

Дополнение к каталогам

– “Токарные инструменты” и “Вращающиеся инструменты”



Точение	A
Фрезерование	B
Сверление	C
Растачивание	D
Оснастка для вращающегося инструмента	E
Общая информация	F

Точение

CoroTurn® Prime

Пластины A2

CoroTurn® TR

Пластины A3

CoroTurn® 107

Пластины A5-A8
Инструмент для наружной обработки A10-A13
Инструмент для внутренней обработки A14

T-Max® P

Пластины A15-A23

T-Max®

Пластины A24

CoroTurn® XS

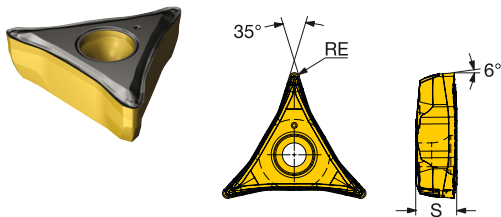
Режущие инструменты A25

Режимы резания A26

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

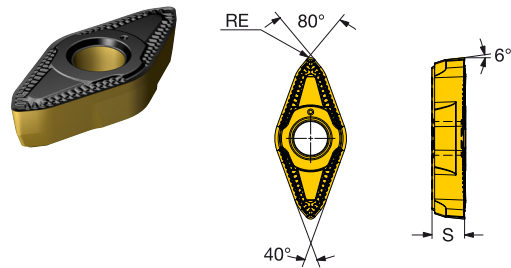
Пластины CoroTurn® Prime для точения

Пластина типа A



		SSC	S	REEQ	RE	КОД ISO	P	
							4415	4425
Чистовая обработка	L5	CP-A	6.00	0.4	0.40	CP-A1104-L5	★	☆
			.236	.016	.016			
			6.00	0.8	0.79	CP-A1108-L5	★	☆
	L5W	CP-A	6.00	0.8	0.80	CP-A1108-L5W	★	☆
			.236	.031	.031			
	L3	CP-A	6.00		0.79	CP-A1108-L3	★	☆
	L3WX	CP-A	6.00	0.8	0.80	CP-A1108-L3WX	★	☆
			.236	.031	.031			

Пластина типа B



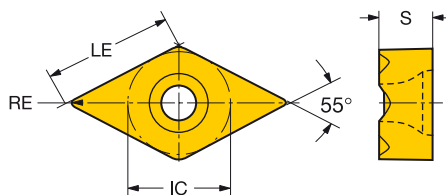
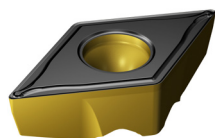
		SSC	S	REEQ	RE	КОД ISO	P	
							4425	
Чистовая обработка	L4	CP-B	5.00	0.8	0.80	CP-B1108-L4	★	
			.197	.031	.031			
	L4W	CP-B	5.00	0.8	0.80	CP-B1108-L4W	★	
			.197	.031	.031			
Средняя	M5	CP-B	5.00	0.8	0.80	CP-B1108-M5	★	
			.197	.031	.031			
	M5W	CP-B	5.00	0.8	0.80	CP-B1108-M5W	★	
			.197	.031	.031			
	H3W	CP-B	5.00	0.8	0.80	CP-B1108-H3W	★	
			.197	.031	.031			
	H3	CP-B	5.00	0.8	0.80	CP-B1108-H3	★	
			.197	.031	.031			

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.



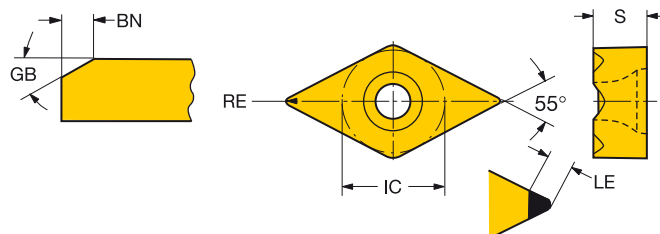
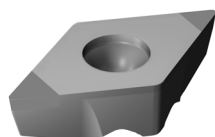
Пластины CoroTurn® TR для точения

Пластина формы D (ромб 55°)



					КОД ISO	P	
						4415	4425
Чистовая обработка	F	13	12.6	5.53	0.40	★	☆
			.496	.218	.016		
		12.2	5.53	0.79		★	☆
			.480	.218	.031		
Средняя	M	13	12.2	5.53	0.79	☆	★
			.480	.218	.031		
		11.8	5.53	1.19		☆	★
			.465	.218	.047		

Сверхтвёрдые режущие материалы



					КОД ISO	S	
						7014	
Чистовая обработка	EF	13	3.0	5.53	0.79	★	
			.118	.218	.031		
		2.6	5.53	1.19		★	
			.104	.218	.047		



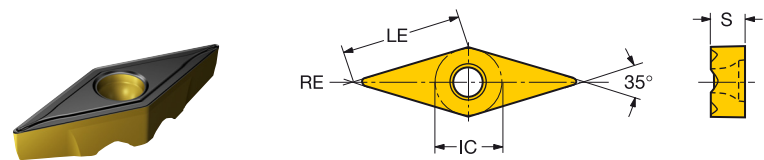
A26



F2

Пластины CoroTurn® TR для точения

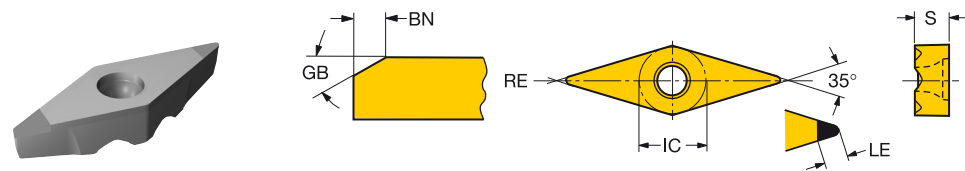
Пластина формы V (ромб 35°)



					КОД ISO	P	
						4415	4425
Чистовая обработка	F		LE	S	RE	TR-VB1304-F	★ ☆
			13	12.6	4.53	0.40	
				.496	.178	.016	
			12.2	4.53	0.79	TR-VB1308-F	★ ☆
				.480	.178	.031	
			11.8	4.53	1.19	TR-VB1312-F	★ ☆
				.465	.178	.047	

C

Сверхтвёрдые режущие материалы

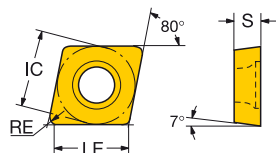
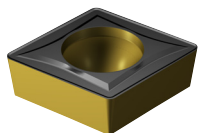


					КОД ISO	S	
						7014	
Чистовая обработка	EF		LE	S	RE	TR-VB1308EF	★
			13	3.0	4.53	0.79	
				.118	.178	.031	
			2.1	4.53	1.19	TR-VB1312EF	★
				.084	.178	.047	



Пластины CoroTurn® 107 для точения

Пластина формы С (ромб 80°)



			LE	S	RE	КОД ISO	P		КОД ANSI
							4415	4425	
Чистовая обработка	WF	06	1/4	6.0	2.38	0.40	★	☆	CCMT 2(1.5)1-WF
				.238	.094	.016			
				5.6	2.38	0.79	★	☆	CCMT 2(1.5)2-WF
				.222	.094	.031			
		09	3/8	9.3	3.97	0.40	★	☆	CCMT 3(2.5)1-WF
				.365	.156	.016			
	PF			8.9	3.97	0.79	★	☆	CCMT 3(2.5)2-WF
				.349	.156	.031			
		06	1/4	6.2	2.38	0.20		★	CCMT 2(1.5)0-PF
				.246	.094	.008			
				6.0	2.38	0.40	★		CCMT 2(1.5)1-PF
				.238	.094	.016			
Средняя	UF	09	3/8	9.3	3.97	0.40	★	☆	CCMT 3(2.5)1-PF
				.365	.156	.016			
				8.9	3.97	0.79	★	☆	CCMT 3(2.5)2-PF
				.349	.156	.031			
		12	1/2	12.5	4.76	0.40	★	☆	CCMT 431-PF
				.492	.188	.016			
	WM	06	1/4	6.0	2.38	0.40	★	☆	CCMT 2(1.5)1-UF
				.238	.094	.016			
		09	3/8	9.3	3.97	0.40	★	☆	CCMT 3(2.5)1-UF
				.365	.156	.016			
				8.9	3.97	0.79	★	☆	CCMT 3(2.5)2-UF
				.349	.156	.031			
	PM	06	1/4	5.6	2.38	0.79	☆	★	CCMT 2(1.5)2-WM
				.222	.094	.031			
		09	3/8	9.3	3.97	0.40	☆	★	CCMT 3(2.5)1-WM
				.365	.156	.016			
				8.9	3.97	0.79	☆	★	CCMT 3(2.5)2-WM
				.349	.156	.031			
		12	1/2	12.5	4.76	0.40	☆	★	CCMT 431-WM
				.492	.188	.016			
				12.1	4.76	0.79	☆	★	CCMT 432-WM
				.476	.188	.031			
		06	1/4	6.0	2.38	0.40	☆	★	CCMT 2(1.5)1-PM
				.238	.094	.016			
	UM			5.6	2.38	0.79	☆	★	CCMT 2(1.5)2-PM
				.222	.094	.031			
		09	3/8	9.3	3.97	0.40	☆	★	CCMT 3(2.5)1-PM
				.365	.156	.016			
				8.9	3.97	0.79	☆	★	CCMT 3(2.5)2-PM
				.349	.156	.031			
		12	1/2	12.5	4.76	0.40	☆	★	CCMT 431-PM
				.492	.188	.016			
				12.1	4.76	0.79	☆	★	CCMT 432-PM
				.476	.188	.031			
				11.7	4.76	1.19	☆	★	CCMT 433-PM
				.460	.188	.047			
	UM	06	1/4	6.0	2.38	0.40	☆	★	CCMT 2(1.5)1-UM
				.238	.094	.016			
		09	3/8	9.3	3.97	0.40	☆	★	CCMT 3(2.5)1-UM
				.365	.156	.016			
				8.9	3.97	0.79	☆	★	CCMT 3(2.5)2-UM
				.349	.156	.031			
		12	1/2	12.1	4.76	0.79	☆	★	CCMT 432-UM
				.476	.188	.031			

B

C

D

E

F



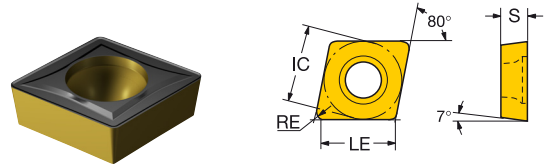
A26



F2

A

Пластины CoroTurn® 107 для точения
Пластина формы С (ромб 80°)



B

			LE	S	RE	КОД ISO	P		КОД ANSI
							4415	4425	
Черновая обработка	PR	06	1/4	5.6	2.38	0.79	☆	★	CCMT 2(1.5)2-PR
				.222	.094	.031			
		09	3/8	8.9	3.97	0.79	☆	★	CCMT 3(2.5)2-PR
				.349	.156	.031			
				8.5	3.97	1.19	☆	★	CCMT 3(2.5)3-PR
				.334	.156	.047			
		12	1/2	12.1	4.76	0.79	☆	★	CCMT 432-PR
				.476	.188	.031			
	UR			11.7	4.76	1.19	☆	★	CCMT 433-PR
				.460	.188	.047			
		09	3/8	9.3	3.97	0.40	☆	★	CCMT 3(2.5)1-UR
				.365	.156	.016			
				8.9	3.97	0.79	☆	★	CCMT 3(2.5)2-UR
				.349	.156	.031			
		12	1/2	12.1	4.76	0.79	☆	★	CCMT 432-UR
				.476	.188	.031			

C

D

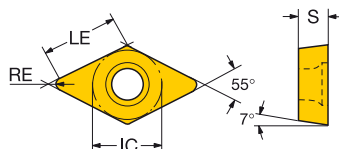
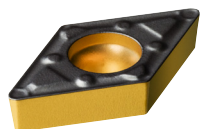
E

F



Пластины CoroTurn® 107 для точения

Пластина формы D (ромб 55°)



			LE	S	RE	КОД ISO	P		КОД ANSI
							4415	4425	
Чистовая обработка	WF	07 1/4	7.4	2.38	0.40	DCMX 07 02 04-WF	★	☆	DCMX 2(1.5)1-WF
			.289	.094	.016				
			7.0	2.38	0.79	DCMX 07 02 08-WF	★	☆	DCMX 2(1.5)2-WF
			.274	.094	.031				
		11 3/8	11.2	3.97	0.40	DCMX 11 T3 04-WF	★	☆	DCMX 3(2.5)1-WF
			.442	.156	.016				
	PF		10.8	3.97	0.79	DCMX 11 T3 08-WF	★	☆	DCMX 3(2.5)2-WF
			.426	.156	.031				
		07 1/4	7.4	2.38	0.40	DCMT 07 02 04-PF	★	☆	DCMT 2(1.5)1-PF
			.289	.094	.016				
		11 3/8	11.2	3.97	0.40	DCMT 11 T3 04-PF	★	☆	DCMT 3(2.5)1-PF
			.442	.156	.016				
Средняя	UF		10.8	3.97	0.79	DCMT 11 T3 08-PF	★	☆	DCMT 3(2.5)2-PF
			.426	.156	.031				
		07 1/4	7.4	2.38	0.40	DCMT 07 02 04-UF	★	☆	DCMT 2(1.5)1-UF
			.289	.094	.016				
		11 3/8	11.2	3.97	0.40	DCMT 11 T3 04-UF	★	☆	DCMT 3(2.5)1-UF
			.442	.156	.016				
	WM		10.8	3.97	0.79	DCMT 11 T3 08-UF	★	☆	DCMT 3(2.5)2-UF
			.426	.156	.031				
		11 3/8	11.2	3.97	0.40	DCMX 11 T3 04-WM	☆	★	DCMX 3(2.5)1-WM
			.442	.156	.016				
			10.8	3.97	0.79	DCMX 11 T3 08-WM	☆	★	DCMX 3(2.5)2-WM
			.426	.156	.031				
	PM	07 1/4	7.4	2.38	0.40	DCMT 07 02 04-PM	☆	★	DCMT 2(1.5)1-PM
			.289	.094	.016				
			7.0	2.38	0.79	DCMT 07 02 08-PM	☆	★	DCMT 2(1.5)2-PM
			.274	.094	.031				
		11 3/8	11.2	3.97	0.40	DCMT 11 T3 04-PM	☆	★	DCMT 3(2.5)1-PM
			.442	.156	.016				
Черновая обработка	UM		10.8	3.97	0.79	DCMT 11 T3 08-PM	☆	★	DCMT 3(2.5)2-PM
			.426	.156	.031				
			10.4	3.97	1.19	DCMT 11 T3 12-PM	☆	★	DCMT 3(2.5)3-PM
			.411	.156	.047				
		07 1/4	7.4	2.38	0.40	DCMT 07 02 04-UM	☆	★	DCMT 2(1.5)1-UM
			.289	.094	.016				
	PR		7.0	2.38	0.79	DCMT 07 02 08-UM	☆	★	DCMT 2(1.5)2-UM
			.274	.094	.031				
		11 3/8	11.2	3.97	0.40	DCMT 11 T3 04-UM	☆	★	DCMT 3(2.5)1-UM
			.442	.156	.016				
			10.8	3.97	0.79	DCMT 11 T3 08-UM	☆	★	DCMT 3(2.5)2-UM
			.426	.156	.031				
	UR	11 3/8	10.8	3.97	0.79	DCMT 11 T3 08-PR	☆	★	DCMT 3(2.5)2-PR
			.426	.156	.031				
			10.4	3.97	1.19	DCMT 11 T3 12-PR	☆	★	DCMT 3(2.5)3-PR
			.411	.156	.047				
		11 3/8	11.2	3.97	0.40	DCMT 11 T3 04-UR	☆	★	DCMT 3(2.5)1-UR
			.442	.156	.016				
	UR		10.8	3.97	0.79	DCMT 11 T3 08-UR	☆	★	DCMT 3(2.5)2-UR
			.426	.156	.031				
			10.4	3.97	1.19	DCMT 11 T3 12-UR	☆	★	DCMT 3(2.5)3-UR
			.411	.156	.047				

B

C

D

E

F

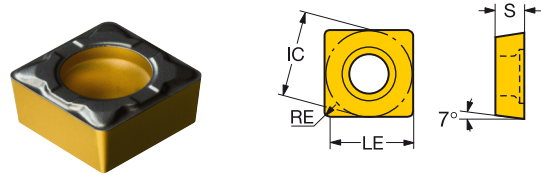


A26



F2

Пластины CoroTurn® 107 для точения
Пластина формы S (квадратная)



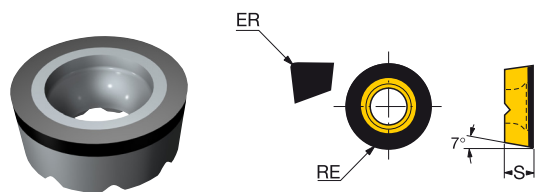
							P		
				LE	S	RE	4415	4425	
Чистовая обработка	PF	09	3/8	9.1	3.97	0.40	★	☆	SCMT 3(2.5)1-PF
				.359	.156	.016			
				8.7	3.97	0.79	★	☆	SCMT 3(2.5)2-PF
				.344	.156	.031			
Средняя	UF	09	3/8	8.7	3.97	0.79	★	☆	SCMT 3(2.5)2-UF
				.344	.156	.031			
		09	3/8	9.1	3.97	0.40	☆	★	SCMT 3(2.5)1-PM
				.359	.156	.016			
	PM			8.7	3.97	0.79	☆	★	SCMT 3(2.5)2-PM
				.344	.156	.031			
		12	1/2	12.3	4.76	0.40	☆	★	SCMT 431-PM
				.484	.188	.016			
				11.9	4.76	0.79	☆	★	SCMT 432-PM
				.469	.188	.031			
				11.5	4.76	1.19	☆	★	SCMT 433-PM
				.453	.188	.047			
	UM	09	3/8	8.7	3.97	0.79	☆	★	SCMT 3(2.5)2-UM
				.344	.156	.031			
		12	1/2	11.9	4.76	0.79	☆	★	SCMT 432-UM
				.469	.188	.031			
Черновая обработка	PR			11.5	4.76	1.19	☆	★	SCMT 433-UM
				.453	.188	.047			
		09	3/8	8.7	3.97	0.79	☆	★	SCMT 3(2.5)2-PR
				.344	.156	.031			
				8.3	3.97	1.19	☆	★	SCMT 3(2.5)3-PR
				.328	.156	.047			
	UR	12	1/2	11.9	4.76	0.79	☆	★	SCMT 432-PR
				.469	.188	.031			
				11.5	4.76	1.19	☆	★	SCMT 433-PR
				.453	.188	.047			
		09	3/8	8.7	3.97	0.79	☆	★	SCMT 3(2.5)2-UR
				.344	.156	.031			
		12	1/2	11.9	4.76	0.79		★	SCMT 432-UR
				.469	.188	.031			



Пластины CoroTurn® 107 для точения

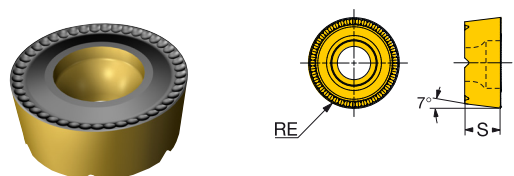
Пластина формы R (круглая)

Круглые пластины с направляющей на опорной поверхности



Метрическое исполнение

			S	RE	КОД ISO	S
Средняя	ED	08	3.18	4.00	RCGW0803MTED	7014
		10	3.97	5.00	RCGW10T3MTED	★
		12	4.76	6.00	RCGW1204MUED	★
		16	6.35	8.00		★



Метрическое исполнение

			S	RE	КОД ISO	P	M	S		
Чистовая обработка	L3	08	3.18	4.00	RCMT 08 03 MP-L3	★	★	★	★	
		10	3.97	5.00	RCMT 10 T3 MP-L3	★	★	★	★	
		12	4.76	6.00	RCMT 12 04 MP-L3	★	★	★	★	
		16	6.35	8.00	RCMT 16 06 MP-L3	★	★	★	★	
Средняя	M3	08	3.18	4.00	RCMT 08 03 MP-M3	★	★	★	★	
		10	3.97	5.00	RCMT 10 T3 MP-M3	★	★	★	★	
		12	4.76	6.00	RCMT 12 04 MP-M3	★	★	★	★	
		16	6.35	8.00	RCMT 16 06 MP-M3	★	★	★	★	
Черновая обработка	H7	08	3.18	4.00	RCMT 08 03 MP-H7	★	★	★	★	
		10	3.97	5.00	RCMT 10 T3 MP-H7	★	★	★	★	
		12	4.76	6.00	RCMT 12 04 MP-H7	★	★	★	★	
		16	6.35	8.00	RCMT 16 06 MP-H7	★	★	★	★	



A26

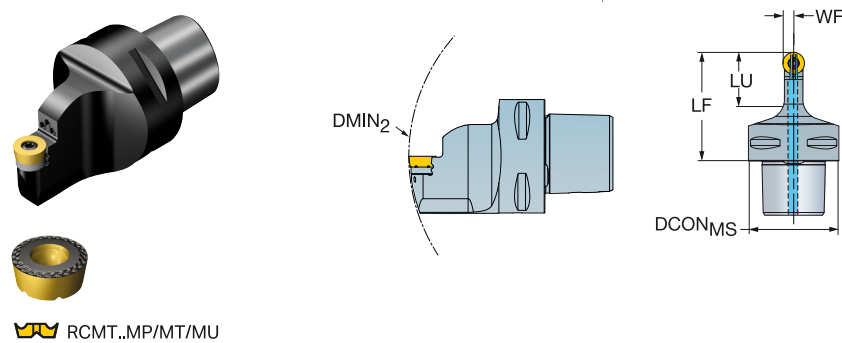


F2

Резцовые головки CoroTurn® 107 для точения

Конструкция с креплением винтом – для пластин с направляющей на опорной поверхности

Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ



								Размеры, мм, дюйм										
		CZC _{MS}	DMIN ₂	LU	RMPX	CNSC	Код заказа	DCON _{MS}	WB	LF	WF				MIID			
08	.315	C5	165.0	28.0	90°	3	C5-SRDCN-00060-08XC	50	6.8	60.0	4.0	150	1.4	0.53	RCMT 08 03 MP			
			6.496	1.102				1.969	.268	2.362	.157	2175						
		C6	190.0	32.0	90°	3	C6-SRDCN-00065-08XC	63	6.8	65.0	4.0	150	1.4	0.89	RCMT 08 03 MP			
			7.480	1.260				2.480	.268	2.559	.157	2175						
10	.394	C5	165.0	30.0	90°	3	C5-SRDCN-00060-10XC	50	8.4	60.0	5.0	150	3.0	0.53	RCMT 10 T3 MP			
			6.496	1.181				1.969	.331	2.362	.197	2175						
		C6	190.0	34.0	90°	3	C6-SRDCN-00065-10XC	63	8.4	65.0	5.0	150	3.0	0.89	RCMT 10 T3 MP			
			7.480	1.339				2.480	.331	2.559	.197	2175						
12	.472	C5	165.0	30.0	90°	3	C5-SRDCN-00060-12XC	50	10.2	60.0	6.0	150	3.0	0.54	RCMT 12 04 MP			
			6.496	1.181				1.969	.402	2.362	.236	2175						
		C6	190.0	34.0	90°	3	C6-SRDCN-00065-12XC	63	10.2	65.0	6.0	150	3.0	0.91	RCMT 12 04 MP			
			7.480	1.339				2.480	.402	2.559	.236	2175						
16	.630	C5	165.0	30.0	90°	3	C5-SRDCN-00060-16XC	50	13.6	60.0	8.0	150	6.4	0.57	RCMT 16 06 MP			
			6.496	1.181				1.969	.535	2.362	.315	2175						
		C6	190.0	34.0	90°	3	C6-SRDCN-00065-16XC	63	13.6	65.0	8.0	150	6.4	0.94	RCMT 16 06 MP			
			7.480	1.339				2.480	.535	2.559	.315	2175						

N - Нейтральное

Комплектующие						
	CZC _{MS}	Винт пластины	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Сопло	
08	.315	C5-C6	5513 020-04		5691 026-23	
10	.394	C5-C6	5513 020-09		5691 026-13	
12	.472	C5-C6	5513 020-01	5322 160-01 E7F3	5512 090-01	5691 026-13
16	.630	C5-C6	5513 020-26	5322 160-02 E7F3	5512 090-06	5691 026-03

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



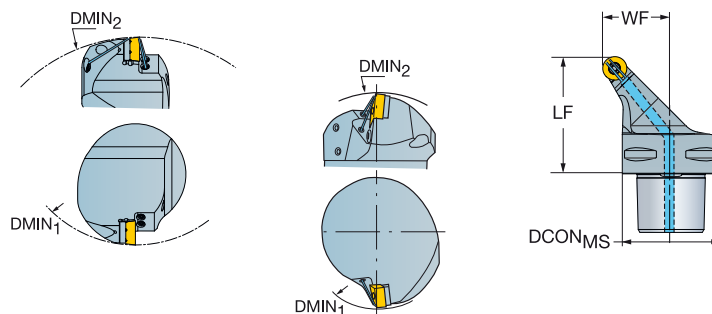
Резцовые головки CoroTurn® 107 для точения

Конструкция с креплением винтом – для пластин с направляющей на опорной поверхности

Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ



RCMT..MP/MT/MU



								Размеры, мм, дюйм							
		CZC _{MS}	DMIN ₁	DMIN ₂	RMPX	CNSC	Код заказа	DCON _{MS}	LF	WF				MIID	
08	.315	C5	150.0	165.0	45°	3	C5-SRSCR/L-35060-08XC	50	60.0	35.0	150	1.4	0.61	RCMT 08 03 MP	
			5.906	6.496				1.969	2.362	1.378	2175				
			150.0	190.0	45°	3	C6-SRSCR/L-45065-08XC	63	65.0	45.0	150	1.4	1.17	RCMT 08 03 MP	
	C6		150.0	190.0	45°	3		2.480	2.559	1.772	2175				
		5.906	7.480												
10	.394	C5	150.0	165.0	45°	3	C5-SRSCR/L-35060-10XC	50	60.0	35.0	150	3.0	0.62	RCMT 10 T3 MP	
			5.906	6.496				1.969	2.362	1.378	2175				
			150.0	190.0	45°	3	C6-SRSCR/L-45065-10XC	63	65.0	45.0	150	3.0	1.17	RCMT 10 T3 MP	
	C6		150.0	190.0	45°	3		2.480	2.559	1.772	2175				
		5.906	7.480												
12	.472	C5	150.0	165.0	45°	3	C5-SRSCR/L-35060-12XC	50	60.0	35.0	150	3.0	0.63	RCMT 12 04 MP	
			5.906	6.496				1.969	2.362	1.378	2175				
			150.0	190.0	45°	3	C6-SRSCR/L-45065-12XC	63	65.0	45.0	150	3.0	1.18	RCMT 12 04 MP	
	C6		150.0	190.0	45°	3		2.480	2.559	1.772	2175				
		5.906	7.480												
16	.630	C5	150.0	165.0	45°	3	C5-SRSCR/L-35060-16XC	50	60.0	35.0	150	6.4	0.64	RCMT 16 06 MP	
			5.906	6.496				1.969	2.362	1.378	2175				
			150.0	190.0	45°	3	C6-SRSCR/L-45065-16XC	63	65.0	45.0	150	6.4	1.18	RCMT 16 06 MP	
	C6		150.0	190.0	45°	3		2.480	2.559	1.772	2175				
		5.906	7.480												

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

		Комплектующие				
		CZC _{MS}	Винт пластины	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Сопло
08	.315	C5-C6	5513 020-04			5691 026-23
10	.394	C5-C6	5513 020-09			5691 026-13
12	.472	C5-C6	5513 020-01	5322 160-01 E7F3	5512 090-01	5691 026-03
16	.630	C5-C6	5513 020-26	5322 160-02 E7F3	5512 090-06	5691 026-03

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



A9



F2

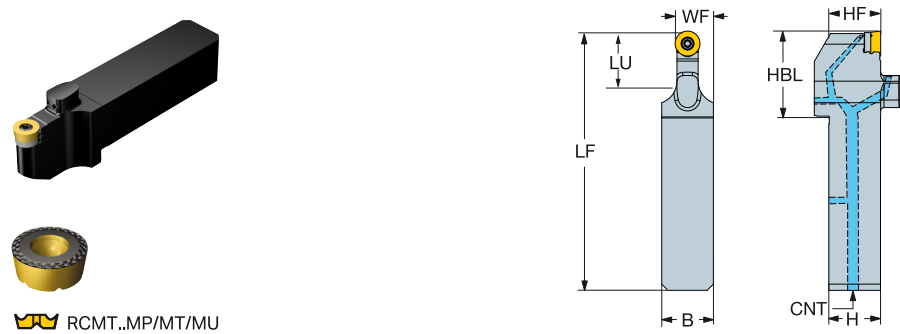


F5

Державки CoroTurn® 107 QS для точения

Конструкция с креплением винтом – для пластин с направляющей на опорной поверхности

Высокоточная подача СОЖ



Метрическое исполнение

						Размеры, мм													
	CZC _{MS}	LU	RMPX	OHX	CNSC	Код заказа	B	H	WB	HBL	LF	WF	HF	CNT				MIID	
08	20 x 20	20.0	90°	56.0	3	QS-SRDCN-202020-08XC	20.0	20.0	6.8	36.0	105.0	14.0	20.0	G 1/8-28	150	1.4	0.25	RCMT 08 03 MP	
	25 x 25	20.0	90°	61.0	3	QS-SRDCN-252520-08XC	25.0	25.0	6.8	36.0	120.0	16.5	25.0	G 1/8-28	150	1.4	0.46	RCMT 08 03 MP	
	25 x 25	40.0	90°	81.0	3	QS-SRDCN-252540-08XC	25.0	25.0	6.8	56.0	140.0	16.5	25.0	G 1/8-28	150	1.4	0.50	RCMT 08 03 MP	
10	20 x 20	25.0	90°	60.0	3	QS-SRDCN-202025-10XC	20.0	20.0	8.4	40.0	109.0	15.0	20.0	G 1/8-28	150	3.0	0.27	RCMT 10 T3 MP	
	25 x 25	25.0	90°	65.0	3	QS-SRDCN-252525-10XC	25.0	25.0	8.4	40.0	124.0	17.5	25.0	G 1/8-28	150	3.0	0.48	RCMT 10 T3 MP	
	25 x 25	40.0	90°	80.0	3	QS-SRDCN-252540-10XC	25.0	25.0	8.4	55.0	139.0	17.5	25.0	G 1/8-28	150	3.0	0.52	RCMT 10 T3 MP	
12	20 x 20	25.0	90°	58.0	3	QS-SRDCN-202025-12XC	20.0	20.0	10.2	38.0	107.0	16.0	20.0	G 1/8-28	150	3.0	0.27	RCMT 12 04 MP	
	25 x 25	28.0	90°	66.0	3	QS-SRDCN-252528-12XC	25.0	25.0	10.2	41.0	125.0	18.5	25.0	G 1/8-28	150	3.0	0.49	RCMT 12 04 MP	
	25 x 25	40.0	90°	78.0	3	QS-SRDCN-252540-12XC	25.0	25.0	10.2	53.0	137.0	20.5	25.0	G 1/8-28	150	3.0	0.52	RCMT 12 04 MP	
16	25 x 25	35.0	90°	70.0	3	QS-SRDCN-252535-16XC	25.0	25.0	13.6	45.0	129.0	20.5	25.0	G 1/8-28	150	6.4	0.50	RCMT 16 06 MP	

Дюймовое исполнение

						Размеры, дюйм													
	CZC _{MS}	LU	RMPX	OHX	CNSC	Код заказа	B	H	WB	HBL	LF	WF	HF	CNT				MIID	
.315	3/4 x 3/4	1.000	90°	2.125	3	QS-SRDCN-12-20-08XC	.750	.750	.268	1.375	4.092	.531	.750	G 1/8-28	2175	1.0	0.494	RCMT 08 03 MP	
	1 x 1	.750	90°	2.375	3	QS-SRDCN-16-20-08XC	1.000	1.000	.268	1.375	4.682	.656	1.000	G 1/8-28	2175	1.0	1.045	RCMT 08 03 MP	
	1 x 1	1.500	90°	3.125	3	QS-SRDCN-16-40-08XC	1.000	1.000	.268	2.125	5.432	.656	1.000	G 1/8-28	2175	1.0	1.120	RCMT 08 03 MP	
.394	3/4 x 3/4	1.000	90°	2.375	3	QS-SRDCN-12-25-10XC	.750	.750	.331	1.625	4.342	.570	.750	G 1/8-28	2175	2.2	0.545	RCMT 10 T3 MP	
	1 x 1	1.000	90°	2.625	3	QS-SRDCN-16-25-10XC	1.000	1.000	.331	1.625	4.932	.695	1.000	G 1/8-28	2175	2.2	1.111	RCMT 10 T3 MP	
	1 x 1	1.500	90°	3.125	3	QS-SRDCN-16-40-10XC	1.000	1.000	.331	2.125	5.432	.695	1.000	G 1/8-28	2175	2.2	1.175	RCMT 10 T3 MP	
.472	3/4 x 3/4	1.000	90°	2.250	3	QS-SRDCN-12-25-12XC	.750	.750	.402	1.500	4.217	.610	.750	G 1/8-28	2175	2.2	0.529	RCMT 12 04 MP	
	1 x 1	1.125	90°	2.625	3	QS-SRDCN-16-28-12XC	1.000	1.000	.402	1.625	4.932	.735	1.000	G 1/8-28	2175	2.2	1.102	RCMT 12 04 MP	
	1 x 1	1.500	90°	3.125	3	QS-SRDCN-16-40-12XC	1.000	1.000	.402	2.125	5.432	.735	1.000	G 1/8-28	2175	2.2	1.206	RCMT 12 04 MP	
.630	1 x 1	1.375	90°	2.750	3	QS-SRDCN-16-35-16XC	1.000	1.000	.535	1.750	5.057	.813	1.000	G 1/8-28	2175	4.7	1.124	RCMT 16 06 MP	

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие								
		CZC _{MS}	Винт пластины	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Сопло	Винт	Винт
08	.315	20 x 20-25 x 25	5513 020-04			5691 026-23	5512 104-01	3214 012-01
10	.394	20 x 20-25 x 25	5513 020-09			5691 026-13	5512 104-01	3214 012-01
12	.472	20 x 20-25 x 25	5513 020-01	5322 160-01 E7F3	5512 090-01	5691 026-13	5512 104-01	3214 012-01
16	.630	25 x 25	5513 020-26	5322 160-02 E7F3	5512 090-06	5691 026-03	5512 104-01	3214 012-01

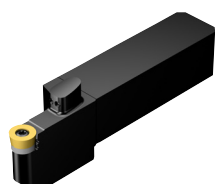
Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com



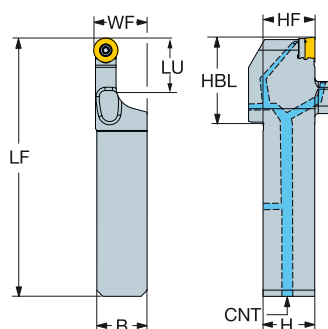
Державки CoroTurn® 107 QS для точения

Конструкция с креплением винтом – для пластин с направляющей на опорной поверхности

