

Дополнение к каталогам

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



Точение	A
Отрезка и обработка канавок	B
Оснастка для токарного инструмента	C
Фрезерование	D
Сверление	E
Оснастка для вращающегося инструмента	F
Принадлежности	G
Общая информация	H

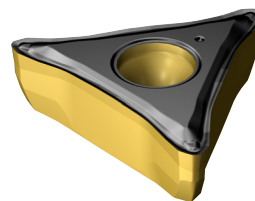
Точение

CoroTurn® Prime

Пластина Wiper

Пластина Wiper для повышения качества обработанной поверхности при высокой подаче.

См. стр. A2.



Резцовые головки CoroTurn® Prime для точения

Резцовые головки SL для внутренней обработки

- Режущие пластины типов А и В для обработки в направлении изнутри наружу
- Пластина типа В для обработки в направлении снаружи внутрь

См. стр. A3.

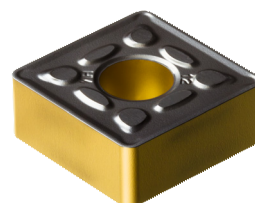


Сплавы GC4305 и GC4315

Пластины для тяжёлого точения, точения и переточки железнодорожных колёс

Обновление сплавов для пластин T-Max® P и CoroTurn® 107 размером более 19,05 мм.

См. раздел A

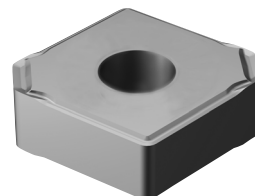


Сплав CC6160

Керамика

Керамическая пластина со стружколомом, обеспечивающая хороший контроль над стружкодроблением при высокоскоростном резании деталей из жаропрочных сплавов.

См. раздел A



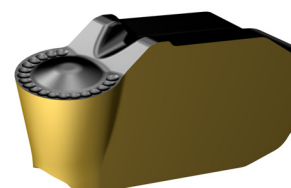
Отрезка и обработка канавок

CoroCut® QD

Режущая пластина для профильной обработки

Геометрия RM для профильной обработки узких канавок с большими вылетами, повышающая стойкость инструмента и контроль над стружкодроблением.

См. стр. B2.



Оснастка для токарного инструмента

CoroTurn® SL

Новые адаптеры

Новый ассортимент включает адаптеры CoroTurn® SL с соединением Coromant Capto®, конусами HSK-A/C/T, интерфейсом VDI и цилиндрическим хвостовиком. Для внутренней токарной обработки во всех отраслях.

См. стр. C2.



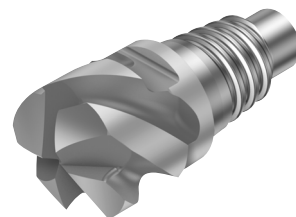
Фрезерование

Сплав GC1730

CoroMill® 316

Сплав GC1730 имеет мелкозернистую основу и многослойное покрытие TiAlN, что обеспечивает значительное повышение стойкости инструмента и производительности. Он подходит для фрезерования как с СОЖ, так и без СОЖ и является первым выбором для обработки материалов ISO P и ISO M.

См. раздел D



Сверление

CoroDrill® DS20

Сверло со сменными пластинами

Новое сверло со сменными пластинами для сверления на глубину 4–7хDC. Это надёжное сверло обеспечивает прогнозируемый износ и высокую минутную подачу.

Сверло доступно в исполнении с хвостовиком ISO 9766, а также с новым модульным интерфейсом для свёрл (MDI), имеющим исполнения с соединением Coromant Capto® и конусом HSK. Интерфейс MDI обеспечивает высокую точность и превосходное центрирование сверла.

См. стр. E2.



CoroDrill® 860

Цельное сверло для обработки материалов ISO S

Оптимизированное решение для сверления неглубоких отверстий в жаропрочных сплавах (HRSA), сплавах на основе титана и инконеле.

Новый сплав в сочетании с прочными режущими кромками обеспечит высокую стабильность процесса, точность отверстий и стойкость инструмента.

См. стр. E12.



CoroDrill® 863

Сверло для композиционных материалов

Это сверло имеет большой осевой передний угол для уменьшения расслоения и выполнено из нового сплава, повышающего износостойкость, долговечность и надёжность работы инструмента. Предназначено для сверления композиционных материалов, широко применяемых в аэрокосмической промышленности.

См. стр. E13.



Оснастка для вращающегося инструмента

Интерфейс MDI

Адаптеры для свёрл

Адаптеры MDI для нового сверла CoroDrill® DS20. Предлагаются с соединениями Coromant Capto® и HSK.

См. стр. F2.



CoroChuck™ 930

Новые патроны для мелкоразмерной обработки

Патроны короткого исполнения с посадочными отверстиями диаметром 6, 8 и 10 мм. Повышение производительности и снижение биения при выполнении мелкоразмерной обработки.

См. раздел F



Динамометрические ключи

Динамометрический ключ и биты для гаек ER и MDI.

См. стр. G2.



Точение

CoroTurn® Prime

Пластины	
Пластины CoroTurn® Prime для точения	A2
Инструмент для внутренней обработки	
Резцовые головки CoroTurn® Prime для точения	A3-A4

CoroTurn® 107

Пластины	
Пластины CoroTurn® 107 для точения	A5

T-Max® P

Пластины	
Пластины T-Max® P для точения	A6-A10

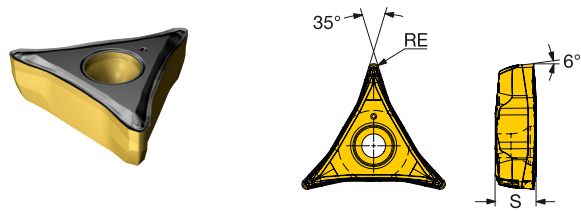
T-Max®

Пластины	
Пластины T-Max® для точения	A11

Режимы резания	A12-A13
----------------	---------

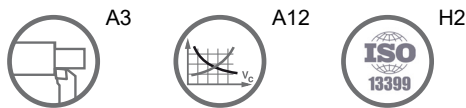
Пластины CoroTurn® Prime для точения

Пластина типа A



Метрическое исполнение

					P
	SSC	S	RE	КОД ISO	4325
L3WX	CP-A	6.00	0.79	CP-A1108-L3WX	★

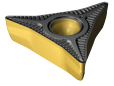


Резцовые головки CoroTurn® Prime для точения

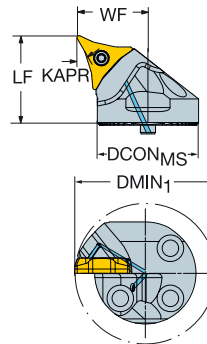
Закрепление пластин винтом

KAPR

30.0°



CP-A



B

C

						Размеры, мм, дюйм							MIID
	SSC	CZC _{MS}	DMIN ₁	APMX	CNSC	Код заказа	DCON _{MS}	LF	WF	$\frac{\text{BAR}}{\text{PSI}}$	NM	KG	
	CP-A	32	40.0	3.0	1	SL-CP-30AR/L-32-11C40	32	32.0	22.0	70	3.0	0.10	CP-A1108
			1.575	.118			1.260	1.260	.866	1015			
		40	50.0	3.0	1	SL-CP-30AR/L-40-11C50	40	35.0	28.0	70	3.0	0.18	CP-A1108
			1.969	.118			1.575	1.378	1.102	1015			

D

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

E

F

G

H



A2



C1



H2



H7

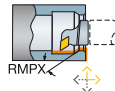
A

Резцовые головки CoroTurn® Prime для точения
Прижим повышенной жёсткости

B

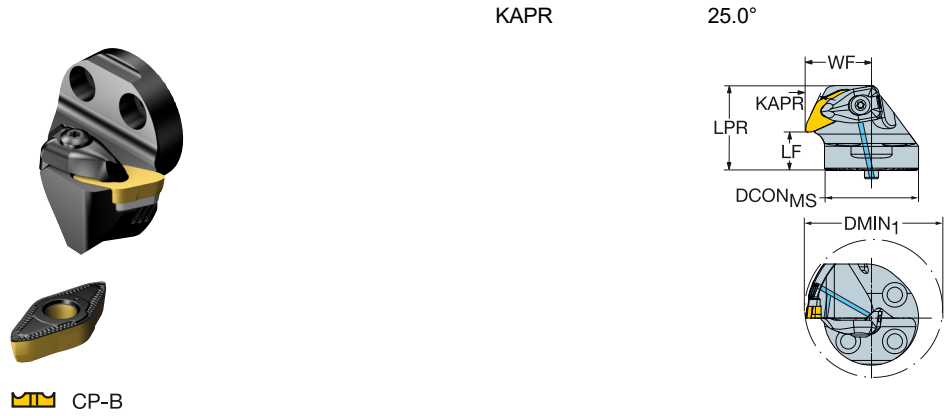


C

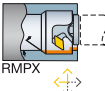
						Размеры, мм, дюйм							MIID
	SSC	CZC _{MS}	DMIN ₁	APMX	CNSC	Код заказа	DCON _{MS}	LF	WF	BAR PSI	NM	KG	
	CP-B	40	50.0	4.0	1	SL-CP-25BR/L-40-11B50	40	40.0	28.0	70	3.0	0.19	CP-B1108
			1.969	.157			1.575	1.575	1.102	1015			

D

E



F

 RMPX							Размеры, мм, дюйм										
	SSC	CZC _{MS}	DMIN ₁	APMX	RMPX	CNSC	Код заказа	DCON _{MS}	LPR	LF	WF	BAR PSI	NM	KG	MIID		
	CP-B	40	50.0	4.0	23°	1	SL-CPX25BR/L-40-11B50	40	36.0	16.0	28.0	70	3.0	0.16	CP-B1108		
			1.969	.157				1.575	1.417	.630	1.102	1015					

G

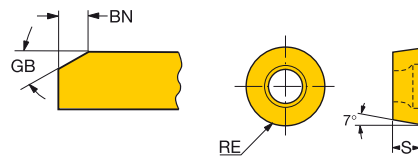
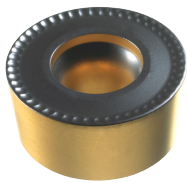
Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

H



Пластины CoroTurn® 107 для точения

Пластина формы R (круглая)



Метрическое исполнение

Получистая	M0						P	
			S	RE	GB	BN	КОД ISO	
		20	6.35	10.00	15°	0.15	RCMT 20 06 M0	★
		25	7.94	12.50	15°	0.20	RCMT 25 07 M0	★

Дюймовое исполнение

Получистая	3/4		S	RE	GB	BN	КОД ISO	4315	КОД ANSI
		250	.375	15°	.006		RCMT 19 06 00	★	RCMT 64



A12



H2

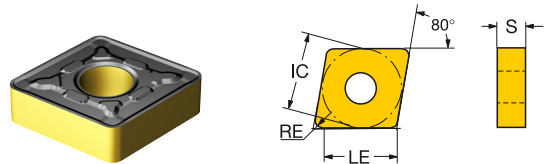


H8

A

Пластины T-Max® Р для точения
Пластина формы С (ромб 80°)

B

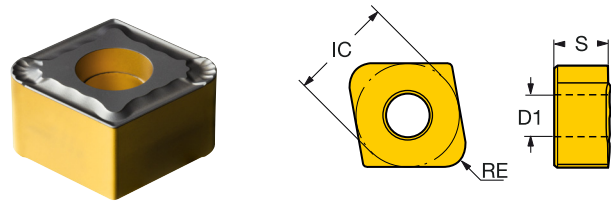


C

				LE	S	RE	КОД ISO	P	КОД ANSI
		IC	IC						
Черновая обработка	PR	25	1	23.4	9.53	2.38	CNMG 25 09 24-PR	★	CNMG 866-PR
	HR	25	1	23.4	9.53	2.38	CNMM 25 09 24-HR	★	CNMM 866-PR
				.921	.375	.094			
				.921	.375	.094			

Для чистовой обработки

D



E

				LE	S	RE	КОД ISO	P	КОД ANSI
		IC	IC						
Чистовая обработка	PF	19	3/4	15.3	11.00	4.00	CNMX 19 11 40-PF	★	
				.604	.433	.157			

F

G

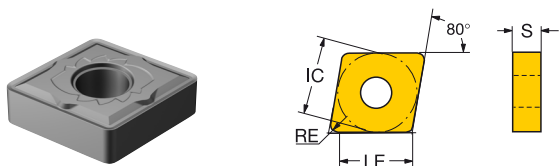
H



Пластины T-Max® P для точения

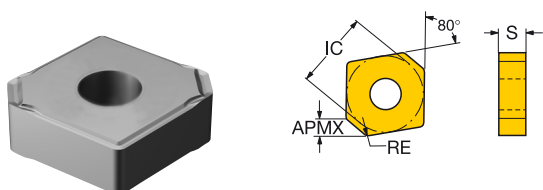
Пластина формы С (ромб 80°)

Сверхтвёрдые режущие материалы



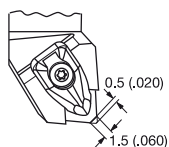
				S	6160	КОД ISO	КОД ANSI
		IC	RE				
Полуочиcтoвая	SM	12	1/2	4.76	0.79	CNMG 12 04 08-SM	★ CNMG 432-SM
				.188	.031		

Геометрия для работы с большими подачами

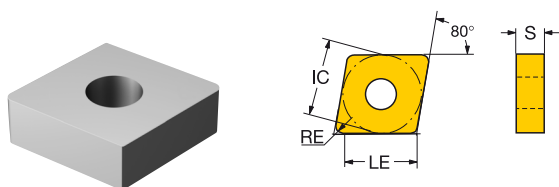


			LE	S	RE	APMX	KCH	CHW	КОД ISO		6160	КОД ANSI
Черновая обработка	SM	12	1/2	2.8	4.76	0.80	2.5	50°	2.5	CNMX 12 04 A2-SM	★	CNMX 43A2-SM
				.110	.188	.031	.098	50°	.098			

При использовании пластины CNMX державка нуждается в модификации



Опорные пластины
5322 234-07 для державок T-Max P
5322 234-08 для державок CoroTurn RC



				S	6160	КОД ISO	КОД ANSI	
		IC	RE					
E	E	12	1/2	12.1	4.76	0.79	CNMA 12 04 08E	★ CNMA 432A
				.476	.188	.031		



A12



H2

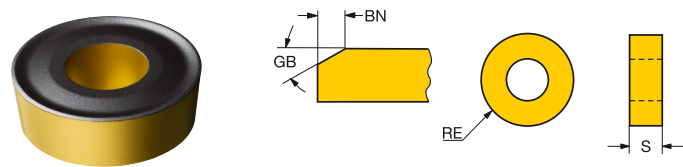


H8

A

Пластины T-Max® Р для точения
Пластина формы R (круглая)

B



C

Поручистова			S	RE	GB	BN	КОД ISO	P		КОД ANSI
	19	3/4						4305	4315	
	19	3/4	6.35	9.53			RNMG 19 06 00		★	RNMG 64
			.250	.375						
	20	.787	6.35	10.00	15°	0.30	RCMX 20 06 00	☆	★	
			.250	.394	15°	.012				
	25	.984	7.94	12.50	15°	0.40	RCMX 25 07 00	☆	★	RCMX 85
			.313	.492	15°	.016				
	32	1	9.53	16.00	15°	0.40	RCMX 32 09 00	☆	★	
			.375	.630	15°	.016				

D

E

F

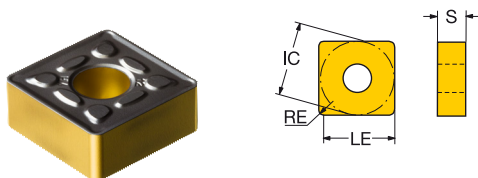
G

H



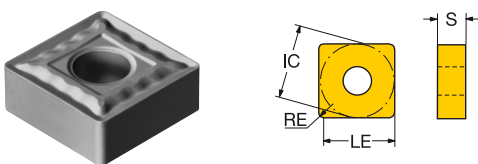
Пластины T-Max® P для точения

Пластина формы S (квадратная)



				LE	S	RE	КОД ISO	P		КОД ANSI
								4305	4315	
Получистовая	HM	25	1	23.0	9.53	2.38	SNMG 25 09 24-HM	★		SNMG 866-HM
				.906	.375	.094				
	MR	25	1	23.0	7.94	2.38	SNMM 25 07 24-MR		★	SNMM 856-MR
				.906	.313	.094				
	PR	25	1	23.0	7.94	2.38	SNMG 25 07 24-PR		★	SNMG 856-PR
				.906	.313	.094				
				23.0	9.53	2.38	SNMG 25 09 24-PR		★	SNMG 866-PR
	QR	25	1	23.0	7.94	2.38	SNMM 25 07 24-QR		★	SNMM 856-QR
				.906	.313	.094				
	HR	25	1	23.0	7.94	2.38	SNMM 25 07 24-HR		★	SNMM 856-HR
				.906	.313	.094				
				22.2	7.94	3.18	SNMM 25 07 32-HR		★	SNMM 858-HR
				.874	.313	.125				
				23.0	9.53	2.38	SNMM 25 09 24-HR		★	SNMM 866-HR
				.906	.375	.094				
				22.2	9.53	3.18	SNMM 25 09 32-HR		★	SNMM 868-HR
				.874	.375	.125				

Сверхтвёрдые режущие материалы



				S	RE	КОД ISO	S	КОД ANSI
							6/60	
Получистовая	QM	15	5/8	6.35	1.19	SNMG 15 06 12-QM	★	SNMG 543-QM
				.250	.047			



A12



H2

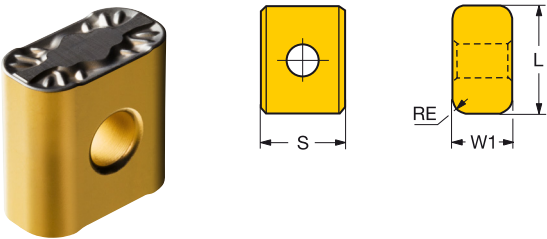


H8

A

Пластины T-Max® Р для точения
Пластины для переточки железнодорожных колёс

B



C

		LE	S	RE	W1	КОД ISO	P
PF	19	15.1	19.05	4.00	10.0	LINUX 19 19 40-PF	★
		.593	.750	.157	.394		
PM	19	15.1	19.05	4.00	10.0	LNMX 19 19 40-PM	★
		.593	.750	.157	.394		
	30	26.0	19.05	4.00	12.0	LNMX 30 19 40-PM	★
		1.024	.750	.157	.472		
PR	19	15.1	19.05	4.00	10.0	LINUX 19 19 40-PM	★
		.593	.750	.157	.394		
	30	26.0	19.05	4.00	12.0	LNMX 30 19 40-PR	★
		1.024	.750	.157	.472		
		26.0	19.05	4.00	12.0	LINUX 30 19 40-PR	★
		1.024	.750	.157	.472		
	32		12.70	4.75	19.1	LINUX 32 12 48-PR	★
			.500	.187	.750		

D

E

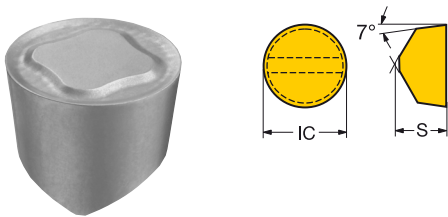
F

G

H



Пластины T-Max® для точения
Пластина формы R (круглая)



			S	RE	КОД ISO	6180	КОД ANSI
	09	3/8	7.94	4.76	RCMX 09 07 00-SM	★	RCMX35-SM
SM			.313	.187			



Рекомендуемая скорость резания, метрические значения

Рекомендации относятся к обработке с применением СОЖ

ISO P		Сталь	Удельная сила резания $K_{с1}$	Твердость по Бринеллю			
					GC4325	GC4315	GC4305
					h_{ex} , мм = подача f_n , мм/об		
					0.1-0.4-0.8	0.1-0.4-0.8	0.1-0.4-0.8
Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	Н/мм²	НВ	Скорость резания (V_c), м/мин		
P1.1.Z.AN	01.1	Нелегированная сталь C = 0.1–0.25% C = 0.25–0.55% C = 0.55–0.80%	1500	125	510-345-245	570-405-300	620-450-330
P1.2.Z.AN	01.2		1600	150	455-305-215	510-365-265	560-405-295
P1.3.Z.AN	01.3		1700	170	425-290-205	460-330-240	530-385-275
P2.1.Z.AN	02.1	Низколегированная сталь (легирующих элементов ≤5%) Незакаленная Подшипниковая сталь Закаленная и отпущенная Закаленная и отпущенная	1700	180	460-305-215	560-370-260	610-410-285
P2.1.Z.AN	02.12		1800	210	395-265-190	460-305-215	530-350-250
P2.5.Z.HT	02.2		1850	275	205-145-110	300-210-155	330-230-175
P2.5.Z.HT	02.2		2050	350	205-145-110	240-170-125	265-185-140
P3.0.Z.AN	03.11	Высоколегированная сталь (легирующих элементов >5%) Отожженная Инструментальная сталь	1950	200	300-205-150	405-270-200	445-295-215
P3.0.Z.HT	03.21		3000	325	135-95-75	200-130-95	220-140-105
P1.5.C.UT	06.1	Сталь (отливки) Нелегированная Низколегированная (легир. эл-тов ≤5%) Высоколегированная (легир. эл-тов >5%)	1550	180	240-180-130	300-215-170	335-235-185
P2.6.C.UT	06.2		1600	200	210-140-100	260-185-140	290-205-155
P3.0.C.UT	06.3		2050	225	200-165-125	205-135-105	225-150-115
ISO S		Жаропрочные материалы	Удельная сила резания $K_{с1}$	Твердость по Бринеллю	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ		
					CC6160		
					h_{ex} , мм = подача f_n , мм/об		
					0.1-0.2-0.3		
Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	Н/мм²	НВ	Скорость резания (V_c), м/мин		
S1.0.U.AN	20.11	Жаропрочные сплавы На основе железа Отоженные или после отпуска в расплаве солей Подвергнутые старению, в т.ч. после отжига в расплаве	2400	200	-		
S1.0.U.AG	20.12		2500	280	-		
S2.0.Z.AN	20.21	На основе никеля Отоженные или после отпуска в расплаве солей Подвергнутые старению, в т.ч. после отжига в расплаве солей Литье, в т. ч. подвергнутое старению	2650	250	400-325-270		
S2.0.Z.AG	20.22		2900	350	300-235-190		
S2.0.C.NS	20.24		3000	320	240-205-175		
S3.0.Z.AN	20.31	На основе кобальта Отоженные или после отпуска в расплаве солей Старение после отжига в расплаве солей Литье, в т. ч. подвергнутое старению	2700	200	-		
S3.0.Z.AG	20.32		3000	300	-		
S3.0.C.NS	20.33		3100	320	-		
S4.1.Z.UT	23.1	Титановые сплавы²⁾ Технически чистый (99,5% Ti) α , близкие к α и $\alpha + \beta$ сплавы, отожженные $\alpha + \beta$, подвергнутые старению. β , отожженные или подвергнутые старению	1300	400	-		
S4.2.Z.AN	23.21		1400	950	-		
S4.3.Z.AG	23.22		1400	1050	-		

1) Скорости резания, приведённые в таблице, справедливы для всего диапазона подач.
2) Обрабатывать с главным углом в плане 45–60°, с положительными передними углами и охлаждением.
3) R_m = предел прочности на растяжение в МПа.



Рекомендуемая скорость резания, дюймовые значения

Рекомендации относятся к обработке с применением СОЖ

ISO P	Код СМС	Сталь	Удельная сила резания k_{c1}	Твердость по Бринеллю	GC4325 GC4315 GC4305		
					$h_{ек}, \text{дюйм} \approx \text{подача } f_n, \text{дюйм/об}$		
					.004-.016-.031 .004-.016-.031 .004-.016-.031		
					Скорость резания v_c , фут/мин		
Код MC	Код СМС	Обрабатываемый материал	Фунт/дюйм ²	НВ			
P1.1.Z.AN	01.1	Нелегированная сталь	216.500	125	1400-890-660	1850-1350-990	2050-1450-1100
P1.2.Z.AN	01.2	C = 0.1–0.25%	233.000	150	1250-800-590	1650-1200-880	1850-1300-970
P1.3.Z.AN	01.3	C = 0.25–0.55%	247.000	170	1200-760-560	1500-1100-790	1750-1250-920
P2.1.Z.AN	02.1	Низколегированная сталь (легирующих элементов ≤5%)	249.500	180	980-600-445	1800-1200-860	2000-1350-940
P2.1.Z.AN	02.12	Незакаленная	259.500	210	820-500-365	1500-990-710	1750-1150-820
P2.5.Z.HT	02.2	Подшипниковая сталь	268.000	275	600-385-280	980-680-510	1050-750-570
P2.5.Z.HT	02.2	Закаленная и отпущенная	298.000	350	485-310-225	790-550-415	870-610-460
P3.0.Z.AN	03.11	Высоколегированная сталь (легирующих элементов >5%)	282.000	200	780-500-345	1350-880-650	1450-970-720
P3.0.Z.HT	03.21	Отожженная	435.500	325	360-225-165	650-415-315	710-460-345
P3.0.Z.HT	03.21	Инструментальная сталь	435.500	325	360-225-165	650-415-315	710-460-345
P1.5.C.UT	06.1	Сталь (отливки)	225.000	180	600-450-335	990-700-550	1100-770-610
P2.6.C.UT	06.2	Нелегированная	230.500	200	540-320-235	860-610-470	950-670-510
P3.0.C.UT	06.3	Низколегированная (легир. эл-тов ≤5%)	300.500	225	470-305-220	660-450-345	730-490-380
P3.0.C.UT	06.3	Высоколегированная (легир. эл-тов >5%)	300.500	225	470-305-220	660-450-345	730-490-380
ISO S	Код СМС	Жаропрочные материалы	Удельная сила резания k_{c1}	Твердость по Бринеллю	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ		
					CC6160		
					$h_{ек}, \text{дюйм} \approx \text{подача } f_n, \text{дюйм/об}$		
					.004-.008-.012		
Код MC	Код СМС	Обрабатываемый материал	Фунт/дюйм ²	НВ	Скорость резания (v_c), фут/мин		
S1.0.U.AN	20.11	Жаропрочные сплавы	348.000	200	-	-	-
S1.0.U.AG	20.12	На основе железа	359.000	280	-	-	-
S2.0.Z.AN	20.21	Отоженные или после отпуска в расплаве солей	383.000	250	1300-1050-880	-	-
S2.0.Z.AG	20.22	Подвергнутые старению, в т.ч. после отжига в расплаве солей	420.500	350	980-770-620	-	-
S2.0.C.NS	20.24	Литье, в т.ч. подвергнутое старению	436.500	320	790-660-570	-	-
S3.0.Z.AN	20.31	На основе никеля	391.500	200	-	-	-
S3.0.Z.AG	20.32	Отоженные или после отпуска в расплаве солей	432.000	300	-	-	-
S3.0.C.NS	20.33	Старение после отжига в расплаве солей	450.500	320	-	-	-
S4.1.Z.UT	23.1	Литье, в т.ч. подвергнутое старению	188.500	400	-	-	-
S4.2.Z.AN	23.21	Титановые сплавы ²⁾	203.000	950	-	-	-
S4.3.Z.AG	23.22	Технически чистый (99,5% Ti)	203.000	1050	-	-	-
		α , близкие к α и $\alpha + \beta$ сплавы, отожженные					
		$\alpha + \beta$, подвергнутые старению. β , отожженные или подвергнутые старению					

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

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

3) R_m = предел прочности на растяжение в МПа.

