMoV12-1	1.4922	-	-	2317	-	-	X20CrMoNi 12 01	-	-
	P5.0.Z.PH	05.11/15.11	X12CrS13	1.4005	416 S 21	-	2380	416	Z11CF13	X12 CrS 13	F-3411	SUS 416
	P5.0.Z.PH	05.11/15.11	X46Cr13	1.4034	420S45	56D	2304	-	Z40CM	X40Cr14	F.3405	SUS420J2
	P5.0.Z.PH	05.11/15.11	X19CrNi17-2	1.4057	431S29	57	2321	431	Z15CNi6.02	X16CrNi16	F.3427	SUS431
	P5.0.Z.PH	05.12/15.12	X5CrNiCuNb16-4	1.4542 1.4548	-	-	-	630	Z7CNU17-04	-	-	-
	P5.0.Z.PH	15.21	X4 CrNiMo16-5	1.4418	-	-	2387	-	Z6CND16-04-01	-	-	-
	P5.1.Z.AN/P5.0.Z.HT	05.11/15.11	X14CrMoS17	1.4104	-	-	2383	430F	Z10CF17	X10CrS17	F.3117	SUS430F

			Торговые марки
P2.1.Z.AN	02.1		OVAKO 520M (Ovako Steel)
P2.2.Z.AN	02.1	1.0045	FORMAX (Uddeholm Tooling)
P2.2.Z.AN	02.1		IMACRO NIT (Imatra Steel)
P2.5.Z.HT	02.2		INEXA 482 (XM) (Inexa Profil)
P1.2.Z.AN			S355J2G3(XM)
P1.2.Z.AN			C45(XM)
P1.2.Z.AN			16MnCrS5(XM)
P2.5.Z.HT			INEXA280(XM)
P2.5.Z.HT	02.2		070M20(XM)
P2.5.Z.HT	02.2		HARDOX 500 (SSAB – Swedish Steel Corp.)
P2.5.Z.HT			WELDOX 700 (SSAB – Swedish Steel Corp.)