Высокоточная подача СОЖ



RCMT..MP/MT/MU



Метрическое исполнение

		Размеры, мм																MIID
		CZC _{MS}	LU	RMPX	OHX	CNSC	Код заказа	B	H	WB	HBL	LF	WF	HF	CNT	BAR	NM	KG
08	20 x 20	20.0	90°	59.0	3	QS-SRDCR/L-202020-08XC	20.0	20.0	6.8	39.0	108.0	21.0	20.0	G 1/8-28	150	1.4	0.26	RCMT 08 03 MP
	25 x 25	20.0	90°	64.0	3	QS-SRDCR/L-252520-08XC	25.0	25.0	6.8	39.0	123.0	26.0	25.0	G 1/8-28	150	1.4	0.47	RCMT 08 03 MP
10	20 x 20	25.0	90°	63.0	3	QS-SRDCR/L-202025-10XC	20.0	20.0	8.4	43.0	112.0	21.5	20.0	G 1/8-28	150	3.0	0.28	RCMT 10 T3 MP
	25 x 25	25.0	90°	68.0	3	QS-SRDCR/L-252525-10XC	25.0	25.0	8.4	43.0	127.0	26.5	25.0	G 1/8-28	150	3.0	0.49	RCMT 10 T3 MP
12	20 x 20	25.0	90°	60.0	3	QS-SRDCR/L-202025-12XC	20.0	20.0	10.2	40.0	109.0	21.5	20.0	G 1/8-28	150	3.0	0.27	RCMT 12 04 MP
	25 x 25	28.0	90°	69.0	3	QS-SRDCR/L-252528-12XC	25.0	25.0	10.2	44.0	128.0	26.5	25.0	G 1/8-28	150	3.0	0.50	RCMT 12 04 MP
16	25 x 25	35.0	90°	71.0	3	QS-SRDCR/L-252535-16XC	25.0	25.0	13.6	46.0	130.0	26.5	25.0	G 1/8-28	150	6.4	0.50	RCMT 16 06 MP

Дюймовое исполнение

		Размеры, дюйм																MIID
		CZC _{MS}	LU	RMPX	OHX	CNSC	Код заказа	B	H	WB	HBL	LF	WF	HF	CNT	PSI	FT/LBS	LBS
.315	3/4 x 3/4	.750	90°	2.250	3	QS-SRDCR/L-12-20-08XC	.750	.750	.268	1.500	4.217	.781	.750	G 1/8-28	2175	1.0	0.509	RCMT 08 03 MP
	1 x 1	.750	90°	2.500	3	QS-SRDCR/L-16-20-08XC	1.000	1.000	.268	1.500	4.807	1.031	1.000	G 1/8-28	2175	1.0	1.067	RCMT 08 03 MP
.394	3/4 x 3/4	1.000	90°	2.500	3	QS-SRDCR/L-12-25-10XC	.750	.750	.331	1.750	4.467	.813	.750	G 1/8-28	2175	2.2	0.564	RCMT 10 T3 MP
	1 x 1	1.000	90°	2.750	3	QS-SRDCR/L-16-25-10XC	1.000	1.000	.331	1.750	5.057	1.063	1.000	G 1/8-28	2175	2.2	1.140	RCMT 10 T3 MP
.472	3/4 x 3/4	1.000	90°	2.375	3	QS-SRDCR/L-12-25-12XC	.750	.750	.402	1.625	4.342	.813	.750	G 1/8-28	2175	2.2	0.551	RCMT 12 04 MP
	1 x 1	1.125	90°	2.750	3	QS-SRDCR/L-16-28-12XC	1.000	1.000	.402	1.750	5.057	1.063	1.000	G 1/8-28	2175	2.2	1.133	RCMT 12 04 MP
.630	1 x 1	1.375	90°	2.875	3	QS-SRDCR/L-16-35-16XC	1.000	1.000	.535	1.875	5.182	1.063	1.000	G 1/8-28	2175	4.7	1.155	RCMT 16 06 MP

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

		Комплектующие							
		CZC _{MS}	Винт пластины	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Сопло	Винт	Винт	Винт
08	.315	20 x 20-25 x 25	5513 020-04			5691 026-23	5512 104-01	3214 012-01	3214 013-01
10	.394	20 x 20-25 x 25	5513 020-09			5691 026-13	5512 104-01	3214 012-01	3214 013-01
12	.472	20 x 20-25 x 25	5513 020-01	5322 160-01 E7F3	5512 090-01	5691 026-13	5512 104-01	3214 012-01	3214 013-01
16	.630	25 x 25	5513 020-26	5322 160-02 E7F3	5512 090-06	5691 026-03	5512 104-01	3214 012-01	3214 013-01

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



A9



F2



F5

A

ТОЧЕНИЕ

Инструмент для внутренней обработки

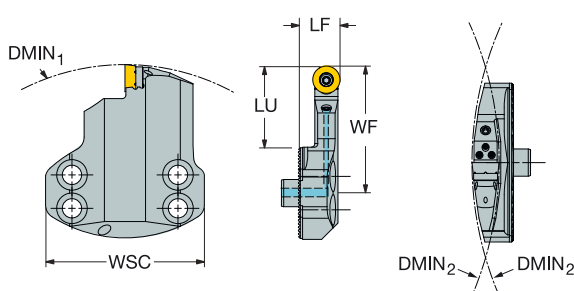
Резцовые головки CoroTurn® 107 для точения

Конструкция с креплением винтом – для пластин с направляющей на опорной поверхности

CoroTurn® SL70 — Высокоточная подача СОЖ



RCMT..MP/MT/MU



B

C

										Размеры, мм, дюйм								
		CZC _{MS}	DMIN ₁	DMIN ₂	LU	RMPX	CNSC	Код заказа		WB	LF	WF	WSC				MIID	
10	.394	70	120.0	250.0	35.0	90°	1	SL70-SRDCR/L-35-10XC		8.4	17.0	56.0	70.0	70	3.0	0.27	RCMT 10 T3 MP	
			4.724	9.843	1.378					.331	.669	2.205	2.756	1015				
12	.472	70	120.0	300.0	35.0	90°	1	SL70-SRDCR/L-35-12XC		10.2	18.0	56.0	70.0	70	3.0	0.30	RCMT 12 04 MP	
			4.724	11.811	1.378					.402	.709	2.205	2.756	1015				
		70	120.0	260.0	50.0	90°	1	SL70-SRDCR/L-50-12XC		10.2	18.0	71.0	70.0	70	3.0	0.35	RCMT 12 04 MP	
			4.724	10.236	1.969					.402	.709	2.795	2.756	1015				
		70	120.0	260.0	75.0	90°	1	SL70-SRDCR/L-75-12XC		10.2	18.0	96.0	70.0	70	3.0	0.44	RCMT 12 04 MP	
			4.724	10.236	2.953					.402	.709	3.780	2.756	1015				

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

D

			Комплектующие				
		CZC _{MS}	Винт пластины	Опорная пластина	Винт опорной пластины	Сопло	Центрирующая втулка
10	.394	70	5513 020-09			5691 026-13	5552 058-04
12	.472	70	5513 020-01	5322 160-01 E7F3	5512 090-01	5691 026-13	5552 058-04

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

E

F



A9



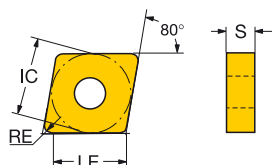
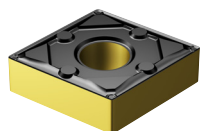
F2



F5

Пластины T-Max® P для точения

Пластина формы С (ромб 80°)



			LE	S	RE	КОД ISO	P		КОД ANSI			
							4415	4425				
Чистовая обработка	WF		12	1/2	12.5	4.76	0.40	CNMG 12 04 04-WF	★ ☆	CNMG 431-WF		
					.492	.188	.016					
					12.1	4.76	0.79	CNMG 12 04 08-WF	★ ☆	CNMG 432-WF		
					.476	.188	.031					
					11.7	4.76	1.19	CNMG 12 04 12-WF	★ ☆	CNMG 433-WF		
					.460	.188	.047					
	PF		09	3/8	9.3	3.18	0.40	CNMG 09 03 04-PF	★ ☆	CNMG 321-PF		
					.365	.125	.016					
					8.9	3.18	0.79	CNMG 09 03 08-PF	★ ☆	CNMG 322-PF		
					.349	.125	.031					
					12	1/2	12.5	4.76	0.40	CNMG 12 04 04-PF	★ ☆	CNMG 431-PF
					.492	.188	.016					
	LC				12.1	4.76	0.79	CNMG 12 04 08-PF	★ ☆	CNMG 432-PF		
					.476	.188	.031					
					11.7	4.76	1.19	CNMG 12 04 12-PF	★ ☆	CNMG 433-PF		
					.460	.188	.047					
					12	1/2	12.5	4.76	0.40	CNMG 12 04 04-LC	★ ☆	CNMG 431-LC
					.492	.188	.016					
	WL				12.1	4.76	0.79	CNMG 12 04 08-LC	★ ☆	CNMG 432-LC		
					.476	.188	.031					
					12	1/2	12.5	4.76	0.40	CNMG 12 04 04-WL	★ ☆	CNMG 431-WL
					.492	.188	.016					
	XF				12.1	4.76	0.79	CNMG 12 04 08-WL	★ ☆	CNMG 432-WL		
					.476	.188	.031					
					12	1/2	12.5	4.76	0.40	CNMG 12 04 04-XF	★ ☆	CNMG 431-XF
					.492	.188	.016					
	Средняя	WM				12.1	4.76	0.79	CNMG 12 04 08-XF	★ ☆	CNMG 432-XF	
						.476	.188	.031				
					11.7	4.76	1.19	CNMG 12 04 12-XF	★ ☆	CNMG 433-XF		
					.460	.188	.047					
					16	5/8	14.9	6.35	1.19	CNMG 16 06 12-WM	☆ ★	CNMG 543-WM
					.587	.250	.047					
WMX					12.1	4.76	0.79	CNMG 12 04 08-WM	☆ ★	CNMG 432-WM		
					.476	.188	.031					
					11.7	4.76	1.19	CNMG 12 04 12-WM	☆ ★	CNMG 433-WM		
					.460	.188	.047					
					16	5/8	14.9	6.35	1.19	CNMG 16 06 12-WMX	☆ ★	CNMG 543-WMX
					.587	.250	.047					
					12	1/2	12.1	4.76	0.79	CNMG 12 04 08-WMX	☆ ★	CNMG 432-WMX
					.476	.188	.031					
		11.7	4.76	1.19	CNMG 12 04 12-WMX	☆ ★	CNMG 433-WMX					
		.460	.188	.047								
		16	5/8	15.3	6.35	0.79	CNMG 16 06 08-WMX	☆ ★	CNMG 542-WMX			
		.603	.250	.031								
		14.9	6.35	1.19	CNMG 16 06 12-WMX	☆ ★	CNMG 543-WMX					
		.587	.250	.047								



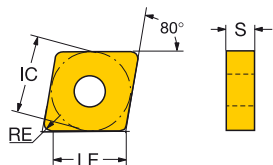
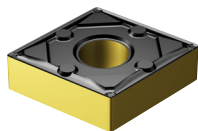
A26



F2

Пластины T-Max® P для точения

Пластина формы С (ромб 80°)



							P		
							4415	4425	
Medium	PM	09 3/8	9.3	3.18	0.40	CNMG 09 03 04-PM	☆	★	CNMG 321-PM
			.365	.125	.016				
		8.9 3.18	0.79			CNMG 09 03 08-PM	☆	★	CNMG 322-PM
			.349	.125	.031				
		12 1/2	12.5	4.76	0.40	CNMG 12 04 04-PM	☆	★	CNMG 431-PM
			.492	.188	.016				
			12.1	4.76	0.79	CNMG 12 04 08-PM	☆	★	CNMG 432-PM
			.476	.188	.031				
			11.7	4.76	1.19	CNMG 12 04 12-PM	☆	★	CNMG 433-PM
			.460	.188	.047				
			11.3	4.76	1.59	CNMG 12 04 16-PM	☆	★	CNMG 434-PM
			.445	.188	.063				
		16 5/8	15.3	6.35	0.79	CNMG 16 06 08-PM	☆	★	CNMG 542-PM
			.603	.250	.031				
			14.9	6.35	1.19	CNMG 16 06 12-PM	☆	★	CNMG 543-PM
			.587	.250	.047				
			14.5	6.35	1.59	CNMG 16 06 16-PM	☆	★	CNMG 544-PM
			.572	.250	.063				
		19 3/4	18.5	6.35	0.79	CNMG 19 06 08-PM	☆	★	CNMG 642-PM
			.730	.250	.031				
			18.1	6.35	1.19	CNMG 19 06 12-PM	☆	★	CNMG 643-PM
			.714	.250	.047				
			17.7	6.35	1.59	CNMG 19 06 16-PM	☆	★	CNMG 644-PM
			.699	.250	.063				
	QM	09 3/8	9.3	3.18	0.40	CNMG 09 03 04-QM	☆	★	CNMG 321-QM
			.365	.125	.016				
		8.9 3.18	0.79			CNMG 09 03 08-QM	☆	★	CNMG 322-QM
			.349	.125	.031				
		12 1/2	12.5	4.76	0.40	CNMG 12 04 04-QM	☆	★	CNMG 431-QM
			.492	.188	.016				
			12.1	4.76	0.79	CNMG 12 04 08-QM	☆	★	CNMG 432-QM
			.476	.188	.031				
			11.7	4.76	1.19	CNMG 12 04 12-QM	☆	★	CNMG 433-QM
			.460	.188	.047				
			11.3	4.76	1.59	CNMG 12 04 16-QM	☆	★	CNMG 434-QM
			.445	.188	.063				
		16 5/8	15.7	6.35	0.40	CNMG 16 06 04-QM	☆	★	CNMG 541-QM
			.619	.250	.016				
			15.3	6.35	0.79	CNMG 16 06 08-QM	☆	★	CNMG 542-QM
			.603	.250	.031				
		14.9 6.35	1.19			CNMG 16 06 12-QM	☆	★	CNMG 543-QM
			.587	.250	.047				
			14.5	6.35	1.59	CNMG 16 06 16-QM	☆	★	CNMG 544-QM
			.572	.250	.063				
		19 3/4	18.5	6.35	0.79	CNMG 19 06 08-QM	☆	★	CNMG 642-QM
			.730	.250	.031				
			18.1	6.35	1.19	CNMG 19 06 12-QM	☆	★	CNMG 643-QM
			.714	.250	.047				
			17.7	6.35	1.59	CNMG 19 06 16-QM	☆	★	CNMG 644-QM
			.699	.250	.063				
	XM	12 1/2	12.5	4.76	0.40	CNMG 12 04 04-XM		★	CNMG 431-XM
			.492	.188	.016				
		12.1 4.76	0.79			CNMG 12 04 08-XM	☆	★	CNMG 432-XM
			.476	.188	.031				
		11.7 4.76	1.19			CNMG 12 04 12-XM	☆	★	CNMG 433-XM
			.460	.188	.047				



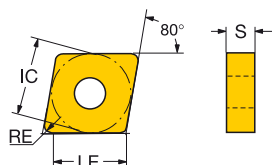
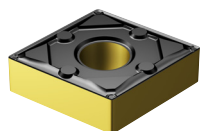
A26



F2

Пластины T-Max® P для точения

Пластина формы С (ромб 80°)



			LE	S	RE	КОД ISO	P		КОД ANSI
							4115	4425	
							☆	★	
Черновая обработка	PR	12 1/2	12.1	4.76	0.79	CNMG 12 04 08-PR	☆	★	CNMG 432-PR
			.476	.188	.031				
			11.7	4.76	1.19	CNMG 12 04 12-PR	☆	★	CNMG 433-PR
			.460	.188	.047				
		16 5/8	11.3	4.76	1.59	CNMG 12 04 16-PR	☆	★	CNMG 434-PR
			.445	.188	.063				
			14.9	6.35	1.19	CNMG 16 06 12-PR	☆	★	CNMG 543-PR
			.587	.250	.047				
			14.5	6.35	1.59	CNMG 16 06 16-PR	☆	★	CNMG 544-PR
			.572	.250	.063				
		19 3/4	13.7	6.35	2.38	CNMG 16 06 24-PR	☆	★	CNMG 546-PR
			.540	.250	.094				
			18.5	6.35	0.79	CNMG 19 06 08-PR	☆	★	CNMG 642-PR
			.730	.250	.031				
			18.1	6.35	1.19	CNMG 19 06 12-PR	☆	★	CNMG 643-PR
			.714	.250	.047				
		16 5/8	17.7	6.35	1.59	CNMG 19 06 16-PR	☆	★	CNMG 644-PR
			.699	.250	.063				
			16.9	6.35	2.38	CNMG 19 06 24-PR	☆	★	CNMG 646-PR
			.667	.250	.094				
	QR	12 1/2	12.1	4.76	0.79	CNMM 12 04 08-PR	☆	★	CNMM 432-PR
			.476	.188	.031				
			11.7	4.76	1.19	CNMM 12 04 12-PR	☆	★	CNMM 433-PR
			.460	.188	.047				
		16 5/8	11.3	4.76	1.59	CNMM 12 04 16-PR	☆	★	CNMM 434-PR
			.445	.188	.063				
			15.3	6.35	0.79	CNMM 16 06 08-PR	☆	★	CNMM 542-PR
			.603	.250	.031				
		19 3/4	14.9	6.35	1.19	CNMM 16 06 12-PR	☆	★	CNMM 543-PR
			.587	.250	.047				
			14.5	6.35	1.59	CNMM 16 06 16-PR	☆	★	CNMM 544-PR
			.572	.250	.063				
		16 5/8	14.9	6.35	1.19	CNMM 16 06 12-QR	☆	★	CNMM 543-QR
			.587	.250	.047				
			14.5	6.35	1.59	CNMM 16 06 16-QR	☆	★	CNMM 544-QR
			.572	.250	.063				
		19 3/4	13.7	6.35	2.38	CNMM 16 06 24-QR	☆	★	CNMM 546-QR
			.540	.250	.094				
			18.1	6.35	1.19	CNMM 19 06 12-QR	☆	★	CNMM 643-QR
			.714	.250	.047				
		16 5/8	17.7	6.35	1.59	CNMM 19 06 16-QR	☆	★	CNMM 644-QR
			.699	.250	.063				
			16.9	6.35	2.38	CNMM 19 06 24-QR	☆	★	CNMM 646-QR
			.667	.250	.094				



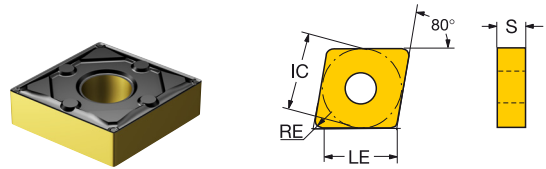
A26



F2

Пластины T-Max® P для точения

Пластина формы C (ромб 80°)

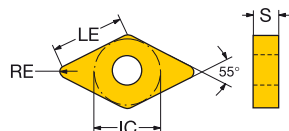
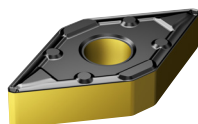


							P		КОД ANSI
			LE	S	RE	КОД ISO	4415	4425	
Roughing	XMR	12 1/2	12.1	4.76	0.79	CNMG 12 04 08-XMR	☆	★	CNMG 432-XMR
			.476	.188	.031				
			11.7	4.76	1.19	CNMG 12 04 12-XMR	☆	★	CNMG 433-XMR
			.460	.188	.047				
			11.3	4.76	1.59	CNMG 12 04 16-XMR	★		CNMG 434-XMR
			.445	.188	.063				



Пластины T-Max® P для точения

Пластина формы D (ромб 55°)



				LE	S	RE	КОД ISO	P		КОД ANSI		
								4415	4425			
Чистовая обработка	WF	11	3/8	11.2	4.76	0.40	DNMX 11 04 04-WF	★	☆	DNMX 331-WF		
				.442	.188	.016						
				10.8	4.76	0.79	DNMX 11 04 08-WF	★	☆	DNMX 332-WF		
				.426	.188	.031						
		15	1/2	15.1	4.76	0.40	DNMX 15 04 04-WF	★	☆	DNMX 431-WF		
				.595	.188	.016						
				14.7	4.76	0.79	DNMX 15 04 08-WF	★	☆	DNMX 432-WF		
				.579	.188	.031						
				15.1	6.35	0.40	DNMX 15 06 04-WF	★	☆	DNMX 441-WF		
				.595	.250	.016						
				14.7	6.35	0.79	DNMX 15 06 08-WF	★	☆	DNMX 442-WF		
				.579	.250	.031						
				14.3	6.35	1.19	DNMX 15 06 12-WF	★	☆	DNMX 443-WF		
				.563	.250	.047						
	PF	11	3/8	11.2	4.76	0.40	DNMG 11 04 04-PF	★	☆	DNMG 331-PF		
				.442	.188	.016						
				10.8	4.76	0.79	DNMG 11 04 08-PF	★	☆	DNMG 332-PF		
				.426	.188	.031						
		10.4	4.76	1.19	DNMG 11 04 12-PF	★	☆	DNMG 333-PF				
				.411	.188	.047						
		15	1/2	15.1	4.76	0.40	DNMG 15 04 04-PF	★	☆	DNMG 431-PF		
				.595	.188	.016						
				14.7	4.76	0.79	DNMG 15 04 08-PF	★	☆	DNMG 432-PF		
				.579	.188	.031						
				14.3	4.76	1.19	DNMG 15 04 12-PF	★	☆	DNMG 433-PF		
				.563	.188	.047						
	15.1			6.35	0.40	DNMG 15 06 04-PF	★	☆	DNMG 441-PF			
	.595			.250	.016							
	14.7	6.35	0.79	DNMG 15 06 08-PF	★	☆	DNMG 442-PF					
			.579	.250	.031							
			14.3	6.35	1.19	DNMG 15 06 12-PF	★	☆	DNMG 443-PF			
			.563	.250	.047							
	LC	11	3/8	10.8	4.76	0.79	DNMG 11 04 08-LC	★	☆	DNMG 332-LC		
				.426	.188	.031						
				15	1/2	15.1	4.76	0.40	DNMG 15 04 04-LC	★	☆	DNMG 431-LC
						.595	.188	.016				
		14.7	4.76			0.79	DNMG 15 04 08-LC	★	☆	DNMG 432-LC		
		.579	.188			.031						
		14.7	6.35	0.79	DNMG 15 06 08-LC	★	☆	DNMG 442-LC				
				.579	.250	.031						
K	15			1/2	15.1	6.35	0.40	DNMG 15 06 04R/L-K	★	☆	DNMG 441L-K	
					.595	.250	.016					
		14.7	6.35		0.79	DNMG 15 06 08R/L-K	★	☆	DNMG 442L-K			
		.579	.250		.031							
XF	15	1/2	14.7	6.35	0.79	DNMG 15 06 08-XF	★		DNMG 442-XF			
			.579	.250	.031							

B

C

D

E

F



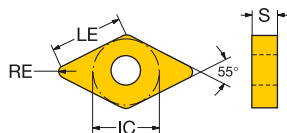
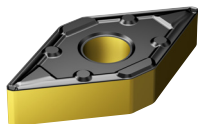
A26



F2

Пластины T-Max® P для точения

Пластина формы D (ромб 55°)



			LE	S	RE	КОД ISO	P		КОД ANSI
							4415	4425	
Средняя	WM	11 3/8	10.8	4.76	0.79	DNMX 11 04 08-WM	☆	★	DNMX 332-WM
			.426	.188	.031	DNMX 11 04 12-WM	☆	★	DNMX 333-WM
		15 1/2	14.7	4.76	0.79	DNMX 15 04 08-WM	☆	★	DNMX 432-WM
			.579	.188	.031	DNMX 15 06 08-WM	☆	★	DNMX 442-WM
			14.7	6.35	0.79	DNMX 15 06 12-WM	☆	★	DNMX 443-WM
			.579	.250	.031	DNMX 15 06 16-WM	☆	★	DNMX 444-WM
			14.3	6.35	1.19	DNMX 15 06 16-WM	☆	★	DNMX 444-WM
			.563	.250	.047				
			13.9	6.35	1.59				
			.547	.250	.063				
			15 1/2	14.7	4.76	DNMX 15 04 08-WMX	☆	★	DNMX 432-WMX
			.579	.188	.031	DNMX 15 04 12-WMX	☆	★	DNMX 433-WMX
			14.3	4.76	1.19	DNMX 15 06 08-WMX	☆	★	DNMX 442-WMX
			.563	.188	.047	DNMX 15 06 12-WMX	☆	★	DNMX 443-WMX
			14.7	6.35	0.79	DNMX 15 06 16-WMX	☆	★	DNMX 444-WMX
			.579	.250	.031				
	PM	11 3/8	11.2	4.76	0.40	DNMG 11 04 04-PM	☆	★	DNMG 331-PM
			.442	.188	.016	DNMG 11 04 08-PM	☆	★	DNMG 332-PM
			10.8	4.76	0.79	DNMG 11 04 12-PM	☆	★	DNMG 333-PM
			.426	.188	.031				
			10.4	4.76	1.19	DNMG 15 04 04-PM	☆	★	DNMG 431-PM
			.411	.188	.047	DNMG 15 04 08-PM	☆	★	DNMG 432-PM
			15.1	4.76	0.40	DNMG 15 04 12-PM	☆	★	DNMG 433-PM
			.595	.188	.016	DNMG 15 06 04-PM	☆	★	DNMG 441-PM
			14.7	4.76	0.79	DNMG 15 06 08-PM	☆	★	DNMG 442-PM
			.579	.188	.031	DNMG 15 06 12-PM	☆	★	DNMG 443-PM
			14.3	4.76	1.19	DNMG 15 06 16-PM	☆	★	DNMG 444-PM
			.563	.188	.047				
	QM	11 3/8	10.4	4.76	1.19	DNMG 11 04 12-QM	☆	★	DNMG 333-QM
			.411	.188	.047				
		15 1/2	14.7	4.76	0.79	DNMG 15 04 08-QM	☆	★	DNMG 432-QM
			.579	.188	.031	DNMG 15 04 12-QM	☆	★	DNMG 433-QM
			14.3	4.76	1.19	DNMG 15 06 04-QM	☆	★	DNMG 441-QM
			.563	.188	.047	DNMG 15 06 08-QM	☆	★	DNMG 442-QM
			15.1	6.35	0.40	DNMG 15 06 12-QM	☆	★	DNMG 443-QM
			.595	.250	.016	DNMG 15 06 16-QM	☆	★	DNMG 444-QM
			14.7	6.35	0.79				
			.579	.250	.031				
			14.3	6.35	1.19				
			.563	.250	.047				
	XM	15 1/2	14.7	6.35	0.79	DNMG 15 06 08-XM	☆	★	DNMG 442-XM
			.579	.250	.031	DNMG 15 06 12-XM	☆	★	DNMG 443-XM
			14.3	6.35	1.19				



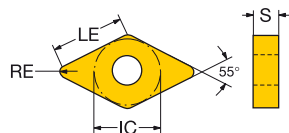
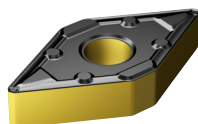
A26



F2

Пластины T-Max® P для точения

Пластина формы D (ромб 55°)



							P			
				LE	S	RE	КОД ISO	4415		4425
								☆		★
Черновая обработка	XMR	15	1/2	14.3	6.35	1.19	DNMG 15 06 12-XMR	☆	★	DNMG 443-XMR
				.563	.250	.047				
	PR	15	1/2	14.7	4.76	0.79	DNMG 15 04 08-PR	☆	★	DNMG 432-PR
				.579	.188	.031				
		14.3	4.76	1.19	DNMG 15 04 12-PR	☆	★	DNMG 433-PR		
				.563	.188	.047				
		13.9	4.76	1.59	DNMG 15 04 16-PR	☆	★	DNMG 434-PR		
				.547	.188	.063				
		14.7	6.35	0.79	DNMG 15 06 08-PR	☆	★	DNMG 442-PR		
				.579	.250	.031				
		14.3	6.35	1.19	DNMG 15 06 12-PR	☆	★	DNMG 443-PR		
				.563	.250	.047				
		13.9	6.35	1.59	DNMG 15 06 16-PR	☆	★	DNMG 444-PR		
				.547	.250	.063				
		19	5/8	18.6	6.35	0.79	DNMG 19 06 08-PR	☆	★	DNMG 542-PR
				.731	.250	.031				
		15	1/2	14.7	6.35	0.79	DNMM 15 06 08-PR	☆	★	DNMM 442-PR
				.579	.250	.031				
		14.3	6.35	1.19	DNMM 15 06 12-PR	☆	★	DNMM 443-PR		
				.563	.250	.047				
	13.9	6.35	1.59	DNMM 15 06 16-PR	☆	★	DNMM 444-PR			
			.547	.250	.063					
	QR	15	1/2	14.7	6.35	0.79	DNMM 15 06 08-QR	☆	★	DNMM 442-QR
				.579	.250	.031				
		14.3	6.35	1.19	DNMM 15 06 12-QR	☆	★	DNMM 443-QR		
			.563	.250	.047					

B

C

D

E

F



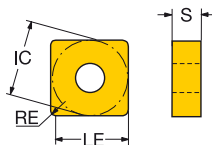
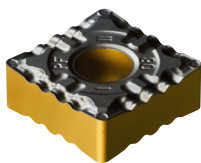
A26



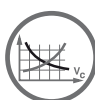
F2

Пластины T-Max® P для точения

Пластина формы S (квадратная)



						КОД ISO	P		КОД ANSI
			IC	LE	S	RE	4415	4425	
Чистовая обработка	PF	12	1/2	11.9	4.76	0.79	★	☆	SNMG 432-PF
				.469	.188	.031			
		11.5	4.76	1.19			★	☆	SNMG 433-PF
				.453	.188	.047			
Средняя	PM	09	3/8	9.1	3.18	0.40	☆	★	SNMG 321-PM
				.359	.125	.016			
				8.7	3.18	0.79	☆	★	SNMG 322-PM
				.344	.125	.031			
		12	1/2	12.3	4.76	0.40	☆	★	SNMG 431-PM
				.484	.188	.016			
				11.9	4.76	0.79	☆	★	SNMG 432-PM
				.469	.188	.031			
	QM	11.5	4.76	1.19			☆	★	SNMG 433-PM
				.453	.188	.047			
		11.1	4.76	1.59			☆	★	SNMG 434-PM
				.437	.188	.063			
		15	5/8	14.7	6.35	1.19	☆	★	SNMG 543-PM
				.578	.250	.047			
		14.3	6.35	1.59				★	SNMG 544-PM
				.562	.250	.063			
Черновая обработка	PR	09	3/8	8.7	3.18	0.79	☆	★	SNMG 322-QM
				.344	.125	.031			
		12	1/2	11.9	4.76	0.79	☆	★	SNMG 432-QM
				.469	.188	.031			
				11.5	4.76	1.19	☆	★	SNMG 433-QM
				.453	.188	.047			
		12	1/2	11.9	4.76	0.79	☆	★	SNMG 432-PR
				.469	.188	.031			
				11.5	4.76	1.19	☆	★	SNMG 433-PR
				.453	.188	.047			
		11.1	4.76	1.59			☆	★	SNMG 434-PR
				.437	.188	.063			
	QR	15	5/8	15.1	6.35	0.79	☆	★	SNMG 542-PR
				.594	.250	.031			
		14.7	6.35	1.19			☆	★	SNMG 543-PR
				.578	.250	.047			
		14.3	6.35	1.59			☆	★	SNMG 544-PR
				.562	.250	.063			
		13.5	6.35	2.38			☆	★	SNMG 546-PR
				.531	.250	.094			
		12	1/2	11.9	4.76	0.79	☆	★	SNMM 432-PR
				.469	.188	.031			
				11.5	4.76	1.19	☆	★	SNMM 433-PR
				.453	.188	.047			
	QR	15	5/8	14.7	6.35	1.19	☆	★	SNMM 543-PR
				.578	.250	.047			
		14.3	6.35	1.59			☆	★	SNMM 544-PR
				.562	.250	.063			
		19	3/4	17.9	6.35	1.19	☆	★	SNMM 643-PR
				.703	.250	.047			
		17.5	6.35	1.59			☆	★	SNMM 644-PR
				.687	.250	.063			
	QR	16.7	6.35	2.38			☆	★	SNMM 646-PR
				.656	.250	.094			
		19	3/4	17.9	6.35	1.19	☆	★	SNMM 643-QR
				.703	.250	.047			
	QR	17.5	6.35	1.59			☆	★	SNMM 644-QR
				.687	.250	.063			



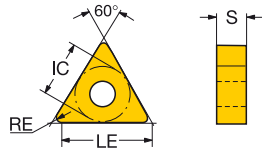
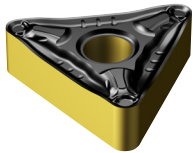
A26



F2

Пластины T-Max® P для точения

Пластина формы Т (треугольная)



				IC	LE	S	RE	КОД ISO	P		КОД ANSI
Средняя	PM	16	3/8	16.1	4.76	0.40		TNMG 16 04 04-PM	☆	★	TNMG 331-PM
				.634	.188	.016					
				15.7	4.76	0.79		TNMG 16 04 08-PM	☆	★	TNMG 332-PM
				.618	.188	.031					
				15.3	4.76	1.19		TNMG 16 04 12-PM	☆	★	TNMG 333-PM
Черновая обработка	PR			.602	.188	.047					
		16	3/8	15.7	4.76	0.79		TNMG 16 04 08-PR	☆	★	TNMG 332-PR
				.618	.188	.031					
				15.3	4.76	1.19		TNMG 16 04 12-PR	☆	★	TNMG 333-PR
				.602	.188	.047					

B

C

D

E

F



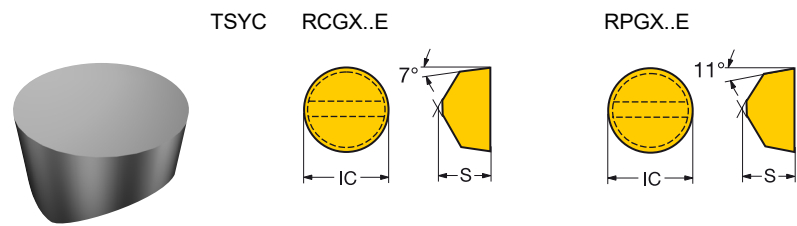
A26



F2

Пластины T-Max® для точения

Пластина формы R (круглая)

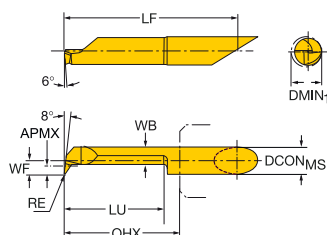
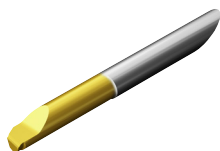


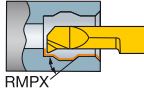
Метрическое исполнение

				S	
				7014	
Средняя	E	06	6.35 3.18	RCGX060600E	★
		4.76	3.18	RPGX060400E	★
		09	7.94 4.76	RCGX090700E	★
		7.94	4.76	RPGX090700E	★



Вставки CoroTurn® XS



	CZC _{MS}	DMIN ₁	LU	OHX	RE	APMX	Код заказа	Размеры, мм				DCON _{MS}	WB	LF	WF	RMPX
								P	M	N	S					
	4	2.7	10.0	13.0	0.05	0.2	CXS-04T098-05-2710R	☆	☆	☆	☆	4	2.1	27.3	1.2	17°
	4	2.7	10.0	13.0	0.15	0.2	CXS-04T098-15-2710R	☆	☆	☆	☆	4	2.1	27.3	1.2	17°
	4	2.7	15.0	18.0	0.15	0.2	CXS-04T098-15-2715R	☆	☆	☆	☆	4	2.1	32.3	1.2	17°
	4	3.2	15.0	18.0	0.05	0.2	CXS-04T098-05-3215R	☆	☆	☆	☆	4	2.6	32.3	1.5	17°
	4	3.2	10.0	13.0	0.15	0.2	CXS-04T098-15-3210R	☆	☆	☆	☆	4	2.6	27.3	1.5	17°
	4	3.2	15.0	18.0	0.15	0.2	CXS-04T098-15-3215R	☆	☆	☆	☆	4	2.6	32.3	1.5	17°
	4	3.2	20.0	23.0	0.15	0.2	CXS-04T098-15-3220R	☆	☆	☆	☆	4	2.6	37.3	1.5	17°
	4	4.2	15.0	18.0	0.05	0.3	CXS-04T098-05-4215R	☆	☆	☆	☆	4	3.5	32.3	2.0	17°
	4	4.2	10.0	13.0	0.15	0.3	CXS-04T098-15-4210R	☆	☆	☆	☆	4	3.5	27.3	2.0	17°
	4	4.2	15.0	18.0	0.15	0.3	CXS-04T098-15-4215R	☆	☆	☆	☆	4	3.5	32.3	2.0	17°
	4	4.2	20.0	23.0	0.15	0.3	CXS-04T098-15-4220R	☆	☆	☆	☆	4	3.5	37.3	2.0	17°
	4	4.2	25.0	28.0	0.15	0.3	CXS-04T098-15-4225R	☆	☆	☆	☆	4	3.5	42.3	2.0	17°
	5	5.2	20.0	23.0	0.05	0.5	CXS-05T098-05-5220R	☆	☆	☆	☆	5	4.3	42.3	2.5	17°
	5	5.2	10.0	13.0	0.20	0.5	CXS-05T098-20-5210R	☆	☆	☆	☆	5	4.3	32.3	2.5	17°
	5	5.2	20.0	23.0	0.20	0.5	CXS-05T098-20-5220R	☆	☆	☆	☆	5	4.3	42.3	2.5	17°
	5	5.2	25.0	28.0	0.20	0.5	CXS-05T098-20-5225R	☆	☆	☆	☆	5	4.3	47.3	2.5	17°
	5	5.2	30.0	33.0	0.20	0.5	CXS-05T098-20-5230R	☆	☆	☆	☆	5	4.3	52.3	2.5	17°
	6	6.2	15.0	18.0	0.20	0.5	CXS-06T098-20-6215R	☆	☆	☆	☆	6	5.3	37.3	3.0	17°
	6	6.2	20.0	23.0	0.20	0.5	CXS-06T098-20-6220R	☆	☆	☆	☆	6	5.3	42.3	3.0	17°
	6	6.2	25.0	28.0	0.20	0.5	CXS-06T098-20-6225R	☆	☆	☆	☆	6	5.3	47.3	3.0	17°
	6	6.2	30.0	33.0	0.20	0.5	CXS-06T098-20-6230R	☆	☆	☆	☆	6	5.3	52.3	3.0	17°
	6	6.2	40.0	43.0	0.20	0.5	CXS-06T098-20-6240R	☆	☆	☆	☆	6	5.3	62.3	3.0	17°
	7	7.2	25.0	28.0	0.20	0.5	CXS-07T098-20-7225R	☆	☆	☆	☆	7	6.3	47.3	3.5	17°
	7	7.2	30.0	33.0	0.20	0.5	CXS-07T098-20-7230R	☆	☆	☆	☆	7	6.3	52.3	3.5	17°
	7	7.2	50.0	53.0	0.20	0.5	CXS-07T098-20-7250R	☆	☆	☆	☆	7	6.3	72.3	3.5	17°

Размер CZC_{MS} должен соответствовать размеру CZC_{WS} держателя.