Отрезка и обработка канавок

CoroCut® QD

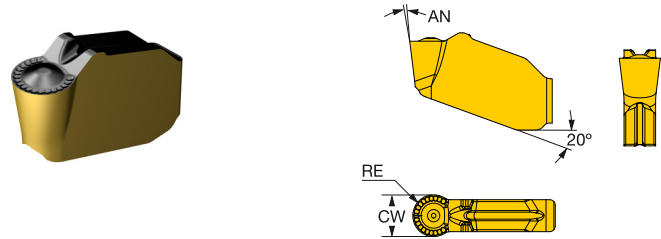
Пластины

Пластины CoroCut® QD для профильной обработки

B2

Пластины CoroCut® QD для профильной обработки

В



С

						P	M	K	N	S	Размеры, мм, дюйм			

Е

Ф

Г

Н



Рекомендуемая скорость резания, метрические значения

Рекомендации относятся к обработке с применением СОЖ

ISO P	Код СМС	Сталь	Удельная сила резания K_{c1}	Твердость по Бринеллю	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ		
					GC4335	GC1125	GC1135
					$h_{ек}, \text{мм} = \text{подача } f_n, \text{мм/об}$		
Код МС	Код СМС	Обрабатываемый материал	Н/мм ²	НВ	Скорость резания (V_c), м/мин		
P1.1.Z.AN	01.1	Нелегированная	1500	125	475-245	295-145	205-100
P1.2.Z.AN	01.2	C = 0.1–0.25%	1600	150	435-225	265-115	180-75
P1.3.Z.AN	01.3	C = 0.25–0.55%	1700	170	410-210	235-105	175-70
P2.1.Z.AN	02.1	Низколегированная (легирующих эл. ≤5%)	1700	180	355-170	235-110	175-80
P2.5.Z.HT	02.2	Незакаленная	1850	275	205-105	205-95	155-70
P2.5.Z.HT	02.2	Закаленная и отпущенная	2050	350	165-85	165-75	125-55
P3.0.Z.AN	03.11	Высоколегированная (легирующих эл. >5%)	1950	200	250-140	205-95	155-70
P3.0.Z.HT	03.21	Отожженная	3000	325	125-60	150-65	105-45
P1.5.C.UT	06.1	Инструментальная сталь					
P2.6.C.UT	06.2	Сталь (Отливки)	1550	180	180-125	135-65	105-50
P3.0.C.UT	06.3	Нелегированная	1600	200	200-90	160-85	120-60
P3.2.C.AQ	06.33	Низколегированная (легирующих эл-тов ≤5%)	2050	225	160-85	120-50	90-40
		Высоколегированная (легирующих эл-тов >5%)	2900	250	150-30	70-40	50-29
		Марганцовистая сталь, 12–14% Mn					
ISO M	Код СМС	Нержавеющая сталь	Удельная сила резания K_{c1}	Твердость по Бринеллю	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ		
					GC1125	GC1135	
					$h_{ек}, \text{мм} = \text{подача } f_n, \text{мм/об}$		
Код МС	Код СМС	Обрабатываемый материал	Н/мм ²	НВ	Скорость резания (V_c), м/мин		
P5.0.Z.AN	05.11	Ферритная, мартенситная	1800	200	190-85	145-65	
P5.0.Z.PH	05.12	Прутки	2850	330	150-65	110-45	
P5.0.Z.HT	05.13	Незакаленная	2350	330	160-70	120-50	
M1.0.Z.AQ	05.21	Дисперсионно-твердеющая					
M1.0.Z.PH	05.22	Закаленная					
M2.0.Z.AQ	05.23	Аустенитная	1800	180	215-100	165-70	
		Прутки	2850	330	150-70	105-50	
		Дисперсионно-твердеющая	2250	200	160-75	115-55	
M3.1.Z.AQ	05.51	Сверхаустенитная					
M3.2.Z.AQ	05.52	Аустенитно-ферритная (Дуплекс)	2000	230	180-85	135-60	
		Прутки	2450	260	150-70	110-50	
P5.0.C.UT	15.11	Ферритная, мартенситная	1700	200	175-80	130-60	
P5.0.C.HT	15.13	Отливки	2150	330	145-65	110-45	
M1.0.C.UT	15.21	Незакаленная	1700	180	185-90	135-60	
	15.22	Закаленная	2450	330	120-65	90-45	
M3.1.C.AQ	15.51	Аустенитная	1800	230	155-75	115-55	
M3.2.C.AQ	15.52	Дисперсионно-твердеющая	2250	260	125-65	95-45	
		Аустенитно-ферритная (Дуплекс)					
		Отливки					
		Несвариваемая ≥ 0.05%C					
		Свариваемая < 0.05%C					
ISO K	Код СМС	Чугун	Удельная сила резания K_{c1}	Твердость по Бринеллю	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ		
					GC4335	GC1135	GC1125
					$h_{ек}, \text{мм} = \text{подача } f_n, \text{мм/об}$		
Код МС	Код СМС	Обрабатываемый материал	Н/мм ²	НВ	Скорость резания (V_c), м/мин		
K1.1.C.NS	07.1	Ковкий чугун	790	130	150-120	320-170	255-125
	07.2	Ферритный (элементная стружка)	900	230	110-90	235-110	170-95
K2.1.C.UT	08.1	Перлитный (сливная стружка)					
K2.2.C.UT	08.2	Серый чугун	890	180	240-155	275-130	210-110
		Низкой прочности на растяжение	970	220	185-115	240-115	175-90
K3.1.C.UT	09.1	Высокой прочности на растяжение					
K3.3.C.UT	09.2	Серый чугун с шаровидным графитом	900	160	210-115	250-105	185-95
K3.4.C.UT	09.3	Ферритный	1350	250	120-90	195-90	150-75
		Перлитный	2100	380	95-35	140-70	100-55
		Мартенситный					

Рекомендуемая скорость резания, метрические значения

Рекомендации относятся к обработке с применением СОЖ

ISO N		Цветные металлы	Удельная сила резания K_{c1}	Твердость по Бринеллю	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ		
					GC1125		
					h_{ex} , мм = подача f_n , мм/об		
					0.05-0.8		
Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	Н/мм ²	НВ	Скорость резания (V_c), м/мин		
N1.2.Z.UT N1.2.Z.AG	30.11	Алюминиевые сплавы Деформированные, в т.ч. холоднообработанные, не	400	60	1500 (1900 - 190)		
	30.12		650	100	1500 (1900 - 190)		
N1.3.C.UT N1.3.C.AG	30.21	Алюминиевые сплавы Литье, не подвергнутое старению	600	75	1500 (1900 - 190)		
	30.22		700	90	1500 (1900 - 190)		
N1.4.C.NS	30.41	Алюминиевые сплавы Литье, 13–15% Si	700	130	400 (500 - 50)		
	30.42		700	130	250 (315 - 31)		
N3.3.U.UT N3.2.C.UT N3.1.U.UT	33.1	Медь и медные сплавы Легкообрабатываемые сплавы, $\geq 1\%$ Pb	550	110	350 (440 - 45)		
	33.2		550	90	400 (500 - 50)		
	33.3		1350	100	250 (315 - 31)		
ISO S		Жаропрочные сплавы	Удельная сила резания K_{c1}	Твердость по Бринеллю	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ		
					GC1125		GC1135
					h_{ex} , мм = подача f_n , мм/об		
					0.05-0.3		0.05-0.3
Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	Н/мм ²	НВ	Скорость резания (V_c), м/мин		
S1.0.U.AN S1.0.U.AG	20.11	На основе железа Отоженные или после отпуска в расплаве солей	2400	200	80-45		50-29
	20.12		2500	280	55-33		40-26
S2.0.Z.AN S2.0.Z.AG S2.0.C.NS	20.21	На основе никеля Отоженные или после отпуска в расплаве солей	2650	250	50-32		40-26
	20.22		2900	350	45-26		35-21
	20.24	Литье, в т. ч. подвергнутое старению	3000	320	35-18		25-10
S3.0.Z.AN S3.0.Z.AG S3.0.C.NS	20.31	На основе кобальта Отоженные или после отпуска в расплаве солей	2700	200	55-38		45-28
	20.32		3000	300	45-26		35-17
	20.33	Литье, в т. ч. подвергнутое старению	3100	320	35-18		25-14
S4.1.Z.UT S4.2.Z.AN S4.3.Z.AG	23.1	Сплавы на основе титана Технически чистый титан (99.5% Ti)	1300	Rm ¹⁾ 400	220-100		170-80
	23.21		1400	950	80-45		65-35
	23.22		1400	1050	75-37		60-30

1) R_m = предел прочности на растяжение в МПа.

Рекомендуемая скорость резания, дюймовые значения

Рекомендации относятся к обработке с применением СОЖ

ISO P	Код СМС	Сталь	Удельная сила резания k_{c1}	Твердость по Бринеллю	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ		
					GC4335	GC1125	GC1135
					$h_{ек}, \text{дюйм} = \text{подача}, f_n \text{ дюйм/об.}$		
Код MC	Код СМС	Обрабатываемый материал	Фунт/дюйм ²	НВ	Скорость резания (V_c) фут/мин		
P1.1.Z.AN	01.1	Нелегированная	216,500	125	1560-800	960-475	670-330
P1.2.Z.AN	01.2	C = 0.1–0.25%	233,000	150	1430-740	860-380	590-250
P1.3.Z.AN	01.3	C = 0.25–0.55%	247,000	170	1350-690	770-340	570-235
P2.1.Z.AN	02.1	Низколегированная (легирующих эл. ≤5%)	249,500	180	1160-560	770-365	570-260
P2.5.Z.HT	02.2	Незакаленная	268,000	275	670-340	660-305	500-220
P2.5.Z.HT	02.2	Закаленная и отпущенная	298,000	350	540-280	530-245	400-180
P3.5.Z.AN	03.11	Высоколегированная (легирующих эл. >5%)	282,000	200	820-460	670-305	500-225
P3.5.Z.HT	03.21	Отожженная	435,000	325	410-200	490-205	335-140
P1.5.C.UT	06.1	Инструментальная сталь	225,000	180	590-410	440-210	335-160
P2.6.C.UT	06.2	Сталь (Отливки)	230,500	200	660-300	520-275	390-200
P3.0.C.UT	06.3	Нелегированная	300,500	225	520-280	395-170	295-130
P3.2.C.AQ	06.33	Низколегированная (легир. эл-тов ≤5%)	420,500	250	490-100	225-130	160-95
P3.2.C.AQ	06.33	Высоколегированная (легир. эл-тов >5%)	420,500	250	490-100	225-130	160-95
P3.2.C.AQ	06.33	Марганцовистая сталь, 12–14% Mn	420,500	250	490-100	225-130	160-95
ISO M	Код СМС	Нержавеющая сталь	Удельная сила резания k_{c1}	Твердость по Бринеллю	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ		
					GC1125	GC1135	
					$h_{ек}, \text{дюйм} = \text{подача}, f_n \text{ дюйм/об.}$		
Код MC	Код СМС	Обрабатываемый материал	Фунт/дюйм ²	НВ	Скорость резания (V_c) фут/мин		
P5.0.Z.AN	05.11	Ферритная, мартенситная	262,000	200	620-285	470-210	
P5.0.Z.PH	05.12	Прутки	411,500	330	480-220	350-150	
P5.0.Z.HT	05.13	Незакаленная	340,000	330	520-235	385-165	
M1.0.Z.AQ	05.21	Дисперсионно-твердеющая	259,000	180	700-335	530-230	
M1.0.Z.PH	05.22	Закаленная	414,000	330	485-230	340-160	
M2.0.Z.AQ	05.23	Аустенитная	328,000	200	520-250	370-180	
M3.1.Z.AQ	05.51	Аустенитно-ферритная (Дуплекс)	286,500	230	580-280	440-190	
M3.2.Z.AQ	05.52	Прутки	356,500	260	490-235	360-165	
P5.0.C.UT	15.11	Несвариваемая ≥ 0.05%C	246,500	200	560-260	425-190	
P5.0.C.HT	15.13	Свариваемая < 0.05%C	311,000	330	470-215	360-150	
M1.0.C.UT	15.21	Ферритная, мартенситная	248,000	180	600-290	445-190	
M1.0.C.UT	15.22	Отливки	356,000	330	395-205	295-145	
M3.1.C.AQ	15.51	Аустенитная	258,000	230	510-245	375-170	
M3.2.C.AQ	15.52	Дисперсионно-твердеющая	326,500	260	405-210	300-145	
M3.2.C.AQ	15.52	Аустенитно-ферритная (Дуплекс)	326,500	260	405-210	300-145	
ISO K	Код СМС	Чугун	Удельная сила резания k_{c1}	Твердость по Бринеллю	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ		
					GC4335	GC1125	GC1135
					$h_{ек}, \text{дюйм} = \text{подача}, f_n \text{ дюйм/об.}$		
Код MC	Код СМС	Обрабатываемый материал	Фунт/дюйм ²	НВ	Скорость резания (V_c) фут/мин		
K1.1.C.NS	07.1	Ковкий чугун	115,000	130	490-390	830-415	1050-550
K1.1.C.NS	07.2	Ферритный (элементная стружка)	131,000	230	360-300	560-310	760-350
K2.1.C.UT	08.1	Перлитный (сливная стружка)	130,000	180	790-510	680-365	900-430
K2.2.C.UT	08.2	Серый чугун	140,500	220	610-380	570-295	780-370
K3.1.C.UT	09.1	Низкой прочности на растяжение	130,000	160	690-380	600-320	810-350
K3.3.C.UT	09.2	Высокой прочности на растяжение	194,500	250	390-300	485-250	640-300
K3.4.C.UT	09.3	Серый чугун с шаровидным графитом	307,500	380	310-110	330-180	450-220
K3.4.C.UT	09.3	Ферритный	130,000	160	690-380	600-320	810-350
K3.4.C.UT	09.3	Перлитный	194,500	250	390-300	485-250	640-300
K3.4.C.UT	09.3	Мартенситный	307,500	380	310-110	330-180	450-220

Рекомендуемая скорость резания, дюймовые значения

Рекомендации относятся к обработке с применением СОЖ

ISO N		Цветные металлы	Удельная сила резания k_{c1}	Твердость по Бринеллю	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ		
					GC1125		
					$h_{ек}$, дюйм = подача, f_n дюйм/об.		
					.002-.031		
Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	Фунт/дюйм ²	НВ	Скорость резания (V_c) фут/мин		
N1.2.Z.UT N1.2.Z.AG	30.11 30.12	Алюминиевые сплавы Деформированные, в т.ч. холоднообработанные, не	58,000 94,500	60 100	4900 (6150-610) 4900 (6150-610)		
N1.3.C.UT N1.3.C.AG	30.21 30.22	Алюминиевые сплавы Литье, не подвергнутое старению Литье, в т. ч. подвергнутое старению	87,000 101,500	75 90	4900 (6150-610) 4900 (6150-610)		
N1.4.C.NS	30.41 30.42	Литье, 13–15% Si Литье, 16–22% Si	101,500 101,500	130 130	1300 (1650-165) 820 (1050-105)		
N3.3.U.UT N3.2.C.UT N3.1.U.UT	33.1 33.2 33.3	Медь и медные сплавы Легкообрабатываемые сплавы, $\geq 1\%$ Pb Латунь, свинцовистая бронза, $\leq 1\%$ Pb Бронза без добавок свинца и медь, в т.ч. электролитическая	79,500 80,000 196,000	110 90 100	1150 (1450-145) 1300 (1650-165) 820 (1050-105)		
ISO S		Жаропрочные сплавы	Удельная сила резания k_{c1}	Твердость по Бринеллю	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ		
					GC1125		GC1135
					$h_{ек}$, дюйм = подача, f_n дюйм/об.		
					.002-.012		.002-.012
Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	Фунт/дюйм ²	НВ	Скорость резания (V_c) фут/мин		
S1.0.U.AN S1.0.U.AG	20.11 20.12	На основе железа Отоженные или после отпуска в расплаве солей Подвергнутые старению, в т.ч. после отжига в расплаве солей	348,000 359,000	200 280	260-140 185-110	165-95 130-85	
S2.0.Z.AN S2.0.Z.AG	20.21 20.22	На основе никеля Отоженные или после отпуска в расплаве солей Подвергнутые старению, в т.ч. после отжига в расплаве солей	383,000 420,500	250 350	170-105 150-85	130-85 115-70	
S2.0.C.NS	20.24	Литье, в т. ч. подвергнутое старению	436,500	320	115-60	80-31	
S3.0.Z.AN S3.0.Z.AG S3.0.C.NS	20.31 20.32 20.33	На основе кобальта Отоженные или после отпуска в расплаве солей Старение после отжига в расплаве солей Литье, в т. ч. подвергнутое старению	391,500 432,000 450,500	200 300 320	185-125 150-85 115-60	145-90 115-55 80-45	
Титан S4.1.Z.UT	23.1	Технически чистый (99.5% Ti)	188,500	Rm ¹⁾ 400	720-325	550-265	
S4.2.Z.AN S4.3.Z.AG	23.21 23.22	Сплавы на основе титана α , близкие α и $\alpha + \beta$ сплавы, отожен. $\alpha + \beta$ сплавы, подвергнутые старению, β сплавы, отожен. или подвергнутые старению	203,000 203,000	950 1050	265-140 245-120	- -	

1) R_m = предел прочности на растяжение в МПа.

Оснастка для токарного инструмента

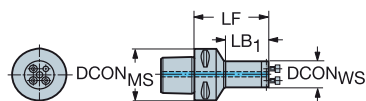
Интерфейс со стороны станка: Coromant Capto® Адаптеры Coromant Capto® для резцовых головок CoroTurn® SL	C2-C3
Интерфейс со стороны станка: HSK Адаптеры для резцовых головок CoroTurn® SL с конусом HSK	C4
Интерфейс со стороны станка: VDI Адаптеры VDI для резцовых головок CoroTurn® SL	C5
Интерфейс со стороны станка: цилиндрический хвостовик Расточные оправки CoroTurn® SL	C6

A

Адаптеры Coromant Capto® для резцовых головок CoroTurn® SL

RUS

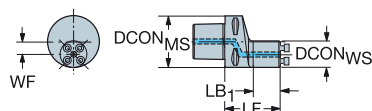
B



C

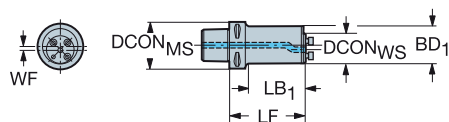
				Размеры, мм, дюйм					
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LB ₁	LF	BAR PSI KG
C8	40	3	1	C8-570-2C 40 110	80.0	40	78	110	150 2.540
					3.150	1.575	3.071	4.331	2175

D



				Размеры, мм, дюйм					
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LF	WF	BAR PSI KG
C8	40	3	1	C8-570-2C 40 089R/L	80.0	40	89	20.0	150 2.380
					3.150	1.575	3.504	.787	2175

E



				Размеры, мм, дюйм								
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON _{MS}	DCON _{WS}	BD ₁	LB ₁	LF	WF	BAR PSI	KG
C8	40	3	1	C8-570-2C 50 107-40R/L	80.0	40	50	73	107	5.0	150	2.890
					3.150	1.575	1.969	2.874	4.213	.787	2175	
		3	1	C8-570-2C 50 133-40R/L	80.0	40	50	104	133	5.0	150	3.290
					3.150	1.575	1.969	4.094	5.236	.197	2175	
		3	1	C8-570-2C 60 125-40R/L	80.0	40	60	94	125	10.0	150	3.750
					3.150	1.575	2.362	3.701	4.921	.787	2175	
		3	1	C8-570-2C 60 158-40R/L	80.0	40	60	131	158	10.0	150	4.450
					3.150	1.575	2.362	5.157	6.220	.394	2175	

G

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

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

H

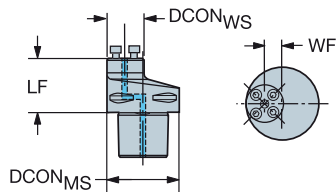


H2



H7

Адаптеры Coromant Capto® для резцовых головок CoroTurn® SL



B

C

				Размеры, мм, дюйм						
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LF	WF	BAR PSI	KG
C8	32	3	1	C8-570-32-R/LGM	80.0	32	66	24.0	150	2.070
					3.150	1.260	2.598	.945	2175	
	40	3	1	C8-570-40-R/LGM	80.0	40	67	20.0	150	2.170
					3.150	1.575	2.638	.787	2175	

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

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

D

E

F

G

H



H2

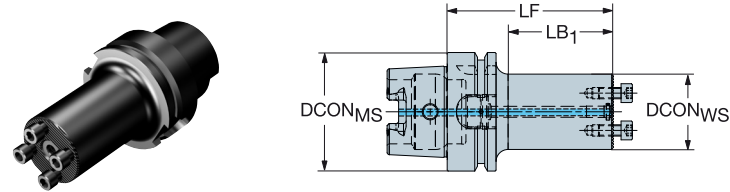


H7

A

Адаптеры для резцовых головок CoroTurn® SL с конусом HSK

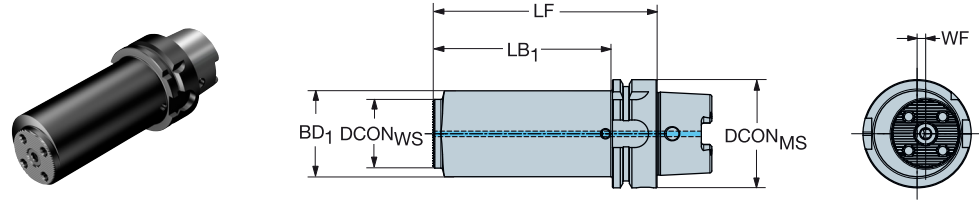
B



C

				Размеры, мм, дюйм						
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LB ₁	LF	BAR PSI	KG
63	32	1	1	HT06-32-SL32N 094	63.0	32	64	94	150	1.05
					2.480	1.260	2.520	3.701	2175	
	40	1	1	HT06-40-SL40N 110	63.0	40	80	110	150	1.45
					2.480	1.575	3.150	4.331	2175	

D



E

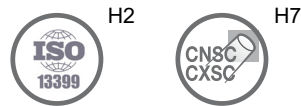
				Размеры, мм, дюйм							
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC		Код заказа						
63	40	1	1		HT06-50-SL40R/L 130						
					DCON _{MS}	DCON _{WS}	BD ₁	LB ₁	LF	BAR PSI	KG
					63.0	40	50	100	130	150	2.20
					2.480	1.575	1.969	3.937	5.118	2175	

Информацию о комплектующих см. на сайте www.sandvik.coromant.com R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

F

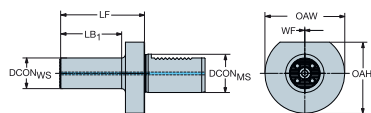
G

H

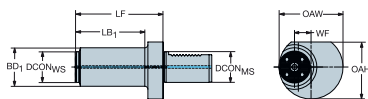


Адаптеры VDI для резцовых головок CoroTurn® SL

RUS



				Код заказа	Размеры, мм, дюйм								
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC		DCON _{MS}	DCON _{WS}	LB ₁	LF	OAW	OAH			
30	32	7	1	VDI30-32-SL32N 088	30.0	32	64	88	68	62	150	35	1.25
					1.181	1.260	2.520	3.465	2.677	2.441	2175		
40	32	7	1	VDI40-32-SL32N 088	40.0	32	64	88	83	74	150	50	1.80
					1.575	1.260	2.520	3.465	3.268	2.913	2175		
	40	7	1	VDI40-40-SL40N 104	40.0	40	80	104	83	74	150	50	2.20
					1.575	1.575	3.150	4.094	3.268	2.913	2175		
50	40	7	1	VDI50-40-SL40N 109	50.0	40	80	109	98	84	150	50	3.30
					1.969	1.575	3.150	4.291	3.858	3.307	2175		



					Размеры, мм, дюйм									
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON _{MS}	DCON _{WS}	BD ₁	LB ₁	LF	OAW	OAH			
40	40	7	1	VDI40-50-SL40R/L 114	40.0	40	50	90	114	83	74	150	50	2.80
					1.575	1.575	1.969	3.543	4.488	3.268	2.913	2175		
50	40	7	1	VDI50-50-SL40R/L 119	50.0	40	50	90	119	98	84	150	50	3.85
					1.969	1.575	1.969	3.543	4.685	3.858	3.307	2175		
60	40	7	1	VDI50-60-SL40R/L 119	60.0	40	60	90	119	123	104	150	90	4.45
					2.362	1.575	2.362	3.543	4.685	4.843	4.094	2175		

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

B

C

D

E

F

G

H



H2

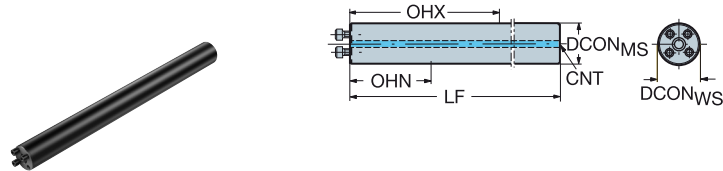


H7

A

Расточные оправки CoroTurn® SL

B



C

Метрическое исполнение

							Размеры, мм					
CZCMS	CZCWS	OHN	OHX	CNSC	CXSC	Код заказа	DCONMS	DCONWS	LF	BAR	KG	
16	16	16.0	41.0	1	1	SL-2C 16 105	16.0	16.0	105.0	150	0.16	
20	20	20.0	60.0	1	1	SL-2C 20 140	20.0	20.0	140.0	150	0.33	
25	25	25.0	100.0	1	1	SL-2C 25 200	25.0	25.0	200.0	150	0.74	