Обрабатываемые материалы

ISO	MC	CMC	Страна Европа	Германия	Великобритания		Швеция	США	Франция	Италия	Испания	Япония
			Стандарт DIN EN	W.-nr.	BS	EN	SS	AISI/SAE/ASTM	AFNOR	UNI	UNE	JIS
M	**Аустенитная нержавеющая сталь**											
	M1.0.Z.AQ	05.11/15.11	X3CrNiMo13-4	1.4313	425C11	-	2385	CA6-NM	Z4CND13.4M Z38C13M	(G)X6CrNi304	-	SCS5
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.11/15.11	X53CrMnNiN21-9	1.4871	349S54	-	-	EV8	Z52CMN21.09	X53CrMnNiN21 9	-	SUH35, SUH36
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X2CrNiN18-10	1.4311	304S62	-	2371	304LN	Z2CN18.10	-	-	SUS304LN
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X2CrNiMoN17-13-3	1.4429	-	-	2375	316LN	Z2CND17.13	-	-	SUS316LN
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X2CrNiMo17-12-2	1.4404	316S13	-	2348	316L	Z2CND17-12	X2CrNiMo1712	-	-
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X2CrNiMo18-14-3	1.4435	316S13	-	2353	316L	Z2CND17.12	X2CrNiMo17 12	-	SCS16, SUS316L
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X3CrNiMo17-3-3	1.4436	316S33	-	2343, 2347	316	Z6CND18-12-03	X8CrNiMo1713	-	-
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X2CrNiMo18-15-4	1.4438	317S12	-	2367	317L	Z2CND19.15	X2CrNiMo18 16	-	SUS317L
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X6CrNiNb18-10	1.4550	347S17	58F	2338	347	Z6CNNb18.10	X6CrNiNb18 11	F.3552 F.3524	SUS347
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X6CrNiMoTi17-12-2	1.4571	320S17	58J	2350	316Ti	Z6NDT17.12	X6CrNiMoTi17 12	F.3535	-
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X10CrNiMoNb 18-12	1.4583	-	-	-	318	Z6CNDNb17 13B	X6CrNiMoNb17 13	-	-
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X15CrNiSi20-12	1.4828	309S24	-	-	309	Z15CNS20.12	-	-	SUH309
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X2CrNiMoN17-11-2	1.4406	301S21	58C	2370	308	Z1NCDU25.20	-	F.8414	SCS17
	M1.0.Z.AQ	05.21/15.21	X1CrNiMoCuN20-18-7	1.4547	-	-	2378	S31254	Z1CNDU20-18-06AZ	-	-	-
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X9CrNi18-8	1.4310	-	-	2331	301	Z12CN17.07	X12CrNi17 07	F.3517	SUS301