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение



F2

Рекомендуемые режимы резания, метрические значения

Рекомендации относятся к обработке с применением СОЖ

ISO P	Код СМС	Сталь	Удельная сила резания k_{c1}	Твердость по Бринеллю	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ		
					GC4415		GC4425
					h_{ex} мм $\approx$ подача f_n мм/об		
					0.1-0.4-0.8		0.1-0.4-0.8
Код MC		Обрабатываемый материал	Н/мм ²	НВ	Скорость резания (V_c), м/мин		
P1.1.Z.AN	01.1	Нелегированная сталь	1500	125	560-400-290	500-340-240	
P1.2.Z.AN	01.2	C = 0.1–0.25%	1600	190	565-345-230	550-300-185	
P1.3.Z.AN	01.3	C = 0.55–0.80%	1700	190	455-325-240	395-265-190	
P2.1.Z.AN	02.1	Низколегированная сталь (легирующих элементов $\leq 5\%$)	1700	175	440-315-240	430-305-230	
P2.5.Z.HT	02.2	Незакаленная Закаленная и отпущенная	1850	330	310-200-145	275-180-135	
P3.0.Z.AN	03.11	Высоколегированная сталь (легирующих элементов $> 5\%$)	1950	200	410-270-200	300-205-150	
P3.0.Z.HT	03.21	Отоженная Инструментальная сталь	3000	380	170-110-80	115-80-65	
P1.5.C.UT	06.1	Сталь (отливки) Нелегированная	1550	150	410-295-230	365-270-195	
P2.6.C.UT	06.2	Низколегированная (легир. эл-тов $\leq 5\%$)	1600	200	265-185-145	250-170-120	
P3.0.C.UT	06.3	Высоколегированная (легир. эл-тов $> 5\%$)	2050	200	235-160-120	215-145-105	
ISO M	Код СМС	Нержавеющая сталь	Удельная сила резания k_{c1}	Твердость по Бринеллю	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ		
					GC1105		GC2220
					h_{ex} мм $\approx$ подача f_n мм/об		
					0.1-0.3-0.5		0.2-0.4-0.6
Код MC		Обрабатываемый материал	Н/мм ²	НВ	Скорость резания (V_c), м/мин		
M1.0.Z.AQ	05.21	Аустенитная Прутки	1800	200	215-140-105	225-165-125	
M1.0.Z.PH	05.22	Аустенитная	2850	300	245-160-110	100-70-55	
M2.0.Z.AQ	05.23	Дисперсионно-твердеющая Сверхаустенитная	2250	200	250-165-115	130-100-75	
M3.1.Z.AQ	05.51	Аустенитно-ферритная (Дуплекс) Прутки	2000	230	315-205-145	190-150-110	
M3.2.Z.AQ	05.52	Несвариваемая $\geq 0.05\%C$ Свариваемая $< 0.05\%C$	2450	260	280-185-130	150-120-90	
M1.0.C.UT	15.21	Аустенитная Отливки	1700	200	-	200-155-115	
M2.0.C.AQ	15.23	Аустенитная Сверхаустенитная	2150	200	-	130-90-65	
M3.1.C.AQ	15.51	Аустенитно-ферритная (Дуплекс) Отливки	1800	230	-	150-120-90	
M3.2.C.AQ	15.52	Несвариваемая $\geq 0.05\%C$ Свариваемая $< 0.05\%C$	2250	260	-	125-105-80	
ISO S	Код СМС	Жаропрочные материалы	Удельная сила резания k_{c1}	Твердость по Бринеллю	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ		
					GC1105		CB7014
					h_{ex} мм $\approx$ подача f_n мм/об		
					0.1-0.3-0.5		0.05-0.15-0.25
Код MC		Обрабатываемый материал	Н/мм ²	НВ	Скорость резания (V_c), м/мин		
S1.0.U.AN	20.11	Жаропрочные сплавы На основе железа	2400	200	150-100-70	-	
S1.0.U.AG	20.12	Отоженные или после отпуска в расплаве солей Подвергнутые старению, в т.ч. после отжига в расплаве солей	2500	280	120-80-60	-	
S2.0.Z.AN	20.21	На основе никеля Отоженные или после отпуска в расплаве солей	2650	250	90-55-30	320-280-250	
S2.0.Z.AG	20.22	Подвергнутые старению, в т.ч. после отжига в расплаве солей	2900	350	80-50-27	280-245-220	
S2.0.C.NS	20.24	Литье, в т. ч. подвергнутое старению	3000	320	70-45-24	200-155-130	
S3.0.Z.AN	20.31	На основе кобальта Отоженные или после отпуска в расплаве солей	2700	200	90-60-30	250-190-160	
S3.0.Z.AG	20.32	Старение после отжига в расплаве солей	3000	300	80-50-27	250-190-160	
S3.0.C.NS	20.33	Литье, в т. ч. подвергнутое старению	3100	320	70-45-24	200-155-130	

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		
					GC4415	GC4425	
					$h_{ex}, \text{inch} \approx \text{feed}, f_n \text{ inch/rev.}$		
					.004-.016-.031	.004-.016-.031	
Код MC	Код СМС	Обрабатываемый материал	Фунт/дюйм ²	НВ	Скорость резания (v_c), фут/мин		
P1.1.Z.AN	01.1	Нелегированная сталь					
P1.2.Z.AN	01.2	C = 0.1–0.25%	216,500	125	1840-1310-950	1640-1115-790	
P1.3.Z.AN	01.3	C = 0.25–0.55%	233,000	190	1855-1130-755	1805-985-610	
		C = 0.55–0.80%	247,000	190	1495-1065-780	1295-870-625	
P2.1.Z.AN	02.1	Низколегированная сталь (легирующих элементов ≤5%)					
P2.5.Z.HT	02.2	Незакаленная	249,500	175	1445-1035-790	1410-1000-755	
		Закаленная и отпущенная	268,000	330	1020-655-475	900-590-445	
P3.0.Z.AN	03.11	Высоколегированная сталь (легирующих элементов >5%)					
P3.0.Z.HT	03.21	Отожженная	282,000	200	1345-885-655	985-675-490	
		Инструментальная сталь	435,500	380	560-360-260	380-260-215	
P1.5.C.UT	06.1	Сталь (отливки)					
P2.6.C.UT	06.2	Нелегированная	225,000	150	1345-970-755	1200-885-640	
P3.0.C.UT	06.3	Низколегированная (легир. эл-тов ≤5%)	230,500	200	870-610-475	820-560-395	
		Высоколегированная (легир. эл-тов >5%)	300,500	200	770-525-395	705-475-345	
ISO M	Код СМС	Нержавеющая сталь	Удельная сила резания k_{c1}	Твердость по Бринеллю	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ		
					GC1105	GC2220	
					$h_{ex}, \text{inch} \approx \text{feed}, f_n \text{ inch/rev.}$		
					.004-.012-.020	.008-.016-.024	
Код MC	Код СМС	Обрабатываемый материал	Фунт/дюйм ²	НВ	Скорость резания (v_c), фут/мин		
M1.0.Z.AQ	05.21	Аустенитная					
M1.0.Z.PH	05.22	Прутки	259,000	200	705-460-345	740-540-400	
M2.0.Z.AQ	05.23	Аустенитная	414,000	300	805-525-360	330-235-175	
		Дисперсионно-твердеющая	328,000	200	820-540-380	425-325-245	
		Сверхаустенитная					
M3.1.Z.AQ	05.51	Аустенитно-ферритная (Дуплекс)					
M3.2.Z.AQ	05.52	Прутки	286,500	230	1035-675-475	620-485-355	
		Несвариваемая ≥ 0.05%C	356,500	260	920-610-430	490-390-290	
		Свариваемая < 0.05%C					
M1.0.C.UT	15.21	Аустенитная					
M2.0.C.AQ	15.23	Отливки	248,000	200	-	660-500-370	
		Аустенитная	310,500	200	-	425-290-210	
		Сверхаустенитная					
M3.1.C.AQ	15.51	Аустенитно-ферритная (Дуплекс)					
M3.2.C.AQ	15.52	Отливки	258,000	230	-	490-390-290	
		Несвариваемая ≥ 0.05%C	326,000	260	-	410-340-260	
		Свариваемая < 0.05%C					
ISO S	Код СМС	Жаропрочные материалы	Удельная сила резания k_{c1}	Твердость по Бринеллю	<<<< ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ		
					GC1105	CB7014	
					$h_{ex}, \text{inch} \approx \text{feed}, f_n \text{ inch/rev.}$		
					.004-.012-.020	.002-.006-.010	
Код MC	Код СМС	Обрабатываемый материал	Фунт/дюйм ²	НВ	Скорость резания (v_c), фут/мин		
S1.0.U.AN	20.11	Жаропрочные сплавы					
S1.0.U.AG	20.12	На основе железа					
		Отоженные или после отпуска в расплаве солей	348,000	200	490-325-225	-	
		Подвергнутые старению, в т.ч. после отжига в расплаве солей	359,000	280	390-260-195	-	
S2.0.Z.AN	20.21	На основе никеля					
S2.0.Z.AG	20.22	Отоженные или после отпуска в расплаве солей	383,000	250	295-185-95	1050-920-820	
S2.0.C.NS	20.24	Подвергнутые старению, в т.ч. после отжига в расплаве солей	420,500	350	265-165-85	920-805-720	
		Литье, в т.ч. подвергнутое старению	436,500	320	235-150-75	655-510-430	
S3.0.Z.AN	20.31	На основе кобальта					
S3.0.Z.AG	20.32	Отоженные или после отпуска в расплаве солей	391,500	200	295-185-95	820-625-525	
S3.0.C.NS	20.33	Старение после отжига в расплаве солей	432,000	300	265-165-85	820-625-525	
		Литье, в т.ч. подвергнутое старению	450,500	320	235-150-75	655-510-430	

B

C

D

E

F

Фрезерование

Фрезы для высокопроизводительной обработки

CoroMill® 415

B2

Дисковые фрезы

Регулируемые двусторонние дисковые фрезы CoroMill® 331

B3-B6

Регулируемые двусторонние дисковые фрезы CoroMill® 331 для прямой и обратной обработки

B7-B11

Оптимизированные цельные фрезы

Цельнотвёрдосплавная концевая фреза CoroMill® Plura для плунжерной обработки

B12-B13

Концевые фрезы CoroMill® Plura для высокопроизводительной обработки уступов

B14-B15

Концевые фрезы CoroMill® Plura общего назначения

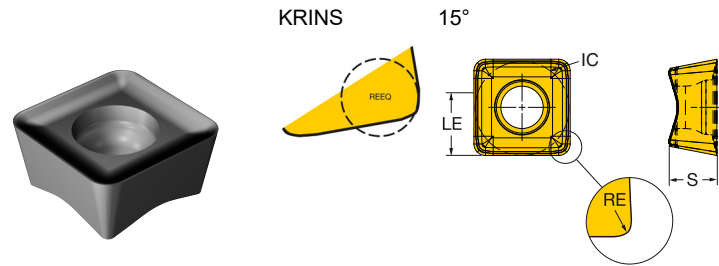
B16-B18

Режимы резания

B19-B21

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

Пластины для фрез CoroMill® 415



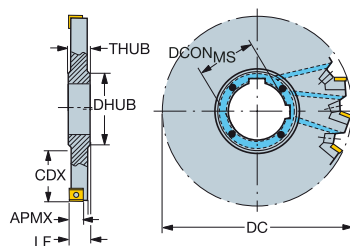
				P M S						Размеры, мм					
				1040	1040	S30T	S40T	S30T	S40T	IC	LE	S	BS	BSR	REEQ
M30	05	1.20	415N-05 02 12E-M30	☆	★	☆	☆	★	☆	5.0	3.0	2.21	0.0	1.2	2.00
	07	2.00	415N-07 03 20E-M30	☆	★	☆	☆	★	☆	7.0	3.0	3.07	0.0	1.2	2.80



Регулируемые двусторонние дисковые фрезы CoroMill® 331

Отверстие со шпоночным пазом – Внутренний подвод СОЖ

KAPR 90°



N331.1A

Метрическое исполнение

										Размеры, мм									
DC	CDX		CZC _{MS}	APMX	CNSC		Код заказа	DCON _{MS}	LF	DRVCT	DHUB	THUB				RPMX	CICT	MIID	
80	19.5	08	27	7.6	1	6	R331.52C-080S27EM	27.0	13.00	1	39.0	16.0	80	1.4	0.23	18100	6	N331.1A-08	
100	25.5	08	32	7.6	1	8	R331.52C-100S32EM	32.0	13.00	1	47.0	16.0	80	1.4	0.37	15900	8	N331.1A-08	
125	34.0	08	40	7.6	1	10	R331.52C-125S40EM	40.0	13.00	2	55.0	16.0	80	1.4	0.60	14100	10	N331.1A-08	
160	51.5	08	40	7.6	1	12	R331.52C-160S40EM	40.0	13.00	1	55.0	16.0	80	1.4	1.10	12400	12	N331.1A-08	
80	19.5	08	27	7.6	1	6	R331.52C-080S27FM	27.0	14.00	1	39.0	16.0	80	1.4	0.27	18100	6	N331.1A-08	
100	25.5	08	32	7.6	1	8	R331.52C-100S32FM	32.0	14.00	1	47.0	16.0	80	1.4	0.44	15900	8	N331.1A-08	
125	34.0	08	40	7.6	1	10	R331.52C-125S40FM	40.0	14.00	2	55.0	16.0	80	1.4	0.72	14100	10	N331.1A-08	
160	51.5	08	40	7.6	1	12	R331.52C-160S40FM	40.0	14.00	1	55.0	16.0	80	1.4	1.33	12400	12	N331.1A-08	
100	25.5	11	32	10.6	1	6	R331.52C-100S32KM	32.0	16.75	2	47.0	18.5	80	3.0	0.54	14000	6	N331.1A-11	
125	34.0	11	40	10.6	1	8	R331.52C-125S40KM	40.0	16.75	1	55.0	18.5	80	3.0	0.88	12400	8	N331.1A-11	
160	51.5	11	40	10.6	1	10	R331.52C-160S40KM	40.0	16.75	2	55.0	18.5	80	3.0	1.62	10800	10	N331.1A-11	

Комплектующие			
Код заказа	Винт пластины	Клин	Винт
R331.52C-125S40EM	5513 020-24	5431 105-01	339-831
R331.52C-125S40FM	5513 020-24	5431 105-02	339-831
R331.52C-080S27EM	5513 020-24	5431 105-01	339-831
R331.52C-080S27FM	5513 020-24	5431 105-02	339-831
R331.52C-100S32EM	5513 020-24	5431 105-01	339-831
R331.52C-100S32FM	5513 020-24	5431 105-02	339-831
R331.52C-160S40EM	5513 020-24	5431 105-01	339-831
R331.52C-160S40FM	5513 020-24	5431 105-02	339-831
R331.52C-100S32KM	5513 020-29	5431 105-04	5516 010-02
R331.52C-160S40KM	5513 020-29	5431 105-04	339-831
R331.52C-125S40KM	5513 020-29	5431 105-04	339-831

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



F2

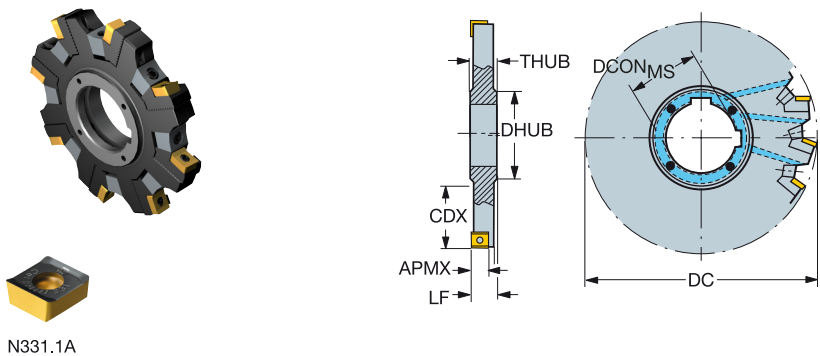


F5

Регулируемые двусторонние дисковые фрезы CoroMill® 331

Отверстие со шпоночным пазом – Внутренний подвод СОЖ

KAPR 90°



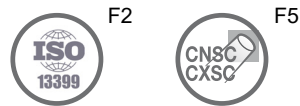
N331.1A

Дюймовое исполнение

										Размеры, дюйм									
DC	CDX		CZC _{MS}	APMX	CNSC		Код заказа	DCON _{MS}	LF	DRVCT	DHUB	THUB				RPMX	CICT	MIID	
3.150	.768	.08	1	.299	1	6	R331.52C-080T25FM	1.000	.551	1	1.535	.630	1160	1.0	0.56	18100	6	N331.1A-08	
4.000	1.043	.08	1 1/4	.299	1	8	R331.52C-101T32FM	1.250	.551	1	1.811	.630	1160	1.0	0.94	15900	8	N331.1A-08	
5.000	1.437	.08	1 1/2	.299	1	10	R331.52C-127T38FM	1.500	.551	2	2.047	.630	1160	1.0	1.59	14100	10	N331.1A-08	
6.000	1.929	.08	1 1/2	.299	1	12	R331.52C-152T38FM	1.500	.551	1	2.047	.728	1160	1.0	2.51	12400	12	N331.1A-08	
5.000	1.437	.11	1 1/2	.417	1	8	R331.52C-127T38KM	1.500	.659	1	2.047	.728	1160	2.2	2.03	12400	8	N331.1A-11	
6.000	1.929	.11	1 1/2	.417	1	10	R331.52C-152T38KM	1.500	.659	2	2.047	.728	1160	2.2	3.15	10800	10	N331.1A-11	

Комплектующие			
Код заказа	Винт пластины	Клин	Винт
R331.52C-080T25FM	5513 020-24	5431 105-02	339-831
R331.52C-101T32FM	5513 020-24	5431 105-02	339-831
R331.52C-127T38FM	5513 020-24	5431 105-02	339-831
R331.52C-152T38FM	5513 020-24	5431 105-02	339-831
R331.52C-152T38KM	5513 020-29	5431 105-04	339-831
R331.52C-127T38KM	5513 020-29	5431 105-04	339-831

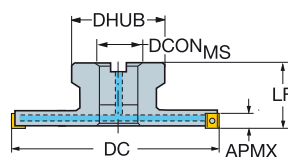
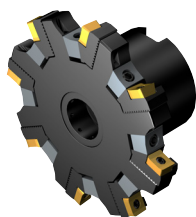
Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com



Регулируемые двусторонние дисковые фрезы CoroMill® 331

Крепление на оправке – Внутренний подвод СОЖ

STDNO ISO6462
KAPR 90°



N331.1A

Метрическое исполнение

						Размеры, мм											
DC	CZC _{MS}	APMX	CNSC		Код заказа	DCON _{MS}	ISO	LF	DHUB	BAR	NM	KG	RPMX	CICT	MIID		
80	08	27	7.6	1	6	R331.52C-080Q27EMR	27.0	A	50.00	51.0	80	1.4	0.56	18100	6	N331.1A-08	
100	08	27	7.6	1	8	R331.52C-100Q27EMR	27.0	A	50.00	51.0	80	1.4	0.87	15900	8	N331.1A-08	
125	08	32	7.6	1	10	R331.52C-125Q32EMR	32.0	B	50.00	61.0	80	1.4	1.10	14100	10	N331.1A-08	
160	08	40	7.6	1	12	R331.52C-160Q40EMR	40.0	B	50.00	73.0	80	1.4	1.73	12400	12	N331.1A-08	
80	08	27	7.6	1	6	R331.52C-080Q27FMR	27.0	A	50.00	51.0	80	1.4	0.59	18100	6	N331.1A-08	
100	08	27	7.6	1	8	R331.52C-100Q27FMR	27.0	A	50.00	51.0	80	1.4	0.93	15900	8	N331.1A-08	
125	08	32	7.6	1	10	R331.52C-125Q32FMR	32.0	B	50.00	61.0	80	1.4	1.21	14100	10	N331.1A-08	
160	08	40	7.6	1	12	R331.52C-160Q40FMR	40.0	B	50.00	73.0	80	1.4	1.93	12400	12	N331.1A-08	
100	11	27	10.6	1	6	R331.52C-100Q27KMR	27.0	A	50.00	51.0	80	3.0	0.95	14000	6	N331.1A-11	
125	11	32	10.6	1	8	R331.52C-125Q32KMR	32.0	B	50.00	61.0	80	3.0	1.33	12400	8	N331.1A-11	
160	11	40	10.6	1	10	R331.52C-160Q40KMR	40.0	B	50.00	73.0	80	3.0	2.17	10800	10	N331.1A-11	

Комплекующие			
Код заказа	Винт пластины	Клин	Винт
R331.52C-080Q27EMR	5513 020-24	5431 105-01	339-831
R331.52C-080Q27FMR	5513 020-24	5431 105-02	269-832
R331.52C-100Q27EMR	5513 020-24	5431 105-01	339-831
R331.52C-100Q27FMR	5513 020-24	5431 105-02	339-831
R331.52C-125Q32EMR	5513 020-24	5431 105-01	339-831
R331.52C-125Q32FMR	5513 020-24	5431 105-02	339-831
R331.52C-160Q40EMR	5513 020-24	5431 105-01	339-831
R331.52C-160Q40FMR	5513 020-24	5431 105-02	339-831
R331.52C-100Q27KMR	5513 020-29	5431 105-04	339-831
R331.52C-125Q32KMR	5513 020-29	5431 105-04	339-831
R331.52C-160Q40KMR	5513 020-29	5431 105-04	339-831

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



F2

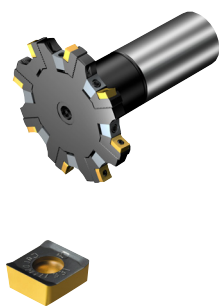


F5

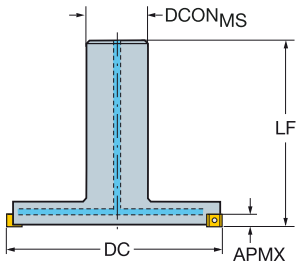
Регулируемые двусторонние дисковые фрезы CoroMill® 331

Цилиндрический хвостовик – Внутренний подвод СОЖ

KAPR90°



N331.1A

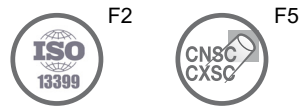


Метрическое исполнение

						Размеры, мм								
DC		CZC _{MS}	APMX	CNSC		Код заказа	DCON _{MS}	LF				RPMX	CICT	MIID
80	08	32	7.6	1	6	R331.52C-080A32EMR	32.0	115.00	80	1.4	0.87	15900	6	N331.1A-08
100	08	40	7.6	1	8	R331.52C-100A40EMR	40.0	125.00	80	1.4	1.64	15900	8	N331.1A-08

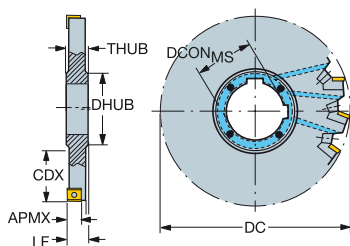
Комплектующие			
Код заказа	Винт пластины	Клин	Винт
R331.52C-080A32EMR	5513 020-24	5431 105-01	339-831
R331.52C-100A40EMR	5513 020-24	5431 105-01	339-831

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



Регулируемые двусторонние дисковые фрезы CoroMill® 331 для прямой и обратной обработки

им п 10MPF Внутр 90°



N331.1A

Метрическое исполнение

										Размеры, мм									
DC	CDX		CZC _{MS}	APMX	CNSC		Код заказа	DCON _{MS}	LF	DRVCT	DHUB	THUB				RPMX	CICT	MIID	
80	19.5	08	27	7.6	1	6	L331.52C-080S27EM	27.0	13.00	1	39.0	16.0	80	1.4	0.23	18100	6	N331.1A-08	
100	25.5	08	32	7.6	1	8	L331.52C-100S32EM	32.0	13.00	1	47.0	16.0	80	1.4	0.37	15900	8	N331.1A-08	
125	34.0	08	40	7.6	1	10	L331.52C-125S40EM	40.0	13.00	2	55.0	16.0	80	1.4	0.60	14100	10	N331.1A-08	
160	51.5	08	40	7.6	1	12	L331.52C-160S40EM	40.0	13.00	1	55.0	16.0	80	1.4	1.10	12400	12	N331.1A-08	
80	19.5	08	27	7.6	1	6	L331.52C-080S27FM	27.0	14.00	1	39.0	16.0	80	1.4	0.27	18100	6	N331.1A-08	
100	25.5	08	32	7.6	1	8	L331.52C-100S32FM	32.0	14.00	1	47.0	16.0	80	1.4	0.44	15900	8	N331.1A-08	
125	34.0	08	40	7.6	1	10	L331.52C-125S40FM	40.0	14.00	2	55.0	16.0	80	1.4	0.72	14100	10	N331.1A-08	
160	51.5	08	40	7.6	1	12	L331.52C-160S40FM	40.0	14.00	1	55.0	16.0	80	1.4	1.33	12400	12	N331.1A-08	
100	25.5	11	32	10.6	1	6	L331.52C-100S32KM	32.0	16.75	2	47.0	18.5	80	3.0	0.54	14000	6	N331.1A-11	
125	34.0	11	40	10.6	1	8	L331.52C-125S40KM	40.0	16.75	1	55.0	18.5	80	3.0	0.88	12400	8	N331.1A-11	
160	51.5	11	40	10.6	1	10	L331.52C-160S40KM	40.0	16.75	2	55.0	18.5	80	3.0	1.62	10800	10	N331.1A-11	

Код заказа	Комплектующие		
	Винт пластины	Клин	Винт
L331.52C-125S40EM	5513 020-24	5431 105-01	339-831
L331.52C-125S40FM	5513 020-24	5431 105-02	339-831
L331.52C-080S27EM	5513 020-24	5431 105-01	339-831
L331.52C-080S27FM	5513 020-24	5431 105-02	339-831
L331.52C-100S32EM	5513 020-24	5431 105-01	339-831
L331.52C-100S32FM	5513 020-24	5431 105-02	339-831
L331.52C-160S40EM	5513 020-24	5431 105-01	339-831
L331.52C-160S40FM	5513 020-24	5431 105-02	339-831
L331.52C-100S32KM	5513 020-29	5431 105-04	5516 010-02
L331.52C-160S40KM	5513 020-29	5431 105-04	339-831
L331.52C-125S40KM	5513 020-29	5431 105-04	339-831

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



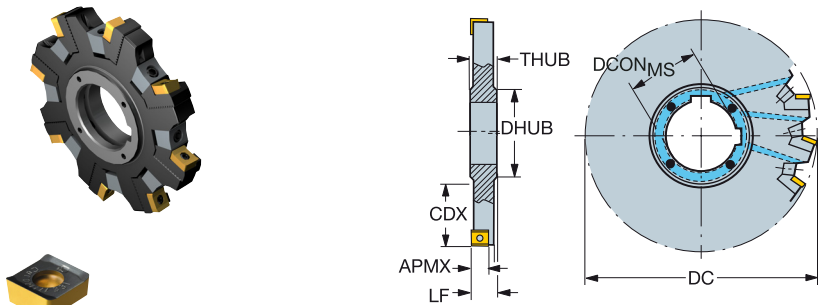
F2



F5

Регулируемые двусторонние дисковые фрезы CoroMill® 331 для прямой и обратной обработки

100° Внутр



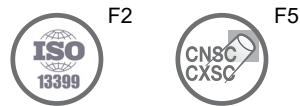
N331.1A

Дюймовое исполнение

								Размеры, дюйм											
DC	CDX		CZC _{MS}	APMX	CNSC		Код заказа	DCON _{MS}	LF	DRVCT	DHUB	THUB				RPMX	CICT	MIID	
3.150	.768	08	1	.299	1	6	L331.52C-080T25FM	1.000	.551	1	1.535	.630	1160	1.0	0.56	18100	6	N331.1A-08	
4.000	1.043	08	1 1/4	.299	1	8	L331.52C-101T32FM	1.250	.551	1	1.811	.630	1160	1.0	0.94	15900	8	N331.1A-08	
5.000	1.437	08	1 1/2	.299	1	10	L331.52C-127T38FM	1.500	.551	2	2.047	.630	1160	1.0	1.59	14100	10	N331.1A-08	
6.000	1.929	08	1 1/2	.299	1	12	L331.52C-152T38FM	1.500	.551	1	2.047	.728	1160	1.0	2.51	12400	12	N331.1A-08	
5.000	1.437	11	1 1/2	.417	1	8	L331.52C-127T38KM	1.500	.659	1	2.047	.728	1160	2.2	2.03	12400	8	N331.1A-11	
6.000	1.929	11	1 1/2	.417	1	10	L331.52C-152T38KM	1.500	.659	2	2.047	.728	1160	2.2	3.15	10800	10	N331.1A-11	

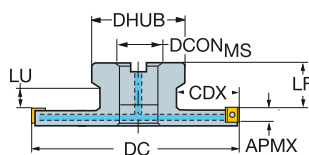
Комплектующие			
Код заказа	Винт пластины	Клин	Винт
L331.52C-080T25FM	5513 020-24	5431 105-02	339-831
L331.52C-101T32FM	5513 020-24	5431 105-02	339-831
L331.52C-127T38FM	5513 020-24	5431 105-02	339-831
L331.52C-152T38FM	5513 020-24	5431 105-02	339-831
L331.52C-152T38KM	5513 020-29	5431 105-04	339-831
L331.52C-127T38KM	5513 020-29	5431 105-04	339-831

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



Регулируемые двусторонние дисковые фрезы CoroMill® 331 для прямой и обратной обработки

Внутренний под ISO6462
KAPR 90°



N331.1A

Метрическое исполнение

								Размеры, мм											
DC	CDX		CZC _{MS}	APMX	CNSC		Код заказа	DCON _{MS}	ISO	LF	DHUB				RPMX	CICT	MIID		
80	20.3	08	27	7.6	1	6	R331.52C-080Q27EML	27.0	A	40.00	51.0	80	1.4	0.56	18100	6	N331.1A-08		
100	23.5	08	27	7.6	1	8	R331.52C-100Q27EML	27.0	A	40.00	51.0	80	1.4	0.87	15900	8	N331.1A-08		
125	31.0	08	32	7.6	1	10	R331.52C-125Q32EML	32.0	B	40.00	61.0	80	1.4	1.10	14100	10	N331.1A-08		
160	42.5	08	40	7.6	1	12	R331.52C-160Q40EML	40.0	B	40.00	73.0	80	1.4	1.73	12400	12	N331.1A-08		
80	20.3	08	27	7.6	1	6	R331.52C-080Q27FML	27.0	A	38.00	51.0	80	1.4	0.59	18100	6	N331.1A-08		
100	23.5	08	27	7.6	1	8	R331.52C-100Q27FML	27.0	A	38.00	51.0	80	1.4	0.93	15900	8	N331.1A-08		
125	31.0	08	32	7.6	1	10	R331.52C-125Q32FML	32.0	B	38.00	61.0	80	1.4	1.21	14100	10	N331.1A-08		
160	42.5	08	40	7.6	1	12	R331.52C-160Q40FML	40.0	B	38.00	73.0	80	1.4	1.94	12400	12	N331.1A-08		
100	25.8	11	27	10.6	1	6	R331.52C-100Q27KML	27.0	A	35.00	51.0	80	3.0	0.96	14000	6	N331.1A-11		
125	31.0	11	32	10.6	1	8	R331.52C-125Q32KML	32.0	B	35.00	61.0	80	3.0	1.33	12400	8	N331.1A-11		
160	42.5	11	40	10.6	1	10	R331.52C-160Q40KML	40.0	B	35.00	73.0	80	3.0	2.17	10800	10	N331.1A-11		

Комплектующие			
Код заказа	Винт пластины	Клин	Винт
R331.52C-080Q27EML	5513 020-24	5431 105-01	339-831
R331.52C-080Q27FML	5513 020-24	5431 105-02	269-832
R331.52C-100Q27EML	5513 020-24	5431 105-01	339-831
R331.52C-100Q27FML	5513 020-24	5431 105-02	339-831
R331.52C-125Q32EML	5513 020-24	5431 105-01	339-831
R331.52C-125Q32FML	5513 020-24	5431 105-02	339-831
R331.52C-160Q40EML	5513 020-24	5431 105-01	339-831
R331.52C-160Q40FML	5513 020-24	5431 105-02	339-831
R331.52C-100Q27KML	5513 020-29	5431 105-04	339-831
R331.52C-125Q32KML	5513 020-29	5431 105-04	339-831
R331.52C-160Q40KML	5513 020-29	5431 105-04	339-831