D

Дюймовое исполнение

							Размеры, дюйм					
CZCMS	CZCWS	OHN	OHX	CNSC	CXSC	Код заказа	DCONMS	DCONWS	BD1	LF	PSI	LBS
5/8	16	.630	1.614	1	1	SL-2C A10 105-16	.625	.630	.630	4.134	2175	0.4
3/4	20	.787	2.362	1	1	SL-2C A12 140-20	.750	.787	.787	5.512	2175	0.7
1	25	.984	3.937	1	1	SL-2C A16 200-25	1.000	.984	1.000	7.874	2175	1.6

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

E

F

G

H



Фрезерование

Цельные твердосплавные фрезы

Сменные головки CoroMill® 316 для высокопроизводительного торцевого фрезерования
Сменные головки CoroMill® 316 общего назначения

D2-D3
D4-D6

Режимы резания

D7

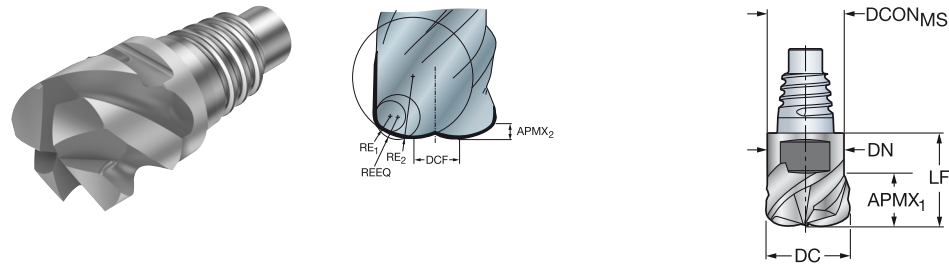
A

Сменные головки CoroMill® 316 для высокопроизводительного торцевого фрезерования

Для различных материалов твёрдостью ≤ 48 HRC

Оптимизированные решения

B



C

Метрическое исполнение

										P	M	K	S	Размеры, мм		
DC	CZCMS	APMX1	APMX2	RE1	RE2	LU	ZEFP	Код заказа		1730	1730	1730	1730	DCONMS	LF	DN
10.0	E10	5.5	0.7	1.50	5.00	12.4	3	316-10HM350-10015P		★	★	☆	☆	9.7	12.4	9.7
	E10	5.5	0.7	1.50	5.00	12.4	4	316-10HM450-10015P		★	★	☆	☆	9.7	12.4	9.7
12.0	E12	6.5	0.8	1.50	6.00	14.5	3	316-12HM350-12015P		★	★	☆	☆	11.7	14.5	11.7
	E12	6.5	0.8	1.50	6.00	14.5	4	316-12HM450-12015P		★	★	☆	☆	11.7	14.5	11.7
16.0	E16	8.5	1.0	2.00	8.00	18.7	3	316-16HM350-16020P		★	★	☆	☆	15.5	18.7	15.5
	E16	8.5	1.0	2.00	8.00	18.7	4	316-16HM450-16020P		★	★	☆	☆	15.5	18.7	15.5
20.0	E20	11.0	1.3	2.00	10.00	21.3	4	316-20HM450-20020P		★	★	☆	☆	19.3	21.3	19.3
25.0	E25	13.5	1.6	3.00	12.00	25.6	4	316-25HM450-25030P		★	★	☆	☆	24.2	25.6	24.2

D

E

Дюймовое исполнение

										P	M	K	S	Размеры, дюйм		
DC	CZCMS	APMX1	APMX2	RE1	RE2	LU	ZEFP	Код заказа		1730	1730	1730	1730	DCONMS	LF	DN
.375	E10	.209	.024	.060	.181	.488	4	A316-10HM450-03715P		★	★	☆	☆	.364	.488	.364
.500	E12	.276	.033	.060	.236	.575	4	A316-12HM450-05015P		★	★	☆	☆	.484	.575	.484
.625	E16	.335	.039	.080	.315	.736	4	A316-16HM450-06220P		★	★	☆	☆	.610	.736	.610
.750	E20	.413	.047	.080	.354	.839	4	A316-20HM450-07520P		★	★	☆	☆	.728	.839	.728

F

G

H



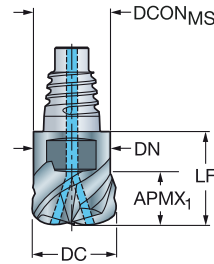
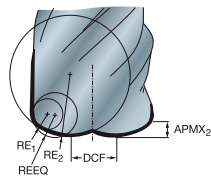
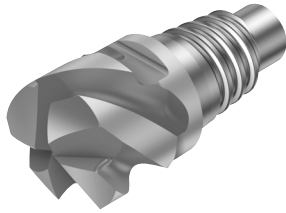
Сменные головки CoroMill® 316 для высокопроизводительного торцевого фрезерования

Для различных материалов твёрдостью ≤ 48 HRC

Оптимизированные решения

FHA
BSG
TCDC

50°
COROMANT
h9

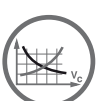


Метрическое исполнение

										P M K S				Размеры, мм		
DC	CZC _{MS}	APMX ₁	APMX ₂	RE ₁	RE ₂	LU	CNSC	CXSC	ZEFP	Код заказа	1730	1730	1730	DCON _{MS}	LF	DN
10.0	E10	6.0	0.7	1.50	5.00	12.4	1	2	4	316-10HM450C10015P	★	★	☆	9.7	12.4	9.7
12.0	E12	7.5	0.8	1.50	6.00	14.5	1	2	4	316-12HM450C12015P	★	★	☆	11.7	14.5	11.7
16.0	E16	10.0	1.0	2.00	8.00	18.7	1	2	4	316-16HM450C16020P	★	★	☆	15.5	18.7	15.5
20.0	E20	12.0	1.3	2.00	10.00	21.3	1	2	4	316-20HM450C20020P	★	★	☆	19.3	21.3	19.3
25.0	E25	13.0	1.6	3.00	12.00	25.6	1	3	5	316-25HM550C25030P	★	★	☆	24.2	25.6	24.2

Дюймовое исполнение

										P M K S				Размеры, дюйм		
DC	CZC _{MS}	APMX ₁	APMX ₂	RE ₁	RE ₂	LU	CNSC	CXSC	ZEFP	Код заказа	1730	1730	1730	DCON _{MS}	LF	DN
.375	E10	.236	.024	.060	.181	.488	1	3	4	A316-10HM450C03715P	★	★	☆	.364	.488	.364
.500	E12	.315	.033	.060	.236	.571	1	3	4	A316-12HM450C05015P	★	★	☆	.484	.571	.484
.625	E16	.394	.039	.080	.315	.736	1	3	4	A316-16HM450C06220P	★	★	☆	.610	.736	.610
.750	E20	.453	.047	.080	.354	.839	1	3	4	A316-20HM450C07520P	★	★	☆	.728	.839	.728



D7



H2

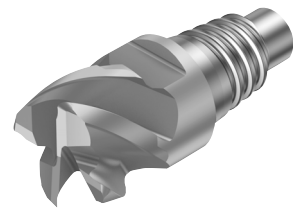
A

Сменные головки CoroMill® 316 общего назначения

Для различных материалов твёрдостью ≤ 48 HRC

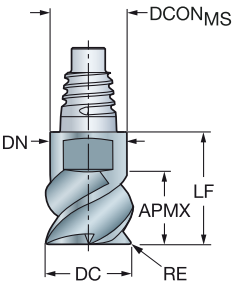
Оптимизированные решения

B



FHA
BSG
TCDC

50°
COROMANT
h9



C

Метрическое исполнение

						P	M	K	S	Размеры, мм		
DC	CZC _{MS}	APMX	RE	ZEFP	Код заказа	1730	1730	1730	1730	DCON _{MS}	LF	DN
10.0	E10	5.5	0.50	4	316-10SM450-10005P	★	★	☆	☆	9.7	12.4	9.7
	E10	5.5	0.50	3	316-10SM350-10005P	★	★	☆	☆	9.7	12.4	9.7
	E10	5.5	1.00	4	316-10SM450-10010P	★	★	☆	☆	9.7	12.4	9.7
	E10	5.5	1.00	3	316-10SM350-10010P	★	★	☆	☆	9.7	12.4	9.7
	E10	5.5	1.50	4	316-10SM450-10015P	★	★	☆	☆	9.7	12.4	9.7
	E10	5.5	2.00	4	316-10SM450-10020P	★	★	☆	☆	9.7	12.4	9.7
	E10	5.5	3.00	4	316-10SM450-10030P	★	★	☆	☆	9.7	12.4	9.7
12.0	E12	6.5	0.50	4	316-12SM450-12005P	★	★	☆	☆	11.7	14.5	11.7
	E12	6.5	0.50	3	316-12SM350-12005P	★	★	☆	☆	11.7	14.5	11.7
	E12	6.5	1.00	4	316-12SM450-12010P	★	★	☆	☆	11.7	14.5	11.7
	E12	6.5	1.00	3	316-12SM350-12010P	★	★	☆	☆	11.7	14.5	11.7
	E12	6.5	1.50	4	316-12SM450-12015P	★	★	☆	☆	11.7	14.5	11.7
	E12	6.5	2.00	4	316-12SM450-12020P	★	★	☆	☆	11.7	14.5	11.7
	E12	6.5	3.00	4	316-12SM450-12030P	★	★	☆	☆	11.7	14.5	11.7
16.0	E16	8.5	0.50	4	316-16SM450-16005P	★	★	☆	☆	15.5	18.7	15.5
	E16	8.5	0.50	3	316-16SM350-16005P	★	★	☆	☆	15.5	18.7	15.5
	E16	8.5	1.00	4	316-16SM450-16010P	★	★	☆	☆	15.5	18.7	15.5
	E16	8.5	1.00	3	316-16SM350-16010P	★	★	☆	☆	15.5	18.7	15.5
	E16	8.5	1.50	4	316-16SM450-16015P	★	★	☆	☆	15.5	18.7	15.5
	E16	8.5	2.00	4	316-16SM450-16020P	★	★	☆	☆	15.5	18.7	15.5
	E16	8.5	3.00	4	316-16SM450-16030P	★	★	☆	☆	15.5	18.7	15.5
20.0	E20	11.0	0.50	3	316-20SM350-20005P	★	★	☆	☆	19.3	21.3	19.3
	E20	11.0	0.50	4	316-20SM450-20005P	★	★	☆	☆	19.3	21.3	19.3
	E20	11.0	1.00	3	316-20SM350-20010P	★	★	☆	☆	19.3	21.3	19.3
	E20	11.0	1.00	4	316-20SM450-20010P	★	★	☆	☆	19.3	21.3	19.3
	E20	11.0	1.50	4	316-20SM450-20015P	★	★	☆	☆	19.3	21.3	19.3
	E20	11.0	2.00	4	316-20SM450-20020P	★	★	☆	☆	19.3	21.3	19.3
	E20	11.0	3.00	4	316-20SM450-20030P	★	★	☆	☆	19.3	21.3	19.3
25.0	E25	13.5	1.00	5	316-25SM550-25010P	★	★	☆	☆	24.2	25.6	24.2
	E25	13.5	1.50	5	316-25SM550-25015P	★	★	☆	☆	24.2	25.6	24.2
	E25	13.5	2.00	5	316-25SM550-25020P	★	★	☆	☆	24.2	25.6	24.2

G

H



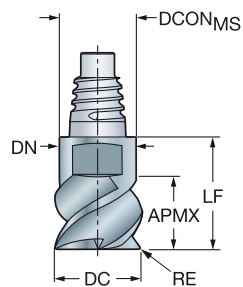
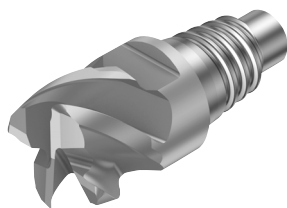
Сменные головки CoroMill® 316 общего назначения

Для различных материалов твёрдостью ≤ 48 HRC

Оптимизированные решения

FHA
BSG
TCDC

50°
COROMANT
h9



Дюймовое исполнение

						P	M	K	S	Размеры, дюйм		
DC	CZC _{MS}	APMX	RE	ZEFP	Код заказа	1730	1730	1730	1730	DCON _{MS}	LF	DN
.375	E10	.209	.015	3	A316-10SM350-03704P	★	★	☆	☆	.364	.488	.364
	E10	.209	.015	4	A316-10SM450-03704P	★	★	☆	☆	.364	.488	.364
	E10	.209	.031	3	A316-10SM350-03708P	★	★	☆	☆	.364	.488	.364
	E10	.209	.031	4	A316-10SM450-03708P	★	★	☆	☆	.364	.488	.364
	E10	.209	.062	3	A316-10SM350-03715P	★	★	☆	☆	.364	.488	.364
	E10	.209	.062	4	A316-10SM450-03715P	★	★	☆	☆	.364	.488	.364
.500	E12	.276	.015	3	A316-12SM350-05004P	★	★	☆	☆	.484	.575	.484
	E12	.276	.015	4	A316-12SM450-05004P	★	★	☆	☆	.484	.575	.484
	E12	.276	.031	3	A316-12SM350-05008P	★	★	☆	☆	.484	.575	.484
	E12	.276	.031	4	A316-12SM450-05008P	★	★	☆	☆	.484	.575	.484
	E12	.276	.062	3	A316-12SM350-05015P	★	★	☆	☆	.484	.575	.484
.625	E16	.335	.015	3	A316-16SM350-06204P	★	★	☆	☆	.610	.736	.610
	E16	.335	.031	4	A316-16SM450-06208P	★	★	☆	☆	.610	.736	.610
.750	E20	.413	.031	3	A316-20SM350-07508P	★	★	☆	☆	.728	.839	.728
	E20	.413	.031	4	A316-20SM450-07508P	★	★	☆	☆	.728	.839	.728
	E20	.413	.125	4	A316-20SM450-07532P	★	★	☆	☆	.728	.839	.728
	E20	.413	.250	4	A316-20SM450-07563P	★	★	☆	☆	.728	.839	.728
1.000	E25	.551	.062	5	A316-25SM550-10015P	★	★	☆	☆	.965	1.008	.965
	E25	.551	.125	5	A316-25SM550-10032P	★	★	☆	☆	.965	1.008	.965
	E25	.551	.188	5	A316-25SM550-10047P	★	★	☆	☆	.965	1.008	.965
	E25	.551	.250	5	A316-25SM550-10063P	★	★	☆	☆	.965	1.008	.965



D7



H2

A

ФРЕЗЕРОВАНИЕ

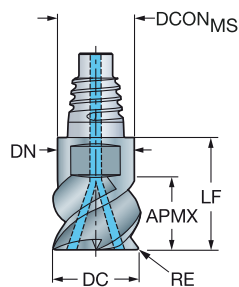
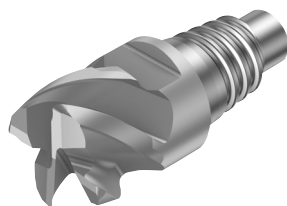
Цельные твердосплавные фрезы

Сменные головки CoroMill® 316 общего назначения

Для различных материалов твёрдостью ≤ 48 HRC

Оптимизированные решения

B

FHA
BSG
TCDC50°
COROMANT
h9

C

Метрическое исполнение

								P	M	K	S	Размеры, мм		
DC	CZC _{MS}	APMX	RE	CNSC	CXSC	ZEFP	Код заказа	1730	1730	1730	1730	DCON _{MS}	LF	DN
10.0	E10	6.0	0.50	1	2	4	316-10SM450C10005P	★	★	★	★	9.7	12.4	9.7
	E10	6.0	1.00	1	2	4	316-10SM450C10010P	★	★	★	★	9.7	12.4	9.7
	E10	6.0	1.50	1	2	4	316-10SM450C10015P	★	★	★	★	9.7	12.4	9.7
	E10	6.0	2.00	1	2	4	316-10SM450C10020P	★	★	★	★	9.7	12.4	9.7
	E10	6.0	3.00	1	2	4	316-10SM450C10030P	★	★	★	★	9.7	12.4	9.7
12.0	E12	7.5	0.50	1	2	4	316-12SM450C12005P	★	★	★	★	11.7	14.5	11.7
	E12	7.5	1.00	1	2	4	316-12SM450C12010P	★	★	★	★	11.7	14.5	11.7
	E12	7.5	2.00	1	2	4	316-12SM450C12020P	★	★	★	★	11.7	14.5	11.7
	E12	7.5	3.00	1	2	4	316-12SM450C12030P	★	★	★	★	11.7	14.5	11.7
	E12	7.5	4.00	1	2	4	316-12SM450C12040P	★	★	★	★	11.7	14.5	11.7
16.0	E16	10.0	0.50	1	3	4	316-16SM450C16005P	★	★	★	★	15.5	18.7	15.5
	E16	10.0	1.00	1	2	4	316-16SM450C16010P	★	★	★	★	15.5	18.7	15.5
	E16	10.0	1.50	1	2	4	316-16SM450C16015P	★	★	★	★	15.5	18.7	15.5
	E16	10.0	2.00	1	2	4	316-16SM450C16020P	★	★	★	★	15.5	18.7	15.5
	E16	10.0	3.00	1	2	4	316-16SM450C16030P	★	★	★	★	15.5	18.7	15.5
	E16	10.0	4.00	1	2	4	316-16SM450C16040P	★	★	★	★	15.5	18.7	15.5
20.0	E20	12.0	0.50	1	3	4	316-20SM450C20005P	★	★	★	★	19.3	21.3	19.3
	E20	12.0	1.00	1	2	4	316-20SM450C20010P	★	★	★	★	19.3	21.3	19.3
	E20	12.0	1.50	1	2	4	316-20SM450C20015P	★	★	★	★	19.3	21.3	19.3
	E20	12.0	2.00	1	2	4	316-20SM450C20020P	★	★	★	★	19.3	21.3	19.3
	E20	12.0	3.00	1	2	4	316-20SM450C20030P	★	★	★	★	19.3	21.3	19.3
	E20	12.0	4.00	1	2	4	316-20SM450C20040P	★	★	★	★	19.3	21.3	19.3
25.0	E25	15.0	1.00	1	2	5	316-25SM550C25010P	★	★	★	★	24.2	25.6	24.2
	E25	15.0	1.50	1	2	5	316-25SM550C25015P	★	★	★	★	24.2	25.6	24.2
	E25	15.0	2.00	1	2	5	316-25SM550C25020P	★	★	★	★	24.2	25.6	24.2

E

F

Дюймовое исполнение

								P	M	K	S	Размеры, дюйм		
DC	CZC _{MS}	APMX	RE	CNSC	CXSC	ZEFP	Код заказа	1730	1730	1730	1730	DCON _{MS}	LF	DN
.375	E10	.236	.015	1	3	4	A316-10SM450C03704P	★	★	★	★	.364	.488	.364
	E10	.236	.031	1	3	4	A316-10SM450C03708P	★	★	★	★	.364	.488	.364
.500	E12	.315	.015	1	3	4	A316-12SM450C05004P	★	★	★	★	.484	.571	.484
	E12	.315	.031	1	3	4	A316-12SM450C05008P	★	★	★	★	.484	.571	.484
	E12	.315	.062	1	3	4	A316-12SM450C05015P	★	★	★	★	.484	.571	.484
.625	E16	.394	.031	1	3	4	A316-16SM450C06208P	★	★	★	★	.610	.736	.610
	E16	.394	.062	1	3	4	A316-16SM450C06215P	★	★	★	★	.610	.736	.610
.750	E20	.453	.031	1	3	4	A316-20SM450C07508P	★	★	★	★	.728	.839	.728
	E20	.453	.062	1	3	4	A316-20SM450C07515P	★	★	★	★	.728	.839	.728
	E20	.453	.125	1	3	4	A316-20SM450C07532P	★	★	★	★	.728	.839	.728
	E20	.453	.250	1	3	4	A316-20SM450C07563P	★	★	★	★	.728	.839	.728
1.000	E25	.610	.125	1	3	5	A316-25SM550C10032P	★	★	★	★	.965	1.008	.965
	E25	.610	.188	1	3	5	A316-25SM550C10047P	★	★	★	★	.965	1.008	.965
	E25	.610	.250	1	3	5	A316-25SM550C10063P	★	★	★	★	.965	1.008	.965

G

H



D7



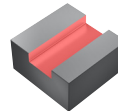
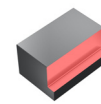
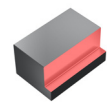
H2

Оптимизированные - сменные головки CoroMill® 316 для высокопроизводительного торцевого фрезерования


 $a_e = 0.5 \times DC$
 $a_p = 0.1 \times DC$

ISO	Код MC	СМС	Обрабатываемый материал	HB	f_z	v_c , м/мин	v_c , фут/мин
P	P1.2.Z.AN	01.2	Нелегированная сталь	190	G	110	361
	P2.2.Z.AN	02.2	Низколегированная сталь	240	G	100	328
	P3.0.Z.HT	03.21	Высоколегированная сталь	380	G	60	197
M	P5.0.Z.AN	05.11	Ферритная/мартенситная нержавеющая сталь	200	G	50	164
	M1.0.Z.AQ	05.21	Аустенитная нержавеющая сталь	200	G	60	197
	M3.2.Z.AQ	05.51	Дуплексная (аустенитная/ферритная) нержавеющая сталь	260	G	50	164
K	K1.1.C.NS	07.2	Ковкий чугун	200	G	120	394
	K2.1.C.UT	08.2	Серый чугун	180	G	120	394
	K3.2.C.UT	09.2	Чугун с шаровидным графитом	215	G	110	361
S	S1.0.U.AG	20.12	Жаропрочные сплавы на основе железа	280	G	50	165
	S2.0.Z.AG	20.22	Жаропрочные сплавы на основе никеля	350	G	35	115
	S4.2.Z.AN	23.22	Жаропрочные сплавы на основе титана	320	G	75	246
H	H1.1.Z.HA	04.1	Сталь - твердость 50	50HRC	H	110	361
	H1.2.Z.HA	04.1	Сталь - твердость 55	55HRC	H	110	361
	H1.3.Z.HA	04.1	Сталь - твердость 60	60HRC	H	60	197

Оптимизированные - сменные головки CoroMill® 316 общего назначения


 $a_e = 1.0 \times DC$
 $a_p = 0.5 \times DC$

 $a_e = 0.5 \times DC$
 $a_p = 1.0 \times DC$

 $a_e = 0.1 \times DC$
 $a_p = 1.5 \times DC$

ISO	Код MC	СМС	Обрабатываемый материал	HB	f_z	v_c , м/мин	v_c , фут/мин	f_z	v_c , м/мин	v_c , фут/мин	f_z	v_c , м/мин	v_c , фут/мин
P	P1.2.Z.AN	01.2	Нелегированная сталь	190	A	165	541	B	215	705	C	305	1001
	P2.2.Z.AN	02.2	Низколегированная сталь	240	A	125	410	B	160	525	C	220	722
	P3.0.Z.HT	03.21	Высоколегированная сталь	380	A	75	246	B	95	312	C	130	427
M	P5.0.Z.AN	05.11	Ферритная/мартенситная нержавеющая сталь	200	A	45	148	B	65	213	C	85	279
	M1.0.Z.AQ	05.21	Аустенитная нержавеющая сталь	200	D	60	197	E	75	246	F	110	361
	M3.2.Z.AQ	05.51	Дуплексная (аустенитная/ферритная) нержавеющая сталь	260	D	45	148	E	65	213	F	85	279
K	K1.1.C.NS	07.2	Ковкий чугун	200	A	135	443	B	170	558	C	240	787
	K2.1.C.UT	08.2	Серый чугун	180	A	135	443	B	165	541	C	240	787
	K3.2.C.UT	09.2	Чугун с шаровидным графитом	215	A	125	410	B	150	492	C	215	705
S	S1.0.U.AG	20.12	Жаропрочные сплавы на основе железа	280	D	25	82	E	35	115	F	60	197
	S2.0.Z.AG	20.22	Жаропрочные сплавы на основе никеля	350	I	15	49	I	25	82	I	30	98
	S4.2.Z.AN	23.22	Жаропрочные сплавы на основе титана	320	D	40	131	E	55	180	F	95	312
H	H1.1.Z.HA	04.1	Сталь - твердость 50	50HRC	D	50	164	E	80	262	F	90	295
	H1.2.Z.HA	04.1	Сталь - твердость 55	55HRC	D	50	164	E	80	262	F	90	295
	H1.3.Z.HA	04.1	Сталь - твердость 60	60HRC	D	30	98	E	50	164	F	50	164

Рекомендуемые значения подачи

CoroMill® 316

DC	мм дюйм	9.525 .375	10.000 .394	12.000 .472	12.700 .500	15.875 .625	16.000 .630	19.050 .750	20.000 .787	25.000 .984	25.400 1.000
A	мм/зуб	0.060	0.060	0.070	0.070	0.090	0.090	0.100	0.100	0.100	0.100
B	мм/зуб	0.100	0.100	0.100	0.100	0.120	0.120	0.120	0.140	0.160	0.160
C	мм/зуб	0.120	0.120	0.120	0.120	0.120	0.120	0.180	0.200	0.200	0.200
D	мм/зуб	0.050	0.050	0.060	0.060	0.070	0.070	0.080	0.080	0.080	0.080
E	мм/зуб	0.080	0.080	0.080	0.080	0.100	0.100	0.100	0.110	0.130	0.130
F	мм/зуб	0.100	0.100	0.100	0.100	0.100	0.120	0.140	0.160	0.160	0.160
G	мм/зуб	0.300	0.300	0.350	0.350	0.500	0.500	0.700	0.700	0.700	0.700
H	мм/зуб	0.240	0.240	0.280	0.280	0.400	0.400	0.560	0.560	0.560	0.560
I	мм/зуб	0.030	0.031	0.038	0.040	0.050	0.050	0.060	0.063	0.078	0.078

Сверление

Свёрла со сменными пластинами

Свёрла CoroDrill® DS20 со сменными пластинами	E2-E6
Пластины для свёрл CoroDrill® DS20	E7-E8

