SANDVIK
Coromant

2020.1

Новые режущие инструменты





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

Точение

CoroTurn® Prime

Геометрия Wiper L3WX для пластин типа A

Для чистовой обработки вязких материалов – высокопрочной стали, стали холодной штамповки и дуплексной нержавеющей стали, с высокими требованиями к качеству обработанной поверхности

См. стр. A2.



CoroTurn® TR и CoroTurn® 107

С возможностями верхнего и нижнего подвода СОЖ

Нижний подвод СОЖ для повышения стойкости инструмента и производительности, особенно при значительном нагреве пластины. Верхний подвод СОЖ улучшает контроль над стружкодроблением

См. раздел A



Фрезерование

Пластины для фрез CoroMill® 415

Новая геометрия пластин

Новая геометрия M-M30 для CoroMill® 415 с типоразмерами пластин iC05 и iC07 в дополнение к существующему ассортименту с геометрией M-M30.

См. стр. B2.



Фрезы CoroMill® 390 для обработки прямоугольных уступов

Фреза со сниженной массой для обработки уступов

Фрезы в дюймовом исполнении для использования вместе с антивибрационными оправками Silent Tools™ при обработке с большими вылетами в сложных областях применения

См. стр. B3.



CoroMill® Plura

Концевые фрезы для тяжёлого фрезерования

От 10 до 25 мм Первый выбор для операций тяжёлой обработки материалов ISO P и ISO M.

См. стр. B4.



CoroMill® 316

Сплав GC1730

Сплав GC1730 заменяет существующий сплав GC1030
Первый выбор для обработки материалов ISO P и ISO M

См. раздел B



Сверление

CoroDrill® DS20

Сверло со сменными пластинами

Расширенный ассортимент с новыми диаметрами свёрл и размером пластин



См. стр. C2.

CoroDrill® 860-GM

Цельное твердосплавное сверло

Высокопроизводительное решение для сверления отверстий в большинстве материалов. Сверло обеспечивает высокую надёжность процесса обработки, целостность отверстий и превосходную стойкость. Оно идеально подходит для обработки деталей в общем машиностроении и автомобильной промышленности.



См. стр. C5.

Растачивание

CoroBore 826

CoroBore® XL

Новые чистовые расточные головки CoroBore® 826 с соплами для высокоточной подачи СОЖ



См. стр. D3.

CoroBore® BR30

Увеличенный ассортимент

Большие диаметры стали доступными.



См. стр. D2.

Инструментальная оснастка

CoroChuck™ 930

Расширенный ассортимент с новыми короткими и длинными исполнениями (Slender и Pencil)

Для любых областей применения и деталей, где требуется хорошая геометрическая проходимость и высокая производительность



См. раздел E



Точение

CoroTurn® Prime

Пластины A2

CoroTurn® TR

Инструмент для наружной обработки A4-A6

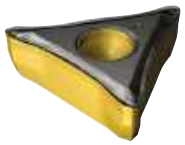
CoroTurn® 107

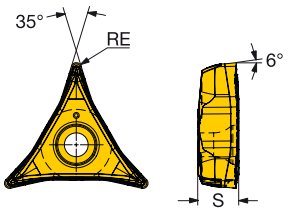
Инструмент для наружной обработки A7-A10

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

Пластины CoroTurn® Prime для точения

Пластина типа A



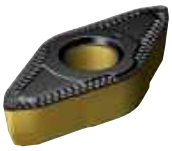


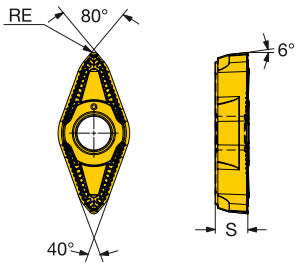
		SSC	S	RE	КОД ISO	P 4325
Чистовая обработка	L3WX	CP-A	6.00	0.79	CP-A1108-L3WX	★
			.236	*.031*		

RUS

Пластины CoroTurn® Prime для точения

Пластина типа B





		SSC	S	REEQ	RE	КОД ISO	M 2025
Средняя	H3	CP-B	5.00 *.197*	0.8 *.031*	0.79 *.031*	CP-B1108-H3	★

SSC = Должен соответствовать индексу SSC инструмента.

G2

Резцовые головки CoroTurn® TR для точения

Закрепление пластин винтом

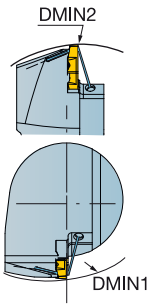
Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ

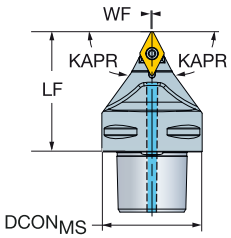


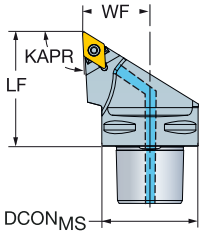


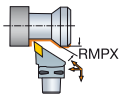
TR-DC

	Cx-TR-D13NCN..C	Cx-TR-D13JCR/L..C
KAPR	62.5°	93.0°
PSIR	27.5°	-3.0°







		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	DMIN$_2$	RMPX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм, дюйм DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR PSI	NM	KG	MIID
	13	C4	251.0	150.0	27°	3	C4-TR-D13JCR/L-27050C	40	50.0	27.0	150	3.0	0.37	TR-DC1308
			9.882	*5.906*				*1.575*	*1.969*	*1.063*	*2175*			
		C5	249.0	175.0	27°	3	C5-TR-D13JCR/L-35060C	50	60.0	35.0	150	3.0	0.69	TR-DC1308
			9.803	*6.890*				*1.969*	*2.362*	*1.378*	*2175*			
		C6	253.0	240.0	27°	3	C6-TR-D13JCR/L-45065C	63	65.0	45.0	150	3.0	1.39	TR-DC1308
			9.961	*9.449*				*2.480*	*2.559*	*1.772*	*2175*			
		C8	253.0	250.0	27°	3	C8-TR-D13JCR/L-55080C	80	80.0	55.0	150	3.0	2.54	TR-DC1308
			9.961	*9.843*				*3.150*	*3.150*	*2.165*	*2175*			
	13	C4		140.0	57°	3	C4-TR-D13NCN-00050C	40	50.0	0.5	150	3.0	0.32	TR-DC1308
				5.512				*1.575*	*1.969*	*.020*	*2175*			
		C5		165.0	57°	3	C5-TR-D13NCN-00060C	50	60.0	0.5	150	3.0	0.62	TR-DC1308
				6.496				*1.969*	*2.362*	*.020*	*2175*			
		C6		190.0	57°	3	C6-TR-D13NCN-00065C	63	65.0	0.5	150	3.0	1.06	TR-DC1308
				7.480				*2.480*	*2.559*	*.020*	*2175*			

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

Комплектующие			
Винт пластины	Нижняя заглушка M4	Сопла для СОЖ	Бита для ключа
5513 020-01	3213 010-256	5691 026-03	5680 084-15

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

G2 G5

Резцовые головки CoroTurn® TR для точения

Закрепление пластин винтом

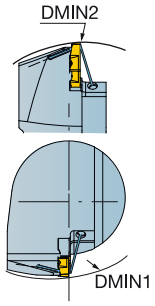
Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ



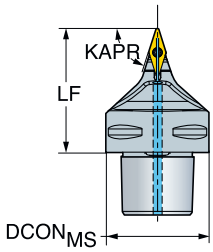


TR-VB

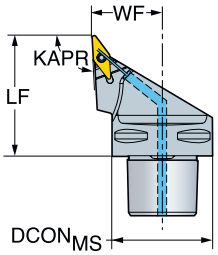
KAPR 72.5° PSIR 17.5°

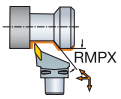


Cx-TR-V13VBN..C



Cx-TR-V13JBR/L..C 93.0° -3.0°



								Размеры, мм, дюйм						
		CZC_{MS}	$DMIN_1$	$DMIN_2$	RMPX	CNSC	**Код заказа**	$DCON_{MS}$	LF	WF	BAR PSI	NM	KG	MIID
	13	C4	253.0	140.0	50°	3	**C4-TR-V13JBR/L-27050C**	40	50.0	27.0	150	2.0	0.34	TR-VB1308
			9.961	*5.512*				*1.575*	*1.969*	*1.063*	*2175*			
		C5	228.0	165.0	50°	3	**C5-TR-V13JBR/L-35060C**	50	60.0	35.0	150	2.0	0.68	TR-VB1308
			8.976	*6.496*				*1.969*	*2.362*	*1.378*	*2175*			
		C6	232.0	190.0	50°	3	**C6-TR-V13JBR/L-45065C**	63	65.0	45.0	150	2.0	1.13	TR-VB1308
			9.134	*7.480*				*2.480*	*2.559*	*1.772*	*2175*			
		C8	233.0	250.0	50°	3	**C8-TR-V13JBR/L-55080C**	80	80.0	55.0	150	2.0	2.44	TR-VB1308
			9.173	*9.843*				*3.150*	*3.150*	*2.165*	*2175*			
	13	C4		140.0	70°	3	**C4-TR-V13VBN-00050C**	40	50.0	0.5	150	2.0	0.29	TR-VB1308
				5.512				*1.575*	*1.969*	*.020*	*2175*			
		C5		165.0	70°	3	**C5-TR-V13VBN-00060C**	50	60.0	0.5	150	2.0	0.58	TR-VB1308
				6.496				*1.969*	*2.362*	*.020*	*2175*			
		C6		190.0	70°	3	**C6-TR-V13VBN-00065C**	63	65.0	0.5	150	2.0	1.00	TR-VB1308
				7.480				*2.480*	*2.559*	*.020*	*2175*			

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

Комплектующие			
Винт пластины	Нижняя заглушка M4	Сопла для СОЖ	Бита для ключа
5513 020-64	3213 010-256	5691 026-03	5680 084-21

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

G2 G5

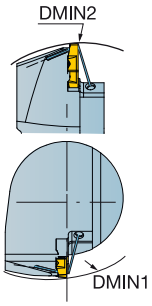
Резцовые головки CoroTurn® TR для точения

Закрепление пластин винтом

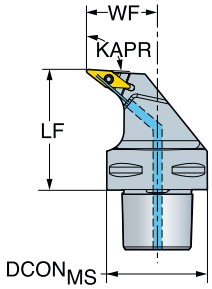
Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ



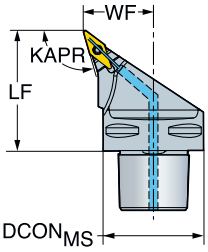
KAPR



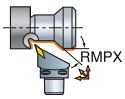
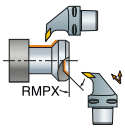
Cx-TR-V13UBR/L..C
93.0°



Cx-TR-V13HBR/L..C
107.5°



TR-VB

		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	DMIN$_2$	RMPX	CNSC	Код заказа	Размеры, мм, дюйм DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR PSI	NM	KG	MIID
	13	C5	99.0	165.0	35°	3	C5-TR-V13HBR/L-35060C	50	60.0	35.0	150	2.0	0.64	TR-VB1308
			3.898	*6.496*				*1.969*	*2.362*	*1.378*	*2175*			
		C6	150.0	190.0	35°	3	C6-TR-V13HBR/L-45065C	63	65.0	45.0	150	2.0	1.15	TR-VB1308
			5.906	*7.480*				*2.480*	*2.559*	*1.772*	*2175*			
		C8	133.0	250.0	35°	3	C8-TR-V13HBR/L-55080C	80	80.0	55.0	150	2.0	2.46	TR-VB1308
			5.236	*9.843*				*3.150*	*3.150*	*2.165*	*2175*			
		C4	95.0	140.0	35°	3	C4-TR-V13HBR/L-27050C	40	50.0	27.0	150	2.0	0.35	TR-VB1308
			3.740	*5.512*				*1.575*	*1.969*	*1.063*	*2175*			
	13	C5	67.0	165.0	50°	3	C5-TR-V13UBR/L-35060C	50	60.0	35.0	150	2.0	0.71	TR-VB1308
			2.638	*6.496*				*1.969*	*2.362*	*1.378*	*2175*			
		C6	118.0	190.0	50°	3	C6-TR-V13UBR/L-45065C	63	65.0	45.0	150	2.0	1.24	TR-VB1308
			4.646	*7.480*				*2.480*	*2.559*	*1.772*	*2175*			
		C8	100.0	250.0	50°	3	C8-TR-V13UBR/L-55080C	80	80.0	55.0	150	2.0	2.61	TR-VB1308
			3.937	*9.843*				*3.150*	*3.150*	*2.165*	*2175*			
		C4	54.0	140.0	50°	3	C4-TR-V13UBR/L-27050C	40	50.0	27.0	150	2.0	0.38	TR-VB1308
			2.126	*5.512*				*1.575*	*1.969*	*1.063*	*2175*			

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

Комплектующие			
Винт пластины	Нижняя заглушка M4	Сопла для СОЖ	Бита для ключа
5513 020-64	3213 010-256	5691 026-03	5680 084-21

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

G2 G5

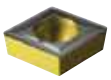
Резцовые головки CoroTurn® 107 для точения

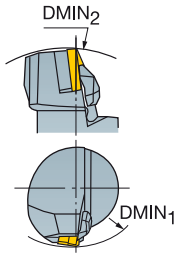
Закрепление пластин винтом

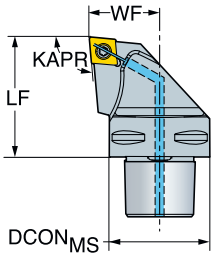
Coromant Capto® – Высокоточная подача СОЖ

KAPR 95.0°
PSIR -5.0°



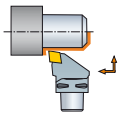






CCMT, CCGT
CCGX, CCET

CCMW

	IC	CZC_{MS}	$DMIN_1$	$DMIN_2$	CNSC	Код заказа	Размеры, мм, дюйм $DCON_{MS}$	LF	WF	BAR PSI	NM	KG	MIID
	09 3/8	C3	265.0	700.0	3	C3-SCLCR/L-22040-09C	32	40.0	22.0	150	3.0	0.20	CCMT 09 T3 08
			10.433	*27.559*			*1.260*	*1.575*	*.866*	*2175*			
		C4	272.0	600.0	3	C4-SCLCR/L-27050-09C	40	50.0	27.0	150	3.0	0.43	CCMT 09 T3 08
			10.709	*23.622*			*1.575*	*1.969*	*1.063*	*2175*			
	12 1/2	C4	210.0	600.0	3	C4-SCLCR/L-27050-12C	40	50.0	27.0	150	3.0	0.44	CCMT 12 04 08
			8.268	*23.622*			*1.575*	*1.969*	*1.063*	*2175*			
		C5	204.0	550.0	3	C5-SCLCR/L-35060-12C	50	60.0	35.0	150	3.0	0.77	CCMT 12 04 08
			8.032	*21.654*			*1.969*	*2.362*	*1.378*	*2175*			
		C6	208.0	800.0	3	C6-SCLCR/L-45065-12C	63	65.0	45.0	150	3.0	1.34	CCMT 12 04 08
			8.189	*31.496*			*2.480*	*2.559*	*1.772*	*2175*			

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

		Комплектующие		
		CZC_{MS}	Винт пластины	Сопло
09	3/8	C3-C5	5513 020-09	5691 026-13
12	1/2	C4-C5	5513 020-17	5691 026-13

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

G2 G5

Резцовые головки CoroTurn® 107 для точения

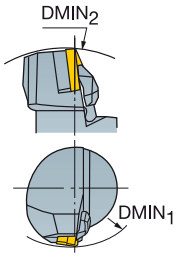
Закрепление пластин винтом

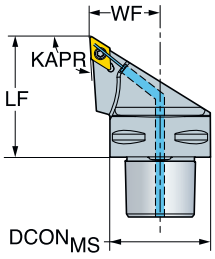
Coromant Capto® – Высокоточная подача СОЖ

KAPR 93.0°
PSIR -3.0°

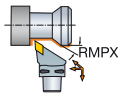








DCMT, DCMX
DCGT, DCGX, DCET
DCMW

	IC		CZC$_{MS}$	DMIN$_1$	DMIN$_2$	RMPX	CNSC	Код заказа	DCON$_{MS}$	LF	WF	BAR PSI	NM	KG	MIID
				Размеры, мм, дюйм											
	11	3/8	C3	244.0	135.0	27°	3	C3-SDJCR/L-22040-11C	32	40.0	22.0	150	3.0	0.19	DCMT 11 T3 08
				9.606	*5.315*				*1.260*	*1.575*	*.866*	*2175*			
			C4	246.0	140.0	27°	3	C4-SDJCR/L-27050-11C	40	50.0	27.0	150	3.0	0.38	DCMT 11 T3 08
				9.685	*5.512*				*1.575*	*1.969*	*1.063*	*2175*			
			C5	250.0	165.0	27°	3	C5-SDJCR/L-35060-11C	50	60.0	35.0	150	3.0	0.70	DCMT 11 T3 08
				9.843	*6.496*				*1.969*	*2.362*	*1.378*	*2175*			
			C6	250.0	190.0	27°	3	C6-SDJCR/L-45065-11C	63	65.0	45.0	150	3.0	1.19	DCMT 11 T3 08
				9.843	*7.480*				*2.480*	*2.559*	*1.772*	*2175*			

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

Комплектующие					
Винт пластины	Винт опорной пластины	Опорная пластина	Нижняя заглушка M4	Сопла для СОЖ	Бита для ключа
5513 020-01	5512 090-01	5322 263-01	3213 010-256	5691 026-03	5680 084-15

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

G2 G5

Резцовые головки CoroTurn® 107 для точения

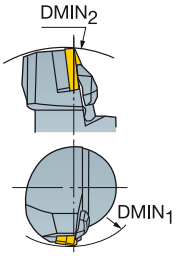
Закрепление пластин винтом

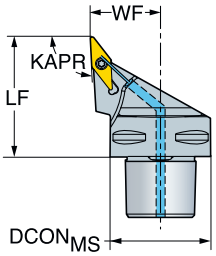
Coromant Capto® – Высокоточная подача СОЖ

Cx-SVJBR/L..C
KAPR 93.0°
PSIR -3.0°



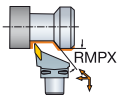






VBMT, VBGT
VCGX,
VCGT, VCET

VBMW, VCMW

									Размеры, мм, дюйм						
			CZC_{MS}	$DMIN_1$	$DMIN_2$	RMPX	CNSC	Код заказа	$DCON_{MS}$	LF	WF	BAR PSI	NM	KG	MIID
	11	1/4	C3	368.0	116.0	50°	3	C3-SVJBR/L-2204011B1C	32	40.0	22.0	150	0.9	0.18	VBMT 11 03 04
				14.488	*4.567*				*1.260*	*1.575*	*.866*	*2175*			
			C4	434.0	140.0	50°	3	C4-SVJBL-2705011B1C	40	50.0	27.0	150	0.9	0.36	VBMT 11 03 04
				17.087	*5.512*				*1.575*	*1.969*	*1.063*	*2175*			
			C4	434.0	140.0	50°	3	C4-SVJBR-2705011B1C	40	50.0	27.0	150	3.0	0.36	VBMT 11 03 04
				17.087	*5.512*				*1.575*	*1.969*	*1.063*	*2175*			
	16	3/8	C4	270.0	140.0	50°	3	C4-SVJBR/L-27050-16C	40	50.0	27.0	150	3.0	0.33	VBMT 16 04 08
				10.630	*5.512*				*1.575*	*1.969*	*1.063*	*2175*			
			C5	270.0	165.0	50°	3	C5-SVJBR/L-35060-16C	50	60.0	35.0	150	3.0	0.63	VBMT 16 04 08
				10.630	*6.496*				*1.969*	*2.362*	*1.378*	*2175*			
			C6	270.0	190.0	50°	3	C6-SVJBR/L-45065-16C	63	65.0	45.0	150	3.0	1.14	VBMT 16 04 08
				10.630	*7.480*				*2.480*	*2.559*	*1.772*	*2175*			
			C8	272.0	248.0	50°	3	C8-SVJBR/L-55080-16C	80	80.0	55.0	150	3.0	2.40	VBMT 16 04 08
				10.709	*9.764*				*3.150*	*3.150*	*2.165*	*2175*			

R = Правое исполнение, L = Левое исполнение

	Комплектующие					
MIID	Винт пластины	Винт опорной пластины	Опорная пластина	Нижняя заглушка M4	Сопла для СОЖ	Бита для ключа
VBMT 11	5513 020-03	-	-	3213 010-256	5691 026-03	5680 084-15
VBMT 16	5513 020-01	5512 090-01	5322 270-01	3213 010-256	5691 026-03	5680 084-15

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

G2 G5

Резцовые головки CoroTurn® 107 для точения

Закрепление пластин винтом

Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ

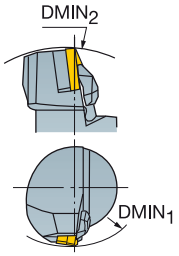




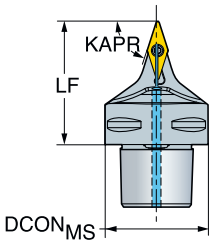
VBMT, VBGT
VCGX,
VCGT, VCET

VBMW, VCMW

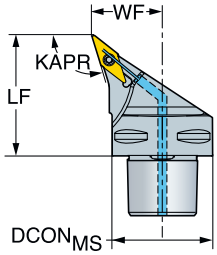
KAPR
PSIR

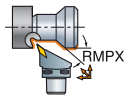


Cx-SVVBN..C
72.5°
17.5°



Cx-SVHBR/L..C
107.5°
-17.5°



									Размеры, мм, дюйм						
			CZC_{MS}	$DMIN_1$	$DMIN_2$	RMPX	CNSC	Код заказа	$DCON_{MS}$	LF	WF	BAR PSI	NM	KG	MIID
	16	3/8	C4	124.0	140.0	35°	3	C4-SVHBR/L-27050-16C	40	50.0	27.0	150	3.0	0.35	VBMT 16 04 08
				4.882	*5.512*				*1.575*	*1.969*	*1.063*	*2175*			
			C5	124.0	165.0	35°	3	C5-SVHBR/L-35060-16C	50	60.0	35.0	150	3.0	0.63	VBMT 16 04 08
				4.882	*6.496*				*1.969*	*2.362*	*1.378*	*2175*			
			C6	134.0	190.0	35°	3	C6-SVHBR/L-45065-16C	63	65.0	45.0	150	3.0	1.14	VBMT 16 04 08
				5.276	*7.480*				*2.480*	*2.559*	*1.772*	*2175*			
	16	3/8	C5		165.0	70°	3	C4-SVVBN-00055-16C	50	60.0	0.6	150	3.0	0.31	VBMT 16 04 08
					6.496				*1.969*	*2.362*	*.024*	*2175*			
			C5		165.0	70°	3	C5-SVVBN-00060-16C	50	60.0	0.6	150	3.0	0.55	VBMT 16 04 08
					6.496				*1.969*	*2.362*	*.024*	*2175*			
			C6		190.0	70°	3	C6-SVVBN-00065-16C	63	65.0	0.6	150	3.0	0.97	VBMT 16 04 08
					7.480				*2.480*	*2.559*	*.024*	*2175*			

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

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

Комплектующие

Винт пластины	Винт опорной пластины	Опорная пластина	Нижняя заглушка M4	Сопла для СОЖ	Бита для ключа
5513 020-01	5512 090-01	5322 270-01	3213 010-256	5691 026-03	5680 084-15

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

G2 G5

Фрезерование

Фрезы для высокопроизводительной обработки

CoroMill® 415 B2

Фрезы для обработки уступов

CoroMill® 390 B3

Оптимизированные цельные фрезы

Концевые фрезы CoroMill® Plura для тяжёлого фрезерования B4-B9
Сменные головки CoroMill® 316 с открытыми стружечными канавками B11
Сменные головки CoroMill® 316 со стружкоделительными канавками для черновой обработки B12
Сменные головки CoroMill® 316 для профильной обработки B13-B14
Сменные головки CoroMill® 316 для чистовой обработки B15-B16
Сменные головки CoroMill® 316 для обработки фасок B17-B19

Режимы резания

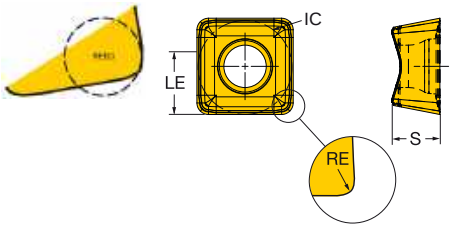
B20-B25

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

Пластины для фрез CoroMill® 415



KRINS 15°



		RE	Код заказа	P	M				S			H		Размеры, мм			
				1130	1040	1130	S30T	S40T	1130	S30T	S40T	1010	1130	IC	LE	S	REEQ
Средняя	05	1.20	415N-05 02 12E-M30		★		☆	☆		★	☆			5.0	3.0	2.21	2.00
		.047												.197	.118	.087	.079
	05	1.20	415N-05 02 12M-M30	★	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	★	☆	5.0	3.0	2.21	2.00
		.047												.197	.118	.087	.079
	07	2.00	415N-07 03 20E-M30		★		☆	☆		★	☆			7.0	3.0	3.07	2.20
		.079												.276	.118	.121	.087
	07	2.00	415N-07 03 20M-M30	★	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	★	☆	7.0	3.0	3.07	2.80
		.079												.276	.118	.121	.110

Пластина 415N-05 02 12M-M30 увеличивает размер DC на 1,0 мм и уменьшает DCX на 0,26 мм и LF на 0,13 ммПластина 415N-07 03 20M-M30 увеличивает размер DC на 1,7 мм и уменьшает DCX на 0,44 мм и LF на 0,22 мм(По сравнению с использованием инструмента с эталонными пластинами)

RUS

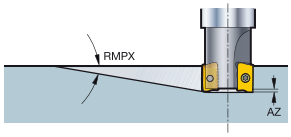
Фрезы CoroMill® 390 для обработки прямоугольных уступов

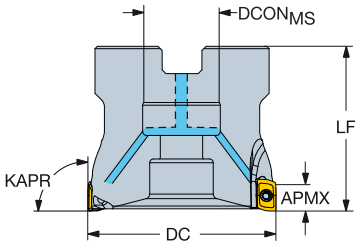
Крепление на оправке – Внутренний подвод СОЖ

Фреза со сниженной массой для обработки уступов

KAPR 90°







Дюймовое исполнение

DC		CZC$_{MS}$	APMX$_{EFW}$	APMX$_{FFW}$	RMPX	AZ	CNSC		Код заказа	Размеры, дюйм DCON$_{MS}$	ISO	LF	FT/LBS	LBS	RPMX	CICT	MIID
2.000	11	3/4	.217	.394	1°	.039	1	3	**RA390-051R19LW-11L**	.750	A	1.181	.8	0.15	10000	3	R390-11..
	11	3/4	.217	.394	1°	.039	1	4	**RA390-051R19LW-11M**	.750	A	1.181	.8	0.15	10000	4	R390-11..

		Комплектующие	
DC		Винт пластины	Винт
2.000	11	5513 020-35	3213 030-606

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

G2 G5

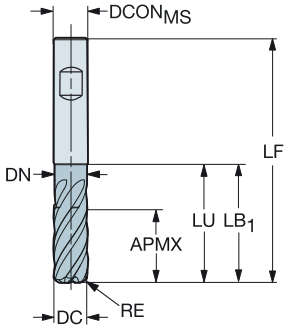
Концевые фрезы CoroMill® Plura для тяжёлого фрезерования

Для обработки стали

FHA	38°
BSG	COROMANT
TCDC	h10
TCDCON	h6







Метрическое исполнение

DC	CZC_{MS}	APMX	RE	LU	ZEFP	Код заказа	P 1730	K 1730	$DCON_{MS}$	LF	DN	LB_1
							Размеры, мм					
10.0	10	22.0	0.50	30.0	5	2F342-1000-050-PD	★	☆	10.0	72.0	9.5	30.0
	10	22.0	1.00	30.0	5	2F342-1000-100-PD	★	☆	10.0	72.0	9.5	30.0
	10	22.0	2.00	30.0	5	2F342-1000-200-PD	★	☆	10.0	72.0	9.5	30.0
12.0	12	26.0	0.50	36.0	5	2F342-1200-050-PD	★	☆	12.0	83.0	11.4	36.0
	12	26.0	1.00	36.0	5	2F342-1200-100-PD	★	☆	12.0	83.0	11.4	36.0
	12	26.0	2.00	36.0	5	2F342-1200-200-PD	★	☆	12.0	83.0	11.4	36.0
16.0	16	34.0	0.50	42.0	5	2F342-1600-050-PD	★	☆	16.0	92.0	15.2	42.0
	16	34.0	1.00	42.0	5	2F342-1600-100-PD	★	☆	16.0	92.0	15.2	42.0
	16	34.0	2.00	42.0	5	2F342-1600-200-PD	★	☆	16.0	92.0	15.2	42.0
20.0	20	42.0	1.00	52.0	5	2F342-2000-100-PD	★	☆	20.0	104.0	19.0	52.0
	20	42.0	2.00	52.0	5	2F342-2000-200-PD	★	☆	20.0	104.0	19.0	52.0

Дюймовое исполнение

DC	CZC_{MS}	APMX	RE	LU	ZEFP	Код заказа	P 1730	K 1730	$DCON_{MS}$	LF	DN	LB_1
							Размеры, дюйм					
.625	5/8	1.315	.030	1.625	5	2F342-1588-076-PD	★	☆	.625	3.500	.594	1.626
	5/8	1.315	.060	1.625	5	2F342-1588-152-PD	★	☆	.625	3.500	.594	1.626
.750	3/4	1.626	.030	1.937	5	2F342-1905-076-PD	★	☆	.750	4.000	.713	1.937
	3/4	1.626	.060	1.937	5	2F342-1905-152-PD	★	☆	.750	4.000	.713	1.937

B20 B26 G2 G6

SANDVIK Coromant

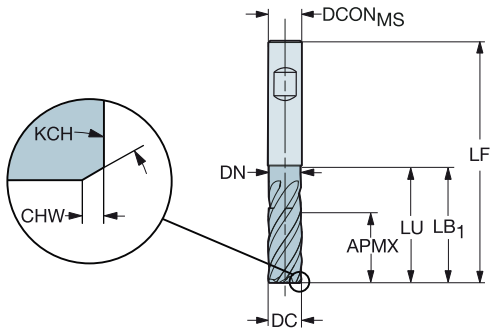
Концевые фрезы CoroMill® Plura для тяжёлого фрезерования

Для обработки стали

FHA	38°
BSG	COROMANT
TCDC	h10
TCDCON	h6







Метрическое исполнение

DC	CZC_{MS}	APMX	CHW	KCH	LU	ZEFP	Код заказа	P 1730	K 1730	$DCON_{MS}$	LF	DN	LB_1
								Размеры, мм					
10.0	10	22.0	0.15	45°	30.0	5	**2N342-1000-PD**	★	☆	10.0	72.0	9.5	30.0
12.0	12	26.0	0.15	45°	36.0	5	**2N342-1200-PD**	★	☆	12.0	83.0	11.4	36.0
16.0	16	34.0	0.25	45°	42.0	5	**2N342-1600-PD**	★	☆	16.0	92.0	15.2	42.0
20.0	20	42.0	0.25	45°	52.0	5	**2N342-2000-PD**	★	☆	20.0	104.0	19.0	52.0
25.0	25	52.0	0.25	45°	63.0	5	**2N342-2500-PD**	★	☆	25.0	121.0	24.0	63.0

Дюймовое исполнение

DC	CZC_{MS}	APMX	CHW	KCH	LU	ZEFP	Код заказа	P 1730	K 1730	$DCON_{MS}$	LF	DN	LB_1
								Размеры, дюйм					
.625	5/8	1.315	.010	45°	1.625	5	**2N342-1588-PD**	★	☆	.625	3.500	.594	1.625
.750	3/4	1.626	.010	45°	1.937	5	**2N342-1905-PD**	★	☆	.750	4.000	.713	1.937

B20 B26 G2 G6

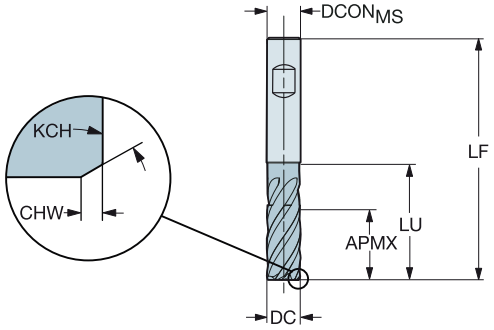
Концевые фрезы CoroMill® Plura для тяжёлого фрезерования

Для обработки стали

FHA	42°
BSG	COROMANT
TCDC	h10
TCDCON	h6







Метрическое исполнение

DC	CZC_{MS}	APMX	CHW	KCH	LU	ZEFP	Код заказа	P 1730	K 1730	$DCON_{MS}$	LF
										Размеры, мм	
10.0	10	22.0	0.15	45°	22.0	4	2P342-1000-PB	★	☆	10.0	72.0
12.0	12	26.0	0.15	45°	26.0	4	2P342-1200-PB	★	☆	12.0	83.0
16.0	16	34.0	0.25	45°	34.0	4	2P342-1600-PB	★	☆	16.0	97.0
20.0	20	42.0	0.25	45°	42.0	4	2P342-2000-PB	★	☆	20.0	109.6
25.0	25	52.0	0.25	45°	52.0	4	2P342-2500-PB	★	☆	25.0	129.5

Дюймовое исполнение

DC	CZC_{MS}	APMX	CHW	KCH	LU	ZEFP	Код заказа	P 1730	K 1730	$DCON_{MS}$	LF
										Размеры, дюйм	
.625	5/8	1.313	.010	45°	1.313	4	2P342-1588-PB	★	☆	.625	3.500
.750	3/4	1.625	.010	45°	1.625	4	2P342-1905-PB	★	☆	.750	4.315

B20 B26 G2 G6

RUS

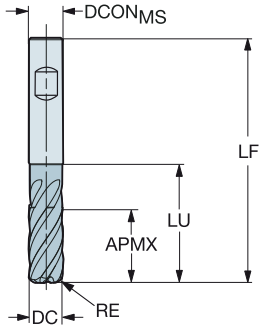
Концевые фрезы CoroMill® Plura для тяжёлого фрезерования

Для обработки стали

FHA	42°
BSG	COROMANT
TCDC	h10
TCDCON	h6







Метрическое исполнение

DC	CZC_{MS}	APMX	RE	LU	ZEFP	Код заказа	P 1730	K 1730	$DCON_{MS}$	LF
10.0	10	22.0	0.50	22.0	4	2S342-1000-050-PB	★	☆	10.0	72.0
	10	22.0	1.00	22.0	4	2S342-1000-100-PB	★	☆	10.0	72.0
	10	22.0	2.00	22.0	4	2S342-1000-200-PB	★	☆	10.0	72.0
12.0	12	26.0	0.50	26.0	4	2S342-1200-050-PB	★	☆	12.0	83.0
	12	26.0	1.00	26.0	4	2S342-1200-100-PB	★	☆	12.0	83.0
	12	26.0	2.00	26.0	4	2S342-1200-200-PB	★	☆	12.0	83.0
16.0	16	34.0	0.50	34.0	4	2S342-1600-050-PB	★	☆	16.0	97.0
	16	34.0	1.00	34.0	4	2S342-1600-100-PB	★	☆	16.0	97.0
	16	34.0	2.00	34.0	4	2S342-1600-200-PB	★	☆	16.0	97.0
20.0	20	42.0	1.00	42.0	4	2S342-2000-100-PB	★	☆	20.0	109.6
	20	42.0	2.00	42.0	4	2S342-2000-200-PB	★	☆	20.0	109.6

Дюймовое исполнение

DC	CZC_{MS}	APMX	RE	LU	ZEFP	Код заказа	P 1730	K 1730	$DCON_{MS}$	LF
.625	5/8	1.313	.030	1.313	4	2S342-1588-076-PB	★	☆	.625	3.500
	5/8	1.315	.060	1.315	4	2S342-1588-152-PB	★	☆	.625	3.500
.750	3/4	1.625	.030	1.625	4	2S342-1905-076-PB	★	☆	.750	4.315
	3/4	1.625	.060	1.625	4	2S342-1905-152-PB	★	☆	.750	4.315

B20 B26 G2 G6

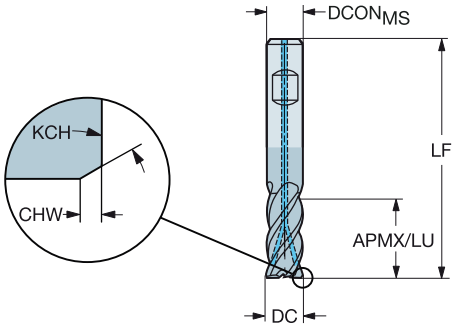
Концевые фрезы CoroMill® Plura для тяжёлого фрезерования

Для обработки нержавеющей стали

FHA	38°
BSG	COROMANT
TCDC	h10
TCDCON	h6







Метрическое исполнение

DC	CZC_{MS}	APMX	CHW	KCH	LU	CXSC	ZEFP	Код заказа	M 1740	S 1740	Размеры, мм $DCON_{MS}$	LF
10.0	10	22.0	0.15	45°	22.0	3	4	2P342-1000-CMB	★	☆	10.0	72.0
12.0	12	26.0	0.15	45°	26.0	3	4	2P342-1200-CMB	★	☆	12.0	83.0
16.0	16	34.0	0.25	45°	34.0	3	4	2P342-1600-CMB	★	☆	16.0	97.0
20.0	20	42.0	0.25	45°	42.0	3	4	2P342-2000-CMB	★	☆	20.0	109.6
25.0	25	52.0	0.25	45°	52.0	3	4	2P342-2500-CMB	★	☆	25.0	129.5

B20 B26 G2 G6

RUS

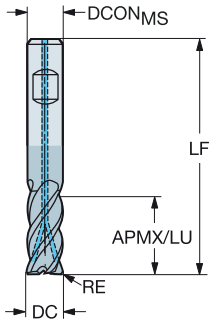
Концевые фрезы CoroMill® Plura для тяжёлого фрезерования

Для обработки нержавеющей стали

BSG	COROMANT
TCDC	h10
TCDCON	h6







Метрическое исполнение

DC	CZC_{MS}	APMX	RE	LU	CNSC	CXSC	ZEFP	FHA	Код заказа	M 1740	S 1740	$DCON_{MS}$	LF
10.0	10	22.0	0.50	22.0	1	4	4	38°	2S342-1000-050CMB	★	☆	10.0	72.0
	10	22.0	1.00	22.0	1	4	4	38°	2S342-1000-100CMB	★	☆	10.0	72.0
	10	22.0	1.50	22.0	1	4	4	38°	2S342-1000-150CMB	★	☆	10.0	72.0
	10	22.0	2.00	22.0	1	4	4	38°	2S342-1000-200CMB	★	☆	10.0	72.0
	10	22.0	3.00	22.0	1	4	4	38°	2S342-1000-300CMB	★	☆	10.0	72.0
12.0	12	26.0	0.50	26.0	1	4	4	38°	2S342-1200-050CMB	★	☆	12.0	83.0
	12	26.0	1.00	26.0	1	4	4	38°	2S342-1200-100CMB	★	☆	12.0	83.0
	12	26.0	1.50	26.0	1	4	4	38°	2S342-1200-150CMB	★	☆	12.0	83.0
	12	26.0	2.00	26.0	1	4	4	38°	2S342-1200-200CMB	★	☆	12.0	83.0
	12	26.0	3.00	26.0	1	4	4	38°	2S342-1200-300CMB	★	☆	12.0	83.0
16.0	16	34.0	0.50	34.0	1	4	4	38°	2S342-1600-050CMB	★	☆	16.0	97.0
	16	34.0	1.00	34.0	1	4	4	38°	2S342-1600-100CMB	★	☆	16.0	97.0
	16	34.0	2.00	34.0	1	4	4	42°	2S342-1600-200CMB	★	☆	16.0	97.0
	16	34.0	3.00	34.0	1	4	4	38°	2S342-1600-300CMB	★	☆	16.0	97.0
	16	34.0	4.00	34.0	1	4	4	38°	2S342-1600-400CMB	★	☆	16.0	97.0
	16	34.0	5.00	34.0	1	4	4	38°	2S342-1600-500CMB	★	☆	16.0	97.0
20.0	20	42.0	1.00	42.0	1	4	4	38°	2S342-2000-100CMB	★	☆	20.0	109.6
	20	42.0	2.00	42.0	1	4	4	38°	2S342-2000-200CMB	★	☆	20.0	109.6
	20	42.0	3.00	42.0	1	4	4	38°	2S342-2000-300CMB	★	☆	20.0	109.6
	20	42.0	4.00	42.0	1	4	4	38°	2S342-2000-400CMB	★	☆	20.0	109.6
	20	42.0	5.00	42.0	1	4	4	38°	2S342-2000-500CMB	★	☆	20.0	109.6
	20	42.0	6.35	42.0	1	4	4	38°	2S342-2000-635CMB	★	☆	20.0	109.6