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



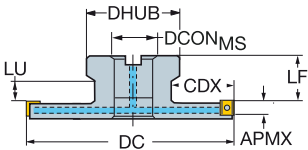
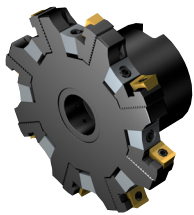
F2



F5

Регулируемые двусторонние дисковые фрезы CoroMill® 331 для прямой и обратной обработки

Внутренний под ISO6462
KAPR 90°



N331.1A

Дюймовое исполнение

										Размеры, дюйм									
DC	CDX		CZC _{MS}	APMX	CNSC		Код заказа	DCON _{MS}	ISO	LF	DHUB	PSI	FT/LBS	LBS	RPMX	CICT	MIID		
3.150	.799	08	1	.299	1	6	R331.52C-080R25FML	1.000	A	1.528	2.008	1160	1.0	1.31	18100	6	N331.1A-08		
4.000	.957	08	1	.299	1	8	R331.52C-101R25FML	1.000	A	1.528	2.008	1160	1.0	2.10	15900	8	N331.1A-08		
5.000	1.260	08	1 1/4	.299	1	10	R331.52C-127R32FML	1.250	B	1.528	2.402	1160	1.0	2.65	14100	10	N331.1A-08		
4.000	1.016	11	1	.417	1	6	R331.52C-101R25KML	1.000	A	1.409	2.008	1160	2.2	2.26	14000	6	N331.1A-11		

Комплектующие			
Код заказа	Винт пластины	Клин	Винт
R331.52C-080R25FML	5513 020-24	5431 105-02	269-832
R331.52C-101R25FML	5513 020-24	5431 105-02	339-831
R331.52C-127R32FML	5513 020-24	5431 105-02	339-831
R331.52C-101R25KML	5513 020-29	5431 105-04	339-831

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

D

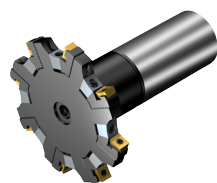
E

F

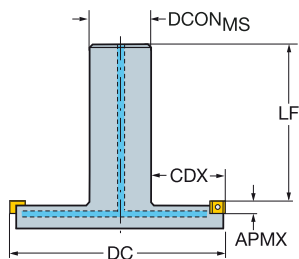


Регулируемые двусторонние дисковые фрезы CoroMill® 331 для прямой и обратной обработки

Вик + 90°



N331.1A



Метрическое исполнение

							Размеры, мм									
DC	CDX		CZC _{MS}	APMX	CNSC		Код заказа	DCON _{MS}	LF				RPMX	CICT	MIID	
80	23.0	08	32	7.6	1	6	R331.52C-080A32EML	32.0	105.00	80	1.4	0.87	18100	6	N331.1A-08	
100	29.0	08	40	7.6	1	8	R331.52C-100A40EML	40.0	115.00	80	1.4	1.49	15900	8	N331.1A-08	

Комплектующие			
Код заказа	Винт пластины	Клин	Винт
R331.52C-080A32EML	5513 020-24	5431 105-01	339-831
R331.52C-100A40EML	5513 020-24	5431 105-01	339-831

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



F2



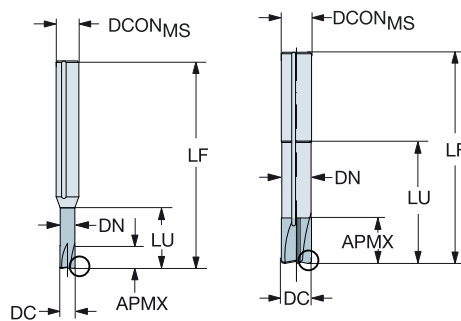
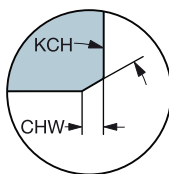
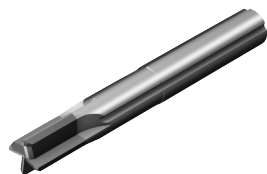
F5

A

Цельнотвёрдосплавная концевая фреза CoroMill® Plura для плунжерной обработки

Для обработки сплавов на основе никеля

FHA
TCDCON 0°
h5



B

Метрическое исполнение

										S	Размеры, мм		
										1610	DCON _{MS}	LF	DN
DC	CZC _{MS}	APMX	CHW	KCH	LU	CNSC	CXSC	ZEFP	Код заказа				
4.0	6	1.3	0.48	10°	16.0	4	4	4	2P070-0400-PB	★	6.0	54.9	3.9
6.0	6	2.0	0.72	10°	24.0	4	4	4	2P070-0600-PB	★	6.0	60.3	5.8
8.0	8	2.6	0.96	10°	32.0	4	4	4	2P070-0800-PB	★	8.0	68.4	7.8
10.0	10	3.3	1.20	10°	40.0	4	4	4	2P070-1000-PB	★	10.0	80.4	9.7
12.0	12	4.0	1.44	10°	48.0	4	4	4	2P070-1200-PB	★	12.0	92.5	11.6
16.0	16	5.3	1.92	10°	64.0	4	4	4	2P070-1600-PB	★	16.0	111.7	15.5

Дюймовое исполнение

										S	Размеры, дюйм		
										1610	DCON _{MS}	LF	DN
DC	CZC _{MS}	APMX	CHW	KCH	LU	CNSC	CXSC	ZEFP	Код заказа				
.187	1/4	.062	.022	10°	.748	4	4	4	2P070-0476-PB	★	.250	2.264	.182
.250	1/4	.083	.030	10°	1.000	4	4	4	2P070-0635-PB	★	.250	2.429	.243
.375	3/8	.124	.045	10°	1.500	4	4	4	2P070-0953-PB	★	.375	3.091	.364
.500	1/2	.165	.060	10°	2.000	4	4	4	2P070-1270-PB	★	.500	3.756	.485
.625	5/8	.206	.075	10°	2.500	4	4	4	2P070-1588-PB	★	.625	4.378	.606

D

E

F



B19



F2



F5

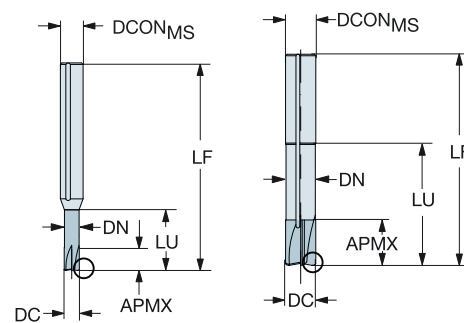
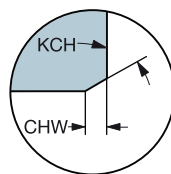


F6

Цельнотвёрдосплавная концевая фреза CoroMill® Plura для плунжерной обработки

Для обработки сплавов на основе никеля

FHA
TCDCON 0°
h5



Метрическое исполнение

									s	Размеры, мм		
DC	CZCMS	APMX	CHW	KCH	LU	CNSC	CXSC	ZEFP		DCONMS	LF	DN
4.0	6	1.3	0.48	10°	24.0	4	4	4	★	6.0	62.9	3.9
6.0	6	2.0	0.72	10°	36.0	4	4	4	★	6.0	72.3	5.8
8.0	8	2.6	0.96	10°	48.0	4	4	4	★	8.0	84.4	7.8
10.0	10	3.3	1.20	10°	60.0	4	4	4	★	10.0	100.4	9.7
12.0	12	4.0	1.44	10°	72.0	4	4	4	★	12.0	116.5	11.6
16.0	16	5.3	1.92	10°	96.0	4	4	4	★	16.0	143.7	15.5



B19



F2



F5



F6

A

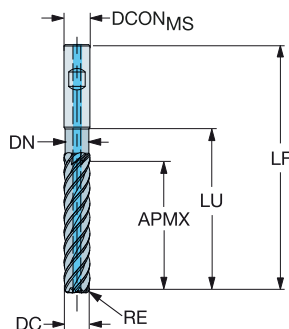
Концевые фрезы CoroMill® Plura для высокопроизводительной обработки уступов

Для обработки сплавов на основе титана

FHA
BSG
TCDC
TCDCON

45°
COROMANT
h10
h6

B



Метрическое исполнение

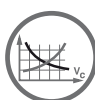
C

									S	Размеры, мм		
									1745			
DC	CZCMS	APMX	RE	LU	CNSC	CXSC	ZEFP	Код заказа		DCONMS	LF	DN
6.0	6	30.0	0.50	34.0	1	1	5	2F380-0600-050ASD	★	6.0	72.0	5.7
	6	30.0	1.00	34.0	1	1	5	2F380-0600-100ASD	★	6.0	72.0	5.7
8.0	8	40.0	0.50	45.0	1	1	5	2F380-0800-050ASD	★	8.0	82.0	7.6
	8	40.0	1.00	45.0	1	1	5	2F380-0800-100ASD	★	8.0	82.0	7.6
10.0	10	50.0	0.50	56.0	1	1	5	2F380-1000-050ASD	★	10.0	97.0	9.5
	10	50.0	1.00	56.0	1	1	5	2F380-1000-100ASD	★	10.0	97.0	9.5
	10	50.0	2.00	56.0	1	1	5	2F380-1000-200ASD	★	10.0	97.0	9.5
12.0	12	60.0	1.00	67.0	1	1	5	2F380-1200-100ASD	★	12.0	115.0	11.4
	12	60.0	2.00	67.0	1	1	5	2F380-1200-200ASD	★	12.0	115.0	11.4
	12	60.0	2.50	67.0	1	1	5	2F380-1200-250ASD	★	12.0	115.0	11.4
	12	60.0	3.00	67.0	1	1	5	2F380-1200-300ASD	★	12.0	115.0	11.4
16.0	16	80.0	2.00	89.0	1	1	5	2F380-1600-200ASD	★	16.0	140.0	15.2
	16	80.0	2.50	89.0	1	1	5	2F380-1600-250ASD	★	16.0	140.0	15.2
	16	80.0	3.00	89.0	1	1	5	2F380-1600-300ASD	★	16.0	140.0	15.2
	16	80.0	4.00	89.0	1	1	5	2F380-1600-400ASD	★	16.0	140.0	15.2
20.0	20	100.0	3.00	111.0	1	1	5	2F380-2000-300ASD	★	20.0	165.0	19.0
	20	100.0	4.00	111.0	1	1	5	2F380-2000-400ASD	★	20.0	165.0	19.0
	20	100.0	6.35	111.0	1	1	5	2F380-2000-635ASD	★	20.0	165.0	19.0
25.0	25	125.0	3.00	138.5	1	1	5	2F380-2500-300ASD	★	25.0	203.0	23.8
	25	125.0	4.00	138.5	1	1	5	2F380-2500-400ASD	★	25.0	203.0	23.8
	25	125.0	6.35	138.5	1	1	5	2F380-2500-635ASD	★	25.0	203.0	23.8

D

E

F



B20



F2



F5

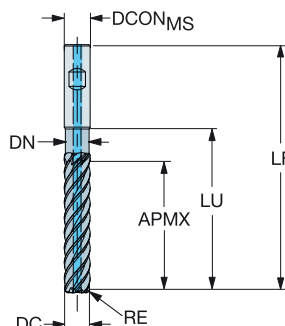


F6

Концевые фрезы CoroMill® Plura для высокопроизводительной обработки уступов

Для обработки сплавов на основе титана

FHA 45°
BSG COROMANT
TCDC h10
TCDCON h6



Дюймовое исполнение

								Размеры, дюйм		
DC	CZC _{MS}	APMX	RE	LU	CNSC	CXSC	ZEFP	Код заказа	1745	
.250	1/4	1.250	.030	1.406	1	1	5	2F380-0635-076ASD	★	.250 2.938 .237
	1/4	1.250	.060	1.406	1	1	5	2F380-0635-152ASD	★	.250 2.938 .237
.375	3/8	1.875	.030	2.094	1	1	5	2F380-0953-076ASD	★	.375 3.750 .356
	3/8	1.875	.060	2.094	1	1	5	2F380-0953-152ASD	★	.375 3.750 .356
	3/8	1.875	.090	2.094	1	1	5	2F380-0953-228ASD	★	.375 3.750 .356
.500	1/2	2.500	.030	2.781	1	1	5	2F380-1270-076ASD	★	.500 4.688 .475
	1/2	2.500	.060	2.781	1	1	5	2F380-1270-152ASD	★	.500 4.688 .475
	1/2	2.500	.090	2.781	1	1	5	2F380-1270-228ASD	★	.500 4.688 .475
	1/2	2.500	.120	2.781	1	1	5	2F380-1270-304ASD	★	.500 4.688 .475
.625	5/8	3.125	.030	3.469	1	1	5	2F380-1588-076ASD	★	.625 5.500 .594
	5/8	3.125	.060	3.469	1	1	5	2F380-1588-152ASD	★	.625 5.500 .594
	5/8	3.125	.090	3.469	1	1	5	2F380-1588-228ASD	★	.625 5.500 .594
	5/8	3.125	.120	3.469	1	1	5	2F380-1588-304ASD	★	.625 5.500 .594
.750	3/4	3.781	.030	4.156	1	1	5	2F380-1905-076ASD	★	.750 6.375 .713
	3/4	3.781	.060	4.156	1	1	5	2F380-1905-152ASD	★	.750 6.375 .713
	3/4	3.781	.090	4.156	1	1	5	2F380-1905-228ASD	★	.750 6.375 .713
	3/4	3.781	.120	4.156	1	1	5	2F380-1905-304ASD	★	.750 6.375 .713
1.000	1	5.031	.030	5.531	1	1	5	2F380-2540-076ASD	★	1.000 8.125 .950
	1	5.031	.060	5.531	1	1	5	2F380-2540-152ASD	★	1.000 8.125 .950
	1	5.031	.090	5.531	1	1	5	2F380-2540-228ASD	★	1.000 8.125 .950
	1	5.031	.120	5.531	1	1	5	2F380-2540-304ASD	★	1.000 8.125 .950



B20



F2



F5



F6

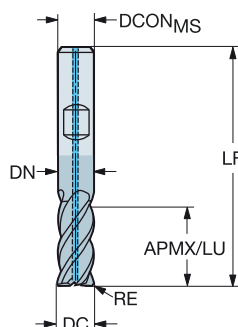
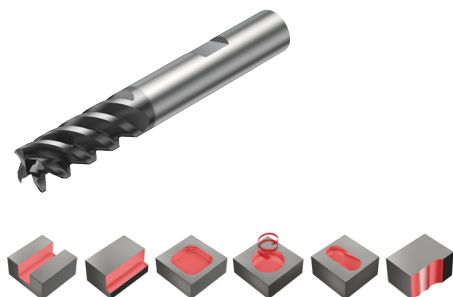


Концевые фрезы CoroMill® Plura общего назначения

Для обработки жаропрочных сплавов

FHA
BSG
TCDC
TCDCON

50°
DIN 6527 L
h9
h6

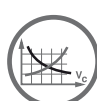


Метрическое исполнение

									S	Размеры, мм		
DC	CZC _{MS}	APMX	RE	LU	CNSC	CXSC	ZEFP	Код заказа	1725	DCON _{MS}	LF	DN
6.0	6	13.0	0.50	19.0	1	1	4	2F440-0600-050ASD	★	6.0	57.0	5.7
	6	13.0	1.00	19.0	1	1	4	2F440-0600-100ASD	★	6.0	57.0	5.7
8.0	8	19.0	0.50	25.0	1	1	4	2F440-0800-050ASD	★	8.0	63.0	7.6
	8	19.0	1.00	25.0	1	1	4	2F440-0800-100ASD	★	8.0	63.0	7.6
10.0	10	22.0	0.50	30.0	1	1	4	2F440-1000-050ASD	★	10.0	72.0	9.5
	10	22.0	1.00	30.0	1	1	4	2F440-1000-100ASD	★	10.0	72.0	9.5
	10	22.0	2.00	30.0	1	1	4	2F440-1000-200ASD	★	10.0	72.0	9.5
12.0	12	26.0	0.50	36.0	1	1	4	2F440-1200-050ASD	★	12.0	83.0	11.4
	12	26.0	1.00	36.0	1	1	4	2F440-1200-100ASD	★	12.0	83.0	11.4
	12	26.0	2.00	36.0	1	1	4	2F440-1200-200ASD	★	12.0	83.0	11.4
16.0	16	32.0	2.00	42.0	1	1	4	2F440-1600-200ASD	★	16.0	92.0	15.2
	16	32.0	3.00	42.0	1	1	4	2F440-1600-300ASD	★	16.0	92.0	15.2
	16	32.0	4.00	42.0	1	1	4	2F440-1600-400ASD	★	16.0	92.0	15.2
20.0	20	38.0	3.00	52.0	1	1	4	2F440-2000-300ASD	★	20.0	104.0	19.0
	20	38.0	4.00	52.0	1	1	4	2F440-2000-400ASD	★	20.0	104.0	19.0
	20	38.0	6.35	52.0	1	1	4	2F440-2000-635ASD	★	20.0	104.0	19.0

Дюймовое исполнение

									S	Размеры, дюйм		
DC	CZC _{MS}	APMX	RE	LU	CNSC	CXSC	ZEFP	Код заказа	1725	DCON _{MS}	LF	DN
.250	1/4	.625	.030	.875	1	1	4	2F440-0635-076ASD	★	.250	2.500	.237
	1/4	.625	.060	.875	1	1	4	2F440-0635-152ASD	★	.250	2.500	.237
.375	3/8	.781	.030	1.156	1	1	4	2F440-0953-076ASD	★	.375	3.000	.356
	3/8	.781	.060	1.156	1	1	4	2F440-0953-152ASD	★	.375	3.000	.356
	3/8	.781	.090	1.156	1	1	4	2F440-0953-228ASD	★	.375	3.000	.356
.500	1/2	1.125	.030	1.438	1	1	4	2F440-1270-076ASD	★	.500	3.500	.475
	1/2	1.125	.060	1.438	1	1	4	2F440-1270-152ASD	★	.500	3.500	.475
	1/2	1.125	.090	1.438	1	1	4	2F440-1270-228ASD	★	.500	3.500	.475
	1/2	1.125	.120	1.438	1	1	4	2F440-1270-304ASD	★	.500	3.500	.475
.625	5/8	1.313	.030	1.563	1	1	4	2F440-1588-076ASD	★	.625	3.750	.594
	5/8	1.313	.060	1.563	1	1	4	2F440-1588-152ASD	★	.625	3.750	.594
	5/8	1.313	.090	1.563	1	1	4	2F440-1588-228ASD	★	.625	3.750	.594
	5/8	1.313	.120	1.563	1	1	4	2F440-1588-304ASD	★	.625	3.750	.594
.750	3/4	1.625	.030	1.937	1	1	4	2F440-1905-076ASD	★	.750	4.250	.713
	3/4	1.625	.060	1.937	1	1	4	2F440-1905-152ASD	★	.750	4.250	.713
	3/4	1.625	.090	1.937	1	1	4	2F440-1905-228ASD	★	.750	4.250	.713
	3/4	1.625	.120	1.937	1	1	4	2F440-1905-304ASD	★	.750	4.250	.713



B21



F2



F5



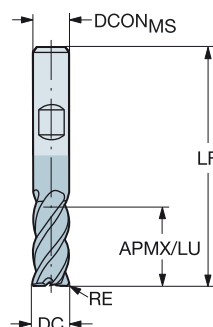
F6

Концевые фрезы CoroMill® Plura общего назначения

Для обработки жаропрочных сплавов

FHA
BSG
TCDC
TCDCON

50°
DIN 6527 L
h9
h6



Метрическое исполнение

						s Размеры, мм			
DC	CZC _{MS}	APMX	RE	LU	ZEFP	Код заказа	1725	DCON _{MS}	LF DN
2.0	6	7.0	0.20	9.5	3	2S440-0200-020-SD	★	6.0	57.0 1.9
3.0	6	8.0	0.30	10.0	3	2S440-0300-030-SD	★	6.0	57.0 2.9
4.0	6	11.0	0.50	15.0	3	2S440-0400-050-SD	★	6.0	57.0 3.8
5.0	6	13.0	0.50	16.0	3	2S440-0500-050-SD	★	6.0	57.0 4.8
6.0	6	13.0	0.50	19.0	4	2S440-0600-050-SD	★	6.0	57.0 5.7
	6	13.0	1.00	19.0	4	2S440-0600-100-SD	★	6.0	57.0 5.7
8.0	8	19.0	0.50	25.0	4	2S440-0800-050-SD	★	8.0	63.0 7.6
	8	19.0	1.00	25.0	4	2S440-0800-100-SD	★	8.0	63.0 7.6
10.0	10	22.0	0.50	30.0	4	2S440-1000-050-SD	★	10.0	72.0 9.5
	10	22.0	1.00	30.0	4	2S440-1000-100-SD	★	10.0	72.0 9.5
	10	22.0	2.00	30.0	4	2S440-1000-200-SD	★	10.0	72.0 9.5
12.0	12	26.0	0.50	36.0	4	2S440-1200-050-SD	★	12.0	83.0 11.4
	12	26.0	1.00	36.0	4	2S440-1200-100-SD	★	12.0	83.0 11.4
	12	26.0	2.00	36.0	4	2S440-1200-200-SD	★	12.0	83.0 11.4
16.0	16	32.0	2.00	42.0	4	2S440-1600-200-SD	★	16.0	92.0 15.2
	16	32.0	3.00	42.0	4	2S440-1600-300-SD	★	16.0	92.0 15.2
	16	32.0	4.00	42.0	4	2S440-1600-400-SD	★	16.0	92.0 15.2
20.0	20	38.0	3.00	52.0	4	2S440-2000-300-SD	★	20.0	104.0 19.0
	20	38.0	4.00	52.0	4	2S440-2000-400-SD	★	20.0	104.0 19.0
	20	38.0	6.35	52.0	4	2S440-2000-635-SD	★	20.0	104.0 19.0

Дюймовое исполнение

						s Размеры, дюйм			
DC	CZC _{MS}	APMX	RE	LU	ZEFP	Код заказа	1725	DCON _{MS}	LF DN
.250	1/4	.625	.030	.875	4	2S440-0635-076-SD	★	.250	2.500 .237
	1/4	.625	.060	.875	4	2S440-0635-152-SD	★	.250	2.500 .237
.375	3/8	.781	.030	1.156	4	2S440-0953-076-SD	★	.375	3.000 .356
	3/8	.781	.060	1.156	4	2S440-0953-152-SD	★	.375	3.000 .356
	3/8	.781	.090	1.156	4	2S440-0953-228-SD	★	.375	3.000 .356
.500	1/2	1.125	.030	1.438	4	2S440-1270-076-SD	★	.500	3.500 .475
	1/2	1.125	.060	1.438	4	2S440-1270-152-SD	★	.500	3.500 .475
	1/2	1.125	.090	1.438	4	2S440-1270-228-SD	★	.500	3.500 .475
	1/2	1.125	.120	1.438	4	2S440-1270-304-SD	★	.500	3.500 .475
.625	5/8	1.313	.030	1.563	4	2S440-1588-076-SD	★	.625	3.750 .594
	5/8	1.313	.060	1.563	4	2S440-1588-152-SD	★	.625	3.750 .594
	5/8	1.313	.090	1.563	4	2S440-1588-228-SD	★	.625	3.750 .594
	5/8	1.313	.120	1.563	4	2S440-1588-304-SD	★	.625	3.750 .594
.750	3/4	1.625	.030	1.937	4	2S440-1905-076-SD	★	.750	4.250 .713
	3/4	1.625	.060	1.937	4	2S440-1905-152-SD	★	.750	4.250 .713
	3/4	1.625	.090	1.937	4	2S440-1905-228-SD	★	.750	4.250 .713
	3/4	1.625	.120	1.937	4	2S440-1905-304-SD	★	.750	4.250 .713



B21



F2



F5



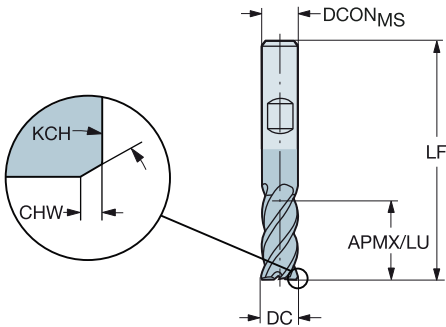
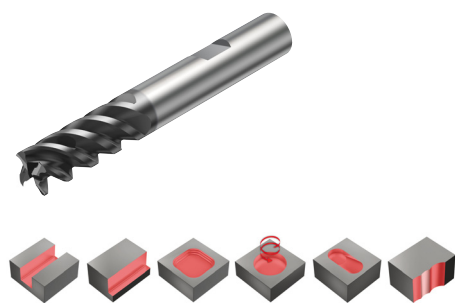
F6

A

Концевые фрезы CoroMill® Plura общего назначения
Для обработки жаропрочных сплавов

FHA 50°
BSG DIN 6527 L
TCDC h9
TCDCON h6

B



Метрическое исполнение

C

								S	Размеры, мм		
								1725	DCON _{MS}	LF	DN
DC	CZC _{MS}	APMX	CHW	KCH	LU	ZEFP	Код заказа	★	6.0	57.0	5.7
6.0	6	13.0	0.10	45°	19.0	4	2P440-0600-SD	★	8.0	63.0	7.6
8.0	8	19.0	0.10	45°	25.0	4	2P440-0800-SD	★	10.0	72.0	9.5
10.0	10	22.0	0.10	45°	30.0	4	2P440-1000-SD	★	12.0	83.0	11.4
12.0	12	26.0	0.10	45°	36.0	4	2P440-1200-SD	★	16.0	92.0	15.2
16.0	16	32.0	0.15	45°	42.0	4	2P440-1600-SD	★	20.0	104.0	19.0
20.0	20	38.0	0.15	45°	52.0	4	2P440-2000-SD	★			

D

E

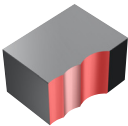
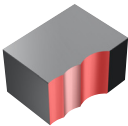
F



RUS

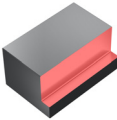
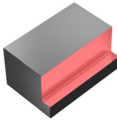
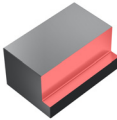
Рекомендуемые режимы резания

Оптимизированная цельнотвёрдосплавная концевая фреза CoroMill® Plura для плунжерной обработки сплавов на основе никеля

										
					$a_e = 0.3 \times DC$ $a_p = 4 \times DC$			$a_e = 0.3 \times DC$ $a_p = 6 \times DC$		
ISO	Код MC	СМC	Обрабатываемый материал	HB	f_z , мм/зуб	v_c , м/мин	v_c , фут/мин	f_z , мм/зуб	v_c , м/мин	v_c , фут/мин
S	S2.0.Z.AG	20.22	Жаропрочные сплавы на основе никеля	400	0,02-0,05	25	82	B04	25	82

Рекомендуемые режимы резания

Оптимизированная цельная твёрдосплавная концевая фреза CoroMill® Plura для высокопроизводительного фрезерования уступов в сплавах титана

												
				$a_e = 0.07 \times DC$			$a_e = 0.033 \times DC$			$a_e = 0,2 \text{ мм}$		
				$a_p = 5.0 \times DC$			$a_p = 5.0 \times DC$			$a_p = 5.0 \times DC$		
ISO	Код MC	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
S	S4.3.Z.AN	Титановые сплавы альфа/бета	330	T01	80	262	T02	120	394	T03	180	590
	S4.4.Z.AN	Титановый сплав бета	410	T01	60	197	T02	90	295	T03	120	394

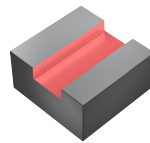
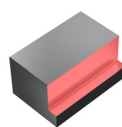
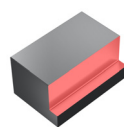
Рекомендуемые подачи

мм/зуб
дюйм/зуб

DC	6.000	6.350	8.000	9.525	10.000	12.000	12.700	15.875	16.000	19.050	20.000	25.000	25.400
f_z	0.236	0.250	0.315	0.375	0.394	0.472	0.500	0.625	0.630	0.750	0.787	0.984	1.000
T01	0.020	0.021	0.023	0.023	0.024	0.025	0.025	0.026	0.027	0.027	0.028	0.0292	0.029
	.0008	.0008	.0009	.0009	.0009	.0010	.0010	.0010	.0010	.0011	.0011	.0011	.0012
T02	0.032	0.033	0.036	0.037	0.038	0.040	0.041	0.042	0.042	0.044	0.045	0.0467	0.047
	.0013	.0013	.0014	.0015	.0015	.0016	.0016	.0017	.0017	.0017	.0018	.0018	.0019
T03	0.064	0.067	0.072	0.075	0.077	0.080	0.081	0.085	0.085	0.088	0.089	0.093	0.094
	.0025	.0026	.0028	.0030	.0030	.0031	.0032	.0033	.0033	.0035	.0035	.0037	.0037

Рекомендуемые режимы резания

Оптимизированная цельная твёрдосплавная концевая фреза CoroMill® Plura для стабильного многопрофильного фрезерования жаропрочных сплавов

		
$a_e = 1.0 \times DC$	$a_e = 0.5 \times DC$	$a_e = 0.25 \times DC$
$a_p = 0.5 \times DC$	$a_p = 1.0 \times DC$	$a_p = 2.0 \times DC$
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
Z01 30 98	Z01 35 115	Z04 40 131
Z02 22 72	Z02 28 92	Z05 30 98
Z03 17 56	Z03 22 72	Z06 25 82
Z01 25 82	Z01 30 98	Z04 35 115

Рекомендуемые подачи

мм/зуб

дюйм/зуб

DC	2.000	3.000	4.000	5.000	6.000	6.350	8.000	9.525	10.000	12.000	12.700	15.875	16.000	19.050	20.000
f_z	0.0787	0.1181	0.157	0.197	0.236	0.250	0.315	0.375	0.394	0.472	0.500	0.625	0.630	0.750	0.787
Z01	0.005	0.008	0.011	0.014	0.016	0.017	0.022	0.026	0.027	0.0325	0.0330	0.0365	0.0366	0.0387	0.0393
	.0002	.0002	.0004	.0005	.0006	.0007	.0009	.0010	.0011	.0013	.0013	.0014	.0014	.0015	.0015
Z02	0.005	0.008	0.010	0.013	0.015	0.016	0.020	0.024	0.025	0.0300	0.0305	0.0337	0.0338	0.0357	0.0363
	.0002	.0003	.0004	.0005	.0006	.0006	.0008	.0009	.0010	.0012	.0012	.0013	.0013	.0014	.0014
Z03	0.004	0.006	0.008	0.010	0.013	0.013	0.017	0.020	0.021	0.0250	0.0254	0.0281	0.0281	0.0298	0.0302
	.0002	.0004	.0003	.0004	.0005	.0005	.0007	.0008	.0008	.0010	.0010	.0011	.0011	.0012	.0012
Z04	0.007	0.010	0.013	0.016	0.020	0.021	0.026	0.031	0.033	0.0390	0.041	0.052	0.052	0.062	0.065
	.0003	.0005	.0005	.0006	.0008	.0008	.0010	.0012	.0013	.0015	.0016	.0020	.0020	.0024	.0026
Z05	0.006	0.009	0.012	0.015	0.018	0.019	0.024	0.029	0.030	0.0360	0.038	0.048	0.048	0.057	0.060
	.0002	.0004	.0005	.0006	.0007	.0008	.0009	.0011	.0012	.0014	.0015	.0019	.0019	.0023	.0024
Z06	0.006	0.009	0.012	0.015	0.018	0.019	0.023	0.028	0.029	0.035	0.037	0.046	0.047	0.056	0.058
	.0002	.0006	.0005	.0006	.0007	.0007	.0009	.0011	.0011	.0014	.0015	.0018	.0018	.0022	.0023

Сверление

Свёрла со сменными пластинами

CoroDrill® DS20

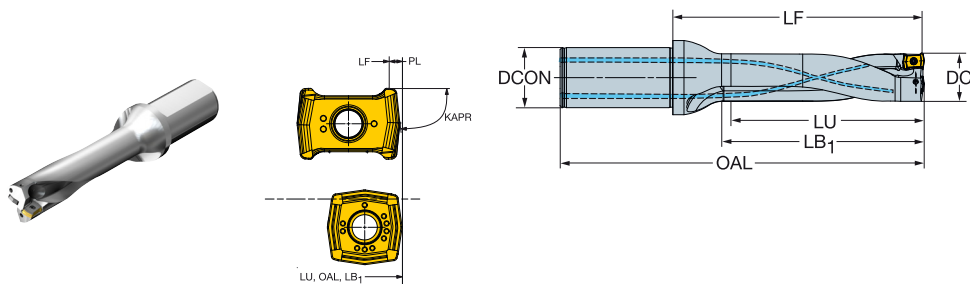
C2-C5

Режимы резания

C6

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

Внутренний подвод СОЖ



									Размеры, мм															
		DC	LU	CZC _{MS}	ADJLX	TCHAL	TCHAU	Код заказа	DCON _{MS}	LF	OAL	LB ₁	PL	KAPR				RPMX						
01C	01P	15.50	62.46	20	1.00	0.00	0.27	DS20-D1550L20-04	20.00	82.53	131.00	63.00	0.46	81°	10	0.6	0.193	24000						
			77.96	20	1.00	0.00	0.27	DS20-D1550L20-05	20.00	95.53	146.00	78.00	0.46	81°	10	0.6	0.205	15000						
	01C	01P	16.50	66.46	20	0.75	0.00	0.27	DS20-D1650L20-04	20.00	84.53	135.00	67.00	0.46	81°	10	0.6	0.203	22000					
			82.96	20	0.75	0.00	0.27	DS20-D1650L20-05	20.00	100.53	151.00	83.00	0.46	81°	10	0.6	0.217	14000						
	01C	01P	17.50	70.46	25	0.50	0.00	0.27	DS20-D1750L25-04	25.00	94.53	151.00	73.00	0.46	81°	10	0.6	0.337	21000					
			85.46	25	0.50	0.00	0.27	DS20-D1750L25-05	25.00	105.53	156.00	88.00	0.46	81°	10	0.6	0.353	13000						
	02C	02P	18.50	72.46	25	0.25	0.00	0.27	DS20-D1850L25-04	25.00	96.53	153.00	75.00	0.46	81°	10	0.6	0.349	20000					
			92.96	25	0.25	0.00	0.27	DS20-D1850L25-05	25.00	114.53	171.00	93.00	0.46	81°	10	0.6	0.368	13000						
	02C	02P	19.50	78.55	25	1.06	0.00	0.33	DS20-D1950L25-04	25.00	100.44	157.00	79.00	0.55	81°	10	0.9	0.362	19000					
			98.05	25	1.06	0.00	0.33	DS20-D1950L25-05	25.00	119.44	176.00	98.00	0.55	81°	10	0.9	0.385	12000						
	06C	06P	41.00	164.00	40	3.73	0.00	0.35	DS20-D4100L40-04	40.00	197.72	269.00	169.00	1.27	81°	10	3.0	1.750	9000					
			205.00	40	3.73	0.00	0.35	DS20-D4100L40-05	40.00	238.72	310.00	210.00	1.27	81°	10	3.0	1.961	5000						
			246.00	40	3.73	-0.10	0.40	DS20-D4100L40-06	40.00	279.72	351.00	251.00	1.27	81°	10	3.0	2.172	4000						
			287.00	40	3.73	-0.10	0.40	DS20-D4100L40-07	40.00	320.72	392.00	292.00	1.27	81°	10	3.0	2.383	3000						
	06C	06P	42.00	168.00	50	3.46	0.00	0.35	DS20-D4200L50-04	50.00	208.72	290.00	173.00	1.27	81°	10	3.0	2.578	8000					
			210.00	50	3.46	0.00	0.35	DS20-D4200L50-05	50.00	250.72	332.00	215.00	1.27	81°	10	3.0	2.805	5000						
			252.00	50	3.46	-0.10	0.40	DS20-D4200L50-06	50.00	292.72	374.00	257.00	1.27	81°	10	3.0	3.033	4000						
			294.00	50	3.46	-0.10	0.40	DS20-D4200L50-07	50.00	334.72	416.00	299.00	1.27	81°	10	3.0	3.260	2000						
	06C	06P	43.00	172.00	50	3.19	0.00	0.35	DS20-D4300L50-04	50.00	212.72	294.00	177.00	1.27	81°	10	3.0	2.654	8000					
			215.00	50	3.19	0.00	0.35	DS20-D4300L50-05	50.00	255.72	337.00	220.00	1.27	81°	10	3.0	2.898	5000						
			258.00	50	3.19	-0.10	0.40	DS20-D4300L50-06	50.00	298.72	380.00	263.00	1.27	81°	10	3.0	3.143	3000						
			301.00	50	3.19	-0.10	0.40	DS20-D4300L50-07	50.00	341.72	423.00	306.00	1.27	81°	10	3.0	3.388	2000						
	06C	06P	44.00	176.00	50	2.92	0.00	0.35	DS20-D4400L50-04	50.00	216.72	298.00	181.00	1.27	81°	10	3.0	2.733	8000					
			220.00	50	2.92	0.00	0.35	DS20-D4400L50-05	50.00	260.72	342.00	225.00	1.27	81°	10	3.0	2.996	5000						
			264.00	50	2.92	-0.10	0.40	DS20-D4400L50-06	50.00	304.72	386.00	269.00	1.27	81°	10	3.0	3.259	3000						
			308.00	50	2.92	-0.10	0.40	DS20-D4400L50-07	50.00	348.72	430.00	313.00	1.27	81°	10	3.0	3.521	2000						
	06C	06P	45.00	180.00	50	2.65	0.00	0.35	DS20-D4500L50-04	50.00	220.72	302.00	185.00	1.27	81°	10	3.0	2.816	8000					
			225.00	50	2.65	0.00	0.35	DS20-D4500L50-05	50.00	265.72	347.00	230.00	1.27	81°	10	3.0	3.101	5000						
			270.00	50	2.65	-0.10	0.40	DS20-D4500L50-06	50.00	310.72	392.00	275.00	1.27	81°	10	3.0	3.385	3000						
			315.00	50	2.65	-0.10	0.40	DS20-D4500L50-07	50.00	355.72	437.00	320.00	1.27	81°	10	3.0	3.669	2000						
	06C	06P	46.00	184.00	50	2.38	0.00	0.35	DS20-D4600L50-04	50.00	224.72	306.00	189.00	1.27	81°	10	3.0	2.902	8000					
			230.00	50	2.38	0.00	0.35	DS20-D4600L50-05	50.00	270.72	352.00	235.00	1.27	81°	10	3.0	3.206	5000						
	06C	06P	47.00	188.00	50	2.11	0.00	0.35	DS20-D4700L50-04	50.00	227.72	309.00	193.00	1.27	81°	10	3.0	2.968	8000					
			235.00	50	2.11	0.00	0.35	DS20-D4700L50-05	50.00	274.72	356.00	240.00	1.27	81°	10	3.0	3.293	5000						
	06C	06P	48.00	192.00	50	1.84	0.00	0.35	DS20-D4800L50-04	50.00	231.72	313.00	197.00	1.27	81°	10	3.0	3.061	7000					
			240.00	50	1.84	0.00	0.35	DS20-D4800L50-05	50.00	279.72	361.00	245.00	1.27	81°	10	3.0	3.408	5000						
	06C	06P	49.00	196.00	50	1.57	0.00	0.35	DS20-D4900L50-04	50.00	235.72	317.00	201.00	1.27	81°	10	3.0	3.158	7000					
			245.00	50	1.57	0.00	0.35	DS20-D4900L50-05	50.00	284.72	366.00	250.00	1.27	81°	10	3.0	3.528	4000						
	06C	06P	50.00	200.00	50	1.30	0.00	0.35	DS20-D5000L50-04	50.00	239.72	321.00	205.00	1.27	81°	10	3.0	3.259	7000					
			250.00	50	1.30	0.00	0.35	DS20-D5000L50-05	50.00	289.72	371.00	255.00	1.27	81°	10	3.0	3.652	4000						