Цельные твердосплавные свёрла

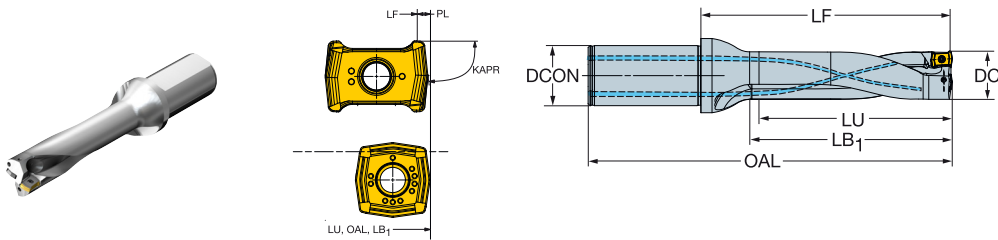
Цельные твердосплавные свёрла CoroDrill® 860	E9-E12
Цельные твердосплавные свёрла CoroDrill® 863	E13

Режимы резания	E14
----------------	-----

Свёрла CoroDrill® DS20 со сменными пластинами

С цилиндрическим хвостовиком и лыской по ISO 9766

Внутренний подвод СОЖ



Метрическое исполнение

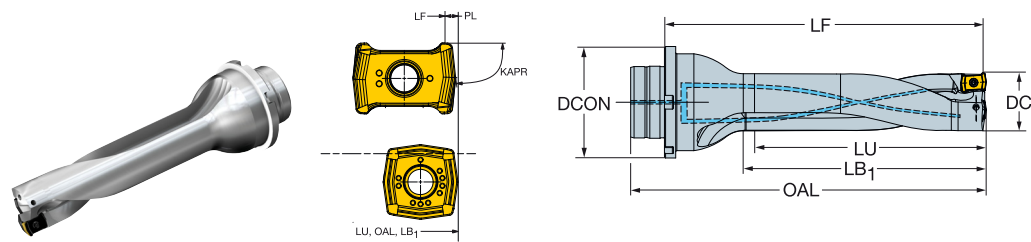
										Размеры, мм								
DC			LU	CZC _{MS}	ADJLX	TCHAL	TCHAU	Код заказа		DCON _{MS}	LF	OAL	LB ₁	PL	KAPR			RPMX
34.00	05C	05P	136.00	40	2.16	0.00	0.35	DS20-D3400L40-04		40.00	169.28	240.00	140.00	1.00	81°	10	1.354	11000
			170.00	40	2.16	0.00	0.35	DS20-D3400L40-05		40.00	203.28	274.00	174.00	1.00	81°	10	1.471	7000
			204.00	40	2.16	-0.10	0.40	DS20-D3400L40-06		40.00	237.28	308.00	208.00	1.00	81°	10	1.588	4000
			238.00	40	2.16	-0.10	0.40	DS20-D3400L40-07		40.00	271.28	342.00	242.00	1.00	81°	10	1.705	3000
35.00	05C	05P	140.00	40	1.92	0.00	0.35	DS20-D3500L40-04		40.00	173.28	244.00	144.00	1.00	81°	10	1.398	10000
			175.00	40	1.92	0.00	0.35	DS20-D3500L40-05		40.00	208.28	279.00	179.00	1.00	81°	10	1.525	6000
			210.00	40	1.92	-0.10	0.40	DS20-D3500L40-06		40.00	243.28	314.00	214.00	1.00	81°	10	1.653	4000
			245.00	40	1.92	-0.10	0.40	DS20-D3500L40-07		40.00	278.28	349.00	249.00	1.00	81°	10	1.781	3000
36.00	05C	05P	144.00	40	1.68	0.00	0.35	DS20-D3600L40-04		40.00	177.28	248.00	148.00	1.00	81°	10	1.443	10000
			180.00	40	1.68	0.00	0.35	DS20-D3600L40-05		40.00	213.28	284.00	184.00	1.00	81°	10	1.582	6000
			216.00	40	1.68	-0.10	0.40	DS20-D3600L40-06		40.00	249.28	320.00	220.00	1.00	81°	10	1.721	4000
			252.00	40	1.68	-0.10	0.40	DS20-D3600L40-07		40.00	285.28	356.00	256.00	1.00	81°	10	1.860	3000
37.00	05C	05P	148.00	40	1.44	0.00	0.35	DS20-D3700L40-04		40.00	181.28	252.00	152.00	1.00	81°	10	1.492	10000
			185.00	40	1.44	0.00	0.35	DS20-D3700L40-05		40.00	218.28	289.00	189.00	1.00	81°	10	1.643	6000
			222.00	40	1.44	-0.10	0.40	DS20-D3700L40-06		40.00	255.28	326.00	226.00	1.00	81°	10	1.794	4000
			259.00	40	1.44	-0.10	0.40	DS20-D3700L40-07		40.00	292.28	363.00	263.00	1.00	81°	10	1.945	3000
38.00	05C	05P	152.00	40	1.20	0.00	0.35	DS20-D3800L40-04		40.00	185.28	256.00	156.00	1.00	81°	10	1.543	9000
			190.00	40	1.20	0.00	0.35	DS20-D3800L40-05		40.00	223.28	294.00	194.00	1.00	81°	10	1.707	6000
			228.00	40	1.20	-0.10	0.40	DS20-D3800L40-06		40.00	261.28	332.00	232.00	1.00	81°	10	1.870	4000
			266.00	40	1.20	-0.10	0.40	DS20-D3800L40-07		40.00	299.28	370.00	270.00	1.00	81°	10	2.034	3000
39.00	05C	05P	156.00	40	0.96	0.00	0.35	DS20-D3900L40-04		40.00	189.28	260.00	160.00	1.00	81°	10	1.597	9000
			195.00	40	0.96	0.00	0.35	DS20-D3900L40-05		40.00	228.28	299.00	199.00	1.00	81°	10	1.774	6000
			234.00	40	0.96	-0.10	0.40	DS20-D3900L40-06		40.00	267.28	338.00	238.00	1.00	81°	10	1.950	4000
			273.00	40	0.96	-0.10	0.40	DS20-D3900L40-07		40.00	306.28	377.00	277.00	1.00	81°	10	2.127	3000
40.00	05C	05P	160.00	40	0.72	0.00	0.35	DS20-D4000L40-04		40.00	193.28	264.00	164.00	1.00	81°	10	1.654	9000
			200.00	40	0.72	0.00	0.35	DS20-D4000L40-05		40.00	233.28	304.00	204.00	1.00	81°	10	1.844	6000
			240.00	40	0.72	-0.10	0.40	DS20-D4000L40-06		40.00	273.28	344.00	244.00	1.00	81°	10	2.035	4000
			280.00	40	0.72	-0.10	0.40	DS20-D4000L40-07		40.00	313.28	384.00	284.00	1.00	81°	10	2.226	3000



Свёрла CoroDrill® DS20 со сменными пластинами

Модульный интерфейс для свёрл
Внутренний подвод СОЖ

B



C

Метрическое исполнение

										Размеры, мм									
DC			LU	CZC _{MS}	ADJLX	TCHAL	TCHAU	Код заказа		DCON _{MS}	LF	OAL	LB ₁	PL	KAPR	BAR KG	RPMX		
34.00	05C	05P	136.00	MDI-40	2.16	0.00	0.35	DS20-D3400DM40-04		40.00	183.28	199.00	140.00	1.00	81°	10	1.340	11000	
			238.00	MDI-40	2.16	-0.10	0.40	DS20-D3400DM40-07		40.00	285.28	301.00	242.00	1.00	81°	10	1.691	3000	
34.92	05C	05P	139.70	MDI-40	1.94	0.00	0.35	DS20-D3493DM40-04		40.00	186.22	201.94	143.61	1.00	81°	10	1.370	10000	
			244.47	MDI-40	1.94	-0.10	0.40	DS20-D3493DM40-07		40.00	291.00	306.71	248.38	1.00	81°	10	1.750	3000	
35.00	05C	05P	140.00	MDI-40	1.92	0.00	0.35	DS20-D3500DM40-04		40.00	187.28	203.00	144.00	1.00	81°	10	1.383	10000	
			245.00	MDI-40	1.92	-0.10	0.40	DS20-D3500DM40-07		40.00	292.28	308.00	249.00	1.00	81°	10	1.766	3000	
36.00	05C	05P	144.00	MDI-40	1.68	0.00	0.35	DS20-D3600DM40-04		40.00	191.28	207.00	148.00	1.00	81°	10	1.429	10000	
			252.00	MDI-40	1.68	-0.10	0.40	DS20-D3600DM40-07		40.00	299.28	315.00	256.00	1.00	81°	10	1.846	3000	
36.49	05C	05P	145.99	MDI-40	1.56	0.00	0.35	DS20-D3650DM40-04		40.00	192.42	208.14	149.91	1.00	81°	10	1.441	10000	
			255.49	MDI-40	1.56	-0.10	0.40	DS20-D3650DM40-07		40.00	301.92	317.64	259.41	1.00	81°	10	1.876	3000	
37.00	05C	05P	148.00	MDI-40	1.44	0.00	0.35	DS20-D3700DM40-04		40.00	195.28	211.00	152.00	1.00	81°	10	1.477	10000	
			259.00	MDI-40	1.44	-0.10	0.40	DS20-D3700DM40-07		40.00	306.28	322.00	263.00	1.00	81°	10	1.930	3000	
38.00	05C	05P	152.00	MDI-40	1.20	0.00	0.35	DS20-D3800DM40-04		40.00	199.28	215.00	156.00	1.00	81°	10	1.529	9000	
			266.00	MDI-40	1.20	-0.10	0.40	DS20-D3800DM40-07		40.00	313.28	329.00	270.00	1.00	81°	10	2.019	3000	
38.10	05C	05P	152.40	MDI-40	1.18	0.00	0.35	DS20-D3810DM40-04		40.00	198.69	214.41	156.31	1.00	81°	10	1.520	9000	
			266.70	MDI-40	1.18	-0.10	0.40	DS20-D3810DM40-07		40.00	312.99	328.71	270.61	1.00	81°	10	2.015	3000	
39.00	05C	05P	156.00	MDI-40	0.96	0.00	0.35	DS20-D3900DM40-04		40.00	203.28	219.00	160.00	1.00	81°	10	1.582	9000	
			273.00	MDI-40	0.96	-0.10	0.40	DS20-D3900DM40-07		40.00	320.28	336.00	277.00	1.00	81°	10	2.113	3000	
39.67	05C	05P	158.69	MDI-40	0.80	0.00	0.35	DS20-D3967DM40-04		40.00	204.87	220.58	162.61	1.00	81°	10	1.605	9000	
			277.72	MDI-40	0.80	-0.10	0.40	DS20-D3967DM40-07		40.00	323.89	339.61	281.63	1.00	81°	10	2.163	3000	
40.00	05C	05P	160.00	MDI-40	0.72	0.00	0.35	DS20-D4000DM40-04		40.00	206.28	222.00	164.00	1.00	81°	10	1.624	9000	
			280.00	MDI-40	0.72	-0.10	0.40	DS20-D4000DM40-07		40.00	326.28	342.00	284.00	1.00	81°	10	2.196	3000	

F

		Комплекту- ющие
DC	DC"	Винт пластины
15.00-18.00	.590-.708	5513 020-27
19.00-22.00	.748-.866	5513 020-88
22.00-27.00	.875-1.062	5513 020-58
33.00-40.00	1.312-1.574	416.1-833

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

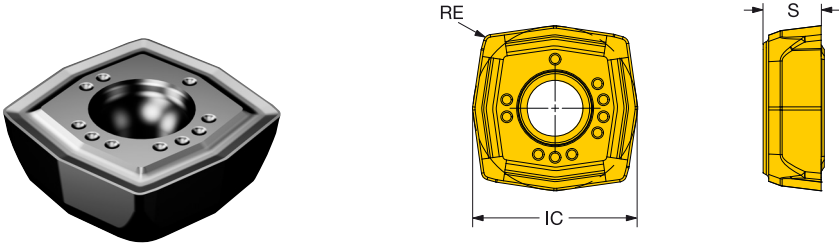
G

H



Пластины для свёрл CoroDrill® DS20

Центральные пластины



B

			P	M	K	N	S	H	Размеры, мм, дюйм				
 INSUC		Код заказа	1344	1144	1344	H13A	1344	1344	H13A	1344	S	RE	IC
01C	C	DS20-0104-C-L5	★	★		★	☆	★	☆	★	2.30	0.35	6.0
											.091	.014	.237
01C	C	DS20-0104-C-M7	★		★					☆	2.30	0.35	6.0
											.091	.014	.237
02C	C	DS20-0205-C-L5	★	★		★	☆	★	☆	★	2.60	0.35	7.3
											.102	.014	.289
02C	C	DS20-0205-C-M7	★		★					☆	2.60	0.35	7.3
											.102	.014	.289
03C	C	DS20-0306-C-L5	★	★		★	☆	★	☆	★	3.00	0.35	8.9
											.118	.014	.350
03C	C	DS20-0306-C-M7	★		★					☆	3.00	0.35	8.9
											.118	.014	.350
05C	C	DS20-0508-C-L5	★	★		★	☆	★	☆	★	3.50	0.35	13.4
											.138	.014	.526
05C	C	DS20-0508-C-M7	★		★					☆	3.50	0.35	13.4
											.138	.014	.526
			P	M	K	N	S	H					

C

D

E

F

G

H



E2



E14

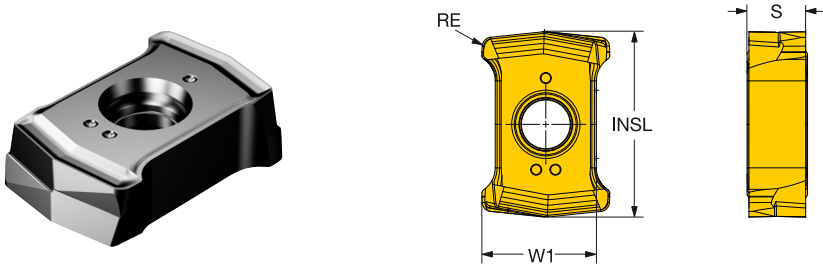


H2

Пластины для свёрл CoroDrill® DS20

Периферийные пластины

DS20..P-L5W



C

INSUC

Код заказа

4324433443442044433443444324433443444344H13A20444344H13A43344344

SREW1INSL

01P

P

DS20-0104-P-H5W

★

☆

★

☆

☆

★

★

☆

2.73

0.40

5.0

8.5

01P

P

DS20-0104-P-L5W

☆

★

☆

★

☆

☆

★

★

☆

.107

.016

.197

.335

01P

P

DS20-0104-P-L6W

★

★

★

★

★

★

2.73

0.40

5.0

8.5

01P

P

DS20-0104-P-M7W

☆

★

☆

☆

★

☆

☆

★

.107

.016

.197

.335

01P

P

DS20-0104-P-S5W

★

☆

★

★

☆

2.73

0.40

5.0

8.5

02P

P

DS20-0205-P-H5W

★

☆

★

☆

☆

3.10

0.50

6.1

9.8

02P

P

DS20-0205-P-L5W

☆

★

☆

★

☆

☆

★

★

☆

.122

.020

.240

.386

02P

P

DS20-0205-P-L6W

★

★

★

★

★

★

3.10

0.50

6.1

9.8

02P

P

DS20-0205-P-M7W

☆

★

☆

☆

★

☆

☆

★

.122

.020

.240

.386

02P

P

DS20-0205-P-S5W

★

☆

★

★

☆

3.10

0.50

6.1

9.8

03P

P

DS20-0306-P-H5W

★

☆

★

☆

☆

.139

.024

.289

.445

03P

P

DS20-0306-P-L5W

☆

★

☆

★

☆

☆

★

★

☆

3.53

0.60

7.3

11.3

03P

P

DS20-0306-P-L6W

★

★

★

★

★

★

.139

.024

.289

.445

03P

P

DS20-0306-P-M7W

☆

★

☆

☆

★

☆

☆

★

.139

.024

.289

.445

03P

P

DS20-0306-P-S5W

★

☆

★

★

☆

.139

.024

.289

.445

05P

P

DS20-0508-P-H5W

★

☆

★

☆

☆

4.75

0.80

11.2

15.2

05P

P

DS20-0508-P-L5W

☆

★

☆

★

☆

☆

★

★

☆

.187

.031

.443

.598

05P

P

DS20-0508-P-L6W

★

★

★

★

★

★

4.75

0.80

11.2

15.2

05P

P

DS20-0508-P-M7W

☆

★

☆

☆

★

☆

☆

★

.187

.031

.443

.598

05P

P

DS20-0508-P-S5W

★

☆

★

★

☆

4.75

0.80

11.2

15.2

.187

.031

.443

.598

D

E

F



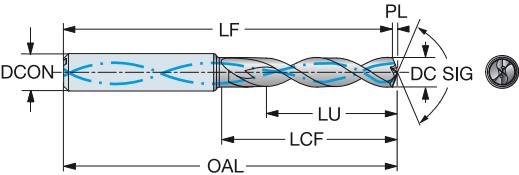
Цельные твердосплавные свёрла CoroDrill® 860

Для обработки сплавов на основе никеля и титана
Внутренний подвод СОЖ

B



TCHA H9
SIG 140°



C

						S	Размеры, мм, дюйм													
DC	DC*	LU	LU*	ULDR	CZC _{MS}		Код заказа	1210	DCON _{MS}	DCON _{MS} "	OAL	OAL"	LF	LF"	LCF	LCF"	PL	PL"		
12.10	.476	38.5	1.516	3	14	860.1-1210-038A1-SM	★	14.0	.551	107	4.213	104.8	4.126	60	2.362	2.2	.087	20	290	DIN 6537 K
12.20	.480	38.8	1.528	3	14	860.1-1220-038A1-SM	★	14.0	.551	107	4.213	104.8	4.125	55	2.165	2.2	.087	20	290	DIN 6537 K
12.40	.488	39.5	1.555	3	14	860.1-1240-039A1-SM	★	14.0	.551	107	4.213	104.7	4.124	60	2.362	2.3	.089	20	290	DIN 6537 K
12.50	.492	39.8	1.567	3	14	860.1-1250-039A1-SM	★	14.0	.551	107	4.213	104.7	4.123	60	2.362	2.3	.089	20	290	DIN 6537 K
12.70	.500	40.4	1.591	3	14	860.1-1270-040A1-SM	★	14.0	.551	107	4.213	104.7	4.122	60	2.362	2.3	.091	20	290	DIN 6537 K
12.70	.500	57.6	2.268	4	14	860.1-1270-057A1-SM	★	14.0	.551	124	4.882	121.8	4.795	71	2.795	2.3	.091	20	290	DIN 6537 L
12.90	.508	40.6	1.598	3	14	860.1-1290-040A1-SM	★	14.0	.551	107	4.213	104.7	4.120	60	2.362	2.4	.093	20	290	DIN 6537 K
13.00	.512	40.5	1.594	3	14	860.1-1300-040A1-SM	★	14.0	.551	107	4.213	104.6	4.119	60	2.362	2.4	.093	20	290	DIN 6537 K
13.25	.522	40.5	1.594	3	14	860.1-1325-040A1-SM	★	14.0	.551	107	4.213	104.6	4.118	60	2.362	2.4	.095	20	290	DIN 6537 K
13.50	.531	40.6	1.598	3	14	860.1-1350-040A1-SM	★	14.0	.551	107	4.213	104.5	4.116	60	2.362	2.5	.097	20	290	DIN 6537 K
13.70	.539	40.6	1.598	2	14	860.1-1370-040A1-SM	★	14.0	.551	107	4.213	104.5	4.115	60	2.362	2.5	.098	20	290	DIN 6537 K
13.70	.539	57.6	2.268	4	14	860.1-1370-057A1-SM	★	14.0	.551	124	4.882	121.7	4.791	77	3.032	2.5	.098	20	290	DIN 6537 L
13.75	.541	40.6	1.598	2	14	860.1-1375-040A1-SM	★	14.0	.551	107	4.213	104.5	4.114	60	2.362	2.5	.098	20	290	DIN 6537 K
14.00	.551	40.6	1.598	2	14	860.1-1400-040A1-SM	★	14.0	.551	107	4.213	104.5	4.112	60	2.362	2.6	.100	20	290	DIN 6537 K
15.50	.610	43.6	1.717	2	16	860.1-1550-043A1-SM	★	16.0	.630	115	4.528	112.2	4.417	65	2.559	2.8	.111	20	290	DIN 6537 K
15.87	.625	50.5	1.988	3	16	860.1-1587-061A1-SM	★	16.0	.630	133	5.236	130.4	5.134	83	3.268	2.9	.114	20	290	DIN 6537 L

E

F

G

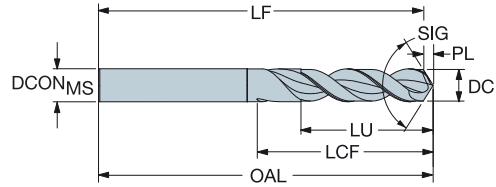
H



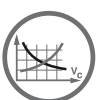
Цельные твердосплавные свёрла CoroDrill® 863

Для обработки композиционных материалов

SIG 90°



Размеры, мм, дюйм										0
DC	LU	ULDR	CZC _{MS}	Код заказа	O	DCON	OAL	LF	PL	
3.30	17.9	5	6	863.1-0330-017A0-O	★	6.0	66	64.6	1.4	COROMANT
.130	.705	5	6			.236	2.598	2.543	.056	
4.85	26.3	5	6	863.1-0485-024A0-O	★	6.0	82	79.9	2.1	COROMANT
.191	1.035	5	6			.236	3.228	3.146	.082	
6.37	34.6	5	8	863.1-0637-032A0-O	★	8.0	91	88.3	2.7	COROMANT
.251	1.362	5	8			.315	3.583	3.475	.107	
7.96	43.2	5	8	863.1-0796-039A0-O	★	8.0	91	87.6	3.4	COROMANT
.313	1.701	5	8			.315	3.583	3.448	.135	
9.55	51.9	5	10	863.1-0955-048A0-O	★	10.0	103	98.9	4.1	COROMANT
.376	2.043	5	10			.394	4.055	3.894	.161	



E46



H2



H7



H6

CoroDrill® DS20

Метрические значения

ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	HB	Сплав	Скорость резания (V _c), м/мин						Диаметр сверла
P					4-5xD			6-7xD			мм
					Min	Рекоменд	Max	Min	Рекоменд	Max	
	P1.0.Z.AN	Нелегированная сталь C=0.05-0.10%	110	4324 4334 4344	230 210 190	340 285 225	400 325 245	230 210 190	305 255 205	360 295 220	15.00-18.00 18.01-22.00 22.01-27.00 27.01-33.00 33.01-40.00 40.01-52.00 52.01-65.00
	P1.1.Z.AN	Нелегированная сталь C=0.05-0.25%	125	4324 4334 4344	230 200 170	320 270 210	370 305 235	230 200 170	290 245 190	335 275 210	15.00-18.00 18.01-22.00 22.01-27.00 27.01-33.00 33.01-40.00 40.01-52.00 52.01-65.00
	P1.2.Z.AN	Нелегированная сталь C=0.25-0.55%	190	4324 4334 4344	190 155 120	265 215 165	305 250 190	190 155 120	240 195 150	275 225 170	15.00-18.00 18.01-22.00 22.01-27.00 27.01-33.00 33.01-40.00 40.01-52.00 52.01-65.00
	P1.3.Z.AN	Нелегированная сталь C=0.55-0.80%	190	4324 4334 4344	170 140 105	250 205 155	290 240 185	170 140 105	225 185 140	260 215 165	15.00-18.00 18.01-22.00 22.01-27.00 27.01-33.00 33.01-40.00 40.01-52.00 52.01-65.00
	P1.5.C.UT	Нелегированная сталь Отливка - без термообработки	150	4324 4334 4344	140 135 125	260 220 175	325 265 200	140 135 125	235 200 160	295 240 180	15.00-18.00 18.01-22.00 22.01-27.00 27.01-33.00 33.01-40.00 40.01-52.00 52.01-65.00
	P2.1.Z.AN	Низколегированная сталь Отожженная	175	4324 4334 4344	180 150 115	260 215 165	305 250 190	180 150 115	235 195 150	275 225 170	15.00-18.00 18.01-22.00 22.01-27.00 27.01-33.00 33.01-40.00 40.01-52.00 52.01-65.00
	P2.2.Z.AN	Низколегированная сталь Отожженная	240	4324 4334 4344	180 150 115	250 200 175	290 225 205	180 150 115	225 180 160	260 205 185	15.00-18.00 18.01-22.00 22.01-27.00 27.01-33.00 33.01-40.00 40.01-52.00 52.01-65.00
	P2.5.Z.HT	Низколегированная сталь Закаленная и отпущенная	330	4324 4334 4344	90 85 75	190 155 125	245 195 150	90 85 75	170 140 115	220 175 135	15.00-18.00 18.01-22.00 22.01-27.00 27.01-33.00 33.01-40.00 40.01-52.00 52.01-65.00
	P2.6.C.UT	Низколегированная сталь Отливка - без термообработки	200	4324 4334 4344	110 105 100	210 175 140	265 210 160	110 105 100	190 160 125	240 190 145	15.00-18.00 18.01-22.00 22.01-27.00 27.01-33.00 33.01-40.00 40.01-52.00 52.01-65.00
	P3.0.Z.AN	Высоколегированная сталь Отожженная	200	4324 4334 4344	160 130 100	245 200 150	290 240 180	160 130 100	220 180 135	260 215 160	15.00-18.00 18.01-22.00 22.01-27.00 27.01-33.00 33.01-40.00 40.01-52.00 52.01-65.00