B20 B26 G2 G6

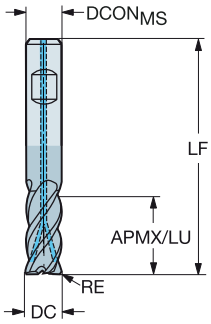
Концевые фрезы CoroMill® Plura для тяжёлого фрезерования

Для обработки нержавеющей стали

BSG	COROMANT
TCDC	h10
TCDCON	h6







Дюймовое исполнение

DC	CZC_{MS}	APMX	RE	LU	CNSC	CXSC	ZEFP	FHA	Код заказа	M 1740	S 1740	$DCON_{MS}$	LF
.625	5/8	1.313	.030	1.313	1	4	4	38°	2S342-1588-076CMB	★	☆	.625	3.780
	5/8	1.313	.060	1.313	1	4	4	38°	2S342-1588-152CMB	★	☆	.625	3.780
	5/8	1.313	.090	1.313	1	4	4	38°	2S342-1588-229CMB	★	☆	.625	3.780
	5/8	1.313	.120	1.313	1	4	4	38°	2S342-1588-305CMB	★	☆	.625	3.780
.750	3/4	1.625	.030	1.625	1	4	4	38°	2S342-1905-076CMB	★	☆	.750	4.315
	3/4	1.625	.060	1.625	1	4	4	38°	2S342-1905-152CMB	★	☆	.750	4.315
	3/4	1.625	.090	1.625	1	4	4	38°	2S342-1905-229CMB	★	☆	.750	4.315
	3/4	1.625	.120	1.625	1	4	4	38°	2S342-1905-305CMB	★	☆	.750	4.315
	3/4	1.625	.190	1.625	1	4	4	38°	2S342-1905-483CMB	★	☆	.750	4.315

B20 B26 G2 G6

RUS

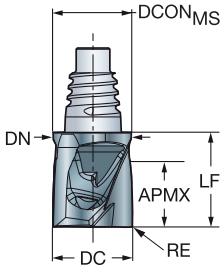
Сменные головки CoroMill® 316 с открытыми стружечными канавками

Для обработки различных материалов твёрдостью ≤ 48 HRc

FHA	10°
BSG	COROMANT
TCDC	h10







Метрическое исполнение

DC	CZC_{MS}	APMX	RE	ZEFP	Код заказа	P 1730	M 1730	K 1730	S 1730	$DCON_{MS}$	LF	DN
						Размеры, мм						
10.0	E10	8.0	0.50	2	316-10SM210-10005P	★	★	☆	☆	9.7	11.8	9.7
	E10	8.0	0.80	2	316-10SM210-10008P	★	★	☆	☆	9.7	11.8	9.7
	E10	8.0	1.00	2	316-10SM210-10010P	★	★	☆	☆	9.7	11.8	9.7
12.0	E12	10.0	0.50	2	316-12SM210-12005P	★	★	☆	☆	11.7	14.0	11.7
	E12	10.0	0.80	2	316-12SM210-12008P	★	★	☆	☆	11.7	14.0	11.7
16.0	E16	13.0	0.50	2	316-16SM210-16005P	★	★	☆	☆	15.5	18.1	15.5
	E16	13.0	0.80	2	316-16SM210-16008P	★	★	☆	☆	15.5	18.1	15.5
	E16	13.0	1.00	2	316-16SM210-16010P	★	★	☆	☆	15.5	18.1	15.5
	E16	13.0	3.00	2	316-16SM210-16030P	★	★	☆	☆	15.5	18.1	15.5

B21 B26 G2

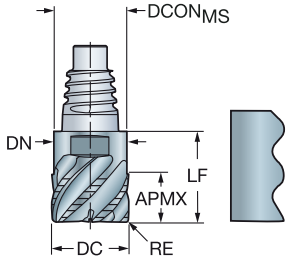
Сменные головки CoroMill® 316 со стружкоделительными канавками для черновой обработки

риал

ФНА	45°
BSG	COROMANT
TCDC	h12







Метрическое исполнение

DC	CZCMS	APMX	RE	ZEFP	Код заказа	P 1730	M 1730	K 1730	S 1730	Размеры, мм DCONMS	LF	DN
10.0	E10	5.5	0.40	4	316-10SM440-10004K	★	★	☆	☆	9.7	12.4	9.7
	E10	5.5	0.40	5	316-10SM545-10004K	★	★	☆	☆	9.7	12.4	9.7
12.0	E12	6.5	0.40	5	316-12SM545-12004K	★	★	☆	☆	11.7	14.5	11.7
	E12	6.5	0.40	4	316-12SM440-12004K	★	★	☆	☆	11.7	14.5	11.7
16.0	E16	8.5	0.40	6	316-16SM645-16004K	★	★	☆	☆	15.5	18.7	15.5
	E16	8.5	0.40	4	316-16SM440-16004K	★	★	☆	☆	15.5	18.7	15.5
20.0	E20	11.0	0.40	6	316-20SM645-20004K	★	★	☆	☆	19.3	21.3	19.3
25.0	E25	13.5	0.40	8	316-25SM845-25004K	★	★	☆	☆	24.2	25.6	24.2

Дюймовое исполнение

DC	CZCMS	APMX	RE	ZEFP	Код заказа	P 1730	M 1730	K 1730	S 1730	Размеры, дюйм DCONMS	LF	DN
.375	E10	.209	.016	4	A316-10SM440-03704K	★	★	☆	☆	.364	.488	.364
.500	E12	.276	.016	4	A316-12SM440-05004K	★	★	☆	☆	.484	.575	.484
	E12	.276	.062	4	A316-12SM440-05015K	★	★	☆	☆	.484	.575	.484
.625	E16	.335	.062	4	A316-16SM440-06215K	★	★	☆	☆	.610	.736	.610
.750	E20	.413	.015	4	A316-20SM440-07504K	★	★	☆	☆	.728	.839	.728
	E20	.413	.016	6	A316-20SM645-07504K	★	★	☆	☆	.728	.839	.728
1.000	E25	.551	.016	8	A316-25SM845-10004K	★	★	☆	☆	.965	1.008	.965

B22 B26 G2

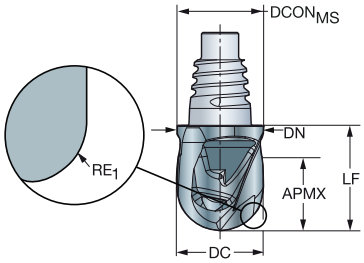
RUS

Сменные головки CoroMill® 316 для профильной обработки

Для обработки различных материалов твёрдостью ≤ 48 HRc

BSG	COROMANT
TCDC	h9
PSIR	0°







Метрическое исполнение

DC	CZCMS	APMX	RE1	ZEFP	FHA	Код заказа	P 1730	M 1730	K 1730	S 1730	Размеры, мм DCONMS	LF	DN
10.0	E10	8.0	5.00	2	10°	316-10BM210-10050G	★	★	☆	☆	9.7	11.8	9.7
12.0	E12	10.0	6.00	2	10°	316-12BM210-12060G	★	★	☆	☆	11.7	14.0	11.7
16.0	E16	13.0	8.00	2	10°	316-16BM210-16080G	★	★	☆	☆	15.5	18.1	15.5

Дюймовое исполнение

DC	CZCMS	APMX	RE1	ZEFP	FHA	Код заказа	P 1730	M 1730	K 1730	S 1730	Размеры, дюйм DCONMS	LF	DN
.375	E10	.315	.188	2	10°	A316-10BM210-03750G	★	★	☆	☆	.364	.465	.382
.500	E12	.413	.250	2	10°	A316-12BM210-05060G	★	★	☆	☆	.484	.551	.461
.625	E16	.512	.313	2	10°	A316-16BM210-06280G	★	★	☆	☆	.610	.713	.610

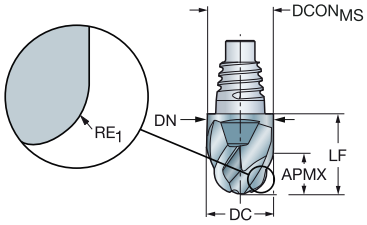
B25 B26 G2

Сменные головки CoroMill® 316 для профильной обработки

Для обработки различных материалов твёрдостью ≤ 48 HRc

BSG COROMANT
TCDC h9
PSIR 0°







Метрическое исполнение

DC	CZC_{MS}	APMX	RE_1	ZEFP	FHA	Код заказа	P 1730	M 1730	K 1730	S 1730	Размеры, мм $DCON_{MS}$	LF	DN
10.0	E10	5.5	5.00	4	40°	316-10BM440-10050G	★	★	☆	☆	9.7	12.4	9.7
12.0	E12	6.5	6.00	4	40°	316-12BM440-12060G	★	★	☆	☆	11.7	14.5	11.7
16.0	E16	8.5	8.00	4	40°	316-16BM440-16080G	★	★	☆	☆	15.5	18.7	15.5
20.0	E20	11.0	10.00	2	40°	316-20BM240-200AG	★	★	☆	☆	19.3	21.3	19.3
	E20	11.0	10.00	4	40°	316-20BM440-200AG	★	★	☆	☆	19.3	21.3	19.3
25.0	E25	13.5	12.50	4	40°	316-25BM440-250DG	★	★	☆	☆	24.2	25.6	24.2

Дюймовое исполнение

DC	CZC_{MS}	APMX	RE_1	ZEFP	FHA	Код заказа	P 1730	M 1730	K 1730	S 1730	Размеры, дюйм $DCON_{MS}$	LF	DN
.375	E10	.209	.188	4	40°	A316-10BM440-03750G	★	★	☆	☆	.364	.488	.364
.500	E12	.276	.250	4	40°	A316-12BM440-05060G	★	★	☆	☆	.484	.575	.484
.625	E16	.335	.313	4	40°	A316-16BM440-06280G	★	★	☆	☆	.610	.736	.610
.750	E20	.413	.375	4	40°	A316-20BM440-075AG	★	★	☆	☆	.728	.839	.728
1.000	E25	.551	.500	4	40°	A316-25BM440-100CG	★	★	☆	☆	.965	1.008	.965

B25 B26 G2

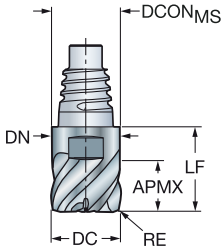
RUS

Сменные головки CoroMill® 316 для чистовой обработки

Для обработки различных материалов твёрдостью ≤ 48 HRc

FHA	50°
BSG	COROMANT
TCDC	h9







Метрическое исполнение

DC	CZC_{MS}	APMX	RE	ZEFP	Код заказа	P 1730	M 1730	K 1730	S 1730	Размеры, мм $DCON_{MS}$	LF	DN
10.0	E10	5.5	1.00	6	316-10FM650-10010L	★	★	☆	☆	9.7	12.4	9.7
12.0	E12	6.5	1.00	6	316-12FM650-12010L	★	★	☆	☆	11.7	14.5	11.7
16.0	E16	8.5	1.50	6	316-16FM650-16015L	★	★	☆	☆	15.5	18.7	15.5
20.0	E20	11.0	1.50	8	316-20FM850-20015L	★	★	☆	☆	19.3	21.3	19.3
25.0	E25	13.5	1.00	8	316-25FM850-25010L	★	★	☆	☆	24.2	25.6	24.2

Дюймовое исполнение

DC	CZC_{MS}	APMX	RE	ZEFP	Код заказа	P 1730	M 1730	K 1730	S 1730	Размеры, дюйм $DCON_{MS}$	LF	DN
.375	E10	.209	.015	6	A316-10FM650-03704L	★	★	☆	☆	.364	.488	.364
	E10	.209	.031	6	A316-10FM650-03708L	★	★	☆	☆	.364	.488	.364
	E10	.209	.062	6	A316-10FM650-03715L	★	★	☆	☆	.364	.488	.364
.500	E12	.276	.015	6	A316-12FM650-05004L	★	★	☆	☆	.484	.575	.484
	E12	.276	.062	6	A316-12FM650-05015L	★	★	☆	☆	.484	.575	.484
.625	E16	.335	.031	6	A316-16FM650-06208L	★	★	☆	☆	.610	.736	.610
	E16	.335	.031	8	A316-16FM850-06208L	★	★	☆	☆	.610	.736	.610
.750	E20	.413	.031	8	A316-20FM850-07508L	★	★	☆	☆	.728	.839	.728
	E20	.413	.031	10	A316-20FMA50-07508L	★	★	☆	☆	.728	.839	.728
1.000	E25	.551	.062	10	A316-25FMA50-10015L	★	★	☆	☆	.965	1.008	.965
	E25	.551	.062	12	A316-25FMC50-10015L	★	★	☆	☆	.965	1.008	.965

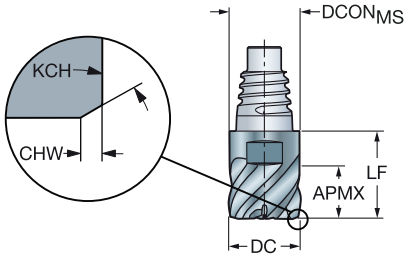
B23 B26 G2

Сменные головки CoroMill® 316 для чистовой обработки

Для обработки различных материалов твёрдостью ≤ 48 HRc

FHA 50°
BSG COROMANT
TCDC h10







Метрическое исполнение

DC	CZC_{MS}	APMX	CHW	KCH	ZEFP	Код заказа	P 1730	M 1730	K 1730	S 1730	Размеры, мм $DCON_{MS}$	LF	DN
10.0	E10	5.5	0.10	45°	6	316-10FM650-10000L	★	★	☆	☆	9.7	12.4	9.7
12.0	E12	6.5	0.10	45°	6	316-12FM650-12000L	★	★	☆	☆	11.7	14.5	11.7
16.0	E16	8.5	0.15	45°	6	316-16FM650-16000L	★	★	☆	☆	15.5	18.7	15.5
20.0	E20	11.0	0.15	45°	8	316-20FM850-20000L	★	★	☆	☆	19.3	21.3	19.3

B23 B26 G2

RUS

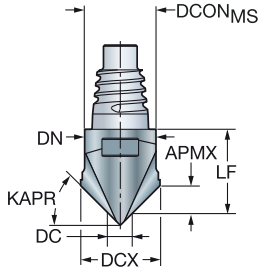
Сменные головки CoroMill® 316 для обработки фасок

Для обработки различных материалов твёрдостью ≤ 48 HRc

BSG COROMANT







Метрическое исполнение

KAPR	CZC$_{MS}$	APMX	ZEFP	Код заказа	P 1730	M 1730	K 1730	S 1730	Размеры, мм DCON$_{MS}$	DC	DCX	LF	DN
15°	E12	1.20	6	316-12CM600-12015G	★	★	☆	☆	11.70	3.00	12.0	14.50	11.7
30°		2.60	6	316-12CM600-12030G	★	★	☆	☆	11.70	3.00	12.0	13.60	11.7
45°	E10	4.25	4	316-10CM400-10045G	★	★	☆	☆	9.70	1.50	10.0	11.66	9.7
45°	E12	4.50	6	316-12CM600-12045G	★	★	☆	☆	11.70	3.00	12.0	13.00	11.7
45°	E16	6.00	8	316-16CM800-16045G	★	★	☆	☆	15.50	4.00	16.0	16.70	15.5
60°	E10	5.60	4	316-10CM400-10060G	★	★	☆	☆	9.70	3.50	10.0	12.40	9.7
60°	E12	6.50	6	316-12CM600-12060G	★	★	☆	☆	11.70	4.50	12.0	14.50	11.7

Дюймовое исполнение

KAPR	CZC$_{MS}$	APMX	ZEFP	Код заказа	P 1730	M 1730	K 1730	S 1730	Размеры, дюйм DCON$_{MS}$	DC	DCX	LF	DN
30°	E10	.073	4	A316-10CM400-03730G	★	★	☆	☆	.364	.118	.375	.454	.364
30°	E12	.110	6	A316-12CM600-05030G	★	★	☆	☆	.484	.118	.500	.541	.484
30°	E16	.146	8	A316-16CM800-06230G	★	★	☆	☆	.610	.118	.625	.702	.610
45°	E10	.128	4	A316-10CM400-03745G	★	★	☆	☆	.364	.118	.375	.429	.364
45°	E12	.191	6	A316-12CM600-05045G	★	★	☆	☆	.484	.118	.500	.516	.484
45°	E16	.256	8	A316-16CM800-06245G	★	★	☆	☆	.610	.256	.625	.736	.610
49°	E12	.220	6	A316-12CM600-05049G	★	★	☆	☆	.484	.118	.500	.575	.484
49°	E16	.291	8	A316-16CM800-06249G	★	★	☆	☆	.610	.118	.625	.736	.610
60°	E10	.222	4	A316-10CM400-03760G	★	★	☆	☆	.364	.118	.375	.488	.364
60°	E12	.280	6	A316-12CM600-05060G	★	★	☆	☆	.484	.177	.500	.575	.484
60°	E16	.303	8	A316-16CM800-06260G	★	★	☆	☆	.610	.276	.625	.736	.610

B24 B26 G2

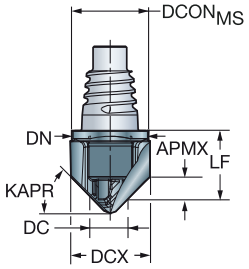
Сменные головки CoroMill® 316 для обработки фасок

Для обработки различных материалов твёрдостью ≤ 48 HRc

BSG COROMANT







Метрическое исполнение

KAPR	CZC$_{MS}$	APMX	ZEFP	Код заказа	P 1730	M 1730	K 1730	S 1730	Размеры, мм DCON$_{MS}$	DC	DCX	LF	DN
15°	E12	1.33	2	316-12CM210-12015G	★	★	☆	☆	11.70	1.50	12.0	13.70	11.7
30°		3.03	2	316-12CM210-12030G	★	★	☆	☆	11.70	1.50	12.0	13.73	11.7
45°	E10	4.23	2	316-10CM210-10045G	★	★	☆	☆	9.70	1.50	10.0	11.53	9.7
45°	E12	5.23	2	316-12CM210-12045G	★	★	☆	☆	11.70	1.50	12.0	13.27	11.7
45°	E16	7.23	2	316-16CM210-16045G	★	★	☆	☆	15.50	1.50	16.0	17.83	15.5
60°	E10	7.50	2	316-10CM210-10060G	★	★	☆	☆	9.70	1.50	10.0	11.53	9.7
60°	E12	7.73	2	316-12CM210-12060G	★	★	☆	☆	11.70	1.50	12.0	13.27	11.7

Дюймовое исполнение

KAPR	CZC$_{MS}$	APMX	ZEFP	Код заказа	P 1730	M 1730	K 1730	S 1730	Размеры, дюйм DCON$_{MS}$	DC	DCX	LF	DN
45°	E10	4.29	2	A316-10CM210-03745G	★	★	☆	☆	9.25	1.50	9.5	11.53	9.3
45°	E12	5.85	2	A316-12CM210-05045G	★	★	☆	☆	12.30	1.50	12.7	13.80	12.3
45°	E16	7.45	2	A316-16CM210-06245G	★	★	☆	☆	15.50	1.50	15.9	17.83	15.5

B24 B26 G2

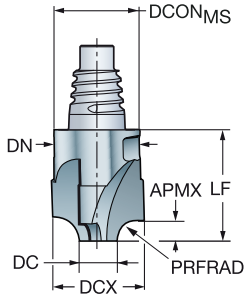
Сменные головки CoroMill® 316 для обработки фасок

Для обработки различных материалов твёрдостью ≤ 48 HRc

BSG COROMANT







Метрическое исполнение

PRFRAD	CZC$_{MS}$	APMX	ZEFP	Код заказа	P 1730	M 1730	K 1730	S 1730	Размеры, мм DCON$_{MS}$	DC	DCX	LF	DN
1.5	E10	1.50	4	316-10UM400-10015G	★	★	☆	☆	9.70	5.00	10.0	12.40	9.7
3.0		3.00	4	316-10UM400-10030G	★	★	☆	☆	9.70	4.00	10.0	12.40	9.7
3.0	E12	3.00	4	316-12UM400-12030G	★	★	☆	☆	11.70	5.00	12.0	14.50	11.7
4.0		4.00	4	316-12UM400-12040G	★	★	☆	☆	11.70	4.00	12.0	14.50	11.7
4.0	E16	4.00	4	316-16UM400-16040G	★	★	☆	☆	15.50	6.00	16.0	18.70	15.5
5.0		5.00	4	316-16UM400-16050G	★	★	☆	☆	15.50	6.00	16.0	18.70	15.5
6.0	E20	6.00	4	316-20UM400-20060G	★	★	☆	☆	19.30	8.00	20.0	21.30	19.3
8.0	E25	8.00	4	316-25UM400-25080G	★	★	☆	☆	24.20	8.00	25.0	25.60	24.2

Дюймовое исполнение

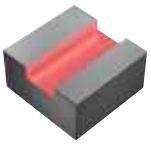
PRFRAD	CZC$_{MS}$	APMX	ZEFP	Код заказа	P 1730	M 1730	K 1730	S 1730	Размеры, дюйм DCON$_{MS}$	DC	DCX	LF	DN
.062	E10	.062	4	A316-10UM400-03715G	★	★	☆	☆	.364	.236	.375	.488	.364
.125		.125	4	A316-10UM400-03732G	★	★	☆	☆	.364	.118	.375	.488	.364
.188	E16	.188	4	A316-16UM400-06247G	★	★	☆	☆	.610	.236	.625	.736	.610
.250	E20	.250	4	A316-20UM400-07563G	★	★	☆	☆	.728	.236	.750	.839	.728

B24 B26 G2

Рекомендуемые режимы резания

Оптимизированные - цельные концевые фрезы CoroMill® Plura для тяжёлого фрезерования









					a_e = 1.0 x DC a_p = 1.0 x DC			a_e = 0.5 x DC a_p = 1.0 x DC			a_e = 0.25 x DC a_p = 1.0 x DC		
ISO	Код MC	CMC	Обрабатываемый материал	HB	f_z	v_c, м/мин	v_c, фут/мин	f_z	v_c, м/мин	v_c, фут/мин	f_z	v_c, м/мин	v_c, фут/мин
P	P1.2.Z.AN	01.2	Нелегированная сталь	190	D01	150	492	D02	180	590	D03	250	820
	P2.2.Z.AN	02.2	Низколегированная сталь	240	D04	120	394	D02	145	475	D03	200	656
	P3.0.Z.HT	03.21	Высоколегированная сталь	380	D04	80	262	D02	95	311	D03	135	442
M	P5.0.Z.AN	05.11	Ферритная/мартенситная нержавеющая сталь	200	D04	115	377	D02	140	459	D03	195	639
	M1.0.Z.AQ	05.21	Аустенитная нержавеющая сталь	200	D04	80	262	D05	100	328	D06	140	459
	M3.2.Z.AQ	05.51	Дуплексная (аустенитная/ферритная) нержавеющая сталь	260	D04	80	262	D08	95	311	D09	135	442
K	K1.1.C.NS	07.2	Ковкий чугун	200	D01	150	492	D02	180	590	D03	250	820
	K2.1.C.UT	08.2	Серый чугун	180	D01	150	492	D02	180	590	D03	250	820
	K3.2.C.UT	09.2	**Чугун с шаровидным графитом**	215	D01	160	525	D02	190	623	D03	270	885
S	S2.0.Z.AG	20.22	Жаропрочные сплавы на основе никеля	350	D07	20	148	D08	25	180	D09	32	246
	S4.2.Z.AN	23.22	Жаропрочные сплавы на основе титана	320	D07	40	262	D08	50	311	D09	60	442

Оптимизированные режимы резания см. в CoroPlus® ToolGuide.

Рекомендуемые подачи

мм/зуб
дюйм/зуб

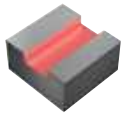
DC	2.000	3.000	4.000	6.000	6.350	7.938	8.000	9.525	10.000	12.000	12.700	14.000	15.875	16.000	19.050	20.000	25.000
f_z	*0.079*	*0.118*	*0.157*	*0.236*	*0.250*	*0.313*	*0.315*	*0.375*	*0.394*	*0.472*	*0.500*	*0.551*	*0.625*	*0.630*	*0.750*	*0.787*	*0.984*
D01	0.020	0.024	0.028	0.035	0.036	0.042	0.043	0.048	0.050	0.057	0.059	0.063	0.070	0.070	0.080	0.083	0.100
	0.0008	*0.0009*	*0.0011*	*0.0014*	*0.0014*	*0.0017*	*0.0017*	*0.0019*	*0.0020*	*0.0022*	*0.0023*	*0.0025*	*0.0027*	*0.0028*	*0.0032*	*0.0033*	*0.0039*
D02	0.024	0.030	0.036	0.047	0.049	0.058	0.059	0.067	0.070	0.080	0.084	0.090	0.099	0.100	0.115	0.120	0.145
	0.0009	*0.0012*	*0.0014*	*0.0019*	*0.0019*	*0.0023*	*0.0023*	*0.0026*	*0.0028*	*0.0031*	*0.0033*	*0.0035*	*0.0039*	*0.0039*	*0.0045*	*0.0047*	*0.0057*
D03	0.028	0.035	0.041	0.054	0.056	0.067	0.067	0.077	0.080	0.093	0.098	0.107	0.119	0.120	0.140	0.147	0.180
	0.0011	*0.0014*	*0.0016*	*0.0021*	*0.0022*	*0.0026*	*0.0026*	*0.0030*	*0.0031*	*0.0037*	*0.0039*	*0.0042*	*0.0047*	*0.0047*	*0.0055*	*0.0058*	*0.0071*
D04	0.020	0.023	0.025	0.030	0.031	0.035	0.035	0.039	0.040	0.047	0.049	0.053	0.060	0.060	0.070	0.073	0.090
	0.0008	*0.0009*	*0.0010*	*0.0012*	*0.0012*	*0.0014*	*0.0014*	*0.0015*	*0.0016*	*0.0018*	*0.0019*	*0.0021*	*0.0023*	*0.0024*	*0.0028*	*0.0029*	*0.0035*
D05	0.020	0.023	0.025	0.037	0.040	0.051	0.052	0.063	0.067	0.076	0.079	0.084	0.093	0.093	0.107	0.111	0.133
	0.0008	*0.0009*	*0.0010*	*0.0015*	*0.0016*	*0.0020*	*0.0020*	*0.0025*	*0.0026*	*0.0030*	*0.0031*	*0.0033*	*0.0037*	*0.0037*	*0.0042*	*0.0044*	*0.0052*
D06	0.020	0.023	0.026	0.044	0.047	0.061	0.062	0.076	0.080	0.090	0.094	0.100	0.109	0.110	0.125	0.130	0.200
	0.0008	*0.0009*	*0.0010*	*0.0017*	*0.0019*	*0.0024*	*0.0024*	*0.0030*	*0.0031*	*0.0035*	*0.0037*	*0.0039*	*0.0043*	*0.0043*	*0.0049*	*0.0051*	*0.0079*
D07	0.020	0.020	0.020	0.020	0.021	0.027	0.028	0.033	0.035	0.038	0.040	0.042	0.045	0.045	0.050	0.052	0.060
	0.0008	*0.0008*	*0.0008*	*0.0008*	*0.0008*	*0.0011*	*0.0011*	*0.0013*	*0.0014*	*0.0015*	*0.0016*	*0.0016*	*0.0018*	*0.0018*	*0.0020*	*0.0020*	*0.0024*
D08	0.024	0.026	0.029	0.033	0.034	0.037	0.038	0.041	0.042	0.048	0.050	0.054	0.060	0.060	0.069	0.072	0.087
	0.0009	*0.0010*	*0.0011*	*0.0013*	*0.0013*	*0.0015*	*0.0015*	*0.0016*	*0.0017*	*0.0019*	*0.0020*	*0.0021*	*0.0023*	*0.0024*	*0.0027*	*0.0028*	*0.0034*
D09	0.030	0.033	0.035	0.040	0.041	0.045	0.045	0.049	0.050	0.070	0.077	0.091	0.110	0.111	0.142	0.152	0.203
	0.0012	*0.0013*	*0.0014*	*0.0016*	*0.0016*	*0.0018*	*0.0018*	*0.0019*	*0.0020*	*0.0028*	*0.0030*	*0.0036*	*0.0043*	*0.0044*	*0.0056*	*0.0060*	*0.0080*

RUS

Рекомендуемые режимы резания

Оптимизированные - сменные головки CoroMill® 316 с открытыми стружечными канавками









					a_e = 1.0 x DC a_p = 0.5 x DC			a_e = 0.5 x DC a_p = 0.5 x DC			a_e = 0.1 x DC a_p = 0.75 x DC		
ISO	Код MC	CMC	Обрабатываемый материал	HB	f_z	v_c, м/мин	v_c, фут/мин	f_z	v_c, м/мин	v_c, фут/мин	f_z	v_c, м/мин	v_c, фут/мин
P	P1.2.Z.AN	01.2	Нелегированная сталь	190	O01	145	476	O02	195	640	O03	290	951
	P2.2.Z.AN	02.2	Низколегированная сталь	240	O01	110	361	O02	150	492	O03	225	738
	P3.0.Z.HT	03.21	Высоколегированная сталь	380	O01	55	180	O02	75	246	O03	115	377
M	P5.0.Z.AN	05.11	Ферритная/мартенситная нержавеющая сталь	200	O01	75	246	O02	100	328	O03	150	492
	M1.0.Z.AQ	05.21	Аустенитная нержавеющая сталь	200	O06	60	197	O05	85	279	O04	125	410
	M3.2.Z.AQ	05.51	Дуплексная (аустенитная/ферритная) нержавеющая сталь	260	O06	75	246	O05	100	328	O04	150	492
K	K1.1.C.NS	07.2	Ковкий чугун	200	O01	140	459	O02	185	607	O03	280	919
	K2.1.C.UT	08.2	Серый чугун	180	O01	75	246	O02	105	344	O03	155	509
	K3.2.C.UT	09.2	**Чугун с шаровидным графитом**	215	O01	110	361	O02	150	492	O03	220	722
S	S1.0.U.AG	20.12	Жаропрочные сплавы на основе железа	280	O06	20	66	O05	25	82	O04	40	131
	S2.0.Z.AG	20.22	Жаропрочные сплавы на основе никеля	350	O06	15	49	O05	25	82	O04	35	115
	S4.2.Z.AN	23.22	Жаропрочные сплавы на основе титана	320	O06	25	82	O05	35	115	O04	50	164

Оптимизированные режимы резания см. в CoroPlus® ToolGuide.

Рекомендуемые подачи

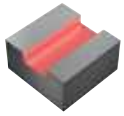
мм/зуб
дюйм/зуб

DC	10.000	12.000	16.000
f_z	*0.394*	*0.472*	*0.630*
O01	0.070	0.080	0.110
	0.0028	*0.0031*	*0.0043*
O02	0.120	0.120	0.140
	0.0047	*0.0047*	*0.0055*
O03	0.140	0.140	0.140
	0.0055	*0.0055*	*0.0055*
O04	0.120	0.120	0.120
	0.0047	*0.0047*	*0.0047*
O05	0.075	0.090	0.120
	0.0030	*0.0035*	*0.0047*
O06	0.050	0.060	0.070
	0.0020	*0.0024*	*0.0028*

Рекомендуемые режимы резания

Оптимизированные - сменные головки CoroMill® 316 со стружколомом для черновой обработки









				a_e = 1.0 x DC			a_e = 0.5 x DC			a_e = 0.1 x DC		
				a_p = 0.5 x DC			a_p = 1.0 x DC			a_p = 1.5 x DC		
ISO	Код MC	CMC	Обрабатываемый материал	HB	f_z	v_c, м/мин	v_c, фут/мин	f_z	v_c, м/мин	v_c, фут/мин	f_z	v_c, м/мин	v_c, фут/мин
P	P1.2.Z.AN	01.2	Нелегированная сталь	190	L01	170	558	L02	220	722	L03	315	1033
	P2.2.Z.AN	02.2	Низколегированная сталь	240	L01	120	394	L02	160	525	L03	230	755
	P3.0.Z.HT	03.21	Высоколегированная сталь	380	L01	80	262	L02	100	328	L03	140	459
M	P5.0.Z.AN	05.11	Ферритная/мартенситная нержавеющая сталь	200	L01	50	164	L02	65	213	L03	95	312
	M1.0.Z.AQ	05.21	Аустенитная нержавеющая сталь	200	L04	60	197	L05	75	246	L06	115	377
	M3.2.Z.AQ	05.51	Дуплексная (аустенитная/ферритная) нержавеющая сталь	260	L04	50	164	L05	65	213	L06	95	312
K	K1.1.C.NS	07.2	Ковкий чугун	200	L01	130	427	L02	170	558	L03	245	804
	K2.1.C.UT	08.2	Серый чугун	180	L01	130	427	L02	170	558	L03	245	804
	K3.2.C.UT	09.2	**Чугун с шаровидным графитом**	215	L01	115	377	L02	155	509	L03	220	722
N	N1.2.Z.AG	30.12	Алюминиевые сплавы	100	L08	1270	4167	L09	1610	5282	L07	2150	7054
	N1.3.C.UT	30.21	Алюминиевые сплавы	75	L08	310	1017	L09	380	1247	L07	540	1772
	N1.4.C.NS	30.42	Алюминиевые сплавы	130	L08	110	361	L09	150	492	L07	220	722
	N3.2.C.UT	33.2	Медь и медные сплавы	90	L08	170	558	L09	230	755	L07	320	1050
S	S1.0.U.AG	20.12	Жаропрочные сплавы на основе железа	280	L04	20	66	L05	30	98	L06	50	164
	S2.0.Z.AG	20.22	Жаропрочные сплавы на основе никеля	350	L04	20	66	L05	30	98	L06	50	164
	S4.2.Z.AN	23.22	Жаропрочные сплавы на основе титана	320	L04	50	164	L05	80	262	L06	130	427

Оптимизированные режимы резания см. в CoroPlus® ToolGuide.

Рекомендуемые подачи

мм/зуб

дюйм/зуб

DC	6	8	9.525	10	12	12.7	14	15.875	16	18	20	25	25.4
f_z	*0.236*	*0.315*	*0.375*	*0.394*	*0.472*	*0.500*	*0.551*	*0.625*	*0.630*	*0.709*	*0.787*	*0.984*	*1.000*
L01	0.030	0.050	0.060	0.060	0.070	0.070	0.080	0.090	0.090	0.100	0.100	0.100	0.100
	0.0012	*0.0020*	*0.0024*	*0.0024*	*0.0028*	*0.0028*	*0.0031*	*0.0035*	*0.0035*	*0.0039*	*0.0039*	*0.0039*	*0.0039*
L02	0.040	0.070	0.100	0.100	0.100	0.100	0.100	0.120	0.120	0.120	0.140	0.160	0.160
	0.0016	*0.0028*	*0.0039*	*0.0039*	*0.0039*	*0.0039*	*0.0039*	*0.0047*	*0.0047*	*0.0047*	*0.0055*	*0.0063*	*0.0063*
L03	0.070	0.100	0.120	0.120	0.120	0.120	0.120	0.120	0.120	0.150	0.200	0.200	0.200
	0.0028	*0.0039*	*0.0047*	*0.0047*	*0.0047*	*0.0047*	*0.0047*	*0.0047*	*0.0047*	*0.0059*	*0.0079*	*0.0079*	*0.0079*
L04	0.020	0.040	0.050	0.050	0.060	0.060	0.060	0.070	0.070	0.080	0.080	0.080	0.080
	0.0008	*0.0016*	*0.0020*	*0.0020*	*0.0024*	*0.0024*	*0.0024*	*0.0028*	*0.0028*	*0.0031*	*0.0031*	*0.0031*	*0.0031*
L05	0.040	0.060	0.080	0.080	0.080	0.080	0.080	0.100	0.100	0.100	0.110	0.130	0.130
	0.0016	*0.0024*	*0.0031*	*0.0031*	*0.0031*	*0.0031*	*0.0031*	*0.0039*	*0.0039*	*0.0039*	*0.0043*	*0.0051*	*0.0051*
L06	0.060	0.080	0.100	0.100	0.100	0.100	0.100	0.100	0.120	0.120	0.160	0.160	0.160
	0.0024	*0.0031*	*0.0039*	*0.0039*	*0.0039*	*0.0039*	*0.0039*	*0.0039*	*0.0047*	*0.0047*	*0.0063*	*0.0063*	*0.0063*
L07	0.150	0.200	0.260	0.260	0.260	0.260	0.260	0.260	0.260	0.330	0.440	0.440	0.440
	0.0059	*0.0079*	*0.0102*	*0.0102*	*0.0102*	*0.0102*	*0.0102*	*0.0102*	*0.0102*	*0.0130*	*0.0173*	*0.0173*	*0.0173*
L08	0.070	0.110	0.130	0.130	0.150	0.150	0.180	0.200	0.200	0.220	0.220	0.220	0.220
	0.0028	*0.0043*	*0.0051*	*0.0051*	*0.0059*	*0.0059*	*0.0071*	*0.0079*	*0.0079*	*0.0087*	*0.0087*	*0.0087*	*0.0087*
L09	0.100	0.160	0.220	0.220	0.220	0.220	0.220	0.260	0.260	0.260	0.310	0.350	0.350
	0.0039	*0.0063*	*0.0087*	*0.0087*	*0.0087*	*0.0087*	*0.0087*	*0.0102*	*0.0102*	*0.0102*	*0.0122*	*0.0138*	*0.0138*

RUS

Рекомендуемые режимы резания

Оптимизированные - сменные головки CoroMill® 316 для чистовой обработки







						a_e = 0.1 x DC			a_e = 0.05 x DC		
						a_p = 1.0 x DC			a_p = 1.5 x DC		
ISO	Код MC	CMC	Обрабатываемый материал	HB	f_z	v_c, м/мин	v_c, фут/мин	f_z	v_c, м/мин	v_c, фут/мин
P	P1.2.Z.AN	01.2	Нелегированная сталь	190	J01	280	919	J02	330	1083
	P2.2.Z.AN	02.2	Низколегированная сталь	240	J01	205	673	J02	240	787
	P3.0.Z.HT	03.21	Высоколегированная сталь	380	J01	120	394	J02	140	459
M	P5.0.Z.AN	05.11	Ферритная/мартенситная нержавеющая сталь	200	J01	80	262	J02	95	312
	M1.0.Z.AQ	05.21	Аустенитная нержавеющая сталь	200	J03	100	328	J04	115	377
	M3.2.Z.AQ	05.51	Дуплексная (аустенитная/ферритная) нержавеющая сталь	260	J03	80	262	J04	95	312
K	K1.1.C.NS	07.2	Ковкий чугун	200	J01	220	722	J04	255	837
	K2.1.C.UT	08.2	Серый чугун	180	J01	220	722	J02	255	837
	K3.2.C.UT	09.2	**Чугун с шаровидным графитом**	215	J01	140	459	J02	165	541
S	S1.0.U.AG	20.12	Жаропрочные сплавы на основе железа	280	J03	50	164	J04	60	197
	S2.0.Z.AG	20.22	Жаропрочные сплавы на основе никеля	350	J03	50	164	J04	60	197
	S4.2.Z.AN	23.22	Жаропрочные сплавы на основе титана	320	J03	80	262	J04	95	312
H	H1.1.Z.HA	04.1	Сталь - твердость 50	50HRC	J03	120	394	J04	140	459
	H1.2.Z.HA	04.1	Сталь - твердость 55	55HRC	J03	120	394	J04	140	459
	H1.3.Z.HA	04.1	Сталь - твердость 60	60HRC	J03	70	230	J04	80	262

Оптимизированные режимы резания см. в CoroPlus® ToolGuide.