	Комплектующие
DC	Винт пластины
15.50-17.50	5513 020-27
18.50-19.50	5513 020-88
41.00-65.00	416.1-834

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

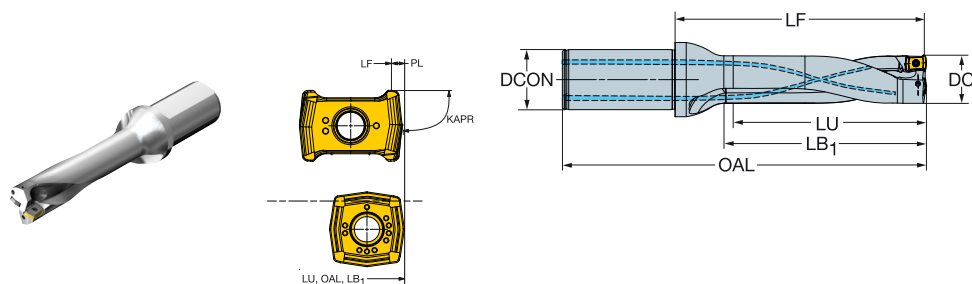


F5

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					
06C	06P	51.00	204.00	50	1.03	0.00	0.35	DS20-D5100L50-04	50.00	243.72	325.00	209.00	1.27	81°	10	3.0	3.363	7000					
			255.00	50	1.03	0.00	0.35	DS20-D5100L50-05	50.00	294.72	376.00	260.00	1.27	81°	10	3.0	3.781	4000					
06C	06P	52.00	208.00	50	0.76	0.00	0.35	DS20-D5200L50-04	50.00	247.72	329.00	213.00	1.27	81°	10	3.0	3.472	7000					
			260.00	50	0.76	0.00	0.35	DS20-D5200L50-05	50.00	299.72	381.00	265.00	1.27	81°	10	3.0	3.916	4000					
07C	07P	53.00	212.00	50	4.21	0.00	0.35	DS20-D5300L50-04	50.00	251.41	333.00	217.00	1.58	81°	10	3.0	3.459	7000					
			265.00	50	4.21	0.00	0.35	DS20-D5300L50-05	50.00	304.41	386.00	270.00	1.58	81°	10	3.0	3.911	4000					
07C	07P	54.00	216.00	50	3.92	0.00	0.35	DS20-D5400L50-04	50.00	255.41	337.00	221.00	1.58	81°	10	3.0	3.573	7000					
			270.00	50	3.92	0.00	0.35	DS20-D5400L50-05	50.00	309.41	391.00	275.00	1.58	81°	10	3.0	4.052	4000					
07C	07P	55.00	220.00	50	3.63	0.00	0.35	DS20-D5500L50-04	50.00	259.41	341.00	225.00	1.58	81°	10	3.0	3.694	6000					
			275.00	50	3.63	0.00	0.35	DS20-D5500L50-05	50.00	314.41	396.00	280.00	1.58	81°	10	3.0	4.202	4000					
07C	07P	56.00	224.00	50	3.34	0.00	0.35	DS20-D5600L50-04	50.00	263.41	345.00	229.00	1.58	81°	10	3.0	3.827	6000					
			280.00	50	3.34	0.00	0.35	DS20-D5600L50-05	50.00	319.41	401.00	285.00	1.58	81°	10	3.0	4.367	4000					
07C	07P	57.00	228.00	50	3.05	0.00	0.35	DS20-D5700L50-04	50.00	267.41	349.00	233.00	1.58	81°	10	3.0	3.957	6000					
			285.00	50	3.05	0.00	0.35	DS20-D5700L50-05	50.00	324.41	406.00	290.00	1.58	81°	10	3.0	4.528	4000					
07C	07P	58.00	232.00	50	2.76	0.00	0.35	DS20-D5800L50-04	50.00	271.41	353.00	237.00	1.58	81°	10	3.0	4.300	6000					
			290.00	50	2.76	0.00	0.35	DS20-D5800L50-05	50.00	329.41	411.00	295.00	1.58	81°	10	3.0	4.623	4000					
07C	07P	59.00	236.00	50	2.47	0.00	0.35	DS20-D5900L50-04	50.00	274.41	356.00	241.00	1.58	81°	10	3.0	4.146	6000					
			295.00	50	2.47	0.00	0.35	DS20-D5900L50-05	50.00	333.41	415.00	300.00	1.58	81°	10	3.0	4.768	4000					
07C	07P	60.00	240.00	50	2.18	0.00	0.35	DS20-D6000L50-04	50.00	278.41	360.00	245.00	1.58	81°	10	3.0	4.350	6000					
			300.00	50	2.18	0.00	0.35	DS20-D6000L50-05	50.00	338.41	420.00	305.00	1.58	81°	10	3.0	5.021	4000					
07C	07P	61.00	244.00	50	1.89	0.00	0.35	DS20-D6100L50-04	50.00	282.41	364.00	249.00	1.58	81°	10	3.0	4.498	6000					
			305.00	50	1.89	0.00	0.35	DS20-D6100L50-05	50.00	343.41	425.00	310.00	1.58	81°	10	3.0	5.204	4000					
07C	07P	62.00	248.00	50	1.60	0.00	0.35	DS20-D6200L50-04	50.00	286.41	368.00	253.00	1.58	81°	10	3.0	4.651	6000					
			310.00	50	1.60	0.00	0.35	DS20-D6200L50-05	50.00	348.41	430.00	315.00	1.58	81°	10	3.0	5.393	3000					
07C	07P	63.00	252.00	50	1.31	0.00	0.35	DS20-D6300L50-04	50.00	290.41	372.00	257.00	1.58	81°	10	3.0	4.806	6000					
			315.00	50	1.31	0.00	0.35	DS20-D6300L50-05	50.00	353.41	435.00	320.00	1.58	81°	10	3.0	5.587	3000					
07C	07P	64.00	256.00	50	1.02	0.00	0.35	DS20-D6400L50-04	50.00	295.41	377.00	261.00	1.58	81°	10	3.0	4.848	5000					
			320.00	50	1.02	0.00	0.35	DS20-D6400L50-05	50.00	359.41	441.00	325.00	1.58	81°	10	3.0	5.633	3000					
07C	07P	65.00	260.00	50	0.73	0.00	0.35	DS20-D6500L50-04	50.00	299.41	381.00	265.00	1.58	81°	10	3.0	5.167	5000					
			325.00	50	0.73	0.00	0.35	DS20-D6500L50-05	50.00	364.41	446.00	330.00	1.58	81°	10	3.0	6.027	3000					

	Комплекующие
DC	Винт пластины
15.50-17.50	5513 020-27
18.50-19.50	5513 020-88
41.00-65.00	416.1-834

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



C5



F2



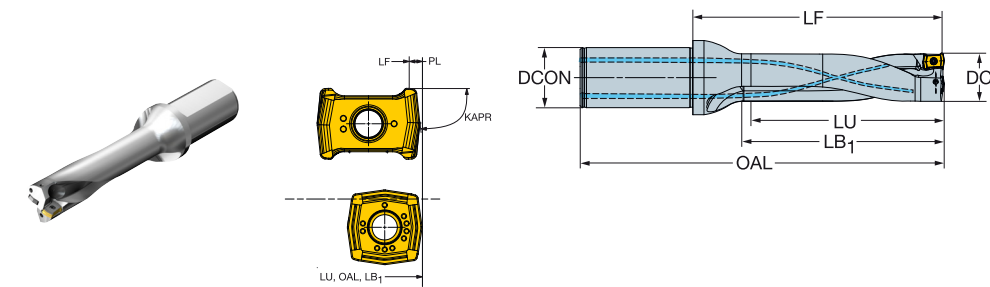
F5

Свёрла CoroDrill® DS20 со сменными пластинами

С цилиндрическим хвостовиком и лыской по ISO 9766

Внутренний подвод СОЖ

В



Дюймовое исполнение

С

										Размеры, дюйм									
		DC	LU	CZC _{MS}	ADJLX	TCHAL	TCHAU	Код заказа		DCON _{MS}	LF	OAL	LB ₁	PL	KAPR	PSI	FT/LBS	LBS	RPMX
06C	06P	1.625	6.500	1 1/2	.143	.000	.014	DS20-D4128LX38-04		1.500	7.770	10.576	6.666	.050	81°	145	2.2	3.968	9000
			8.125	1 1/2	.143	.000	.014	DS20-D4128LX38-05		1.500	9.395	12.201	8.291	.050	81°	145	2.2	4.409	5000
			9.750	1 1/2	.143	-.004	.016	DS20-D4128LX38-06		1.500	11.020	13.826	9.916	.050	81°	145	2.2	5.511	4000
			11.375	1 1/2	.143	-.004	.016	DS20-D4128LX38-07		1.500	12.645	15.451	11.541	.050	81°	145	2.2	5.952	3000
06C	06P	1.687	6.748	1 1/2	.127	.000	.014	DS20-D4285LX38-04		1.500	8.013	10.819	6.914	.050	81°	145	2.2	4.409	8000
			8.435	1 1/2	.127	.000	.014	DS20-D4285LX38-05		1.500	9.700	12.506	8.601	.050	81°	145	2.2	4.629	5000
			10.122	1 1/2	.127	-.004	.016	DS20-D4285LX38-06		1.500	11.387	14.193	10.288	.050	81°	145	2.2	5.952	3000
			11.809	1 1/2	.127	-.004	.016	DS20-D4285LX38-07		1.500	13.074	15.880	11.975	.050	81°	145	2.2	6.393	2000
06C	06P	1.750	7.000	1 1/2	.110	.000	.014	DS20-D4445LX38-04		1.500	8.260	11.066	7.166	.050	81°	145	2.2	4.409	8000
			8.750	1 1/2	.110	.000	.014	DS20-D4445LX38-05		1.500	10.010	12.816	8.916	.050	81°	145	2.2	4.841	5000
			10.500	1 1/2	.110	-.004	.016	DS20-D4445LX38-06		1.500	11.760	14.566	10.666	.050	81°	145	2.2	6.172	3000
			12.250	1 1/2	.110	-.004	.016	DS20-D4445LX38-07		1.500	13.510	16.316	12.416	.050	81°	145	2.2	6.038	2000
06C	06P	1.875	7.500	1 1/2	.076	.000	.014	DS20-D4763LX38-04		1.500	8.750	11.556	7.666	.050	81°	145	2.2	5.070	7000
			9.375	1 1/2	.076	.000	.014	DS20-D4763LX38-05		1.500	10.625	13.431	9.541	.050	81°	145	2.2	6.393	5000
06C	06P	2.000	8.000	1 1/2	.042	.000	.014	DS20-D5080LX38-04		1.500	9.520	12.326	8.166	.050	81°	145	2.2	6.172	7000
			10.000	1 1/2	.042	.000	.014	DS20-D5080LX38-05		1.500	11.520	14.326	10.166	.050	81°	145	2.2	7.716	4000
07C	07P	2.125	8.500	1 1/2	.154	.000	.014	DS20-D5398LX38-04		1.500	10.009	12.828	8.678	.063	81°	145	2.2	6.530	7000
			10.625	1 1/2	.154	.000	.014	DS20-D5398LX38-05		1.500	12.134	14.953	10.803	.063	81°	145	2.2	8.377	4000
07C	07P	2.250	9.000	1 1/2	.118	.000	.014	DS20-D5715LX38-04		1.500	10.499	13.318	9.178	.063	81°	145	2.2	7.414	6000
			11.250	1 1/2	.118	.000	.014	DS20-D5715LX38-05		1.500	12.749	15.568	11.428	.063	81°	145	2.2	9.259	4000
07C	07P	2.375	9.500	1 1/2	.082	.000	.014	DS20-D6033LX38-04		1.500	10.989	13.808	9.678	.063	81°	145	2.2	8.377	6000
			11.875	1 1/2	.082	.000	.014	DS20-D6033LX38-05		1.500	13.364	16.183	12.053	.063	81°	145	2.2	10.582	4000
07C	07P	2.500	10.000	1 1/2	.045	.000	.014	DS20-D6350LX38-04		1.500	11.480	14.299	10.178	.063	81°	145	2.2	9.389	6000
			12.500	1 1/2	.045	.000	.014	DS20-D6350LX38-05		1.500	13.980	16.799	12.678	.063	81°	145	2.2	11.905	3000

Комплектующие
Винт пластины 416.1-834

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

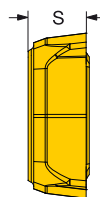
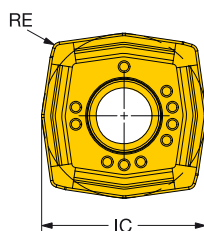
Е

Ф



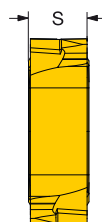
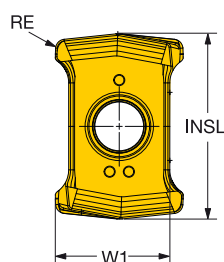
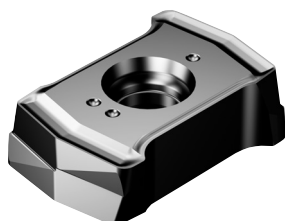
Пластины для свёрл CoroDrill® DS20

Центральные пластины



		P	M	K	N	S	H	Размеры, мм, дюйм			
		1344	1144	1344	H13A	1344	H13A	1344	S	RE	IC
	INSUC	★	★	★	☆	★	☆	★	3.90	0.35	17.5
06	C	DS20-0608-C-L5	★	★	★	☆	★	☆	.154	.014	.687
06	C	DS20-0608-C-M7	★	★				☆	3.90	0.35	17.5
									.154	.014	.687
07	C	DS20-0708-C-L5	★	★	★	☆	★	☆	4.50	0.35	21.8
									.177	.014	.859
07	C	DS20-0708-C-M7	★	★				☆	4.50	0.35	21.8
									.177	.014	.859

Периферийные пластины



			P	M	K	N	S	H	Размеры, мм, дюйм			
									S	RE	W1	INSL
	INSUC	Код заказа	4324	4334	4344	2044	4334	4344	4324	4334	4344	4344
			★	★	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆
06	P	DS20-0608-P-H5W	★	★	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆
06	P	DS20-0608-P-L5W	☆	★	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆
06	P	DS20-0608-P-L6W		★		★		★	★		★	★
06	P	DS20-0608-P-M7W	☆	★	☆		☆	★	☆		☆	★
06	P	DS20-0608-P-S5W				★		☆	★	☆		☆
07	P	DS20-0708-P-H5W	★	★	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆
07	P	DS20-0708-P-L5W	☆	★	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆
07	P	DS20-0708-P-L6W		★		★		★	★		★	★
07	P	DS20-0708-P-M7W	☆	★	☆		☆	★	☆		☆	★
07	P	DS20-0708-P-S5W				★		☆	★	☆		☆



C2



C6



F2

CoroDrill® DS20

4-5xD

Метрические значения

ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	HB	Спла в	Рекомендуемые режимы резания			Диаметр сверла	Глубина сверления 4xD					Глубина сверления 5xD						
									-SSW	-L5W	-L6W	-M7W	-H5W	-S5W	-L5W	-L6W	-M7W	-H5W		
									Рекомендуемое начальное значение в середине диапазона подач											
P					4-5xD				f _n , мм/об	f _n , мм/об	f _n , мм/об	f _n , мм/об	f _n , мм/об	f _n , мм/об	f _n , мм/об	f _n , мм/об	f _n , мм/об	f _n , мм/об	f _n , мм/об	
	P1.0.Z.AN	Нелегированная сталь C=0.05-0.10%	110	4324 4334 4344	230 210 190	340 285 225	400 325 245	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	0.04-0.08	0.04-0.08	0.04-0.08	-	0.04-0.1	0.04-0.07	0.04-0.07	0.04-0.07	-	0.04-0.09	0.04-0.08	0.04-0.08
									0.04-0.09	0.04-0.09	0.04-0.09	-	0.04-0.11	0.04-0.08	0.04-0.08	0.04-0.08	-	0.04-0.1		
									0.04-0.1	0.04-0.1	0.04-0.1	-	0.04-0.12	0.04-0.09	0.04-0.09	0.04-0.09	-	0.04-0.11		
									0.05-0.11	0.05-0.11	0.05-0.11	-	0.05-0.13	0.05-0.11	0.05-0.11	0.05-0.11	-	0.05-0.12		
									0.05-0.12	0.05-0.12	0.05-0.12	-	0.05-0.16	0.05-0.12	0.05-0.12	0.05-0.12	-	0.05-0.14		
									0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.12	-	0.06-0.16	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.12	-	0.06-0.14		
									0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.12	-	0.06-0.16	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.12	-	0.06-0.14		
	P1.1.Z.AN	Нелегированная сталь C=0.05-0.25%	125	4324 4334 4344	230 200 170	320 270 210	370 305 235	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	0.04-0.1	0.04-0.1	0.04-0.1	-	0.04-0.1	0.04-0.09	0.04-0.09	0.04-0.09	-	0.04-0.09		
									0.04-0.11	0.04-0.11	0.04-0.11	-	0.04-0.11	0.04-0.1	0.04-0.1	0.04-0.1	-	0.04-0.1		
									0.04-0.12	0.04-0.12	0.04-0.12	-	0.04-0.12	0.04-0.11	0.04-0.11	0.04-0.11	-	0.04-0.11		
									0.05-0.13	0.05-0.13	0.05-0.13	-	0.05-0.13	0.05-0.12	0.05-0.12	0.05-0.12	-	0.05-0.12		
									0.05-0.14	0.05-0.14	0.05-0.14	-	0.05-0.16	0.05-0.13	0.05-0.13	0.05-0.13	-	0.05-0.14		
									0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.14	-	0.06-0.16	0.06-0.13	0.06-0.13	0.06-0.13	-	0.06-0.14		
									0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.14	-	0.06-0.16	0.06-0.13	0.06-0.13	0.06-0.13	-	0.06-0.14		
	P1.2.Z.AN	Нелегированная сталь C=0.25-0.55%	190	4324 4334 4344	190 155 120	265 215 165	305 250 190	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	-	0.05-0.12	0.06-0.14	0.06-0.16	-	-	0.05-0.1	0.06-0.12	0.06-0.14	-		
									-	0.05-0.14	0.06-0.16	0.06-0.18	-	-	0.05-0.12	0.06-0.14	0.06-0.15	-		
									-	0.05-0.18	0.06-0.2	0.06-0.22	-	-	0.05-0.15	0.06-0.17	0.06-0.19	-		
									-	0.07-0.22	0.08-0.24	0.08-0.26	-	-	0.07-0.19	0.08-0.2	0.08-0.22	-		
									-	0.07-0.24	0.08-0.26	0.08-0.28	-	-	0.07-0.2	0.08-0.22	0.08-0.24	-		
									-	0.09-0.24	0.1-0.26	0.1-0.28	-	-	0.09-0.2	0.1-0.22	0.1-0.24	-		
									-	0.09-0.24	0.1-0.26	0.1-0.28	-	-	0.09-0.2	0.1-0.22	0.1-0.24	-		
	P1.3.Z.AN	Нелегированная сталь C=0.55-0.80%	190	4324 4334 4344	170 140 105	250 205 155	290 240 185	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	-	0.05-0.12	0.06-0.14	0.06-0.16	-	-	0.05-0.1	0.06-0.12	0.06-0.14	-		
									-	0.05-0.14	0.06-0.16	0.06-0.18	-	-	0.05-0.12	0.06-0.14	0.06-0.15	-		
									-	0.05-0.18	0.06-0.2	0.06-0.22	-	-	0.05-0.15	0.06-0.17	0.06-0.19	-		
									-	0.07-0.22	0.08-0.24	0.08-0.26	-	-	0.07-0.19	0.08-0.2	0.08-0.22	-		
									-	0.07-0.24	0.08-0.26	0.08-0.28	-	-	0.07-0.2	0.08-0.22	0.08-0.24	-		
									-	0.09-0.24	0.1-0.26	0.1-0.28	-	-	0.09-0.2	0.1-0.22	0.1-0.24	-		
									-	0.09-0.24	0.1-0.26	0.1-0.28	-	-	0.09-0.2	0.1-0.22	0.1-0.24	-		
	P1.5.C.UT	Нелегированная сталь Отливка - без термообработки	150	4324 4334 4344	140 135 125	260 220 175	325 265 200	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	-	0.04-0.12	0.04-0.12	0.04-0.12	-	-	0.04-0.1	0.04-0.1	0.04-0.1	-		
									-	0.04-0.13	0.04-0.13	0.04-0.13	-	-	0.04-0.11	0.04-0.11	0.04-0.11	-		
									-	0.04-0.14	0.04-0.14	0.04-0.14	-	-	0.04-0.12	0.04-0.12	0.04-0.12	-		
									-	0.05-0.15	0.05-0.15	0.05-0.15	-	-	0.05-0.13	0.05-0.13	0.05-0.13	-		
									-	0.05-0.16	0.05-0.16	0.05-0.16	-	-	0.05-0.14	0.05-0.14	0.05-0.14	-		
									-	0.06-0.16	0.06-0.16	0.06-0.16	-	-	0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.14	-		
									-	0.06-0.16	0.06-0.16	0.06-0.16	-	-	0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.14	-		
	P2.1.Z.AN	Низколегированная сталь Отожженная	175	4324 4334 4344	180 150 115	260 215 165	305 250 190	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	-	-	0.06-0.14	0.06-0.16	-	-	-	0.06-0.12	0.06-0.14	-		
									-	-	0.06-0.16	0.06-0.18	-	-	-	0.06-0.14	0.06-0.15	-		
									-	-	0.06-0.2	0.06-0.22	-	-	-	0.06-0.17	0.06-0.19	-		
									-	-	0.08-0.24	0.08-0.26	-	-	-	0.08-0.2	0.08-0.22	-		
									-	-	0.08-0.26	0.08-0.28	-	-	-	0.08-0.22	0.08-0.24	-		
									-	-	0.1-0.26	0.1-0.28	-	-	-	0.1-0.22	0.1-0.24	-		
-									-	0.1-0.26	0.1-0.28	-	-	-	0.1-0.22	0.1-0.24	-			
P2.2.Z.AN	Низколегированная сталь Отожженная	240	4324 4334 4344	180 150 115	250 200 175	290 225 205	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	-	-	0.06-0.14	0.06-0.16	-	-	-	0.06-0.12	0.06-0.14	-			
								-	-	0.06-0.16	0.06-0.18	-	-	-	0.06-0.14	0.06-0.15	-			
								-	-	0.06-0.2	0.06-0.22	-	-	-	0.06-0.17	0.06-0.19	-			
								-	-	0.08-0.24	0.08-0.26	-	-	-	0.08-0.2	0.08-0.22	-			
								-	-	0.08-0.26	0.08-0.28	-	-	-	0.08-0.22	0.08-0.24	-			
								-	-	0.1-0.26	0.1-0.28	-	-	-	0.1-0.22	0.1-0.24	-			
								-	-	0.1-0.26	0.1-0.28	-	-	-	0.1-0.22	0.1-0.24	-			
P2.5.Z.HT	Низколегированная сталь Закаленная и отпущенная	330	4324 4334 4344	90 85 75	190 155 125	245 195 150	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	-	-	0.06-0.14	0.06-0.16	-	-	-	0.06-0.12	0.06-0.14	-			
								-	-	0.06-0.16	0.06-0.18	-	-	-	0.06-0.14	0.06-0.15	-			
								-	-	0.06-0.2	0.06-0.22	-	-	-	0.06-0.17	0.06-0.19	-			
								-	-	0.08-0.24	0.08-0.26	-	-	-	0.08-0.2	0.08-0.22	-			
								-	-	0.08-0.26	0.08-0.28	-	-	-	0.08-0.22	0.08-0.24	-			
								-	-	0.1-0.26	0.1-0.28	-	-	-	0.1-0.22	0.1-0.24	-			
								-	-	0.1-0.26	0.1-0.28	-	-	-	0.1-0.22	0.1-0.24	-			
P2.6.C.UT	Низколегированная сталь Отливка - без термообработки	200	4324 4334 4344	110 105 100	210 175 140	265 210 160	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	-	-	0.06-0.16	0.06-0.18	-	-	-	0.06-0.14	0.06-0.15	-			
								-	-	0.06-0.18	0.06-0.2	-	-	-	0.06-0.15	0.06-0.17	-			
								-	-	0.06-0.22	0.06-0.24	-	-	-	0.06-0.19	0.06-0.2	-			
								-	-	0.08-0.26	0.08-0.28	-	-	-	0.08-0.22	0.08-0.24	-			
								-	-	0.08-0.28	0.08-0.3	-	-	-	0.08-0.24	0.08-0.26	-			
								-	-	0.1-0.28	0.1-0.3	-	-	-	0.1-0.24	0.1-0.26	-			
								-	-	0.1-0.28	0.1-0.3	-	-	-	0.1-0.24	0.1-0.26	-			
P3.0.Z.AN	Высоколегированная сталь Отожженная	200	4324 4334 4344	160 130 100	245 200 150	290 240 180	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	-	-	0.06-0.14	0.06-0.16	-	-	-	0.06-0.12	0.06-0.14	-			
								-	-	0.06-0.16	0.06-0.18	-	-	-	0.06-0.14	0.06-0.15	-			
								-	-	0.06-0.2	0.06-0.22	-	-	-	0.06-0.17	0.06-0.19	-			
								-	-	0.08-0.24	0.08-0.26	-	-	-	0.08-0.2	0.08-0.22	-			
								-	-	0.08-0.26	0.08-0.28	-	-	-	0.08-0.22	0.08-0.24	-			
								-	-	0.1-0.26	0.1-0.28	-	-	-	0.1-0.22	0.1-0.24	-			
								-	-	0.1-0.26	0.1-0.28	-	-	-	0.1-0.22	0.1-0.24	-			