CoroDrill® DS20

Метрические значения

ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	HB	Сплав	Скорость резания (V _c), м/мин						Диаметр сверла
					4-5xD			6-7xD			
P	P3.0.Z.HT	Высоколегированная сталь Закаленная и отпущенная	380	4324	80	165	210	80	150	190	15.00-18.00
				4334	75	140	175	75	125	160	18.01-22.00
				4344	70	110	130	70	100	115	22.01-27.00
											27.01-33.00
	P5.0.Z.AN	Ферритная/мартенситная нержавеющая сталь Отожженная	200	4334	115	185	225	115	165	205	15.00-18.00
				4344	115	155	175	115	140	160	18.01-22.00
				2044	115	150	165	115	135	150	22.01-27.00
											27.01-33.00
	P5.0.Z.HT	Ферритная/мартенситная нержавеющая сталь Закаленная и отпущенная	330	4334	75	135	170	75	120	155	15.00-18.00
				4344	70	115	140	70	105	125	18.01-22.00
				2044	70	115	140	70	105	125	22.01-27.00
											27.01-33.00
M	M1.0.Z.AQ	Аустенитная нержавеющая сталь Отожженная/закаленная	200	4334	115	185	225	115	165	205	15.00-18.00
				4344	115	165	190	115	150	170	18.01-22.00
				2044	115	155	180	115	140	160	22.01-27.00
											27.01-33.00
	M1.1.Z.AQ	Аустенитная нержавеющая сталь Улучшенная обрабатываемость	200	4334	115	195	240	115	175	215	15.00-18.00
				4344	115	175	210	115	160	190	18.01-22.00
				2044	115	170	200	115	155	180	22.01-27.00
											27.01-33.00
	M2.0.Z.AQ	Супераустенитная (Ni>20%) Отожженная/закаленная	200	4334	80	125	150	80	115	135	15.00-18.00
				4344	80	110	125	80	100	115	18.01-22.00
				2044	80	110	125	80	100	115	22.01-27.00
											27.01-33.00
	M3.1.Z.AQ	Дуплексная нержавеющая сталь >60% феррита (N<0,10%)	230	4334	85	125	145	85	115	130	15.00-18.00
				4344	85	115	130	85	105	115	18.01-22.00
				2044	85	110	125	85	100	115	22.01-27.00
											27.01-33.00
	M3.2.Z.AQ	Дуплексная нержавеющая сталь <60% феррита (N≥0,10%)	260	4334	75	105	120	75	95	110	15.00-18.00
				4344	75	100	115	75	90	105	18.01-22.00
				2044	75	100	115	75	90	105	22.01-27.00
											27.01-33.00
S	S2.0.Z.AN S2.0.Z.AG S2.0.Z.NS	Жаропрочные сплавы На основе никеля	350	4334	20	40	50	20	35	45	15.00-18.00
				4344	20	40	50	20	35	45	18.01-22.00
				2044	20	40	50	20	35	45	22.01-27.00
											27.01-33.00
	S4.2.Z.AN S4.3.Z.AG	Жаропрочные сплавы На основе титана	330	H13A	40	90	120	40	80	110	15.00-18.00
				4344	40	90	120	40	80	110	18.01-22.00
				2044	40	90	120	40	80	110	22.01-27.00
											27.01-33.00
											33.01-40.00
											40.01-52.00
											52.01-65.00

CoroDrill® DS20

Метрические значения

ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	HB	Сплав	Скорость резания (V _c), м/мин						Диаметр сверла мм
					4-5xD			6-7xD			
K	K1.1.C.NS	Ковкий чугун Низкой прочности на растяжение	200	4324	140	210	245	140	190	220	15.00-18.00
				4334	110	170	200	110	155	180	18.01-22.00
				4344	180	165	155	180	150	140	22.01-27.00
											27.01-33.00
	K2.1.C.UT	Серый чугун Низкой прочности на растяжение	180	4324	210	285	325	210	255	295	33.01-40.00
				4334	170	235	270	170	210	245	40.01-52.00
				4344	130	180	205	130	160	185	52.01-65.00
											15.00-18.00
	K2.2.C.UT	Серый чугун Высокой прочности на растяжение	245	4324	125	205	245	125	185	220	18.01-22.00
				4334	100	160	195	100	145	175	22.01-27.00
				4344	75	125	150	75	115	135	27.01-33.00
											33.01-40.00
K3.1.C.UT	Чугун с шаровидным графитом Ферритный	155	4324	125	190	225	125	170	205	40.01-52.00	
			4334	100	155	185	100	140	165	52.01-65.00	
			4344	80	120	145	80	110	130	15.00-18.00	
										18.01-22.00	
K3.3.C.UT	Чугун с шаровидным графитом Перлитный	265	4324	110	175	210	110	160	190	22.01-27.00	
			4334	90	145	175	90	130	160	27.01-33.00	
			4344	70	110	130	70	100	115	33.01-40.00	
										40.01-52.00	
K4.2.C.UT	Чугун с вермикулярным графитом Высокой прочности на растяжение	230	4324	130	210	250	130	190	225	52.01-65.00	
			4334	110	170	200	110	155	180	15.00-18.00	
			4344	85	125	150	85	115	135	18.01-22.00	
										22.01-27.00	
H	H1.3.Z.HA	Закалённая сталь Закаленная и отпущенная	60 (HRC)	4324	30	65	85	30	60	75	27.01-33.00
				4334	30	65	85	30	60	75	33.01-40.00
				4344	30	65	85	30	60	75	40.01-52.00
											52.01-65.00

CoroDrill® DS20

Метрические значения

-S5W	Глубина сверления 4xD				-H5W	-S5W	Глубина сверления 5xD				-H5W
	-L5W	-L6W	-M7W				-L5W	-L6W	-M7W		
Рекомендуемое начальное значение в середине диапазона подач											
-	0.08-0.15	0.08-0.15	0.08-0.2	-	-	-	0.08-0.13	0.08-0.13	0.08-0.17	-	-
-	0.08-0.18	0.08-0.18	0.08-0.23	-	-	-	0.08-0.15	0.08-0.15	0.08-0.2	-	-
-	0.08-0.21	0.08-0.21	0.08-0.26	-	-	-	0.08-0.18	0.08-0.18	0.08-0.22	-	-
-	0.1-0.24	0.1-0.24	0.1-0.29	-	-	-	0.1-0.2	0.1-0.2	0.1-0.25	-	-
-	0.1-0.27	0.1-0.27	0.1-0.32	-	-	-	0.1-0.23	0.1-0.23	0.1-0.27	-	-
-	0.12-0.27	0.12-0.27	0.12-0.32	-	-	-	0.12-0.23	0.12-0.23	0.12-0.27	-	-
-	0.12-0.27	0.12-0.27	0.12-0.32	-	-	-	0.12-0.23	0.12-0.23	0.12-0.27	-	-
-	0.08-0.15	0.08-0.15	0.08-0.2	-	-	-	0.08-0.13	0.08-0.13	0.08-0.17	-	-
-	0.08-0.18	0.08-0.18	0.08-0.23	-	-	-	0.08-0.15	0.08-0.15	0.08-0.2	-	-
-	0.08-0.21	0.08-0.21	0.08-0.26	-	-	-	0.08-0.18	0.08-0.18	0.08-0.22	-	-
-	0.1-0.24	0.1-0.24	0.1-0.29	-	-	-	0.1-0.2	0.1-0.2	0.1-0.25	-	-
-	0.1-0.27	0.1-0.27	0.1-0.32	-	-	-	0.1-0.23	0.1-0.23	0.1-0.27	-	-
-	0.12-0.27	0.12-0.27	0.12-0.32	-	-	-	0.12-0.23	0.12-0.23	0.12-0.27	-	-
-	0.12-0.27	0.12-0.27	0.12-0.32	-	-	-	0.12-0.23	0.12-0.23	0.12-0.27	-	-
-	0.08-0.13	0.08-0.13	0.08-0.18	-	-	-	0.08-0.11	0.08-0.11	0.08-0.15	-	-
-	0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.21	-	-	-	0.08-0.14	0.08-0.14	0.08-0.18	-	-
-	0.08-0.19	0.08-0.19	0.08-0.24	-	-	-	0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.2	-	-
-	0.1-0.22	0.1-0.22	0.1-0.27	-	-	-	0.1-0.19	0.1-0.19	0.1-0.23	-	-
-	0.1-0.25	0.1-0.25	0.1-0.3	-	-	-	0.1-0.21	0.1-0.21	0.1-0.26	-	-
-	0.12-0.25	0.12-0.25	0.12-0.3	-	-	-	0.12-0.21	0.12-0.21	0.12-0.26	-	-
-	0.12-0.25	0.12-0.25	0.12-0.3	-	-	-	0.12-0.21	0.12-0.21	0.12-0.26	-	-
-	0.08-0.13	0.08-0.13	0.08-0.18	-	-	-	0.08-0.11	0.08-0.11	0.08-0.15	-	-
-	0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.21	-	-	-	0.08-0.14	0.08-0.14	0.08-0.18	-	-
-	0.08-0.19	0.08-0.19	0.08-0.24	-	-	-	0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.2	-	-
-	0.1-0.22	0.1-0.22	0.1-0.27	-	-	-	0.1-0.19	0.1-0.19	0.1-0.23	-	-
-	0.1-0.25	0.1-0.25	0.1-0.3	-	-	-	0.1-0.21	0.1-0.21	0.1-0.26	-	-
-	0.12-0.25	0.12-0.25	0.12-0.3	-	-	-	0.12-0.21	0.12-0.21	0.12-0.26	-	-
-	0.12-0.25	0.12-0.25	0.12-0.3	-	-	-	0.12-0.21	0.12-0.21	0.12-0.26	-	-
-	0.08-0.13	0.08-0.13	0.08-0.18	-	-	-	0.08-0.11	0.08-0.11	0.08-0.15	-	-
-	0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.21	-	-	-	0.08-0.14	0.08-0.14	0.08-0.18	-	-
-	0.08-0.19	0.08-0.19	0.08-0.24	-	-	-	0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.2	-	-
-	0.1-0.22	0.1-0.22	0.1-0.27	-	-	-	0.1-0.19	0.1-0.19	0.1-0.23	-	-
-	0.1-0.25	0.1-0.25	0.1-0.3	-	-	-	0.1-0.21	0.1-0.21	0.1-0.26	-	-
-	0.12-0.25	0.12-0.25	0.12-0.3	-	-	-	0.12-0.21	0.12-0.21	0.12-0.26	-	-
-	0.12-0.25	0.12-0.25	0.12-0.3	-	-	-	0.12-0.21	0.12-0.21	0.12-0.26	-	-
-	0.06-0.13	0.06-0.13	0.06-0.13	-	-	-	0.06-0.11	0.06-0.11	0.06-0.11	-	-
-	0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.14	-	-	-	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.12	-	-
-	0.06-0.15	0.06-0.15	0.06-0.15	-	-	-	0.06-0.13	0.06-0.13	0.06-0.13	-	-
-	0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.16	-	-	-	0.08-0.14	0.08-0.14	0.08-0.14	-	-
-	0.08-0.18	0.08-0.18	0.08-0.18	-	-	-	0.08-0.15	0.08-0.15	0.08-0.15	-	-
-	0.1-0.18	0.1-0.18	0.1-0.18	-	-	-	0.1-0.15	0.1-0.15	0.1-0.15	-	-
-	0.1-0.18	0.1-0.18	0.1-0.18	-	-	-	0.1-0.15	0.1-0.15	0.1-0.15	-	-

B

C

D

E

F

G

H

CoroDrill® DS20

Метрические значения

ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	HB	Сплав	Скорость резания (V _c), м/мин						Диаметр сверла
					4-5xD			6-7xD			
N	N1.2.Z.AG	Алюминиевые сплавы Сплавы AlSi, Si ≤ 1%	100	H13A 4344	300	365	400	300	330	360	15.00-18.00
					300	365	400	300	330	360	18.01-22.00
											22.01-27.00
											27.01-33.00
											33.01-40.00
											40.01-52.00
											52.01-65.00
	N1.3.C.UT	Алюминиевые сплавы Литьё AlSi (1%< Si <13%)	75	H13A 4344	250	350	400	250	315	360	15.00-18.00
					250	350	400	250	315	360	18.01-22.00
											27.01-33.00
											33.01-40.00
											40.01-52.00
											52.01-65.00
N1.3.C.AG	Алюминиевые сплавы Литьё AlSi, в т.ч. подвергнутое старению (1%< Si <13%)	90	H13A 4344	250	315	350	250	285	315	15.00-18.00	
				250	315	350	250	285	315	18.01-22.00	
											22.01-27.00
											27.01-33.00
											33.01-40.00
											40.01-52.00
											52.01-65.00
N3.3.U.UT	Медь и медные сплавы Легкообрабатываемые сплавы	110	H13A 4344	250	350	400	250	315	360	15.00-18.00	
				250	350	400	250	315	360	18.01-22.00	
											22.01-27.00
											27.01-33.00
											33.01-40.00
											40.01-52.00
											52.01-65.00
N3.2.C.UT	Медь и медные сплавы Свинцовая латунь, свинцовистая бронза (Pb ≤ 1%)	90	H13A 4344	180	220	240	180	200	215	15.00-18.00	
				180	220	240	180	200	215	18.01-22.00	
											22.01-27.00
											27.01-33.00
											33.01-40.00
											40.01-52.00
											52.01-65.00

CoroDrill® DS20

Метрические значения

Глубина сверления 4xD					Глубина сверления 5xD				
-S5W	-L5W	-L6W	-M7W	-H5W	-S5W	-L5W	-L6W	-M7W	-H5W
Рекомендуемое начальное значение в середине диапазона подач									
0.06-0.16	0.06-0.16	0.06-0.16	-	-	0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.14	-	-
0.06-0.18	0.06-0.18	0.06-0.18	-	-	0.06-0.15	0.06-0.15	0.06-0.15	-	-
0.06-0.2	0.06-0.2	0.06-0.2	-	-	0.06-0.17	0.06-0.17	0.06-0.17	-	-
0.08-0.22	0.08-0.22	0.08-0.22	-	-	0.08-0.19	0.08-0.19	0.08-0.19	-	-
0.08-0.25	0.08-0.25	0.08-0.25	-	-	0.08-0.21	0.08-0.21	0.08-0.21	-	-
0.1-0.25	0.1-0.25	0.1-0.25	-	-	0.1-0.21	0.1-0.21	0.1-0.21	-	-
0.1-0.25	0.1-0.25	0.1-0.25	-	-	0.1-0.21	0.1-0.21	0.1-0.21	-	-
0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.14	-	-	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.12	-	-
0.06-0.16	0.06-0.16	0.06-0.16	-	-	0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.14	-	-
0.06-0.18	0.06-0.18	0.06-0.18	-	-	0.06-0.15	0.06-0.15	0.06-0.15	-	-
0.08-0.2	0.08-0.2	0.08-0.2	-	-	0.08-0.17	0.08-0.17	0.08-0.17	-	-
0.08-0.22	0.08-0.22	0.08-0.22	-	-	0.08-0.19	0.08-0.19	0.08-0.19	-	-
0.1-0.22	0.1-0.22	0.1-0.22	-	-	0.1-0.19	0.1-0.19	0.1-0.19	-	-
0.1-0.22	0.1-0.22	0.1-0.22	-	-	0.1-0.19	0.1-0.19	0.1-0.19	-	-
0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.14	-	-	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.12	-	-
0.06-0.16	0.06-0.16	0.06-0.16	-	-	0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.14	-	-
0.06-0.18	0.06-0.18	0.06-0.18	-	-	0.06-0.15	0.06-0.15	0.06-0.15	-	-
0.08-0.2	0.08-0.2	0.08-0.2	-	-	0.08-0.17	0.08-0.17	0.08-0.17	-	-
0.08-0.22	0.08-0.22	0.08-0.22	-	-	0.08-0.19	0.08-0.19	0.08-0.19	-	-
0.1-0.22	0.1-0.22	0.1-0.22	-	-	0.1-0.19	0.1-0.19	0.1-0.19	-	-
0.1-0.22	0.1-0.22	0.1-0.22	-	-	0.1-0.19	0.1-0.19	0.1-0.19	-	-
0.06-0.16	0.06-0.16	0.06-0.16	-	-	0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.14	-	-
0.06-0.18	0.06-0.18	0.06-0.18	-	-	0.06-0.15	0.06-0.15	0.06-0.15	-	-
0.06-0.2	0.06-0.2	0.06-0.2	-	-	0.06-0.17	0.06-0.17	0.06-0.17	-	-
0.08-0.22	0.08-0.22	0.08-0.22	-	-	0.08-0.19	0.08-0.19	0.08-0.19	-	-
0.08-0.25	0.08-0.25	0.08-0.25	-	-	0.08-0.21	0.08-0.21	0.08-0.21	-	-
0.1-0.25	0.1-0.25	0.1-0.25	-	-	0.1-0.21	0.1-0.21	0.1-0.21	-	-
0.1-0.25	0.1-0.25	0.1-0.25	-	-	0.1-0.21	0.1-0.21	0.1-0.21	-	-
0.06-0.16	0.06-0.16	0.06-0.16	-	-	0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.14	-	-
0.06-0.18	0.06-0.18	0.06-0.18	-	-	0.06-0.15	0.06-0.15	0.06-0.15	-	-
0.06-0.2	0.06-0.2	0.06-0.2	-	-	0.06-0.17	0.06-0.17	0.06-0.17	-	-
0.08-0.22	0.08-0.22	0.08-0.22	-	-	0.08-0.19	0.08-0.19	0.08-0.19	-	-
0.08-0.25	0.08-0.25	0.08-0.25	-	-	0.08-0.21	0.08-0.21	0.08-0.21	-	-
0.1-0.25	0.1-0.25	0.1-0.25	-	-	0.1-0.21	0.1-0.21	0.1-0.21	-	-
0.1-0.25	0.1-0.25	0.1-0.25	-	-	0.1-0.21	0.1-0.21	0.1-0.21	-	-

B

C

D

E

F

G

H

CoroDrill® DS20

Метрические значения

ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	HB	Сплав	Скорость резания (V _c), м/мин						Диаметр сверла мм
					4-5xD			6-7xD			
P	P1.0.Z.AN	Нелегированная сталь C=0.05-0.10%	110	4324 4334 4344	Min	Рекоменд	Max	Min	Рекоменд	Max	15.00-18.00 18.01-22.00 22.01-27.00 27.01-33.00 33.01-40.00 40.01-52.00 52.01-65.00
					230	340	400	230	305	360	
					210	285	325	210	255	295	
					190	225	245	190	205	220	
	P1.1.Z.AN	Нелегированная сталь C=0.05-0.25%	125	4324 4334 4344	230	320	370	230	290	335	15.00-18.00 18.01-22.00 22.01-27.00 27.01-33.00 33.01-40.00 40.01-52.00 52.01-65.00
					200	270	305	200	245	275	
					170	210	235	170	190	210	
	P1.2.Z.AN	Нелегированная сталь C=0.25-0.55%	190	4324 4334 4344	190	265	305	190	240	275	15.00-18.00 18.01-22.00 22.01-27.00 27.01-33.00 33.01-40.00 40.01-52.00 52.01-65.00
					155	215	250	155	195	225	
					120	165	190	120	150	170	
P1.3.Z.AN	Нелегированная сталь C=0.55-0.80%	190	4324 4334 4344	170	250	290	170	225	260	15.00-18.00 18.01-22.00 22.01-27.00 27.01-33.00 33.01-40.00 40.01-52.00 52.01-65.00	
				140	205	240	140	185	215		
				105	155	185	105	140	165		
P1.5.C.UT	Нелегированная сталь Отливка - без термообработки	150	4324 4334 4344	140	260	325	140	235	295	15.00-18.00 18.01-22.00 22.01-27.00 27.01-33.00 33.01-40.00 40.01-52.00 52.01-65.00	
				135	220	265	135	200	240		
				125	175	200	125	160	180		
P2.1.Z.AN	Низколегированная сталь Отожженная	175	4324 4334 4344	180	260	305	180	235	275	15.00-18.00 18.01-22.00 22.01-27.00 27.01-33.00 33.01-40.00 40.01-52.00 52.01-65.00	
				150	215	250	150	195	225		
				115	165	190	115	150	170		
P2.2.Z.AN	Низколегированная сталь Отожженная	240	4324 4334 4344	180	250	290	180	225	260	15.00-18.00 18.01-22.00 22.01-27.00 27.01-33.00 33.01-40.00 40.01-52.00 52.01-65.00	
				150	200	225	150	180	205		
				115	175	205	115	160	185		
P2.5.Z.HT	Низколегированная сталь Закаленная и отпущенная	330	4324 4334 4344	90	190	245	90	170	220	15.00-18.00 18.01-22.00 22.01-27.00 27.01-33.00 33.01-40.00 40.01-52.00 52.01-65.00	
				85	155	195	85	140	175		
				75	125	150	75	115	135		
P2.6.C.UT	Низколегированная сталь Отливка - без термообработки	200	4324 4334 4344	110	210	265	110	190	240	15.00-18.00 18.01-22.00 22.01-27.00 27.01-33.00 33.01-40.00 40.01-52.00 52.01-65.00	
				105	175	210	105	160	190		
				100	140	160	100	125	145		
P3.0.Z.AN	Высоколегированная сталь Отожженная	200	4324 4334 4344	160	245	290	160	220	260	15.00-18.00 18.01-22.00 22.01-27.00 27.01-33.00 33.01-40.00 40.01-52.00 52.01-65.00	
				130	200	240	130	180	215		
				100	150	180	100	135	160		

CoroDrill® DS20

Метрические значения

ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	HB	Сплав	Скорость резания (V _c), м/мин						Диаметр сверла
					4-5xD			6-7xD			мм
P	P3.0.Z.HT	Высоколегированная сталь Закаленная и отпущенная	380	4324	80	165	210	80	150	190	15.00-18.00
				4334	75	140	175	75	125	160	18.01-22.00
				4344	70	110	130	70	100	115	22.01-27.00
											27.01-33.00
	P5.0.Z.AN	Ферритная/мартенситная нержавеющая сталь Отожженная	200	4334	115	185	225	115	165	205	15.00-18.00
				4344	115	155	175	115	140	160	18.01-22.00
				2044	115	150	165	115	135	150	22.01-27.00
											27.01-33.00
	P5.0.Z.HT	Ферритная/мартенситная нержавеющая сталь Закаленная и отпущенная	330	4334	75	135	170	75	120	155	15.00-18.00
				4344	70	115	140	70	105	125	18.01-22.00
				2044	70	115	140	70	105	125	22.01-27.00
											27.01-33.00
M	M1.0.Z.AQ	Аустенитная нержавеющая сталь Отожженная/закаленная	200	4334	115	185	225	115	165	205	15.00-18.00
				4344	115	165	190	115	150	170	18.01-22.00
				2044	115	155	180	115	140	160	22.01-27.00
											27.01-33.00
	M1.1.Z.AQ	Аустенитная нержавеющая сталь Улучшенная обрабатываемость	200	4334	115	195	240	115	175	215	15.00-18.00
				4344	115	175	210	115	160	190	18.01-22.00
				2044	115	170	200	115	155	180	22.01-27.00
											27.01-33.00
	M2.0.Z.AQ	Супераустенитная (Ni>20%) Отожженная/закаленная	200	4334	80	125	150	80	115	135	15.00-18.00
				4344	80	110	125	80	100	115	18.01-22.00
				2044	80	110	125	80	100	115	22.01-27.00
											27.01-33.00
M3.1.Z.AQ	Дуплексная нержавеющая сталь >60% феррита (N<0,10%)	230	4334	85	125	145	85	115	130	15.00-18.00	
			4344	85	115	130	85	105	115	18.01-22.00	
			2044	85	110	125	85	100	115	22.01-27.00	
										27.01-33.00	
M3.2.Z.AQ	Дуплексная нержавеющая сталь <60% феррита (N≥0,10%)	260	4334	75	105	120	75	95	110	15.00-18.00	
			4344	75	100	115	75	90	105	18.01-22.00	
			2044	75	100	115	75	90	105	22.01-27.00	
										27.01-33.00	
S	S2.0.Z.AN S2.0.Z.AG S2.0.Z.NS	Жаропрочные сплавы На основе никеля	350	4334	20	40	50	20	35	45	15.00-18.00
				4344	20	40	50	20	35	45	18.01-22.00
				2044	20	40	50	20	35	45	22.01-27.00
											27.01-33.00
	S4.2.Z.AN S4.3.Z.AG	Жаропрочные сплавы На основе титана	330	H13A	40	90	120	40	80	110	15.00-18.00
				4344	40	90	120	40	80	110	18.01-22.00
				2044	40	90	120	40	80	110	22.01-27.00
											27.01-33.00
											33.01-40.00
											40.01-52.00
											52.01-65.00

CoroDrill® DS20

Метрические значения

ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	HB	Сплав	Скорость резания (V _c), м/мин						Диаметр сверла	
					4-5xD			6-7xD				мм
K	K1.1.C.NS	Ковкий чугун Низкой прочности на растяжение	200	4324	140	210	245	140	190	220	15.00-18.00	
				4334	110	170	200	110	155	180	18.01-22.00	
				4344	180	165	155	180	150	140	22.01-27.00	
											27.01-33.00	
	K2.1.C.UT	Серый чугун Низкой прочности на растяжение	180	4324	210	285	325	210	255	295	15.00-18.00	
				4334	170	235	270	170	210	245	18.01-22.00	
				4344	130	180	205	130	160	185	22.01-27.00	
											27.01-33.00	
	K2.2.C.UT	Серый чугун Высокой прочности на растяжение	245	4324	125	205	245	125	185	220	15.00-18.00	
				4334	100	160	195	100	145	175	18.01-22.00	
				4344	75	125	150	75	115	135	22.01-27.00	
											27.01-33.00	
K3.1.C.UT	Чугун с шаровидным графитом Ферритный	155	4324	125	190	225	125	170	205	15.00-18.00		
			4334	100	155	185	100	140	165	18.01-22.00		
			4344	80	120	145	80	110	130	22.01-27.00		
										27.01-33.00		
K3.3.C.UT	Чугун с шаровидным графитом Перлитный	265	4324	110	175	210	110	160	190	15.00-18.00		
			4334	90	145	175	90	130	160	18.01-22.00		
			4344	70	110	130	70	100	115	22.01-27.00		
										27.01-33.00		
K4.2.C.UT	Чугун с вермикулярным графитом Высокой прочности на растяжение	230	4324	130	210	250	130	190	225	15.00-18.00		
			4334	110	170	200	110	155	180	18.01-22.00		
			4344	85	125	150	85	115	135	22.01-27.00		
										27.01-33.00		
H	H1.3.Z.HA	Закалённая сталь Закаленная и отпущенная	60 (HRC)	4324	30	65	85	30	60	75	15.00-18.00	
				4334	30	65	85	30	60	75	18.01-22.00	
				4344	30	65	85	30	60	75	22.01-27.00	
											27.01-33.00	
											33.01-40.00	
												40.01-52.00
												52.01-65.00