Рекомендуемые подачи

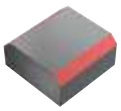
мм/зуб
дюйм/зуб

DC	3.000	4.000	6.000	6.350	7.938	8.000	9.525	10.000	12.000	12.700	14.000	15.875	16.000	18.000	19.050	20.000	25.000	25.400
f_z	*0.118*	*0.157*	*0.236*	*0.250*	*0.313*	*0.315*	*0.375*	*0.394*	*0.472*	*0.500*	*0.551*	*0.625*	*0.630*	*0.709*	*0.750*	*0.787*	*0.984*	*1.000*
J01	0.040	0.050	0.070	0.070	0.100	0.100	0.120	0.120	0.120	0.120	0.120	0.120	0.120	0.150	0.180	0.200	0.200	0.200
	0.0016	*0.0020*	*0.0028*	*0.0028*	*0.0039*	*0.0039*	*0.0047*	*0.0047*	*0.0047*	*0.0047*	*0.0047*	*0.0047*	*0.0047*	*0.0059*	*0.0071*	*0.0079*	*0.0079*	*0.0079*
J02	0.050	0.060	0.080	0.080	0.120	0.120	0.150	0.150	0.150	0.150	0.150	0.160	0.160	0.180	0.200	0.200	0.250	0.250
	0.0020	*0.0024*	*0.0031*	*0.0031*	*0.0047*	*0.0047*	*0.0059*	*0.0059*	*0.0059*	*0.0059*	*0.0059*	*0.0063*	*0.0063*	*0.0071*	*0.0079*	*0.0079*	*0.0098*	*0.0098*
J03	0.030	0.040	0.060	0.060	0.080	0.080	0.100	0.100	0.100	0.100	0.100	0.100	0.120	0.120	0.140	0.160	0.160	0.160
	0.0012	*0.0016*	*0.0024*	*0.0024*	*0.0031*	*0.0031*	*0.0039*	*0.0039*	*0.0039*	*0.0039*	*0.0039*	*0.0039*	*0.0047*	*0.0047*	*0.0055*	*0.0063*	*0.0063*	*0.0063*
J04	0.040	0.050	0.060	0.060	0.100	0.100	0.120	0.120	0.120	0.120	0.120	0.140	0.140	0.150	0.160	0.160	0.200	0.200
	0.0016	*0.0020*	*0.0024*	*0.0024*	*0.0039*	*0.0039*	*0.0047*	*0.0047*	*0.0047*	*0.0047*	*0.0047*	*0.0055*	*0.0055*	*0.0059*	*0.0063*	*0.0063*	*0.0079*	*0.0079*

Рекомендуемые режимы резания

Оптимизированные - сменные головки CoroMill® 316 для обработки фасок





a_e = 0.1 x DC

a_p = 0.1 x DC

ISO	Код MC	CMC	Обрабатываемый материал	HB	f_z	v_c, м/мин	v_c, фут/мин
P	P1.2.Z.AN	01.2	Нелегированная сталь	190	C01	320	1050
	P2.2.Z.AN	02.2	Низколегированная сталь	240	C01	220	722
	P3.0.Z.HT	03.21	Высоколегированная сталь	380	C01	130	427
M	P5.0.Z.AN	05.11	Ферритная/мартенситная нержавеющая сталь	200	C01	90	295
	M1.0.Z.AQ	05.21	Аустенитная нержавеющая сталь	200	C02	110	361
	M3.2.Z.AQ	05.51	Дуплексная (аустенитная/ферритная) нержавеющая сталь	260	C02	70	230
K	K1.1.C.NS	07.2	Ковкий чугун	200	C01	240	787
	K2.1.C.UT	08.2	Серый чугун	180	C01	240	787
	K3.2.C.UT	09.2	**Чугун с шаровидным графитом**	215	C01	215	705
N	N1.2.Z.AG	30.12	Алюминиевые сплавы	100	C03	2300	7546
	N1.3.C.UT	30.21	Алюминиевые сплавы	75	C03	370	1214
	N1.4.C.NS	30.42	Алюминиевые сплавы	130	C03	240	787
	N3.2.C.UT	33.2	Медь и медные сплавы	90	C03	680	2231
S	S1.0.U.AG	20.12	Жаропрочные сплавы на основе железа	280	C02	50	164
	S2.0.Z.AG	20.22	Жаропрочные сплавы на основе никеля	350	C02	50	164
	S4.2.Z.AN	23.22	Жаропрочные сплавы на основе титана	320	C02	90	295
H	H1.1.Z.HA	04.1	Сталь - твердость 50	50HRC	C02	70	230

Оптимизированные режимы резания см. в CoroPlus® ToolGuide.

Рекомендуемые подачи

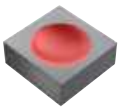
мм/зуб
дюйм/зуб

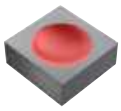
DC	1	2	3	4	6	6.35	8	9.525	10	12	12.7	14	15.875	16	20
f_z	*0.039*	*0.079*	*0.118*	*0.157*	*0.236*	*0.250*	*0.315*	*0.375*	*0.394*	*0.472*	*0.500*	*0.551*	*0.625*	*0.630*	*0.787*
C01	0.020	0.030	0.040	0.050	0.070	0.070	0.100	0.120	0.120	0.120	0.120	0.120	0.120	0.120	0.200
	0.0008	*0.0012*	*0.0016*	*0.0020*	*0.0028*	*0.0028*	*0.0039*	*0.0047*	*0.0047*	*0.0047*	*0.0047*	*0.0047*	*0.0047*	*0.0047*	*0.0079*
C02	0.020	0.020	0.030	0.040	0.060	0.060	0.080	0.100	0.100	0.100	0.100	0.100	0.100	0.120	0.160
	0.0008	*0.0008*	*0.0012*	*0.0016*	*0.0024*	*0.0024*	*0.0031*	*0.0039*	*0.0039*	*0.0039*	*0.0039*	*0.0039*	*0.0039*	*0.0047*	*0.0063*
C03	0.040	0.070	0.070	0.110	0.150	0.150	0.200	0.260	0.260	0.260	0.260	0.260	0.260	0.260	0.440
	0.0016	*0.0028*	*0.0028*	*0.0043*	*0.0059*	*0.0059*	*0.0079*	*0.0102*	*0.0102*	*0.0102*	*0.0102*	*0.0102*	*0.0102*	*0.0102*	*0.0173*

Рекомендуемые режимы резания

Оптимизированные - сменные головки CoroMill® 316 для профильной обработки







						a_e = 0.05 x DC			a_e = 0.01 x DC		
ISO	Код MC	CMC	Обрабатываемый материал	HB	f_z	v_c, м/мин	v_c, фут/мин	f_z	v_c, м/мин	v_c, фут/мин
P	P1.2.Z.AN	01.2	Нелегированная сталь	190	N01	300	984	N04	360	1181
	P2.2.Z.AN	02.2	Низколегированная сталь	240	N01	220	722	N04	265	869
	P3.0.Z.HT	03.21	Высоколегированная сталь	380	N01	130	427	N04	150	492
M	P5.0.Z.AN	05.11	Ферритная/мартенситная нержавеющая сталь	200	N01	90	295	N05	100	328
	M1.0.Z.AQ	05.21	Аустенитная нержавеющая сталь	200	N02	110	361	N05	130	427
	M3.2.Z.AQ	05.51	Дуплексная (аустенитная/ферритная) нержавеющая сталь	260	N02	90	295	N04	100	328
K	K1.1.C.NS	07.2	Ковкий чугун	200	N01	240	787	N04	290	951
	K2.1.C.UT	08.2	Серый чугун	180	N01	240	787	N04	290	951
	K3.2.C.UT	09.2	**Чугун с шаровидным графитом**	215	N01	215	705	N04	255	837
N	N1.2.Z.AG	30.12	Алюминиевые сплавы	100	N03	1765	5791	N06	1765	5791
	N1.3.C.UT	30.21	Алюминиевые сплавы	75	N03	755	2477	N06	910	2986
	N1.4.C.NS	30.42	Алюминиевые сплавы	130	N03	280	919	N06	335	1099
	N3.2.C.UT	33.2	Медь и медные сплавы	90	N03	505	1657	N06	615	2018
S	S1.0.U.AG	20.12	Жаропрочные сплавы на основе железа	280	N02	50	164	N05	70	230
	S2.0.Z.AG	20.22	Жаропрочные сплавы на основе никеля	350	N02	50	164	N05	70	230
	S4.2.Z.AN	23.22	Жаропрочные сплавы на основе титана	320	N02	100	328	N05	130	427
H	H1.1.Z.HA	04.1	Сталь - твердость 50	50HRC	N02	145	476	N05	175	574
	H1.2.Z.HA	04.1	Сталь - твердость 55	55HRC	N02	145	476	N05	175	574
	H1.3.Z.HA	04.1	Сталь - твердость 60	60HRC	N02	85	279	N05	100	328
O	O7.0.S.UT		Графит		N03	800	2625	N06	850	2789

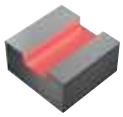
Оптимизированные режимы резания см. в CoroPlus® ToolGuide.

Рекомендуемые подачи

мм/зуб
дюйм/зуб

DC	1.000	2.000	3.000	4.000	6.000	6.350	7.938	8.000	9.525	10.000	12.000	12.700	16.000	20.000	25.000	25.400
f_z	*0.039*	*0.079*	*0.118*	*0.157*	*0.236*	*0.250*	*0.313*	*0.315*	*0.375*	*0.394*	*0.472*	*0.500*	*0.630*	*0.787*	*0.984*	*1.000*
N01	0.020	0.030	0.050	0.060	0.080	0.080	0.120	0.120	0.150	0.150	0.150	0.150	0.160	0.020	0.025	0.025
	0.0008	*0.0012*	*0.0020*	*0.0024*	*0.0031*	*0.0031*	*0.0047*	*0.0047*	*0.0059*	*0.0059*	*0.0059*	*0.0059*	*0.0063*	*0.0079*	*0.0098*	*0.0098*
N02	0.020	0.030	0.040	0.050	0.060	0.060	0.100	0.100	0.120	0.120	0.120	0.120	0.140	0.016	0.020	0.020
	0.0008	*0.0012*	*0.0016*	*0.0020*	*0.0024*	*0.0024*	*0.0039*	*0.0039*	*0.0047*	*0.0047*	*0.0047*	*0.0047*	*0.0055*	*0.0630*	*0.0079*	*0.0790*
N03	0.060	0.080	0.100	0.130	0.180	0.180	0.260	0.260	0.330	0.330	0.330	0.330	0.380	0.440	0.500	0.500
	0.0024	*0.0031*	*0.0039*	*0.0051*	*0.0071*	*0.0071*	*0.0102*	*0.0102*	*0.0130*	*0.0130*	*0.0130*	*0.0130*	*0.0150*	*0.0173*	*0.0197*	*0.0197*
N04	0.030	0.050	0.080	0.100	0.120	0.120	0.150	0.150	0.200	0.200	0.200	0.200	0.200	0.250	0.250	0.250
	0.0012	*0.0020*	*0.0031*	*0.0039*	*0.0047*	*0.0047*	*0.0059*	*0.0059*	*0.0079*	*0.0079*	*0.0079*	*0.0079*	*0.0079*	*0.0098*	*0.0098*	*0.0098*
N05	0.020	0.040	0.065	0.080	0.100	0.100	0.120	0.120	0.160	0.160	0.160	0.160	0.160	0.200	0.200	0.200
	0.0008	*0.0016*	*0.0026*	*0.0031*	*0.0039*	*0.0039*	*0.0047*	*0.0047*	*0.0063*	*0.0063*	*0.0063*	*0.0063*	*0.0063*	*0.0079*	*0.0079*	*0.0079*
N06	0.070	0.110	0.175	0.220	0.260	0.260	0.330	0.330	0.440	0.440	0.440	0.440	0.440	0.500	0.500	0.500
	0.0028	*0.0043*	*0.0069*	*0.0087*	*0.0102*	*0.0102*	*0.0130*	*0.0130*	*0.0173*	*0.0173*	*0.0173*	*0.0173*	*0.0173*	*0.0197*	*0.0197*	*0.0197*

Оптимизированные - цельные концевые фрезы CoroMill® Plura для обработки кромок
Для обработки композиционных материалов





	a_p x a_e > DC		a_p x a_e > DC	
	f_z, мм/зуб*	v_c, м/мин	f_z, мм/зуб*	v_c, м/мин
2P460	0.03	100	0.08	200
2P350	0.03	130	0.03	280
2P050	0.06	100	0.05	200

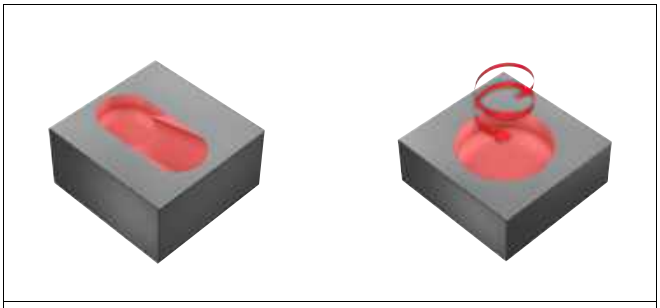
Подача одинакова для всех диаметров.

Максимальный угол врезания

CoroMill® Plura - Оптимизированные фрезы

CoroMill® Plura - Универсальные фрезы

CoroMill® 316



ISO	Обрабатываемый материал	Число зубьев (ZEFP) ≤ 2	3	4	5	≥ 6
P	Сталь (Твёрдость <300HB)	9	7	5	5	≤ 4
	Сталь (Твёрдость >300HB)	7	5	4	3	≤ 3
M	Нержавеющая сталь	5	5	5	4	≤ 4
K	Чугун	10	10	8	6	≤ 5
N	Цветные металлы	15	12	10	10	≤ 10
S	Жаропрочные и титановые сплавы	5	5	4	4	≤ 3
H	Материалы высокой твёрдости	2	2	1.5	1.5	≤ 1.5
O	Другие материалы, не входящие в группы ISO	15	12	10	10	≤ 10

Сплавы для фрезерования

	P	M	K	N	S	H	O	С СОЖ	Без СОЖ	Описание
1610	+					++		✗	✓	Сплав с особомелкозернистой основой и многослойным покрытие TiAlN. Подходит для получистовой и чистовой обработки материалов ISO H (и более твердых ISO P). Сплав не рассчитан на большие величины a_e. Для стабильных условий обработки.
1620	+	++	+		+	+		✓	✓	Универсальный сплав, аналогичный 1630. Предназначен для обработки большинства материалов. Высокая износостойкость. Имеет более высокую прочность при обработке ISO S и ISO M по сравнению с 1630.
1630	++	+	++		+		+	✓	✓	Универсальный сплав, аналогичный 1620. Предназначен для обработки большинства материалов. Имеет более высокую прочность при обработке ISO P и ISO K по сравнению с 1620. Предпочтительна обработка без применения СОЖ.
1640	+	++	+		++			✓	✓	Очень прочный сплав, рассчитанный на высокие подачи на зуб (большие величины a_e). Предназначен для обработки большинства материалов. Хорошо подходит для обработки с применением СОЖ. Также подходит для нестабильных условий.
H10F				++			+	✓	✗	Сплав без покрытия для обработки материалов ISO N и некоторых ISO O (например, термопластов).
N20C				+			++	✓	✓	Сплав с алмазным покрытием для обработки графита и композиционных материалов, а также материалов ISO N с высоким содержанием кремния (примерно >9%).
1700						++		✗	✓	Сплав с высокой твёрдостью для обработки материалов ISO H.
1710					++			✓	✗	Твёрдая, износостойкая мелкозернистая основа. Новое покрытие со свойствами, уменьшающими адгезию. Специализированный сплав для обработки никеля.
1730	++	+	++		+			✓	✓	Следующее поколение сплавов 1730. Универсальный сплав, более прочный и с более широкой областью применения по сравнению с 1630. Предпочтительна обработка без применения СОЖ.
1740	+	++	+		++			✓	✓	Следующее поколение сплавов 1740. Новая сверхмелкозернистая основа и покрытие TiAlN для более высокой прочности и более широкой области применения по сравнению с 1640. Подходит для обработки с применением СОЖ.
1745					++			✓	✗	Прочная основа субмикронной зернистости с новым кремниевым покрытием. Специализированный сплав для обработки титана.
P10	+	+	+		+	+		✓	✓	Инструмент только одного типа выполнен из данного сплава. Удлиненная фреза со сферическим концом. Сплав аналогичен 1620.

Сверление

Свёрла со сменными пластинами

CoroDrill® DS20 C2-C4

Оптимизированные цельные свёрла

Цельные твердосплавные свёрла CoroDrill® 860 C5-C13

Режимы резания

C36-C35

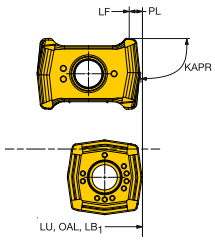
Полный ассортимент см. на сайте www.sandvik.coromant.com

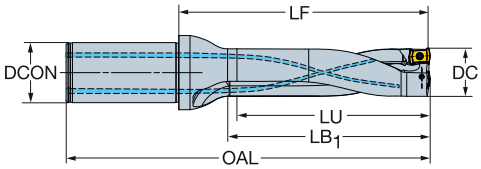
Свёрла CoroDrill® DS20 со сменными пластинами

С цилиндрическим хвостовиком и лыской по ISO 9766

Внутренний подвод СОЖ







Метрическое исполнение

DC			LU	CZC$_{MS}$	ADJLX	TCHAL	TCHAU	Код заказа	DCON$_{MS}$	LF	OAL	LB$_1$	PL	KAPR	BAR	KG	RPMX
									Размеры, мм								
28.00	04C	04P	112.00	32	2.12	0.00	0.33	DS20-D2800L32-04	32.00	140.16	201.00	116.00	0.83	81°	10	0.743	13000
			140.00	32	2.12	0.00	0.33	DS20-D2800L32-05	32.00	168.16	229.00	144.00	0.83	81°	10	0.809	8000
			168.00	32	2.12	-0.10	0.40	DS20-D2800L32-06	32.00	196.16	257.00	172.00	0.83	81°	10	0.874	6000
			196.00	32	2.12	-0.10	0.40	DS20-D2800L32-07	32.00	224.16	285.00	200.00	0.83	81°	10	0.939	4000
29.00	04C	04P	116.00	32	1.84	0.00	0.33	DS20-D2900L32-04	32.00	144.16	205.00	120.00	0.83	81°	10	0.773	12000
			145.00	32	1.84	0.00	0.33	DS20-D2900L32-05	32.00	173.16	234.00	149.00	0.83	81°	10	0.846	8000
			174.00	32	1.84	-0.10	0.40	DS20-D2900L32-06	32.00	202.16	263.00	178.00	0.83	81°	10	0.918	5000
			203.00	32	1.84	-0.10	0.40	DS20-D2900L32-07	32.00	231.16	292.00	207.00	0.83	81°	10	0.991	4000
30.00	04C	04P	120.00	32	1.56	0.00	0.33	DS20-D3000L32-04	32.00	148.16	209.00	124.00	0.83	81°	10	0.805	12000
			150.00	32	1.56	0.00	0.33	DS20-D3000L32-05	32.00	178.16	239.00	154.00	0.83	81°	10	0.885	8000
			180.00	32	1.56	-0.10	0.40	DS20-D3000L32-06	32.00	208.16	269.00	184.00	0.83	81°	10	0.966	5000
			210.00	32	1.56	-0.10	0.40	DS20-D3000L32-07	32.00	238.16	299.00	214.00	0.83	81°	10	1.046	4000
31.00	04C	04P	124.00	40	1.28	0.00	0.35	DS20-D3100L40-04	40.00	158.16	229.00	128.00	0.83	81°	10	1.250	12000
			155.00	40	1.28	0.00	0.35	DS20-D3100L40-05	40.00	189.16	260.00	159.00	0.83	81°	10	1.339	7000
			186.00	40	1.28	-0.10	0.40	DS20-D3100L40-06	40.00	220.16	291.00	190.00	0.83	81°	10	1.428	5000
			217.00	40	1.28	-0.10	0.40	DS20-D3100L40-07	40.00	251.16	322.00	221.00	0.83	81°	10	1.516	4000
32.00	04C	04P	128.00	40	1.00	0.00	0.35	DS20-D3200L40-04	40.00	162.16	233.00	132.00	0.83	81°	10	1.286	11000
			160.00	40	1.00	0.00	0.35	DS20-D3200L40-05	40.00	194.16	265.00	164.00	0.83	81°	10	1.384	7000
			192.00	40	1.00	-0.10	0.40	DS20-D3200L40-06	40.00	226.16	297.00	196.00	0.83	81°	10	1.481	5000
			224.00	40	1.00	-0.10	0.40	DS20-D3200L40-07	40.00	258.16	329.00	228.00	0.83	81°	10	1.579	3000
33.00	04C	04P	132.00	40	0.72	0.00	0.35	DS20-D3300L40-04	40.00	165.16	236.00	136.00	0.83	81°	10	1.313	11000
			165.00	40	0.72	0.00	0.35	DS20-D3300L40-05	40.00	198.16	269.00	169.00	0.83	81°	10	1.420	7000
			198.00	40	0.72	-0.10	0.40	DS20-D3300L40-06	40.00	231.16	302.00	202.00	0.83	81°	10	1.527	5000
			231.00	40	0.72	-0.10	0.40	DS20-D3300L40-07	40.00	264.16	335.00	235.00	0.83	81°	10	1.634	3000

Дюймовое исполнение

DC			LU	CZC$_{MS}$	ADJLX	TCHAL	TCHAU	Код заказа	DCON$_{MS}$	LF	OAL	LB$_1$	PL	KAPR	PSI	LBS	RPMX
									Размеры, дюйм								
1.125	04C	04P	4.500	1 1/4	.077	.000	.013	DS20-D2858LX31-04	1.250	5.587	7.982	4.642	.033	81°	145	1.660	13000
			5.625	1 1/4	.077	.000	.013	DS20-D2858LX31-05	1.250	6.712	9.107	5.767	.033	81°	145	1.814	8000
			6.750	1 1/4	.077	-.004	.016	DS20-D2858LX31-06	1.250	7.837	10.232	6.892	.033	81°	145	1.966	5000
			7.875	1 1/4	.077	-.004	.016	DS20-D2858LX31-07	1.250	8.962	11.357	8.017	.033	81°	145	2.120	4000
1.187	04C	04P	4.748	1 1/4	.059	.000	.013	DS20-D3015LX31-04	1.250	5.830	8.225	4.890	.033	81°	145	1.768	12000
			5.935	1 1/4	.059	.000	.013	DS20-D3015LX31-05	1.250	7.017	9.412	6.077	.033	81°	145	1.948	8000
			7.122	1 1/4	.059	-.004	.016	DS20-D3015LX31-06	1.250	8.204	10.599	7.264	.033	81°	145	2.127	5000
			8.309	1 1/4	.059	-.004	.016	DS20-D3015LX31-07	1.250	9.391	11.786	8.451	.033	81°	145	2.308	4000
1.250	04C	04P	5.000	1 1/2	.042	.000	.014	DS20-D3175LX38-04	1.500	6.292	9.081	5.142	.033	81°	145	2.680	11000
			6.250	1 1/2	.042	.000	.014	DS20-D3175LX38-05	1.500	7.542	10.331	6.392	.033	81°	145	2.890	7000
			7.500	1 1/2	.042	-.004	.016	DS20-D3175LX38-06	1.500	8.792	11.581	7.642	.033	81°	145	3.101	5000
			8.750	1 1/2	.042	-.004	.016	DS20-D3175LX38-07	1.500	10.042	12.831	8.892	.033	81°	145	3.311	3000

Комплектующие
Винт пластины
5513 020-57

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

C4 G2 G5

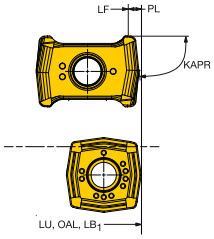
RUS

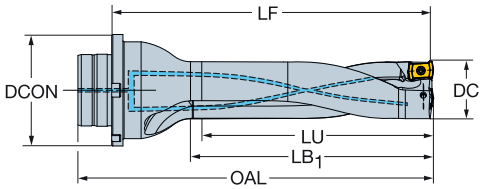
Свёрла CoroDrill® DS20 со сменными пластинами

Модульный интерфейс для свёрл

Внутренний подвод СОЖ







DC			LU	CZC$_{MS}$	ADJLX	TCHAL	TCHAU	Код заказа	Размеры, мм DCON$_{MS}$	LF	OAL	LB$_1$	PL	KAPR	BAR	KG	RPMX
28.00	04C	04P	112.00	MDI-32	2.12	0.00	0.33	DS20-D2800DM32-04	32.00	150.16	166.00	116.00	0.83	81°	10	0.705	13000
			196.00	MDI-32	2.12	-0.10	0.40	DS20-D2800DM32-07	32.00	234.16	250.00	200.00	0.83	81°	10	0.901	4000
28.57	04C	04P	114.30	MDI-32	1.95	0.00	0.33	DS20-D2858DM32-04	32.00	151.82	167.65	117.90	0.83	81°	10	0.718	13000
			200.02	MDI-32	1.95	-0.10	0.40	DS20-D2858DM32-07	32.00	237.54	253.37	203.63	0.83	81°	10	0.927	4000
29.00	04C	04P	116.00	MDI-32	1.84	0.00	0.33	DS20-D2900DM32-04	32.00	154.16	170.00	120.00	0.83	81°	10	0.734	12000
			203.00	MDI-32	1.84	-0.10	0.40	DS20-D2900DM32-07	32.00	241.16	257.00	207.00	0.83	81°	10	0.952	4000
30.00	04C	04P	120.00	MDI-32	1.56	0.00	0.33	DS20-D3000DM32-04	32.00	158.16	174.00	124.00	0.83	81°	10	0.766	12000
			210.00	MDI-32	1.56	-0.10	0.40	DS20-D3000DM32-07	32.00	248.16	264.00	214.00	0.83	81°	10	1.008	4000
30.14	04C	04P	120.59	MDI-32	1.51	0.00	0.33	DS20-D3015DM32-04	32.00	157.99	173.82	124.20	0.83	81°	10	0.767	12000
			211.04	MDI-32	1.51	-0.10	0.40	DS20-D3015DM32-07	32.00	248.44	264.27	214.65	0.83	81°	10	1.012	4000
31.00	04C	04P	124.00	MDI-32	1.28	0.00	0.35	DS20-D3100DM32-04	32.00	164.16	180.00	128.00	0.83	81°	10	0.818	12000
			217.00	MDI-32	1.28	-0.10	0.40	DS20-D3100DM32-07	32.00	256.16	272.00	221.00	0.83	81°	10	1.075	4000
31.75	04C	04P	127.00	MDI-32	1.07	0.00	0.35	DS20-D3175DM32-04	32.00	166.27	182.10	130.60	0.83	81°	10	0.839	11000
			222.25	MDI-32	1.07	-0.10	0.40	DS20-D3175DM32-07	32.00	261.49	277.33	225.85	0.83	81°	10	1.125	3000
32.00	04C	04P	128.00	MDI-40	1.00	0.00	0.35	DS20-D3200DM40-04	40.00	175.16	191.00	132.00	0.83	81°	10	1.260	11000
			224.00	MDI-40	1.00	-0.10	0.40	DS20-D3200DM40-07	40.00	271.16	287.00	228.00	0.83	81°	10	1.553	3000
33.00	04C	04P	132.00	MDI-40	0.72	0.00	0.35	DS20-D3300DM40-04	40.00	179.16	195.00	136.00	0.83	81°	10	1.299	11000
			231.00	MDI-40	0.72	-0.10	0.40	DS20-D3300DM40-07	40.00	278.16	294.00	235.00	0.83	81°	10	1.620	3000

Комплектующие
Винт пластины
5513 020-57

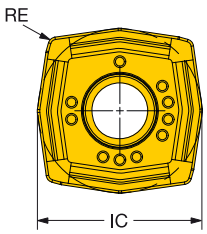
Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com

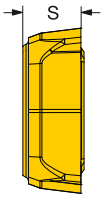
C4 G2 G5

Пластины для свёрл CoroDrill® DS20

Центральные пластины



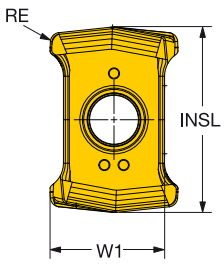


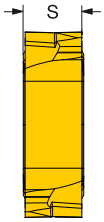


	INSUC	Код заказа	P 1344	P 1144	M 1344	K H13A	K 1344	N 1344	N H13A	S 1344	Размеры, мм S	RE	IC
04C	C	DS20-0407-C-L5	★	★		★	☆	★	☆	★	3.20	0.35	11.1
											.126	.014	.436
	C	DS20-0407-C-M7	★		★					☆	3.20	0.35	11.1
											.126	.014	.436

Периферийные пластины







	INSUC	Код заказа	P 4324	P 4334	P 4344	M 2044	M 4334	M 4344	K 4324	K 4334	K 4344	N 4344	N H13A	S 2044	S 4344	S H13A	H 4334	H 4344	Размеры, мм S	RE	W1
04P	P	DS20-0407-P-H5W		☆	☆	☆	☆	☆											4.25	0.70	9.2
																			.167	.028	.366
	P	DS20-0407-P-L5W	☆	★	☆	★	☆	☆				☆		☆	☆				4.25	0.70	9.2
																			.167	.028	.366
	P	DS20-0407-P-L6W			☆			☆			☆	☆			★			★	4.25	0.70	9.2
																			.167	.028	.366
	P	DS20-0407-P-M7W	☆	★	☆				☆	★	☆						☆	☆	4.25	0.70	9.2
																			.167	.028	.366
	P	DS20-0407-P-S5W						☆				☆	★		★	☆			4.25	0.70	9.2
																			.167	.028	.366

C2 C14 G2

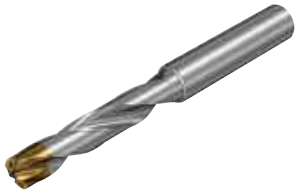
SANDVIK Coromant

RUS

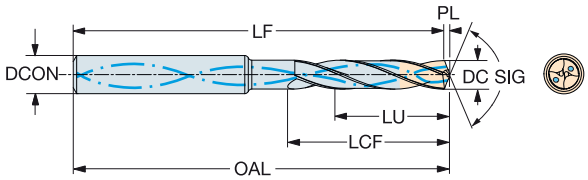
Цельные твердосплавные свёрла CoroDrill® 860

Для обработки различных материалов

Внутренний подвод СОЖ



TCHA H9
SIG 140°



DC	DC"	LU	LU"	ULDR	CZC_{MS}	Код заказа	P X1BM	M X1BM	K X1BM	N X1BM	S X1BM	H X1BM	$DCON_{MS}$	$DCON_{MS}$"	OAL	OAL"	LF	LF"	LCF	LCF"	PL	PL"
							Размеры, мм, дюйм															
3.00	.118	9.5	.374	3	6	860.1-0300-009A1-GM	★	★	★	☆	☆	★	6.0	.236	62	2.441	61.5	2.421	20	.787	0.5	.020
3.00	.118	15.5	.610	5	6	860.1-0300-015A1-GM	★	★	★	☆	☆	★	6.0	.236	66	2.598	65.5	2.579	28	1.102	0.5	.020
3.00	.118	24.5	.965	8	6	860.1-0300-024A1-GM	★	★	★	☆	☆	★	6.0	.236	79	3.110	78.6	3.094	37	1.457	0.4	.016
3.10	.122	9.9	.390	3	6	860.1-0310-009A1-GM	★	★	★	☆	☆	★	6.0	.236	62	2.441	61.5	2.421	20	.787	0.5	.020
3.10	.122	16.1	.634	5	6	860.1-0310-016A1-GM	★	★	★	☆	☆	★	6.0	.236	66	2.598	65.5	2.579	28	1.102	0.5	.020
3.10	.122	25.4	1.000	8	6	860.1-0310-025A1-GM	★	★	★	☆	☆	★	6.0	.236	79	3.110	78.6	3.094	37	1.457	0.4	.016
3.17	.125	10.1	.398	3	6	860.1-0317-010A1-GM	★	★	★	☆	☆	★	6.0	.236	62	2.441	61.5	2.421	20	.787	0.5	.020
3.17	.125	16.4	.646	5	6	860.1-0317-016A1-GM	★	★	★	☆	☆	★	6.0	.236	66	2.598	65.5	2.579	28	1.102	0.5	.020
3.18	.125	26.0	1.024	8	6	860.1-0318-026A1-GM	★	★	★	☆	☆	★	6.0	.236	79	3.110	78.5	3.091	37	1.457	0.5	.020
3.20	.126	10.2	.402	3	6	860.1-0320-010A1-GM	★	★	★	☆	☆	★	6.0	.236	62	2.441	61.5	2.421	20	.787	0.5	.020
3.20	.126	16.6	.654	5	6	860.1-0320-016A1-GM	★	★	★	☆	☆	★	6.0	.236	66	2.598	65.5	2.579	28	1.102	0.5	.020
3.20	.126	26.2	1.032	8	6	860.1-0320-026A1-GM	★	★	★	☆	☆	★	6.0	.236	79	3.110	78.5	3.091	37	1.457	0.5	.020
3.30	.130	10.5	.413	3	6	860.1-0330-010A1-GM	★	★	★	☆	☆	★	6.0	.236	62	2.441	65.4	2.575	20	.787	0.6	.024
3.30	.130	17.1	.673	5	6	860.1-0330-017A1-GM	★	★	★	☆	☆	★	6.0	.236	66	2.598	61.4	2.417	28	1.102	0.6	.024
3.30	.130	27.0	1.063	8	6	860.1-0330-027A1-GM	★	★	★	☆	☆	★	6.0	.236	79	3.110	78.5	3.091	37	1.457	0.5	.020
3.40	.134	10.8	.425	3	6	860.1-0340-010A1-GM	★	★	★	☆	☆	★	6.0	.236	62	2.441	61.4	2.417	20	.787	0.6	.024
3.40	.134	17.6	.693	5	6	860.1-0340-017A1-GM	★	★	★	☆	☆	★	6.0	.236	66	2.598	65.4	2.575	28	1.102	0.6	.024
3.40	.134	27.8	1.094	8	6	860.1-0340-027A1-GM	★	★	★	☆	☆	★	6.0	.236	79	3.110	78.5	3.091	37	1.457	0.5	.020
3.45	.136	11.0	.433	3	6	860.1-0345-010A1-GM	★	★	★	☆	☆	★	6.0	.236	62	2.441	61.4	2.417	20	.787	0.6	.024
3.45	.136	17.9	.705	5	6	860.1-0345-017A1-GM	★	★	★	☆	☆	★	6.0	.236	66	2.598	65.4	2.575	28	1.102	0.6	.024
3.50	.138	11.1	.437	3	6	860.1-0350-011A1-GM	★	★	★	☆	☆	★	6.0	.236	62	2.441	61.4	2.417	20	.787	0.6	.024
3.50	.138	18.1	.713	5	6	860.1-0350-018A1-GM	★	★	★	☆	☆	★	6.0	.236	66	2.598	65.4	2.575	28	1.102	0.6	.024
3.50	.138	28.6	1.126	8	6	860.1-0350-028A1-GM	★	★	★	☆	☆	★	6.0	.236	79	3.110	78.5	3.091	37	1.457	0.5	.020
3.57	.141	11.4	.449	3	6	860.1-0357-011A1-GM	★	★	★	☆	☆	★	6.0	.236	62	2.441	65.4	2.575	20	.787	0.6	.024
3.57	.141	18.5	.728	5	6	860.1-0357-018A1-GM	★	★	★	☆	☆	★	6.0	.236	66	2.598	61.4	2.417	28	1.102	0.6	.024
3.57	.141	28.9	1.138	8	6	860.1-0357-028A1-GM	★	★	★	☆	☆	★	6.0	.236	79	3.110	78.5	3.091	37	1.457	0.5	.020
3.60	.142	11.5	.453	3	6	860.1-0360-011A1-GM	★	★	★	☆	☆	★	6.0	.236	62	2.441	61.4	2.417	20	.787	0.6	.024
3.60	.142	18.7	.736	5	6	860.1-0360-018A1-GM	★	★	★	☆	☆	★	6.0	.236	66	2.598	65.4	2.575	28	1.102	0.6	.024
3.70	.146	11.8	.465	3	6	860.1-0370-011A1-GM	★	★	★	☆	☆	★	6.0	.236	62	2.441	61.4	2.417	20	.787	0.6	.024
3.70	.146	19.2	.756	5	6	860.1-0370-019A1-GM	★	★	★	☆	☆	★	6.0	.236	66	2.598	65.4	2.575	28	1.102	0.6	.024
3.70	.146	28.8	1.134	8	6	860.1-0370-028A1-GM	★	★	★	☆	☆	★	6.0	.236	79	3.110	78.5	3.091	37	1.457	0.5	.020
3.80	.150	12.1	.476	3	6	860.1-0380-012A1-GM	★	★	★	☆	☆	★	6.0	.236	66	2.598	65.4	2.575	24	.945	0.6	.024
3.80	.150	19.7	.776	5	6	860.1-0380-019A1-GM	★	★	★	☆	☆	★	6.0	.236	74	2.913	73.4	2.890	36	1.417	0.6	.024
3.80	.150	31.1	1.224	8	6	860.1-0380-031A1-GM	★	★	★	☆	☆	★	6.0	.236	90	3.543	89.5	3.524	48	1.890	0.5	.020
3.90	.154	12.4	.488	3	6	860.1-0390-012A1-GM	★	★	★	☆	☆	★	6.0	.236	66	2.598	73.3	2.886	24	.945	0.7	.028
3.90	.154	20.2	.795	5	6	860.1-0390-020A1-GM	★	★	★	☆	☆	★	6.0	.236	74	2.913	65.3	2.571	36	1.417	0.7	.028
3.97	.156	20.6	.811	5	6	860.1-0397-020A1-GM	★	★	★	☆	☆	★	6.0	.236	74	2.913	73.3	2.886	36	1.417	0.7	.028
3.97	.156	32.5	1.280	8	6	860.1-0397-032A1-GM	★	★	★	☆	☆	★	6.0	.236	90	3.543	89.4	3.520	48	1.890	0.6	.024
4.00	.157	12.7	.500	3	6	860.1-0400-012A1-GM	★	★	★	☆	☆	★	6.0	.236	66	2.598	65.3	2.571	24	.945	0.7	.028
4.00	.157	20.7	.815	5	6	860.1-0400-020A1-GM	★	★	★	☆	☆	★	6.0	.236	74	2.913	73.3	2.886	36	1.417	0.7	.028
4.00	.157	32.7	1.287	8	6	860.1-0400-032A1-GM	★	★	★	☆	☆	★	6.0	.236	90	3.543	89.4	3.520	48	1.890	0.6	.024
4.10	.161	13.0	.512	3	6	860.1-0410-013A1-GM	★	★	★	☆	☆	★	6.0	.236	66	2.598	73.3	2.886	24	.945	0.7	.028
4.10	.161	21.2	.835	5	6	860.1-0410-021A1-GM	★	★	★	☆	☆	★	6.0	.236	74	2.913	65.3	2.571	36	1.417	0.7	.028
4.10	.161	33.5	1.319	8	6	860.1-0410-033A1-GM	★	★	★	☆	☆	★	6.0	.236	90	3.543	89.4	3.520	48	1.890	0.6	.024
4.20	.165	13.4	.528	3	6	860.1-0420-013A1-GM	★	★	★	☆	☆	★	6.0	.236	66	2.598	65.3	2.571	24	.945	0.7	.028
4.20	.165	21.8	.858	5	6	860.1-0420-021A1-GM	★	★	★	☆	☆	★	6.0	.236	74	2.913	73.3	2.886	36	1.417	0.7	.028
4.20	.165	34.4	1.354	8	6	860.1-0420-034A1-GM	★	★	★	☆	☆	★	6.0	.236	90	3.543	89.4	3.520	48	1.890	0.6	.024
4.30	.169	13.7	.539	3	6	860.1-0430-013A1-GM	★	★	★	☆	☆	★	6.0	.236	66	2.598	73.3	2.886	24	.945	0.7	.028
4.30	.169	22.3	.878	5	6	860.1-0430-022A1-GM	★	★	★	☆	☆	★	6.0	.236	74	2.913	65.3	2.571	36	1.417	0.7	.028
4.30	.169	35.2	1.386	8	6	860.1-0430-035A1-GM	★	★	★	☆	☆	★	6.0	.236	90	3.543	89.4	3.520	48	1.890	0.6	.024
4.36	.172	13.9	.547	3	6	860.1-0436-013A1-GM	★	★	★	☆	☆	★	6.0	.236	66	2.598	65.3	2.571	24	.945	0.7	.028
4.36	.172	22.6	.890	5	6	860.1-0436-022A1-GM	★	★	★	☆	☆	★	6.0	.236	74	2.913	73.3	2.886	36	1.417	0.7	.028
4.37	.172	35.8	1.409	8	6	860.1-0437-035A1-GM	★	★	★	☆	☆	★	6.0	.236	90	3.543	89.4	3.520	48	1.890	0.6	.024
4.40	.173	14.0	.551	3	6	860.1-0440-014A1-GM	★	★	★	☆	☆	★	6.0	.236	66	2.598	65.3	2.571	24	.945	0.7	.028
4.40	.173	22.8	.898	5	6	860.1-0440-022A1-GM	★	★	★	☆	☆	★	6.0	.236	74	2.913	73.3	2.886	36	1.417	0.7	.028
4.50	.177	14.3	.563	3	6	860.1-0450-014A1-GM	★	★	★	☆	☆	★	6.0	.236	66	2.598	65.2	2.567	24	.945	0.8	.031
4.50	.177	23.3	.917	5	6	860.1-0450-023A1-GM	★	★	★	☆	☆	★	6.0	.236	74	2.913	73.2	2.882	36	1.417	0.8	.031
4.50	.177	36.8	1.449	8	6	860.1-0450-036A1-GM	★	★	★	☆	☆	★	6.0	.236	90	3.543	89.3	3.516	48	1.890	0.7	.028