CoroDrill® DS20

4-5xD

Метрические значения

ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	HB	Спла в	Рекомендуемые режимы резания	Диаметр сверла	Глубина сверления 4xD					Глубина сверления 5xD											
							-S5W	-L5W	-L6W	-M7W	-H5W	-S5W	-L5W	-L6W	-M7W	-H5W							
							4-5xD																
P	P3.0.Z.HT	Высоколегированная сталь Закаленная и отпущенная	380	4324	80	165	210	15.00-18.00	-	-	0.06-0.14	0.06-0.16	-	-	-	0.06-0.12	0.06-0.14	-	-	-			
				4334	75	140	175	18.01-22.00	-	-	0.06-0.16	0.06-0.18	-	-	-	0.06-0.14	0.06-0.15	-	-	-			
				4344	70	110	130	22.01-27.00	-	-	0.06-0.2	0.06-0.22	-	-	-	0.06-0.17	0.06-0.19	-	-	-			
								27.01-33.00	-	-	0.08-0.24	0.08-0.26	-	-	-	0.08-0.2	0.08-0.22	-	-	-			
								33.01-40.00	-	-	0.08-0.26	0.08-0.28	-	-	-	0.08-0.22	0.08-0.24	-	-	-			
								40.01-52.00	-	-	0.1-0.26	0.1-0.28	-	-	-	0.1-0.22	0.1-0.24	-	-	-			
								52.01-65.00	-	-	0.1-0.26	0.1-0.28	-	-	-	0.1-0.22	0.1-0.24	-	-	-			
				P5.0.Z.AN	Ферритная/мартенситная нержавеющая сталь Отожженная	200	4334	115	185	225	15.00-18.00	0.05-0.13	0.05-0.13	0.05-0.13	-	0.05-0.12	0.05-0.11	0.05-0.11	0.05-0.11	-	0.05-0.1	-	0.05-0.1
							4344	115	155	175	18.01-22.00	0.05-0.14	0.05-0.14	0.05-0.14	-	0.05-0.13	0.05-0.12	0.05-0.12	0.05-0.12	-	0.05-0.11	-	0.05-0.11
							2044	115	150	165	22.01-27.00	0.05-0.15	0.05-0.15	0.05-0.15	-	0.05-0.14	0.05-0.13	0.05-0.13	0.05-0.13	-	0.05-0.12	-	0.05-0.12
								27.01-33.00	0.07-0.16	0.07-0.16	0.07-0.16	-	0.07-0.15	0.07-0.14	0.07-0.14	0.07-0.14	-	0.07-0.13	-	0.07-0.13			
								33.01-40.00	0.07-0.18	0.07-0.18	0.07-0.18	-	0.07-0.16	0.07-0.15	0.07-0.15	0.07-0.15	-	0.07-0.14	-	0.07-0.14			
								40.01-52.00	0.09-0.18	0.09-0.18	0.09-0.18	-	0.09-0.16	0.09-0.15	0.09-0.15	0.09-0.15	-	0.09-0.14	-	0.09-0.14			
		P5.0.Z.HT	Ферритная/мартенситная нержавеющая сталь Закаленная и отпущенная	330	4334	75	135	170	15.00-18.00	0.05-0.13	0.05-0.13	0.05-0.13	-	0.05-0.12	0.05-0.11	0.05-0.11	0.05-0.11	-	0.05-0.1	-	0.05-0.1		
	4344				70	115	140	18.01-22.00	0.05-0.14	0.05-0.14	0.05-0.14	-	0.05-0.13	0.05-0.12	0.05-0.12	0.05-0.12	-	0.05-0.11	-	0.05-0.11			
	2044				70	115	140	22.01-27.00	0.05-0.15	0.05-0.15	0.05-0.15	-	0.05-0.14	0.05-0.13	0.05-0.13	0.05-0.13	-	0.05-0.12	-	0.05-0.12			
								27.01-33.00	0.07-0.16	0.07-0.16	0.07-0.16	-	0.07-0.15	0.07-0.14	0.07-0.14	0.07-0.14	-	0.07-0.13	-	0.07-0.13			
								33.01-40.00	0.07-0.18	0.07-0.18	0.07-0.18	-	0.07-0.16	0.07-0.15	0.07-0.15	0.07-0.15	-	0.07-0.14	-	0.07-0.14			
							40.01-52.00	0.09-0.18	0.09-0.18	0.09-0.18	-	0.09-0.16	0.09-0.15	0.09-0.15	0.09-0.15	-	0.09-0.14	-	0.09-0.14				
M	M1.0.Z.AQ	Аустенитная нержавеющая сталь Отожженная/закаленная	200	4334	115	185	225	15.00-18.00	0.05-0.12	0.05-0.12	0.05-0.12	-	0.05-0.11	0.05-0.11	0.05-0.11	0.05-0.11	-	0.05-0.1	-	0.05-0.1			
				4344	115	165	190	18.01-22.00	0.05-0.13	0.05-0.13	0.05-0.13	-	0.05-0.12	0.05-0.12	0.05-0.12	0.05-0.12	-	0.05-0.11	-	0.05-0.11			
				2044	115	155	180	22.01-27.00	0.05-0.14	0.05-0.14	0.05-0.14	-	0.05-0.13	0.05-0.13	0.05-0.13	0.05-0.13	-	0.05-0.12	-	0.05-0.12			
								27.01-33.00	0.07-0.15	0.07-0.15	0.07-0.15	-	0.07-0.14	0.07-0.14	0.07-0.14	0.07-0.14	-	0.07-0.13	-	0.07-0.13			
								33.01-40.00	0.07-0.16	0.07-0.16	0.07-0.16	-	0.07-0.15	0.07-0.14	0.07-0.14	0.07-0.14	-	0.07-0.14	-	0.07-0.14			
								40.01-52.00	0.09-0.16	0.09-0.16	0.09-0.16	-	0.09-0.15	0.09-0.14	0.09-0.14	0.09-0.14	-	0.09-0.14	-	0.09-0.14			
								52.01-65.00	0.09-0.16	0.09-0.16	0.09-0.16	-	0.09-0.15	0.09-0.14	0.09-0.14	0.09-0.14	-	0.09-0.14	-	0.09-0.14			
				M1.1.Z.AQ	Аустенитная нержавеющая сталь Улучшенная обрабатываемость	200	4334	115	195	240	15.00-18.00	0.05-0.12	0.05-0.12	0.05-0.12	-	0.05-0.11	0.05-0.11	0.05-0.11	0.05-0.11	-	0.05-0.1	-	0.05-0.1
							4344	115	175	210	18.01-22.00	0.05-0.13	0.05-0.13	0.05-0.13	-	0.05-0.12	0.05-0.12	0.05-0.12	0.05-0.12	-	0.05-0.11	-	0.05-0.11
							2044	115	170	200	22.01-27.00	0.05-0.14	0.05-0.14	0.05-0.14	-	0.05-0.13	0.05-0.13	0.05-0.13	0.05-0.13	-	0.05-0.12	-	0.05-0.12
								27.01-33.00	0.07-0.15	0.07-0.15	0.07-0.15	-	0.07-0.14	0.07-0.14	0.07-0.14	0.07-0.14	-	0.07-0.13	-	0.07-0.13			
								33.01-40.00	0.07-0.16	0.07-0.16	0.07-0.16	-	0.07-0.15	0.07-0.14	0.07-0.14	0.07-0.14	-	0.07-0.14	-	0.07-0.14			
								40.01-52.00	0.09-0.16	0.09-0.16	0.09-0.16	-	0.09-0.15	0.09-0.14	0.09-0.14	0.09-0.14	-	0.09-0.14	-	0.09-0.14			
		M2.0.Z.AQ	Супераустенитная (Ni>20%) нержавеющая сталь Отожженная/закаленная	200	4334	80	125	150	15.00-18.00	0.05-0.12	0.05-0.12	0.05-0.12	-	0.05-0.11	0.05-0.11	0.05-0.11	0.05-0.11	-	0.05-0.1	-	0.05-0.1		
	4344				80	110	125	18.01-22.00	0.05-0.13	0.05-0.13	0.05-0.13	-	0.05-0.12	0.05-0.12	0.05-0.12	0.05-0.12	-	0.05-0.11	-	0.05-0.11			
	2044				80	110	125	22.01-27.00	0.05-0.14	0.05-0.14	0.05-0.14	-	0.05-0.13	0.05-0.13	0.05-0.13	0.05-0.13	-	0.05-0.12	-	0.05-0.12			
								27.01-33.00	0.07-0.15	0.07-0.15	0.07-0.15	-	0.07-0.14	0.07-0.14	0.07-0.14	0.07-0.14	-	0.07-0.13	-	0.07-0.13			
								33.01-40.00	0.07-0.16	0.07-0.16	0.07-0.16	-	0.07-0.15	0.07-0.14	0.07-0.14	0.07-0.14	-	0.07-0.14	-	0.07-0.14			
							40.01-52.00	0.09-0.16	0.09-0.16	0.09-0.16	-	0.09-0.15	0.09-0.14	0.09-0.14	0.09-0.14	-	0.09-0.14	-	0.09-0.14				
	M3.1.Z.AQ	Дуплексная нержавеющая сталь >60% феррита (N<0,10%)	230	4334	85	125	145	15.00-18.00	0.05-0.12	0.05-0.12	0.05-0.12	-	0.05-0.11	0.05-0.11	0.05-0.11	0.05-0.11	-	0.05-0.1	-	0.05-0.1			
4344				85	115	130	18.01-22.00	0.05-0.13	0.05-0.13	0.05-0.13	-	0.05-0.12	0.05-0.12	0.05-0.12	0.05-0.12	-	0.05-0.11	-	0.05-0.11				
2044				85	110	125	22.01-27.00	0.05-0.14	0.05-0.14	0.05-0.14	-	0.05-0.13	0.05-0.13	0.05-0.13	0.05-0.13	-	0.05-0.12	-	0.05-0.12				
							27.01-33.00	0.07-0.15	0.07-0.15	0.07-0.15	-	0.07-0.14	0.07-0.14	0.07-0.14	0.07-0.14	-	0.07-0.13	-	0.07-0.13				
							33.01-40.00	0.07-0.16	0.07-0.16	0.07-0.16	-	0.07-0.15	0.07-0.14	0.07-0.14	0.07-0.14	-	0.07-0.14	-	0.07-0.14				
							40.01-52.00	0.09-0.16	0.09-0.16	0.09-0.16	-	0.09-0.15	0.09-0.14	0.09-0.14	0.09-0.14	-	0.09-0.14	-	0.09-0.14				
	M3.2.Z.AQ	Дуплексная нержавеющая сталь <Феррит 60% (N>0,10%)	260	4334	75	105	120	15.00-18.00	0.05-0.12	0.05-0.12	0.05-0.12	-	0.05-0.11	0.05-0.11	0.05-0.11	0.05-0.11	-	0.05-0.1	-	0.05-0.1			
4344				75	100	115	18.01-22.00	0.05-0.13	0.05-0.13	0.05-0.13	-	0.05-0.12	0.05-0.12	0.05-0.12	0.05-0.12	-	0.05-0.11	-	0.05-0.11				
2044				75	100	115	22.01-27.00	0.05-0.14	0.05-0.14	0.05-0.14	-	0.05-0.13	0.05-0.13	0.05-0.13	0.05-0.13	-	0.05-0.12	-	0.05-0.12				
							27.01-33.00	0.07-0.15	0.07-0.15	0.07-0.15	-	0.07-0.14	0.07-0.14	0.07-0.14	0.07-0.14	-	0.07-0.13	-	0.07-0.13				
							33.01-40.00	0.07-0.16	0.07-0.16	0.07-0.16	-	0.07-0.15	0.07-0.14	0.07-0.14	0.07-0.14	-	0.07-0.14	-	0.07-0.14				
							40.01-52.00	0.09-0.16	0.09-0.16	0.09-0.16	-	0.09-0.15	0.09-0.14	0.09-0.14	0.09-0.14	-	0.09-0.14	-	0.09-0.14				
S	S2.0.Z.AN S2.0.Z.AG S2.0.Z.NS	Жаропрочные сплавы На основе никеля	350	4334	20	40	50	15.00-18.00	0.04-0.08	0.04-0.08	0.04-0.08	-	-	0.04-0.07	0.04-0.07	0.04-0.07	-	-	-	-			
				4344	20	40	50	18.01-22.00	0.04-0.09	0.04-0.09	0.04-0.09	-	-	0.04-0.08	0.04-0.08	0.04-0.08	-	-	-	-			
				2044	20	40	50	22.01-27.00	0.04-0.1	0.04-0.1	0.04-0.1	-	-	0.04-0.09	0.04-0.09	0.04-0.09	-	-	-	-			
								27.01-33.00	0.05-0.11	0.05-0.11	0.05-0.11	-	-	0.05-0.1	0.05-0.1	0.05-0.1	-	-	-	-			
								33.01-40.00	0.05-0.12	0.05-0.12	0.05-0.12	-	-	0.05-0.11	0.05-0.11	0.05-0.11	-	-	-	-			
								40.01-52.00	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.12	-	-	0.06-0.11	0.06-0.11	0.06-0.11	-	-	-	-			
								52.01-65.00	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.12	-	-	0.06-0.11	0.06-0.11	0.06-0.11	-	-	-	-			
				S4.2.Z.AN S4.3.Z.AG	Жаропрочные сплавы На основе титана	330	H13A	40	90	120	15.00-18.00	0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.14	-	-	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.12	-	-	-	-
							4344	40	90	120	18.01-22.00	0.06-0.15	0.06-0.15	0.06-0.15	-	-	0.06-0.13	0.06-0.13	0.06-0.13	-	-	-	-
							2044	40	90	120	22.01-27.00	0.06-0.16	0.06-0.16	0.06-0.16	-	-	0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.14	-	-	-	-
								27.01-33.00	0.08-0.17	0.08-0.17	0.08-0.17	-	-	0.08-0.14	0.08-0.14	0.08-0.14	-	-	-	-			
								33.01-40.00	0.08-0.18	0.08-0.18													

CoroDrill® DS20

4-5xD

Метрические значения

ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	HB	Спла в	Рекомендуемые режимы резания	Диаметр сверла	Глубина сверления 4xD					Глубина сверления 5xD							
							-S5W	-L5W	-L6W	-M7W	-H5W	-S5W	-L5W	-L6W	-M7W	-H5W			
К	K1.1.C.NS	Ковкий чугун Низкой прочности на растяжение	200	4324	140	210	245	15.00-18.00	-	0.08-0.15	0.08-0.15	0.08-0.2	-	-	0.08-0.13	0.08-0.13	0.08-0.17	-	
				4334	110	170	200	18.01-22.00	-	0.08-0.18	0.08-0.18	0.08-0.23	-	-	0.08-0.15	0.08-0.15	0.08-0.2	-	
				4344	180	165	155	22.01-27.00	-	0.08-0.21	0.08-0.21	0.08-0.26	-	-	0.08-0.18	0.08-0.18	0.08-0.22	-	
								27.01-33.00	-	0.1-0.24	0.1-0.24	0.1-0.29	-	-	0.1-0.2	0.1-0.2	0.1-0.25	-	
								33.01-40.00	-	0.1-0.27	0.1-0.27	0.1-0.32	-	-	0.1-0.23	0.1-0.23	0.1-0.27	-	
								40.01-52.00	-	0.12-0.27	0.12-0.27	0.12-0.32	-	-	0.12-0.23	0.12-0.23	0.12-0.27	-	
								52.01-65.00	-	0.12-0.27	0.12-0.27	0.12-0.32	-	-	0.12-0.23	0.12-0.23	0.12-0.27	-	
				K2.1.C.UT	Серый чугун Низкой прочности на растяжение	180	4324	210	285	325	15.00-18.00	-	0.08-0.15	0.08-0.15	0.08-0.2	-	-	0.08-0.13	0.08-0.13
	4334	170	235				270	18.01-22.00	-	0.08-0.18	0.08-0.18	0.08-0.23	-	-	0.08-0.15	0.08-0.15	0.08-0.2	-	
	4344	130	180				205	22.01-27.00	-	0.08-0.21	0.08-0.21	0.08-0.26	-	-	0.08-0.18	0.08-0.18	0.08-0.22	-	
								27.01-33.00	-	0.1-0.24	0.1-0.24	0.1-0.29	-	-	0.1-0.2	0.1-0.2	0.1-0.25	-	
								33.01-40.00	-	0.1-0.27	0.1-0.27	0.1-0.32	-	-	0.1-0.23	0.1-0.23	0.1-0.27	-	
								40.01-52.00	-	0.12-0.27	0.12-0.27	0.12-0.32	-	-	0.12-0.23	0.12-0.23	0.12-0.27	-	
								52.01-65.00	-	0.12-0.27	0.12-0.27	0.12-0.32	-	-	0.12-0.23	0.12-0.23	0.12-0.27	-	
	K2.2.C.UT	Серый чугун Высокой прочности на растяжение	245				4324	125	205	245	15.00-18.00	-	0.08-0.13	0.08-0.13	0.08-0.18	-	-	0.08-0.11	0.08-0.11
				4334	100	160	195	18.01-22.00	-	0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.21	-	-	0.08-0.14	0.08-0.14	0.08-0.18	-	
				4344	75	125	150	22.01-27.00	-	0.08-0.19	0.08-0.19	0.08-0.24	-	-	0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.2	-	
								27.01-33.00	-	0.1-0.22	0.1-0.22	0.1-0.27	-	-	0.1-0.19	0.1-0.19	0.1-0.23	-	
								33.01-40.00	-	0.1-0.25	0.1-0.25	0.1-0.3	-	-	0.1-0.21	0.1-0.21	0.1-0.26	-	
								40.01-52.00	-	0.12-0.25	0.12-0.25	0.12-0.3	-	-	0.12-0.21	0.12-0.21	0.12-0.26	-	
								52.01-65.00	-	0.12-0.25	0.12-0.25	0.12-0.3	-	-	0.12-0.21	0.12-0.21	0.12-0.26	-	
				K3.1.C.UT	Чугун с шаровидным графитом Ферритный	155	4324	125	190	225	15.00-18.00	-	0.08-0.13	0.08-0.13	0.08-0.18	-	-	0.08-0.11	0.08-0.11
	4334	100	155				185	18.01-22.00	-	0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.21	-	-	0.08-0.14	0.08-0.14	0.08-0.18	-	
	4344	80	120				145	22.01-27.00	-	0.08-0.19	0.08-0.19	0.08-0.24	-	-	0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.2	-	
								27.01-33.00	-	0.1-0.22	0.1-0.22	0.1-0.27	-	-	0.1-0.19	0.1-0.19	0.1-0.23	-	
								33.01-40.00	-	0.1-0.25	0.1-0.25	0.1-0.3	-	-	0.1-0.21	0.1-0.21	0.1-0.26	-	
								40.01-52.00	-	0.12-0.25	0.12-0.25	0.12-0.3	-	-	0.12-0.21	0.12-0.21	0.12-0.26	-	
								52.01-65.00	-	0.12-0.25	0.12-0.25	0.12-0.3	-	-	0.12-0.21	0.12-0.21	0.12-0.26	-	
	K3.3.C.UT	Чугун с шаровидным графитом Перлитный	265				4324	110	175	210	15.00-18.00	-	0.08-0.13	0.08-0.13	0.08-0.18	-	-	0.08-0.11	0.08-0.11
				4334	90	145	175	18.01-22.00	-	0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.21	-	-	0.08-0.14	0.08-0.14	0.08-0.18	-	
				4344	70	110	130	22.01-27.00	-	0.08-0.19	0.08-0.19	0.08-0.24	-	-	0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.2	-	
								27.01-33.00	-	0.1-0.22	0.1-0.22	0.1-0.27	-	-	0.1-0.19	0.1-0.19	0.1-0.23	-	
								33.01-40.00	-	0.1-0.25	0.1-0.25	0.1-0.3	-	-	0.1-0.21	0.1-0.21	0.1-0.26	-	
								40.01-52.00	-	0.12-0.25	0.12-0.25	0.12-0.3	-	-	0.12-0.21	0.12-0.21	0.12-0.26	-	
								52.01-65.00	-	0.12-0.25	0.12-0.25	0.12-0.3	-	-	0.12-0.21	0.12-0.21	0.12-0.26	-	
				K4.2.C.UT	Чугун с вермикулярным графитом Высокая прочность на растяжение (перлит>90%)	230	4324	130	210	250	15.00-18.00	-	0.08-0.13	0.08-0.13	0.08-0.18	-	-	0.08-0.11	0.08-0.11
	4334	110	170				200	18.01-22.00	-	0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.21	-	-	0.08-0.14	0.08-0.14	0.08-0.18	-	
	4344	85	125				150	22.01-27.00	-	0.08-0.19	0.08-0.19	0.08-0.24	-	-	0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.2	-	
								27.01-33.00	-	0.1-0.22	0.1-0.22	0.1-0.27	-	-	0.1-0.19	0.1-0.19	0.1-0.23	-	
								33.01-40.00	-	0.1-0.25	0.1-0.25	0.1-0.3	-	-	0.1-0.21	0.1-0.21	0.1-0.26	-	
								40.01-52.00	-	0.12-0.25	0.12-0.25	0.12-0.3	-	-	0.12-0.21	0.12-0.21	0.12-0.26	-	
								52.01-65.00	-	0.12-0.25	0.12-0.25	0.12-0.3	-	-	0.12-0.21	0.12-0.21	0.12-0.26	-	
	Н	Н1.3.Z.NA	Особо твердые стали Закаленная и отпущенная				60 (HRC)	4324	30	65	85	15.00-18.00	-	0.06-0.13	0.06-0.13	0.06-0.13	-	-	0.06-0.11
				4334	30	65		85	18.01-22.00	-	0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.14	-	-	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.12	-
				4344	30	65		85	22.01-27.00	-	0.06-0.15	0.06-0.15	0.06-0.15	-	-	0.06-0.13	0.06-0.13	0.06-0.13	-
									27.01-33.00	-	0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.16	-	-	0.08-0.14	0.08-0.14	0.08-0.14	-
									33.01-40.00	-	0.08-0.18	0.08-0.18	0.08-0.18	-	-	0.08-0.15	0.08-0.15	0.08-0.15	-
									40.01-52.00	-	0.1-0.18	0.1-0.18	0.1-0.18	-	-	0.1-0.15	0.1-0.15	0.1-0.15	-
								52.01-65.00	-	0.1-0.18	0.1-0.18	0.1-0.18	-	-	0.1-0.15	0.1-0.15	0.1-0.15	-	

CoroDrill® DS20

4-5xD

Метрические значения

ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	Спла в HB	Рекомендуемые режимы резания			Диаметр сверла	Глубина сверления 4xD										Глубина сверления 5xD														
								-S5W					-L5W					-L6W					-M7W					-H5W				
								Рекомендуемое начальное значение в середине диапазона подач																								
N	N1.2.Z.AG	Алюминиевые сплавы Сплавы AlSi, Si ≤ 1%	100 H13A 4344	300 365 400 300 365 400	4-5xD	15.00-18.00	0.06-0.16	0.06-0.16	0.06-0.16	-	-	0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.14	-	-																
						18.01-22.00	0.06-0.18	0.06-0.18	0.06-0.18	-	-	0.06-0.15	0.06-0.15	0.06-0.15	-	-																
						22.01-27.00	0.06-0.2	0.06-0.2	0.06-0.2	-	-	0.06-0.17	0.06-0.17	0.06-0.17	-	-																
						27.01-33.00	0.08-0.22	0.08-0.22	0.08-0.22	-	-	0.08-0.19	0.08-0.19	0.08-0.19	-	-																
						33.01-40.00	0.08-0.25	0.08-0.25	0.08-0.25	-	-	0.08-0.21	0.08-0.21	0.08-0.21	-	-																
						40.01-52.00	0.1-0.25	0.1-0.25	0.1-0.25	-	-	0.1-0.21	0.1-0.21	0.1-0.21	-	-																
						52.01-65.00	0.1-0.25	0.1-0.25	0.1-0.25	-	-	0.1-0.21	0.1-0.21	0.1-0.21	-	-																
	N1.3.C.UT	Алюминиевые сплавы Сплавы AlSi (1% < Si < 13%)	75 H13A 4344	250 350 400 250 350 400		15.00-18.00	0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.14	-	-	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.12	-	-																
						18.01-22.00	0.06-0.16	0.06-0.16	0.06-0.16	-	-	0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.14	-	-																
						22.01-27.00	0.06-0.18	0.06-0.18	0.06-0.18	-	-	0.06-0.15	0.06-0.15	0.06-0.15	-	-																
						27.01-33.00	0.08-0.2	0.08-0.2	0.08-0.2	-	-	0.08-0.17	0.08-0.17	0.08-0.17	-	-																
						33.01-40.00	0.08-0.22	0.08-0.22	0.08-0.22	-	-	0.08-0.19	0.08-0.19	0.08-0.19	-	-																
						40.01-52.00	0.1-0.22	0.1-0.22	0.1-0.22	-	-	0.1-0.19	0.1-0.19	0.1-0.19	-	-																
						52.01-65.00	0.1-0.22	0.1-0.22	0.1-0.22	-	-	0.1-0.19	0.1-0.19	0.1-0.19	-	-																
	N1.3.C.AG	Алюминиевые сплавы AlSi cast and aged alloys (1%< Si <13%)	90 H13A 4344	250 315 350 250 315 350		15.00-18.00	0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.14	-	-	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.12	-	-																
						18.01-22.00	0.06-0.16	0.06-0.16	0.06-0.16	-	-	0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.14	-	-																
						22.01-27.00	0.06-0.18	0.06-0.18	0.06-0.18	-	-	0.06-0.15	0.06-0.15	0.06-0.15	-	-																
						27.01-33.00	0.08-0.2	0.08-0.2	0.08-0.2	-	-	0.08-0.17	0.08-0.17	0.08-0.17	-	-																
						33.01-40.00	0.08-0.22	0.08-0.22	0.08-0.22	-	-	0.08-0.19	0.08-0.19	0.08-0.19	-	-																
						40.01-52.00	0.1-0.22	0.1-0.22	0.1-0.22	-	-	0.1-0.19	0.1-0.19	0.1-0.19	-	-																
						52.01-65.00	0.1-0.22	0.1-0.22	0.1-0.22	-	-	0.1-0.19	0.1-0.19	0.1-0.19	-	-																
	N3.3.U.UT	Медь и медные сплавы Легкообрабатываемые сплавы	110 H13A 4344	250 350 400 250 350 400		15.00-18.00	0.06-0.16	0.06-0.16	0.06-0.16	-	-	0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.14	-	-																
						18.01-22.00	0.06-0.18	0.06-0.18	0.06-0.18	-	-	0.06-0.15	0.06-0.15	0.06-0.15	-	-																
						22.01-27.00	0.06-0.2	0.06-0.2	0.06-0.2	-	-	0.06-0.17	0.06-0.17	0.06-0.17	-	-																
						27.01-33.00	0.08-0.22	0.08-0.22	0.08-0.22	-	-	0.08-0.19	0.08-0.19	0.08-0.19	-	-																
						33.01-40.00	0.08-0.25	0.08-0.25	0.08-0.25	-	-	0.08-0.21	0.08-0.21	0.08-0.21	-	-																
						40.01-52.00	0.1-0.25	0.1-0.25	0.1-0.25	-	-	0.1-0.21	0.1-0.21	0.1-0.21	-	-																
						52.01-65.00	0.1-0.25	0.1-0.25	0.1-0.25	-	-	0.1-0.21	0.1-0.21	0.1-0.21	-	-																
	N3.2.C.UT	Медь и медные сплавы Свинцовистая латунь и бронза (Pb<1%)	90 H13A 4344	180 220 240 180 220 240		15.00-18.00	0.06-0.16	0.06-0.16	0.06-0.16	-	-	0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.14	-	-																
						18.01-22.00	0.06-0.18	0.06-0.18	0.06-0.18	-	-	0.06-0.15	0.06-0.15	0.06-0.15	-	-																
						22.01-27.00	0.06-0.2	0.06-0.2	0.06-0.2	-	-	0.06-0.17	0.06-0.17	0.06-0.17	-	-																
						27.01-33.00	0.08-0.22	0.08-0.22	0.08-0.22	-	-	0.08-0.19	0.08-0.19	0.08-0.19	-	-																
						33.01-40.00	0.08-0.25	0.08-0.25	0.08-0.25	-	-	0.08-0.21	0.08-0.21	0.08-0.21	-	-																
						40.01-52.00	0.1-0.25	0.1-0.25	0.1-0.25	-	-	0.1-0.21	0.1-0.21	0.1-0.21	-	-																
						52.01-65.00	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

CoroDrill® DS20

6-7xD

Метрические значения

ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	HB	Спла в	Рекомендуемые режимы резания			Диаметр сверла	Глубина сверления 6xD					Глубина сверления 7xD						
									-SSW	-L5W	-L6W	-M7W	-H5W	-S5W	-L5W	-L6W	-M7W	-H5W		
									Рекомендуемое начальное значение в середине диапазона подач											
P					6-7xD				f_n , мм/об	f_n , мм/об	f_n , мм/об	f_n , мм/об	f_n , мм/об	f_n , мм/об	f_n , мм/об	f_n , мм/об	f_n , мм/об	f_n , мм/об	f_n , мм/об	
	P1.0.ZAN	Нелегированная сталь C=0.05-0.10%	110	4324 4334 4344	230	305	360	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	0.04-0.06	0.04-0.06	0.04-0.06	-	0.04-0.08	0.04-0.05	0.04-0.05	0.04-0.05	-	0.04-0.07	-	0.04-0.07
									0.04-0.07	0.04-0.07	0.04-0.07	-	0.04-0.09	0.04-0.06	0.04-0.06	0.04-0.06	-	0.04-0.07		
									0.04-0.08	0.04-0.08	0.04-0.08	-	0.04-0.1	0.04-0.07	0.04-0.07	0.04-0.07	-	0.04-0.08		
									0.05-0.09	0.05-0.09	0.05-0.09	-	0.05-0.1	0.05-0.07	0.05-0.07	0.05-0.07	-	0.05-0.08		
									0.05-0.1	0.05-0.1	0.05-0.1	-	0.05-0.13	0.05-0.08	0.05-0.08	0.05-0.08	-	0.05-0.1		
									0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1	-	0.06-0.13	0.06-0.08	0.06-0.08	0.06-0.08	-	0.06-0.1		
									0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1	-	0.06-0.13	0.06-0.08	0.06-0.08	0.06-0.08	-	0.06-0.1		
	P1.1.ZAN	Нелегированная сталь C=0.05-0.25%	125	4324 4334 4344	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	0.04-0.08	0.04-0.08	0.04-0.08	-	0.04-0.08	0.04-0.07	0.04-0.07	0.04-0.07	-	0.04-0.07	-	0.04-0.07
									0.04-0.09	0.04-0.09	0.04-0.09	-	0.04-0.09	0.04-0.07	0.04-0.07	0.04-0.07	-	0.04-0.07		
									0.04-0.1	0.04-0.1	0.04-0.1	-	0.04-0.1	0.04-0.08	0.04-0.08	0.04-0.08	-	0.04-0.08		
									0.05-0.1	0.05-0.1	0.05-0.1	-	0.05-0.1	0.05-0.08	0.05-0.08	0.05-0.08	-	0.05-0.08		
									0.05-0.11	0.05-0.11	0.05-0.11	-	0.05-0.13	0.05-0.09	0.05-0.09	0.05-0.09	-	0.05-0.1		
									0.06-0.11	0.06-0.11	0.06-0.11	-	0.06-0.13	0.06-0.09	0.06-0.09	0.06-0.09	-	0.06-0.1		
									0.06-0.11	0.06-0.11	0.06-0.11	-	0.06-0.13	0.06-0.09	0.06-0.09	0.06-0.09	-	0.06-0.1		
	P1.2.ZAN	Нелегированная сталь C=0.25-0.55%	190	4324 4334 4344	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	-	0.05-0.08	0.06-0.09	0.06-0.1	-	-	0.05-0.07	0.06-0.08	0.06-0.09	-	0.06-0.08	
									-	0.05-0.09	0.06-0.1	0.06-0.12	-	-	0.05-0.08	0.06-0.09	0.06-0.1	-	0.06-0.09	
									-	0.05-0.12	0.06-0.13	0.06-0.14	-	-	0.05-0.1	0.06-0.11	0.06-0.12	-	0.06-0.11	
									-	0.07-0.14	0.08-0.16	0.08-0.17	-	-	0.07-0.12	0.08-0.13	0.08-0.14	-	0.08-0.13	
									-	0.07-0.16	0.08-0.17	0.08-0.18	-	-	0.07-0.13	0.08-0.14	0.08-0.15	-	0.08-0.14	
									-	0.09-0.16	0.1-0.17	0.1-0.18	-	-	0.09-0.13	0.1-0.14	0.1-0.15	-	0.1-0.14	
									-	0.09-0.16	0.1-0.17	0.1-0.18	-	-	0.09-0.13	0.1-0.14	0.1-0.15	-	0.1-0.14	
	P1.3.ZAN	Нелегированная сталь C=0.55-0.80%	190	4324 4334 4344	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	-	0.05-0.08	0.06-0.09	0.06-0.1	-	-	0.05-0.07	0.06-0.08	0.06-0.09	-	0.06-0.08	
									-	0.05-0.09	0.06-0.1	0.06-0.12	-	-	0.05-0.08	0.06-0.09	0.06-0.1	-	0.06-0.09	
									-	0.05-0.12	0.06-0.13	0.06-0.14	-	-	0.05-0.1	0.06-0.11	0.06-0.12	-	0.06-0.11	
									-	0.07-0.14	0.08-0.16	0.08-0.17	-	-	0.07-0.12	0.08-0.13	0.08-0.14	-	0.08-0.13	
									-	0.07-0.16	0.08-0.17	0.08-0.18	-	-	0.07-0.13	0.08-0.14	0.08-0.15	-	0.08-0.14	
									-	0.09-0.16	0.1-0.17	0.1-0.18	-	-	0.09-0.13	0.1-0.14	0.1-0.15	-	0.1-0.14	
									-	0.09-0.16	0.1-0.17	0.1-0.18	-	-	0.09-0.13	0.1-0.14	0.1-0.15	-	0.1-0.14	
	P1.5.C.UT	Нелегированная сталь Отливка - без термообработки	150	4324 4334 4344	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	-	0.04-0.08	0.04-0.08	0.04-0.08	-	-	0.04-0.07	0.04-0.07	0.04-0.07	-	0.04-0.07	
									-	0.04-0.08	0.04-0.08	0.04-0.08	-	-	0.04-0.07	0.04-0.07	0.04-0.07	-	0.04-0.07	
									-	0.04-0.09	0.04-0.09	0.04-0.09	-	-	0.04-0.08	0.04-0.08	0.04-0.08	-	0.04-0.08	
									-	0.05-0.1	0.05-0.1	0.05-0.1	-	-	0.05-0.08	0.05-0.08	0.05-0.08	-	0.05-0.08	
									-	0.05-0.1	0.05-0.1	0.05-0.1	-	-	0.05-0.09	0.05-0.09	0.05-0.09	-	0.05-0.09	
									-	0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1	-	-	0.06-0.09	0.06-0.09	0.06-0.09	-	0.06-0.09	
									-	0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1	-	-	0.06-0.09	0.06-0.09	0.06-0.09	-	0.06-0.09	
	P2.1.ZAN	Низколегированная сталь Отожженная	175	4324 4334 4344	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	-	-	0.06-0.09	0.06-0.1	-	-	-	0.06-0.08	0.06-0.09	-	0.06-0.08	
									-	-	0.06-0.1	0.06-0.12	-	-	-	0.06-0.09	0.06-0.1	-	0.06-0.09	
									-	-	0.06-0.13	0.06-0.14	-	-	-	0.06-0.11	0.06-0.12	-	0.06-0.11	
									-	-	0.08-0.16	0.08-0.17	-	-	-	0.08-0.13	0.08-0.14	-	0.08-0.13	
									-	-	0.08-0.17	0.08-0.18	-	-	-	0.08-0.14	0.08-0.15	-	0.08-0.14	
									-	-	0.1-0.17	0.1-0.18	-	-	-	0.1-0.14	0.1-0.15	-	0.1-0.14	
									-	-	0.1-0.17	0.1-0.18	-	-	-	0.1-0.14	0.1-0.15	-	0.1-0.14	
	P2.2.ZAN	Низколегированная сталь Отожженная	240	4324 4334 4344	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	-	-	0.06-0.09	0.06-0.1	-	-	-	0.06-0.08	0.06-0.09	-	0.06-0.08	
									-	-	0.06-0.1	0.06-0.12	-	-	-	0.06-0.09	0.06-0.1	-	0.06-0.09	
-									-	0.06-0.13	0.06-0.14	-	-	-	0.06-0.11	0.06-0.12	-	0.06-0.11		
-									-	0.08-0.16	0.08-0.17	-	-	-	0.08-0.13	0.08-0.14	-	0.08-0.13		
-									-	0.08-0.17	0.08-0.18	-	-	-	0.08-0.14	0.08-0.15	-	0.08-0.14		
-									-	0.1-0.17	0.1-0.18	-	-	-	0.1-0.14	0.1-0.15	-	0.1-0.14		
-									-	0.1-0.17	0.1-0.18	-	-	-	0.1-0.14	0.1-0.15	-	0.1-0.14		
P2.5.ZHT	Низколегированная сталь Закаленная и отпущенная	330	4324 4334 4344	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	-	-	0.06-0.09	0.06-0.1	-	-	-	0.06-0.08	0.06-0.09	-	0.06-0.08		
								-	-	0.06-0.1	0.06-0.12	-	-	-	0.06-0.09	0.06-0.1	-	0.06-0.09		
								-	-	0.06-0.13	0.06-0.14	-	-	-	0.06-0.11	0.06-0.12	-	0.06-0.11		
								-	-	0.08-0.16	0.08-0.17	-	-	-	0.08-0.13	0.08-0.14	-	0.08-0.13		
								-	-	0.08-0.17	0.08-0.18	-	-	-	0.08-0.14	0.08-0.15	-	0.08-0.14		
								-	-	0.1-0.17	0.1-0.18	-	-	-	0.1-0.14	0.1-0.15	-	0.1-0.14		
								-	-	0.1-0.17	0.1-0.18	-	-	-	0.1-0.14	0.1-0.15	-	0.1-0.14		
P2.6.C.UT	Низколегированная сталь Отливка - без термообработки	200	4324 4334 4344	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	-	-	0.06-0.1	0.06-0.12	-	-	-	0.06-0.09	0.06-0.1	-	0.06-0.09		
								-	-	0.06-0.12	0.06-0.13	-	-	-	0.06-0.1	0.06-0.11	-	0.06-0.1		
								-	-	0.06-0.14	0.06-0.16	-	-	-	0.06-0.12	0.06-0.13	-	0.06-0.12		
								-	-	0.08-0.17	0.08-0.18	-	-	-	0.08-0.14	0.08-0.15	-	0.08-0.14		
								-	-	0.08-0.18	0.08-0.2	-	-	-	0.08-0.15	0.08-0.17	-	0.08-0.15		
								-	-	0.1-0.18	0.1-0.2	-	-	-	0.1-0.15	0.1-0.17	-	0.1-0.15		
								-	-	0.1-0.18	0.1-0.2	-	-	-	0.1-0.15	0.1-0.17	-	0.1-0.15		
P3.0.ZAN	Высоколегированная сталь Отожженная	200	4324 4334 4344	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	-	-	0.06-0.09	0.06-0.1	-	-	-	0.06-0.08	0.06-0.09	-	0.06-0.08		
								-	-	0.06-0.1	0.06-0.12	-	-	-	0.06-0.09	0.06-0.1	-	0.06-0.09		
								-	-	0.06-0.13	0.06-0.14	-	-	-	0.06-0.11	0.06-0.12	-	0.06-0.11		
								-	-	0.08-0.16	0.08-0.17	-	-	-	0.08-0.13	0.08-0.14	-	0.08-0.13		
								-	-	0.08-0.17	0.08-0.18	-	-	-	0.08-0.14	0.08-0.15	-	0.08-0.14		
								-	-	0.1-0.17	0.1-0.18	-	-	-	0.1-0.14	0.1-0.15	-	0.1-0.14		
								-	-	0.1-0.17	0.1-0.18	-	-	-	0.1-0.14	0.1-0.15	-	0.1-0.14		

CoroDrill® DS20

6-7xD

Метрические значения

ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	HB	Спла в	Рекомендуемые режимы резания			Диаметр сверла	Глубина сверления 6xD										Глубина сверления 7xD				
									-S5W	-L5W	-L6W	-M7W	-H5W	-S5W	-L5W	-L6W	-M7W	-H5W					
К	K1.1.C.NS	Ковкий чугун Низкой прочности на растяжение	200	4324 4334 4344	140 110 180	190 155 150	220 180 140	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	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	-					
	K2.1.C.UT	Серый чугун Низкой прочности на растяжение	180	4324 4334 4344	210 170 130	255 210 160	295 245 185	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	-	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	-					
									-	0.12-0.18	0.12-0.18	0.12-0.21	-	-	0.12-0.15	0.12-0.15	0.12-0.18	-					
	K2.2.C.UT	Серый чугун Высокой прочности на растяжение	245	4324 4334 4344	125 100 75	185 145 115	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	-	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	-					
									-	0.12-0.16	0.12-0.16	0.12-0.2	-	-	0.12-0.14	0.12-0.14	0.12-0.17	-					
	K3.1.C.UT	Чугун с шаровидным графитом Ферритный	155	4324 4334 4344	125 100 80	170 140 110	205 165 130	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	-	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	-					
									-	0.12-0.16	0.12-0.16	0.12-0.2	-	-	0.12-0.14	0.12-0.14	0.12-0.17	-					
	K3.3.C.UT	Чугун с шаровидным графитом Перлитный	265	4324 4334 4344	110 90 70	160 130 100	190 160 115	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	-	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	-					
									-	0.12-0.16	0.12-0.16	0.12-0.2	-	-	0.12-0.14	0.12-0.14	0.12-0.17	-					
	K4.2.C.UT	Чугун с вермикулерным графитом Высокая прочность на растяжение (перлит>90%)	230	4324 4334 4344	130 110 85	190 155 115	225 180 135	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	-	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	-					
									-	0.12-0.16	0.12-0.16	0.12-0.2	-	-	0.12-0.14	0.12-0.14	0.12-0.17	-					
Н	Н1.3.Z.NA	Особо твёрдые стали Закаленная и отпущенная	60 (HRC)	4324 4334 4344	30 30 30	60 60 60	75 75 75	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	-	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	-					