	M1.0.Z.PH	05.22/15.22	X7CrNiAL17-7	1.4568 1.4504	316S111	-	-	17-7PH	Z8CNA17-07	X2CrNiMo1712	-	-
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X2CrNi19-11	1.4306	304S11 304S12	-	2352	304L	Z2CN18-10	X2CrNi18 11	-	-
	M1.1.Z.AQ	05.21/15.21	-	-	304S31	58E	2332, 2333	304	Z6CN18.09	X5CrNi18 10	F.3504 F.3541	SUS304
	M1.1.Z.AQ	05.21/15.21	X5CrNi18-10	1.4301	304S15	58E	2332	304	Z6CN18.09	X5CrNi18 10	F.3551	SUS304
	M1.1.Z.AQ	05.21/15.21	X5CrNiMo17-2-2	1.4401	316S16	58J	2347	316	Z6CND17.11	X5CrNiMo17 12	F.3543	SUS316
	M1.1.Z.AQ	05.21/15.21	X6CrNiTi18-10	1.4541	321S12	58B	2337	321	Z6CNT18.10	X6CrNiTi18 11	F.3553 F.3523	SUS321
	M1.2.Z.AQ	05.21/15.21	X8CrNiS18-9	1.4305	303S21	58M	2346	303	Z10CNF 18.09	X10CrNiS 18.09	F.3508	SUS303
	Супераустенитная (Ni>20%) нержавеющая сталь											
	M2.0.C.AQ	20.11	G-X40NiCrSi36-18	1.4865	330C11	-	-	-	-	XG50NiCr39 19	-	SCH15
	M2.0.Z.AQ	05.21/15.21	X1NiCrMoCu25-20-5	1.4539	-	-	2562	UNS V 0890A	Z2 NCDU25-20	-	-	-
	M2.0.Z.AQ	05.21/15.21	X8CrNi25-21	1.4845	310S24	-	2361	310S	Z12CN25 20	X6CrNi25 20	F.331	SUH310
	M2.0.Z.AQ	20.11	X12NiCrSi36 16	1.4864	-	-	-	330	Z12NCS35.16	F-3313	-	SUH330
	M2.0.Z.AQ	05.23/15.23	X1NiCrMoCu31-27-4	1.4563	-	-	2584	NO8028	Z1NCDU31-27-03	-	-	-
	Дуплексная (аустенитная/ферритная) нержавеющая сталь											
	M3.1.Z.AQ/M3.1.C.AQ	05.51/15.51	X2CrNiN23-4	1.4362	-	-	2376	S31500	-	-	-	-
	M3.1.Z.AQ/M3.1.C.AQ	05.51/15.51	X8CrNiMo27-5	-	-	-	2324	S32900	-	-	-	-
	M3.2.Z.AQ/M3.2.C.AQ	05.52/15.52	X2CrNiN23-4	-	-	-	2327	S32304	Z2CN23-04AZ	-	-	-
	M3.2.Z.AQ/M3.2.C.AQ	05.52/15.52	-	-	-	-	2328	-	-	-	-	-
	M3.2.Z.AQ/M3.2.C.AQ	05.52/15.52	X2CrNiMoN22-53	-	-	-	2377	S31803	Z2CND22-05-03	-	-	-
					Торговые марки							
	M1.1.Z.AQ	05.21/15.21			SANMAC 304 (Sandvik Steel)							
	M1.1.Z.AQ	05.21/15.21		1.0045	SANMAC 304L (Sandvik Steel)							
	M1.1.Z.AQ	05.21/15.21			SANMAC 316 (Sandvik Steel)							
	M1.1.Z.AQ	05.21/15.21			SANMAC 316L (Sandvik Steel)							
	M1.0.Z.AQ	05.23/15.23			254 SMO							
	M2.0.Z.AQ	05.23/15.23			654 SMO							
	M3.2.Z.AQ	05.52/15.52			SANMAC SAF 2205 (Sandvik Steel)							
	M3.2.Z.AQ	05.52/15.52			SANMAC SAF 2507 (Sandvik Steel)							