CoroDrill® DS20

Метрические значения

-S5W	Глубина сверления 6xD				-H5W	-S5W	Глубина сверления 7xD				-H5W
	-L5W	-L6W	-M7W				-L5W	-L6W	-M7W		
Рекомендуемое начальное значение в середине диапазона подач											
-	0.08-0.1	0.08-0.1	0.08-0.13	-	-	-	0.08-0.08	0.08-0.08	0.08-0.11	-	-
-	0.08-0.12	0.08-0.12	0.08-0.15	-	-	-	0.08-0.1	0.08-0.1	0.08-0.13	-	-
-	0.08-0.14	0.08-0.14	0.08-0.17	-	-	-	0.08-0.12	0.08-0.12	0.08-0.14	-	-
-	0.1-0.16	0.1-0.16	0.1-0.19	-	-	-	0.1-0.13	0.1-0.13	0.1-0.16	-	-
-	0.1-0.18	0.1-0.18	0.1-0.21	-	-	-	0.1-0.15	0.1-0.15	0.1-0.18	-	-
-	0.12-0.18	0.12-0.18	0.12-0.21	-	-	-	0.12-0.15	0.12-0.15	0.12-0.18	-	-
-	0.12-0.18	0.12-0.18	0.12-0.21	-	-	-	0.12-0.15	0.12-0.15	0.12-0.18	-	-
-	0.08-0.1	0.08-0.1	0.08-0.13	-	-	-	0.08-0.08	0.08-0.08	0.08-0.11	-	-
-	0.08-0.12	0.08-0.12	0.08-0.15	-	-	-	0.08-0.1	0.08-0.1	0.08-0.13	-	-
-	0.08-0.14	0.08-0.14	0.08-0.17	-	-	-	0.08-0.12	0.08-0.12	0.08-0.14	-	-
-	0.1-0.16	0.1-0.16	0.1-0.19	-	-	-	0.1-0.13	0.1-0.13	0.1-0.16	-	-
-	0.1-0.18	0.1-0.18	0.1-0.21	-	-	-	0.1-0.15	0.1-0.15	0.1-0.18	-	-
-	0.12-0.18	0.12-0.18	0.12-0.21	-	-	-	0.12-0.15	0.12-0.15	0.12-0.18	-	-
-	0.12-0.18	0.12-0.18	0.12-0.21	-	-	-	0.12-0.15	0.12-0.15	0.12-0.18	-	-
-	0.08-0.08	0.08-0.08	0.08-0.12	-	-	-	0.08-0.07	0.08-0.07	0.08-0.1	-	-
-	0.08-0.1	0.08-0.1	0.08-0.14	-	-	-	0.08-0.09	0.08-0.09	0.08-0.12	-	-
-	0.08-0.12	0.08-0.12	0.08-0.16	-	-	-	0.08-0.1	0.08-0.1	0.08-0.13	-	-
-	0.1-0.14	0.1-0.14	0.1-0.18	-	-	-	0.1-0.12	0.1-0.12	0.1-0.15	-	-
-	0.1-0.16	0.1-0.16	0.1-0.2	-	-	-	0.1-0.14	0.1-0.14	0.1-0.17	-	-
-	0.12-0.16	0.12-0.16	0.12-0.2	-	-	-	0.12-0.14	0.12-0.14	0.12-0.17	-	-
-	0.12-0.16	0.12-0.16	0.12-0.2	-	-	-	0.12-0.14	0.12-0.14	0.12-0.17	-	-
-	0.08-0.08	0.08-0.08	0.08-0.12	-	-	-	0.08-0.07	0.08-0.07	0.08-0.1	-	-
-	0.08-0.1	0.08-0.1	0.08-0.14	-	-	-	0.08-0.09	0.08-0.09	0.08-0.12	-	-
-	0.08-0.12	0.08-0.12	0.08-0.16	-	-	-	0.08-0.1	0.08-0.1	0.08-0.13	-	-
-	0.1-0.14	0.1-0.14	0.1-0.18	-	-	-	0.1-0.12	0.1-0.12	0.1-0.15	-	-
-	0.1-0.16	0.1-0.16	0.1-0.2	-	-	-	0.1-0.14	0.1-0.14	0.1-0.17	-	-
-	0.12-0.16	0.12-0.16	0.12-0.2	-	-	-	0.12-0.14	0.12-0.14	0.12-0.17	-	-
-	0.12-0.16	0.12-0.16	0.12-0.2	-	-	-	0.12-0.14	0.12-0.14	0.12-0.17	-	-
-	0.08-0.08	0.08-0.08	0.08-0.12	-	-	-	0.08-0.07	0.08-0.07	0.08-0.1	-	-
-	0.08-0.1	0.08-0.1	0.08-0.14	-	-	-	0.08-0.09	0.08-0.09	0.08-0.12	-	-
-	0.08-0.12	0.08-0.12	0.08-0.16	-	-	-	0.08-0.1	0.08-0.1	0.08-0.13	-	-
-	0.1-0.14	0.1-0.14	0.1-0.18	-	-	-	0.1-0.12	0.1-0.12	0.1-0.15	-	-
-	0.1-0.16	0.1-0.16	0.1-0.2	-	-	-	0.1-0.14	0.1-0.14	0.1-0.17	-	-
-	0.12-0.16	0.12-0.16	0.12-0.2	-	-	-	0.12-0.14	0.12-0.14	0.12-0.17	-	-
-	0.12-0.16	0.12-0.16	0.12-0.2	-	-	-	0.12-0.14	0.12-0.14	0.12-0.17	-	-
-	0.06-0.08	0.06-0.08	0.06-0.08	-	-	-	0.06-0.07	0.06-0.07	0.06-0.07	-	-
-	0.06-0.09	0.06-0.09	0.06-0.09	-	-	-	0.06-0.08	0.06-0.08	0.06-0.08	-	-
-	0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1	-	-	-	0.06-0.08	0.06-0.08	0.06-0.08	-	-
-	0.08-0.1	0.08-0.1	0.08-0.1	-	-	-	0.08-0.09	0.08-0.09	0.08-0.09	-	-
-	0.08-0.12	0.08-0.12	0.08-0.12	-	-	-	0.08-0.1	0.08-0.1	0.08-0.1	-	-
-	0.1-0.12	0.1-0.12	0.1-0.12	-	-	-	0.1-0.1	0.1-0.1	0.1-0.1	-	-
-	0.1-0.12	0.1-0.12	0.1-0.12	-	-	-	0.1-0.1	0.1-0.1	0.1-0.1	-	-

B

C

D

E

F

G

H

CoroDrill® DS20

Метрические значения

ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	HB	Сплав	Скорость резания (V _c), м/мин						Диаметр сверла
					4-5xD			6-7xD			
N	N1.2.Z.AG	Алюминиевые сплавы Сплавы AlSi, Si ≤ 1%	100	H13A 4344	300	365	400	300	330	360	15.00-18.00
					300	365	400	300	330	360	18.01-22.00
											22.01-27.00
											27.01-33.00
											33.01-40.00
											40.01-52.00
										52.01-65.00	
	250	350	400	250	315	360	18.01-22.00				
							22.01-27.00				
							27.01-33.00				
							33.01-40.00				
							40.01-52.00				
									52.01-65.00		
250	315	350	250	285	315	18.01-22.00					
						22.01-27.00					
						27.01-33.00					
						33.01-40.00					
						40.01-52.00					
									52.01-65.00		
250	350	400	250	315	360	18.01-22.00					
						22.01-27.00					
						27.01-33.00					
						33.01-40.00					
						40.01-52.00					
									52.01-65.00		
180	220	240	180	200	215	18.01-22.00					
						22.01-27.00					
						27.01-33.00					
						33.01-40.00					
						40.01-52.00					
									52.01-65.00		

CoroDrill® DS20

Метрические значения

Глубина сверления 6xD					Глубина сверления 7xD				
-S5W	-L5W	-L6W	-M7W	-H5W	-S5W	-L5W	-L6W	-M7W	-H5W
Рекомендуемое начальное значение в середине диапазона подач									
0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1	-	-	0.06-0.09	0.06-0.09	0.06-0.09	-	-
0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.12	-	-	0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1	-	-
0.06-0.13	0.06-0.13	0.06-0.13	-	-	0.06-0.11	0.06-0.11	0.06-0.11	-	-
0.08-0.14	0.08-0.14	0.08-0.14	-	-	0.08-0.12	0.08-0.12	0.08-0.12	-	-
0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.16	-	-	0.08-0.14	0.08-0.14	0.08-0.14	-	-
0.1-0.16	0.1-0.16	0.1-0.16	-	-	0.1-0.14	0.1-0.14	0.1-0.14	-	-
0.1-0.16	0.1-0.16	0.1-0.16	-	-	0.1-0.14	0.1-0.14	0.1-0.14	-	-
0.06-0.09	0.06-0.09	0.06-0.09	-	-	0.06-0.08	0.06-0.08	0.06-0.08	-	-
0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1	-	-	0.06-0.09	0.06-0.09	0.06-0.09	-	-
0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.12	-	-	0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1	-	-
0.08-0.13	0.08-0.13	0.08-0.13	-	-	0.08-0.11	0.08-0.11	0.08-0.11	-	-
0.08-0.14	0.08-0.14	0.08-0.14	-	-	0.08-0.12	0.08-0.12	0.08-0.12	-	-
0.1-0.14	0.1-0.14	0.1-0.14	-	-	0.1-0.12	0.1-0.12	0.1-0.12	-	-
0.1-0.14	0.1-0.14	0.1-0.14	-	-	0.1-0.12	0.1-0.12	0.1-0.12	-	-
0.06-0.09	0.06-0.09	0.06-0.09	-	-	0.06-0.08	0.06-0.08	0.06-0.08	-	-
0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1	-	-	0.06-0.09	0.06-0.09	0.06-0.09	-	-
0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.12	-	-	0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1	-	-
0.08-0.13	0.08-0.13	0.08-0.13	-	-	0.08-0.11	0.08-0.11	0.08-0.11	-	-
0.08-0.14	0.08-0.14	0.08-0.14	-	-	0.08-0.12	0.08-0.12	0.08-0.12	-	-
0.1-0.14	0.1-0.14	0.1-0.14	-	-	0.1-0.12	0.1-0.12	0.1-0.12	-	-
0.1-0.14	0.1-0.14	0.1-0.14	-	-	0.1-0.12	0.1-0.12	0.1-0.12	-	-
0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1	-	-	0.06-0.09	0.06-0.09	0.06-0.09	-	-
0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.12	-	-	0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1	-	-
0.06-0.13	0.06-0.13	0.06-0.13	-	-	0.06-0.11	0.06-0.11	0.06-0.11	-	-
0.08-0.14	0.08-0.14	0.08-0.14	-	-	0.08-0.12	0.08-0.12	0.08-0.12	-	-
0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.16	-	-	0.08-0.14	0.08-0.14	0.08-0.14	-	-
0.1-0.16	0.1-0.16	0.1-0.16	-	-	0.1-0.14	0.1-0.14	0.1-0.14	-	-
0.1-0.16	0.1-0.16	0.1-0.16	-	-	0.1-0.14	0.1-0.14	0.1-0.14	-	-
0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1	-	-	0.06-0.09	0.06-0.09	0.06-0.09	-	-
0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.12	-	-	0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1	-	-
0.06-0.13	0.06-0.13	0.06-0.13	-	-	0.06-0.11	0.06-0.11	0.06-0.11	-	-
0.08-0.14	0.08-0.14	0.08-0.14	-	-	0.08-0.12	0.08-0.12	0.08-0.12	-	-
0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.16	-	-	0.08-0.14	0.08-0.14	0.08-0.14	-	-
0.1-0.16	0.1-0.16	0.1-0.16	-	-	0.1-0.14	0.1-0.14	0.1-0.14	-	-
0.1-0.16	0.1-0.16	0.1-0.16	-	-	0.1-0.14	0.1-0.14	0.1-0.14	-	-

B

C

D

E

F

G

H

CoroDrill® DS20

Дюймовые значения

ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	HB	Сплав	Скорость резания V _c , фут/мин			Диаметр сверла			
					4-5xD			6-7xD			
P	P1.0.Z.AN	Нелегированная сталь C=0.05-0.10%	110	4324	755	1115	1310	755	1005	1180	0.591-0.709
				4334	690	935	1065	690	840	960	0.709-0.866
				4344	625	740	805	625	665	725	0.866-1.063
	P1.1.Z.AN	Нелегированная сталь C=0.05-0.25%	125	4324	755	1055	1215	755	950	1095	0.591-0.709
				4334	655	880	1000	655	790	900	0.709-0.866
				4344	560	695	770	560	625	695	0.866-1.063
	P1.2.Z.AN	Нелегированная сталь C=0.25-0.55%	190	4324	625	870	1000	625	785	900	0.591-0.709
				4334	510	710	820	510	640	740	0.709-0.866
				4344	395	545	625	395	490	565	0.866-1.063
	P1.3.Z.AN	Нелегированная сталь C=0.55-0.80%	190	4324	560	815	950	560	735	855	0.591-0.709
				4334	460	670	785	460	605	705	0.709-0.866
				4344	345	515	605	345	465	545	0.866-1.063
	P1.5.C.UT	Нелегированная сталь Отливка - без термообработки	150	4324	460	855	1065	460	770	960	0.591-0.709
				4334	445	720	870	445	650	785	0.709-0.866
				4344	410	570	655	410	515	590	0.866-1.063
	P2.1.Z.AN	Низколегированная сталь Отожженная	175	4324	590	855	1000	590	770	900	0.591-0.709
				4334	490	705	820	490	635	740	0.709-0.866
				4344	375	540	625	375	485	565	0.866-1.063
	P2.2.Z.AN	Низколегированная сталь Отожженная	240	4324	590	825	950	590	745	855	0.591-0.709
				4334	490	655	740	490	590	665	0.709-0.866
				4344	375	565	670	375	510	605	0.866-1.063
	P2.5.Z.HT	Низколегированная сталь Закаленная и отпущенная	330	4324	295	625	805	295	565	725	0.591-0.709
				4334	280	515	640	280	465	575	0.709-0.866
				4344	245	405	490	245	365	440	0.866-1.063
	P2.6.C.UT	Низколегированная сталь Отливка - без термообработки	200	4324	360	690	870	360	620	785	0.591-0.709
				4334	345	570	690	345	515	620	0.709-0.866
				4344	330	455	525	330	410	475	0.866-1.063
	P3.0.Z.AN	Высоколегированная сталь Отожженная	200	4324	525	800	950	525	720	855	0.591-0.709
				4334	425	660	785	425	595	705	0.709-0.866
				4344	330	500	590	330	450	530	0.866-1.063
											1.063-1.299
											1.299-1.575
											1.575-2.047
											2.047-2.559



CoroDrill® DS20

Дюймовые значения

ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	HB	Сплав	Скорость резания V _c , фут/мин				Диаметр сверла					
					4-5xD		6-7xD		дюйм					
K	K1.1.C.NS	Ковкий чугун Низкой прочности на растяжение	200	4324	460	685	805	460	615	725	0.591-0.709			
				4334	360	550	655	360	495	590	0.709-0.866			
				4344	590	540	510	590	485	460	0.866-1.063			
											1.063-1.299			
											1.299-1.575			
											1.575-2.047			
											2.047-2.559			
				K2.1.C.UT	Серый чугун Низкой прочности на растяжение	180	4324	690	935	1065	690	840	960	0.591-0.709
							4334	560	770	885	560	695	795	0.709-0.866
							4344	425	585	670	425	525	605	0.866-1.063
														1.063-1.299
														1.299-1.575
											1.575-2.047			
	K2.2.C.UT	Серый чугун Высокой прочности на растяжение	245	4324	410	665	805	410	600	725	0.591-0.709			
				4334	330	530	640	330	475	575	0.709-0.866			
				4344	245	405	490	245	365	440	0.866-1.063			
											1.063-1.299			
											1.299-1.575			
											1.575-2.047			
	K3.1.C.UT	Чугун с шаровидным графитом Ферритный	155	4324	410	625	740	410	565	665	0.591-0.709			
				4334	330	510	605	330	460	545	0.709-0.866			
				4344	260	400	475	260	360	430	0.866-1.063			
											1.063-1.299			
											1.299-1.575			
											1.575-2.047			
	K3.3.C.UT	Чугун с шаровидным графитом Ферритный	265	4324	360	575	690	360	520	620	0.591-0.709			
				4334	295	475	575	295	430	520	0.709-0.866			
				4344	230	355	425	230	320	385	0.866-1.063			
										1.063-1.299				
										1.299-1.575				
										1.575-2.047				
K4.2.C.UT	Чугун с вермикулярным графитом Высокой прочности на растяжение	230	4324	425	680	820	425	610	740	0.591-0.709				
			4334	360	550	655	360	495	590	0.709-0.866				
			4344	280	415	490	280	375	440	0.866-1.063				
										1.063-1.299				
										1.299-1.575				
										1.575-2.047				
H	H1.3.Z.HA	Закалённая сталь Закаленная и отпущенная	60 (HRC)	4324	100	215	280	100	195	250	0.591-0.709			
				4334	100	215	280	100	195	250	0.709-0.866			
				4344	100	215	280	100	195	250	0.866-1.063			
											1.063-1.299			
											1.299-1.575			
											1.575-2.047			
											2.047-2.559			

CoroDrill® DS20

Дюймовые значения

Глубина сверления 4xD					Глубина сверления 5xD				
-S5W	-L5W	-L6W	-M7W	-H5W	-S5W	-L5W	-L6W	-M7W	-H5W
Рекомендуемое начальное значение в середине диапазона подач					Рекомендуемое начальное значение в середине диапазона подач				
-	0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.008	-	-	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.007	-
-	0.003-0.007	0.003-0.007	0.003-0.009	-	-	0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.008	-
-	0.003-0.008	0.003-0.008	0.003-0.01	-	-	0.003-0.007	0.003-0.007	0.003-0.009	-
-	0.004-0.009	0.004-0.009	0.004-0.011	-	-	0.004-0.008	0.004-0.008	0.004-0.01	-
-	0.004-0.011	0.004-0.011	0.004-0.013	-	-	0.004-0.009	0.004-0.009	0.004-0.011	-
-	0.005-0.011	0.005-0.011	0.005-0.013	-	-	0.005-0.009	0.005-0.009	0.005-0.011	-
-	0.005-0.011	0.005-0.011	0.005-0.013	-	-	0.005-0.009	0.005-0.009	0.005-0.011	-
-	0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.008	-	-	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.007	-
-	0.003-0.007	0.003-0.007	0.003-0.009	-	-	0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.008	-
-	0.003-0.008	0.003-0.008	0.003-0.01	-	-	0.003-0.007	0.003-0.007	0.003-0.009	-
-	0.004-0.009	0.004-0.009	0.004-0.011	-	-	0.004-0.008	0.004-0.008	0.004-0.01	-
-	0.004-0.011	0.004-0.011	0.004-0.013	-	-	0.004-0.009	0.004-0.009	0.004-0.011	-
-	0.005-0.011	0.005-0.011	0.005-0.013	-	-	0.005-0.009	0.005-0.009	0.005-0.011	-
-	0.005-0.011	0.005-0.011	0.005-0.013	-	-	0.005-0.009	0.005-0.009	0.005-0.011	-
-	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.007	-	-	0.003-0.004	0.003-0.004	0.003-0.006	-
-	0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.008	-	-	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.007	-
-	0.003-0.007	0.003-0.007	0.003-0.009	-	-	0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.008	-
-	0.004-0.009	0.004-0.009	0.004-0.011	-	-	0.004-0.007	0.004-0.007	0.004-0.009	-
-	0.004-0.01	0.004-0.01	0.004-0.012	-	-	0.004-0.008	0.004-0.008	0.004-0.01	-
-	0.005-0.01	0.005-0.01	0.005-0.012	-	-	0.005-0.008	0.005-0.008	0.005-0.01	-
-	0.005-0.01	0.005-0.01	0.005-0.012	-	-	0.005-0.008	0.005-0.008	0.005-0.01	-
-	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.007	-	-	0.003-0.004	0.003-0.004	0.003-0.006	-
-	0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.008	-	-	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.007	-
-	0.003-0.007	0.003-0.007	0.003-0.009	-	-	0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.008	-
-	0.004-0.009	0.004-0.009	0.004-0.011	-	-	0.004-0.007	0.004-0.007	0.004-0.009	-
-	0.004-0.01	0.004-0.01	0.004-0.012	-	-	0.004-0.008	0.004-0.008	0.004-0.01	-
-	0.005-0.01	0.005-0.01	0.005-0.012	-	-	0.005-0.008	0.005-0.008	0.005-0.01	-
-	0.005-0.01	0.005-0.01	0.005-0.012	-	-	0.005-0.008	0.005-0.008	0.005-0.01	-
-	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.007	-	-	0.003-0.004	0.003-0.004	0.003-0.006	-
-	0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.008	-	-	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.007	-
-	0.003-0.007	0.003-0.007	0.003-0.009	-	-	0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.008	-
-	0.004-0.009	0.004-0.009	0.004-0.011	-	-	0.004-0.007	0.004-0.007	0.004-0.009	-
-	0.004-0.01	0.004-0.01	0.004-0.012	-	-	0.004-0.008	0.004-0.008	0.004-0.01	-
-	0.005-0.01	0.005-0.01	0.005-0.012	-	-	0.005-0.008	0.005-0.008	0.005-0.01	-
-	0.005-0.01	0.005-0.01	0.005-0.012	-	-	0.005-0.008	0.005-0.008	0.005-0.01	-
-	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.006	-	-	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-
-	0.002-0.006	0.002-0.006	0.002-0.006	-	-	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-
-	0.002-0.006	0.002-0.006	0.002-0.006	-	-	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-
-	0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.006	-	-	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.005	-
-	0.003-0.007	0.003-0.007	0.003-0.007	-	-	0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.006	-
-	0.004-0.007	0.004-0.007	0.004-0.007	-	-	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.006	-
-	0.004-0.007	0.004-0.007	0.004-0.007	-	-	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.006	-

B

C

D

E

F

G

H

CoroDrill® DS20

Дюймовые значения

ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	HB	Сплав	Скорость резания V _c , фут/мин						Диаметр сверла	
					4-5xD			6-7xD			дюйм	
N	N1.2.Z.AG	Алюминиевые сплавы Сплавы AlSi, Si ≤ 1%	100	H13A 4344	985	1195	1310	985	1075	1180	0.591-0.709	
					985	1195	1310	985	1075	1180	0.709-0.866	
											0.866-1.063	
											1.063-1.299	
											1.299-1.575	
											1.575-2.047	
											2.047-2.559	
	N1.3.C.UT	Алюминиевые сплавы Сплавы AlSi, Si ≤ 1%	75	H13A 4344	820	1140	1310	820	1025	1180	0.591-0.709	
					820	1140	1310	820	1025	1180	0.709-0.866	
											0.866-1.063	
											1.063-1.299	
											1.299-1.575	
											1.575-2.047	
											2.047-2.559	
	N1.3.C.AG	Алюминиевые сплавы Литьё AlSi, в т.ч. подвергнутое старению (1%< Si <13%)	90	H13A 4344	820	1035	1150	820	930	1035	0.591-0.709	
					820	1035	1150	820	930	1035	0.709-0.866	
											0.866-1.063	
											1.063-1.299	
											1.299-1.575	
											1.575-2.047	
											2.047-2.559	
	N3.3.U.UT	Медь и медные сплавы Легкообрабатываемые сплавы	110	H13A 4344	820	1140	1310	820	1025	1180	0.591-0.709	
					820	1140	1310	820	1025	1180	0.709-0.866	
											0.866-1.063	
											1.063-1.299	
											1.299-1.575	
											1.575-2.047	
											2.047-2.559	
	N3.2.C.UT	Медь и медные сплавы Свинцовая латунь, свинцовистая бронза (Pb ≤ 1%)	90	H13A 4344	590	715	785	590	645	705	0.591-0.709	
					590	715	785	590	645	705	0.709-0.866	
											0.866-1.063	
											1.063-1.299	
											1.299-1.575	
											1.575-2.047	
											2.047-2.559	