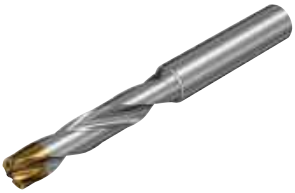
C30 G2 G5 G6

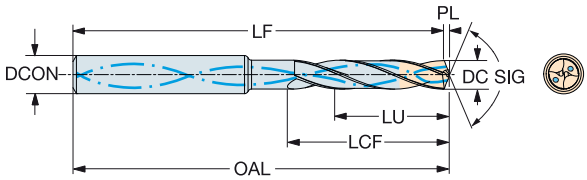
Цельные твердосплавные свёрла CoroDrill® 860

Для обработки различных материалов

Внутренний подвод СОЖ

TCHA H9
SIG 140°





							P	M	K	N	S	H	Размеры, мм, дюйм								
DC	DC"	LU	LU"	ULDR	CZC_{MS}	Код заказа	X1BM	X1BM	X1BM	X1BM	X1BM	X1BM	$DCON_{MS}$	$DCON_{MS}$"	OAL	OAL"	LF	LF"	LCF	LCF"	PL	PL"
4.55	.179	14.5	.571	3	6	860.1-0455-014A1-GM	★	★	★	☆	☆	★	6.0	.236	66	2.598	65.2	2.567	24	.945	0.8	.031
4.60	.181	14.6	.575	3	6	860.1-0460-014A1-GM	★	★	★	☆	☆	★	6.0	.236	66	2.598	73.2	2.882	24	.945	0.8	.031
4.60	.181	23.8	.937	5	6	860.1-0460-023A1-GM	★	★	★	☆	☆	★	6.0	.236	74	2.913	65.2	2.567	36	1.417	0.8	.031
4.60	.181	37.6	1.480	8	6	860.1-0460-037A1-GM	★	★	★	☆	☆	★	6.0	.236	90	3.543	89.3	3.516	48	1.890	0.7	.028
4.70	.185	14.6	.575	3	6	860.1-0470-014A1-GM	★	★	★	☆	☆	★	6.0	.236	66	2.598	65.2	2.567	24	.945	0.8	.031
4.70	.185	24.4	.961	5	6	860.1-0470-024A1-GM	★	★	★	☆	☆	★	6.0	.236	74	2.913	73.2	2.882	36	1.417	0.8	.031
4.70	.185	38.5	1.516	8	6	860.1-0470-038A1-GM	★	★	★	☆	☆	★	6.0	.236	90	3.543	89.3	3.516	48	1.890	0.7	.028
4.76	.187	15.1	.594	3	6	860.1-0476-015A1-GM	★	★	★	☆	☆	★	6.0	.236	66	2.598	65.2	2.567	28	1.102	0.8	.031
4.76	.187	24.7	.972	5	6	860.1-0476-024A1-GM	★	★	★	☆	☆	★	6.0	.236	74	2.913	81.2	3.197	44	1.732	0.8	.031
4.76	.187	38.9	1.532	8	6	860.1-0476-038A1-GM	★	★	★	☆	☆	★	6.0	.236	90	3.543	103.3	4.067	62	2.441	0.7	.028
4.80	.189	15.3	.602	3	6	860.1-0480-015A1-GM	★	★	★	☆	☆	★	6.0	.236	66	2.598	65.2	2.567	28	1.102	0.8	.031
4.80	.189	24.9	.980	5	6	860.1-0480-024A1-GM	★	★	★	☆	☆	★	6.0	.236	82	3.228	81.2	3.197	44	1.732	0.8	.031
4.80	.189	39.3	1.547	8	6	860.1-0480-039A1-GM	★	★	★	☆	☆	★	6.0	.236	104	4.094	103.3	4.067	62	2.441	0.7	.028
4.90	.193	15.6	.614	3	6	860.1-0490-015A1-GM	★	★	★	☆	☆	★	6.0	.236	66	2.598	65.2	2.567	28	1.102	0.8	.031
4.90	.193	25.4	1.000	5	6	860.1-0490-025A1-GM	★	★	★	☆	☆	★	6.0	.236	82	3.228	81.2	3.197	44	1.732	0.8	.031
5.00	.197	15.9	.626	3	6	860.1-0500-015A1-GM	★	★	★	☆	☆	★	6.0	.236	66	2.598	65.2	2.567	28	1.102	0.8	.031
5.00	.197	25.9	1.020	5	6	860.1-0500-025A1-GM	★	★	★	☆	☆	★	6.0	.236	82	3.228	81.2	3.197	44	1.732	0.8	.031
5.00	.197	40.9	1.610	8	6	860.1-0500-040A1-GM	★	★	★	☆	☆	★	6.0	.236	104	4.094	92.2	3.630	62	2.441	0.8	.031
5.10	.201	16.2	.638	3	6	860.1-0510-016A1-GM	★	★	★	☆	☆	★	6.0	.236	66	2.598	81.1	3.193	28	1.102	0.9	.035
5.10	.201	26.4	1.039	5	6	860.1-0510-026A1-GM	★	★	★	☆	☆	★	6.0	.236	82	3.228	92.1	3.626	44	1.732	0.9	.035
5.10	.201	41.7	1.642	8	6	860.1-0510-041A1-GM	★	★	★	☆	☆	★	6.0	.236	104	4.094	65.1	2.563	62	2.441	0.9	.035
5.16	.203	16.4	.646	3	6	860.1-0516-016A1-GM	★	★	★	☆	☆	★	6.0	.236	66	2.598	65.1	2.563	28	1.102	0.9	.035
5.16	.203	26.7	1.051	5	6	860.1-0516-026A1-GM	★	★	★	☆	☆	★	6.0	.236	82	3.228	81.1	3.193	44	1.732	0.9	.035
5.20	.205	16.5	.650	3	6	860.1-0520-016A1-GM	★	★	★	☆	☆	★	6.0	.236	66	2.598	65.1	2.563	28	1.102	0.9	.035
5.20	.205	26.9	1.059	5	6	860.1-0520-026A1-GM	★	★	★	☆	☆	★	6.0	.236	82	3.228	81.1	3.193	44	1.732	0.9	.035
5.20	.205	42.5	1.673	8	6	860.1-0520-042A1-GM	★	★	★	☆	☆	★	6.0	.236	104	4.094	65.1	2.563	62	2.441	0.9	.035
5.30	.209	27.2	1.071	5	6	860.1-0525-027A1-GM	★	★	★	☆	☆	★	6.0	.236	82	3.228	81.1	3.193	44	1.732	0.9	.035
5.30	.209	16.6	.654	3	6	860.1-0530-016A1-GM	★	★	★	☆	☆	★	6.0	.236	66	2.598	65.1	2.563	28	1.102	0.9	.035
5.30	.209	27.5	1.083	5	6	860.1-0530-027A1-GM	★	★	★	☆	☆	★	6.0	.236	82	3.228	81.1	3.193	44	1.732	0.9	.035
5.30	.209	43.4	1.709	8	6	860.1-0530-043A1-GM	★	★	★	☆	☆	★	6.0	.236	104	4.094	92.1	3.626	62	2.441	0.9	.035
5.40	.213	16.5	.650	3	6	860.1-0540-016A1-GM	★	★	★	☆	☆	★	6.0	.236	66	2.598	81.1	3.193	28	1.102	0.9	.035
5.40	.213	28.0	1.102	5	6	860.1-0540-027A1-GM	★	★	★	☆	☆	★	6.0	.236	82	3.228	65.1	2.563	44	1.732	0.9	.035
5.40	.213	44.2	1.740	8	6	860.1-0540-044A1-GM	★	★	★	☆	☆	★	6.0	.236	104	4.094	65.1	2.563	62	2.441	0.9	.035
5.50	.217	16.4	.646	3	6	860.1-0550-016A1-GM	★	★	★	☆	☆	★	6.0	.236	66	2.598	65.1	2.563	28	1.102	0.9	.035
5.50	.217	28.5	1.122	5	6	860.1-0550-028A1-GM	★	★	★	☆	☆	★	6.0	.236	82	3.228	81.1	3.193	44	1.732	0.9	.035
5.55	.219	45.0	1.772	8	6	860.1-0550-045A1-GM	★	★	★	☆	☆	★	6.0	.236	104	4.094	92.1	3.626	62	2.441	0.9	.035
5.56	.219	28.8	1.134	5	6	860.1-0555-028A1-GM	★	★	★	☆	☆	★	6.0	.236	82	3.228	81.1	3.193	44	1.732	0.9	.035
5.56	.219	16.4	.646	3	6	860.1-0556-016A1-GM	★	★	★	☆	☆	★	6.0	.236	66	2.598	65.1	2.563	28	1.102	0.9	.035
5.56	.219	28.8	1.134	5	6	860.1-0556-028A1-GM	★	★	★	☆	☆	★	6.0	.236	82	3.228	81.1	3.193	44	1.732	0.9	.035
5.56	.219	45.5	1.791	8	6	860.1-0556-045A1-GM	★	★	★	☆	☆	★	6.0	.236	104	4.094	92.1	3.626	62	2.441	0.9	.035
5.60	.220	16.3	.642	3	6	860.1-0560-016A1-GM	★	★	★	☆	☆	★	6.0	.236	66	2.598	81.0	3.189	28	1.102	1.0	.039
5.60	.220	29.0	1.142	5	6	860.1-0560-029A1-GM	★	★	★	☆	☆	★	6.0	.236	82	3.228	92.0	3.622	44	1.732	1.0	.039
5.60	.220	45.8	1.803	8	6	860.1-0560-045A1-GM	★	★	★	☆	☆	★	6.0	.236	104	4.094	65.0	2.559	62	2.441	1.0	.039
5.70	.224	16.2	.638	3	6	860.1-0570-016A1-GM	★	★	★	☆	☆	★	6.0	.236	66	2.598	65.0	2.559	28	1.102	1.0	.039
5.70	.224	29.5	1.161	5	6	860.1-0570-029A1-GM	★	★	★	☆	☆	★	6.0	.236	82	3.228	81.0	3.189	44	1.732	1.0	.039
5.70	.224	46.6	1.835	8	6	860.1-0570-046A1-GM	★	★	★	☆	☆	★	6.0	.236	104	4.094	92.0	3.622	62	2.441	1.0	.039
5.80	.228	16.2	.638	3	6	860.1-0580-016A1-GM	★	★	★	☆	☆	★	6.0	.236	66	2.598	65.0	2.559	28	1.102	1.0	.039
5.80	.228	30.1	1.185	5	6	860.1-0580-030A1-GM	★	★	★	☆	☆	★	6.0	.236	82	3.228	81.0	3.189	44	1.732	1.1	.042
5.80	.228	47.5	1.870	8	6	860.1-0580-047A1-GM	★	★	★	☆	☆	★	6.0	.236	104	4.094	92.0	3.622	62	2.441	1.0	.039
5.90	.232	16.1	.634	3	6	860.1-0590-016A1-GM	★	★	★	☆	☆	★	6.0	.236	66	2.598	65.0	2.559	28	1.102	1.0	.039
5.90	.232	48.3	1.902	8	6	860.1-0590-048A1-GM	★	★	★	☆	☆	★	6.0	.236	104	4.094	92.0	3.622	62	2.441	1.0	.039
5.95	.234	16.0	.630	3	6	860.1-0595-016A1-GM	★	★	★	☆	☆	★	6.0	.236	66	2.598	65.0	2.559	28	1.102	1.1	.043
6.00	.236	16.0	.630	3	6	860.1-0600-016A1-GM	★	★	★	☆	☆	★	6.0	.236	66	2.598	65.0	2.559	28	1.102	1.1	.043
6.00	.236	31.1	1.224	5	6	860.1-0600-031A1-GM	★	★	★	☆	☆	★	6.0	.236	82	3.228	81.0	3.189	44	1.732	1.1	.043
6.00	.236	49.1	1.933	8	6	860.1-0600-049A1-GM	★	★	★	☆	☆	★	6.0	.236	104	4.094	92.0	3.622	62	2.441	1.0	.039
6.10	.240	19.4	.764	3	8	860.1-0610-019A1-GM	★	★	★	☆	☆	★	8.0	.315	79	3.110	78.0	3.071	34	1.339	1.1	.044
6.10	.240	31.6	1.244	5	8	860.1-0610-031A1-GM	★	★	★	☆	☆	★	8.0	.315	91	3.583	90.0	3.543	53	2.087	1.1	.044
6.10	.240	49.9	1.965	8	8	860.1-0610-049A1-GM	★	★	★	☆	☆	★	8.0	.315	126	4.961	78.0	3.071	84	3.307	1.0	.039

C30 G2 G5 G6

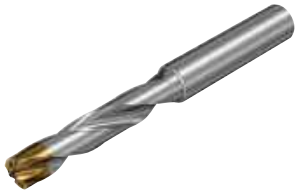
SANDVIK Coromant

RUS

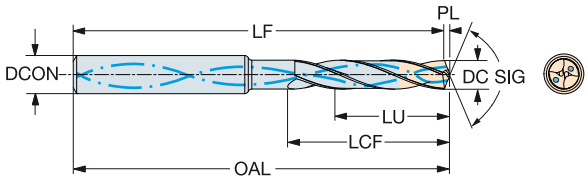
Цельные твердосплавные свёрла CoroDrill® 860

Для обработки различных материалов

Внутренний подвод СОЖ



TCHA H9
SIG 140°



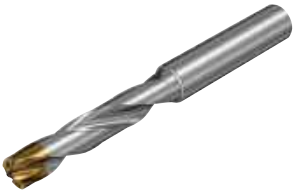
DC	DC"	LU	LU"	ULDR	CZC_{MS}	Код заказа	P X1BM	M X1BM	K X1BM	N X1BM	S X1BM	H X1BM	$DCON_{MS}$	$DCON_{MS}$"	OAL	OAL"	LF	LF"	LCF	LCF"	PL	PL"
							Размеры, мм, дюйм															
6.20	.244	19.7	.776	3	8	860.1-0620-019A1-GM	★	★	★	☆	☆	★	8.0	.315	79	3.110	77.9	3.067	34	1.339	1.1	.044
6.20	.244	32.1	1.264	5	8	860.1-0620-032A1-GM	★	★	★	☆	☆	★	8.0	.315	91	3.583	103.9	4.091	53	2.087	1.1	.044
6.20	.244	50.7	1.996	8	8	860.1-0620-050A1-GM	★	★	★	☆	☆	★	8.0	.315	126	4.961	77.9	3.067	84	3.307	1.1	.043
6.30	.248	20.0	.787	3	8	860.1-0630-020A1-GM	★	★	★	☆	☆	★	8.0	.315	79	3.110	77.9	3.067	34	1.339	1.1	.045
6.30	.248	32.6	1.283	5	8	860.1-0630-032A1-GM	★	★	★	☆	☆	★	8.0	.315	91	3.583	77.9	3.067	53	2.087	1.1	.045
6.30	.248	51.5	2.028	8	8	860.1-0630-051A1-GM	★	★	★	☆	☆	★	8.0	.315	126	4.961	89.9	3.539	84	3.307	1.1	.043
6.35	.250	20.2	.795	3	8	860.1-0635-020A1-GM	★	★	★	☆	☆	★	8.0	.315	79	3.110	77.9	3.067	34	1.339	1.2	.045
6.35	.250	32.9	1.295	5	8	860.1-0635-032A1-GM	★	★	★	☆	☆	★	8.0	.315	91	3.583	89.9	3.539	53	2.087	1.2	.045
6.35	.250	52.0	2.047	8	8	860.1-0635-051A1-GM	★	★	★	☆	☆	★	8.0	.315	126	4.961	103.9	4.091	84	3.307	1.1	.043
6.40	.252	20.4	.803	3	8	860.1-0640-020A1-GM	★	★	★	☆	☆	★	8.0	.315	79	3.110	77.9	3.067	34	1.339	1.2	.046
6.40	.252	33.2	1.307	5	8	860.1-0640-033A1-GM	★	★	★	☆	☆	★	8.0	.315	91	3.583	89.9	3.539	53	2.087	1.2	.046
6.40	.252	52.4	2.063	8	8	860.1-0640-052A1-GM	★	★	★	☆	☆	★	8.0	.315	126	4.961	103.9	4.091	84	3.307	1.1	.043
6.50	.256	20.7	.815	3	8	860.1-0650-020A1-GM	★	★	★	☆	☆	★	8.0	.315	79	3.110	77.9	3.067	34	1.339	1.2	.047
6.50	.256	33.7	1.327	5	8	860.1-0650-033A1-GM	★	★	★	☆	☆	★	8.0	.315	91	3.583	77.9	3.067	53	2.087	1.2	.047
6.50	.256	53.2	2.094	8	8	860.1-0650-053A1-GM	★	★	★	☆	☆	★	8.0	.315	126	4.961	89.9	3.539	84	3.307	1.1	.043
6.60	.260	20.6	.811	3	8	860.1-0660-020A1-GM	★	★	★	☆	☆	★	8.0	.315	79	3.110	77.9	3.067	34	1.339	1.2	.047
6.60	.260	34.2	1.346	5	8	860.1-0660-034A1-GM	★	★	★	☆	☆	★	8.0	.315	91	3.583	89.9	3.539	53	2.087	1.2	.047
6.60	.260	54.0	2.126	8	8	860.1-0660-054A1-GM	★	★	★	☆	☆	★	8.0	.315	126	4.961	103.9	4.091	84	3.307	1.1	.043
6.70	.264	20.5	.807	3	8	860.1-0670-020A1-GM	★	★	★	☆	☆	★	8.0	.315	79	3.110	77.9	3.067	34	1.339	1.2	.048
6.70	.264	34.7	1.366	5	8	860.1-0670-034A1-GM	★	★	★	☆	☆	★	8.0	.315	91	3.583	89.9	3.539	53	2.087	1.2	.048
6.70	.264	54.8	2.157	8	8	860.1-0670-054A1-GM	★	★	★	☆	☆	★	8.0	.315	126	4.961	77.9	3.067	84	3.307	1.1	.043
6.75	.266	20.5	.807	3	8	860.1-0675-020A1-GM	★	★	★	☆	☆	★	8.0	.315	79	3.110	77.8	3.063	34	1.339	1.2	.048
6.75	.266	35.0	1.378	5	8	860.1-0675-034A1-GM	★	★	★	☆	☆	★	8.0	.315	91	3.583	89.8	3.535	53	2.087	1.2	.048
6.80	.268	20.4	.803	3	8	860.1-0680-020A1-GM	★	★	★	☆	☆	★	8.0	.315	79	3.110	77.8	3.063	34	1.339	1.2	.049
6.80	.268	35.2	1.386	5	8	860.1-0680-035A1-GM	★	★	★	☆	☆	★	8.0	.315	91	3.583	89.8	3.535	53	2.087	1.2	.049
6.80	.268	55.6	2.189	8	8	860.1-0680-055A1-GM	★	★	★	☆	☆	★	8.0	.315	126	4.961	103.8	4.087	84	3.307	1.2	.047
6.90	.272	20.3	.799	3	8	860.1-0690-020A1-GM	★	★	★	☆	☆	★	8.0	.315	79	3.110	77.8	3.063	34	1.339	1.3	.049
6.90	.272	35.8	1.409	5	8	860.1-0690-035A1-GM	★	★	★	☆	☆	★	8.0	.315	91	3.583	89.8	3.535	53	2.087	1.3	.049
6.90	.272	56.5	2.224	8	8	860.1-0690-056A1-GM	★	★	★	☆	☆	★	8.0	.315	126	4.961	103.8	4.087	84	3.307	1.2	.047
7.00	.276	22.3	.878	3	8	860.1-0700-022A1-GM	★	★	★	☆	☆	★	8.0	.315	79	3.110	77.8	3.063	41	1.614	1.3	.050
7.00	.276	36.3	1.429	5	8	860.1-0700-036A1-GM	★	★	★	☆	☆	★	8.0	.315	91	3.583	103.8	4.087	53	2.087	1.3	.050
7.00	.276	57.3	2.256	8	8	860.1-0700-057A1-GM	★	★	★	☆	☆	★	8.0	.315	126	4.961	77.8	3.063	84	3.307	1.2	.047
7.10	.280	22.6	.890	3	8	860.1-0710-022A1-GM	★	★	★	☆	☆	★	8.0	.315	79	3.110	77.8	3.063	41	1.614	1.3	.051
7.10	.280	36.8	1.449	5	8	860.1-0710-036A1-GM	★	★	★	☆	☆	★	8.0	.315	91	3.583	89.8	3.535	53	2.087	1.3	.051
7.10	.280	58.1	2.287	8	8	860.1-0710-058A1-GM	★	★	★	☆	☆	★	8.0	.315	126	4.961	103.8	4.087	84	3.307	1.2	.047
7.14	.281	22.7	.894	3	8	860.1-0714-022A1-GM	★	★	★	☆	☆	★	8.0	.315	79	3.110	77.8	3.063	41	1.614	1.3	.051
7.14	.281	58.4	2.299	8	8	860.1-0714-058A1-GM	★	★	★	☆	☆	★	8.0	.315	126	4.961	103.8	4.087	84	3.307	1.2	.047
7.20	.283	22.9	.902	3	8	860.1-0720-022A1-GM	★	★	★	☆	☆	★	8.0	.315	79	3.110	77.8	3.063	41	1.614	1.3	.052
7.20	.283	37.3	1.469	5	8	860.1-0720-037A1-GM	★	★	★	☆	☆	★	8.0	.315	91	3.583	77.8	3.063	53	2.087	1.3	.052
7.30	.287	23.2	.913	3	8	860.1-0730-023A1-GM	★	★	★	☆	☆	★	8.0	.315	79	3.110	77.8	3.063	41	1.614	1.3	.052
7.30	.287	37.8	1.488	5	8	860.1-0730-037A1-GM	★	★	★	☆	☆	★	8.0	.315	91	3.583	89.8	3.535	53	2.087	1.3	.052
7.40	.291	23.5	.925	3	8	860.1-0740-023A1-GM	★	★	★	☆	☆	★	8.0	.315	79	3.110	77.7	3.059	41	1.614	1.3	.053
7.40	.291	38.3	1.508	5	8	860.1-0740-038A1-GM	★	★	★	☆	☆	★	8.0	.315	91	3.583	89.7	3.532	53	2.087	1.3	.053
7.40	.291	60.5	2.382	8	8	860.1-0740-060A1-GM	★	★	★	☆	☆	★	8.0	.315	126	4.961	103.7	4.083	84	3.307	1.3	.051
7.50	.295	23.9	.941	3	8	860.1-0750-023A1-GM	★	★	★	☆	☆	★	8.0	.315	79	3.110	77.7	3.059	41	1.614	1.4	.054
7.50	.295	38.8	1.528	5	8	860.1-0750-038A1-GM	★	★	★	☆	☆	★	8.0	.315	91	3.583	89.7	3.532	53	2.087	1.4	.054
7.50	.295	61.4	2.417	8	8	860.1-0750-061A1-GM	★	★	★	☆	☆	★	8.0	.315	126	4.961	103.7	4.083	84	3.307	1.3	.051
7.54	.297	24.0	.945	3	8	860.1-0754-023A1-GM	★	★	★	☆	☆	★	8.0	.315	79	3.110	77.7	3.059	41	1.614	1.4	.054
7.60	.299	24.2	.953	3	8	860.1-0760-024A1-GM	★	★	★	☆	☆	★	8.0	.315	79	3.110	77.7	3.059	41	1.614	1.4	.054
7.60	.299	38.7	1.524	5	10	860.1-0760-038A1-GM	★	★	★	☆	☆	★	10.0	.394	91	3.583	118.6	4.669	53	2.087	1.4	.054
7.70	.303	24.5	.965	3	8	860.1-0770-024A1-GM	★	★	★	☆	☆	★	8.0	.315	79	3.110	77.7	3.059	41	1.614	1.4	.055
7.70	.303	63.0	2.480	8	8	860.1-0770-063A1-GM	★	★	★	☆	☆	★	8.0	.315	126	4.961	103.7	4.083	84	3.307	1.3	.051
7.80	.307	24.8	.976	3	8	860.1-0780-024A1-GM	★	★	★	☆	☆	★	8.0	.315	79	3.110	77.7	3.059	41	1.614	1.4	.056
7.80	.307	38.6	1.520	5	8	860.1-0780-038A1-GM	★	★	★	☆	☆	★	8.0	.315	91	3.583	77.7	3.059	53	2.087	1.4	.056
7.80	.307	63.8	2.512	8	8	860.1-0780-063A1-GM	★	★	★	☆	☆	★	8.0	.315	126	4.961	89.7	3.532	84	3.307	1.3	.051
7.90	.311	25.1	.988	3	8	860.1-0790-025A1-GM	★	★	★	☆	☆	★	8.0	.315	79	3.110	77.6	3.055	41	1.614	1.4	.057
7.90	.311	64.6	2.543	8	8	860.1-0790-064A1-GM	★	★	★	☆	☆	★	8.0	.315	126	4.961	103.6	4.079	84	3.307	1.4	.055

C30 G2 G5 G6

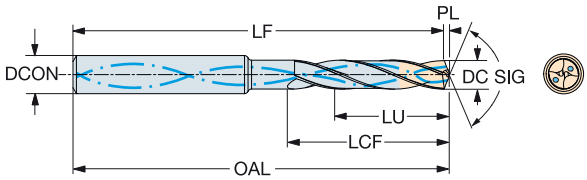
Цельные твердосплавные свёрла CoroDrill® 860

Для обработки различных материалов

Внутренний подвод СОЖ



TCHA H9
SIG 140°



DC	DC"	LU	LU"	ULDR	CZC_{MS}	Код заказа	P X1BM	M X1BM	K X1BM	N X1BM	S X1BM	H X1BM	Размеры, мм, дюйм $DCON_{MS}$	$DCON_{MS}$"	OAL	OAL"	LF	LF"	LCF	LCF"	PL	PL"
7.94	.313	25.3	.996	3	8	860.1-0794-025A1-GM	★	★	★	☆	☆	★	8.0	.315	79	3.110	77.6	3.055	41	1.614	1.4	.057
7.94	.313	38.4	1.512	5	8	860.1-0794-038A1-GM	★	★	★	☆	☆	★	8.0	.315	91	3.583	77.6	3.055	53	2.087	1.4	.057
7.94	.313	65.0	2.559	8	8	860.1-0794-064A1-GM	★	★	★	☆	☆	★	8.0	.315	126	4.961	89.6	3.528	84	3.307	1.4	.055
8.00	.315	25.5	1.004	3	8	860.1-0800-025A1-GM	★	★	★	☆	☆	★	8.0	.315	79	3.110	77.6	3.055	41	1.614	1.5	.057
8.00	.315	38.4	1.512	5	8	860.1-0800-038A1-GM	★	★	★	☆	☆	★	8.0	.315	91	3.583	103.6	4.079	53	2.087	1.5	.057
8.00	.315	65.5	2.579	8	8	860.1-0800-065A1-GM	★	★	★	☆	☆	★	8.0	.315	126	4.961	77.6	3.055	84	3.307	1.4	.055
8.10	.319	25.8	1.016	3	10	860.1-0810-025A1-GM	★	☆	★	☆	☆	★	10.0	.394	89	3.504	87.6	3.449	47	1.850	1.5	.058
8.10	.319	42.0	1.654	5	10	860.1-0810-041A1-GM	★	☆	★	☆	☆	★	10.0	.394	103	4.055	87.6	3.449	61	2.402	1.5	.058
8.10	.319	66.3	2.610	8	10	860.1-0810-066A1-GM	★	☆	★	☆	☆	★	10.0	.394	152	5.984	87.6	3.449	106	4.173	1.4	.055
8.20	.323	26.1	1.028	3	10	860.1-0820-026A1-GM	★	☆	★	☆	☆	★	10.0	.394	89	3.504	87.6	3.449	47	1.850	1.5	.059
8.20	.323	42.5	1.673	5	10	860.1-0820-042A1-GM	★	☆	★	☆	☆	★	10.0	.394	103	4.055	87.6	3.449	61	2.402	1.5	.059
8.20	.323	67.1	2.642	8	10	860.1-0820-067A1-GM	★	☆	★	☆	☆	★	10.0	.394	152	5.984	101.6	4.000	106	4.173	1.4	.055
8.30	.327	26.4	1.039	3	10	860.1-0830-026A1-GM	★	☆	★	☆	☆	★	10.0	.394	89	3.504	87.6	3.449	47	1.850	1.5	.059
8.30	.327	43.0	1.693	5	10	860.1-0830-043A1-GM	★	☆	★	☆	☆	★	10.0	.394	103	4.055	101.6	4.000	61	2.402	1.5	.059
8.30	.327	67.9	2.673	8	10	860.1-0830-067A1-GM	★	☆	★	☆	☆	★	10.0	.394	152	5.984	118.6	4.669	106	4.173	1.4	.055
8.40	.331	26.7	1.051	3	10	860.1-0840-026A1-GM	★	☆	★	☆	☆	★	10.0	.394	89	3.504	87.6	3.449	47	1.850	1.5	.060
8.40	.331	43.5	1.713	5	10	860.1-0840-043A1-GM	★	☆	★	☆	☆	★	10.0	.394	103	4.055	101.6	4.000	61	2.402	1.5	.060
8.50	.335	27.0	1.063	3	10	860.1-0850-027A1-GM	★	☆	★	☆	☆	★	10.0	.394	89	3.504	87.5	3.445	47	1.850	1.5	.061
8.50	.335	44.0	1.732	5	10	860.1-0850-044A1-GM	★	☆	★	☆	☆	★	10.0	.394	103	4.055	101.5	3.996	61	2.402	1.5	.061
8.50	.335	69.5	2.736	8	10	860.1-0850-069A1-GM	★	☆	★	☆	☆	★	10.0	.394	152	5.984	118.5	4.665	106	4.173	1.5	.059
8.60	.339	27.4	1.079	3	10	860.1-0860-027A1-GM	★	☆	★	☆	☆	★	10.0	.394	89	3.504	87.5	3.445	47	1.850	1.6	.062
8.60	.339	44.6	1.756	5	10	860.1-0860-044A1-GM	★	☆	★	☆	☆	★	10.0	.394	103	4.055	118.5	4.665	61	2.402	1.6	.062
8.60	.339	70.4	2.772	8	10	860.1-0860-070A1-GM	★	☆	★	☆	☆	★	10.0	.394	152	5.984	87.5	3.445	106	4.173	1.5	.059
8.70	.343	27.7	1.091	3	10	860.1-0870-027A1-GM	★	☆	★	☆	☆	★	10.0	.394	89	3.504	87.5	3.445	47	1.850	1.6	.062
8.70	.343	45.0	1.772	5	10	860.1-0870-044A1-GM	★	☆	★	☆	☆	★	10.0	.394	103	4.055	87.5	3.445	61	2.402	1.6	.062
8.70	.343	71.2	2.803	8	10	860.1-0870-071A1-GM	★	☆	★	☆	☆	★	10.0	.394	152	5.984	101.5	3.996	106	4.173	1.5	.059
8.73	.344	27.8	1.094	3	10	860.1-0873-027A1-GM	★	☆	★	☆	☆	★	10.0	.394	89	3.504	87.5	3.445	47	1.850	1.6	.063
8.73	.344	71.4	2.811	8	10	860.1-0873-071A1-GM	★	☆	★	☆	☆	★	10.0	.394	152	5.984	118.5	4.665	106	4.173	1.6	.063
8.80	.346	28.0	1.102	3	10	860.1-0880-028A1-GM	★	☆	★	☆	☆	★	10.0	.394	89	3.504	87.5	3.445	47	1.850	1.6	.063
8.80	.346	44.9	1.768	5	10	860.1-0880-044A1-GM	★	☆	★	☆	☆	★	10.0	.394	103	4.055	87.5	3.445	61	2.402	1.6	.063
8.90	.350	28.3	1.114	3	10	860.1-0890-028A1-GM	★	☆	★	☆	☆	★	10.0	.394	89	3.504	87.5	3.445	47	1.850	1.6	.064
9.00	.354	28.6	1.126	3	10	860.1-0900-028A1-GM	★	☆	★	☆	☆	★	10.0	.394	89	3.504	87.5	3.445	47	1.850	1.6	.064
9.00	.354	44.7	1.760	5	10	860.1-0900-044A1-GM	★	☆	★	☆	☆	★	10.0	.394	103	4.055	87.5	3.445	61	2.402	1.6	.064
9.00	.354	73.6	2.898	8	10	860.1-0900-073A1-GM	★	☆	★	☆	☆	★	10.0	.394	152	5.984	101.5	3.996	106	4.173	1.6	.064
9.13	.359	29.1	1.146	3	10	860.1-0913-029A1-GM	★	☆	★	☆	☆	★	10.0	.394	89	3.504	87.4	3.441	47	1.850	1.7	.065
9.20	.362	29.3	1.154	3	10	860.1-0920-029A1-GM	★	☆	★	☆	☆	★	10.0	.394	89	3.504	87.4	3.441	47	1.850	1.7	.066
9.30	.366	29.6	1.165	3	10	860.1-0930-029A1-GM	★	☆	★	☆	☆	★	10.0	.394	89	3.504	87.4	3.441	47	1.850	1.7	.067
9.30	.366	44.4	1.748	5	10	860.1-0930-044A1-GM	★	☆	★	☆	☆	★	10.0	.394	103	4.055	101.4	3.992	61	2.402	1.7	.067
9.40	.370	44.4	1.748	5	10	860.1-0940-044A1-GM	★	☆	★	☆	☆	★	10.0	.394	103	4.055	101.4	3.992	61	2.402	1.7	.067
9.40	.370	76.9	3.028	8	10	860.1-0940-076A1-GM	★	☆	★	☆	☆	★	10.0	.394	152	5.984	131.4	5.173	106	4.173	1.7	.067
9.50	.374	30.2	1.189	3	10	860.1-0950-030A1-GM	★	☆	★	☆	☆	★	10.0	.394	89	3.504	87.4	3.441	47	1.850	1.7	.068
9.50	.374	44.3	1.744	5	10	860.1-0950-044A1-GM	★	☆	★	☆	☆	★	10.0	.394	103	4.055	131.4	5.173	61	2.402	1.7	.068
9.50	.374	77.7	3.059	8	10	860.1-0950-077A1-GM	★	☆	★	☆	☆	★	10.0	.394	152	5.984	87.4	3.441	106	4.173	1.7	.068
9.52	.375	30.3	1.193	3	10	860.1-0952-030A1-GM	★	☆	★	☆	☆	★	10.0	.394	89	3.504	87.4	3.441	47	1.850	1.7	.068
9.52	.375	44.3	1.744	5	10	860.1-0952-044A1-GM	★	☆	★	☆	☆	★	10.0	.394	103	4.055	101.4	3.992	61	2.402	1.7	.068
9.52	.375	77.9	3.067	8	10	860.1-0952-077A1-GM	★	☆	★	☆	☆	★	10.0	.394	152	5.984	131.4	5.173	106	4.173	1.7	.068
9.60	.378	30.2	1.189	3	10	860.1-0960-030A1-GM	★	☆	★	☆	☆	★	10.0	.394	89	3.504	87.4	3.441	47	1.850	1.7	.069
9.60	.378	44.2	1.740	5	10	860.1-0960-044A1-GM	★	☆	★	☆	☆	★	10.0	.394	103	4.055	87.4	3.441	61	2.402	1.7	.069
9.70	.382	30.1	1.185	3	10	860.1-0970-030A1-GM	★	☆	★	☆	☆	★	10.0	.394	89	3.504	87.3	3.437	47	1.850	1.8	.069
9.70	.382	44.1	1.736	5	10	860.1-0970-044A1-GM	★	☆	★	☆	☆	★	10.0	.394	103	4.055	131.3	5.169	61	2.402	1.8	.069
9.70	.382	79.4	3.126	8	10	860.1-0970-079A1-GM	★	☆	★	☆	☆	★	10.0	.394	152	5.984	87.3	3.437	106	4.173	1.8	.069
9.80	.386	30.0	1.181	3	10	860.1-0980-030A1-GM	★	☆	★	☆	☆	★	10.0	.394	89	3.504	87.3	3.437	47	1.850	1.8	.070
9.80	.386	44.0	1.732	5	10	860.1-0980-044A1-GM	★	☆	★	☆	☆	★	10.0	.394	103	4.055	101.3	3.988	61	2.402	1.8	.070
9.80	.386	80.2	3.157	8	10	860.1-0980-080A1-GM	★	☆	★	☆	☆	★	10.0	.394	152	5.984	131.3	5.169	106	4.173	1.8	.070
9.90	.390	30.0	1.181	3	10	860.1-0990-029A1-GM	★	☆	★	☆	☆	★	10.0	.394	89	3.504	87.3	3.437	47	1.850	1.8	.071
9.90	.390	44.0	1.732	5	10	860.1-0990-043A1-GM	★	☆	★	☆	☆	★	10.0	.394	103	4.055	101.3	3.988	61	2.402	1.8	.071
9.92	.391	30.0	1.181	3	10	860.1-0992-029A1-GM	★	☆	★	☆	☆	★	10.0	.394	89	3.504	87.3	3.437	47	1.850	1.8	.071
9.92	.391	81.2	3.197	8	10	860.1-0992-081A1-GM	★	☆	★	☆	☆	★	10.0	.394	152	5.984	87.3	3.437	106	4.173	1.8	.071

C30 G2 G5 G6

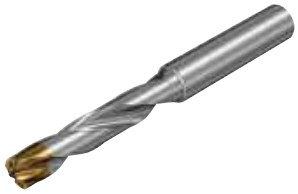
SANDVIK Coromant

RUS

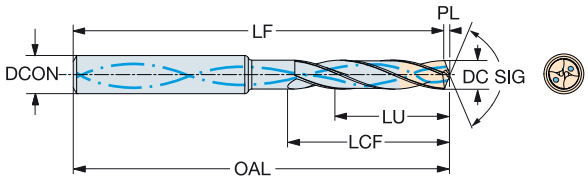
Цельные твердосплавные свёрла CoroDrill® 860