Нержавеющая сталь

RUS

Обрабатываемые материалы

ISO	MC	CMC	Страна Европа	Германия	Великобритания		Швеция	США	Франция	Италия	Испания	Япония
			Стандарт DIN EN	W.-nr.	BS	EN	SS	AISI/SAE/ASTM	AFNOR	UNI	UNE	JIS
K	**Ковкий чугун**											
	K1.1.C.NS	07.1	-	-	8 290/6	-	0814	-	MN 32-8	-	-	FCMB310
	K1.1.C.NS	07.1	EN-GJMB350-10	0.8135	B 340/12	-	0815	32510	MN 35-10	-	-	FCMW330
	K1.1.C.NS	07.2	EN-GJMB450-6	0.8145	P 440/7	-	0852	40010	Mn 450	GMN 45	-	FCMW370
	K1.1.C.NS	07.2	EN-GJMB550-4	0.8155	P 510/4	-	0854	50005	MP 50-5	GMN 55	-	FCMP490
					P 570/3		0858	70003	MP 60-3			FCMP540
	K1.1.C.NS	07.2	EN-GJMB650-2	0.8165	P570/3	-	0856	A220-70003	Mn 650-3	GMN 65	-	FCMP590
	K1.1.C.NS	07.3	EN-GJMB700-2	0.8170	P690/2	-	0862	A220-80002	Mn700-2	GMN 70	-	FCMP690
	Серый чугун											
	K2.1.C.UT	08.1	-	-	-	-	0100	-	-	-	-	-
	K2.1.C.UT	08.1	EN-GJL-100	0.6010	-	-	0110	No 20 B	Ft 10 D	-	-	FC100
	K2.1.C.UT	08.1	EN-GJL-150	0.6015	Grade 150	-	0115	No 25 B	Ft 15 D	G 15	FG 15	FC150
	K2.1.C.UT	08.1	EN-GJL-200	0.6020	Grade 220	-	0120	No 30 B	Ft 20 D	G 20	-	FC200
	K2.1.C.UT	08.2	EN-GJL-250	0.6025	Grade 260	-	0125	No 35 B	Ft 25 D	G 25	FG 25	FC250
	K2.1.C.UT	08.2	EN-JLZ	0.6040	Grade 400	-	0140	No 55 B	Ft 40 D	-	-	-
	K2.2.C.UT	08.2	EN-GJL-300	0.6030	Grade 300	-	0130	No 45 B	Ft 30 D	G 30	FG 30	FC300
	K2.2.C.UT	08.2	EN-GJL-350	0.6035	Grade 350	-	0135	No 50 B	Ft 35 D	G 35	FG 35	FC350
	K2.3.C.UT	08.3	GGL-NiCr20-2	0.6660	L-NiCuCr202	-	0523	A436 Type 2	L-NC 202	-	-	-
	Чугун с шаровидным графитом											
Чугун	K3.1.C.UT	09.1	EN-GJS-400-15	0.7040	SNG 420/12	-	0717-02	60-40-18	FCS 400-12	GS 370-17	FGE 38-17	FCD400
	K3.1.C.UT	09.1	EN-GJS-400-18-LT	0.7043	SNG 370/17	-	0717-12	-	FGS 370-17	-	-	-
	K3.1.C.UT	09.1	EN-GJS-350-22-LT	0.7033	-	-	0717-15	-	-	-	-	-
	K3.1.C.UT	09.1	EN-GJS-800-7	0.7050	SNG 500/7	-	0727	80-55-06	FGS 500-7	GS 500	FGE 50-7	FCD500
	K3.2.C.UT	09.2	EN-GJS-600-3	0.7060	SNG 600/3	-	0732-03	-	FGS 600-3	-	-	FCD600
	K3.3.C.UT	09.2	EN-GJS-700-2	0.7070	SNG 700/2	-	0737-01	100-70-03	FGS 700-2	GS 700-2	FGS 70-2	FCD700
	K3.5.C.UT	-	EN-GJSA-XNiCr20-2	0.7660	Grade S6	-	0776	A43D2	S-NC 202	-	-	-
	Чугун с вермикулярным графитом											
	K4.1.C.UT	-	EN-GJV-300									
	K4.1.C.UT	-	EN-GJV-350									
	K4.2.C.UT	-	EN-GJV-400									
	K4.2.C.UT	-	EN-GJV-450									
	K4.2.C.UT	-	EN-GJV-500									
	Отпущенный ковкий чугун											
	K5.1.C.NS	-	EN-GJS-800-8	-	-	-	-	ASTM A897 No. 1	-	-	-	-
	K5.1.C.NS	-	EN-GJS-1000-5	-	-	-	-	ASTM A897 No. 2	-	-	-	-
	K5.2.C.NS	-	EN-GJS-1200-2	-	-		-	ASTM A897 No. 3	-	-	-	-
	K5.2.C.NS	-	EN-GJS-1400-1	-	-	-	-	ASTM A897 No. 4	-	-	-	-
	K5.3.C.NS	-	-	-	-	-	-	ASTM A897 No. 5	-	-	-	-