CoroDrill® DS20

Дюймовые значения

Глубина сверления 4xD					Глубина сверления 5xD				
-S5W	-L5W	-L6W	-M7W	-H5W	-S5W	-L5W	-L6W	-M7W	-H5W
Рекомендуемое начальное значение в середине диапазона подач					Рекомендуемое начальное значение в середине диапазона подач				
0.002-0.006	0.002-0.006	0.002-0.006	-	-	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-	-
0.002-0.007	0.002-0.007	0.002-0.007	-	-	0.002-0.006	0.002-0.006	0.002-0.006	-	-
0.002-0.008	0.002-0.008	0.002-0.008	-	-	0.002-0.007	0.002-0.007	0.002-0.007	-	-
0.003-0.009	0.003-0.009	0.003-0.009	-	-	0.003-0.007	0.003-0.007	0.003-0.007	-	-
0.003-0.01	0.003-0.01	0.003-0.01	-	-	0.003-0.008	0.003-0.008	0.003-0.008	-	-
0.004-0.01	0.004-0.01	0.004-0.01	-	-	0.004-0.008	0.004-0.008	0.004-0.008	-	-
0.004-0.01	0.004-0.01	0.004-0.01	-	-	0.004-0.008	0.004-0.008	0.004-0.008	-	-
0.002-0.006	0.002-0.006	0.002-0.006	-	-	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-	-
0.002-0.006	0.002-0.006	0.002-0.006	-	-	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-	-
0.002-0.007	0.002-0.007	0.002-0.007	-	-	0.002-0.006	0.002-0.006	0.002-0.006	-	-
0.003-0.008	0.003-0.008	0.003-0.008	-	-	0.003-0.007	0.003-0.007	0.003-0.007	-	-
0.003-0.009	0.003-0.009	0.003-0.009	-	-	0.003-0.007	0.003-0.007	0.003-0.007	-	-
0.004-0.009	0.004-0.009	0.004-0.009	-	-	0.004-0.007	0.004-0.007	0.004-0.007	-	-
0.004-0.009	0.004-0.009	0.004-0.009	-	-	0.004-0.007	0.004-0.007	0.004-0.007	-	-
0.002-0.006	0.002-0.006	0.002-0.006	-	-	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-	-
0.002-0.006	0.002-0.006	0.002-0.006	-	-	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-	-
0.002-0.007	0.002-0.007	0.002-0.007	-	-	0.002-0.006	0.002-0.006	0.002-0.006	-	-
0.003-0.008	0.003-0.008	0.003-0.008	-	-	0.003-0.007	0.003-0.007	0.003-0.007	-	-
0.003-0.009	0.003-0.009	0.003-0.009	-	-	0.003-0.007	0.003-0.007	0.003-0.007	-	-
0.004-0.009	0.004-0.009	0.004-0.009	-	-	0.004-0.007	0.004-0.007	0.004-0.007	-	-
0.004-0.009	0.004-0.009	0.004-0.009	-	-	0.004-0.007	0.004-0.007	0.004-0.007	-	-
0.002-0.006	0.002-0.006	0.002-0.006	-	-	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-	-
0.002-0.007	0.002-0.007	0.002-0.007	-	-	0.002-0.006	0.002-0.006	0.002-0.006	-	-
0.002-0.008	0.002-0.008	0.002-0.008	-	-	0.002-0.007	0.002-0.007	0.002-0.007	-	-
0.003-0.009	0.003-0.009	0.003-0.009	-	-	0.003-0.007	0.003-0.007	0.003-0.007	-	-
0.003-0.01	0.003-0.01	0.003-0.01	-	-	0.003-0.008	0.003-0.008	0.003-0.008	-	-
0.004-0.01	0.004-0.01	0.004-0.01	-	-	0.004-0.008	0.004-0.008	0.004-0.008	-	-
0.004-0.01	0.004-0.01	0.004-0.01	-	-	0.004-0.008	0.004-0.008	0.004-0.008	-	-
0.002-0.006	0.002-0.006	0.002-0.006	-	-	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-	-
0.002-0.007	0.002-0.007	0.002-0.007	-	-	0.002-0.006	0.002-0.006	0.002-0.006	-	-
0.002-0.008	0.002-0.008	0.002-0.008	-	-	0.002-0.007	0.002-0.007	0.002-0.007	-	-
0.003-0.009	0.003-0.009	0.003-0.009	-	-	0.003-0.007	0.003-0.007	0.003-0.007	-	-
0.003-0.01	0.003-0.01	0.003-0.01	-	-	0.003-0.008	0.003-0.008	0.003-0.008	-	-
0.004-0.01	0.004-0.01	0.004-0.01	-	-	0.004-0.008	0.004-0.008	0.004-0.008	-	-
0.004-0.01	0.004-0.01	0.004-0.01	-	-	0.004-0.008	0.004-0.008	0.004-0.008	-	-

CoroDrill® DS20

Дюймовые значения

ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	HB	Сплав	Скорость резания V _c , фут/мин			Диаметр сверла			
					4-5xD			6-7xD			
P					Min	Рекоменд.	Max	Min	Рекоменд.	Max	дюйм
	P1.0.Z.AN	Нелегированная сталь C=0.05-0.10%	110	4324	755	1115	1310	755	1005	1180	0.591-0.709
				4334	690	935	1065	690	840	960	0.709-0.866
				4344	625	740	805	625	665	725	0.866-1.063
											1.063-1.299
											1.299-1.575
											1.575-2.047
											2.047-2.559
	P1.1.Z.AN	Нелегированная сталь C=0.05-0.25%	125	4324	755	1055	1215	755	950	1095	0.591-0.709
				4334	655	880	1000	655	790	900	0.709-0.866
				4344	560	695	770	560	625	695	0.866-1.063
											1.063-1.299
											1.299-1.575
											1.575-2.047
											2.047-2.559
	P1.2.Z.AN	Нелегированная сталь C=0.25-0.55%	190	4324	625	870	1000	625	785	900	0.591-0.709
				4334	510	710	820	510	640	740	0.709-0.866
				4344	395	545	625	395	490	565	0.866-1.063
											1.063-1.299
											1.299-1.575
											1.575-2.047
											2.047-2.559
	P1.3.Z.AN	Нелегированная сталь C=0.55-0.80%	190	4324	560	815	950	560	735	855	0.591-0.709
				4334	460	670	785	460	605	705	0.709-0.866
				4344	345	515	605	345	465	545	0.866-1.063
											1.063-1.299
											1.299-1.575
											1.575-2.047
											2.047-2.559
	P1.5.C.UT	Нелегированная сталь Отливка - без термообработки	150	4324	460	855	1065	460	770	960	0.591-0.709
				4334	445	720	870	445	650	785	0.709-0.866
				4344	410	570	655	410	515	590	0.866-1.063
											1.063-1.299
											1.299-1.575
											1.575-2.047
											2.047-2.559
	P2.1.Z.AN	Низколегированная сталь Отожженная	175	4324	590	855	1000	590	770	900	0.591-0.709
				4334	490	705	820	490	635	740	0.709-0.866
				4344	375	540	625	375	485	565	0.866-1.063
											1.063-1.299
											1.299-1.575
											1.575-2.047
											2.047-2.559
	P2.2.Z.AN	Низколегированная сталь Отожженная	240	4324	590	825	950	590	745	855	0.591-0.709
				4334	490	655	740	490	590	665	0.709-0.866
				4344	375	565	670	375	510	605	0.866-1.063
											1.063-1.299
											1.299-1.575
											1.575-2.047
											2.047-2.559
	P2.5.Z.HT	Низколегированная сталь Закаленная и отпущенная	330	4324	295	625	805	295	565	725	0.591-0.709
				4334	280	515	640	280	465	575	0.709-0.866
4344				245	405	490	245	365	440	0.866-1.063	
										1.063-1.299	
										1.299-1.575	
										1.575-2.047	
										2.047-2.559	
P2.6.C.UT	Низколегированная сталь Отливка - без термообработки	200	4324	360	690	870	360	620	785	0.591-0.709	
			4334	345	570	690	345	515	620	0.709-0.866	
			4344	330	455	525	330	410	475	0.866-1.063	
										1.063-1.299	
										1.299-1.575	
										1.575-2.047	
										2.047-2.559	
P3.0.Z.AN	Высоколегированная сталь Отожженная	200	4324	525	800	950	525	720	855	0.591-0.709	
			4334	425	660	785	425	595	705	0.709-0.866	
			4344	330	500	590	330	450	530	0.866-1.063	
										1.063-1.299	
										1.299-1.575	
										1.575-2.047	
										2.047-2.559	



CoroDrill® DS20

Дюймовые значения

ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	HB	Сплав	Скорость резания V _c , фут/мин						Диаметр сверла	
					4-5xD			6-7xD			дюйм	
P	P3.0.Z.HT	Высоколегированная сталь Закаленная и отпущенная	380	4324	260	540	690	260	485	620	0.591-0.709	
				4334	245	460	575	245	415	520	0.709-0.866	
				4344	230	355	425	230	320	385	0.866-1.063	
											1.063-1.299	
	P5.0.Z.AN	Ферритная/мартенситная нержавеющая сталь Отожженная	200	4334	375	610	740	375	550	665	0.591-0.709	
				4344	375	505	575	375	455	520	0.709-0.866	
				2044	375	480	540	375	430	485	0.866-1.063	
											1.063-1.299	
	P5.0.Z.HT	Ферритная/мартенситная нержавеющая сталь Закаленная и отпущенная	330	4334	245	450	560	245	405	505	0.591-0.709	
				4344	230	380	460	230	340	415	0.709-0.866	
				2044	230	380	460	230	340	415	0.866-1.063	
											1.063-1.299	
M	M1.0.Z.AQ	Аустенитная нержавеющая сталь Отожженная/закаленная	200	4334	375	610	740	375	550	665	0.591-0.709	
				4344	375	540	625	375	485	565	0.709-0.866	
				2044	375	515	590	375	465	530	0.866-1.063	
											1.063-1.299	
	M1.1.Z.AQ	Аустенитная нержавеющая сталь Улучшенная обрабатываемость	200	4334	375	640	785	375	575	705	0.591-0.709	
				4344	375	580	690	375	520	620	0.709-0.866	
				2044	375	555	655	375	500	590	0.866-1.063	
											1.063-1.299	
	M2.0.Z.AQ	Супераустенитная (Ni>20%) нержавеющая сталь Отожженная/закаленная	200	4334	260	410	490	260	370	440	0.591-0.709	
				4344	260	360	410	260	325	370	0.709-0.866	
				2044	260	360	410	260	325	370	0.866-1.063	
											1.063-1.299	
	M3.1.Z.AQ	Дуплексная нержавеющая сталь >60% феррита (N<0,10%)	230	4334	280	405	475	280	365	430	0.591-0.709	
				4344	280	375	425	280	340	385	0.709-0.866	
				2044	280	365	410	280	330	370	0.866-1.063	
											1.063-1.299	
S	S2.0.Z.AN S2.0.Z.AG S2.0.Z.NS	Жаропрочные сплавы На основе никеля	350	4334	65	130	165	65	115	150	0.591-0.709	
				4344	65	130	165	65	115	150	0.709-0.866	
				2044	65	130	165	65	115	150	0.866-1.063	
											1.063-1.299	
	S4.2.Z.AN S4.3.Z.AG	Жаропрочные сплавы На основе титана	330	H13A	130	300	395	130	270	355	0.591-0.709	
				4344	130	300	395	130	270	355	0.709-0.866	
				2044	130	300	395	130	270	355	0.866-1.063	
											1.063-1.299	
											1.299-1.575	
											1.575-2.047	
											2.047-2.559	

A

CoroDrill® DS20

Дюймовые значения

ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	HB	Сплав	Скорость резания V _c , фут/мин				Диаметр сверла		
					4-5xD		6-7xD		дюйм		
K	K1.1.C.NS	Ковкий чугун Низкой прочности на растяжение	200	4324	460	685	805	460	615	725	0.591-0.709
				4334	360	550	655	360	495	590	0.709-0.866
				4344	590	540	510	590	485	460	0.866-1.063
											1.063-1.299
											1.299-1.575
											1.575-2.047
											2.047-2.559
	K2.1.C.UT	Серый чугун Низкой прочности на растяжение	180	4324	690	935	1065	690	840	960	0.591-0.709
				4334	560	770	885	560	695	795	0.709-0.866
				4344	425	585	670	425	525	605	0.866-1.063
											1.063-1.299
											1.299-1.575
											1.575-2.047
											2.047-2.559
	K2.2.C.UT	Серый чугун Высокой прочности на растяжение	245	4324	410	665	805	410	600	725	0.591-0.709
				4334	330	530	640	330	475	575	0.709-0.866
				4344	245	405	490	245	365	440	0.866-1.063
											1.063-1.299
											1.299-1.575
											1.575-2.047
										2.047-2.559	
K3.1.C.UT	Чугун с шаровидным графитом Ферритный	155	4324	410	625	740	410	565	665	0.591-0.709	
			4334	330	510	605	330	460	545	0.709-0.866	
			4344	260	400	475	260	360	430	0.866-1.063	
										1.063-1.299	
										1.299-1.575	
										1.575-2.047	
										2.047-2.559	
K3.3.C.UT	Чугун с шаровидным графитом Ферритный	265	4324	360	575	690	360	520	620	0.591-0.709	
			4334	295	475	575	295	430	520	0.709-0.866	
			4344	230	355	425	230	320	385	0.866-1.063	
										1.063-1.299	
										1.299-1.575	
										1.575-2.047	
										2.047-2.559	
K4.2.C.UT	Чугун с вермикулярным графитом Высокой прочности на растяжение	230	4324	425	680	820	425	610	740	0.591-0.709	
			4334	360	550	655	360	495	590	0.709-0.866	
			4344	280	415	490	280	375	440	0.866-1.063	
										1.063-1.299	
										1.299-1.575	
										1.575-2.047	
										2.047-2.559	
H	H1.3.Z.HA	Закалённая сталь Закаленная и отпущенная	60 (HRC)	4324	100	215	280	100	195	250	0.591-0.709
				4334	100	215	280	100	195	250	0.709-0.866
				4344	100	215	280	100	195	250	0.866-1.063
											1.063-1.299
											1.299-1.575
											1.575-2.047
								2.047-2.559			

F

G

H

RUS

CoroDrill® DS20

Дюймовые значения

Глубина сверления 6xD					Глубина сверления 7xD				
-S5W	-L5W	-L6W	-M7W	-H5W	-S5W	-L5W	-L6W	-M7W	-H5W
Рекомендуемое начальное значение в середине диапазона подач					Рекомендуемое начальное значение в середине диапазона подач				
-	0.003-0.004	0.003-0.004	0.003-0.005	-	-	0.003-0.003	0.003-0.003	0.003-0.004	-
-	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.006	-	-	0.003-0.004	0.003-0.004	0.003-0.005	-
-	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.007	-	-	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.006	-
-	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.007	-	-	0.004-0.005	0.004-0.005	0.004-0.006	-
-	0.004-0.007	0.004-0.007	0.004-0.008	-	-	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.007	-
-	0.005-0.007	0.005-0.007	0.005-0.008	-	-	0.005-0.006	0.005-0.006	0.005-0.007	-
-	0.005-0.007	0.005-0.007	0.005-0.008	-	-	0.005-0.006	0.005-0.006	0.005-0.007	-
-	0.003-0.004	0.003-0.004	0.003-0.005	-	-	0.003-0.003	0.003-0.003	0.003-0.004	-
-	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.006	-	-	0.003-0.004	0.003-0.004	0.003-0.005	-
-	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.007	-	-	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.006	-
-	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.007	-	-	0.004-0.005	0.004-0.005	0.004-0.006	-
-	0.004-0.007	0.004-0.007	0.004-0.008	-	-	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.007	-
-	0.005-0.007	0.005-0.007	0.005-0.008	-	-	0.005-0.006	0.005-0.006	0.005-0.007	-
-	0.005-0.007	0.005-0.007	0.005-0.008	-	-	0.005-0.006	0.005-0.006	0.005-0.007	-
-	0.003-0.003	0.003-0.003	0.003-0.005	-	-	0.003-0.003	0.003-0.003	0.003-0.004	-
-	0.003-0.004	0.003-0.004	0.003-0.005	-	-	0.003-0.003	0.003-0.003	0.003-0.005	-
-	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.006	-	-	0.003-0.004	0.003-0.004	0.003-0.005	-
-	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.007	-	-	0.004-0.005	0.004-0.005	0.004-0.006	-
-	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.008	-	-	0.004-0.005	0.004-0.005	0.004-0.006	-
-	0.005-0.006	0.005-0.006	0.005-0.008	-	-	0.005-0.005	0.005-0.005	0.005-0.006	-
-	0.005-0.006	0.005-0.006	0.005-0.008	-	-	0.005-0.005	0.005-0.005	0.005-0.006	-
-	0.003-0.003	0.003-0.003	0.003-0.005	-	-	0.003-0.003	0.003-0.003	0.003-0.004	-
-	0.003-0.004	0.003-0.004	0.003-0.005	-	-	0.003-0.003	0.003-0.003	0.003-0.005	-
-	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.006	-	-	0.003-0.004	0.003-0.004	0.003-0.005	-
-	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.007	-	-	0.004-0.005	0.004-0.005	0.004-0.006	-
-	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.008	-	-	0.004-0.005	0.004-0.005	0.004-0.006	-
-	0.005-0.006	0.005-0.006	0.005-0.008	-	-	0.005-0.005	0.005-0.005	0.005-0.006	-
-	0.005-0.006	0.005-0.006	0.005-0.008	-	-	0.005-0.005	0.005-0.005	0.005-0.006	-
-	0.003-0.003	0.003-0.003	0.003-0.005	-	-	0.003-0.003	0.003-0.003	0.003-0.004	-
-	0.003-0.004	0.003-0.004	0.003-0.005	-	-	0.003-0.003	0.003-0.003	0.003-0.005	-
-	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.006	-	-	0.003-0.004	0.003-0.004	0.003-0.005	-
-	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.007	-	-	0.004-0.005	0.004-0.005	0.004-0.006	-
-	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.008	-	-	0.004-0.005	0.004-0.005	0.004-0.006	-
-	0.005-0.006	0.005-0.006	0.005-0.008	-	-	0.005-0.005	0.005-0.005	0.005-0.006	-
-	0.005-0.006	0.005-0.006	0.005-0.008	-	-	0.005-0.005	0.005-0.005	0.005-0.006	-
-	0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	-	-	0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	-
-	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	-	0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	-
-	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	-	0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	-
-	0.003-0.004	0.003-0.004	0.003-0.004	-	-	0.003-0.003	0.003-0.003	0.003-0.003	-
-	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.005	-	-	0.003-0.004	0.003-0.004	0.003-0.004	-
-	0.004-0.005	0.004-0.005	0.004-0.005	-	-	0.004-0.004	0.004-0.004	0.004-0.004	-
-	0.004-0.005	0.004-0.005	0.004-0.005	-	-	0.004-0.004	0.004-0.004	0.004-0.004	-

B

C

D

E

F

G

H

A

CoroDrill® DS20

Дюймовые значения

B

ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	HB	Сплав	Скорость резания V _c , фут/мин						Диаметр сверла
					4-5xD			6-7xD			
N	N1.2.Z.AG	Алюминиевые сплавы Сплавы AlSi, Si ≤ 1%	100	H13A 4344	985	1195	1310	985	1075	1180	0.591-0.709
					985	1195	1310	985	1075	1180	0.709-0.866
											0.866-1.063
											1.063-1.299
											1.299-1.575
											1.575-2.047
	N1.3.C.UT	Алюминиевые сплавы Сплавы AlSi, Si ≤ 1%	75	H13A 4344	820	1140	1310	820	1025	1180	0.591-0.709
					820	1140	1310	820	1025	1180	0.709-0.866
											0.866-1.063
											1.063-1.299
											1.299-1.575
											1.575-2.047
	N1.3.C.AG	Алюминиевые сплавы Литьё AlSi, в т.ч. подвергнутое старению (1%< Si <13%)	90	H13A 4344	820	1035	1150	820	930	1035	0.591-0.709
					820	1035	1150	820	930	1035	0.709-0.866
											0.866-1.063
											1.063-1.299
											1.299-1.575
											1.575-2.047
N3.3.U.UT	Медь и медные сплавы Легкообрабатываемые сплавы	110	H13A 4344	820	1140	1310	820	1025	1180	0.591-0.709	
				820	1140	1310	820	1025	1180	0.709-0.866	
										0.866-1.063	
										1.063-1.299	
										1.299-1.575	
										1.575-2.047	
N3.2.C.UT	Медь и медные сплавы Свинцовая латунь, свинцовистая бронза (Pb ≤ 1%)	90	H13A 4344	590	715	785	590	645	705	0.591-0.709	
				590	715	785	590	645	705	0.709-0.866	
										0.866-1.063	
										1.063-1.299	
										1.299-1.575	
										1.575-2.047	
										2.047-2.559	



RUS

CoroDrill® DS20

Дюймовые значения

Глубина сверления 6xD					Глубина сверления 7xD				
-S5W	-L5W	-L6W	-M7W	-H5W	-S5W	-L5W	-L6W	-M7W	-H5W
Рекомендуемое начальное значение в середине диапазона подач					Рекомендуемое начальное значение в середине диапазона подач				
0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	-	0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	-	-
0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-	-	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	-
0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-	-	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	-
0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.006	-	-	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.005	-	-
0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.006	-	-	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.005	-	-
0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.006	-	-	0.004-0.005	0.004-0.005	0.004-0.005	-	-
0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.006	-	-	0.004-0.005	0.004-0.005	0.004-0.005	-	-
0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	-	0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	-	-
0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	-	0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	-	-
0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-	-	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	-
0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.005	-	-	0.003-0.004	0.003-0.004	0.003-0.004	-	-
0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.006	-	-	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.005	-	-
0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.006	-	-	0.004-0.005	0.004-0.005	0.004-0.005	-	-
0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.006	-	-	0.004-0.005	0.004-0.005	0.004-0.005	-	-
0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	-	0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	-	-
0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	-	0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	-	-
0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-	-	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	-
0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.005	-	-	0.003-0.004	0.003-0.004	0.003-0.004	-	-
0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.006	-	-	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.005	-	-
0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.006	-	-	0.004-0.005	0.004-0.005	0.004-0.005	-	-
0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.006	-	-	0.004-0.005	0.004-0.005	0.004-0.005	-	-
0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	-	0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	-	-
0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-	-	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	-
0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-	-	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	-
0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.006	-	-	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.005	-	-
0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.006	-	-	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.005	-	-
0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.006	-	-	0.004-0.005	0.004-0.005	0.004-0.005	-	-
0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.006	-	-	0.004-0.005	0.004-0.005	0.004-0.005	-	-
0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	-	0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	-	-
0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-	-	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	-
0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-	-	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	-
0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.006	-	-	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.005	-	-
0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.006	-	-	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.005	-	-
0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.006	-	-	0.004-0.005	0.004-0.005	0.004-0.005	-	-
0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.006	-	-	0.004-0.005	0.004-0.005	0.004-0.005	-	-

B

C

D

E

F

G

H

Цельные твердосплавные свёрла CoroDrill® 860

Метрические значения

ISO	Код CMC	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю	Скорость резания (V _c), м/мин	Диаметр сверла, мм			
					3.00–6.00	6.01–10.00	10.01–14.00	14.01–20.00
					Подача, f _r мм/об ³			
S	S1.0.U.AN	Жаропрочные специальные сплавы	200	15≥25	0.06-0.12	0.08-0.14	0.10-0.14	0.12-0.16
	S1.0.U.AG		280	15≥25	0.06-0.12	0.08-0.14	0.10-0.14	0.12-0.16
	S2.0.Z.AN	Сплавы на основе никеля	250	15≥25	0.06-0.12	0.08-0.14	0.10-0.14	0.12-0.16
	S2.0.Z.AG		350	15≥25	0.06-0.12	0.08-0.14	0.10-0.14	0.12-0.16
	S2.0.Z.UT		275	15≥25	0.06-0.12	0.08-0.14	0.10-0.14	0.12-0.16
	S2.0.Z.NS	Сплавы на основе кобальта	320	15≥25	0.06-0.12	0.08-0.14	0.10-0.14	0.12-0.16
	S3.0.Z.AN		200	15≥25	0.06-0.12	0.08-0.14	0.10-0.14	0.12-0.16
	S3.0.Z.AG		300	15≥25	0.06-0.12	0.08-0.14	0.10-0.14	0.12-0.16
	S3.0.C.NS		320	15≥25	0.06-0.12	0.08-0.14	0.10-0.14	0.12-0.16
	S4.1.Z.UT	Сплавы на основе титана	200	40≥60	0.06-0.12	0.08-0.20	0.14-0.28	0.16-0.30
	S4.2.Z.AN		320	40≥60	0.06-0.12	0.08-0.20	0.14-0.28	0.16-0.30
	S4.3.Z.AG		330	40≥60	0.06-0.12	0.08-0.20	0.14-0.28	0.16-0.30
	S4.3.Z.AN		375	40≥60	0.06-0.12	0.08-0.20	0.14-0.28	0.16-0.30
	S4.4.Z.AN		330	40≥60	0.06-0.12	0.08-0.20	0.14-0.28	0.16-0.30
	S4.4.Z.AG		410	40≥60	0.06-0.12	0.08-0.20	0.14-0.28	0.16-0.30

Цельные твердосплавные свёрла CoroDrill® 863

Метрические значения

ISO	Обрабатываемый материал	Скорость резания (V _c), м/мин	Диаметр сверла, мм			
			3	6	8	10
			Подача, f _r мм/об			
O	Термореактивная смола	Min 65	0.05	0.05	0.05	0.05
		Рекоменд. 125	0.07	0.07	0.075	0.075
		Max 200	0.12	0.12	0.15	0.15
	Термопластичная смола	Min 50	0.05	0.05	0.10	0.10
		Рекоменд. 75	0.10	0.10	0.15	0.15
		Max 125	0.15	0.20	0.25	0.25
	Бисмалеимиды/цианат/фенольная смола	Min 50	0.05	0.08	0.08	0.10
		Рекоменд. 100	0.10	0.10	0.10	0.15
		Max 150	0.12	0.20	0.20	0.25

Оснастка для вращающегося инструмента

Интерфейс со стороны станка: Coromant Capto®

Адаптеры MDI с соединением Coromant Capto®	F2
Патроны CoroChuck™ 930 с соединением Coromant Capto®	F3

Интерфейс со стороны станка: HSK

Адаптеры MDI с конусом HSK	F4
Патроны CoroChuck™ 930 с конусом HSK	F5

Интерфейс со стороны станка: ISO 7388-1

Патроны CoroChuck™ 930 с конусом ISO 7388-1	F6
---	----

Интерфейс со стороны станка: MAS-BT

Патроны CoroChuck™ 930 с конусом BIG-PLUS MAS-BT	F7
--	----

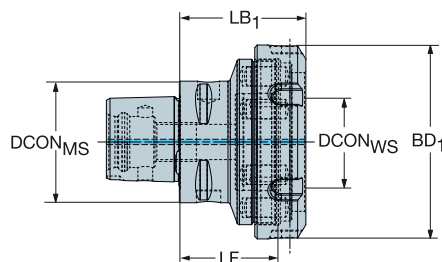
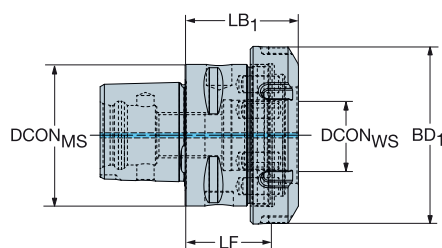
Интерфейс со стороны станка: CAT-V