Для обработки различных материалов

Внутренний подвод СОЖ



TCHA H9
SIG 140°



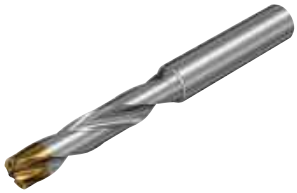
							P	M	K	N	S	H	Размеры, мм, дюйм								
DC	DC"	LU	LU"	ULDR	CZC_{MS}	Код заказа	X1BM	X1BM	X1BM	X1BM	X1BM	X1BM	$DCON_{MS}$	$DCON_{MS}$"	OAL	OAL"	LF	LF"	LCF	LCF"	PL	PL"
10.00	.394	29.9	1.177	3	10	860.1-1000-029A1-GM	★	☆	★	☆	☆	★	10.0	.394	89	3.504	87.3	3.437	47	1.850	1.8	.072
10.00	.394	43.9	1.728	5	10	860.1-1000-043A1-GM	★	☆	★	☆	☆	★	10.0	.394	103	4.055	101.3	3.988	61	2.402	1.8	.072
10.00	.394	81.8	3.220	8	10	860.1-1000-081A1-GM	★	☆	★	☆	☆	★	10.0	.394	152	5.984	131.3	5.169	106	4.173	1.8	.072
10.10	.398	32.1	1.264	3	12	860.1-1010-032A1-GM	★	☆	★	☆	☆	★	12.0	.472	89	3.504	100.3	3.949	55	2.165	1.8	.072
10.10	.398	52.3	2.059	5	12	860.1-1010-052A1-GM	★	☆	★	☆	☆	★	12.0	.472	103	4.055	116.3	4.579	71	2.795	1.8	.072
10.10	.398	82.6	3.252	8	12	860.1-1010-082A1-GM	★	☆	★	☆	☆	★	12.0	.472	152	5.984	138.3	5.445	128	5.039	1.8	.072
10.20	.402	32.5	1.280	3	12	860.1-1020-032A1-GM	★	☆	★	☆	☆	★	12.0	.472	102	4.016	100.3	3.949	55	2.165	1.9	.073
10.20	.402	52.9	2.083	5	12	860.1-1020-052A1-GM	★	☆	★	☆	☆	★	12.0	.472	118	4.646	138.3	5.445	71	2.795	1.9	.073
10.20	.402	83.5	3.287	8	12	860.1-1020-083A1-GM	★	☆	★	☆	☆	★	12.0	.472	180	7.087	100.3	3.949	128	5.039	1.9	.073
10.30	.406	32.8	1.291	3	12	860.1-1030-032A1-GM	★	☆	★	☆	☆	★	12.0	.472	102	4.016	100.2	3.945	55	2.165	1.9	.074
10.30	.406	52.9	2.083	5	12	860.1-1030-052A1-GM	★	☆	★	☆	☆	★	12.0	.472	118	4.646	138.2	5.441	71	2.795	1.9	.074
10.30	.406	84.3	3.319	8	12	860.1-1030-084A1-GM	★	☆	★	☆	☆	★	12.0	.472	180	7.087	116.2	4.575	128	5.039	1.9	.074
10.32	.406	32.8	1.291	3	12	860.1-1032-032A1-GM	★	☆	★	☆	☆	★	12.0	.472	102	4.016	100.2	3.945	55	2.165	1.9	.074
10.32	.406	52.9	2.083	5	12	860.1-1032-052A1-GM	★	☆	★	☆	☆	★	12.0	.472	118	4.646	116.2	4.575	71	2.795	1.9	.074
10.40	.409	33.1	1.303	3	12	860.1-1040-033A1-GM	★	☆	★	☆	☆	★	12.0	.472	102	4.016	100.2	3.945	55	2.165	1.9	.075
10.40	.409	52.8	2.079	5	12	860.1-1040-052A1-GM	★	☆	★	☆	☆	★	12.0	.472	118	4.646	100.2	3.945	71	2.795	1.9	.075
10.50	.413	33.4	1.315	3	12	860.1-1050-033A1-GM	★	☆	★	☆	☆	★	12.0	.472	102	4.016	100.2	3.945	55	2.165	1.9	.075
10.50	.413	52.7	2.075	5	12	860.1-1050-052A1-GM	★	☆	★	☆	☆	★	12.0	.472	118	4.646	116.2	4.575	71	2.795	1.9	.075
10.50	.413	85.9	3.382	8	12	860.1-1050-085A1-GM	★	☆	★	☆	☆	★	12.0	.472	180	7.087	138.2	5.441	128	5.039	1.9	.075
10.60	.417	33.7	1.327	3	12	860.1-1060-033A1-GM	★	☆	★	☆	☆	★	12.0	.472	102	4.016	100.2	3.945	55	2.165	1.9	.076
10.70	.421	34.0	1.339	3	12	860.1-1070-034A1-GM	★	☆	★	☆	☆	★	12.0	.472	102	4.016	100.2	3.945	55	2.165	1.9	.077
10.70	.421	52.5	2.067	5	12	860.1-1070-052A1-GM	★	☆	★	☆	☆	★	12.0	.472	118	4.646	116.2	4.575	71	2.795	1.9	.077
10.71	.422	34.1	1.343	3	12	860.1-1071-034A1-GM	★	☆	★	☆	☆	★	12.0	.472	102	4.016	100.2	3.945	55	2.165	1.9	.077
10.71	.422	52.5	2.067	5	12	860.1-1071-052A1-GM	★	☆	★	☆	☆	★	12.0	.472	118	4.646	116.2	4.575	71	2.795	1.9	.077
10.80	.425	34.4	1.354	3	12	860.1-1080-034A1-GM	★	☆	★	☆	☆	★	12.0	.472	102	4.016	100.1	3.941	55	2.165	2.0	.077
10.80	.425	52.5	2.067	5	12	860.1-1080-052A1-GM	★	☆	★	☆	☆	★	12.0	.472	118	4.646	100.1	3.941	71	2.795	2.0	.077
10.80	.425	88.4	3.480	8	12	860.1-1080-088A1-GM	★	☆	★	☆	☆	★	12.0	.472	180	7.087	116.1	4.571	128	5.039	2.0	.077
11.00	.433	35.0	1.378	3	12	860.1-1100-035A1-GM	★	☆	★	☆	☆	★	12.0	.472	102	4.016	100.1	3.941	55	2.165	2.0	.079
11.00	.433	52.3	2.059	5	12	860.1-1100-052A1-GM	★	☆	★	☆	☆	★	12.0	.472	118	4.646	116.1	4.571	71	2.795	2.0	.079
11.00	.433	90.0	3.543	8	12	860.1-1100-090A1-GM	★	☆	★	☆	☆	★	12.0	.472	180	7.087	100.1	3.941	128	5.039	2.0	.079
11.10	.437	35.3	1.390	3	12	860.1-1110-035A1-GM	★	☆	★	☆	☆	★	12.0	.472	102	4.016	100.1	3.941	55	2.165	2.0	.080
11.10	.437	52.2	2.055	5	12	860.1-1110-052A1-GM	★	☆	★	☆	☆	★	12.0	.472	118	4.646	149.1	5.870	71	2.795	2.0	.080
11.10	.437	90.8	3.575	8	12	860.1-1110-090A1-GM	★	☆	★	☆	☆	★	12.0	.472	180	7.087	100.1	3.941	128	5.039	2.0	.080
11.11	.437	35.4	1.394	3	12	860.1-1111-035A1-GM	★	☆	★	☆	☆	★	12.0	.472	102	4.016	100.1	3.941	55	2.165	2.0	.080
11.11	.437	52.2	2.055	5	12	860.1-1111-052A1-GM	★	☆	★	☆	☆	★	12.0	.472	118	4.646	116.1	4.571	71	2.795	2.0	.080
11.20	.441	35.6	1.402	3	12	860.1-1120-035A1-GM	★	☆	★	☆	☆	★	12.0	.472	102	4.016	100.1	3.941	55	2.165	2.0	.080
11.20	.441	52.1	2.051	5	12	860.1-1120-052A1-GM	★	☆	★	☆	☆	★	12.0	.472	118	4.646	116.1	4.571	71	2.795	2.0	.080
11.30	.445	52.1	2.051	5	12	860.1-1130-052A1-GM	★	☆	★	☆	☆	★	12.0	.472	118	4.646	116.1	4.571	71	2.795	2.1	.081
11.50	.453	35.9	1.413	3	12	860.1-1150-035A1-GM	★	☆	★	☆	☆	★	12.0	.472	102	4.016	100.0	3.937	55	2.165	2.1	.082
11.50	.453	51.9	2.043	5	12	860.1-1150-051A1-GM	★	☆	★	☆	☆	★	12.0	.472	118	4.646	116.0	4.567	71	2.795	2.1	.082
11.50	.453	94.1	3.705	8	12	860.1-1150-094A1-GM	★	☆	★	☆	☆	★	12.0	.472	180	7.087	149.0	5.866	128	5.039	2.1	.082
11.60	.457	35.8	1.409	3	12	860.1-1160-035A1-GM	★	☆	★	☆	☆	★	12.0	.472	102	4.016	100.0	3.937	55	2.165	2.1	.083
11.70	.461	35.8	1.409	3	12	860.1-1170-035A1-GM	★	☆	★	☆	☆	★	12.0	.472	102	4.016	100.0	3.937	55	2.165	2.1	.084
11.80	.465	35.7	1.406	3	12	860.1-1180-035A1-GM	★	☆	★	☆	☆	★	12.0	.472	102	4.016	100.0	3.937	55	2.165	2.1	.085
11.80	.465	51.7	2.035	5	12	860.1-1180-051A1-GM	★	☆	★	☆	☆	★	12.0	.472	118	4.646	149.0	5.866	71	2.795	2.1	.085
11.80	.465	96.5	3.799	8	12	860.1-1180-096A1-GM	★	☆	★	☆	☆	★	12.0	.472	180	7.087	100.0	3.937	128	5.039	2.1	.085
11.90	.469	51.6	2.032	5	12	860.1-1190-051A1-GM	★	☆	★	☆	☆	★	12.0	.472	118	4.646	116.0	4.567	71	2.795	2.2	.085
11.90	.469	97.4	3.835	8	12	860.1-1190-097A1-GM	★	☆	★	☆	☆	★	12.0	.472	180	7.087	149.0	5.866	128	5.039	2.2	.085
12.00	.472	35.6	1.402	3	12	860.1-1200-035A1-GM	★	☆	★	☆	☆	★	12.0	.472	102	4.016	99.9	3.933	55	2.165	2.2	.086
12.00	.472	51.6	2.032	5	14	860.1-1200-051A1-GM	★	☆	★	☆	☆	★	14.0	.551	118	4.646	115.9	4.563	71	2.795	2.2	.086
12.00	.472	98.2	3.866	8	12	860.1-1200-098A1-GM	★	☆	★	☆	☆	★	12.0	.472	180	7.087	148.9	5.862	128	5.039	2.2	.086
12.10	.476	56.7	2.232	5	14	860.1-1210-056A1-GM	★	☆	★	☆	☆	★	14.0	.551	118	4.646	121.9	4.799	77	3.032	2.2	.087
12.20	.480	38.8	1.528	3	14	860.1-1220-038A1-GM	★	☆	★	☆	☆	★	14.0	.551	107	4.213	104.9	4.130	60	2.362	2.2	.087
12.20	.480	56.6	2.228	5	14	860.1-1220-056A1-GM	★	☆	★	☆	☆	★	14.0	.551	124	4.882	121.9	4.799	77	3.032	2.2	.087
12.30	.484	39.1	1.539	3	14	860.1-1230-039A1-GM	★	☆	★	☆	☆	★	14.0	.551	107	4.213	104.9	4.130	60	2.362	2.2	.088
12.30	.484	100.6	3.961	8	14	860.1-1230-100A1-GM	★	☆	★	☆	☆	★	14.0	.551	202	7.953	104.9	4.130	151	5.945	2.2	.088
12.40	.488	39.4	1.551	3	14	860.1-1240-039A1-GM	★	☆	★	☆	☆	★	14.0	.551	107	4.213	104.9	4.130	60	2.362	2.3	.089

C30 G2 G5 G6

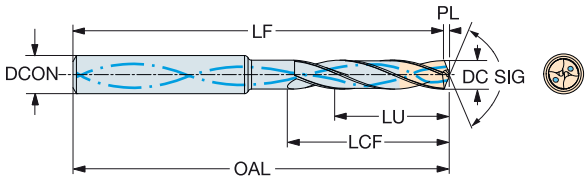
Цельные твердосплавные свёрла CoroDrill® 860

Для обработки различных материалов

Внутренний подвод СОЖ



TCHA H9
SIG 140°



DC	DC"	LU	LU"	ULDR	CZC_{MS}	Код заказа	P X1BM	M X1BM	K X1BM	N X1BM	S X1BM	H X1BM	Размеры, мм, дюйм $DCON_{MS}$	$DCON_{MS}$"	OAL	OAL"	LF	LF"	LCF	LCF"	PL	PL"
12.50	.492	39.4	1.551	3	14	860.1-1250-039A1-GM	★	☆	★	☆	☆	★	14.0	.551	107	4.213	104.9	4.130	60	2.362	2.3	.090
12.50	.492	56.4	2.220	5	14	860.1-1250-056A1-GM	★	☆	★	☆	☆	★	14.0	.551	124	4.882	121.9	4.799	77	3.032	2.3	.090
12.50	.492	102.3	4.028	8	14	860.1-1250-102A1-GM	★	☆	★	☆	☆	★	14.0	.551	202	7.953	157.9	6.217	151	5.945	2.3	.090
12.70	.500	39.2	1.543	3	14	860.1-1270-039A1-GM	★	☆	★	☆	☆	★	14.0	.551	107	4.213	104.8	4.126	60	2.362	2.3	.091
12.70	.500	56.2	2.213	5	14	860.1-1270-056A1-GM	★	☆	★	☆	☆	★	14.0	.551	124	4.882	121.8	4.795	77	3.032	2.3	.091
12.70	.500	103.9	4.091	8	14	860.1-1270-103A1-GM	★	☆	★	☆	☆	★	14.0	.551	202	7.953	157.8	6.213	151	5.945	2.3	.091
12.80	.504	104.7	4.122	8	14	860.1-1280-104A1-GM	★	☆	★	☆	☆	★	14.0	.551	202	7.953	157.8	6.213	151	5.945	2.3	.092
13.00	.512	39.0	1.535	3	14	860.1-1300-038A1-GM	★	☆	★	☆	☆	★	14.0	.551	107	4.213	104.8	4.126	60	2.362	2.4	.093
13.00	.512	56.0	2.205	5	14	860.1-1300-055A1-GM	★	☆	★	☆	☆	★	14.0	.551	124	4.882	121.8	4.795	77	3.032	2.4	.093
13.00	.512	106.4	4.189	8	14	860.1-1300-106A1-GM	★	☆	★	☆	☆	★	14.0	.551	202	7.953	157.8	6.213	151	5.945	2.4	.093
13.10	.516	55.9	2.201	5	14	860.1-1310-055A1-GM	★	☆	★	☆	☆	★	14.0	.551	124	4.882	121.7	4.791	77	3.032	2.4	.094
13.25	.522	38.8	1.528	3	14	860.1-1325-038A1-GM	★	☆	★	☆	☆	★	14.0	.551	107	4.213	104.7	4.122	60	2.362	2.4	.095
13.30	.524	38.8	1.528	3	14	860.1-1330-036A1-GM	★	☆	★	☆	☆	★	14.0	.551	107	4.213	104.6	4.118	60	2.362	2.4	.095
13.50	.531	38.6	1.520	3	14	860.1-1350-038A1-GM	★	☆	★	☆	☆	★	14.0	.551	107	4.213	104.7	4.122	60	2.362	2.5	.097
13.50	.531	55.6	2.189	5	14	860.1-1350-055A1-GM	★	☆	★	☆	☆	★	14.0	.551	124	4.882	121.7	4.791	77	3.032	2.5	.097
13.50	.531	110.5	4.350	8	14	860.1-1350-110A1-GM	★	☆	★	☆	☆	★	14.0	.551	202	7.953	157.7	6.209	151	5.945	2.5	.097
13.75	.541	38.4	1.512	3	14	860.1-1375-038A1-GM	★	☆	★	☆	☆	★	14.0	.551	107	4.213	104.6	4.118	60	2.362	2.5	.099
13.80	.543	112.9	4.445	8	14	860.1-1380-112A1-GM	★	☆	★	☆	☆	★	14.0	.551	202	7.953	157.6	6.205	151	5.945	2.5	.099
14.00	.551	38.2	1.504	3	14	860.1-1400-038A1-GM	★	☆	★	☆	☆	★	14.0	.551	107	4.213	104.6	4.118	60	2.362	2.5	.100
14.00	.551	55.2	2.173	3	16	860.1-1400-055A1-GM	★	☆	★	☆	☆	★	16.0	.630	124	4.882	157.6	6.205	77	3.032	2.5	.100
14.00	.551	114.5	4.508	8	14	860.1-1400-114A1-GM	★	☆	★	☆	☆	★	14.0	.551	202	7.953	104.6	4.118	151	5.945	2.5	.100
14.25	.561	42.4	1.669	3	16	860.1-1425-042A1-GM	★	☆	★	☆	☆	★	16.0	.630	115	4.528	112.5	4.429	65	2.559	2.6	.102
14.25	.561	60.4	2.378	5	16	860.1-1425-060A1-GM	★	☆	★	☆	☆	★	16.0	.630	133	5.236	112.5	4.429	83	3.268	2.6	.102
14.29	.563	42.4	1.669	3	16	860.1-1429-042A1-GM	★	☆	★	☆	☆	★	16.0	.630	115	4.528	112.5	4.429	65	2.559	2.6	.102
14.50	.571	42.2	1.661	3	16	860.1-1450-042A1-GM	★	☆	★	☆	☆	★	16.0	.630	115	4.528	112.5	4.429	65	2.559	2.6	.104
14.50	.571	60.2	2.370	5	16	860.1-1450-060A1-GM	★	☆	★	☆	☆	★	16.0	.630	133	5.236	112.5	4.429	83	3.268	2.6	.104
15.00	.591	41.8	1.646	3	16	860.1-1500-041A1-GM	★	☆	★	☆	☆	★	16.0	.630	115	4.528	112.4	4.425	65	2.559	2.7	.107
15.00	.591	59.8	2.354	3	16	860.1-1500-059A1-GM	★	☆	★	☆	☆	★	16.0	.630	133	5.236	130.4	5.134	83	3.268	2.7	.107
15.50	.610	41.4	1.630	3	16	860.1-1550-041A1-GM	★	☆	★	☆	☆	★	16.0	.630	115	4.528	112.3	4.421	65	2.559	2.8	.111
15.87	.625	41.1	1.618	3	16	860.1-1587-041A1-GM	★	☆	★	☆	☆	★	16.0	.630	115	4.528	112.3	4.421	65	2.559	2.9	.114
15.87	.625	59.1	2.327	3	16	860.1-1587-059A1-GM	★	☆	★	☆	☆	★	16.0	.630	133	5.236	130.3	5.130	83	3.268	2.9	.114
16.00	.630	41.0	1.614	3	16	860.1-1600-041A1-GM	★	☆	★	☆	☆	★	16.0	.630	115	4.528	112.2	4.417	65	2.559	2.9	.115
16.00	.630	59.0	2.323	3	6	860.1-1600-059A1-GM	★	☆	★	☆	☆	★	6.0	.236	133	5.236	112.2	4.417	83	3.268	2.9	.115
16.00	.630	130.9	5.154	8	16	860.1-1600-130A1-GM	★	☆	★	☆	☆	★	16.0	.630	227	8.937	130.2	5.126	172	6.772	2.9	.115

C30 G2 G5 G6

RUS

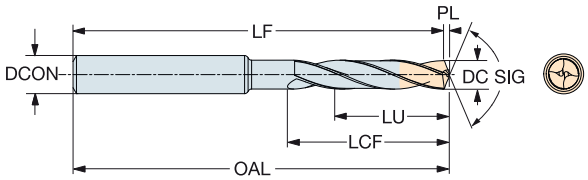
Цельные твердосплавные свёрла CoroDrill® 860

Для обработки различных материалов

Наружный подвод СОЖ

TCHA H9
SIG 140°





							P	M	K	N	H	Размеры, мм, дюйм									
DC	DC"	LU	LU"	ULDR	CZC_{MS}	Код заказа	X1BM	X1BM	X1BM	X1BM	X1BM	$DCON_{MS}$	$DCON_{MS}$"	OAL	OAL"	LF	LF"	LCF	LCF"	PL	PL"
3.00	.118	9.5	.374	3	6	860.1-0300-009A0-GM	★	☆	★	☆	★	6.0	.236	62	2.441	61.5	2.421	20	.787	0.5	.020
3.00	.118	15.5	.610	5	6	860.1-0300-015A0-GM	★		★	☆	☆	6.0	.236	66	2.598	65.5	2.579	28	1.102	0.5	.020
3.10	.122	9.9	.390	3	6	860.1-0310-009A0-GM	★	☆	★	☆	★	6.0	.236	62	2.441	61.5	2.421	20	.787	0.5	.020
3.10	.122	16.1	.634	5	6	860.1-0310-016A0-GM	★		★	☆	☆	6.0	.236	66	2.598	65.5	2.579	28	1.102	0.5	.020
3.20	.126	10.2	.402	3	6	860.1-0320-010A0-GM	★	☆	★	☆	★	6.0	.236	62	2.441	61.5	2.421	20	.787	0.5	.020
3.20	.126	16.6	.654	5	6	860.1-0320-016A0-GM	★		★	☆	☆	6.0	.236	66	2.598	65.5	2.579	28	1.102	0.5	.020
3.30	.130	10.5	.413	3	6	860.1-0330-010A0-GM	★	☆	★	☆	★	6.0	.236	62	2.441	61.4	2.417	20	.787	0.6	.024
3.30	.130	17.1	.673	5	6	860.1-0330-017A0-GM	★		★	☆	☆	6.0	.236	66	2.598	61.4	2.417	28	1.102	0.6	.024
3.38	.133	17.5	.689	5	6	860.1-0338-017A0-GM	★		★	☆	☆	6.0	.236	66	2.598	65.4	2.575	28	1.102	0.6	.024
3.40	.134	10.8	.425	3	6	860.1-0340-010A0-GM	★	☆	★	☆	★	6.0	.236	62	2.441	61.4	2.417	20	.787	0.6	.024
3.40	.134	17.6	.693	5	6	860.1-0340-017A0-GM	★		★	☆	☆	6.0	.236	66	2.598	65.4	2.575	28	1.102	0.6	.024
3.50	.138	11.1	.437	3	6	860.1-0350-011A0-GM	★	☆	★	☆	★	6.0	.236	62	2.441	61.4	2.417	20	.787	0.6	.024
3.50	.138	18.1	.713	5	6	860.1-0350-018A0-GM	★		★	☆	☆	6.0	.236	66	2.598	65.4	2.575	28	1.102	0.6	.024
3.60	.142	11.5	.453	3	6	860.1-0360-011A0-GM	★	☆	★	☆	★	6.0	.236	62	2.441	61.4	2.417	20	.787	0.6	.024
3.60	.142	18.7	.736	5	6	860.1-0360-018A0-GM	★		★	☆	☆	6.0	.236	66	2.598	65.4	2.575	28	1.102	0.6	.024
3.70	.146	11.8	.465	3	6	860.1-0370-011A0-GM	★	☆	★	☆	★	6.0	.236	62	2.441	61.4	2.417	20	.787	0.6	.024
3.70	.146	19.2	.756	5	6	860.1-0370-019A0-GM	★		★	☆	☆	6.0	.236	66	2.598	65.4	2.575	28	1.102	0.6	.024
3.80	.150	12.1	.476	3	6	860.1-0380-012A0-GM	★	☆	★	☆	★	6.0	.236	66	2.598	65.4	2.575	24	.945	0.6	.024
3.80	.150	19.7	.776	5	6	860.1-0380-019A0-GM	★		★	☆	☆	6.0	.236	74	2.913	73.4	2.890	36	1.417	0.6	.024
3.90	.154	12.4	.488	3	6	860.1-0390-012A0-GM	★	☆	★	☆	★	6.0	.236	66	2.598	65.3	2.571	24	.945	0.7	.028
3.90	.154	20.2	.795	5	6	860.1-0390-020A0-GM	★		★	☆	☆	6.0	.236	74	2.913	73.3	2.886	36	1.417	0.7	.028
4.00	.157	12.7	.500	3	6	860.1-0400-012A0-GM	★	☆	★	☆	★	6.0	.236	66	2.598	65.3	2.571	24	.945	0.7	.028
4.00	.157	20.7	.815	5	6	860.1-0400-020A0-GM	★		★	☆	☆	6.0	.236	74	2.913	73.3	2.886	36	1.417	0.7	.028
4.10	.161	13.0	.512	3	6	860.1-0410-013A0-GM	★	☆	★	☆	★	6.0	.236	66	2.598	73.3	2.886	24	.945	0.7	.028
4.10	.161	21.2	.835	5	6	860.1-0410-021A0-GM	★		★	☆	☆	6.0	.236	74	2.913	65.3	2.571	36	1.417	0.7	.028
4.20	.165	13.4	.528	3	6	860.1-0420-013A0-GM	★	☆	★	☆	★	6.0	.236	66	2.598	65.3	2.571	24	.945	0.7	.028
4.20	.165	21.8	.858	5	6	860.1-0420-021A0-GM	★		★	☆	☆	6.0	.236	74	2.913	73.3	2.886	36	1.417	0.7	.028
4.30	.169	13.7	.539	3	6	860.1-0430-013A0-GM	★	☆	★	☆	★	6.0	.236	66	2.598	73.3	2.886	24	.945	0.7	.028
4.30	.169	22.3	.878	5	6	860.1-0430-022A0-GM	★		★	☆	☆	6.0	.236	74	2.913	65.3	2.571	36	1.417	0.7	.028
4.40	.173	14.0	.551	3	6	860.1-0440-014A0-GM	★	☆	★	☆	★	6.0	.236	66	2.598	65.3	2.571	24	.945	0.7	.028
4.50	.177	14.3	.563	3	6	860.1-0450-014A0-GM	★	☆	★	☆	★	6.0	.236	66	2.598	65.2	2.567	24	.945	0.8	.031
4.50	.177	23.3	.917	5	6	860.1-0450-023A0-GM	★		★	☆	☆	6.0	.236	74	2.913	73.2	2.882	36	1.417	0.8	.031
4.60	.181	14.6	.575	3	6	860.1-0460-014A0-GM	★	☆	★	☆	★	6.0	.236	66	2.598	73.2	2.882	24	.945	0.8	.031
4.60	.181	23.8	.937	5	6	860.1-0460-023A0-GM	★		★	☆	☆	6.0	.236	74	2.913	65.2	2.567	36	1.417	0.8	.031
4.70	.185	14.6	.575	3	6	860.1-0470-014A0-GM	★	☆	★	☆	★	6.0	.236	66	2.598	65.2	2.567	24	.945	0.8	.031
4.80	.189	15.3	.602	3	6	860.1-0480-015A0-GM	★	☆	★	☆	★	6.0	.236	66	2.598	65.2	2.567	28	1.102	0.8	.031
4.80	.189	24.9	.980	5	6	860.1-0480-024A0-GM	★		★	☆	☆	6.0	.236	82	3.228	81.2	3.197	44	1.732	0.8	.031
4.90	.193	15.6	.614	3	6	860.1-0490-015A0-GM	★	☆	★	☆	★	6.0	.236	66	2.598	65.2	2.567	28	1.102	0.8	.031
5.00	.197	15.9	.626	3	6	860.1-0500-015A0-GM	★	☆	★	☆	★	6.0	.236	66	2.598	65.2	2.567	28	1.102	0.8	.031
5.00	.197	25.9	1.020	5	6	860.1-0500-025A0-GM	★		★	☆	☆	6.0	.236	82	3.228	81.2	3.197	44	1.732	0.8	.031
5.10	.201	16.2	.638	3	6	860.1-0510-016A0-GM	★	☆	★	☆	★	6.0	.236	66	2.598	81.1	3.193	28	1.102	0.9	.035
5.10	.201	26.4	1.039	5	6	860.1-0510-026A0-GM	★		★	☆	☆	6.0	.236	82	3.228	65.1	2.563	44	1.732	0.9	.035
5.20	.205	16.5	.650	3	6	860.1-0520-016A0-GM	★	☆	★	☆	★	6.0	.236	66	2.598	81.1	3.193	28	1.102	0.9	.035
5.20	.205	26.9	1.059	5	6	860.1-0520-026A0-GM	★		★	☆	☆	6.0	.236	82	3.228	92.1	3.626	44	1.732	0.9	.035
5.30	.209	16.6	.654	3	6	860.1-0530-016A0-GM	★	☆	★	☆	★	6.0	.236	66	2.598	65.1	2.563	28	1.102	0.9	.035
5.30	.209	27.5	1.083	5	6	860.1-0530-027A0-GM	★		★	☆	☆	6.0	.236	82	3.228	81.1	3.193	44	1.732	0.9	.035
5.40	.213	16.5	.650	3	6	860.1-0540-016A0-GM	★	☆	★	☆	★	6.0	.236	66	2.598	92.1	3.626	28	1.102	0.9	.035
5.50	.217	16.4	.646	3	6	860.1-0550-016A0-GM	★	☆	★	☆	★	6.0	.236	66	2.598	65.1	2.563	28	1.102	0.9	.035
5.50	.217	28.5	1.122	5	6	860.1-0550-028A0-GM	★		★	☆	☆	6.0	.236	82	3.228	81.1	3.193	44	1.732	0.9	.035
5.60	.220	16.3	.642	3	6	860.1-0560-016A0-GM	★	☆	★	☆	★	6.0	.236	66	2.598	81.0	3.189	28	1.102	1.0	.039
5.60	.220	29.0	1.142	5	6	860.1-0560-029A0-GM	★		★	☆	☆	6.0	.236	82	3.228	65.0	2.559	44	1.732	1.0	.039
5.80	.228	16.2	.638	3	6	860.1-0580-016A0-GM	★	☆	★	☆	★	6.0	.236	66	2.598	65.0	2.559	28	1.102	1.0	.039
5.90	.232	30.6	1.205	5	6	860.1-0590-030A0-GM	★		★	☆	☆	6.0	.236	82	3.228	81.0	3.189	44	1.732	1.0	.039
6.00	.236	16.0	.630	3	6	860.1-0600-016A0-GM	★	☆	★	☆	★	6.0	.236	66	2.598	65.0	2.559	28	1.102	1.0	.039
6.00	.236	31.1	1.224	5	6	860.1-0600-031A0-GM	★		★	☆	☆	6.0	.236	82	3.228	81.0	3.189	44	1.732	1.0	.039
6.10	.240	19.4	.764	3	8	860.1-0610-019A0-GM	★	☆	★	☆	★	8.0	.315	79	3.110	90.0	3.543	34	1.339	1.0	.039
6.10	.240	31.6	1.244	5	8	860.1-0610-031A0-GM	★		★	☆	☆	8.0	.315	91	3.583	104.0	4.094	53	2.087	1.0	.039
6.20	.244	19.7	.776	3	8	860.1-0620-019A0-GM	★	☆	★	☆	★	8.0	.315	79	3.110	89.9	3.539	34	1.339	1.1	.043
6.20	.244	32.1	1.264	5	8	860.1-0620-032A0-GM	★		★	☆	☆	8.0	.315	91	3.583	77.9	3.067	53	2.087	1.1	.043

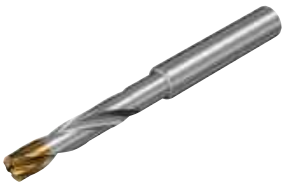
C30 G2 G5 G6

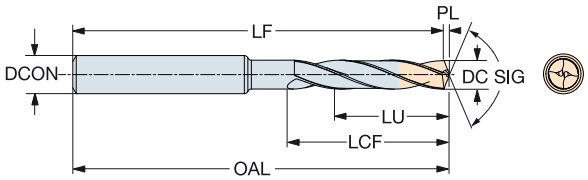
Цельные твердосплавные свёрла CoroDrill® 860

Для обработки различных материалов

Наружный подвод СОЖ

TCHA H9
SIG 140°





							P	M	K	N	H	Размеры, мм, дюйм									
DC	DC"	LU	LU"	ULDR	CZC_{MS}	Код заказа	X1BM	X1BM	X1BM	X1BM	X1BM	$DCON_{MS}$	$DCON_{MS}$"	OAL	OAL"	LF	LF"	LCF	LCF"	PL	PL"
6.30	.248	20.0	.787	3	8	860.1-0630-020A0-GM	★	☆	★	☆	★	8.0	.315	79	3.110	103.9	4.091	34	1.339	1.1	.043
6.30	.248	32.6	1.283	5	8	860.1-0630-032A0-GM	★		★	☆	☆	8.0	.315	91	3.583	77.9	3.067	53	2.087	1.1	.043
6.40	.252	33.2	1.307	5	8	860.1-0640-033A0-GM	★		★	☆	☆	8.0	.315	91	3.583	89.9	3.539	53	2.087	1.1	.043
6.50	.256	20.7	.815	3	8	860.1-0650-020A0-GM	★	☆	★	☆	★	8.0	.315	79	3.110	77.9	3.067	34	1.339	1.1	.043
6.50	.256	33.7	1.327	5	8	860.1-0650-033A0-GM	★		★	☆	☆	8.0	.315	91	3.583	89.9	3.539	53	2.087	1.1	.043
6.60	.260	20.6	.811	3	8	860.1-0660-020A0-GM	★	☆	★	☆	★	8.0	.315	79	3.110	77.9	3.067	34	1.339	1.1	.043
6.70	.264	20.5	.807	3	8	860.1-0670-020A0-GM	★	☆	★	☆	★	8.0	.315	79	3.110	89.9	3.539	34	1.339	1.1	.043
6.70	.264	34.7	1.366	5	8	860.1-0670-034A0-GM	★		★	☆	☆	8.0	.315	91	3.583	103.9	4.091	53	2.087	1.1	.043
6.80	.268	20.4	.803	3	8	860.1-0680-020A0-GM	★	☆	★	☆	★	8.0	.315	79	3.110	77.8	3.063	34	1.339	1.2	.047
6.80	.268	35.2	1.386	5	8	860.1-0680-035A0-GM	★		★	☆	☆	8.0	.315	91	3.583	89.8	3.535	53	2.087	1.2	.047
6.90	.272	35.8	1.409	5	8	860.1-0690-035A0-GM	★		★	☆	☆	8.0	.315	91	3.583	89.8	3.535	53	2.087	1.2	.047
7.00	.276	22.3	.878	3	8	860.1-0700-022A0-GM	★	☆	★	☆	★	8.0	.315	79	3.110	89.8	3.535	41	1.614	1.2	.047
7.00	.276	36.3	1.429	5	8	860.1-0700-036A0-GM	★		★	☆	☆	8.0	.315	91	3.583	77.8	3.063	53	2.087	1.2	.047
7.10	.280	22.6	.890	3	8	860.1-0710-022A0-GM	★	☆	★	☆	★	8.0	.315	79	3.110	77.8	3.063	41	1.614	1.2	.047
7.20	.283	22.9	.902	3	8	860.1-0720-022A0-GM	★	☆	★	☆	★	8.0	.315	79	3.110	77.8	3.063	41	1.614	1.3	.052
7.50	.295	38.8	1.528	5	8	860.1-0750-038A0-GM	★		★	☆	☆	8.0	.315	91	3.583	89.7	3.532	53	2.087	1.3	.051
7.70	.303	24.5	.965	3	8	860.1-0770-024A0-GM	★	☆	★	☆	★	8.0	.315	79	3.110	77.7	3.059	41	1.614	1.4	.055
7.80	.307	24.8	.976	3	8	860.1-0780-024A0-GM	★	☆	★	☆	★	8.0	.315	79	3.110	77.7	3.059	41	1.614	1.4	.056
8.00	.315	25.5	1.004	3	8	860.1-0800-025A0-GM	★	☆	★	☆	★	8.0	.315	79	3.110	89.6	3.528	41	1.614	1.5	.057
8.00	.315	38.4	1.512	5	8	860.1-0800-038A0-GM	★		★	☆	☆	8.0	.315	91	3.583	77.6	3.055	53	2.087	1.4	.055
8.10	.319	25.8	1.016	3	10	860.1-0810-025A0-GM	★	☆	★	☆	★	10.0	.394	89	3.504	118.6	4.669	47	1.850	1.5	.058
8.20	.323	26.1	1.028	3	10	860.1-0820-026A0-GM	★	☆	★	☆	★	10.0	.394	89	3.504	87.6	3.449	47	1.850	1.5	.059
8.30	.327	26.4	1.039	3	10	860.1-0830-026A0-GM	★	☆	★	☆	★	10.0	.394	89	3.504	87.6	3.449	47	1.850	1.5	.059
8.30	.327	43.0	1.693	5	10	860.1-0830-043A0-GM	★		★	☆	☆	10.0	.394	103	4.055	101.6	4.000	61	2.402	1.4	.055
8.40	.331	26.7	1.051	3	10	860.1-0840-026A0-GM	★	☆	★	☆	★	10.0	.394	89	3.504	87.6	3.449	47	1.850	1.5	.060
8.50	.335	27.0	1.063	3	10	860.1-0850-027A0-GM	★	☆	★	☆	★	10.0	.394	89	3.504	87.5	3.445	47	1.850	1.5	.061
8.50	.335	44.0	1.732	5	10	860.1-0850-044A0-GM	★		★	☆	☆	10.0	.394	103	4.055	101.5	3.996	61	2.402	1.5	.061
8.60	.339	27.4	1.079	3	10	860.1-0860-027A0-GM	★	☆	★	☆	★	10.0	.394	89	3.504	101.5	3.996	47	1.850	1.6	.062
8.60	.339	44.6	1.756	5	10	860.1-0860-044A0-GM	★		★	☆	☆	10.0	.394	103	4.055	87.5	3.445	61	2.402	1.6	.062
8.70	.343	27.7	1.091	3	10	860.1-0870-027A0-GM	★	☆	★	☆	★	10.0	.394	89	3.504	118.5	4.665	47	1.850	1.6	.062
8.70	.343	45.0	1.772	5	10	860.1-0870-044A0-GM	★		★	☆	☆	10.0	.394	103	4.055	87.5	3.445	61	2.402	1.6	.062
8.80	.346	28.0	1.102	3	10	860.1-0880-028A0-GM	★	☆	★	☆	★	10.0	.394	89	3.504	101.5	3.996	47	1.850	1.6	.063
8.80	.346	44.9	1.768	5	10	860.1-0880-044A0-GM	★		★	☆	☆	10.0	.394	103	4.055	87.5	3.445	61	2.402	1.6	.063
9.00	.354	28.6	1.126	3	10	860.1-0900-028A0-GM	★	☆	★	☆	★	10.0	.394	89	3.504	87.5	3.445	47	1.850	1.6	.064
9.00	.354	44.7	1.760	5	10	860.1-0900-044A0-GM	★		★	☆	☆	10.0	.394	103	4.055	101.5	3.996	61	2.402	1.6	.064
9.30	.366	29.6	1.165	3	10	860.1-0930-029A0-GM	★	☆	★	☆	★	10.0	.394	89	3.504	87.4	3.441	47	1.850	1.7	.067
9.50	.374	30.2	1.189	3	10	860.1-0950-030A0-GM	★	☆	★	☆	★	10.0	.394	89	3.504	101.4	3.992	47	1.850	1.7	.068
9.50	.374	44.3	1.744	5	10	860.1-0950-044A0-GM	★		★	☆	☆	10.0	.394	103	4.055	87.4	3.441	61	2.402	1.7	.068
9.80	.386	30.0	1.181	3	10	860.1-0980-030A0-GM	★	☆	★	☆	★	10.0	.394	89	3.504	87.3	3.437	47	1.850	1.8	.070
10.00	.394	29.9	1.177	3	10	860.1-1000-029A0-GM	★	☆	★	☆	★	10.0	.394	89	3.504	87.3	3.437	47	1.850	1.8	.072
10.00	.394	43.9	1.728	5	10	860.1-1000-043A0-GM	★		★	☆	☆	10.0	.394	103	4.055	101.3	3.988	61	2.402	1.8	.072
10.20	.402	32.5	1.280	3	12	860.1-1020-032A0-GM	★	☆	★	☆	★	12.0	.472	102	4.016	116.3	4.579	55	2.165	1.9	.073
10.20	.402	52.9	2.083	5	12	860.1-1020-052A0-GM	★		★	☆	☆	12.0	.472	118	4.646	100.3	3.949	71	2.795	1.9	.073
10.30	.406	52.9	2.083	5	12	860.1-1030-052A0-GM	★		★	☆	☆	12.0	.472	118	4.646	100.2	3.945	71	2.795	1.9	.074
10.40	.409	33.1	1.303	3	12	860.1-1040-033A0-GM	★	☆	★	☆	★	12.0	.472	102	4.016	116.2	4.575	55	2.165	1.9	.075
10.40	.409	52.8	2.079	5	12	860.1-1040-052A0-GM	★		★	☆	☆	12.0	.472	118	4.646	100.2	3.945	71	2.795	1.9	.075
10.50	.413	33.4	1.315	3	12	860.1-1050-033A0-GM	★	☆	★	☆	★	12.0	.472	102	4.016	100.2	3.945	55	2.165	1.9	.075
10.50	.413	52.7	2.075	5	12	860.1-1050-052A0-GM	★		★	☆	☆	12.0	.472	118	4.646	116.2	4.575	71	2.795	1.9	.075
10.80	.425	52.5	2.067	5	12	860.1-1080-052A0-GM	★		★	☆	☆	12.0	.472	118	4.646	116.1	4.571	71	2.795	2.0	.077
11.00	.433	35.0	1.378	3	12	860.1-1100-035A0-GM	★	☆	★	☆	★	12.0	.472	102	4.016	116.1	4.571	55	2.165	2.0	.079
11.00	.433	52.3	2.059	5	12	860.1-1100-052A0-GM	★		★	☆	☆	12.0	.472	118	4.646	149.1	5.870	71	2.795	2.0	.079
12.00	.472	35.6	1.402	3	12	860.1-1200-035A0-GM	★	☆	★	☆	★	12.0	.472	102	4.016	99.9	3.933	55	2.165	2.2	.086
12.00	.472	51.6	2.032	5	12	860.1-1200-051A0-GM	★		★	☆	☆	12.0	.472	118	4.646	115.9	4.563	71	2.795	2.2	.086
12.50	.492	39.4	1.551	3	14	860.1-1250-039A0-GM	★	☆	★	☆	★	14.0	.551	107	4.213	104.9	4.130	60	2.362	2.3	.090
12.60	.496	39.3	1.547	3	14	860.1-1260-039A0-GM	★	☆	★	☆	★	14.0	.551	107	4.213	104.8	4.126	60	2.362	2.3	.090
13.00	.512	39.0	1.535	3	14	860.1-1300-038A0-GM	★	☆	★	☆	★	14.0	.551	107	4.213	104.8	4.126	60	2.362	2.4	.093
14.00	.551	38.2	1.504	3	14	860.1-1400-038A0-GM	★	☆	★	☆	★	14.0	.551	107	4.213	121.6	4.787	60	2.362	2.5	.100
14.00	.551	55.2	2.173	3	14	860.1-1400-055A0-GM	★		★	☆	☆	14.0	.551	124	4.882	104.6	4.118	77	3.032	2.5	.100