Обрабатываемые материалы

ISO	MC	CMC	Страна									
			Европа	Германия	Великобритания		Швеция	США	Франция	Италия	Испания	Япония
			Стандарт									
			DIN EN	W.-nr.	BS	EN	SS	AISI/SAE/ASTM	AFNOR	UNI	UNE	JIS
N	**Алюминиевые сплавы**											
Цветные металлы	N1.3.C.AG	30.21	G-AlSi9MGWA	3.2373	-	-	4251	SC64D	A-S7G	-	-	C4BS
	N1.3.C.UT	30.21	G-ALMG5	-	LM5	-	4252	GD-AlSi12	A-SU12	-	-	AC4A
	N1.3.C.UT/N1.3.C.AG	30.21/30.22	-	-	LM25	-	4244	356.1	-	-	-	A5052
	N1.3.C.UT	-	GD-AlSi12	-	-	-	4247	A413.0	-	-	-	A6061
	N1.3.C.AG	-	GD-AlSi8Cu3	-	LM24	-	4250	A380.1	-	-	-	A7075
	N1.3.C.UT	-	G-AlSi12(Cu)	-	LM20	-	4260	A413.1	-	-	-	ADC12
	N1.3.C.UT	-	G-AlSi12	-	LM6	-	4261	A413.2	-	-	-	-
	N1.3.C.AG	-	G-AlSi10Mg(Cu)	-	LM9	-	4253	A360.2	-	-	-	-
S	**Сплавы на основе никеля**											
Жаропрочные сплавы	S2.0.Z.AG	20.22	S-NiCr13A16MoNb	LW2 4670	mar-46	-	-	5391	NC12AD	-	-	-
	S2.0.C.UT	20.24	NiCo15Cr10MoAlTi	LW2 4674	-	-	-	AMS 5397	-	-	-	-
	S2.0.Z.AG	20.22	NiFe35Cr14MoTi	LW2.4662	-	-	-	5660	ZSNCDT42	-	-	-
	S2.0.Z.AG	20.22	NiCr19Fe19NbMo	LW2.4668	HR8	-	-	5383	NC19eNB	-	-	-
	S2.0.Z.AG	20.22	NiCr20TiAk	2.4631	Hr401.601	-	-	-	NC20TA	-	-	-
	S2.0.Z.AG	20.22	NiCr19Co11MoTi	2.4973	-	-	-	AMS 5399	NC19KDT	-	-	-
	S2.0.Z.AG	20.22	NiCr19Fe19NbMo	LW2.4668	-	-	-	AMS 5544	NC20K14	-	-	-
	S2.0.Z.AN	20.21	-	2.4603	-	-	-	5390A	NC22FeD	-	-	-
	S2.0.Z.AN	20.21	NiCr22Mo9Nb	2.4856	-	-	-	5666	NC22FeDNB	-	-	-
	S2.0.Z.AN	20.21	NiCr20Ti	2.4630	HR5.203-4	-	-	-	NC20T	-	-	-
	S2.0.Z.AG	20.22	NiCu30AL3Ti	2.4375	3072-76	-	-	4676	-	-	-	-
	На основе кобальта											
	-	-	CoCr20W15Ni	-	-	-	-	5537C, AMS	KC20WN	-	-	-
	S3.0.Z.AG	20.32	CoCr22W14Ni	LW2.4964	-	-	-	5772	KC22WN	-	-	-
	Сплавы на основе титана											
	S4.2.Z.AN	23.22	TiAl5Sn2.5	3.7115.1	TA14/17	-	-	UNS R54520	T-A5E UNS R56400	-	-	-
	S4.2.Z.AN	23.22	TiAl6V4	3.7165.1	TA10-13/TA28	-	-	UNS R56401	T-A6V	-	-	-
	S4.3.Z.AN	23.22	TiAl5V5Mo5Cr3	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	S4.2.Z.AN	23.22	TiAl4Mo4Sn4Si0.5	3.7185	-	-	-	-	-	-	-	-
			Торговые марки									
			Сплавы на основе железа									
	S2.0.Z.UT/S2.0.Z.AN	20.11	Incoloy 800									
			Сплавы на основе никеля									
	S2.0.Z.AN	20.2	Haynes 600									
	S2.0.Z.AN	20.2	Nimocast PD16									
	S2.0.Z.AG	20.2	Nimonic PE 13									
	S2.0.Z.AG	20.2	Rene 95									
	S2.0.Z.AN	20.21	Hastelloy C									
	S2.0.Z.AN	20.21	Incoloy 825									
	S2.0.Z.AN	20.21	Inconel 600									
	S2.0.Z.AN	20.21	Monet 400									
	S2.0.Z.AG	20.22	Inconel 700									
	S2.0.Z.AG	S2.0.Z.AG	Inconel 718									
	S2.0.Z.AG	20.22	Mar – M 432									
	S2.0.Z.AG	20.22	Nimonic 901									
	S2.0.Z.AG	20.22	Waspaloy									
	S2.0.C.NS	20.24	Jessop G 64									
			Сплавы на основе кобальта									
	S3.0.Z.AG	20.3	Air Resist 213									
	S3.0.Z.AG	20.3	Jetalloy 209									
H	**Материалы высокой твердости**											
Материалы высокой твердости	H1.2.Z.HA	04.1	X100CrMo13	1.4108	-	-	2258 08	440A	-	-	-	C4BS
	H1.3.Z.HA	04.1	X110CrMoV15	1.4111	-	-	2534 05	610	-	-	-	AC4A
	H1.2.Z.HA	04.1	X65CrMo14	-	-	-	2541 06	0-2	-	-	-	AC4A