CoroDrill® DS20

6-7xD

Метрические значения

ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	HB	Спла в	Рекомендуемые режимы резания			Диаметр сверла	Глубина сверления 6xD					Глубина сверления 7xD				
									-S5W	-L5W	-L6W	-M7W	-H5W	-S5W	-L5W	-L6W	-M7W	-H5W
									Рекомендуемое начальное значение в середине диапазона подач									
N	N1.2.Z.AG	Алюминиевые сплавы Сплавы AlSi, Si ≤ 1%	100 H13A 4344	300 330 360 300 330 360	6-7xD	15.00-18.00	0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1	-	-	0.06-0.09	0.06-0.09	0.06-0.09	-	-		
						18.01-22.00	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.12	-	-	0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1	-	-		
						22.01-27.00	0.06-0.13	0.06-0.13	0.06-0.13	-	-	0.06-0.11	0.06-0.11	0.06-0.11	-	-		
						27.01-33.00	0.08-0.14	0.08-0.14	0.08-0.14	-	-	0.08-0.12	0.08-0.12	0.08-0.12	-	-		
						33.01-40.00	0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.16	-	-	0.08-0.14	0.08-0.14	0.08-0.14	-	-		
						40.01-52.00	0.1-0.16	0.1-0.16	0.1-0.16	-	-	0.1-0.14	0.1-0.14	0.1-0.14	-	-		
						52.01-65.00	0.1-0.16	0.1-0.16	0.1-0.16	-	-	0.1-0.14	0.1-0.14	0.1-0.14	-	-		
	N1.3.C.UT	Алюминиевые сплавы Сплавы AlSi (1% < Si < 13%)	75 H13A 4344	250 315 360 250 315 360	6-7xD	15.00-18.00	0.06-0.09	0.06-0.09	0.06-0.09	-	-	0.06-0.08	0.06-0.08	0.06-0.08	-	-		
						18.01-22.00	0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1	-	-	0.06-0.09	0.06-0.09	0.06-0.09	-	-		
						22.01-27.00	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.12	-	-	0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1	-	-		
						27.01-33.00	0.08-0.13	0.08-0.13	0.08-0.13	-	-	0.08-0.11	0.08-0.11	0.08-0.11	-	-		
						33.01-40.00	0.08-0.14	0.08-0.14	0.08-0.14	-	-	0.08-0.12	0.08-0.12	0.08-0.12	-	-		
						40.01-52.00	0.1-0.14	0.1-0.14	0.1-0.14	-	-	0.1-0.12	0.1-0.12	0.1-0.12	-	-		
						52.01-65.00	0.1-0.14	0.1-0.14	0.1-0.14	-	-	0.1-0.12	0.1-0.12	0.1-0.12	-	-		
	N1.3.C.AG	Алюминиевые сплавы AlSi cast and aged alloys (1%< Si <13%)	90 H13A 4344	250 285 315 250 285 315	6-7xD	15.00-18.00	0.06-0.09	0.06-0.09	0.06-0.09	-	-	0.06-0.08	0.06-0.08	0.06-0.08	-	-		
						18.01-22.00	0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1	-	-	0.06-0.09	0.06-0.09	0.06-0.09	-	-		
						22.01-27.00	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.12	-	-	0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1	-	-		
						27.01-33.00	0.08-0.13	0.08-0.13	0.08-0.13	-	-	0.08-0.11	0.08-0.11	0.08-0.11	-	-		
						33.01-40.00	0.08-0.14	0.08-0.14	0.08-0.14	-	-	0.08-0.12	0.08-0.12	0.08-0.12	-	-		
						40.01-52.00	0.1-0.14	0.1-0.14	0.1-0.14	-	-	0.1-0.12	0.1-0.12	0.1-0.12	-	-		
						52.01-65.00	0.1-0.14	0.1-0.14	0.1-0.14	-	-	0.1-0.12	0.1-0.12	0.1-0.12	-	-		
	N3.3.U.UT	Медь и медные сплавы Легкообрабатываемые сплавы	110 H13A 4344	250 315 360 250 315 360	6-7xD	15.00-18.00	0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1	-	-	0.06-0.09	0.06-0.09	0.06-0.09	-	-		
						18.01-22.00	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.12	-	-	0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1	-	-		
						22.01-27.00	0.06-0.13	0.06-0.13	0.06-0.13	-	-	0.06-0.11	0.06-0.11	0.06-0.11	-	-		
						27.01-33.00	0.08-0.14	0.08-0.14	0.08-0.14	-	-	0.08-0.12	0.08-0.12	0.08-0.12	-	-		
						33.01-40.00	0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.16	-	-	0.08-0.14	0.08-0.14	0.08-0.14	-	-		
						40.01-52.00	0.1-0.16	0.1-0.16	0.1-0.16	-	-	0.1-0.14	0.1-0.14	0.1-0.14	-	-		
						52.01-65.00	0.1-0.16	0.1-0.16	0.1-0.16	-	-	0.1-0.14	0.1-0.14	0.1-0.14	-	-		
	N3.2.C.UT	Медь и медные сплавы Свинцовистая латунь и бронза (Pb<1%)	90 H13A 4344	180 200 215 180 200 215	6-7xD	15.00-18.00	0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1	-	-	0.06-0.09	0.06-0.09	0.06-0.09	-	-		
						18.01-22.00	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.12	-	-	0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1	-	-		
						22.01-27.00	0.06-0.13	0.06-0.13	0.06-0.13	-	-	0.06-0.11	0.06-0.11	0.06-0.11	-	-		
						27.01-33.00	0.08-0.14	0.08-0.14	0.08-0.14	-	-	0.08-0.12	0.08-0.12	0.08-0.12	-	-		
						33.01-40.00	0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.16	-	-	0.08-0.14	0.08-0.14	0.08-0.14	-	-		
						40.01-52.00	0.1-0.16	0.1-0.16	0.1-0.16	-	-	0.1-0.14	0.1-0.14	0.1-0.14	-	-		
						52.01-65.00	0.1-0.16	0.1-0.16	0.1-0.16	-	-	0.1-0.14	0.1-0.14	0.1-0.14	-	-		

Подача на входе в отверстие должна составлять 75% от рекомендуемой величины. Подача на выходе из отверстия должна составлять 0,05 мм/об.

CoroDrill® DS20

4-5xD

Дюймовые значения

ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	HB	Спла в	Рекомендуемые режимы резания			Диаметр сверла										
					4-5xD				Глубина сверления 4xD					Глубина сверления 5xD				
					Min	Rec.	Max		-S5W	-L5W	-L6W	-M7W	-H5W	-S5W	-L5W	-L6W	-M7W	-H5W
P	P1.0.Z.AN	Нелегированная сталь C=0.05-0.10%	110	4324 4334 4344	755 690 625	1115 935 740	1310 1065 805	0.591-0.709 0.709-0.866 0.866-1.063 1.063-1.299 1.299-1.575 1.575-2.047 2.047-2.559	Рекомендуемое начальное значение в середине диапазона подач					Рекомендуемое начальное значение в середине диапазона подач				
									f_n , дюйм/об	f_n , дюйм/об	f_n , дюйм/об	f_n , дюйм/об	f_n , дюйм/об	f_n , дюйм/об	f_n , дюйм/об	f_n , дюйм/об	f_n , дюйм/об	f_n , дюйм/об
									0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	-	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	0.002-0.004	-	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	0.002-0.004	-	0.002-0.005	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	0.002-0.004
									0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	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	0.002-0.005	-	0.002-0.006	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	0.002-0.006
									0.002-0.005	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
									0.002-0.005	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
									0.002-0.005	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
									0.002-0.005	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
									0.002-0.005	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
	P1.1.Z.AN	Нелегированная сталь C=0.05-0.25%	125	4324 4334 4344	755 655 560	1055 880 695	1215 1000 770	0.591-0.709 0.709-0.866 0.866-1.063 1.063-1.299 1.299-1.575 1.575-2.047 2.047-2.559	Рекомендуемое начальное значение в середине диапазона подач					Рекомендуемое начальное значение в середине диапазона подач				
									f_n , дюйм/об	f_n , дюйм/об	f_n , дюйм/об	f_n , дюйм/об	f_n , дюйм/об	f_n , дюйм/об	f_n , дюйм/об	f_n , дюйм/об	f_n , дюйм/об	f_n , дюйм/об
									0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	0.002-0.004
									0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	0.002-0.004
									0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-	0.002-0.005	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	0.002-0.004
									0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-	0.002-0.005
									0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-	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	0.002-0.006	-	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	0.002-0.006	-	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	0.002-0.006	-	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	0.002-0.006	-	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	0.002-0.006	-	0.002-0.006	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-	0.002-0.006
	P1.2.Z.AN	Нелегированная сталь C=0.25-0.55%	190	4324 4334 4344	625 510 395	870 710 545	1000 820 625	0.591-0.709 0.709-0.866 0.866-1.063 1.063-1.299 1.299-1.575 1.575-2.047 2.047-2.559	-	0.002-0.005	0.002-0.006	0.002-0.006	-	-	0.002-0.004	0.002-0.005	0.002-0.005	-
									-	0.002-0.006	0.002-0.006	0.002-0.007	-	-	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.006	-
									-	0.002-0.007	0.002-0.008	0.002-0.009	-	-	0.002-0.006	0.002-0.007	0.002-0.007	-
									-	0.003-0.009	0.003-0.009	0.003-0.01	-	-	0.003-0.007	0.003-0.008	0.003-0.009	-
									-	0.003-0.009	0.003-0.01	0.003-0.011	-	-	0.003-0.008	0.003-0.009	0.003-0.009	-
									-	0.004-0.009	0.004-0.01	0.004-0.011	-	-	0.004-0.008	0.004-0.009	0.004-0.009	-
									-	0.004-0.009	0.004-0.01	0.004-0.011	-	-	0.004-0.008	0.004-0.009	0.004-0.009	-
									-	0.002-0.005	0.002-0.006	0.002-0.006	-	-	0.002-0.004	0.002-0.005	0.002-0.005	-
									-	0.002-0.006	0.002-0.006	0.002-0.007	-	-	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.006	-
									-	0.002-0.007	0.002-0.008	0.002-0.009	-	-	0.002-0.006	0.002-0.007	0.002-0.007	-
									-	0.003-0.009	0.003-0.009	0.003-0.01	-	-	0.003-0.007	0.003-0.008	0.003-0.009	-
									-	0.003-0.009	0.003-0.01	0.003-0.011	-	-	0.003-0.008	0.003-0.009	0.003-0.009	-
	P1.3.Z.AN	Нелегированная сталь C=0.55-0.80%	190	4324 4334 4344	560 460 345	815 670 515	950 785 605	0.591-0.709 0.709-0.866 0.866-1.063 1.063-1.299 1.299-1.575 1.575-2.047 2.047-2.559	-	0.002-0.005	0.002-0.006	0.002-0.006	-	-	0.002-0.004	0.002-0.005	0.002-0.005	-
									-	0.002-0.006	0.002-0.006	0.002-0.007	-	-	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.006	-
									-	0.002-0.007	0.002-0.008	0.002-0.009	-	-	0.002-0.006	0.002-0.007	0.002-0.007	-
									-	0.003-0.009	0.003-0.009	0.003-0.01	-	-	0.003-0.007	0.003-0.008	0.003-0.009	-
									-	0.003-0.009	0.003-0.01	0.003-0.011	-	-	0.003-0.008	0.003-0.009	0.003-0.009	-
									-	0.004-0.009	0.004-0.01	0.004-0.011	-	-	0.004-0.008	0.004-0.009	0.004-0.009	-
									-	0.004-0.009	0.004-0.01	0.004-0.011	-	-	0.004-0.008	0.004-0.009	0.004-0.009	-
									-	0.002-0.005	0.002-0.006	0.002-0.006	-	-	0.002-0.004	0.002-0.005	0.002-0.005	-
									-	0.002-0.006	0.002-0.006	0.002-0.007	-	-	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.006	-
									-	0.002-0.007	0.002-0.008	0.002-0.009	-	-	0.002-0.006	0.002-0.007	0.002-0.007	-
									-	0.003-0.009	0.003-0.009	0.003-0.01	-	-	0.003-0.007	0.003-0.008	0.003-0.009	-
									-	0.003-0.009	0.003-0.01	0.003-0.011	-	-	0.003-0.008	0.003-0.009	0.003-0.009	-
P1.5.C.UT	Нелегированная сталь Отливка - без термообработки	150	4324 4334 4344	460 445 410	855 720 570	1065 870 655	0.591-0.709 0.709-0.866 0.866-1.063 1.063-1.299 1.299-1.575 1.575-2.047 2.047-2.559	-	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	-	
								-	0.002-0.006	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	-	
								-	0.002-0.006	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	-	
								-	0.002-0.006	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	-	
								-	0.002-0.006	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	-	
								-	0.002-0.006	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	-	
P2.1.Z.AN	Низколегированная сталь Отожженная	175	4324 4334 4344	590 490 375	855 705 540	1000 820 625	0.591-0.709 0.709-0.866 0.866-1.063 1.063-1.299 1.299-1.575 1.575-2.047 2.047-2.559	-	0.002-0.005	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	0.002-0.007	-	-	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.006	-	
								-	0.002-0.008	0.002-0.008	0.002-0.009	-	-	0.002-0.007	0.002-0.007	0.002-0.007	-	
								-	0.003-0.009	0.003-0.009	0.003-0.01	-	-	0.003-0.008	0.003-0.008	0.003-0.009	-	
								-	0.003-0.01	0.003-0.01	0.003-0.011	-	-	0.003-0.009	0.003-0.009	0.003-0.009	-	
								-	0.004-0.01	0.004-0.01	0.004-0.011	-	-	0.004-0.009	0.004-0.009	0.004-0.009	-	
								-	0.004-0.01	0.004-0.01	0.004-0.011	-	-	0.004-0.009	0.004-0.009	0.004-0.009	-	
								-	0.002-0.005	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	0.002-0.007	-	-	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.006	-	
								-	0.002-0.008	0.002-0.008	0.002-0.009	-	-	0.002-0.007	0.002-0.007	0.002-0.007	-	
								-	0.003-0.009	0.003-0.009	0.003-0.01	-	-	0.003-0.008	0.003-0.008	0.003-0.009	-	
								-	0.003-0.01	0.003-0.01	0.003-0.011	-	-	0.003-0.009	0.003-0.009	0.003-0.009	-	
P2.2.Z.AN	Низколегированная сталь Отожженная	240	4324 4334 4344	590 490 375	825 655 565	950 740 670	0.591-0.709 0.709-0.866 0.866-1.063 1.063-1.299 1.299-1.575 1.575-2.047 2.047-2.559	-	0.002-0.005	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	0.002-0.007	-	-	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.006	-	
								-	0.002-0.008	0.002-0.008	0.002-0.009	-	-	0.002-0.007	0.002-0.007	0.002-0.007	-	
								-	0.003-0.009	0.003-0.009	0.003-0.01	-	-	0.003-0.008	0.003-0.008	0.003-0.009	-	
								-	0.003-0.01	0.003-0.01	0.003-0.011	-	-	0.003-0.009	0.003-0.009	0.003-0.009	-	
								-	0.004-0.01	0.004-0.01	0.004-0.011	-	-	0.004-0.009	0.004-0.009	0.004-0.009	-	
								-	0.004-0.01	0.004-0.01	0.004-0.011	-	-	0.004-0.009	0.004-0.009	0.004-0.009	-	
								-	0.002-0.005	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	0.002-0.007	-	-	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.006	-	
								-	0.002-0.008	0.002-0.008	0.002-0.009	-	-	0.002-0.007	0.002-0.007	0.002-0.007	-	
								-	0.003-0.009	0.003-0.009	0.003-0.01	-	-	0.003-0.008	0.003-0.008	0.003-0.009	-	
								-	0.003-0.01	0.003-0.01	0.003-0.011	-	-	0.003-0.009	0.003-0.009	0.003-0.009	-	

CoroDrill® DS20

4-5xD

Дюймовые значения

ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	HB	Спла в	Рекомендуемые режимы резания	Диаметр сверла	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								
P	P3.0.Z.HT	Высоколегированная сталь Закаленная и отпущенная	380	4324	260	540	690	0.591-0.709	-	-	0.002-0.006	0.002-0.006	-	-	-	0.002-0.005	0.002-0.005	-	-	-
				4334	245	460	575	0.709-0.866	-	-	0.002-0.006	0.002-0.007	-	-	-	0.002-0.005	0.002-0.006	-	-	-
				4344	230	355	425	0.866-1.063	-	-	0.002-0.008	0.002-0.009	-	-	-	0.002-0.007	0.002-0.007	-	-	-
								1.063-1.299	-	-	0.003-0.009	0.003-0.01	-	-	-	0.003-0.008	0.003-0.009	-	-	-
								1.299-1.575	-	-	0.003-0.01	0.003-0.011	-	-	-	0.003-0.009	0.003-0.009	-	-	-
								1.575-2.047	-	-	0.004-0.01	0.004-0.011	-	-	-	0.004-0.009	0.004-0.009	-	-	-
								2.047-2.559	-	-	0.004-0.01	0.004-0.011	-	-	-	0.004-0.009	0.004-0.009	-	-	-
	P5.0.Z.AN	Ферритная/мартенситная нержавеющая сталь Отожженная	200	4334	375	610	740	0.591-0.709	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-	0.002-0.005	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	0.002-0.004	-	0.002-0.004
				4344	375	505	575	0.709-0.866	0.002-0.006	0.002-0.006	0.002-0.006	-	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-	0.002-0.005	-	0.002-0.004
				2044	375	480	540	0.866-1.063	0.002-0.006	0.002-0.006	0.002-0.006	-	0.002-0.006	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-	0.002-0.005	-	0.002-0.005
								1.063-1.299	0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.006	-	0.003-0.006	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.005	-	0.003-0.005	-	0.003-0.005
								1.299-1.575	0.003-0.007	0.003-0.007	0.003-0.007	-	0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.006	-	0.003-0.006	-	0.003-0.005
								1.575-2.047	0.004-0.007	0.004-0.007	0.004-0.007	-	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.006	-	0.004-0.006	-	0.004-0.005
								2.047-2.559	0.004-0.007	0.004-0.007	0.004-0.007	-	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.006	-	0.004-0.006	-	0.004-0.005
	P5.0.Z.HT	Ферритная/мартенситная нержавеющая сталь Закаленная и отпущенная	330	4334	245	450	560	0.591-0.709	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-	0.002-0.005	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	0.002-0.004	-	0.002-0.004
4344				230	380	460	0.709-0.866	0.002-0.006	0.002-0.006	0.002-0.006	-	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-	0.002-0.005	-	0.002-0.004	
2044				230	380	460	0.866-1.063	0.002-0.006	0.002-0.006	0.002-0.006	-	0.002-0.006	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-	0.002-0.005	-	0.002-0.005	
							1.063-1.299	0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.006	-	0.003-0.006	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.005	-	0.003-0.005	-	0.003-0.005	
							1.299-1.575	0.003-0.007	0.003-0.007	0.003-0.007	-	0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.006	-	0.003-0.006	-	0.003-0.005	
							1.575-2.047	0.004-0.007	0.004-0.007	0.004-0.007	-	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.006	-	0.004-0.006	-	0.004-0.005	
							2.047-2.559	0.004-0.007	0.004-0.007	0.004-0.007	-	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.006	-	0.004-0.006	-	0.004-0.005	
M	M1.0.Z.AQ	Аустенитная нержавеющая сталь Отожженная/закаленная	200	4334	375	610	740	0.591-0.709	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	0.002-0.004	-	0.002-0.004
				4344	375	540	625	0.709-0.866	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-	0.002-0.005	-	0.002-0.004
				2044	375	515	590	0.866-1.063	0.002-0.006	0.002-0.006	0.002-0.006	-	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-	0.002-0.005	-	0.002-0.005
								1.063-1.299	0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.006	-	0.003-0.006	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.005	-	0.003-0.005	-	0.003-0.005
								1.299-1.575	0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.006	-	0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.006	-	0.003-0.006	-	0.003-0.005
								1.575-2.047	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.006	-	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.006	-	0.004-0.006	-	0.004-0.005
								2.047-2.559	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.006	-	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.006	-	0.004-0.006	-	0.004-0.005
	M1.1.Z.AQ	Аустенитная нержавеющая сталь Улучшенная обрабатываемость	200	4334	375	640	785	0.591-0.709	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	0.002-0.004	-	0.002-0.004
				4344	375	580	690	0.709-0.866	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-	0.002-0.005	-	0.002-0.004
				2044	375	555	655	0.866-1.063	0.002-0.006	0.002-0.006	0.002-0.006	-	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-	0.002-0.005	-	0.002-0.005
								1.063-1.299	0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.006	-	0.003-0.006	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.005	-	0.003-0.005	-	0.003-0.005
								1.299-1.575	0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.006	-	0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.006	-	0.003-0.006	-	0.003-0.005
								1.575-2.047	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.006	-	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.006	-	0.004-0.006	-	0.004-0.005
								2.047-2.559	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.006	-	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.006	-	0.004-0.006	-	0.004-0.005
	M2.0.Z.AQ	Супераустенитная (Ni>20%) нержавеющая сталь Отожженная/закаленная	200	4334	260	410	490	0.591-0.709	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	0.002-0.004	-	0.002-0.004
4344				260	360	410	0.709-0.866	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-	0.002-0.005	-	0.002-0.004	
2044				260	360	410	0.866-1.063	0.002-0.006	0.002-0.006	0.002-0.006	-	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-	0.002-0.005	-	0.002-0.005	
							1.063-1.299	0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.006	-	0.003-0.006	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.005	-	0.003-0.005	-	0.003-0.005	
							1.299-1.575	0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.006	-	0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.006	-	0.003-0.006	-	0.003-0.005	
							1.575-2.047	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.006	-	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.006	-	0.004-0.006	-	0.004-0.005	
							2.047-2.559	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.006	-	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.006	-	0.004-0.006	-	0.004-0.005	
M3.1.Z.AQ		Дуплексная нержавеющая сталь >60% феррита (N<0,10%)	230	4334	280	405	475	0.591-0.709	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	0.002-0.004	-	0.002-0.004
				4344	280	375	425	0.709-0.866	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-	0.002-0.005	-	0.002-0.004
				2044	280	365	410	0.866-1.063	0.002-0.006	0.002-0.006	0.002-0.006	-	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-	0.002-0.005	-	0.002-0.005
								1.063-1.299	0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.006	-	0.003-0.006	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.005	-	0.003-0.005	-	0.003-0.005
								1.299-1.575	0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.006	-	0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.006	-	0.003-0.006	-	0.003-0.005
								1.575-2.047	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.006	-	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.006	-	0.004-0.006	-	0.004-0.005
M3.2.Z.AQ	Дуплексная нержавеющая сталь <60% феррита (N≥0,10%)	260	4334	245	345	395	0.591-0.709	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	0.002-0.004	-	0.002-0.004	
			4344	245	330	375	0.709-0.866	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-	0.002-0.005	-	0.002-0.004	
			2044	245	330	375	0.866-1.063	0.002-0.006	0.002-0.006	0.002-0.006	-	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-	0.002-0.005	-	0.002-0.005	
							1.063-1.299	0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.006	-	0.003-0.006	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.005	-	0.003-0.005	-	0.003-0.005	
							1.299-1.575	0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.006	-	0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.006	-	0.003-0.006	-	0.003-0.005	
							1.575-2.047	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.006	-	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.006	-	0.004-0.006	-	0.004-0.005	
S	S2.0.Z.AN S2.0.Z.AG S2.0.Z.NS	Жаропрочные сплавы На основе никеля	350	4334	65	130	165	0.591-0.709	0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	-	-	0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	-	-	-	
				4344	65	130	165	0.709-0.866	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	-	0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	-	-	-	
				2044	65	130	165	0.866-1.063	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	-	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0				

CoroDrill® DS20

4-5xD

Дюймовые значения

ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	HB	Спла в	Рекомендуемые режимы резания			Диаметр сверла										
									Глубина сверления 4xD					Глубина сверления 5xD				
									-SSW	-L5W	-L6W	-M7W	-H5W	-S5W	-L5W	-L6W	-M7W	-H5W
4-5xD									Рекомендуемое начальное значение в середине диапазона подач					Рекомендуемое начальное значение в середине диапазона подач				
К	K1.1.C.NS	Ковкий чугун Низкой прочности на растяжение	200	4324	460	685	805	0.591-0.709	-	0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.008	-	-	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.007	-
				4334	360	550	655	0.709-0.866	-	0.003-0.007	0.003-0.007	0.003-0.009	-	-	0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.008	-
				4344	590	540	510	0.866-1.063	-	0.003-0.008	0.003-0.008	0.003-0.01	-	-	0.003-0.007	0.003-0.007	0.003-0.009	-
								1.063-1.299	-	0.004-0.009	0.004-0.009	0.004-0.011	-	-	0.004-0.008	0.004-0.008	0.004-0.01	-
								1.299-1.575	-	0.004-0.011	0.004-0.011	0.004-0.013	-	-	0.004-0.009	0.004-0.009	0.004-0.011	-
								1.575-2.047	-	0.005-0.011	0.005-0.011	0.005-0.013	-	-	0.005-0.009	0.005-0.009	0.005-0.011	-
								2.047-2.559	-	0.005-0.011	0.005-0.011	0.005-0.013	-	-	0.005-0.009	0.005-0.009	0.005-0.011	-
	K2.1.C.UT	Серый чугун Низкой прочности на растяжение	180	4324	690	935	1065	0.591-0.709	-	0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.008	-	-	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.007	-
				4334	560	770	885	0.709-0.866	-	0.003-0.007	0.003-0.007	0.003-0.009	-	-	0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.008	-
				4344	425	585	670	0.866-1.063	-	0.003-0.008	0.003-0.008	0.003-0.01	-	-	0.003-0.007	0.003-0.007	0.003-0.009	-
								1.063-1.299	-	0.004-0.009	0.004-0.009	0.004-0.011	-	-	0.004-0.008	0.004-0.008	0.004-0.01	-
								1.299-1.575	-	0.004-0.011	0.004-0.011	0.004-0.013	-	-	0.004-0.009	0.004-0.009	0.004-0.011	-
								1.575-2.047	-	0.005-0.011	0.005-0.011	0.005-0.013	-	-	0.005-0.009	0.005-0.009	0.005-0.011	-
								2.047-2.559	-	0.005-0.011	0.005-0.011	0.005-0.013	-	-	0.005-0.009	0.005-0.009	0.005-0.011	-
	K2.2.C.UT	Серый чугун Высокой прочности на растяжение	245	4324	410	665	805	0.591-0.709	-	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.007	-	-	0.003-0.004	0.003-0.004	0.003-0.006	-
				4334	330	530	640	0.709-0.866	-	0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.008	-	-	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.007	-
				4344	245	405	490	0.866-1.063	-	0.003-0.007	0.003-0.007	0.003-0.009	-	-	0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.008	-
								1.063-1.299	-	0.004-0.009	0.004-0.009	0.004-0.011	-	-	0.004-0.007	0.004-0.007	0.004-0.009	-
								1.299-1.575	-	0.004-0.01	0.004-0.01	0.004-0.012	-	-	0.004-0.008	0.004-0.008	0.004-0.01	-
								1.575-2.047	-	0.005-0.01	0.005-0.01	0.005-0.012	-	-	0.005-0.008	0.005-0.008	0.005-0.01	-
								2.047-2.559	-	0.005-0.01	0.005-0.01	0.005-0.012	-	-	0.005-0.008	0.005-0.008	0.005-0.01	-
	K3.1.C.UT	Чугун с шаровидным графитом Ферритный	155	4324	410	625	740	0.591-0.709	-	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.007	-	-	0.003-0.004	0.003-0.004	0.003-0.006	-
				4334	330	510	605	0.709-0.866	-	0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.008	-	-	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.007	-
				4344	260	400	475	0.866-1.063	-	0.003-0.007	0.003-0.007	0.003-0.009	-	-	0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.008	-
							1.063-1.299	-	0.004-0.009	0.004-0.009	0.004-0.011	-	-	0.004-0.007	0.004-0.007	0.004-0.009	-	
							1.299-1.575	-	0.004-0.01	0.004-0.01	0.004-0.012	-	-	0.004-0.008	0.004-0.008	0.004-0.01	-	
							1.575-2.047	-	0.005-0.01	0.005-0.01	0.005-0.012	-	-	0.005-0.008	0.005-0.008	0.005-0.01	-	
							2.047-2.559	-	0.005-0.01	0.005-0.01	0.005-0.012	-	-	0.005-0.008	0.005-0.008	0.005-0.01	-	
K3.3.C.UT	Чугун с шаровидным графитом Ферритный	265	4324	360	575	690	0.591-0.709	-	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.007	-	-	0.003-0.004	0.003-0.004	0.003-0.006	-	
			4334	295	475	575	0.709-0.866	-	0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.008	-	-	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.007	-	
			4344	230	355	425	0.866-1.063	-	0.003-0.007	0.003-0.007	0.003-0.009	-	-	0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.008	-	
							1.063-1.299	-	0.004-0.009	0.004-0.009	0.004-0.011	-	-	0.004-0.007	0.004-0.007	0.004-0.009	-	
							1.299-1.575	-	0.004-0.01	0.004-0.01	0.004-0.012	-	-	0.004-0.008	0.004-0.008	0.004-0.01	-	
							1.575-2.047	-	0.005-0.01	0.005-0.01	0.005-0.012	-	-	0.005-0.008	0.005-0.008	0.005-0.01	-	
							2.047-2.559	-	0.005-0.01	0.005-0.01	0.005-0.012	-	-	0.005-0.008	0.005-0.008	0.005-0.01	-	
K4.2.C.UT	Чугун с вермикулярным графитом Высокой прочности на растяжение	230	4324	425	680	820	0.591-0.709	-	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.007	-	-	0.003-0.004	0.003-0.004	0.003-0.006	-	
			4334	360	550	655	0.709-0.866	-	0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.008	-	-	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.007	-	
			4344	280	415	490	0.866-1.063	-	0.003-0.007	0.003-0.007	0.003-0.009	-	-	0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.008	-	
							1.063-1.299	-	0.004-0.009	0.004-0.009	0.004-0.011	-	-	0.004-0.007	0.004-0.007	0.004-0.009	-	
							1.299-1.575	-	0.004-0.01	0.004-0.01	0.004-0.012	-	-	0.004-0.008	0.004-0.008	0.004-0.01	-	
							1.575-2.047	-	0.005-0.01	0.005-0.01	0.005-0.012	-	-	0.005-0.008	0.005-0.008	0.005-0.01	-	
							2.047-2.559	-	0.005-0.01	0.005-0.01	0.005-0.012	-	-	0.005-0.008	0.005-0.008	0.005-0.01	-	
Н	H1.3.Z.NA	Закалённая сталь Закаленная и отпущенная	60 (HRC)	4324	100	215	280	0.591-0.709	-	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-	-	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-
				4334	100	215	280	0.709-0.866	-	0.002-0.006	0.002-0.006	0.002-0.006	-	-	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-
				4344	100	215	280	0.866-1.063	-	0.002-0.006	0.002-0.006	0.002-0.006	-	-	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-
								1.063-1.299	-	0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.006	-	-	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.005	-
								1.299-1.575	-	0.003-0.007	0.003-0.007	0.003-0.007	-	-	0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.006	-
								1.575-2.047	-	0.004-0.007	0.004-0.007	0.004-0.007	-	-	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.006	-
								2.047-2.559	-	0.004-0.007	0.004-0.007	0.004-0.007	-	-	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.006	-

CoroDrill® DS20

4-5xD

Дюймовые значения

ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	HB	Сла в	Рекомендуемые режимы резания	Диаметр сверла	Глубина сверления 4xD										Глубина сверления 5xD				
							-S5W	-L5W	-L6W	-M7W	-H5W	-S5W	-L5W	-L6W	-M7W	-H5W					
							4-5xD					Рекомендуемое начальное значение в середине диапазона подач					Рекомендуемое начальное значение в середине диапазона подач				
N	N1.2.AG	Алюминиевые сплавы Сплавы AlSi, Si ≤ 1%	100 H13A 4344	985 1195 1310 985 1195 1310	0.591-0.709	0.002-0.006	0.002-0.006	0.002-0.006	-	-	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-	-						
					0.709-0.866	0.002-0.007	0.002-0.007	0.002-0.007	-	-	0.002-0.006	0.002-0.006	0.002-0.006	-	-						
					0.866-1.063	0.002-0.008	0.002-0.008	0.002-0.008	-	-	0.002-0.007	0.002-0.007	0.002-0.007	-	-						
					1.063-1.299	0.003-0.009	0.003-0.009	0.003-0.009	-	-	0.003-0.007	0.003-0.007	0.003-0.007	-	-						
					1.299-1.575	0.003-0.01	0.003-0.01	0.003-0.01	-	-	0.003-0.008	0.003-0.008	0.003-0.008	-	-						
					1.575-2.047	0.004-0.01	0.004-0.01	0.004-0.01	-	-	0.004-0.008	0.004-0.008	0.004-0.008	-	-						
					2.047-2.559	0.004-0.01	0.004-0.01	0.004-0.01	-	-	0.004-0.008	0.004-0.008	0.004-0.008	-	-						
	N1.3.C.UT	Алюминиевые сплавы Сплавы AlSi, Si ≤ 1%	75 H13A 4344	820 1140 1310 820 1140 1310	0.591-0.709	0.002-0.006	0.002-0.006	0.002-0.006	-	-	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-	-						
					0.709-0.866	0.002-0.006	0.002-0.006	0.002-0.006	-	-	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-	-						
					0.866-1.063	0.002-0.007	0.002-0.007	0.002-0.007	-	-	0.002-0.006	0.002-0.006	0.002-0.006	-	-						
					1.063-1.299	0.003-0.008	0.003-0.008	0.003-0.008	-	-	0.003-0.007	0.003-0.007	0.003-0.007	-	-						
					1.299-1.575	0.003-0.009	0.003-0.009	0.003-0.009	-	-	0.003-0.007	0.003-0.007	0.003-0.007	-	-						
					1.575-2.047	0.004-0.009	0.004-0.009	0.004-0.009	-	-	0.004-0.007	0.004-0.007	0.004-0.007	-	-						
					2.047-2.559	0.004-0.009	0.004-0.009	0.004-0.009	-	-	0.004-0.007	0.004-0.007	0.004-0.007	-	-						
	N1.3.C.AG	Алюминиевые сплавы AlSi cast and aged alloys (1%< Si <13%)	90 H13A 4344	820 1035 1150 820 1035 1150	0.591-0.709	0.002-0.006	0.002-0.006	0.002-0.006	-	-	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-	-						
					0.709-0.866	0.002-0.006	0.002-0.006	0.002-0.006	-	-	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-	-						
					0.866-1.063	0.002-0.007	0.002-0.007	0.002-0.007	-	-	0.002-0.006	0.002-0.006	0.002-0.006	-	-						
					1.063-1.299	0.003-0.008	0.003-0.008	0.003-0.008	-	-	0.003-0.007	0.003-0.007	0.003-0.007	-	-						
					1.299-1.575	0.003-0.009	0.003-0.009	0.003-0.009	-	-	0.003-0.007	0.003-0.007	0.003-0.007	-	-						
					1.575-2.047	0.004-0.009	0.004-0.009	0.004-0.009	-	-	0.004-0.007	0.004-0.007	0.004-0.007	-	-						
					2.047-2.559	0.004-0.009	0.004-0.009	0.004-0.009	-	-	0.004-0.007	0.004-0.007	0.004-0.007	-	-						
	N3.3.U.UT	Медь и медные сплавы Легкообрабатываемые сплавы	110 H13A 4344	820 1140 1310 820 1140 1310	0.591-0.709	0.002-0.006	0.002-0.006	0.002-0.006	-	-	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-	-						
					0.709-0.866	0.002-0.007	0.002-0.007	0.002-0.007	-	-	0.002-0.006	0.002-0.006	0.002-0.006	-	-						
					0.866-1.063	0.002-0.008	0.002-0.008	0.002-0.008	-	-	0.002-0.007	0.002-0.007	0.002-0.007	-	-						
					1.063-1.299	0.003-0.009	0.003-0.009	0.003-0.009	-	-	0.003-0.007	0.003-0.007	0.003-0.007	-	-						
					1.299-1.575	0.003-0.01	0.003-0.01	0.003-0.01	-	-	0.003-0.008	0.003-0.008	0.003-0.008	-	-						
					1.575-2.047	0.004-0.01	0.004-0.01	0.004-0.01	-	-	0.004-0.008	0.004-0.008	0.004-0.008	-	-						
					2.047-2.559	0.004-0.01	0.004-0.01	0.004-0.01	-	-	0.004-0.008	0.004-0.008	0.004-0.008	-	-						
	N3.2.C.UT	Медь и медные сплавы Свинцовая латунь, свинцовистая бронза (Pb ≤ 1%)	90 H13A 4344	590 715 785 590 715 785	0.591-0.709	0.002-0.006	0.002-0.006	0.002-0.006	-	-	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-	-						
0.709-0.866					0.002-0.007	0.002-0.007	0.002-0.007	-	-	0.002-0.006	0.002-0.006	0.002-0.006	-	-							
0.866-1.063					0.002-0.008	0.002-0.008	0.002-0.008	-	-	0.002-0.007	0.002-0.007	0.002-0.007	-	-							
1.063-1.299					0.003-0.009	0.003-0.009	0.003-0.009	-	-	0.003-0.007	0.003-0.007	0.003-0.007	-	-							
1.299-1.575					0.003-0.01	0.003-0.01	0.003-0.01	-	-	0.003-0.008	0.003-0.008	0.003-0.008	-	-							
1.575-2.047					0.004-0.01	0.004-0.01	0.004-0.01	-	-	0.004-0.008	0.004-0.008	0.004-0.008	-	-							
2.047-2.559					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