C30 G2 G5 G6

SANDVIK Coromant

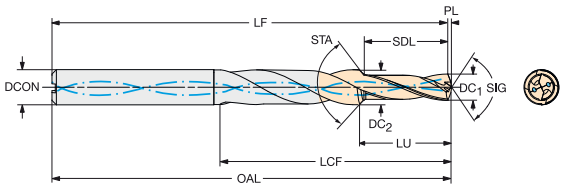
Цельные твердосплавные свёрла CoroDrill® 860

Для обработки различных материалов

Внутренний подвод СОЖ

TCHA H9
SIG 140°





Сверло для обработки ступени и фаски

											P	M	K	N	S	H	Размеры, мм, дюйм									
DC_1	DC_1"	DC_2	DC_2"	SDL	SDL"	STA	LU	LU"	CZC_{MS}	Код заказа	X1BM	X1BM	X1BM	X1BM	X1BM	X1BM	$DCON_{MS}$	$DCON_{MS}$"	OAL	OAL"	LF	LF"	LCF	LCF"	PL	PL"
3.35	.132	4.50	.177	10.10	.398	90°	11.3	.445	6	860.2-0335-011A1-GM	★	☆	★	☆	☆	★	6.0	.236	66	2.598	61.4	2.417	19	.748	0.6	.024
3.40	.134	4.60	.181	10.20	.402	90°	11.4	.449	6	860.2-0340-011A1-GM	★	☆	★	☆	☆	★	6.0	.236	66	2.598	65.4	2.575	19	.748	0.6	.024
4.25	.167	5.70	.224	12.80	.504	90°	14.3	.563	6	860.2-0425-014A1-GM	★	☆	★	☆	☆	★	6.0	.236	66	2.598	65.3	2.571	23	.906	0.7	.028
4.30	.169	5.80	.228	13.00	.512	90°	14.5	.571	6	860.2-0430-014A1-GM	★	☆	★	☆	☆	★	6.0	.236	66	2.598	65.3	2.571	23	.906	0.7	.028
4.65	.183	5.90	.232	14.00	.551	90°	15.5	.610	6	860.2-0465-015A1-GM	★	☆	★	☆	☆	★	6.0	.236	66	2.598	65.2	2.567	23	.906	0.8	.031
5.00	.197	6.80	.268	15.00	.591	90°	16.8	.661	8	860.2-0500-016A1-GM	★	☆	★	☆	☆	★	8.0	.315	79	3.110	78.2	3.079	28	1.102	0.8	.031
5.10	.201	6.90	.272	15.30	.602	90°	17.1	.673	8	860.2-0510-017A1-GM	★	☆	★	☆	☆	★	8.0	.315	79	3.110	78.1	3.075	28	1.102	0.9	.035
5.50	.217	7.40	.291	16.60	.654	90°	18.6	.732	8	860.2-0550-018A1-GM	★	☆	★	☆	☆	★	8.0	.315	79	3.110	78.1	3.075	28	1.102	0.9	.035
5.55	.219	7.50	.295	16.70	.657	90°	18.7	.736	8	860.2-0555-018A1-GM	★	☆	★	☆	☆	★	8.0	.315	79	3.110	78.1	3.075	28	1.102	0.9	.035
6.60	.260	8.90	.350	19.90	.783	90°	22.3	.878	10	860.2-0660-022A1-GM	★	☆	★	☆	☆	★	10.0	.394	89	3.504	87.9	3.461	37	1.457	1.1	.043
6.75	.266	9.10	.358	20.30	.799	90°	22.7	.894	10	860.2-0675-022A1-GM	★	☆	★	☆	☆	★	10.0	.394	89	3.504	87.8	3.457	37	1.457	1.2	.047
6.85	.270	9.20	.362	20.60	.811	90°	23.0	.906	10	860.2-0685-023A1-GM	★	☆	★	☆	☆	★	10.0	.394	89	3.504	87.8	3.457	37	1.457	1.2	.047
6.90	.272	9.30	.366	20.70	.815	90°	23.2	.913	10	860.2-0690-023A1-GM	★	☆	★	☆	☆	★	10.0	.394	89	3.504	87.8	3.457	37	1.457	1.2	.047
7.00	.276	9.50	.374	21.10	.831	90°	23.6	.929	10	860.2-0700-023A1-GM	★	☆	★	☆	☆	★	10.0	.394	89	3.504	87.8	3.457	37	1.457	1.2	.047
7.40	.291	9.80	.386	22.20	.874	90°	24.7	.972	10	860.2-0740-024A1-GM	★	☆	★	☆	☆	★	10.0	.394	89	3.504	87.7	3.453	37	1.457	1.3	.051
8.00	.315	10.80	.425	24.00	.945	90°	26.9	1.059	12	860.2-0800-026A1-GM	★	☆	★	☆	☆	★	12.0	.472	102	4.016	100.6	3.961	42	1.654	1.4	.055
8.50	.335	11.50	.453	25.50	1.004	90°	28.5	1.122	12	860.2-0850-028A1-GM	★	☆	★	☆	☆	★	12.0	.472	102	4.016	100.5	3.957	42	1.654	1.5	.059
8.60	.339	11.60	.457	25.80	1.016	90°	28.9	1.138	12	860.2-0860-028A1-GM	★	☆	★	☆	☆	★	12.0	.472	102	4.016	100.5	3.957	42	1.654	1.5	.059
8.70	.343	11.70	.461	26.10	1.028	90°	29.2	1.150	12	860.2-0870-029A1-GM	★	☆	★	☆	☆	★	12.0	.472	102	4.016	100.5	3.957	42	1.654	1.5	.059
9.00	.354	11.80	.465	27.00	1.063	90°	30.0	1.181	12	860.2-0900-030A1-GM	★	☆	★	☆	☆	★	12.0	.472	102	4.016	100.5	3.957	42	1.654	1.5	.059
10.25	.404	13.80	.543	30.80	1.213	90°	34.4	1.354	14	860.2-1025-034A1-GM	★	☆	★	☆	☆	★	14.0	.551	107	4.213	105.2	4.142	52	2.047	1.8	.071
10.30	.406	13.80	.543	31.00	1.220	90°	34.6	1.362	14	860.2-1030-034A1-GM	★	☆	★	☆	☆	★	14.0	.551	107	4.213	105.2	4.142	52	2.047	1.8	.071
10.40	.409	13.80	.543	31.20	1.228	90°	34.8	1.370	14	860.2-1040-034A1-GM	★	☆	★	☆	☆	★	14.0	.551	107	4.213	105.2	4.142	52	2.047	1.8	.071
10.50	.413	13.80	.543	31.60	1.244	90°	35.2	1.386	14	860.2-1050-035A1-GM	★	☆	★	☆	☆	★	14.0	.551	107	4.213	105.2	4.142	52	2.047	1.8	.071
12.00	.472	15.80	.622	36.00	1.417	90°	40.1	1.579	16	860.2-1200-040A1-GM	★	☆	★	☆	☆	★	16.0	.630	115	4.528	112.9	4.445	59	2.323	2.1	.083
14.00	.551	18.90	.744	42.10	1.657	90°	47.1	1.854	20	860.2-1400-047A1-GM	★	☆	★	☆	☆	★	20.0	.787	131	5.157	128.6	5.063	78	3.071	2.4	.094

C30 G2 G5 G6

CoroDrill® DS20

4-5xD

Метрические значения

ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	HB	Сплав	Рекомендуемые режимы резания 4-5xD Min	Рекоменд.	Max	Диаметр сверла	Глубина сверления 4xD -S5W	-L5W	-L6W	-M7W	-H5W	Глубина сверления 5xD -S5W	-L5W	-L6W	-M7W	-H5W
									Рекомендуемое начальное значение в середине диапазона подач									
									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
P																		
	P1.0.Z.AN	Нелегированная сталь C=0.05-0.10%	110	4324	230	340	400	15.00-18.00	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
				4334	210	285	325	18.01-22.00	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
				4344	190	225	245	22.01-27.00	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
								27.01-33.00	0.05-0.11	**0.05-0.11**	0.05-0.11	-	0.05-0.13	0.05-0.1	**0.05-0.1**	0.05-0.1	-	0.05-0.12
								33.01-40.00	0.05-0.12	**0.05-0.12**	0.05-0.12	-	0.05-0.16	0.05-0.11	**0.05-0.11**	0.05-0.11	-	0.05-0.14
								40.01-52.00	0.06-0.12	**0.06-0.12**	0.06-0.12	-	0.06-0.16	0.06-0.11	**0.06-0.11**	0.06-0.11	-	0.06-0.14
								52.01-65.00	0.06-0.12	**0.06-0.12**	0.06-0.12	-	0.06-0.16	0.06-0.11	**0.06-0.11**	0.06-0.11	-	0.06-0.14
	P1.1.Z.AN	Нелегированная сталь C=0.05-0.25%	125	4324	230	320	370	15.00-18.00	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
				4334	200	270	305	18.01-22.00	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
				4344	170	210	235	22.01-27.00	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
								27.01-33.00	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
								33.01-40.00	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
								40.01-52.00	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
								52.01-65.00	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	190	265	305	15.00-18.00	-	0.05-0.12	0.06-0.14	**0.06-0.16**	-	-	0.05-0.1	0.06-0.12	**0.06-0.14**	-
				4334	155	215	250	18.01-22.00	-	0.05-0.14	0.06-0.16	**0.06-0.18**	-	-	0.05-0.12	0.06-0.14	**0.06-0.15**	-
				4344	120	165	190	22.01-27.00	-	0.05-0.18	0.06-0.2	**0.06-0.22**	-	-	0.05-0.15	0.06-0.17	**0.06-0.19**	-
								27.01-33.00	-	0.07-0.22	0.08-0.24	**0.08-0.26**	-	-	0.07-0.19	0.08-0.2	**0.08-0.22**	-
								33.01-40.00	-	0.07-0.24	0.08-0.26	**0.08-0.28**	-	-	0.07-0.2	0.08-0.22	**0.08-0.24**	-
								40.01-52.00	-	0.09-0.24	0.1-0.26	**0.1-0.28**	-	-	0.09-0.2	0.1-0.22	**0.1-0.24**	-
								52.01-65.00	-	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	170	250	290	15.00-18.00	-	0.05-0.12	0.06-0.14	**0.06-0.16**	-	-	0.05-0.1	0.06-0.12	**0.06-0.14**	-
				4334	140	205	240	18.01-22.00	-	0.05-0.14	0.06-0.16	**0.06-0.18**	-	-	0.05-0.12	0.06-0.14	**0.06-0.15**	-
				4344	105	155	185	22.01-27.00	-	0.05-0.18	0.06-0.2	**0.06-0.22**	-	-	0.05-0.15	0.06-0.17	**0.06-0.19**	-
								27.01-33.00	-	0.07-0.22	0.08-0.24	**0.08-0.26**	-	-	0.07-0.19	0.08-0.2	**0.08-0.22**	-
								33.01-40.00	-	0.07-0.24	0.08-0.26	**0.08-0.28**	-	-	0.07-0.2	0.08-0.22	**0.08-0.24**	-
								40.01-52.00	-	0.09-0.24	0.1-0.26	**0.1-0.28**	-	-	0.09-0.2	0.1-0.22	**0.1-0.24**	-
								52.01-65.00	-	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	140	260	325	15.00-18.00	-	0.04-0.12	0.04-0.12	**0.04-0.12**	-	-	0.04-0.1	0.04-0.1	**0.04-0.1**	-
				4334	135	220	265	18.01-22.00	-	0.04-0.13	0.04-0.13	**0.04-0.13**	-	-	0.04-0.11	0.04-0.11	**0.04-0.11**	-
				4344	125	175	200	22.01-27.00	-	0.04-0.14	0.04-0.14	**0.04-0.14**	-	-	0.04-0.12	0.04-0.12	**0.04-0.12**	-
								27.01-33.00	-	0.05-0.15	0.05-0.15	**0.05-0.15**	-	-	0.05-0.13	0.05-0.13	**0.05-0.13**	-
								33.01-40.00	-	0.05-0.16	0.05-0.16	**0.05-0.16**	-	-	0.05-0.14	0.05-0.14	**0.05-0.14**	-
								40.01-52.00	-	0.06-0.16	0.06-0.16	**0.06-0.16**	-	-	0.06-0.14	0.06-0.14	**0.06-0.14**	-
								52.01-65.00	-	0.06-0.16	0.06-0.16	**0.06-0.16**	-	-	0.06-0.14	0.06-0.14	**0.06-0.14**	-
	P2.1.Z.AN	Низколегированная сталь Отожженная	175	4324	180	260	305	15.00-18.00	-	-	0.06-0.14	**0.06-0.16**	-	-	-	0.06-0.12	**0.06-0.14**	-
				4334	150	215	250	18.01-22.00	-	-	0.06-0.16	**0.06-0.18**	-	-	-	0.06-0.14	**0.06-0.15**	-
				4344	115	165	190	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**	-
	P2.2.Z.AN	Низколегированная сталь Отожженная	240	4324	180	250	290	15.00-18.00	-	-	0.06-0.14	**0.06-0.16**	-	-	-	0.06-0.12	**0.06-0.14**	-
				4334	150	200	225	18.01-22.00	-	-	0.06-0.16	**0.06-0.18**	-	-	-	0.06-0.14	**0.06-0.15**	-
				4344	115	175	205	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**	-
	P2.5.Z.HT	Низколегированная сталь Закаленная и отпущенная	330	4324	90	190	245	15.00-18.00	-	-	0.06-0.14	**0.06-0.16**	-	-	-	0.06-0.12	**0.06-0.14**	-
				4334	85	155	195	18.01-22.00	-	-	0.06-0.16	**0.06-0.18**	-	-	-	0.06-0.14	**0.06-0.15**	-
				4344	75	125	150	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**	-
	P2.6.C.UT	Низколегированная сталь Отливка - без термообработки	200	4324	110	210	265	15.00-18.00	-	-	0.06-0.16	**0.06-0.18**	-	-	-	0.06-0.14	**0.06-0.15**	-
				4334	105	175	210	18.01-22.00	-	-	0.06-0.18	**0.06-0.2**	-	-	-	0.06-0.15	**0.06-0.17**	-
				4344	100	140	160	22.01-27.00	-	-	0.06-0.22	**0.06-0.24**	-	-	-	0.06-0.19	**0.06-0.2**	-
								27.01-33.00	-	-	0.08-0.26	**0.08-0.28**	-	-	-	0.08-0.22	**0.08-0.24**	-
								33.01-40.00	-	-	0.08-0.28	**0.08-0.3**	-	-	-	0.08-0.24	**0.08-0.26**	-
								40.01-52.00	-	-	0.1-0.28	**0.1-0.3**	-	-	-	0.1-0.24	**0.1-0.26**	-
								52.01-65.00	-	-	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	160	245	290	15.00-18.00	-	-	0.06-0.14	**0.06-0.16**	-	-	-	0.06-0.12	**0.06-0.14**	-
				4334	130	200	240	18.01-22.00	-	-	0.06-0.16	**0.06-0.18**	-	-	-	0.06-0.14	**0.06-0.15**	-
				4344	100	150	180	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**	-

SANDVIK Coromant

RUS

CoroDrill® DS20

4-5xD

Метрические значения

ISO	Код МС	Обрабатываемый материал	HB	Сплав	Рекомендуемые режимы резания 4-5xD			Диаметр сверла	Глубина сверления 4xD Рекомендуемое начальное значение в середине диапазона подач					Глубина сверления 5xD Рекомендуемое начальное значение в середине диапазона подач				
									-S5W	-L5W	-L6W	-M7W	-H5W	-S5W	-L5W	-L6W	-M7W	-H5W
P	P3.0.Z.HT	Высоколегированная сталь	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**	-
		Закаленная и отпущенная		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	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
				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
		Отожженная		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
								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
								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
								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
								52.01-65.00	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
	P5.0.Z.HT	Ферритная/мартенситная нержавеющая сталь	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
				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
		Закаленная и отпущенная		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
								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
								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
								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
								52.01-65.00	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
M	M1.0.Z.AQ	Аустенитная нержавеющая сталь	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
				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
		Отожженная/закаленная		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
								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
								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
								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
								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
	M1.1.Z.AQ	Аустенитная нержавеющая сталь	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
				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
		Улучшенная обрабатываемость		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
								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
								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
								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
								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
	M2.0.Z.AQ	Супераустенитная (Ni>20%) нержавеющая сталь	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
				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
				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
		Отожженная/закаленная						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
								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
								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
								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
	M3.1.Z.AQ	Дуплексная нержавеющая сталь	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
		>60% феррита (N<0,10%)		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
				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
								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
								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
								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
								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
	M3.2.Z.AQ	Дуплексная нержавеющая сталь	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
		<Феррит 60% (N>0,10%)		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
				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
								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
								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
								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
								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
S	S2.0.Z.AN	Жаропрочные сплавы	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	-	-
	S2.0.Z.AG	На основе никеля		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	-	-
	S2.0.Z.NS			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	Жаропрочные сплавы	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	-	-
	S4.3.Z.AG	На основе титана		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	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 МС	Обрабатываемый материал	НВ	Сплав	Рекомендуемые режимы резания 4-5xD			Диаметр сверла	Глубина сверления 4xD -S5W	-L5W	-L6W	-M7W	-H5W	Глубина сверления 5xD -S5W	-L5W	-L6W	-M7W	-H5W
									Рекомендуемое начальное значение в середине диапазона подач									
K	K1.1.C.NS	Ковкий чугун	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**	-
		Низкой прочности на растяжение		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	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	**0.08-0.17**	-
		Низкой прочности на растяжение		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**	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	**0.08-0.15**	-
		Высокой прочности на растяжение		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	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	**0.08-0.15**	-
		Ферритный		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	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	**0.08-0.15**	-
		Перлитный		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	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	**0.08-0.15**	-
		Высокая прочность на растяжение (перлит>90%)		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**	-
H	H1.3.Z.HA	Особо твёрдые стали	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	**0.06-0.11**	0.06-0.11	-
		Закаленная и отпущенная		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	-

RUS

CoroDrill® DS20

4-5xD

Метрические значения

ISO	Код МС	Обрабатываемый материал	HB	Сплав	Рекомендуемые режимы резания 4-5xD			Диаметр сверла	Глубина сверления 4xD -S5W	-L5W	-L6W	-M7W	-H5W	Глубина сверления 5xD -S5W	-L5W	-L6W	-M7W	-H5W
									Рекомендуемое начальное значение в середине диапазона подач									
N	N1.2.Z.AG	Алюминиевые сплавы	100	H13A	300	365	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	-	-
		Сплавы AlSi, Si ≤ 1%		4344	300	365	400	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	75	H13A	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	-	-
		Сплавы AlSi (1% < Si < 13%)		4344	250	350	400	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	90	H13A	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	-	-
		AlSi cast and aged alloys (1%< Si <13%)		4344	250	315	350	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	110	H13A	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	-	-
		Легкообрабатываемые сплавы		4344	250	350	400	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	90	H13A	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	-	-
		Свинцовистая латунь и бронза (Pb<1%)		4344	180	220	240	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	-	-

CoroDrill® DS20

6-7xD

Метрические значения

ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	HB	Сплав	Рекомендуемые режимы резания 6-7xD Min	Рекоменд.	Max	Диаметр сверла	Глубина сверления 6xD -S5W	-L5W	-L6W	-M7W	-H5W	Глубина сверления 7xD -S5W	-L5W	-L6W	-M7W	-H5W
									Рекомендуемое начальное значение в середине диапазона подач									
									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
P																		
	P1.0.Z.AN	Нелегированная сталь C=0.05-0.10%	110	4324	230	305	360	15.00-18.00	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
				4334	210	255	295	18.01-22.00	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
				4344	190	205	220	22.01-27.00	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	-	0.04-0.08
								27.01-33.00	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
								33.01-40.00	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
								40.01-52.00	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
								52.01-65.00	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.Z.AN	Нелегированная сталь C=0.05-0.25%	125	4324	230	290	335	15.00-18.00	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
				4334	200	245	275	18.01-22.00	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
				4344	170	190	210	22.01-27.00	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
								27.01-33.00	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
								33.01-40.00	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
								40.01-52.00	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
								52.01-65.00	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.Z.AN	Нелегированная сталь C=0.25-0.55%	190	4324	190	240	275	15.00-18.00	-	0.05-0.08	0.06-0.09	**0.06-0.1**	-	-	0.05-0.07	0.06-0.08	**0.06-0.09**	-
				4334	155	195	225	18.01-22.00	-	0.05-0.09	0.06-0.1	**0.06-0.12**	-	-	0.05-0.08	0.06-0.09	**0.06-0.1**	-
				4344	120	150	170	22.01-27.00	-	0.05-0.12	0.06-0.13	**0.06-0.14**	-	-	0.05-0.1	0.06-0.11	**0.06-0.12**	-
								27.01-33.00	-	0.07-0.14	0.08-0.16	**0.08-0.17**	-	-	0.07-0.12	0.08-0.13	**0.08-0.14**	-
								33.01-40.00	-	0.07-0.16	0.08-0.17	**0.08-0.18**	-	-	0.07-0.13	0.08-0.14	**0.08-0.15**	-
								40.01-52.00	-	0.09-0.16	0.1-0.17	**0.1-0.18**	-	-	0.09-0.13	0.1-0.14	**0.1-0.15**	-
								52.01-65.00	-	0.09-0.16	0.1-0.17	**0.1-0.18**	-	-	0.09-0.13	0.1-0.14	**0.1-0.15**	-
	P1.3.Z.AN	Нелегированная сталь C=0.55-0.80%	190	4324	170	225	260	15.00-18.00	-	0.05-0.08	0.06-0.09	**0.06-0.1**	-	-	0.05-0.07	0.06-0.08	**0.06-0.09**	-
				4334	140	185	215	18.01-22.00	-	0.05-0.09	0.06-0.1	**0.06-0.12**	-	-	0.05-0.08	0.06-0.09	**0.06-0.1**	-
				4344	105	140	165	22.01-27.00	-	0.05-0.12	0.06-0.13	**0.06-0.14**	-	-	0.05-0.1	0.06-0.11	**0.06-0.12**	-
								27.01-33.00	-	0.07-0.14	0.08-0.16	**0.08-0.17**	-	-	0.07-0.12	0.08-0.13	**0.08-0.14**	-
								33.01-40.00	-	0.07-0.16	0.08-0.17	**0.08-0.18**	-	-	0.07-0.13	0.08-0.14	**0.08-0.15**	-
								40.01-52.00	-	0.09-0.16	0.1-0.17	**0.1-0.18**	-	-	0.09-0.13	0.1-0.14	**0.1-0.15**	-
								52.01-65.00	-	0.09-0.16	0.1-0.17	**0.1-0.18**	-	-	0.09-0.13	0.1-0.14	**0.1-0.15**	-
	P1.5.C.UT	Нелегированная сталь Отливка - без термообработки	150	4324	140	235	295	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**	-
				4334	135	200	240	18.01-22.00	-	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	125	160	180	22.01-27.00	-	0.04-0.09	0.04-0.09	**0.04-0.09**	-	-	0.04-0.08	0.04-0.08	**0.04-0.08**	-
								27.01-33.00	-	0.05-0.1	0.05-0.1	**0.05-0.1**	-	-	0.05-0.08	0.05-0.08	**0.05-0.08**	-
								33.01-40.00	-	0.05-0.1	0.05-0.1	**0.05-0.1**	-	-	0.05-0.09	0.05-0.09	**0.05-0.09**	-
								40.01-52.00	-	0.06-0.1	0.06-0.1	**0.06-0.1**	-	-	0.06-0.09	0.06-0.09	**0.06-0.09**	-
								52.01-65.00	-	0.06-0.1	0.06-0.1	**0.06-0.1**	-	-	0.06-0.09	0.06-0.09	**0.06-0.09**	-
	P2.1.Z.AN	Низколегированная сталь Отожженная	175	4324	180	235	275	15.00-18.00	-	-	0.06-0.09	**0.06-0.1**	-	-	-	0.06-0.08	**0.06-0.09**	-
				4334	150	195	225	18.01-22.00	-	-	0.06-0.1	**0.06-0.12**	-	-	-	0.06-0.09	**0.06-0.1**	-
				4344	115	150	170	22.01-27.00	-	-	0.06-0.13	**0.06-0.14**	-	-	-	0.06-0.11	**0.06-0.12**	-
								27.01-33.00	-	-	0.08-0.16	**0.08-0.17**	-	-	-	0.08-0.13	**0.08-0.14**	-
								33.01-40.00	-	-	0.08-0.17	**0.08-0.18**	-	-	-	0.08-0.14	**0.08-0.15**	-
								40.01-52.00	-	-	0.1-0.17	**0.1-0.18**	-	-	-	0.1-0.14	**0.1-0.15**	-
								52.01-65.00	-	-	0.1-0.17	**0.1-0.18**	-	-	-	0.1-0.14	**0.1-0.15**	-
	P2.2.Z.AN	Низколегированная сталь Отожженная	240	4324	180	225	260	15.00-18.00	-	-	0.06-0.09	**0.06-0.1**	-	-	-	0.06-0.08	**0.06-0.09**	-
				4334	150	180	205	18.01-22.00	-	-	0.06-0.1	**0.06-0.12**	-	-	-	0.06-0.09	**0.06-0.1**	-
				4344	115	160	185	22.01-27.00	-	-	0.06-0.13	**0.06-0.14**	-	-	-	0.06-0.11	**0.06-0.12**	-
								27.01-33.00	-	-	0.08-0.16	**0.08-0.17**	-	-	-	0.08-0.13	**0.08-0.14**	-
								33.01-40.00	-	-	0.08-0.17	**0.08-0.18**	-	-	-	0.08-0.14	**0.08-0.15**	-
								40.01-52.00	-	-	0.1-0.17	**0.1-0.18**	-	-	-	0.1-0.14	**0.1-0.15**	-
								52.01-65.00	-	-	0.1-0.17	**0.1-0.18**	-	-	-	0.1-0.14	**0.1-0.15**	-
	P2.5.Z.HT	Низколегированная сталь Закаленная и отпущенная	330	4324	90	170	220	15.00-18.00	-	-	0.06-0.09	**0.06-0.1**	-	-	-	0.06-0.08	**0.06-0.09**	-
				4334	85	140	175	18.01-22.00	-	-	0.06-0.1	**0.06-0.12**	-	-	-	0.06-0.09	**0.06-0.1**	-
				4344	75	115	135	22.01-27.00	-	-	0.06-0.13	**0.06-0.14**	-	-	-	0.06-0.11	**0.06-0.12**	-
								27.01-33.00	-	-	0.08-0.16	**0.08-0.17**	-	-	-	0.08-0.13	**0.08-0.14**	-
								33.01-40.00	-	-	0.08-0.17	**0.08-0.18**	-	-	-	0.08-0.14	**0.08-0.15**	-
								40.01-52.00	-	-	0.1-0.17	**0.1-0.18**	-	-	-	0.1-0.14	**0.1-0.15**	-
								52.01-65.00	-	-	0.1-0.17	**0.1-0.18**	-	-	-	0.1-0.14	**0.1-0.15**	-
	P2.6.C.UT	Низколегированная сталь Отливка - без термообработки	200	4324	110	190	240	15.00-18.00	-	-	0.06-0.1	**0.06-0.12**	-	-	-	0.06-0.09	**0.06-0.1**	-
				4334	105	160	190	18.01-22.00	-	-	0.06-0.12	**0.06-0.13**	-	-	-	0.06-0.1	**0.06-0.11**	-
				4344	100	125	145	22.01-27.00	-	-	0.06-0.14	**0.06-0.16**	-	-	-	0.06-0.12	**0.06-0.13**	-
								27.01-33.00	-	-	0.08-0.17	**0.08-0.18**	-	-	-	0.08-0.14	**0.08-0.15**	-
								33.01-40.00	-	-	0.08-0.18	**0.08-0.2**	-	-	-	0.08-0.15	**0.08-0.17**	-
								40.01-52.00	-	-	0.1-0.18	**0.1-0.2**	-	-	-	0.1-0.15	**0.1-0.17**	-
								52.01-65.00	-	-	0.1-0.18	**0.1-0.2**	-	-	-	0.1-0.15	**0.1-0.17**	-
	P3.0.Z.AN	Высоколегированная сталь Отожженная	200	4324	160	220	260	15.00-18.00	-	-	0.06-0.09	**0.06-0.1**	-	-	-	0.06-0.08	**0.06-0.09**	-
				4334	130	180	215	18.01-22.00	-	-	0.06-0.1	**0.06-0.12**	-	-	-	0.06-0.09	**0.06-0.1**	-
				4344	100	135	160	22.01-27.00	-	-	0.06-0.13	**0.06-0.14**	-	-	-	0.06-0.11	**0.06-0.12**	-
								27.01-33.00	-	-	0.08-0.16	**0.08-0.17**	-	-	-	0.08-0.13	**0.08-0.14**	-
								33.01-40.00	-	-	0.08-0.17	**0.08-0.18**	-	-	-	0.08-0.14	**0.08-0.15**	-
								40.01-52.00	-	-	0.1-0.17	**0.1-0.18**	-	-	-	0.1-0.14	**0.1-0.15**	-
								52.01-65.00	-	-	0.1-0.17	**0.1-0.18**	-	-	-	0.1-0.14	**0.1-0.15**	-

RUS

CoroDrill® DS20

6-7xD

Метрические значения

ISO	Код МС	Обрабатываемый материал	HB	Сплав	Рекомендуемые режимы резания 6-7xD			Диаметр сверла	Глубина сверления 6xD -S5W	-L5W	-L6W	-M7W	-H5W	Глубина сверления 7xD -S5W	-L5W	-L6W	-M7W	-H5W
									Рекомендуемое начальное значение в середине диапазона подач									
P	P3.0.Z.HT	Высоколегированная сталь	380	4324	80	150	190	15.00-18.00	-	-	0.06-0.09	**0.06-0.1**	-	-	-	0.06-0.08	**0.06-0.09**	-
		Закаленная и отпущенная		4334	75	125	160	18.01-22.00	-	-	0.06-0.1	**0.06-0.12**	-	-	-	0.06-0.09	**0.06-0.1**	-
				4344	70	100	115	22.01-27.00	-	-	0.06-0.13	**0.06-0.14**	-	-	-	0.06-0.11	**0.06-0.12**	-
								27.01-33.00	-	-	0.08-0.16	**0.08-0.17**	-	-	-	0.08-0.13	**0.08-0.14**	-
								33.01-40.00	-	-	0.08-0.17	**0.08-0.18**	-	-	-	0.08-0.14	**0.08-0.15**	-
								40.01-52.00	-	-	0.1-0.17	**0.1-0.18**	-	-	-	0.1-0.14	**0.1-0.15**	-
								52.01-65.00	-	-	0.1-0.17	**0.1-0.18**	-	-	-	0.1-0.14	**0.1-0.15**	-
	P5.0.Z.AN	Ферритная/мартенситная нержавеющая сталь	200	4334	115	165	205	15.00-18.00	0.05-0.08	**0.05-0.08**	0.05-0.08	-	0.05-0.08	0.05-0.07	**0.05-0.07**	0.05-0.07	-	0.05-0.07
				4344	115	140	160	18.01-22.00	0.05-0.09	**0.05-0.09**	0.05-0.09	-	0.05-0.08	0.05-0.08	**0.05-0.08**	0.05-0.08	-	0.05-0.07
		Отожженная		2044	115	135	150	22.01-27.00	0.05-0.1	**0.05-0.1**	0.05-0.1	-	0.05-0.09	0.05-0.08	**0.05-0.08**	0.05-0.08	-	0.05-0.08
								27.01-33.00	0.07-0.1	**0.07-0.1**	0.07-0.1	-	0.07-0.1	0.07-0.09	**0.07-0.09**	0.07-0.09	-	0.07-0.08
								33.01-40.00	0.07-0.12	**0.07-0.12**	0.07-0.12	-	0.07-0.1	0.07-0.1	**0.07-0.1**	0.07-0.1	-	0.07-0.09
								40.01-52.00	0.09-0.12	**0.09-0.12**	0.09-0.12	-	0.09-0.1	0.09-0.1	**0.09-0.1**	0.09-0.1	-	0.09-0.09
								52.01-65.00	0.09-0.12	**0.09-0.12**	0.09-0.12	-	0.09-0.1	0.09-0.1	**0.09-0.1**	0.09-0.1	-	0.09-0.09
	P5.0.Z.HT	Ферритная/мартенситная нержавеющая сталь	330	4334	75	120	155	15.00-18.00	0.05-0.08	**0.05-0.08**	0.05-0.08	-	0.05-0.08	0.05-0.07	**0.05-0.07**	0.05-0.07	-	0.05-0.07
				4344	70	105	125	18.01-22.00	0.05-0.09	**0.05-0.09**	0.05-0.09	-	0.05-0.08	0.05-0.08	**0.05-0.08**	0.05-0.08	-	0.05-0.07
		Закаленная и отпущенная		2044	70	105	125	22.01-27.00	0.05-0.1	**0.05-0.1**	0.05-0.1	-	0.05-0.09	0.05-0.08	**0.05-0.08**	0.05-0.08	-	0.05-0.08
								27.01-33.00	0.07-0.1	**0.07-0.1**	0.07-0.1	-	0.07-0.1	0.07-0.09	**0.07-0.09**	0.07-0.09	-	0.07-0.08
								33.01-40.00	0.07-0.12	**0.07-0.12**	0.07-0.12	-	0.07-0.1	0.07-0.1	**0.07-0.1**	0.07-0.1	-	0.07-0.09
								40.01-52.00	0.09-0.12	**0.09-0.12**	0.09-0.12	-	0.09-0.1	0.09-0.1	**0.09-0.1**	0.09-0.1	-	0.09-0.09
								52.01-65.00	0.09-0.12	**0.09-0.12**	0.09-0.12	-	0.09-0.1	0.09-0.1	**0.09-0.1**	0.09-0.1	-	0.09-0.09
M	M1.0.Z.AQ	Аустенитная нержавеющая сталь	200	4334	115	165	205	15.00-18.00	0.05-0.1	**0.05-0.1**	0.05-0.1	-	0.05-0.09	0.05-0.08	**0.05-0.08**	0.05-0.08	-	0.05-0.07
				4344	115	150	170	18.01-22.00	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
		Отожженная/закаленная		2044	115	140	160	22.01-27.00	0.05-0.11	**0.05-0.11**	0.05-0.11	-	0.05-0.1	0.05-0.09	**0.05-0.09**	0.05-0.09	-	0.05-0.08
								27.01-33.00	0.07-0.12	**0.07-0.12**	0.07-0.12	-	0.07-0.11	0.07-0.1	**0.07-0.1**	0.07-0.1	-	0.07-0.09
								33.01-40.00	0.07-0.13	**0.07-0.13**	0.07-0.13	-	0.07-0.12	0.07-0.1	**0.07-0.1**	0.07-0.1	-	0.07-0.1
								40.01-52.00	0.09-0.13	**0.09-0.13**	0.09-0.13	-	0.09-0.12	0.09-0.1	**0.09-0.1**	0.09-0.1	-	0.09-0.1
								52.01-65.00	0.09-0.13	**0.09-0.13**	0.09-0.13	-	0.09-0.12	0.09-0.1	**0.09-0.1**	0.09-0.1	-	0.09-0.1
	M1.1.Z.AQ	Аустенитная нержавеющая сталь	200	4334	115	175	215	15.00-18.00	0.05-0.1	**0.05-0.1**	0.05-0.1	-	0.05-0.09	0.05-0.08	**0.05-0.08**	0.05-0.08	-	0.05-0.07
				4344	115	160	190	18.01-22.00	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
		Улучшенная обрабатываемость		2044	115	155	180	22.01-27.00	0.05-0.11	**0.05-0.11**	0.05-0.11	-	0.05-0.1	0.05-0.09	**0.05-0.09**	0.05-0.09	-	0.05-0.08
								27.01-33.00	0.07-0.12	**0.07-0.12**	0.07-0.12	-	0.07-0.11	0.07-0.1	**0.07-0.1**	0.07-0.1	-	0.07-0.09
								33.01-40.00	0.07-0.13	**0.07-0.13**	0.07-0.13	-	0.07-0.12	0.07-0.1	**0.07-0.1**	0.07-0.1	-	0.07-0.1
								40.01-52.00	0.09-0.13	**0.09-0.13**	0.09-0.13	-	0.09-0.12	0.09-0.1	**0.09-0.1**	0.09-0.1	-	0.09-0.1
								52.01-65.00	0.09-0.13	**0.09-0.13**	0.09-0.13	-	0.09-0.12	0.09-0.1	**0.09-0.1**	0.09-0.1	-	0.09-0.1
	M2.0.Z.AQ	Супераустенитная (Ni>20%) нержавеющая сталь	200	4334	80	115	135	15.00-18.00	0.05-0.1	**0.05-0.1**	0.05-0.1	-	0.05-0.09	0.05-0.08	**0.05-0.08**	0.05-0.08	-	0.05-0.07
				4344	80	100	115	18.01-22.00	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
				2044	80	100	115	22.01-27.00	0.05-0.11	**0.05-0.11**	0.05-0.11	-	0.05-0.1	0.05-0.09	**0.05-0.09**	0.05-0.09	-	0.05-0.08
		Отожженная/закаленная						27.01-33.00	0.07-0.12	**0.07-0.12**	0.07-0.12	-	0.07-0.11	0.07-0.1	**0.07-0.1**	0.07-0.1	-	0.07-0.09
								33.01-40.00	0.07-0.13	**0.07-0.13**	0.07-0.13	-	0.07-0.12	0.07-0.1	**0.07-0.1**	0.07-0.1	-	0.07-0.1
								40.01-52.00	0.09-0.13	**0.09-0.13**	0.09-0.13	-	0.09-0.12	0.09-0.1	**0.09-0.1**	0.09-0.1	-	0.09-0.1
								52.01-65.00	0.09-0.13	**0.09-0.13**	0.09-0.13	-	0.09-0.12	0.09-0.1	**0.09-0.1**	0.09-0.1	-	0.09-0.1
	M3.1.Z.AQ	Дуплексная нержавеющая сталь	230	4334	85	115	130	15.00-18.00	0.05-0.1	**0.05-0.1**	0.05-0.1	-	0.05-0.09	0.05-0.08	**0.05-0.08**	0.05-0.08	-	0.05-0.07
		>60% феррита (N<0,10%)		4344	85	105	115	18.01-22.00	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
				2044	85	100	115	22.01-27.00	0.05-0.11	**0.05-0.11**	0.05-0.11	-	0.05-0.1	0.05-0.09	**0.05-0.09**	0.05-0.09	-	0.05-0.08
								27.01-33.00	0.07-0.12	**0.07-0.12**	0.07-0.12	-	0.07-0.11	0.07-0.1	**0.07-0.1**	0.07-0.1	-	0.07-0.09
								33.01-40.00	0.07-0.13	**0.07-0.13**	0.07-0.13	-	0.07-0.12	0.07-0.1	**0.07-0.1**	0.07-0.1	-	0.07-0.1
								40.01-52.00	0.09-0.13	**0.09-0.13**	0.09-0.13	-	0.09-0.12	0.09-0.1	**0.09-0.1**	0.09-0.1	-	0.09-0.1
								52.01-65.00	0.09-0.13	**0.09-0.13**	0.09-0.13	-	0.09-0.12	0.09-0.1	**0.09-0.1**	0.09-0.1	-	0.09-0.1
	M3.2.Z.AQ	Дуплексная нержавеющая сталь	260	4334	75	95	110	15.00-18.00	0.05-0.1	**0.05-0.1**	0.05-0.1	-	0.05-0.09	0.05-0.08	**0.05-0.08**	0.05-0.08	-	0.05-0.07
		<Феррит 60% (N>0,10%)		4344	75	90	105	18.01-22.00	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
				2044	75	90	105	22.01-27.00	0.05-0.11	**0.05-0.11**	0.05-0.11	-	0.05-0.1	0.05-0.09	**0.05-0.09**	0.05-0.09	-	0.05-0.08
								27.01-33.00	0.07-0.12	**0.07-0.12**	0.07-0.12	-	0.07-0.11	0.07-0.1	**0.07-0.1**	0.07-0.1	-	0.07-0.09
								33.01-40.00	0.07-0.13	**0.07-0.13**	0.07-0.13	-	0.07-0.12	0.07-0.1	**0.07-0.1**	0.07-0.1	-	0.07-0.1
								40.01-52.00	0.09-0.13	**0.09-0.13**	0.09-0.13	-	0.09-0.12	0.09-0.1	**0.09-0.1**	0.09-0.1	-	0.09-0.1
								52.01-65.00	0.09-0.13	**0.09-0.13**	0.09-0.13	-	0.09-0.12	0.09-0.1	**0.09-0.1**	0.09-0.1	-	0.09-0.1
S	S2.0.Z.AN	Жаропрочные сплавы	350	4334	20	35	45	15.00-18.00	0.04-0.06	**0.04-0.06**	0.04-0.06	-	-	0.04-0.05	**0.04-0.05**	0.04-0.05	-	-
	S2.0.Z.AG	На основе никеля		4344	20	35	45	18.01-22.00	0.04-0.07	**0.04-0.07**	0.04-0.07	-	-	0.04-0.06	**0.04-0.06**	0.04-0.06	-	-
	S2.0.Z.NS			2044	20	35	45	22.01-27.00	0.04-0.08	**0.04-0.08**	0.04-0.08	-	-	0.04-0.07	**0.04-0.07**	0.04-0.07	-	-
								27.01-33.00	0.05-0.09	**0.05-0.09**	0.05-0.09	-	-	0.05-0.07	**0.05-0.07**	0.05-0.07	-	-
								33.01-40.00	0.05-0.1	**0.05-0.1**	0.05-0.1	-	-	0.05-0.08	**0.05-0.08**	0.05-0.08	-	-
								40.01-52.00	0.06-0.1	**0.06-0.1**	0.06-0.1	-	-	0.06-0.08	**0.06-0.08**	0.06-0.08	-	-
								52.01-65.00	0.06-0.1	**0.06-0.1**	0.06-0.1	-	-	0.06-0.08	**0.06-0.08**	0.06-0.08	-	-
	S4.2.Z.AN	Жаропрочные сплавы	330	H13A	40	80	110	15.00-18.00	**0.06-0.11**	0.06-0.11	0.06-0.11	-	-	**0.06-0.09**	0.06-0.09	0.06-0.09	-	-
	S4.3.Z.AG	На основе титана		4344	40	80	110	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	-	-
				2044	40	80	110	22.01-27.00	0.06-0.13	0.06-0.13	0.06-0.13	-	-	**0.06-0.1**	0.06-0.1	0.06-0.1	-	-
								27.01-33.00	**0.08-0.14**	0.08-0.14	0.08-0.14	-	-	**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	-	-