RUS

ISO 13399 – Определения параметров

Обозначение	Описание
ADJLN	Минимальный предел регулировки
ADJLX	Максимальная величина радиального смещения
APMX	Максимальная глубина резания
APMX_EFW	Максимальная глубина резания - осевая подача
APMX_FFW	Максимальная глубина резания - боковая подача
AZ	Максимальная глубина врезания
B	Ширина хвостовика
BD	Диаметр корпуса
BN	Ширина фаски
BS	Длина кромки Wiper
BSG	Стандарт
BSR	Радиус кромки Wiper
CDX	Максимальная глубина резания
CHW	Ширина фаски при вершине
CICT	Число режущих элементов
$CICT_{BALL}$	Число режущих элементов - режущая пластина со сферическим концом
$CICT_{E}$	Число режущих пластин - торцевых
$CICT_{P}$	Число режущих пластин - периферийных
$CICT_{S}$	Число режущих пластин - боковых
$CICT_{SP}$	Число режущих элементов - защитная пластина
$CICT_{T}$	Число режущих пластин - общее
CNSC	Тип подвода СОЖ к инструменту
CNT	Размер резьбы входного отверстия для СОЖ
CP	Максимальное давление СОЖ
CRKS	Размер резьбы центрального болта
CRNT	Размер резьбы отверстия для радиального подвода СОЖ
CTPT	Тип операции
CUTDIA	Максимальный диаметр отрезки обрабатываемой детали
CW	Ширина резания
CWN	Минимальная ширина резания
CWX	Максимальная ширина резания
CXSC	Тип подвода СОЖ к зоне резания
CZC	Размер соединения
CZC_{MS}	Размер соединения со стороны станка
CZC_{WS}	Размер соединения со стороны заготовки
DAH	Диаметр отверстия под головку винта
DAXIN	Минимальный внутренний диаметр торцевой канавки
DAXX	Максимальный наружный диаметр торцевой канавки
DBC	Диаметр окружности болтов
DC	Диаметр резания
DCN	Минимальный диаметр резания
DCON	Диаметр соединения
$DCON_{MS}$	Диаметр соединения со стороны станка
$DCON_{WS}$	Диаметр соединения со стороны заготовки
DCX	Максимальный диаметр резания
DHUB	Диаметр оправки соединения
DIX	Максимальный диаметр для устройства замены инструмента
DMIN	Минимальный диаметр отверстия
DRVCT	Число приводов
DSGN	Исполнение
FHA	Угол подъёма стружечной канавки
H	Высота хвостовика
HF	Функциональная высота
HRY	Нижняя точка от основной плоскости
HTB	Высота корпуса
KAPR	Главный угол в плане
KAPR_EFW	Главный угол в плане - осевая подача
KCH	Фаска при вершине
KRINS	Главный угол в плане
KWW	Ширина шпоночного паза
L	Длина режущей кромки
LAMS	Угол наклона
LE	Эффективная длина режущей кромки
LF	Функциональная длина
LPR	Программируемая длина
LSC	Длина закрепления
LSCX	Максимальная длина закрепления
LU	Рабочая длина (max рекомендуемая)
LU_BFW	Рабочая длина - обратная обработка торца

ISO 13399 – Определения параметров

MHD	Присоединительные размеры
MIID	Эталонная пластина
$MIID_E$	Эталонная пластина - торцевая
$MIID_S$	Эталонная пластина - боковая
$MIID_C$	Эталонная пластина - центральная
$MIID_P$	Эталонная пластина - периферийная
$MIID_I$	Эталонная пластина - промежуточная
MMCX	Max момент резания
OAH	Общая высота
OAL	Общая длина
OAW	Общая ширина
OHN	Минимальный вылет
OHX	Максимальный вылет
ORDCODE	Код заказа
PDX	Длина профиля ex
PDY	Длина профиля ey
PHD	Диаметр предварительно обработанного отверстия
PHDX	Максимальный диаметр предварительно обработанного отверстия
PL	Длина режущей части
PSW	Ширина предварительно обработанного паза
RADH	Радиальная высота корпуса
RADW	Радиальная ширина корпуса
RMPX	Максимальный угол врезания
RPMX	Максимальная частота вращения
S	Толщина пластины
SSC	Код размера гнезда под пластину
SSC_E	Размер гнезда под пластину - торцевое положение
SSC_P	Размер гнезда под пластину - периферийное положение
SSC_S	Размер гнезда под пластину - боковое положение
TCDC	Допуск на диаметр резания
TCHA	Точность отверстия
TCHAL	Нижнее отклонение допуска отверстия
TCHAU	Верхнее отклонение допуска отверстия
TD	Диаметр резьбы
TDZ	Размер резьбы
TFLA	Длина компенсации патрона Z+
TFLB	Длина компенсации патрона Z-
THUB	Ширина червячной фрезы
TP	Шаг резьбы
TPI	Ниток на дюйм
TPIN	Ниток на дюйм минимум
TPIX	Ниток на дюйм максимум
TPN	Шаг резьбы минимальный
TPT	Тип профиля резьбы
TPX	Шаг резьбы максимальный
TRMAX	Максимальный диапазон резьб
TQ	Крутящий момент
TSYC	Обозначение инструмента
TTP	Тип резьбы
ULDR	Отношение рабочей длины к диаметру
W1	Ширина пластины
WB	Ширина корпуса
WF	Функциональная ширина
WSC	Ширина закрепления
WT	Вес элемента