Патроны CoroChuck™ 930 с конусом CAT-V	F8
--	----

A

Адаптеры MDI с соединением Coromant Capto®

B



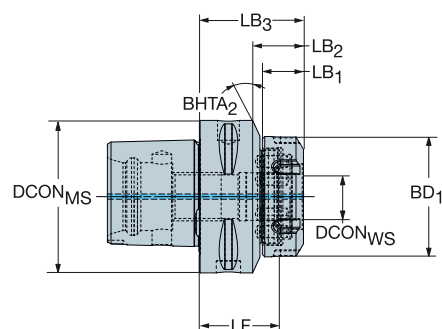
Метрическое исполнение

C

					Размеры, мм, дюйм								
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LF	LB ₁	BD ₁	BAR PSI	NM	KG	RPMX
C3	MDI-20	3	1	C3-DM20-N-032	32.0	20.0	32.0	42.0	49.7	80	135.0	0.31	28000
					1.260	.787	1.260	1.654	1.957	1160			
C4	MDI-20	3	1	C4-DM20-N-028	40.0	20.0	28.0	38.0	49.7	80	135.0	0.40	39000
					1.575	.787	1.102	1.496	1.957	1160			
	MDI-25	3	1	C4-DM25-N-035	40.0	25.0	35.0	45.0	62.7	80	170.0	0.58	39000
					1.575	.984	1.378	1.772	2.469	1160			
	MDI-32	3	1	C4-DM32-N-042	40.0	32.0	42.0	52.0	67.7	80	200.0	0.71	39000
					1.575	1.260	1.654	2.047	2.665	1160			
C5	MDI-25	3	1	C5-DM25-N-030	50.0	25.0	30.0	40.0	62.7	80	170.0	0.67	55000
					1.969	.984	1.181	1.575	2.469	1160			
	MDI-32	3	1	C5-DM32-N-035	50.0	32.0	35.0	45.0	67.7	80	200.0	0.77	28000
					1.969	1.260	1.378	1.772	2.665	1160			
	MDI-40	3	1	C5-DM40-N-040	50.0	40.0	40.0	52.0	79.7	80	230.0	1.00	55000
					1.969	1.575	1.575	2.047	3.138	1160			
C6	MDI-32	3	1	C6-DM32-N-030	63.0	32.0	30.0	40.0	67.7	80	200.0	0.99	20000
					2.480	1.260	1.181	1.575	2.665	1160			
	MDI-40	3	1	C6-DM40-N-040	63.0	40.0	40.0	52.0	79.7	80	230.0	1.34	20000
					2.480	1.575	1.575	2.047	3.138	1160			

D

E



F

Метрическое исполнение

					Размеры, мм, дюйм									
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LF	LB ₁	LB ₂	BD ₁	BAR PSI	NM	KG	RPMX
C5	MDI-20	3	1	C5-DM20-N-028	50.0	20.0	28.0	18.0	38.0	49.7	80	135.0	0.57	28000
					1.969	.787	1.102	.709	1.496	1.957	1160			
C6	MDI-20	3	1	C6-DM20-N-033	63.0	20.0	33.0	18.0	43.0	49.7	80	135.0	0.96	20000
					2.480	.787	1.299	.709	1.693	1.957	1160			
	MDI-25	3	1	C6-DM25-N-030	63.0	25.0	30.0	18.0	40.0	62.7	80	170.0	1.00	20000
					2.480	.984	1.181	.709	1.575	2.469	1160			
C8	MDI-32	3	1	C8-DM32-N-040	80.0	32.0	40.0	18.0	50.0	67.7	80	200.0	2.01	14000
					3.150	1.260	1.575	.709	1.969	2.665	1160			
	MDI-40	3	1	C8-DM40-N-040	80.0	40.0	40.0	22.0	52.0	79.7	80	230.0	2.09	14000
					3.150	1.575	1.575	.866	2.047	3.138	1160			

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

H



G1



H2



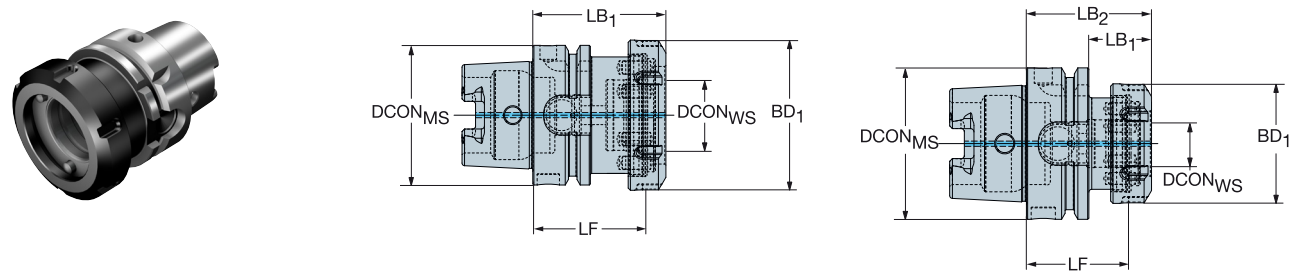
H7

A

Адаптеры MDI с конусом HSK

Интерфейс со стороны станка HSK A/C/T

B



C

Метрическое исполнение

				Код заказа	Размеры, мм, дюйм											
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC		DCON _{MS}	DCON _{WS}	LF	LB ₁	LB ₂	BD ₁	BD ₂	BAR PSI	NM	KG	RPMX	
63.0	MDI-20	1	1	HT06-DM20-N-042	63.0	20.0	42.0	26.0	52.0	49.7	63.0	80	135.0	0.86	20000	
					2.480	.787	1.654	1.026	2.047	1.957	2.480	1160				
	MDI-25	1	1	HT06-DM25-N-050	63.0	25.0	50.0	34.0	60.0	62.7	63.0	80	170.0	1.10	20000	
					2.480	.984	1.969	1.341	2.362	2.469	2.480	1160				
	MDI-32	1	1	HT06-DM32-N-050	63.0	32.0	50.0	60.0		67.7		80	200.0	1.18	20000	
					2.480	1.260	1.969	2.362		2.665		1160				

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

D

E

F

G

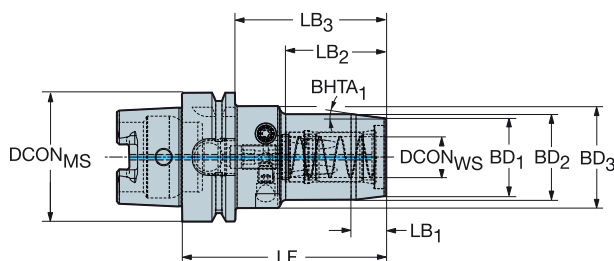
H



Патроны CoroChuck™ 930 с конусом HSK

Короткое исполнение

Интерфейс со стороны станка HSK A/C



Метрическое исполнение

				Код заказа	Размеры, мм, дюйм																	RPMX
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC		DCON _{MS}	DCON _{WS}	LSC	LF	LB ₁	LB ₂	LB ₃	BD ₁	BD ₂	BD ₃	BD ₄	BHTA ₁						
63.0	6	1	1	930-HA06-S-06-074	63.0	6.0	37	74.0	11.3	30.2	48.0	22.0	26.0	40.0	63.0	10°	80	0.90	20000			
					2.480	.236	1.457	2.913	.445	1.189	1.890	.866	1.024	1.575	2.480		1160					
8	1	1	1	930-HA06-S-08-074	63.0	8.0	37	74.0	11.3	30.2	48.0	24.0	28.0	40.0	63.0	10°	80	0.91	20000			
					2.480	.315	1.457	2.913	.445	1.189	1.890	.945	1.102	1.575	2.480		1160					
10	1	1	1	930-HA06-S-10-080	63.0	10.0	41	80.0	11.3	34.2	54.0	26.0	30.0	40.0	63.0	10°	80	0.99	20000			
					2.480	.394	1.614	3.150	.445	1.346	2.126	1.024	1.181	1.575	2.480		1160					

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

G1



H2



H7

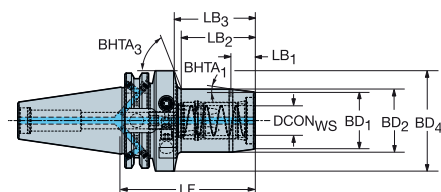
A

Патроны CoroChuck™ 930 с конусом ISO 7388-1

Интерфейс со стороны станка совместим с DIN 69871-ADB

Метрическое исполнение

B



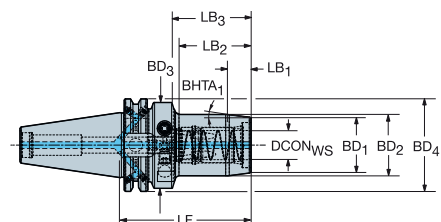
C

Короткое исполнение

						Размеры, мм, дюйм																
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	DSGN	Код заказа	DCON _{WS}	CRKS	LSC	LF	LB ₁	LB ₂	LB ₃	BD ₁	BD ₂	BD ₃	BD ₄	BHTA ₁				RPMX	
40.0	6	7	1	10	930-I40-S-06-068	6.0	M16	37	68.0	11.3	30.2	48.9	22.0	26.0	40.0	63	10°	80	8.0	1.06	18000	
						.236		1.457	2.677	.445	1.189	1.925	.866	1.024	1.575	2.500		1160				
	8	7	1	10	930-I40-S-08-068	8.0	M16	37	68.0	11.3	30.2	48.9	24.0	28.0	40.0	63	10°	80	8.0	1.07	18000	
						.315		1.457	2.677	.445	1.189	1.925	.945	1.102	1.575	2.500		1160				
	10	7	1	10	930-I40-S-10-072	10.0	M16	41	72.0	11.3	34.2	52.9	26.0	30.0	40.0	63	10°	80	8.0	1.11	18000	
						.394		1.614	2.835	.445	1.346	2.083	1.024	1.181	1.575	2.500		1160				

D

Метрическое исполнение



E

BIG-PLUS

					Размеры, мм, дюйм																	
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	DSGN	Код заказа	DCON _{WS}	CRKS	LSC	LF	LB ₁	LB ₂	LB ₃	BD ₁	BD ₂	BD ₃	BD ₄	BHTA ₁				RPMX	
40.0	6	7	1	10	930-IB40-S-06-068	6.0	M16	37	68.0	11.3	30.2	48.9	22.0	26.0	40.0	63	10°	80	8.0	1.08	18000	
						.236		1.457	2.677	.445	1.189	1.925	.866	1.024	1.575	2.500		1160				
	8	7	1	10	930-IB40-S-08-068	8.0	M16	37	68.0	11.3	30.2	48.9	24.0	28.0	40.0	63	10°	80	8.0	1.10	18000	
						.315		1.457	2.677	.445	1.189	1.925	.945	1.102	1.575	2.500		1160				
	10	7	1	10	930-IB40-S-10-072	10.0	M16	41	72.0	11.3	34.2	52.9	26.0	30.0	40.0	63	10°	80	8.0	1.13	18000	
						.394		1.614	2.835	.445	1.346	2.083	1.024	1.181	1.575	2.500		1160				

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

G

H



G1



H2

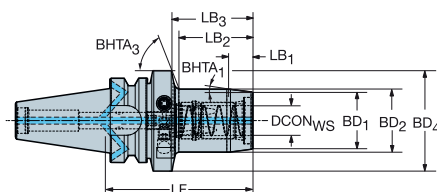


H7

Патроны CoroChuck™ 930 с конусом MAS-BT 403

Интерфейс со стороны станка совместим с MAS-BT 403 и JIS B 6339

Метрическое исполнение



Короткое исполнение

				Размеры, мм, дюйм															
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON _{WS}	CRKS	LSC	LF	LB ₁	LB ₂	LB ₃	BD ₁	BD ₂	BD ₃	BD ₄	BHTA ₁			RPMX
40.0	6	7	1	930-B40-S-06-075	6.0	M16	37	75.0	11.3	30.2	48.0	22.0	26.0	40.0	63.0	10°	80	1.21	18000
					.236		1.457	2.953	.445	1.189	1.890	.866	1.024	1.575	2.480		1160		
	8	7	1	930-B40-S-08-075	8.0	M16	37	75.0	11.3	30.2	48.0	24.0	28.0	40.0	63.0	10°	80	1.23	18000
					.315		1.457	2.953	.445	1.189	1.890	.945	1.102	1.575	2.480		1160		
	10	7	1	930-B40-S-10-080	10.0	M16	41	80.0	11.3	34.2	53.0	26.0	30.0	40.0	63.0	10°	80	1.27	18000
					.394		1.614	3.150	.445	1.346	2.087	1.024	1.181	1.575	2.480		1160		

BIG-PLUS

				Размеры, мм, дюйм															
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON _{WS}	CRKS	LSC	LF	LB ₁	LB ₂	LB ₃	BD ₁	BD ₂	BD ₃	BD ₄	BHTA ₁			RPMX
40.0	6	7	1	930-BB40-S-06-075	6.0	M16	37	75.0	11.3	30.2	48.0	22.0	26.0	40.0	63.0	10°	80	1.23	18000
					.236		1.457	2.953	.445	1.189	1.890	.866	1.024	1.575	2.480		1160		
	8	7	1	930-BB40-S-08-075	8.0	M16	37	75.0	11.3	30.2	48.0	24.0	28.0	40.0	63.0	10°	80	1.25	18000
					.315		1.457	2.953	.445	1.189	1.890	.945	1.102	1.575	2.480		1160		
	10	7	1	930-BB40-S-10-080	10.0	M16	41	80.0	11.3	34.2	53.0	26.0	30.0	40.0	63.0	10°	80	1.29	18000
					.394		1.614	3.150	.445	1.346	2.087	1.024	1.181	1.575	2.480		1160		

Система BIG-PLUS® по лицензии фирмы BIG Daishowa

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

G1



H2



H7

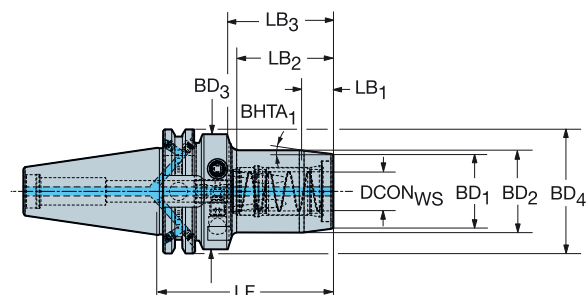
A

Патроны CoroChuck™ 930 с конусом CAT-V

Короткое исполнение

Интерфейс со стороны станка ASME B5.50-2009

B



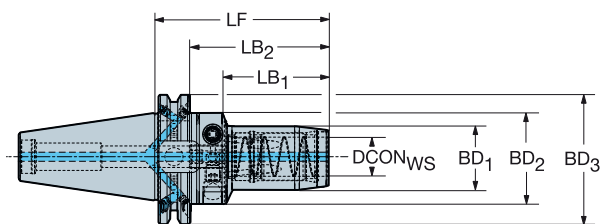
C

Метрическое исполнение

				Код заказа	Размеры, мм, дюйм																	RPMX
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC		DCON _{WS}	CRKS	LSC	LF	LB ₁	LB ₂	LB ₃	BD ₁	BD ₂	BD ₃	BD ₄	BHTA ₁						
40.0	6	7	1	930-V40-S-06-068	6.0	5/8"-11	37	68.0	11.3	30.2	48.9	22.0	26.0	40.0	63.5	10°	80	1.06	18000			
					.236		1.457	2.677	.445	1.189	1.925	.866	1.024	1.575	2.500		1160					
	8	7	1	930-V40-S-08-068	8.0	5/8"-11	37	68.0	11.3	30.2	48.9	24.0	28.0	40.0	63.5	10°	80	1.08	18000			
					.315		1.457	2.677	.445	1.189	1.925	.945	1.102	1.575	2.500		1160					
	10	7	1	930-V40-S-10-072	10.0	5/8"-11	41	72.0	11.3	34.2	52.9	26.0	30.0	40.0	63.5	10°	80	1.11	18000			
					.394		1.614	2.835	.445	1.346	2.083	1.024	1.181	1.575	2.500		1160					

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

Интерфейс со стороны станка ASME B5.50-2009



D

E

BIG-PLUS

				Код заказа	Размеры, мм, дюйм														
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC		DCON _{WS}	CRKS	LSC	LF	LB ₁	LB ₂	LB ₃	BD ₁	BD ₂	BD ₃	BD ₄	BHTA ₁	BAR PSI	KG	RPMX
40.0	6	7	1	930-VB40-S-06-068	6.0	5/8"-11	37	68.0	11.3	30.2	48.9	22.0	26.0	40.0	63.5	10°	80	1.09	18000
					.236	1.457	2.677	.445	1.189	1.925	.866	1.024	1.575	2.500			1160		
	8	7	1	930-VB40-S-08-068	8.0	5/8"-11	37	68.0	11.3	30.2	48.9	24.0	28.0	40.0	63.5	10°	80	1.11	18000
					.315	1.457	2.677	.445	1.189	1.925	.945	1.102	1.575	2.500			1160		
	10	7	1	930-VB40-S-10-072	10.0	5/8"-11	41	72.0	11.3	34.2	52.9	26.0	30.0	40.0	63.5	10°	80	1.14	18000
					.394	1.614	2.835	.445	1.346	2.083	1.024	1.181	1.575	2.500			1160		

F

G

H



G1



H2



H7

Принадлежности

Динамометрические ключи G2

Цилиндрические цанги G3

A

Динамометрические ключи

B



Динамометрический ключ	
ER-TK-01M	10-50 Нм
ER-TK-02M	60-300 Нм

C



	Размер ER	Размер MDI
5680 103-05	ER 32	20
5680 103-06	ER 40	25
5680 103-07		32
5680 103-08		40

D

CoroChuck™ 970



E

	Размер ER
391.530-970-11	ER 11
391.530-970-20	ER 20
391.530-970-25	ER 25
391.530-970-32	ER 32
391.530-970-40	ER 40

F

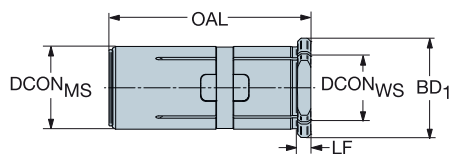
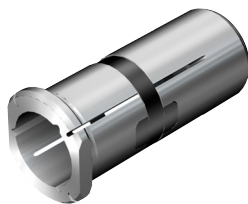
G

H

Цилиндрические цанги

Цанга с механической блокировкой

393.CLF
A393.CLF



Метрическое исполнение

Тип патрона	Код заказа	Размеры, мм					Принадлежности	
		DCON _{WS}	DCON _{MS}	BD ₁	LF	OAL	Анкерный винт	Сборочный инструмент
CoroChuck® 930 HD/32	393.CLF-321660	16	32	37	4	65	5519 140-02	5680 140-02
	393.CLF-322060	20	32	37	4	65		
	393.CLF-322560	25	32	37	4	65		
CoroChuck® 930 HD/S25	393.CLF-251256	12	25	30	4	61	5519 140-02	5680 140-02
	393.CLF-251656	16	25	30	4	61		
	393.CLF-252056	20	25	30	4	61		
CoroChuck® 930 HD/S20	393.CLF-201052	10	20	25	4	55	5519 140-01	5680 140-01
	393.CLF-201252	12	20	25	4	55		
	393.CLF-201652	16	20	25	4	55		

Дюймовое исполнение

Тип патрона	Код заказа	Размеры, дюйм					Принадлежности	
		DCON _{WS}	DCON _{MS}	BD ₁	LF	OAL	Анкерный винт	Сборочный инструмент
CoroChuck® 930 HD/32	A393.CLF-321060	5/8	1.260	1.417	.157	2.559	5519 140-02	5680 140-02
	A393.CLF-321260	3/4	1.260	1.417	.157	2.559		
	A393.CLF-321660	1	1.260	1.417	.157	2.559		
CoroChuck® 930 HD/S25	A393.CLF-250856	1/2	.984	1.181	.157	2.401	5519 140-02	5680 140-02
	A393.CLF-251056	5/8	.984	1.181	.157	2.401		
	A393.CLF-251256	3/4	.984	1.181	.157	2.401		
CoroChuck® 930 HD/S20	A393.CLF-200652	3/8	.787	.984	.157	2.165	5519 140-01	5680 140-01
	A393.CLF-200852	1/2	.787	.984	.157	2.165		
	A393.CLF-201052	5/8	.787	.984	.157	2.165		

Анкерный винт и сборочный инструмент заказываются отдельно.



H2

Общая информация

ISO 13399	H2
Информация по безопасности	H5
Концепция Coromant по утилизации отходов	H6
Тип подвода СОЖ	H7
Системы обозначения	H8
Указатель инструмента	H10

Новый стандарт – чтобы сделать жизнь проще

B

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

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

Что это значит для вас?

C

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

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

H

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

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

Информация по безопасности

Информация по безопасности

Составляющие твердого сплава

Державки

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

Сменные пластины/режущие инструменты/осевые инструменты

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

Опасные воздействия

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

Повышенная токсичность

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

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

Длительное влияние токсичных веществ

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

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

Вредные последствия

Продолжительное вдыхание является токсичным и может нанести существенный вред здоровью.

Токсично при вдыхании.

Данные о возможном канцерогенном эффекте ограничены.

Может вызвать раздражение при вдыхании и контакте с кожей.

Меры предосторожности

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

Использовать респираторы, если вентиляция невозможна или недостаточна.

При необходимости следует надевать защитные очки с боковыми шторками.

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

Носить специальную защитную одежду и вовремя ее стирать.

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



Ради защиты окружающей среды

Присоединяйтесь к новой концепции Coromant по утилизации отходов!

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

Исходя из прослеживаемой в последнее время тенденции к увеличению использования невозобновляемых природных материалов, наиболее экономное потребление природных ресурсов является обязанностью всех производителей. Sandvik Coromant вносит свой вклад в сохранение природных ресурсов, предлагая сервис по приемке использованных твердосплавных пластин и цельнотвердосплавного инструмента, которые затем перерабатываются способом, не наносящим ущерба окружающей среде.

После наполнения тары для сбора твердого сплава ее содержимое перегружается в коробки для транспортировки. Заполненная тара для транспортировки отправляется в "Центр по переработке отходов". За дополнительной информацией Вы можете обратиться в ближайшее представительство Sandvik Coromant.

Преимущества концепции CRC по утилизации отходов

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



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

Тара для сбора твердого сплава:
Тара для транспортировки цельнотвердосплавного инструмента (деревянная):
Тара для транспортировки твердосплавных пластин (деревянная):

Коды для заказа
91617
92994
92995

CNSC**Тип подвода СОЖ к инструменту**

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

CXSC**Тип подвода СОЖ к зоне резания**

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

B

C

D

E

F

G

H

Пластины для общего точения

Пластины, метрическое исполнение

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

Пластины, дюймовое исполнение

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

Пластины из сверхтвердых материалов, метрическое исполнение

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

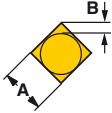
Пластины из сверхтвердых материалов, дюймовое исполнение

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

1 Форма пластины	
C 	D 
K 	R 
S 	T 
V 	W 

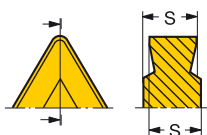
2 Задний угол	
B 	C 
E 	N 
P 	O Другое значение

3 Допуски, мм		
Класс	S	IC / W1
G	±0.13	±0.025
M	±0.13	±0.05 – ±0.15 ¹⁾
U	±0.13	±0.08 – ±0.25 ¹⁾
E	±0.025	±0.025
¹⁾ Зависит от размера IC. См. ниже.		
Диаметр вписанной окружности		Класс точности
IC мм	M	U
3.97		
5.0		
5.56		
6.0	±0.05	±0.08
6.35		
8.0		
9.525		
10.0		
12.0	±0.08	±0.13
12.7		
15.875		
16.0	±0.10	±0.18
19.05		
20.0		
25.0	±0.13	±0.25
25.4		
31.75	±0.15	±0.25
32.0		
Для пластин с задними углами значение IC дано для плоскости, проходящей через режущие кромки. Соответствует острой режущей кромке, тип F. (Пункт 8).		

3 Допуски, дюймовое исполнение		
		
A: Диаметр вписанной окружности		
T: Толщина пластины		
B: См. рисунки		
Допуски, дюйм		
Клас B:	A:	T:
A ±.0002	±.001	±.001
B .0002	.001	.005
C .0005	.001	.001
D .0005	.001	.005
E .001	.001	.001
F .0002	.0005	.001
G .001	.001	.005
H .0005	.0005	.001
J .0002	.002-.005	.001
K .0005	.002-.005	.001
L .001	.002-.005	.001
M .002-.005	.002-.005	.005
U .005-.012	.005-.010	.005
N .002-.010	.002-.004	.001

Пластины для общего точения

6 Толщина пластины, S мм



01	S = 1.59
T1	S = 1.98
02	S = 2.38
03	S = 3.18
T3	S = 3.97
04	S = 4.76
05	S = 5.56
06	S = 6.35
07	S = 7.94
09	S = 9.52
10	S = 10.00
12	S = 12.00

7 Радиус при вершине, RE, мм

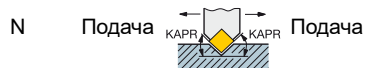
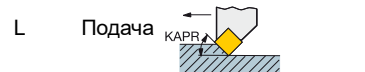


00* = 0
01 = 0.1
02 = 0.2
04 = 0.4
05 = 0.5
08 = 0.8
10 = 1.0
12 = 1.2
15 = 1.5
16 = 1.6
24 = 2.4
32 = 3.2

8 Тип режущей кромки

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

9 Исполнение инструмента



12 Обозначение изготовителя

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

- WF = Wiper чистовая геометрия
- WMX = Wiper, получистовая обработка
- PF = ISO P для чистовой обработки
- PR = ISO P для черновой обработки
- HGR = Стружколом для удаления упрочнённого слоя

7 * Код для круглых пластин

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

В дюймовом коде для круглых пластин поле 7 не используется, остается пустым.

Код	Стр.	Код	Стр.	Код	Стр.
316..HM	D2-D3				
316..SM	D4, D6				
860.1..A1-SM	E9-E12				
863.1..A0-O	E13				
930-BBxx-S	F7				
930-Bxx-S	F7				
930-Cx-S	F3				
930-HAxx-S	F5				
930-IBxx-S	F6				
930-lxx-S	F6				
930-VBxx-S	F8				
930-Vxx-S	F8				
A					
A316..HM	D2-D3				
A316..SM	D5-D6				
C					
CNGX	A7				
CNMA	A7				
CNMG	A6-A7				
CNMM	A6				
CNMX	A6				
CP-A-L3WX	A2				
Cx-570..R/LGM	C3				
Cx-570-2C	C2				
Cx-DMxx-N	F2				
D					
DS20..C-L5	E7				
DS20..C-M7	E7				
DS20..Lxx	E2-E3				
DS20..LXxx	E4				
DS20..P	E8				
DS20-D..DMxx	E5-E6				
H					
HTxx..SLxxN/R/L	C4				
HTxx-DMxx-N	F4				
L					
LNMX	A10				
LNUX	A10				
Q					
QD-N..-RM	B2				
R					
R200..Qxx	G3				
RC..X-SM	A11				
RCMT	A5				
RCMX	A8				
RNMG	A8				
S					
SL-2C	C6				
SL-CP	A3-A4				
V					
VDlxx	C5				