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

CoroDrill® DS20

6-7xD

Метрические значения

ISO	Код МС	Обрабатываемый материал	HB	Сплав	Рекомендуемые режимы резания 6-7xD			Диаметр сверла	Глубина сверления 6xD -S5W	-L5W	-L6W	-M7W	-H5W	Глубина сверления 7xD -S5W	-L5W	-L6W	-M7W	-H5W
									Рекомендуемое начальное значение в середине диапазона подач									
K	K1.1.C.NS	Ковкий чугун	200	4324	140	190	220	15.00-18.00	-	0.08-0.1	0.08-0.1	**0.08-0.13**	-	-	0.08-0.08	0.08-0.08	**0.08-0.11**	-
		Низкой прочности на растяжение		4334	110	155	180	18.01-22.00	-	0.08-0.12	0.08-0.12	**0.08-0.15**	-	-	0.08-0.1	0.08-0.1	**0.08-0.13**	-
				4344	180	150	140	22.01-27.00	-	0.08-0.14	0.08-0.14	**0.08-0.17**	-	-	0.08-0.12	0.08-0.12	**0.08-0.14**	-
								27.01-33.00	-	0.1-0.16	0.1-0.16	**0.1-0.19**	-	-	0.1-0.13	0.1-0.13	**0.1-0.16**	-
								33.01-40.00	-	0.1-0.18	0.1-0.18	**0.1-0.21**	-	-	0.1-0.15	0.1-0.15	**0.1-0.18**	-
								40.01-52.00	-	0.12-0.18	0.12-0.18	**0.12-0.21**	-	-	0.12-0.15	0.12-0.15	**0.12-0.18**	-
								52.01-65.00	-	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	180	4324	210	255	295	15.00-18.00	-	0.08-0.1	0.08-0.1	**0.08-0.13**	-	-	0.08-0.08	0.08-0.08	**0.08-0.11**	-
		Низкой прочности на растяжение		4334	170	210	245	18.01-22.00	-	0.08-0.12	0.08-0.12	**0.08-0.15**	-	-	0.08-0.1	0.08-0.1	**0.08-0.13**	-
				4344	130	160	185	22.01-27.00	-	0.08-0.14	0.08-0.14	**0.08-0.17**	-	-	0.08-0.12	0.08-0.12	**0.08-0.14**	-
								27.01-33.00	-	0.1-0.16	0.1-0.16	**0.1-0.19**	-	-	0.1-0.13	0.1-0.13	**0.1-0.16**	-
								33.01-40.00	-	0.1-0.18	0.1-0.18	**0.1-0.21**	-	-	0.1-0.15	0.1-0.15	**0.1-0.18**	-
								40.01-52.00	-	0.12-0.18	0.12-0.18	**0.12-0.21**	-	-	0.12-0.15	0.12-0.15	**0.12-0.18**	-
								52.01-65.00	-	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**	245	4324	125	185	220	15.00-18.00	-	0.08-0.08	0.08-0.08	**0.08-0.12**	-	-	0.08-0.07	0.08-0.07	**0.08-0.1**	-
		Высокой прочности на растяжение		4334	100	145	175	18.01-22.00	-	0.08-0.1	0.08-0.1	**0.08-0.14**	-	-	0.08-0.09	0.08-0.09	**0.08-0.12**	-
				4344	75	115	135	22.01-27.00	-	0.08-0.12	0.08-0.12	**0.08-0.16**	-	-	0.08-0.1	0.08-0.1	**0.08-0.13**	-
								27.01-33.00	-	0.1-0.14	0.1-0.14	**0.1-0.18**	-	-	0.1-0.12	0.1-0.12	**0.1-0.15**	-
								33.01-40.00	-	0.1-0.16	0.1-0.16	**0.1-0.2**	-	-	0.1-0.14	0.1-0.14	**0.1-0.17**	-
								40.01-52.00	-	0.12-0.16	0.12-0.16	**0.12-0.2**	-	-	0.12-0.14	0.12-0.14	**0.12-0.17**	-
								52.01-65.00	-	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	155	4324	125	170	205	15.00-18.00	-	0.08-0.08	0.08-0.08	**0.08-0.12**	-	-	0.08-0.07	0.08-0.07	**0.08-0.1**	-
		Ферритный		4334	100	140	165	18.01-22.00	-	0.08-0.1	0.08-0.1	**0.08-0.14**	-	-	0.08-0.09	0.08-0.09	**0.08-0.12**	-
				4344	80	110	130	22.01-27.00	-	0.08-0.12	0.08-0.12	**0.08-0.16**	-	-	0.08-0.1	0.08-0.1	**0.08-0.13**	-
								27.01-33.00	-	0.1-0.14	0.1-0.14	**0.1-0.18**	-	-	0.1-0.12	0.1-0.12	**0.1-0.15**	-
								33.01-40.00	-	0.1-0.16	0.1-0.16	**0.1-0.2**	-	-	0.1-0.14	0.1-0.14	**0.1-0.17**	-
								40.01-52.00	-	0.12-0.16	0.12-0.16	**0.12-0.2**	-	-	0.12-0.14	0.12-0.14	**0.12-0.17**	-
								52.01-65.00	-	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	265	4324	110	160	190	15.00-18.00	-	0.08-0.08	0.08-0.08	**0.08-0.12**	-	-	0.08-0.07	0.08-0.07	**0.08-0.1**	-
		Перлитный		4334	90	130	160	18.01-22.00	-	0.08-0.1	0.08-0.1	**0.08-0.14**	-	-	0.08-0.09	0.08-0.09	**0.08-0.12**	-
				4344	70	100	115	22.01-27.00	-	0.08-0.12	0.08-0.12	**0.08-0.16**	-	-	0.08-0.1	0.08-0.1	**0.08-0.13**	-
								27.01-33.00	-	0.1-0.14	0.1-0.14	**0.1-0.18**	-	-	0.1-0.12	0.1-0.12	**0.1-0.15**	-
								33.01-40.00	-	0.1-0.16	0.1-0.16	**0.1-0.2**	-	-	0.1-0.14	0.1-0.14	**0.1-0.17**	-
								40.01-52.00	-	0.12-0.16	0.12-0.16	**0.12-0.2**	-	-	0.12-0.14	0.12-0.14	**0.12-0.17**	-
								52.01-65.00	-	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 вермикулярным графитом	230	4324	130	190	225	15.00-18.00	-	0.08-0.08	0.08-0.08	**0.08-0.12**	-	-	0.08-0.07	0.08-0.07	**0.08-0.1**	-
		Высокая прочность на растяжение (перлит>90%)		4334	110	155	180	18.01-22.00	-	0.08-0.1	0.08-0.1	**0.08-0.14**	-	-	0.08-0.09	0.08-0.09	**0.08-0.12**	-
				4344	85	115	135	22.01-27.00	-	0.08-0.12	0.08-0.12	**0.08-0.16**	-	-	0.08-0.1	0.08-0.1	**0.08-0.13**	-
								27.01-33.00	-	0.1-0.14	0.1-0.14	**0.1-0.18**	-	-	0.1-0.12	0.1-0.12	**0.1-0.15**	-
								33.01-40.00	-	0.1-0.16	0.1-0.16	**0.1-0.2**	-	-	0.1-0.14	0.1-0.14	**0.1-0.17**	-
								40.01-52.00	-	0.12-0.16	0.12-0.16	**0.12-0.2**	-	-	0.12-0.14	0.12-0.14	**0.12-0.17**	-
								52.01-65.00	-	0.12-0.16	0.12-0.16	**0.12-0.2**	-	-	0.12-0.14	0.12-0.14	**0.12-0.17**	-
H	H1.3.Z.HA	Особо твёрдые стали	60 (HRC)	4324	30	60	75	15.00-18.00	-	0.06-0.08	0.06-0.08	**0.06-0.08**	-	-	0.06-0.07	0.06-0.07	**0.06-0.07**	-
		Закаленная и отпущенная		4334	30	60	75	18.01-22.00	-	0.06-0.09	0.06-0.09	**0.06-0.09**	-	-	0.06-0.08	0.06-0.08	**0.06-0.08**	-
				4344	30	60	75	22.01-27.00	-	0.06-0.1	0.06-0.1	**0.06-0.1**	-	-	0.06-0.08	0.06-0.08	**0.06-0.08**	-
								27.01-33.00	-	0.08-0.1	0.08-0.1	**0.08-0.1**	-	-	0.08-0.09	0.08-0.09	**0.08-0.09**	-
								33.01-40.00	-	0.08-0.12	0.08-0.12	**0.08-0.12**	-	-	0.08-0.1	0.08-0.1	**0.08-0.1**	-
								40.01-52.00	-	0.1-0.12	0.1-0.12	**0.1-0.12**	-	-	0.1-0.1	0.1-0.1	**0.1-0.1**	-
								52.01-65.00	-	0.1-0.12	0.1-0.12	**0.1-0.12**	-	-	0.1-0.1	0.1-0.1	**0.1-0.1**	-

RUS

CoroDrill® DS20

6-7xD

Метрические значения

ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	HB	Сплав	Рекомендуемые режимы резания 6-7xD			Диаметр сверла	Глубина сверления 6xD -S5W	-L5W	-L6W	-M7W	-H5W	Глубина сверления 7xD -S5W	-L5W	-L6W	-M7W	-H5W
									Рекомендуемое начальное значение в середине диапазона подач									
N	N1.2.Z.AG	Алюминиевые сплавы	100	H13A	300	330	360	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	-	-
		Сплавы AlSi, Si ≤ 1%		4344	300	330	360	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	75	H13A	250	315	360	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	-	-
		Сплавы AlSi (1% < Si < 13%)		4344	250	315	360	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	90	H13A	250	285	315	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	-	-
		AlSi cast and aged alloys (1%< Si <13%)		4344	250	285	315	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	110	H13A	250	315	360	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	-	-
		Легкообрабатываемые сплавы		4344	250	315	360	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	90	H13A	180	200	215	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	-	-
		Свинцовистая латунь и бронза (Pb<1%)		4344	180	200	215	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 МС	Обрабатываемый материал	HB	Сплав	Рекомендуемые режимы резания 4-5xD Min	Rec.	Max	Сверла с цилиндрическим хвостовиком	Глубина сверления 4xD -S5W	-L5W	-L6W	-M7W	-H5W	Глубина сверления 5xD -S5W	-L5W	-L6W	-M7W	-H5W
									Рекомендуемое начальное значение в середине диапазона подач					Рекомендуемое начальное значение в середине диапазона подач				
									f_n, дюйм/об									
P	P1.0.Z.AN	Нелегированная сталь C=0.05-0.10%	110	4324	755	1115	1310	0.591-0.709	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
				4334	690	935	1065	0.709-0.866	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
				4344	625	740	805	0.866-1.063	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
								1.063-1.299	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
								1.299-1.575	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
								1.575-2.047	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
								2.047-2.559	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	755	1055	1215	0.591-0.709	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
				4334	655	880	1000	0.709-0.866	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
				4344	560	695	770	0.866-1.063	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
								1.063-1.299	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
								1.299-1.575	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
								1.575-2.047	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
								2.047-2.559	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	625	870	1000	0.591-0.709	-	0.002-0.005	0.002-0.006	**0.002-0.006**	-	-	0.002-0.004	0.002-0.005	**0.002-0.005**	-
				4334	510	710	820	0.709-0.866	-	0.002-0.006	0.002-0.006	**0.002-0.007**	-	-	0.002-0.005	0.002-0.005	**0.002-0.006**	-
				4344	395	545	625	0.866-1.063	-	0.002-0.007	0.002-0.008	**0.002-0.009**	-	-	0.002-0.006	0.002-0.007	**0.002-0.007**	-
								1.063-1.299	-	0.003-0.009	0.003-0.009	**0.003-0.01**	-	-	0.003-0.007	0.003-0.008	**0.003-0.009**	-
								1.299-1.575	-	0.003-0.009	0.003-0.01	**0.003-0.011**	-	-	0.003-0.008	0.003-0.009	**0.003-0.009**	-
								1.575-2.047	-	0.004-0.009	0.004-0.01	**0.004-0.011**	-	-	0.004-0.008	0.004-0.009	**0.004-0.009**	-
								2.047-2.559	-	0.004-0.009	0.004-0.01	**0.004-0.011**	-	-	0.004-0.008	0.004-0.009	**0.004-0.009**	-
	P1.3.Z.AN	Нелегированная сталь C=0.55-0.80%	190	4324	560	815	950	0.591-0.709	-	0.002-0.005	0.002-0.006	**0.002-0.006**	-	-	0.002-0.004	0.002-0.005	**0.002-0.005**	-
				4334	460	670	785	0.709-0.866	-	0.002-0.006	0.002-0.006	**0.002-0.007**	-	-	0.002-0.005	0.002-0.005	**0.002-0.006**	-
				4344	345	515	605	0.866-1.063	-	0.002-0.007	0.002-0.008	**0.002-0.009**	-	-	0.002-0.006	0.002-0.007	**0.002-0.007**	-
								1.063-1.299	-	0.003-0.009	0.003-0.009	**0.003-0.01**	-	-	0.003-0.007	0.003-0.008	**0.003-0.009**	-
								1.299-1.575	-	0.003-0.009	0.003-0.01	**0.003-0.011**	-	-	0.003-0.008	0.003-0.009	**0.003-0.009**	-
								1.575-2.047	-	0.004-0.009	0.004-0.01	**0.004-0.011**	-	-	0.004-0.008	0.004-0.009	**0.004-0.009**	-
								2.047-2.559	-	0.004-0.009	0.004-0.01	**0.004-0.011**	-	-	0.004-0.008	0.004-0.009	**0.004-0.009**	-
	P1.5.C.UT	Нелегированная сталь Отливка - без термообработки	150	4324	460	855	1065	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	445	720	870	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**	-
				4344	410	570	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**	-
								1.063-1.299	-	0.002-0.006	0.002-0.006	**0.002-0.006**	-	-	0.002-0.005	0.002-0.005	**0.002-0.005**	-
								1.299-1.575	-	0.002-0.006	0.002-0.006	**0.002-0.006**	-	-	0.002-0.005	0.002-0.005	**0.002-0.005**	-
								1.575-2.047	-	0.002-0.006	0.002-0.006	**0.002-0.006**	-	-	0.002-0.005	0.002-0.005	**0.002-0.005**	-
								2.047-2.559	-	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	590	855	1000	0.591-0.709	-	-	0.002-0.006	**0.002-0.006**	-	-	-	0.002-0.005	**0.002-0.005**	-
				4334	490	705	820	0.709-0.866	-	-	0.002-0.006	**0.002-0.007**	-	-	-	0.002-0.005	**0.002-0.006**	-
				4344	375	540	625	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**	-
	P2.2.Z.AN	Низколегированная сталь Отожженная	240	4324	590	825	950	0.591-0.709	-	-	0.002-0.006	**0.002-0.006**	-	-	-	0.002-0.005	**0.002-0.005**	-
				4334	490	655	740	0.709-0.866	-	-	0.002-0.006	**0.002-0.007**	-	-	-	0.002-0.005	**0.002-0.006**	-
				4344	375	565	670	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**	-
	P2.5.Z.HT	Низколегированная сталь Закаленная и отпущенная	330	4324	295	625	805	0.591-0.709	-	-	0.002-0.006	**0.002-0.006**	-	-	-	0.002-0.005	**0.002-0.005**	-
				4334	280	515	640	0.709-0.866	-	-	0.002-0.006	**0.002-0.007**	-	-	-	0.002-0.005	**0.002-0.006**	-
				4344	245	405	490	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**	-
	P2.6.C.UT	Низколегированная сталь Отливка - без термообработки	200	4324	360	690	870	0.591-0.709	-	-	0.002-0.006	**0.002-0.007**	-	-	-	0.002-0.005	**0.002-0.006**	-
				4334	345	570	690	0.709-0.866	-	-	0.002-0.007	**0.002-0.008**	-	-	-	0.002-0.006	**0.002-0.007**	-
				4344	330	455	525	0.866-1.063	-	-	0.002-0.009	**0.002-0.009**	-	-	-	0.002-0.007	**0.002-0.008**	-
								1.063-1.299	-	-	0.003-0.01	**0.003-0.011**	-	-	-	0.003-0.009	**0.003-0.009**	-
								1.299-1.575	-	-	0.003-0.011	**0.003-0.012**	-	-	-	0.003-0.009	**0.003-0.01**	-
								1.575-2.047	-	-	0.004-0.011	**0.004-0.012**	-	-	-	0.004-0.009	**0.004-0.01**	-
								2.047-2.559	-	-	0.004-0.011	**0.004-0.012**	-	-	-	0.004-0.009	**0.004-0.01**	-
	P3.0.Z.AN	Высоколегированная сталь Отожженная	200	4324	525	800	950	0.591-0.709	-	-	0.002-0.006	**0.002-0.006**	-	-	-	0.002-0.005	**0.002-0.005**	-
				4334	425	660	785	0.709-0.866	-	-	0.002-0.006	**0.002-0.007**	-	-	-	0.002-0.005	**0.002-0.006**	-
				4344	330	500	590	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**	-

SANDVIK Coromant

RUS

CoroDrill® DS20

4-5xD

Дюймовые значения

ISO	Код МС	Обрабатываемый материал	HB	Сплав	Рекомендуемые режимы резания 4-5xD			Сверла с цилиндрическим хвостовиком	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	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**	-
		Закаленная и отпущенная		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	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
				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	-	0.002-0.004
		Отожженная		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
								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
								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	-	0.003-0.005
								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	-	0.004-0.005
								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	-	0.004-0.005
	P5.0.Z.HT	Ферритная/мартенситная нержавеющая сталь	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
				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	-	0.002-0.004
		Закаленная и отпущенная		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
								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
								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	-	0.003-0.005
								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	-	0.004-0.005
								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	-	0.004-0.005
M	M1.0.Z.AQ	Аустенитная нержавеющая сталь	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
				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	-	0.002-0.004
		Отожженная/закаленная		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
								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
								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	-	0.003-0.005
								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	-	0.004-0.005
								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	-	0.004-0.005
	M1.1.Z.AQ	Аустенитная нержавеющая сталь	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
				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	-	0.002-0.004
		Улучшенная обрабатываемость		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
								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
								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	-	0.003-0.005
								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	-	0.004-0.005
								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	-	0.004-0.005
	M2.0.Z.AQ	Супераустенитная (Ni>20%) нержавеющая сталь	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
				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	-	0.002-0.004
				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
		Отожженная/закаленная						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
								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	-	0.003-0.005
								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	-	0.004-0.005
								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	-	0.004-0.005
	M3.1.Z.AQ	Дуплексная нержавеющая сталь	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
		>60% феррита (N<0,10%)		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	-	0.002-0.004
				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
								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
								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	-	0.003-0.005
								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	-	0.004-0.005
								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	-	0.004-0.005
	M3.2.Z.AQ	Дуплексная нержавеющая сталь	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
		<60% феррита (N≥0,10%)		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	-	0.002-0.004
				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
								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
								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	-	0.003-0.005
								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	-	0.004-0.005
								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	-	0.004-0.005
S	S2.0.Z.AN	**Жаропрочные сплавы**	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	-	-
	S2.0.Z.AG	На основе никеля		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	-	-
	S2.0.Z.NS			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**	0.002-0.004	-	-
								1.063-1.299	0.002-0.004	**0.002-0.004**	0.002-0.004	-	-	0.002-0.004	**0.002-0.004**	0.002-0.004	-	-
								1.299-1.575	0.002-0.005	**0.002-0.005**	0.002-0.005	-	-	0.002-0.004	**0.002-0.004**	0.002-0.004	-	-
								1.575-2.047	0.002-0.005	**0.002-0.005**	0.002-0.005	-	-	0.002-0.004	**0.002-0.004**	0.002-0.004	-	-
								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	-	-
	S4.2.Z.AN	**Жаропрочные сплавы**	330	H13A	130	300	395	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	-	-
	S4.3.Z.AG	На основе титана		4344	130	300	395	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	-	-
				2044	130	300	395	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	**0.003-0.007**	0.003-0.007	0.003-0.007	-	-	**0.003-0.006**	0.003-0.006	0.003-0.006	-	-
								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 МС	Обрабатываемый материал	HB	Сплав	Рекомендуемые режимы резания 4-5xD			Сверла с цилиндрическим хвостовиком	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				
K	K1.1.C.NS	Ковкий чугун	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**	-
		Низкой прочности на растяжение		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**	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**	-
		Низкой прочности на растяжение		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**	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**	-
		Высокой прочности на растяжение		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	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**	-
		Ферритный		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	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**	-
		Ферритный		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	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**	-
		Высокой прочности на растяжение		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**	-
H	H1.3.Z.HA	Закалённая сталь	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	-
		Закаленная и отпущенная		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	-

RUS

CoroDrill® DS20

4-5xD

Дюймовые значения

ISO	Код МС	Обрабатываемый материал	HB	Сплав	Рекомендуемые режимы резания 4-5xD			Сверла с цилиндрическим хвостовиком	Глубина сверления 4xD -S5W	-L5W	-L6W	-M7W	-H5W	Глубина сверления 5xD -S5W	-L5W	-L6W	-M7W	-H5W
									Рекомендуемое начальное значение в середине диапазона подач					Рекомендуемое начальное значение в середине диапазона подач				
N	N1.2.Z.AG	Алюминиевые сплавы	100	H13A	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	-	-
		Сплавы AlSi, Si ≤ 1%		4344	985	1195	1310	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	75	H13A	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	-	-
		Сплавы AlSi, Si ≤ 1%		4344	820	1140	1310	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	90	H13A	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	-	-
		AlSi cast and aged alloys (1%< Si <13%)		4344	820	1035	1150	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	110	H13A	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	-	-
		Легкообрабатываемые сплавы		4344	820	1140	1310	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	90	H13A	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	-	-
		Свинцовая латунь, свинцовистая бронза (Pb≤		4344	590	715	785	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 МС	Обрабатываемый материал	HB	Сплав	Рекомендуемые режимы резания 6-7xD Min	Рекоменд.	Max	Сверла с цилиндрическим хвостовиком	Глубина сверления 6xD -S5W	-L5W	-L6W	-M7W	-H5W	Глубина сверления 7xD -S5W	-L5W	-L6W	-M7W	-H5W
									Рекомендуемое начальное значение в середине диапазона подач					Рекомендуемое начальное значение в середине диапазона подач				
									fn inch/rev	fn inch/rev	fn inch/rev	fn inch/rev	fn inch/rev	fn inch/rev	fn inch/rev	fn inch/rev	fn inch/rev	fn inch/rev
P	P1.0.Z.AN	Нелегированная сталь	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	0.002-0.002	-	0.002-0.003
		C=0.05-0.10%		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	0.002-0.002	-	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	-	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	-	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	0.002-0.003	-	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	0.002-0.003	-	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	0.002-0.003	-	0.002-0.004
	P1.1.Z.AN	Нелегированная сталь	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	-	0.002-0.003
		C=0.05-0.25%		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	-	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	-	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	-	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	-	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	-	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	-	0.002-0.004
	P1.2.Z.AN	Нелегированная сталь	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**	-
		C=0.25-0.55%		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	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**	-
		C=0.55-0.80%		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	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**	-
		Отливка - без термообработки		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	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**	-
		Отожженная		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	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**	-
		Отожженная		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	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**	-
		Закаленная и отпущенная		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	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**	-
		Отливка - без термообработки		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	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**	-
		Отожженная		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**	-

SANDVIK Coromant

RUS

CoroDrill® DS20

6-7xD

Дюймовые значения

ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	HB	Сплав	Рекомендуемые режимы резания 6-7xD			Сверла с цилиндрическим хвостовиком
P	P3.0.Z.HT	Высоколегированная сталь	380	4324	260	485	620	0.591-0.709
		Закаленная и отпущенная		4334	245	415	520	0.709-0.866
				4344	230	320	385	0.866-1.063
								1.063-1.299
								1.299-1.575
								1.575-2.047
								2.047-2.559
	P5.0.Z.AN	Ферритная/мартенситная нержавеющая сталь	200	4334	375	550	665	0.591-0.709
				4344	375	455	520	0.709-0.866
		Отожженная		2044	375	430	485	0.866-1.063
								1.063-1.299
								1.299-1.575
								1.575-2.047
								2.047-2.559
	P5.0.Z.HT	Ферритная/мартенситная нержавеющая сталь	330	4334	245	405	505	0.591-0.709
				4344	230	340	415	0.709-0.866
		Закаленная и отпущенная		2044	230	340	415	0.866-1.063
								1.063-1.299
								1.299-1.575
								1.575-2.047
								2.047-2.559
	M1.0.Z.AQ	Аустенитная нержавеющая сталь	200	4334	375	550	665	0.591-0.709
				4344	375	485	565	0.709-0.866
		Отожженная/закаленная		2044	375	465	530	0.866-1.063
								1.063-1.299
								1.299-1.575
								1.575-2.047
								2.047-2.559
M	M1.1.Z.AQ	Аустенитная нержавеющая сталь	200	4334	375	575	705	0.591-0.709
				4344	375	520	620	0.709-0.866
		Улучшенная обрабатываемость		2044	375	500	590	0.866-1.063
								1.063-1.299
								1.299-1.575
								1.575-2.047
								2.047-2.559
	M2.0.Z.AQ	Супераустенитная (Ni>20%) нержавеющая сталь	200	4334	260	370	440	0.591-0.709
				4344	260	325	370	0.709-0.866
				2044	260	325	370	0.866-1.063
		Отожженная/закаленная						1.063-1.299
								1.299-1.575
								1.575-2.047
								2.047-2.559
	M3.1.Z.AQ	Дуплексная нержавеющая сталь	230	4334	280	365	430	0.591-0.709
		>60% феррита (N<0,10%)		4344	280	340	385	0.709-0.866
				2044	280	330	370	0.866-1.063
								1.063-1.299
								1.299-1.575
								1.575-2.047
								2.047-2.559
	M3.2.Z.AQ	Дуплексная нержавеющая сталь	260	4334	245	310	355	0.591-0.709
		<60% феррита (N≥0,10%)		4344	245	295	340	0.709-0.866
				2044	245	295	340	0.866-1.063
								1.063-1.299
								1.299-1.575
								1.575-2.047
								2.047-2.559
S	S2.0.Z.AN	**Жаропрочные сплавы**	350	4334	65	115	150	0.591-0.709
	S2.0.Z.AG	На основе никеля		4344	65	115	150	0.709-0.866
	S2.0.Z.NS			2044	65	115	150	0.866-1.063
								1.063-1.299
								1.299-1.575
								1.575-2.047
								2.047-2.559
	S4.2.Z.AN	**Жаропрочные сплавы**	330	H13A	130	270	355	0.591-0.709
	S4.3.Z.AG	На основе титана		4344	130	270	355	0.709-0.866
				2044	130	270	355	0.866-1.063
								1.063-1.299
								1.299-1.575
								1.575-2.047
								2.047-2.559

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

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

CoroDrill® DS20

6-7xD

Дюймовые значения

ISO	Код МС	Обрабатываемый материал	HB	Сплав	Рекомендуемые режимы резания 6-7xD			Сверла с цилиндрическим	Глубина сверления 6xD -S5W	-L5W	-L6W	-M7W	-H5W	Глубина сверления 7xD -S5W	-L5W	-L6W	-M7W	-H5W
									Рекомендуемое начальное значение в середине диапазона подач					Рекомендуемое начальное значение в середине диапазона подач				
K	K1.1.C.NS	Ковкий чугун	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**	-
		Низкой прочности на растяжение		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**	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**	-
		Низкой прочности на растяжение		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**	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**	-
		Высокой прочности на растяжение		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	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**	-
		Ферритный		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	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**	-
		Ферритный		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	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**	-
		Высокой прочности на растяжение		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**	-
H	H1.3.Z.HA	Закалённая сталь	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	-
		Закаленная и отпущенная		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	-

SANDVIK Coromant

RUS

CoroDrill® DS20

6-7xD

Дюймовые значения

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

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

CoroDrill® 860-GM

Метрические значения

ISO	Mc No.	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю HB	Скорость резания, vc (м/мин)
P		**Нелегированная сталь**		(min-нач.-max)
	P1.1.Z.AN	C = 0.05-0.10%	125	120-145-170
	P1.1.Z.AN	C = 0.1-0.25%	125	120-145-170
	P1.2.Z.AN	C = 0.25-0.55%	150	100-125-150
	P1.3.Z.AN	C = 0.55-0.80%	170	100-125-150
		Высокоуглеродистая сталь		
	P1.3.Z.AN	Углеродистая инструментальная сталь	210	100-125-150
		Низколегированная сталь		
	P2.1.Z.AN	В состоянии поставки (сырая)	175	100-125-150
	P2.5.Z.HT.1	Закаленная и отпущенная	275	80-100-120
	P2.5.Z.HT.2	Закаленная и отпущенная	350	60-80-100
		Высоколегированная сталь		
	P3.0.Z.AN	Отожженная	200	64-77-90
	P3.0.Z.HT.1	Инструментальная сталь	300	64-77-90
		Сталь (отливки)		
	P1.5.C.UT	Нелегированная сталь	150	64-77-90
	P2.6.C.UT	Низколегированная (легирующих элементов < 5%)	200	64-77-90

Дюймовые значения

ISO	Mc No.	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю HB	Скорость резания (V_c) фут/мин
P		**Нелегированная сталь**		(min-нач.-max)
	P1.1.Z.AN	C = 0.05-0.10%	125	393 - 475 - 557
	P1.1.Z.AN	C = 0.1-0.25%	125	393 - 475 - 557
	P1.2.Z.AN	C = 0.25-0.55%	150	328 - 410 - 492
	P1.3.Z.AN	C = 0.55-0.80%	170	328 - 410 - 492
		Высокоуглеродистая сталь		
	P1.3.Z.AN	Углеродистая инструментальная сталь	210	328 - 410 - 492
		Низколегированная сталь		
	P2.1.Z.AN	В состоянии поставки (сырая)	175	328 - 410 - 492
	P2.5.Z.HT.1	Закаленная и отпущенная	275	262 - 328 - 393
	P2.5.Z.HT.2	Закаленная и отпущенная	350	196 - 262 - 328
		Высоколегированная сталь		
	P3.0.Z.AN	Отожженная	200	209 - 252 - 295
	P3.0.Z.HT.1	Инструментальная сталь	300	209 - 252 - 295
		Сталь (отливки)		
	P1.5.C.UT	Нелегированная сталь	150	209 - 252 - 295
	P2.6.C.UT	Низколегированная (легирующих элементов < 5%)	200	209 - 252 - 295

Метрические значения

ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю HB	Скорость резания, vc (м/мин)
M		**Нержавеющая сталь**		(min-нач.-max)
	M1.0.Z.AQ	Аустенитная	200	30-38-46
	M2.0.Z.AQ	Супераустенитная Ni>20%	200	28-36-44
	M3.1.Z.AQ	Дуплексная (аустенитная/ферритная)	230	28-35-42
	M3.2.Z.AQ	Дуплексная (аустенитная/ферритная)	260	26-31-35
	M1.0.C.UT	Аустенитная	200	28-36-44
	M2.0.C.AQ	Супераустенитная Ni>20%	200	28-36-44
	M3.1.C.AQ	Ферритный	230	24-30-36

Дюймовые значения

ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю HB	Скорость резания (V_c) фут/мин
M		**Нержавеющая сталь**		(min-нач.-max)
	M1.0.Z.AQ	Аустенитная	200	98-125-151
	M2.0.Z.AQ	Супераустенитная Ni>20%	200	92-118-144
	M3.1.Z.AQ	Дуплексная (аустенитная/ферритная)	230	92-115-138
	M3.2.Z.AQ	Дуплексная (аустенитная/ферритная)	260	85-102-115
	M1.0.C.UT	Аустенитная	200	92-118-144
	M2.0.C.AQ	Супераустенитная Ni>20%	200	92-118-144
	M3.1.C.AQ	Ферритный	230	79-98-118

RUS

CoroDrill® 860-GM

Метрические значения

Диаметр сверла, мм							
3	4	6	8	10	12	16	20
Подача (f_n), мм/об							
(min-нач.-max)							
0.06-0.10-0.14	0.10-0.16-0.22	0.15-0.20-0.25	0.16-0.22-0.28	0.20-0.25-0.30	0.20-0.26-0.34	0.24-0.30-0.38	0.26-0.34-0.40
0.06-0.10-0.14	0.10-0.16-0.22	0.15-0.20-0.25	0.16-0.22-0.28	0.20-0.25-0.30	0.20-0.26-0.34	0.24-0.30-0.38	0.26-0.34-0.40
0.06-0.10-0.14	0.10-0.16-0.22	0.15-0.20-0.25	0.16-0.22-0.28	0.20-0.25-0.30	0.20-0.26-0.34	0.24-0.30-0.38	0.26-0.34-0.40
0.06-0.10-0.14	0.10-0.16-0.22	0.15-0.20-0.25	0.16-0.22-0.28	0.20-0.25-0.30	0.20-0.26-0.34	0.24-0.30-0.38	0.26-0.34-0.40
0.06-0.10-0.14	0.10-0.16-0.22	0.15-0.20-0.25	0.16-0.22-0.28	0.20-0.25-0.30	0.20-0.26-0.34	0.24-0.30-0.38	0.26-0.34-0.40
0.06-0.10-0.14	0.10-0.16-0.22	0.15-0.20-0.25	0.16-0.22-0.28	0.20-0.25-0.30	0.20-0.26-0.34	0.24-0.30-0.38	0.26-0.34-0.40
0.06-0.09-0.12	0.08-0.11-0.14	0.10-0.14-0.18	0.12-0.17-0.23	0.14-0.21-0.28	0.17-0.24-0.31	0.20-0.27-0.34	0.23-0.30-0.37
0.06-0.09-0.12	0.08-0.11-0.14	0.10-0.14-0.18	0.12-0.17-0.23	0.14-0.21-0.28	0.17-0.24-0.31	0.20-0.27-0.34	0.23-0.30-0.37
0.06-0.10-0.14	0.10-0.16-0.22	0.15-0.20-0.25	0.16-0.22-0.28	0.20-0.25-0.30	0.20-0.26-0.34	0.24-0.30-0.38	0.26-0.34-0.40
0.06-0.09-0.12	0.08-0.11-0.14	0.10-0.14-0.18	0.12-0.17-0.23	0.14-0.21-0.28	0.17-0.24-0.31	0.20-0.27-0.34	0.23-0.30-0.37
0.06-0.10-0.14	0.10-0.16-0.22	0.15-0.20-0.25	0.16-0.22-0.28	0.20-0.25-0.30	0.20-0.26-0.34	0.24-0.30-0.38	0.26-0.34-0.40
0.06-0.10-0.14	0.10-0.16-0.22	0.15-0.20-0.25	0.16-0.22-0.28	0.20-0.25-0.30	0.20-0.26-0.34	0.24-0.30-0.38	0.26-0.34-0.40

Дюймовые значения

Диаметр сверла, дюйм							
0.1181	0.1575	0.2362	0.315	0.3937	0.4724	0.6299	0.7874
Подача (f_n), дюйм/об.							
(min-нач.-max)							
.0023-.0039-.0055	.0039-.0062-.0086	.0059-.0078-.0098	.0062-.0086-.0110	.0078-.0098-.0118	.0078-.0102-.0133	.0094-.0118-.0149	.0090-.0118-.0145
.0023-.0039-.0055	.0039-.0062-.0086	.0059-.0078-.0098	.0062-.0086-.0110	.0078-.0098-.0118	.0078-.0102-.0133	.0094-.0118-.0149	.0090-.0118-.0145
.0023-.0039-.0055	.0039-.0062-.0086	.0059-.0078-.0098	.0062-.0086-.0110	.0078-.0098-.0118	.0078-.0102-.0133	.0094-.0118-.0149	.0090-.0118-.0145
.0023-.0039-.0055	.0039-.0062-.0086	.0059-.0078-.0098	.0062-.0086-.0110	.0078-.0098-.0118	.0078-.0102-.0133	.0094-.0118-.0149	.0090-.0118-.0145
.0023-.0039-.0055	.0039-.0062-.0086	.0059-.0078-.0098	.0062-.0086-.0110	.0078-.0098-.0118	.0078-.0102-.0133	.0094-.0118-.0149	.0090-.0118-.0145
.0023-.0039-.0055	.0039-.0062-.0086	.0059-.0078-.0098	.0062-.0086-.0110	.0078-.0098-.0118	.0078-.0102-.0133	.0094-.0118-.0149	.0090-.0118-.0145
.0023-.0035-.0047	.0031-.0043-.0055	.0039-.0055-.0070	.0047-.0066-.0090	.0055-.0082-.0110	.0066-.0094-.0122	.0078-.0106-.0133	.0090-.0118-.0145
.0023-.0035-.0047	.0031-.0043-.0055	.0039-.0055-.0070	.0047-.0066-.0090	.0055-.0082-.0110	.0066-.0094-.0122	.0078-.0106-.0133	.0090-.0118-.0145
.0023-.0039-.0055	.0039-.0062-.0086	.0059-.0078-.0098	.0062-.0086-.0110	.0078-.0098-.0118	.0078-.0102-.0133	.0094-.0118-.0149	.0102-.0133-.0157
.0023-.0035-.0047	.0031-.0043-.0055	.0039-.0055-.0070	.0047-.0066-.0090	.0055-.0082-.0110	.0066-.0094-.0122	.0078-.0106-.0133	.0090-.0118-.0145
.0023-.0039-.0055	.0039-.0062-.0086	.0059-.0078-.0098	.0062-.0086-.0110	.0078-.0098-.0118	.0078-.0102-.0133	.0094-.0118-.0149	.0102-.0133-.0157
.0023-.0039-.0055	.0039-.0062-.0086	.0059-.0078-.0098	.0062-.0086-.0110	.0078-.0098-.0118	.0078-.0102-.0133	.0094-.0118-.0149	.0102-.0133-.0157