Код	Стр.
266RG-MM	C8
266RG-UN	C10
266RG-VM	C9
266RG-VW	C9
266RG-WH	C11
266RL-MM	C12
266RL-UN	C14
266RL-VM	C13
266RL-VW	C13
266RL-WH	C15
266R/LFA	C17
266R/LFG	C16
266R/LKF-R	C18
345..Qxx	D8
345R..E-xx	D9
345R..M-xx	D9
490R..E-xx	D20
490R..M-xx	D20
490..Axx	D19
490..Qxx	D18
825..TC..-EH	F22
825..TC-Axx	F21
825..TC-Cx	F20
870-GP	E20
870-KM	E17-E19
870-MM	E14-E16
870-PM	E11-E13
870..L	E8-E10
880..L	E23-E25
880..H-C-GR	E26, E28
880..H-C-LM	E27, E29
880..H-P-GM	E26-E28
880..H-P-GR	E26-E28
880..H-P-GT	E26-E28
880..H-P-LM	E26-E28
880..H-P-MS	E27, E29
A	
A..SCLCR/L -R	A12
A..SDUCR/L -ER	A12
A..SDUCR/L -R	A12
A..STFCR/L-R	A12
B	
BA-R/LGC	B17
BR20..CC..F-Cx	F10
BR20..CC..F-EHxx	F8
BR20..SP..Y-Cx	F12
BR20..SP..Y-EHx	F8
BR20..TC..F-Cx	F11
BR20..TC..F-Ehxx	F9
C	
CCGT	A7
CCMT	A7, A9, A11
CNMG	A14-A16
Cx-R824XS	F15
CXS..TC	F16
D	
DCGT	A7
DCMT	A7, A9, A11
DNMG	A14-A16
DWLNR/L	A18
E	
EF-xx	H4
EHxx-Axx..CS	F24
EHxx-R824XS	F15
Exx-Axx-CE	F24
Exx-Axx-CS	F24
Exx-Axx-SE	F23
Exx-Axx-SS	F23
N	
N123	B5-B6, B8
N331.1A..E-Mxx	D39
N331.1A..E-xx	D39
N331.1A..E-Lxx	D39
N331.1A..H-xx	D39
N331.1A..M-xx	D39
N331.32..Sxx	D32
N331.32C..Sxx	D31
N331.35..Sxx	D37
N331.35C..Sxx	D36
P	
PCLNR/L	A17
PDJNR/L	A17
Q	
QD-LE	B14
QD-LG	B14
QD-NE	B14
QD-NG	B12, B14
QD-NH	B12
QD-N/R/L2..C..A	B15
QD-N/R/L2..C..D	B16
QD-NN2..C..A	B15
QD-RE	B14
QD-RG	B14
QD-R/LF..A	B13
QFT-G	B19
QFT-H	B19
QFT-LG..C..B	B22
QFT-RF..C..B	B20
QFU-G	B19
QFU-H	B19
QFU-LF..C..B	B21
QFU-RG..C..B	B22
R	
R166.0L-MM	C20
R166.0L-UN	C23
R166.0L-VM	C22
R166.0L-VW	C22
R166.0L-WH	C21
R/L166.0KF..B	C24
R/LAG123..B	B10
R/LAG123..B-R	B9
R/LF123..B	B7
R210..E-xx	D16
R210..M-xx	D16
R210..Axx	D15
R210..Qxx	D14
R245..E-xx	D12
R245..M-xx	D12
R245..Qxx	D11
R300..E-xx	D29
R300..M-xx	D29
R300..Axx	D28
R300..Qxx	D27
R331.32..Axx	D35
R331.32..Qxx	D33
R331.32C..Axx	D34
R331.32C..Qxx	D33
R331.35..Axx	D37
R331.35C..Axx	D38
R390..E-xx	D25
R390..M-xx	D25
R390..Axx	D24
R390..Qxx	D22-D23
S	
SPMT	F13
T	
TCGT	A8
TCMT	A8, A10-A11
W	
WNMG	A14-A16