6-7xD

Дюймовые значения

ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	HB	Спла в	Рекомендуемые режимы резания			Диаметр сверла	Глубина сверления 6xD					Глубина сверления 7xD				
					6-7xD				-SSW	-L5W	-L6W	-M7W	-H5W	-SSW	-L5W	-L6W	-M7W	-H5W
					Min	Рекоменд.	Max		Рекомендуемое начальное значение в середине диапазона подач					Рекомендуемое начальное значение в середине диапазона подач				
P	P1.0.Z.AN	Нелегированная сталь C=0.05-0.10%	110	4324	755	1005	1180	0.591-0.709	0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.003	0.002-0.002	0.002-0.002	-	0.002-0.003	
				4334	690	840	960	0.709-0.866	0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.003	0.002-0.002	0.002-0.002	-	0.002-0.003	
				4344	625	665	725	0.866-1.063	0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.003	
								1.063-1.299	0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.003	
								1.299-1.575	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	0.002-0.005	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.004	
								1.575-2.047	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	0.002-0.005	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.004	
								2.047-2.559	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	0.002-0.005	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.004	
	P1.1.Z.AN	Нелегированная сталь C=0.05-0.25%	125	4324	755	950	1095	0.591-0.709	0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.003	
				4334	655	790	900	0.709-0.866	0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.003	
				4344	560	625	695	0.866-1.063	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.003	
								1.063-1.299	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.003	
								1.299-1.575	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	0.002-0.005	0.002-0.004	0.002-0.004	-	0.002-0.004	
								1.575-2.047	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	0.002-0.005	0.002-0.004	0.002-0.004	-	0.002-0.004	
								2.047-2.559	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	0.002-0.005	0.002-0.004	0.002-0.004	-	0.002-0.004	
	P1.2.Z.AN	Нелегированная сталь C=0.25-0.55%	190	4324	625	785	900	0.591-0.709	-	0.002-0.003	0.002-0.004	0.002-0.004	-	-	0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	-
				4334	510	640	740	0.709-0.866	-	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.005	-	-	0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.004	-
				4344	395	490	565	0.866-1.063	-	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.006	-	-	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.005	-
								1.063-1.299	-	0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.007	-	-	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.006	-
								1.299-1.575	-	0.003-0.006	0.003-0.007	0.003-0.007	-	-	0.003-0.005	0.003-0.006	0.003-0.006	-
								1.575-2.047	-	0.004-0.006	0.004-0.007	0.004-0.007	-	-	0.004-0.005	0.004-0.006	0.004-0.006	-
								2.047-2.559	-	0.004-0.006	0.004-0.007	0.004-0.007	-	-	0.004-0.005	0.004-0.006	0.004-0.006	-
	P1.3.Z.AN	Нелегированная сталь C=0.55-0.80%	190	4324	560	735	855	0.591-0.709	-	0.002-0.003	0.002-0.004	0.002-0.004	-	-	0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	-
				4334	460	605	705	0.709-0.866	-	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.005	-	-	0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.004	-
				4344	345	465	545	0.866-1.063	-	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.006	-	-	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.005	-
								1.063-1.299	-	0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.007	-	-	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.006	-
								1.299-1.575	-	0.003-0.006	0.003-0.007	0.003-0.007	-	-	0.003-0.005	0.003-0.006	0.003-0.006	-
								1.575-2.047	-	0.004-0.006	0.004-0.007	0.004-0.007	-	-	0.004-0.005	0.004-0.006	0.004-0.006	-
								2.047-2.559	-	0.004-0.006	0.004-0.007	0.004-0.007	-	-	0.004-0.005	0.004-0.006	0.004-0.006	-
	P1.5.C.UT	Нелегированная сталь Отливка - без термообработки	150	4324	460	770	960	0.591-0.709	-	0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	-	-	0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	-
				4334	445	650	785	0.709-0.866	-	0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	-	-	0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	-
				4344	410	515	590	0.866-1.063	-	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	-	0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	-
								1.063-1.299	-	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	-	0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	-
								1.299-1.575	-	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	-	0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	-
								1.575-2.047	-	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	-	0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	-
								2.047-2.559	-	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	-	0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	-
	P2.1.Z.AN	Низколегированная сталь Отожженная	175	4324	590	770	900	0.591-0.709	-	-	0.002-0.004	0.002-0.004	-	-	-	0.002-0.003	0.002-0.003	-
				4334	490	635	740	0.709-0.866	-	-	0.002-0.004	0.002-0.005	-	-	-	0.002-0.003	0.002-0.004	-
				4344	375	485	565	0.866-1.063	-	-	0.002-0.005	0.002-0.006	-	-	-	0.002-0.004	0.002-0.005	-
								1.063-1.299	-	-	0.003-0.006	0.003-0.007	-	-	-	0.003-0.005	0.003-0.006	-
								1.299-1.575	-	-	0.003-0.007	0.003-0.007	-	-	-	0.003-0.006	0.003-0.006	-
								1.575-2.047	-	-	0.004-0.007	0.004-0.007	-	-	-	0.004-0.006	0.004-0.006	-
								2.047-2.559	-	-	0.004-0.007	0.004-0.007	-	-	-	0.004-0.006	0.004-0.006	-
	P2.2.Z.AN	Низколегированная сталь Отожженная	240	4324	590	745	855	0.591-0.709	-	-	0.002-0.004	0.002-0.004	-	-	-	0.002-0.003	0.002-0.003	-
				4334	490	590	665	0.709-0.866	-	-	0.002-0.004	0.002-0.005	-	-	-	0.002-0.003	0.002-0.004	-
				4344	375	510	605	0.866-1.063	-	-	0.002-0.005	0.002-0.006	-	-	-	0.002-0.004	0.002-0.005	-
								1.063-1.299	-	-	0.003-0.006	0.003-0.007	-	-	-	0.003-0.005	0.003-0.006	-
								1.299-1.575	-	-	0.003-0.007	0.003-0.007	-	-	-	0.003-0.006	0.003-0.006	-
							1.575-2.047	-	-	0.004-0.007	0.004-0.007	-	-	-	0.004-0.006	0.004-0.006	-	
							2.047-2.559	-	-	0.004-0.007	0.004-0.007	-	-	-	0.004-0.006	0.004-0.006	-	
P2.5.Z.HT	Низколегированная сталь Закаленная и отпущенная	330	4324	295	565	725	0.591-0.709	-	-	0.002-0.004	0.002-0.004	-	-	-	0.002-0.003	0.002-0.003	-	
			4334	280	465	575	0.709-0.866	-	-	0.002-0.004	0.002-0.005	-	-	-	0.002-0.003	0.002-0.004	-	
			4344	245	365	440	0.866-1.063	-	-	0.002-0.005	0.002-0.006	-	-	-	0.002-0.004	0.002-0.005	-	
							1.063-1.299	-	-	0.003-0.006	0.003-0.007	-	-	-	0.003-0.005	0.003-0.006	-	
							1.299-1.575	-	-	0.003-0.007	0.003-0.007	-	-	-	0.003-0.006	0.003-0.006	-	
							1.575-2.047	-	-	0.004-0.007	0.004-0.007	-	-	-	0.004-0.006	0.004-0.006	-	
							2.047-2.559	-	-	0.004-0.007	0.004-0.007	-	-	-	0.004-0.006	0.004-0.006	-	
P2.6.C.UT	Низколегированная сталь Отливка - без термообработки	200	4324	360	620	785	0.591-0.709	-	-	0.002-0.004	0.002-0.005	-	-	-	0.002-0.003	0.002-0.004	-	
			4334	345	515	620	0.709-0.866	-	-	0.002-0.005	0.002-0.005	-	-	-	0.002-0.004	0.002-0.004	-	
			4344	330	410	475	0.866-1.063	-	-	0.002-0.006	0.002-0.006	-	-	-	0.002-0.005	0.002-0.005	-	
							1.063-1.299	-	-	0.003-0.007	0.003-0.007	-	-	-	0.003-0.006	0.003-0.006	-	
							1.299-1.575	-	-	0.003-0.007	0.003-0.008	-	-	-	0.003-0.006	0.003-0.006	-	
							1.575-2.047	-	-	0.004-0.007	0.004-0.008	-	-	-	0.004-0.006	0.004-0.006	-	
							2.047-2.559	-	-	0.004-0.007	0.004-0.008	-	-	-	0.004-0.006	0.004-0.006	-	
P3.0.Z.AN	Высоколегированная сталь Отожженная	200	4324	525	720	855	0.591-0.709	-	-	0.002-0.004	0.002-0.004	-	-	-	0.002-0.003	0.002-0.003	-	
			4334	425	595	705	0.709-0.866	-	-	0.002-0.004	0.002-0.005	-	-	-	0.002-0.003	0.002-0.004	-	
			4344	330	450	530	0.866-1.063	-	-	0.002-0.005	0.002-0.006	-	-	-	0.002-0.004	0.002-0.005	-	
							1.063-1.299	-	-	0.003-0.006	0.003-0.007	-	-	-	0.003-0.005	0.003-0.006	-	
							1.299-1.575	-	-	0.003-0.007	0.003-0.007	-	-	-	0.003-0.006	0.003-0.006	-	
							1.575-2.047	-	-	0.004-0.007	0.004-0.007	-	-	-	0.004-0.006	0.004-0.006	-	
							2.047-2.559	-	-	0.004-0.007	0.004-0.007	-	-	-	0.004-0.006	0.004-0.006	-	

CoroDrill® DS20

6-7xD

Дюймовые значения

ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	HB	Спла в	Рекомендуемые режимы резания			Диаметр сверла											
									Глубина сверления 6xD					Глубина сверления 7xD					
									-SSW	-L5W	-L6W	-M7W	-H5W	-S5W	-L5W	-L6W	-M7W	-H5W	
6-7xD									Рекомендуемое начальное значение в середине диапазона подач					Рекомендуемое начальное значение в середине диапазона подач					
К	K1.1.C.NS	Ковкий чугун Низкой прочности на растяжение	200	4324	460	615	725	0.591-0.709	-	0.003-0.004	0.003-0.004	0.003-0.005	-	-	0.003-0.003	0.003-0.003	0.003-0.004	-	
				4334		360	495	590	0.709-0.866	-	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.006	-	-	0.003-0.004	0.003-0.004	0.003-0.005	-
				4344		590	485	460	0.866-1.063	-	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.007	-	-	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.006	-
									1.063-1.299	-	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.007	-	-	0.004-0.005	0.004-0.005	0.004-0.006	-
									1.299-1.575	-	0.004-0.007	0.004-0.007	0.004-0.008	-	-	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.007	-
									1.575-2.047	-	0.005-0.007	0.005-0.007	0.005-0.008	-	-	0.005-0.006	0.005-0.006	0.005-0.007	-
									2.047-2.559	-	0.005-0.007	0.005-0.007	0.005-0.008	-	-	0.005-0.006	0.005-0.006	0.005-0.007	-
	K2.1.C.UT	Серый чугун Низкой прочности на растяжение	180	4324	690	840	960	0.591-0.709	-	0.003-0.004	0.003-0.004	0.003-0.005	-	-	0.003-0.003	0.003-0.003	0.003-0.004	-	
				4334		560	695	795	0.709-0.866	-	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.006	-	-	0.003-0.004	0.003-0.004	0.003-0.005	-
				4344		425	525	605	0.866-1.063	-	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.007	-	-	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.006	-
									1.063-1.299	-	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.007	-	-	0.004-0.005	0.004-0.005	0.004-0.006	-
									1.299-1.575	-	0.004-0.007	0.004-0.007	0.004-0.008	-	-	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.007	-
									1.575-2.047	-	0.005-0.007	0.005-0.007	0.005-0.008	-	-	0.005-0.006	0.005-0.006	0.005-0.007	-
									2.047-2.559	-	0.005-0.007	0.005-0.007	0.005-0.008	-	-	0.005-0.006	0.005-0.006	0.005-0.007	-
	K2.2.C.UT	Серый чугун Высокой прочности на растяжение	245	4324	410	600	725	0.591-0.709	-	0.003-0.003	0.003-0.003	0.003-0.005	-	-	0.003-0.003	0.003-0.003	0.003-0.004	-	
				4334		330	475	575	0.709-0.866	-	0.003-0.004	0.003-0.004	0.003-0.005	-	-	0.003-0.003	0.003-0.003	0.003-0.005	-
				4344		245	365	440	0.866-1.063	-	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.006	-	-	0.003-0.004	0.003-0.004	0.003-0.005	-
									1.063-1.299	-	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.007	-	-	0.004-0.005	0.004-0.005	0.004-0.006	-
									1.299-1.575	-	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.008	-	-	0.004-0.005	0.004-0.005	0.004-0.006	-
									1.575-2.047	-	0.005-0.006	0.005-0.006	0.005-0.008	-	-	0.005-0.005	0.005-0.005	0.005-0.006	-
									2.047-2.559	-	0.005-0.006	0.005-0.006	0.005-0.008	-	-	0.005-0.005	0.005-0.005	0.005-0.006	-
	K3.1.C.UT	Чугун с шаровидным графитом Ферритный	155	4324	410	565	665	0.591-0.709	-	0.003-0.003	0.003-0.003	0.003-0.005	-	-	0.003-0.003	0.003-0.003	0.003-0.004	-	
				4334		330	460	545	0.709-0.866	-	0.003-0.004	0.003-0.004	0.003-0.005	-	-	0.003-0.003	0.003-0.003	0.003-0.005	-
				4344		260	360	430	0.866-1.063	-	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.006	-	-	0.003-0.004	0.003-0.004	0.003-0.005	-
									1.063-1.299	-	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.007	-	-	0.004-0.005	0.004-0.005	0.004-0.006	-
									1.299-1.575	-	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.008	-	-	0.004-0.005	0.004-0.005	0.004-0.006	-
									1.575-2.047	-	0.005-0.006	0.005-0.006	0.005-0.008	-	-	0.005-0.005	0.005-0.005	0.005-0.006	-
									2.047-2.559	-	0.005-0.006	0.005-0.006	0.005-0.008	-	-	0.005-0.005	0.005-0.005	0.005-0.006	-
	K3.3.C.UT	Чугун с шаровидным графитом Ферритный	265	4324	360	520	620	0.591-0.709	-	0.003-0.003	0.003-0.003	0.003-0.005	-	-	0.003-0.003	0.003-0.003	0.003-0.004	-	
				4334		295	430	520	0.709-0.866	-	0.003-0.004	0.003-0.004	0.003-0.005	-	-	0.003-0.003	0.003-0.003	0.003-0.005	-
				4344		230	320	385	0.866-1.063	-	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.006	-	-	0.003-0.004	0.003-0.004	0.003-0.005	-
									1.063-1.299	-	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.007	-	-	0.004-0.005	0.004-0.005	0.004-0.006	-
									1.299-1.575	-	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.008	-	-	0.004-0.005	0.004-0.005	0.004-0.006	-
									1.575-2.047	-	0.005-0.006	0.005-0.006	0.005-0.008	-	-	0.005-0.005	0.005-0.005	0.005-0.006	-
									2.047-2.559	-	0.005-0.006	0.005-0.006	0.005-0.008	-	-	0.005-0.005	0.005-0.005	0.005-0.006	-
	K4.2.C.UT	Чугун с вермикулярным графитом Высокой прочности на растяжение	230	4324	425	610	740	0.591-0.709	-	0.003-0.003	0.003-0.003	0.003-0.005	-	-	0.003-0.003	0.003-0.003	0.003-0.004	-	
				4334		360	495	590	0.709-0.866	-	0.003-0.004	0.003-0.004	0.003-0.005	-	-	0.003-0.003	0.003-0.003	0.003-0.005	-
				4344		280	375	440	0.866-1.063	-	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.006	-	-	0.003-0.004	0.003-0.004	0.003-0.005	-
									1.063-1.299	-	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.007	-	-	0.004-0.005	0.004-0.005	0.004-0.006	-
									1.299-1.575	-	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.008	-	-	0.004-0.005	0.004-0.005	0.004-0.006	-
									1.575-2.047	-	0.005-0.006	0.005-0.006	0.005-0.008	-	-	0.005-0.005	0.005-0.005	0.005-0.006	-
									2.047-2.559	-	0.005-0.006	0.005-0.006	0.005-0.008	-	-	0.005-0.005	0.005-0.005	0.005-0.006	-
Н	H1.3.Z.NA	Закалённая сталь Закаленная и отпущенная	60 (HRC)	4324	100	195	250	0.591-0.709	-	0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	-	-	0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	-	
				4334		100	195	250	0.709-0.866	-	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	-	0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	-
				4344		100	195	250	0.866-1.063	-	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	-	0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	-
									1.063-1.299	-	0.003-0.004	0.003-0.004	0.003-0.004	-	-	0.003-0.003	0.003-0.003	0.003-0.003	-
									1.299-1.575	-	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.005	-	-	0.003-0.004	0.003-0.004	0.003-0.004	-
									1.575-2.047	-	0.004-0.005	0.004-0.005	0.004-0.005	-	-	0.004-0.004	0.004-0.004	0.004-0.004	-
									2.047-2.559	-	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	-

Подача на входе в отверстие должна составлять 75% от рекомендуемой величины. Подача на выходе из отверстия должна составлять 0,002 дюйм/об.



CoroDrill® DS20

6-7xD

Дюймовые значения

ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	HB	Спла в	Рекомендуемые режимы резания	Диаметр сверла	Глубина сверления 6xD										Глубина сверления 7xD				
							-S5W	-L5W	-L6W	-M7W	-H5W	-S5W	-L5W	-L6W	-M7W	-H5W	-S5W	-L5W	-L6W	-M7W	-H5W
							Рекомендуемое начальное значение в середине диапазона подач					Рекомендуемое начальное значение в середине диапазона подач					Рекомендуемое начальное значение в середине диапазона подач				
N	N1.2.AG	Алюминиевые сплавы Сплавы AlSi, Si ≤ 1%	100 H13A 4344	985 1075 1180 985 1075 1180	6-7xD	0.591-0.709	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	-	0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	-	-	0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	-	-
						0.709-0.866	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-	-	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	-	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	-
						0.866-1.063	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-	-	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	-	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	-
						1.063-1.299	0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.006	-	-	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.005	-	-	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.005	-	-
						1.299-1.575	0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.006	-	-	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.005	-	-	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.005	-	-
						1.575-2.047	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.006	-	-	0.004-0.005	0.004-0.005	0.004-0.005	-	-	0.004-0.005	0.004-0.005	0.004-0.005	-	-
						2.047-2.559	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.006	-	-	0.004-0.005	0.004-0.005	0.004-0.005	-	-	0.004-0.005	0.004-0.005	0.004-0.005	-	-
	N1.3.C.UT	Алюминиевые сплавы Сплавы AlSi, Si ≤ 1%	75 H13A 4344	820 1025 1180 820 1025 1180	6-7xD	0.591-0.709	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	-	0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	-	-	0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	-	-
						0.709-0.866	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	-	0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	-	-	0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	-	-
						0.866-1.063	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-	-	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	-	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	-
						1.063-1.299	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.005	-	-	0.003-0.004	0.003-0.004	0.003-0.004	-	-	0.003-0.004	0.003-0.004	0.003-0.004	-	-
						1.299-1.575	0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.006	-	-	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.005	-	-	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.005	-	-
						1.575-2.047	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.006	-	-	0.004-0.005	0.004-0.005	0.004-0.005	-	-	0.004-0.005	0.004-0.005	0.004-0.005	-	-
						2.047-2.559	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.006	-	-	0.004-0.005	0.004-0.005	0.004-0.005	-	-	0.004-0.005	0.004-0.005	0.004-0.005	-	-
	N1.3.C.AG	Алюминиевые сплавы AlSi cast and aged alloys (1%< Si <13%)	90 H13A 4344	820 930 1035 820 930 1035	6-7xD	0.591-0.709	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	-	0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	-	-	0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	-	-
						0.709-0.866	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	-	0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	-	-	0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	-	-
						0.866-1.063	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-	-	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	-	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	-
						1.063-1.299	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.005	-	-	0.003-0.004	0.003-0.004	0.003-0.004	-	-	0.003-0.004	0.003-0.004	0.003-0.004	-	-
						1.299-1.575	0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.006	-	-	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.005	-	-	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.005	-	-
						1.575-2.047	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.006	-	-	0.004-0.005	0.004-0.005	0.004-0.005	-	-	0.004-0.005	0.004-0.005	0.004-0.005	-	-
						2.047-2.559	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.006	-	-	0.004-0.005	0.004-0.005	0.004-0.005	-	-	0.004-0.005	0.004-0.005	0.004-0.005	-	-
	N3.3.U.UT	Медь и медные сплавы Легкообрабатываемые сплавы	110 H13A 4344	820 1025 1180 820 1025 1180	6-7xD	0.591-0.709	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	-	0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	-	-	0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	-	-
						0.709-0.866	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-	-	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	-	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	-
						0.866-1.063	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-	-	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	-	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	-
						1.063-1.299	0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.006	-	-	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.005	-	-	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.005	-	-
						1.299-1.575	0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.006	-	-	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.005	-	-	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.005	-	-
						1.575-2.047	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.006	-	-	0.004-0.005	0.004-0.005	0.004-0.005	-	-	0.004-0.005	0.004-0.005	0.004-0.005	-	-
						2.047-2.559	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.006	-	-	0.004-0.005	0.004-0.005	0.004-0.005	-	-	0.004-0.005	0.004-0.005	0.004-0.005	-	-
	N3.2.C.UT	Медь и медные сплавы Свинцовая латунь, свинцовистая бронза (Pb ≤ 1%)	90 H13A 4344	590 645 705 590 645 705	6-7xD	0.591-0.709	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	-	0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	-	-	0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	-	-
						0.709-0.866	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-	-	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	-	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	-
						0.866-1.063	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-	-	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	-	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	-
						1.063-1.299	0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.006	-	-	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.005	-	-	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.005	-	-
						1.299-1.575	0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.006	-	-	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.005	-	-	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.005	-	-
						1.575-2.047	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.006	-	-	0.004-0.005	0.004-0.005	0.004-0.005	-	-	0.004-0.005	0.004-0.005	0.004-0.005	-	-
						2.047-2.559	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.006	-	-	0.004-0.005	0.004-0.005	0.004-0.005	-	-	0.004-0.005	0.004-0.005	0.004-0.005	-	-

Подача на входе в отверстие должна составлять 75% от рекомендуемой величины. Подача на выходе из отверстия должна составлять 0,002 дюйм/об.

Выбор режимов резания

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

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

Влияние скорости резания – v_c

Слишком высокая скорость резания:

Повышенный износ по задней поверхности
Пластическая деформация
Плохое качество и низкая точность отверстий

Слишком низкая скорость резания:

Наростообразование
Неудовлетворительная эвакуация стружки
Увеличение времени резания

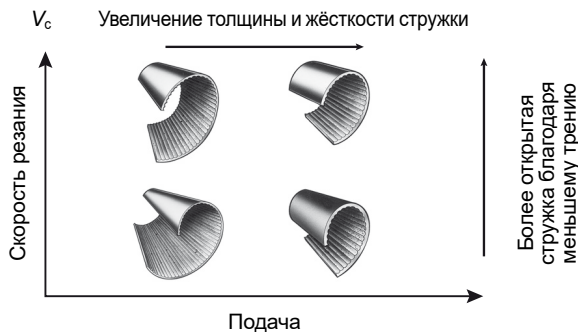
Влияние подачи – f_n

Большая подача:

Затрудненное стружкодробление
Уменьшение времени резания
Снижение износа инструмента при возрастании риска повреждения сверла
Ухудшение качества отверстия

Низкая подача:

Предпочтительно для материалов, дающих сливную стружку
Улучшение качества обработки
Ускоренный износ инструмента
Увеличение времени резания



Получение отверстий высокого качества

Эвакуация стружки

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

Стабильность, наладка инструмента

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

СТОЙКОСТЬ, мин

Проверьте износ пластин и установите заданную стойкость инструмента. Самый эффективный способ наблюдать за процессом сверления – использовать индикатор усилия подачи.

Рекомендации по эксплуатации

Регулярно заменяйте зажимной винт. Перед сменой пластин обязательно очищайте гнезда и используйте динамометрический ключ. Не допускайте превышения максимального износа и своевременно перетачивайте цельнотвердосплавные сверла.

Сверление глубоких отверстий сверлом CoroDrill® DS20

Если требуется максимально высокая точность отверстия при сверлении на глубину 6–7xD инструментом CoroDrill DS20, важно уменьшать подачу на входе (первые 1–2 мм) и выходе (последние 5 мм).

Растачивание

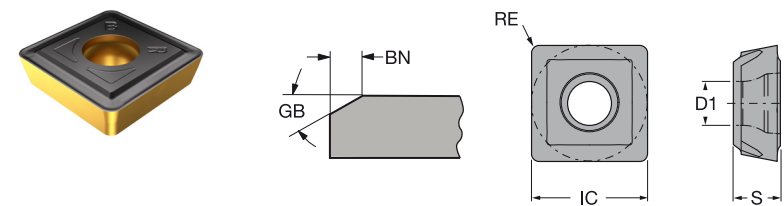
Черновое растачивание

Пластины CoroBore® 111 для чернового растачивания

D2

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

Пластина формы S (квадратная)

[illegible]

Оснастка для вращающегося инструмента

Интерфейс со стороны станка: Coromant Capto®

Адаптеры MDI с соединением Coromant Capto®

E2

Интерфейс со стороны станка: HSK

Адаптеры MDI с конусом HSK

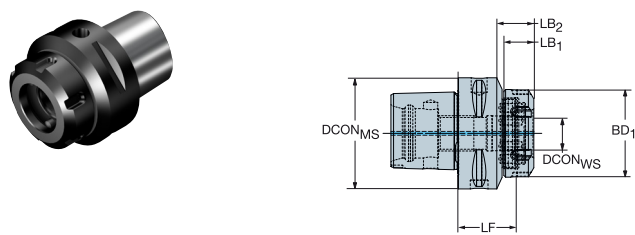
E3

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

A

Адаптеры MDI с соединением Coromant Capto®

B



				Код заказа	Размеры, мм, дюйм										
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC		DCON _{MS}	DCON _{WS}	LF	LB ₁	LB ₂	BD ₁	BAR PSI	NM	KG	RPMX	
C8	MDI-25	3	1		C8-DM25-N-042	80.0	25.0	42.0	17.0	52.0	62.7	80	170.0	2.08	14000
						3.150	.984	1.654	.669	2.047	2.469	1160			

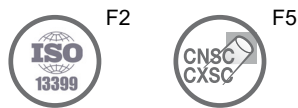
Информацию о комплектующих см. на сайте www.sandvik.coromant.com

C

D

E

F

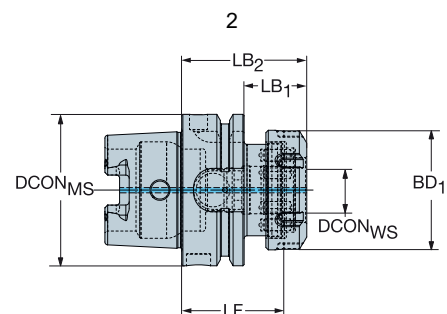
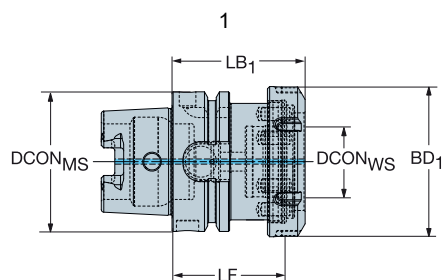


Адаптеры MDI с конусом HSK

Интерфейс со стороны станка HSK A/C/T



DSGN



Метрическое исполнение

						Размеры, мм, дюйм											
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	DSGN	Код заказа	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LF	LB ₁	LB ₂	BD ₁	BD ₂				RPMX	
63.0	MDI-40	1	1	1	HT06-DM40-N-061	63.0	40.0	61.0	73.0		79.7		80	230.0	1.51	20500	
						2.480	1.575	2.402	2.874		3.138		1160				
100.0	MDI-25	1	1	2	HT10-DM25-N-048	100.0	25.0	48.0	29.0	58.0	62.7	100.0	80	170.0	2.37	12500	
						3.937	.984	1.890	1.142	2.283	2.469	3.937	1160				
	MDI-32	1	1	2	HT10-DM32-N-048	100.0	32.0	48.0	29.0	58.0	67.7	100.0	80	200.0	2.40	12500	
						3.937	1.260	1.890	1.142	2.283	2.665	3.937	1160				
	MDI-40	1	1	2	HT10-DM40-N-048	100.0	40.0	48.0	31.0	60.0	79.7	100.0	80	230.0	2.60	12500	
						3.937	1.575	1.890	1.220	2.362	3.138	3.937	1160				
	MDI-50	1	1	2	HT10-DM50-N-055	100.0	50.0	55.0	40.0	69.0	94.7	100.0	80	250.0	3.15	12500	
						3.937	1.969	2.165	1.575	2.717	3.728	3.937	1160				

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

F2



F5

Общая информация

ISO 13399 F2

Тип подвода СОЖ F5

Восстановление инструмента F6

Информация по безопасности F7

Концепция Coromant по утилизации отходов F8

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.

B

Что это значит для вас?

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

Обозначение	Описание
ADJLN	Минимальная величина регулировки
ADJLX	Максимальная величина регулировки
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
CBMD	Производитель стружколома
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 _{BALL}	Число режущих элементов - режущая пластина со сферическим концом
CICT _E	Число режущих пластин - торцевых
CICT _P	Число режущих пластин - периферийных
CICT _S	Число режущих пластин - боковых
CICT _{SP}	Число режущих элементов - защитная пластина
CICT _T	Число режущих пластин - общее
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
DAH	Диаметр отверстия под головку винта
DAXIN	Минимальный внутренний диаметр торцевой канавки
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
DCONN _{WS}	Минимальный диаметр соединения со стороны заготовки
DCONX _{WS}	Максимальный диаметр соединения со стороны заготовки
DCPS	Размер чипа данных
DSCF _{MS}	Диаметр контактной поверхности со стороны станка
DSCF _{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
GB	Ширина фаски
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
HSUP	Высота опоры
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
LSO	Длина закрепления
LU	Рабочая длина (тах рекомендуемая)
LU_BFW	Рабочая длина - обратная обработка торца
LU _X	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
OAW	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
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
RAR	Задний угол правосторонний
RE	Радиус при вершине
REEQ	Эквивалент радиуса при вершине
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
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
STDNO	Стандартное число
SUBSTRATE	Основа
TCDC	Допуск на диаметр резания
TCDCON	Допуск на диаметр соединения
TCDDMM	Допуск на диаметр хвостовика
TCHA	Точность отверстия
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
THCHT	Длина режущей части метчика
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
TRIX	Ниток на дюйм максимум
TPN	Шаг резьбы минимальный
TPT	Тип профиля резьбы
TPX	Шаг резьбы максимальный
TRMAX	Максимальный диапазон резьб
TQ	Крутящий момент
TSYC	Обозначение инструмента
TTP	Тип резьбы
ULDR	Отношение рабочей длины к диаметру
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
ZADJ	Число регулируемых пластин
ZEFF	Число эффективных торцевых режущих кромок
ZEFP	Число эффективных периферийных режущих кромок
ZWX	Максимальное число пластин Wiper

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	

Восстановление инструмента

Мы предлагаем больше, чем традиционная переточка инструментов. Наша программа восстановления режущей способности твердосплавного инструмента гарантирует многократное воссоздание геометрии и покрытия исходного качества, что позволяет вам снижать производственные затраты.

В

Наше предложение



100%

Надёжность инструмента

Наши специалисты окажут вам поддержку и поделятся своим опытом.



x3

Исходное качество

Возможность 3-кратного восстановления инструментов до первоначальных характеристик.



50%

Экономия

Благодаря программе восстановления инструмента вы можете снизить расходы на инструмент до 50%.

С

Инструменты, доступные для восстановления



Сверление



Фрезерование



Развёртывание



Специальный символ на странице с описанием инструмента означает возможность восстановления его режущей способности.

Д

Дополнительная информация



Е

Контейнер для отправки

инструментов на восстановление

Контейнер можно заказать двух размеров
- маленький (300 x 200 x 138 мм)
арт. №: 6949557

- средний (400 x 300 x 138 мм)
арт. №: 6949558

Инструменты Sandvik Coromant всех типов могут пересылаться в одном контейнере.

Сервис по восстановлению

- Перед тем как приступить к процессу восстановления режущей способности, мы проводим тщательный осмотр и определяем, может ли инструмент быть восстановлен. Инструменты, не подлежащие восстановлению, возвращаются владельцам.

- После каждого процесса восстановления на хвостовик инструмента наносится соответствующая лазерная маркировка.

- Инструменты доставляются обратно в оригинальной упаковке.

Что происходит с инструментами?

- Полное восстановление геометрии

- Уменьшение длины сверла

- Уменьшение диаметра и длины концевой фрезы (минимальный диаметр составляет около 0,9xDc)

- Сохранение допуска на диаметр развёртки

Ф

По вопросу стоимости сервиса обращайтесь к региональному представителю Sandvik Coromant.

Информация по безопасности

Составляющие твердого сплава

Твердые сплавы содержат в основном такие компоненты, как карбид вольфрама и кобальт. Другие компоненты – карбиды титана, тантала, молибдена и ванадия, а также карбонитриды титана и никель.

Опасные воздействия

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