Метрические значения

Диаметр сверла, мм							
3	4	6	8	10	12	16	20
Подача (f_n), мм/об							
(min-нач.-max)							
0.08-0.10-0.12	0.10-0.12-0.14	0.11-0.15-0.17	0.18-0.20-0.22	0.24-0.28-0.32	0.24-0.28-0.32	0.28-0.32-0.36	0.30-0.34-0.38
0.08-0.10-0.12	0.10-0.12-0.14	0.13-0.15-0.17	0.18-0.20-0.22	0.24-0.28-0.32	0.24-0.28-0.32	0.28-0.32-0.36	0.30-0.34-0.38
0.06-0.07-0.09	0.06-0.08-0.10	0.09-0.11-0.13	0.11-0.14-0.17	0.14-0.17-0.20	0.16-0.20-0.24	0.21-0.23-0.25	0.22-0.24-0.26
0.06-0.07-0.09	0.06-0.08-0.10	0.09-0.11-0.13	0.11-0.14-0.17	0.14-0.17-0.20	0.16-0.20-0.24	0.21-0.23-0.25	0.22-0.24-0.26
0.08-0.10-0.12	0.10-0.12-0.14	0.13-0.15-0.17	0.18-0.20-0.22	0.24-0.28-0.32	0.24-0.28-0.32	0.28-0.32-0.36	0.30-0.34-0.38
0.08-0.10-0.12	0.10-0.12-0.14	0.13-0.15-0.17	0.18-0.20-0.22	0.24-0.28-0.32	0.24-0.28-0.32	0.28-0.32-0.36	0.30-0.34-0.38
0.05-0.07-0.09	0.06-0.08-0.10	0.09-0.11-0.13	0.11-0.14-0.17	0.14-0.17-0.20	0.16-0.20-0.24	0.21-0.23-0.25	0.22-0.24-0.26

Дюймовые значения

Диаметр сверла, дюйм							
0.1181	0.1575	0.2362	0.315	0.3937	0.4724	0.6299	0.7874
Подача f_n дюйм/об							
(min-нач.-max)							
.0031-.0039-.0047	.0039-.0047-.0055	.0043-.0059-.0067	.0071-.0079-.0087	.0094-.0110-.0126	.0094-.0110-.0126	.0110-.0126-.0142	.0118-.0134-.0150
.0031-.0039-.0047	.0039-.0047-.0055	.0051-.0059-.0067	.0071-.0079-.0087	.0094-0.011-.0126	.0094-.0110-.0126	.0110-.0126-.0142	.0118-.0134-.0150
.0024-.0028-.0035	.0024-.0031-.0039	.0035-.0043-.0051	.0043-.0055-.0067	.0055-.0067-.0079	.0063-.0079-.0094	.0083-.0091-.0098	.0087-.0094-.0102
.0024-.0028-.0035	.0024-.0031-.0039	.0035-.0043-.0051	.0043-.0055-.0067	.0055-.0067-.0079	.0063-.0079-.0094	.0083-.0091-.0098	.0087-.0094-.0102
.0031-.0039-.0047	.0039-.0047-.0055	.0051-.0059-.0067	.0071-.0079-.0087	.0094-.0110-.0126	.0094-.0110-.0126	.0110-.0126-.0142	.0118-.0134-.0150
.0031-.0039-.0047	.0039-.0047-.0055	.0051-.0059-.0067	.0071-.0079-.0087	.0094-.0110-.0126	.0094-.0110-.0126	.0110-.0126-.0142	.0118-.0134-.0150
.0020-.0028-.0035	.0024-.0031-.0039	.0035-.0043-.0051	.0043-.0055-.0067	.0055-.0067-.0079	.0063-.0079-.0094	.0083-.0091-.0098	.0087-.0094-.0102

CoroDrill® 860-GM

Метрические значения

ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю HB	Скорость резания, vc (м/мин)
K		**Ковкий чугун**		(min-нач.-max)
	K1.1.C.NS	Ферритный Перлитный	200	80-100-120
		Серый чугун		
	K2.1.C.UT	Низкой прочности на растяжение	180	100-120-140
	K2.2.C.UT	Высокой прочности на растяжение	245	80-100-120
	K2.3.C.UT	Высокой прочности на растяжение	175	100-120-140
		Чугун с шаровидным графитом		
	K3.1.C.UT	Ферритный	155	100-120-140
	K3.2.C.UT	Перлитный	215	80-100-120
	K3.3.C.UT	Перлитный	265	100-120-140
	K3.5.C.UT	Перлитный	190	100-120-140
	K5.1.C.UT	**Отпущенный ковкий чугун (ADI)**	300	60-80-100

Дюймовые значения

ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю HB	Скорость резания (V_c) фут/мин
K		**Ковкий чугун**		(min-нач.-max)
	K1.1.C.NS	Ферритный Перлитный	200	262-328-393
		Серый чугун		
	K2.1.C.UT	Низкой прочности на растяжение	180	328-393-459
	K2.2.C.UT	Высокой прочности на растяжение	245	262-328-393
	K2.3.C.UT	Высокой прочности на растяжение	175	328-393-459
		Чугун с шаровидным графитом		
	K3.1.C.UT	Ферритный	155	328-393-459
	K3.2.C.UT	Перлитный	215	262-328-393
	K3.3.C.UT	Перлитный	265	328-393-459
	K3.5.C.UT	Перлитный	190	328-393-459
	K5.1.C.UT	**Отпущенный ковкий чугун (ADI)**	300	196-262-328

Метрические значения

ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю HB	Скорость резания, vc (м/мин)
S		**Жаропрочные сплавы на основе никеля**		(min-нач.-max)
	S2.0.Z.AN	Отожженные или после отпуска в расплаве солей	250	15-20-25
	S2.0.Z.AG	Подвергнутые старению, в т.ч. после отжига в расплаве солей	350	10-15-20
	S2.0.C.NS	Литье, в т. ч. подвергнутое старению	320	10-15-20
		Сплавы на основе титана		
	S4.1.Z.UT	Аустенитная	200	40-50-60
	S4.2.Z.AN	Отожженная	180	40-50-60
	S4.3.Z.AG	Сплавы, подвергнутые старению	245	30-40-50

Дюймовые значения

ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю HB	Скорость резания (V_c) фут/мин
S		**Жаропрочные сплавы на основе никеля**		(min-нач.-max)
	S2.0.Z.AN	Отожженные или после отпуска в расплаве солей	250	49-65-82
	S2.0.Z.AG	Подвергнутые старению, в т.ч. после отжига в расплаве солей	350	32-49-65
	S2.0.C.NS	Литье, в т. ч. подвергнутое старению	320	32-49-65
		Сплавы на основе титана		
	S4.1.Z.UT	Аустенитная	200	131-164-196
	S4.2.Z.AN	Отожженная	180	131-164-196
	S4.3.Z.AG	Сплавы, подвергнутые старению	245	98-131-164

RUS

CoroDrill® 860-GM

Метрические значения

Диаметр сверла, мм							
3	4	6	8	10	12	16	20
Подача (f_n), мм/об							
(min-нач.-max)							
0.08-0.10-0.12	0.10-0.12-0.14	0.12-0.16-0.18	0.16-0.20-0.24	0.20-0.25-0.30	0.22-0.28-0.33	0.25-0.32-0.38	0.27-0.34-0.40
0.10-0.15-0.20	0.14-0.18-0.23	0.16-0.22-0.27	0.20-0.26-0.312	0.26-0.33-0.40	0.30-0.38-0.45	0.34-0.43-0.51	0.36-0.45-0.54
0.08-0.10-0.12	0.10-0.12-0.14	0.12-0.16-0.18	0.16-0.20-0.24	0.20-0.25-0.30	0.22-0.28-0.33	0.25-0.32-0.38	0.27-0.34-0.40
0.10-0.15-0.20	0.14-0.18-0.23	0.16-0.22-0.27	0.20-0.26-0.31	0.26-0.33-0.40	0.30-0.38-0.45	0.34-0.43-0.51	0.36-0.45-0.54
0.10-0.13-0.15	0.12-0.15-0.18	0.16-0.20-0.24	0.20-0.26-0.31	0.26-0.33-0.40	0.30-0.38-0.45	0.34-0.43-0.51	0.36-0.45-0.54
0.08-0.12-0.16	0.12-0.15-0.18	0.14-0.18-0.20	0.18-0.23-0.28	0.20-0.27-0.34	0.24-0.30-0.36	0.25-0.32-0.38	0.27-0.34-0.40
0.08-0.12-0.16	0.12-0.15-0.18	0.14-0.18-0.20	0.18-0.23-0.28	0.20-0.27-0.34	0.24-0.30-0.36	0.25-0.32-0.38	0.27-0.34-0.40
0.10-0.13-0.15	0.12-0.15-0.18	0.16-0.20-0.24	0.20-0.26-0.31	0.26-0.33-0.40	0.30-0.38-0.45	0.34-0.43-0.51	0.36-0.45-0.54
0.08-0.12-0.16	0.12-0.15-0.18	0.14-0.18-0.20	0.18-0.23-0.28	0.20-0.27-0.34	0.24-0.30-0.36	0.25-0.32-0.38	0.27-0.34-0.40

Дюймовые значения

Диаметр сверла, дюйм							
0.1181	0.1575	0.2362	0.315	0.3937	0.4724	0.6299	0.7874
Подача (f_n), дюйм/об.							
(min-нач.-max)							
.0031-.0039-.0047	.0039-.0047-.0055	.0047-.0062-.0071	.0062-.0078-.0094	.0078-.0098-.0118	.0086-.0110-.0129	.0098-.0125-.0149	.0160-.0133-.0157
.0039-.0059-.0078	.0055-.0070-.0090	.0062-.0086-.0106	.0078-.0102-.0122	.0102-.0129-.0157	.0118-.0149-.0177	.0133-.0169-.0200	.0141-.0177-.0213
.0031-.0039-.0047	.0039-.0047-.0055	.0047-.0062-.0071	.0062-.0078-.0094	.0078-.0098-.0118	.0086-.0110-.0129	.0098-.0125-.0149	.0160-.0133-.0157
.0039-.0059-.0078	.0055-.0070-.0090	.0062-.0086-.0106	.0078-.0102-.0122	.0102-.0129-.0157	.0118-.0149-.0177	.0133-.0169-.0200	.0141-.0177-.0213
.0039-.0051-.0059	.0047-.0059-.0070	0062-.0078-.0094	.0078-.0102-.0122	.0102-.0129-.0157	.0118-.0149-.0177	.0133-.0169-.0200	.0141-.0177-.0213
.0031-.0047-.0062	.0047-.0059-.0070	.0055-.0070-.0078	.0070-.0090-.0110	.0078-.0106-.0133	.0094-.0128-.0141	.0098-.0125-.0149	.0160-.0133-.0157
.0031-.0047-.0062	.0047-.0059-.0070	.0055-.0070-.0078	.0070-.0090-.0110	.0078-.0106-.0133	.0094-.0128-.0141	.0098-.0125-.0149	.0160-.0133-.0157
.0039-.0051-.0059	.0047-.0059-.0070	0062-.0078-.0094	.0078-.0102-.0122	.0102-.0129-.0157	.0118-.0149-.0177	.0133-.0169-.0200	.0141-.0177-.0213
.0031-.0047-.0062	.0047-.0059-.0070	.0055-.0070-.0078	.0070-.0090-.0110	.0078-.0106-.0133	.0094-.0128-.0141	.0098-.0125-.0149	.0160-.0133-.0157

Метрические значения

Диаметр сверла, мм							
3	4	6	8	10	12	16	20
Подача (f_n), мм/об							
(min-нач.-max)							
0.06-0.08-0.10	0.06-0.08-0.10	0.06-0.08-0.10	0.08-0.10-0.12	0.08-0.10-0.12	0.10-0.12-0.15	0.10-0.12-0.15	0.10-0.12-0.15
0.06-0.08-0.10	0.06-0.08-0.10	0.06-0.08-0.10	0.08-0.10-0.12	0.08-0.10-0.12	0.10-0.12-0.15	0.10-0.12-0.15	0.10-0.12-0.15
0.06-0.08-0.10	0.06-0.08-0.10	0.06-0.08-0.10	0.08-0.10-0.12	0.08-0.10-0.12	0.10-0.12-0.15	0.10-0.12-0.15	0.10-0.12-0.15
0.06-0.08-0.12	0.06-0.08-0.12	0.06-0.08-0.12	0.08-0.12-0.16	0.10-0.14-0.16	0.12-0.16-0.20	0.16-0.20-0.24	0.20-0.25-0.30
0.06-0.08-0.12	0.06-0.08-0.12	0.06-0.08-0.12	0.08-0.12-0.16	0.10-0.14-0.16	0.12-0.16-0.20	0.16-0.20-0.24	0.20-0.25-0.30
0.06-0.08-0.12	0.06-0.08-0.12	0.06-0.08-0.12	0.08-0.12-0.16	0.10-0.14-0.16	0.12-0.16-0.20	0.16-0.20-0.24	0.20-0.25-0.30

Дюймовые значения

Диаметр сверла, дюйм							
0.1181	0.1575	0.2362	0.315	0.3937	0.4724	0.6299	0.7874
Подача (f_n), дюйм/об.							
(min-нач.-max)							
.0023-.0031-.0039	.0023-.0031-.0039	.0023-.0031-.0039	.0023-.0031-.0039	.0031-.0039-.0047	.0039-.0047-.0059	.0039-.0047-.0059	.0039-.0047-.0059
.0023-.0031-.0039	.0023-.0031-.0039	.0023-.0031-.0039	.0023-.0031-.0039	.0031-.0039-.0047	.0039-.0047-.0059	.0039-.0047-.0059	.0039-.0047-.0059
.0023-.0031-.0039	.0023-.0031-.0039	.0023-.0031-.0039	.0023-.0031-.0039	.0031-.0039-.0047	.0039-.0047-.0059	.0039-.0047-.0059	.0039-.0047-.0059
.0023-.0031-.0051	.0023-.0031-.0039	.0023-.0031-.0039	.0031-.0047-.0062	.0039-.0055-.0062	.0047-.0062-.0078	.0062-.0078-.0094	.0078-.0098-.0118
.0023-.0031-.0051	.0023-.0031-.0039	.0023-.0031-.0039	.0031-.0047-.0062	.0039-.0055-.0062	.0047-.0062-.0078	.0062-.0078-.0094	.0078-.0098-.0118
.0023-.0031-.0051	.0023-.0031-.0039	.0023-.0031-.0039	.0031-.0047-.0062	.0039-.0055-.0062	.0047-.0062-.0078	.0062-.0078-.0094	.0078-.0098-.0118

CoroDrill® 860-GM

Метрические значения

ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю HB	Скорость резания, vc (м/мин)
N		**Алюминиевые сплавы**		(min-нач.-max)
	N1.2.Z.UT	Промышленный, технически чистый	60	170-225-280
	N1.2.Z.AG	**Сплавы AlSi, Si ≤ 1%**	100	170-225-280
	N1.3.C.UT	Литье, не подвергнутое старению	75	170-225-280
	N1.3.C.AG	Литье, в т. ч. подвергнутое старению	90	160-200-240
	N1.4.C.NS	Литье, AlSi, Si ≥ 13%	130	120-150-180
		Медь и медные сплавы		
	N3.3.U.UT	Легкообрабатываемые сплавы (Pb > 1%)	110	110-140-170
	N3.1.U.UT	Медные сплавы без свинца (включая электролитическую медь)	100	100-125-150

Дюймовые значения

ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю HB	Скорость резания (V_c) фут/мин
N		**Алюминиевые сплавы**		(min-нач.-max)
	N1.2.Z.UT	Промышленный, технически чистый	60	557-738-918
	N1.2.Z.AG	**Сплавы AlSi, Si ≤ 1%**	100	557-738-918
	N1.3.C.UT	Литье, не подвергнутое старению	75	557-738-918
	N1.3.C.AG	Литье, в т. ч. подвергнутое старению	90	524-656-787
	N1.4.C.NS	Литье, AlSi, Si ≥ 13%	130	393-492-590
		Медь и медные сплавы		
	N3.3.U.UT	Легкообрабатываемые сплавы (Pb > 1%)	110	360-459-557
	N3.1.U.UT	Медные сплавы без свинца (включая электролитическую медь)	100	328-410-492

Метрические значения

ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю HB	Скорость резания, vc (м/мин)
H		**Закалённая сталь**		(min-нач.-max)
	H1.3.Z.HA	Закаленная и отпущенная	47-60 HRC	15-20-25
	H1.3.Z.HA		47-60 HRC	15-20-25
	H1.1.Z.HA	Закаленная и отпущенная	50 HRC	15-20-25
	H2.0.C.UT.4	Отбеленный чугун	64HRC	12-15-18

Дюймовые значения

ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю HB	Скорость резания (V_c) фут/мин
H		**Закалённая сталь**		(min-нач.-max)
	H1.3.Z.HA	Закаленная и отпущенная	47-60 HRC	49-65-82
	H1.3.Z.HA		47-60 HRC	49-65-82
	H1.1.Z.HA	Закаленная и отпущенная	50 HRC	49-65-82
	H2.0.C.UT.4	Отбеленный чугун	64HRC	39-49-59

RUS

CoroDrill® 860-GM

Метрические значения

Диаметр сверла, мм							
3	4	6	8	10	12	16	20
Подача (f_n), мм/об							
(min-нач.-max)							
0.10-0.13-0.15	0.12-0.15-0.18	0.16-0.20-0.24	0.20-0.26-0.30	0.26-0.33-0.39	0.22-0.28-0.33	0.25-0.32-0.38	0.27-0.34-0.40
0.10-0.13-0.15	0.12-0.15-0.18	0.16-0.20-0.24	0.20-0.26-0.30	0.26-0.33-0.39	0.22-0.28-0.33	0.25-0.32-0.38	0.27-0.34-0.40
0.10-0.13-0.15	0.12-0.15-0.18	0.16-0.20-0.24	0.20-0.26-0.31	0.26-0.33-0.40	0.30-0.38-0.45	0.34-0.43-0.51	0.36-0.45-0.54
0.08-0.10-0.12	0.10-0.12-0.14	0.12-0.16-0.18	0.16-0.20-0.24	0.20-0.25-0.30	0.22-0.28-0.33	0.25-0.32-0.38	0.27-0.34-0.40
0.10-0.13-0.15	0.10-0.12-0.14	0.16-0.20-0.24	0.20-0.26-0.31	0.26-0.33-0.40	0.30-0.38-0.45	0.34-0.43-0.51	0.36-0.45-0.54
0.10-0.13-0.15	0.12-0.15-0.18	0.16-0.20-0.24	0.20-0.26-0.31	0.26-0.33-0.40	0.30-0.38-0.45	0.34-0.43-0.51	0.36-0.45-0.54
0.08-0.10-0.12	0.10-0.12-0.14	0.12-0.16-0.18	0.16-0.20-0.24	0.20-0.25-0.30	0.22-0.28-0.33	0.25-0.32-0.38	0.27-0.34-0.40

Дюймовые значения

Диаметр сверла, дюйм							
0.1181	0.1575	0.2362	0.315	0.3937	0.4724	0.6299	0.7874
Подача (f_n), дюйм/об.							
(min-нач.-max)							
.0039-.0051-.0060	.0047-.0059-.0070	.0062-.0078-.0094	.0078-.0102-.0122	.0102-.0129-.0153	.0086-.0110-.0129	.0098-.0125-.0149	.0106-.0133-.0157
.0039-.0051-.0060	.0047-.0059-.0070	.0062-.0078-.0094	.0078-.0102-.0122	.0102-.0129-.0153	.0086-.0110-.0129	.0098-.0125-.0149	.0106-.0133-.0157
.0039-.0051-.0060	.0047-.0059-.0070	.0062-.0078-.0094	.0078-.0102-.0122	.0102-.0129-.0167	.0118-.0149-.0178	.0134-.0169-.0201	.0141-.0177-.0212
.0031-.0039-.0048	.0039-.0047-.0055	.0047-.0062-.0070	.0062-.0078-.0094	.0078-.0098-.0118	.0086-.0110-.0129	.0098-.0125-.0149	.0106-.0133-.0157
.0039-.0051-.0060	.0047-.0059-.0070	.0062-.0078-.0094	.0078-.0102-.0122	.0102-.0129-.0167	.0118-.0149-.0178	.0134-.0169-.0201	.0141-.0177-.0212
.0039-.0051-.0060	.0047-.0059-.0070	.0062-.0078-.0094	.0078-.0102-.0122	.0102-.0129-.0167	.0118-.0149-.0178	.0134-.0169-.0201	.0141-.0177-.0212
.0031-.0039-.0048	.0039-.0047-.0055	.0047-.0062-.0070	.0062-.0078-.0094	.0078-.0098-.0118	.0086-.0110-.0129	.0098-.0125-.0149	.0106-.0133-.0157

Метрические значения

Диаметр сверла, мм							
3	4	6	8	10	12	16	20
Подача (f_n), мм/об							
(min-нач.-max)							
0.06-0.08-0.10	0.06-0.08-0.10	0.06-0.08-0.10	0.08-0.10-0.12	0.10-0.12-0.15	0.12-0.15-0.18	0.12-0.15-0.18	0.12-0.15-0.18
0.06-0.08-0.10	0.06-0.08-0.10	0.06-0.08-0.10	0.08-0.10-0.12	0.10-0.11-0.13	0.10-0.11-0.13	0.12-0.13-0.15	0.12-0.13-0.15
0.06-0.08-0.10	0.06-0.08-0.10	0.06-0.08-0.10	0.08-0.10-0.12	0.10-0.12-0.15	0.12-0.15-0.18	0.12-0.15-0.18	0.12-0.15-0.18
0.06-0.08-0.10	0.06-0.08-0.10	0.06-0.08-0.10	0.08-0.10-0.12	0.10-0.11-0.13	0.10-0.11-0.13	0.12-0.13-0.15	0.12-0.13-0.15

Дюймовые значения

Диаметр сверла, дюйм							
0.1181	0.1575	0.2362	0.315	0.3937	0.4724	0.6299	0.7874
Подача (f_n), дюйм/об.							
(min-нач.-max)							
.0023-.0031-.0039	.0023-.0031-.0039	.0023-.0031-.0039	.0031-.0039-.0047	.0039-.0047-.0059	.0047-.0059-.0070	.0047-.0059-.0070	.0047-.0059-.0070
.0023-.0031-.0039	.0023-.0031-.0039	.0023-.0031-.0039	.0031-.0039-.0047	.0039-.0043-.0051	.0039-.0043-.0051	.0047-.0051-.0059	.0047-.0051-.0059
.0023-.0031-.0039	.0023-.0031-.0039	.0023-.0031-.0039	.0031-.0039-.0047	.0039-.0047-.0059	.0047-.0059-.0070	.0047-.0059-.0070	.0047-.0059-.0070
.0023-.0031-.0039	.0023-.0031-.0039	.0023-.0031-.0039	.0031-.0039-.0047	.0039-.0043-.0051	.0039-.0043-.0051	.0047-.0051-.0059	.0047-.0051-.0059

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.

B

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

C

Влияние скорости резания – v_c

Слишком высокая скорость резания:
Повышенный износ по задней поверхности
Пластическая деформация
Плохое качество и низкая точность отверстий

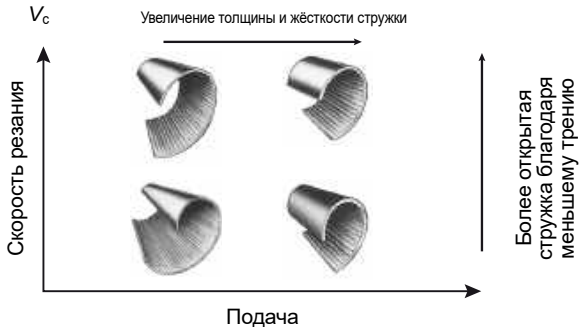
Слишком низкая скорость резания:
Наростообразование
Неудовлетворительная эвакуация стружки
Увеличение времени резания

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

D



E

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.

F

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

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).

G

Растачивание

Черновое растачивание

CoroBore® BR30 D2

Чистовое растачивание

CoroBore® 826 XL D3-D8

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

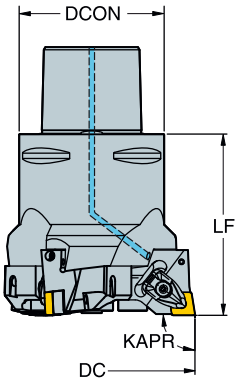
Инструмент CoroBore® BR30 с тремя режущими кромками для чернового растачивания

Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ

KAPR 90°







CNMM
CNMG
CNMA, CNGA

DCN	DCX		IC	CZC_{MS}	CNSC	Код заказа	$DCON_{MS}$	$ADJLX_{RDL}$	LF	BAR PSI	KG	CICT	MIID
							Размеры, мм, дюйм						
106.00	122.00	12	1/2	C8	3	**BR30-122CN12F-C8**	80.00	8.00	100.00	70	4.190	3	CNMG 12 04 08
4.173	4.803						3.150	.315	3.937	1015			
121.00	137.00	12	1/2	C8	3	**BR30-137CN12F-C8**	80.00	8.00	100.00	70	4.340	3	CNMG 12 04 08
4.764	5.394						3.150	.315	3.937	1015			
136.00	152.00	12	1/2	C8	3	**BR30-152CN12F-C8**	80.00	8.00	100.00	70	4.820	3	CNMG 12 04 08
5.354	5.984						3.150	.315	3.937	1015			
151.00	167.00	12	1/2	C8	3	**BR30-167CN12F-C8**	80.00	8.00	100.00	70	4.970	3	CNMG 12 04 08
5.945	6.575						3.150	.315	3.937	1015			

Информацию о комплектующих расточного инструмента, принадлежностях и запчастях см. на сайте www.sandvik.coromant.com
Режущие пластины см. в каталоге "Токарные инструменты"

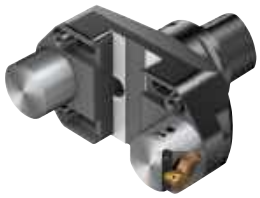
ISO 13399 G2

CNSC CXSC G5

RUS

Инструмент CoroBore® 826 XL для чистового растачивания

Coromant Capto® – высокоточная подача СОЖ



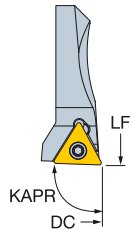


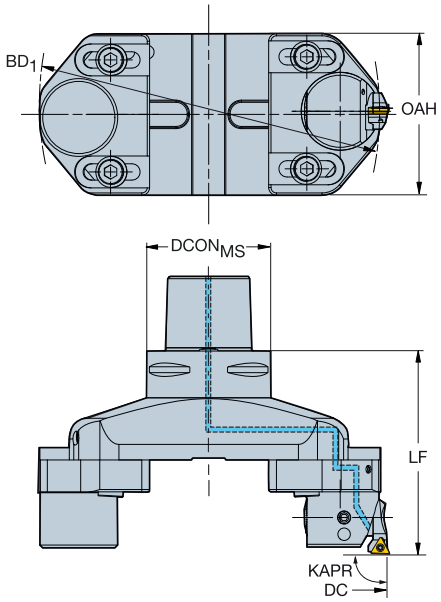
TCMT, TCMX,
TCGT, TCGX
TCEX

TCMW

KAPR
STDNO

92°
ISO26623-1





DCN	DCX	↔	IC	CZC_{MS}	CNSC	Код заказа	Размеры, мм, дюйм $DCON_{MS}$	$ADJLX_{RDL}$	LF	OAH	BD_1	BAR PSI	KG	CICT	MIID
154.35	207.65	11	1/4	C6	3	**826-207TC11-C6HP**	63.00	26.65	125.00	104.00	145.00	70	3.560	1	TCMT 11 03 04
6.077	8.175						2.480	1.049	4.921	4.094	5.709	1015			
154.35	207.65	11	1/4	C8	3	**826-207TC11-C8HP**	80.00	26.65	137.00	104.00	145.00	70	6.430	1	TCMT 11 03 04
6.077	8.175						3.150	1.049	5.394	4.094	5.709	1015			
204.35	257.65	11	1/4	C6	3	**826-257TC11-C6HP**	63.00	26.65	125.00	104.00	195.00	70	3.880	1	TCMT 11 03 04
8.045	10.144						2.480	1.049	4.921	4.094	7.677	1015			
204.35	257.65	11	1/4	C8	3	**826-257TC11-C8HP**	80.00	26.65	137.00	104.00	195.00	70	7.630	1	TCMT 11 03 04
8.045	10.144						3.150	1.049	5.394	4.094	7.677	1015			
254.35	307.65	11	1/4	C6	3	**826-307TC11-C6HP**	63.00	26.65	125.00	104.00	245.00	70	4.240	1	TCMT 11 03 04
10.014	12.112						2.480	1.049	4.921	4.094	9.646	1015			
254.35	307.65	11	1/4	C8	3	**826-307TC11-C8HP**	80.00	26.65	137.00	104.00	245.00	70	8.720	1	TCMT 11 03 04
10.014	12.112						3.150	1.049	5.394	4.094	9.646	1015			

Диаметры действительны для прямого растачивания.

CoroBore® 826 не рекомендуется для обратного растачивания

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

Режущие пластины см. в каталоге "Токарные инструменты"

G2 G5

Инструмент CoroBore® 826 XL для чистового растачивания

Крепление на оправке – высокоточная подача СОЖ

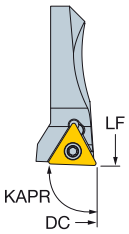




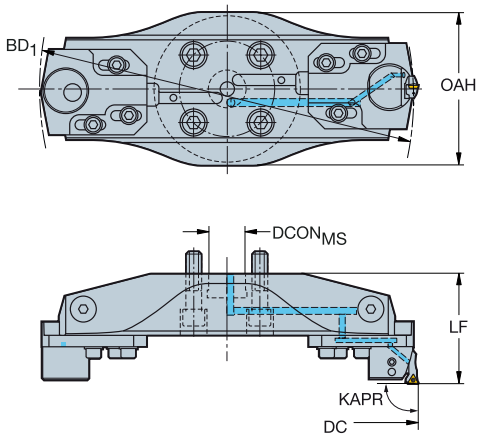
TCMT, TCMX,
TCGT, TCGX
TCEX

TCMW

KAPR



92°



DCN	DCX		IC	CZC$_{MS}$	CNSC	Код заказа	Размеры, мм, дюйм DCON$_{MS}$	ADJLX$_{RDL}$	LF	OAH	BD$_1$	BAR PSI	KG	CICT	MIID
304.35	387.65	11	1/4	40X	1	**826-387TC11HP**	40.00	41.65	121.00	164.00	295.00	70	8.870	1	TCMT 11 03 04
11.982	15.262						1.575	1.640	4.764	6.457	11.614	1015			
384.35	467.65	11	1/4	40X	1	**826-467TC11HP**	40.00	41.65	126.00	164.00	375.00	70	10.400	1	TCMT 11 03 04
15.132	18.411						1.575	1.640	4.961	6.457	14.764	1015			
464.35	547.65	11	1/4	40X	1	**826-547TC11HP**	40.00	41.65	131.00	164.00	455.00	70	12.340	1	TCMT 11 03 04
18.282	21.561						1.575	1.640	5.157	6.457	17.913	1015			

Диаметры действительны для прямого растачивания.
CoroBore® 826 не рекомендуется для обратного растачивания
Используйте только с держателями 40X CoroBore XL. Заказываются отдельно. Смотрите каталог «Вращающиеся инструменты
Если крепление выполняется через фланец к шпинделю станка, то используйте центровочную втулку, смотрите каталог «Вращающиеся инструменты
Информацию о комплектующих расточного инструмента, принадлежностях и запчастях см. на сайте www.sandvik.coromant.com
Режущие пластины см. в каталоге "Токарные инструменты"

G2 G5

RUS

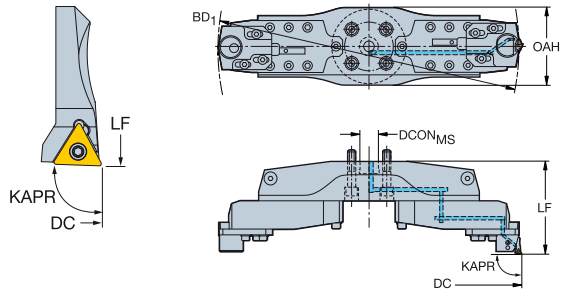
Инструмент CoroBore® 826 XL для чистового растачивания

Крепление на оправке – высокоточная подача СОЖ

С удлинителем корпуса



KAPR 92°





TCMT, TCMX,
TCGT, TCGX
TCEX

TCMW

DCN	DCX		IC	CZC_{MS}	CNSC	Код заказа	Размеры, мм, дюйм $DCON_{MS}$	$ADJLX_{RDL}$	LF	OAH	BD_1	BAR PSI	KG	CICT	MIID
544.35	787.65	11	1/4	40X	1	**826-787TC11HP**	40.00	121.65	205.00	164.00	535.00	70	24.430	1	TCMT 11 03 04
21.431	*31.010*						*1.575*	*4.789*	*8.071*	*6.457*	*21.063*	*1015*			
784.35	1027.65	11	1/4	40X	1	**826-1027TC11HP**	40.00	121.65	225.00	164.00	775.00	70	35.060	1	TCMT 11 03 04
30.880	*40.459*						*1.575*	*4.789*	*8.858*	*6.457*	*30.512*	*1015*			
1024.35	1267.65	11	1/4	40X	1	**826-1267TC11HP**	40.00	121.65	225.00	164.00	1015.00	70	44.110	1	TCMT 11 03 04
40.329	*49.908*						*1.575*	*4.789*	*8.858*	*6.457*	*39.961*	*1015*			

Диаметры действительны для прямого растачивания.

CoroBore® 826 не рекомендуется для обратного растачивания

Используйте только с держателями 40X CoroBore XL. Заказываются отдельно. Смотрите каталог «Вращающиеся инструменты

Если крепление выполняется через фланец к шпинделю станка, то используйте центровочную втулку, смотрите каталог «Вращающиеся инструменты

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

Режущие пластины см. в каталоге "Токарные инструменты"

ISO 13399 G2

CNSC CXSC G5

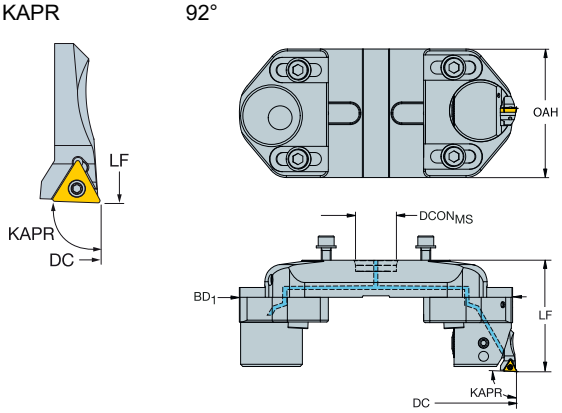
Инструмент CoroBore® 826 XL для чистового растачивания

Крепление на оправке – высокоточная подача СОЖ

Предназначены для антивибрационной системы Silent Tools







TCMT, TCMX, TCGT, TCGX TCEX

TCMW

DCN	DCX		IC	CZC$_{MS}$	CNSC	Код заказа	Размеры, мм, дюйм DCON$_{MS}$	ADJLX$_{RDL}$	LF	OAH	BD$_1$	BAR PSI	KG	CICT	MIID
154.35	207.65	11	1/4	33	1	**826D-207TC11HP**	33.00	26.65	97.00	104.00	145.00	70	2.770	1	TCMT 11 03 04
6.077	*8.175*						*1.299*	*1.049*	*3.819*	*4.094*	*5.709*	*1015*			
204.35	257.65	11	1/4	33	1	**826D-257TC11HP**	33.00	26.65	97.00	104.00	195.00	70	3.110	1	TCMT 11 03 04
8.045	*10.144*						*1.299*	*1.049*	*3.819*	*4.094*	*7.677*	*1015*			
254.35	307.65	11	1/4	33	1	**826D-307TC11HP**	33.00	26.65	97.00	104.00	245.00	70	3.470	1	TCMT 11 03 04
10.014	*12.112*						*1.299*	*1.049*	*3.819*	*4.094*	*9.646*	*1015*			

Диаметры действительны для прямого растачивания.

CoroBore® 826 не рекомендуется для обратного растачивания

Эти лёгкие инструментальные сборки предназначены для использования с антивибрационными расточными оправками. Антивибрационные оправки приобретаются отдельно, смотрите каталог «Вращающиеся инструменты

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

Режущие пластины см. в каталоге "Токарные инструменты"

G2 G5

RUS

Инструмент CoroBore® 826 XL со сниженной массой для чистового растачивания

Coromant Capto® – высокоточная подача СОЖ

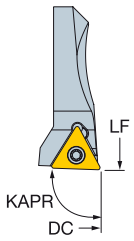




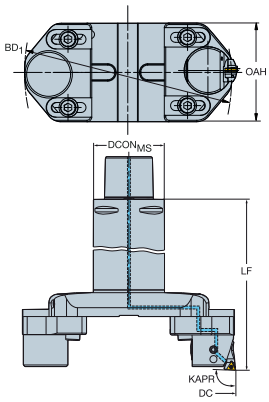
TCMT, TCMX,
TCGT, TCGX
TCEX

TCMW

KAPR



92°



DCN	DCX		IC	CZC_{MS}	CNSC	Код заказа	Размеры, мм, дюйм $DCON_{MS}$	$ADJLX_{RDL}$	LF	OAH	BD_1	BAR PSI	KG	CICT	MIID
154.35	207.65	11	1/4	C8	3	**826L-207TC11-C8HP**	80.00	26.65	237.00	104.00	145.00	70	6.300	1	TCMT 11 03 04
6.077	*8.175*						*3.150*	*1.049*	*9.331*	*4.094*	*5.709*	*1015*			
204.35	257.65	11	1/4	C8	3	**826L-257TC11-C8HP**	80.00	26.65	237.00	104.00	195.00	70	6.660	1	TCMT 11 03 04
8.045	*10.144*						*3.150*	*1.049*	*9.331*	*4.094*	*7.677*	*1015*			
254.35	307.65	11	1/4	C8	3	**826L-307TC11-C8HP**	80.00	26.65	237.00	104.00	245.00	70	7.030	1	TCMT 11 03 04
10.014	*12.112*						*3.150*	*1.049*	*9.331*	*4.094*	*9.646*	*1015*			

CoroBore® 826 не рекомендуется для обратного растачивания

Диаметры действительны для прямого растачивания.

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

Режущие пластины см. в каталоге "Токарные инструменты"

G2 G5

Инструмент CoroBore® 826 XL со сниженной массой для чистового растачивания

Крепление на оправке – высокоточная подача СОЖ

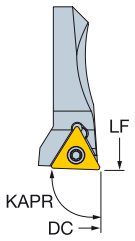




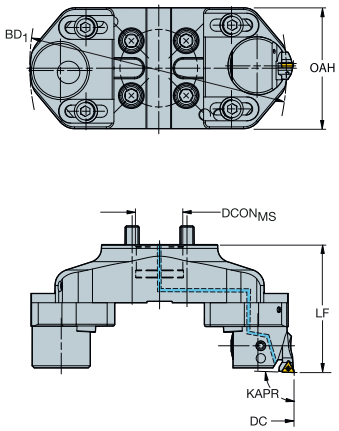
TCMT, TCMX,
TCGT, TCGX
TCEX

TCMW

KAPR



92°



DCN	DCX		IC	CZC_{MS}	CNSC	Код заказа	Размеры, мм, дюйм $DCON_{MS}$	ISO	$ADJLX_{RDL}$	LF	OAH	BD_1	BAR PSI	KG	CICT	MIID
154.35	207.65	11	1/4	40S	1	**826L-207TC11HP**	40.00	C	26.65	117.00	104.00	145.00	70	3.310	1	TCMT 11 03 04
6.077	*8.175*						*1.575*		*1.049*	*4.606*	*4.094*	*5.709*	*1015*			
204.35	257.65	11	1/4	40S	1	**826L-257TC11HP**	40.00	C	26.65	117.00	104.00	195.00	70	3.650	1	TCMT 11 03 04
8.045	*10.144*						*1.575*		*1.049*	*4.606*	*4.094*	*7.677*	*1015*			
254.35	307.65	11	1/4	40S	1	**826L-307TC11HP**	40.00	C	26.65	117.00	104.00	245.00	70	4.320	1	TCMT 11 03 04
10.014	*12.112*						*1.575*		*1.049*	*4.606*	*4.094*	*9.646*	*1015*			

Используйте с оправками для торцевых фрез 40S, например C8-391.05-40 060M. Заказываются отдельно.
CoroBore® 826 не рекомендуется для обратного растачивания
Диаметры действительны для прямого растачивания.

Информацию о комплектующих расточного инструмента, принадлежностях и запчастях см. на сайте www.sandvik.coromant.com
Режущие пластины см. в каталоге "Токарные инструменты"

G2 G5

Оснастка для вращающегося инструмента

Адаптеры

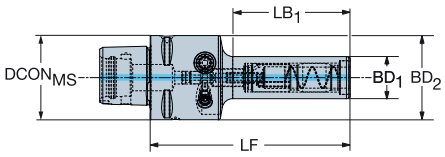
Coromant Capto® E2-E3
HSK E4-E5
BIG-PLUS ISO E6
BIG-PLUS MAS-BT E7-E8
Big Plus Cat V E9
ISO 7388-1 E10
MAS-BT E11-E12
CAT-V E13

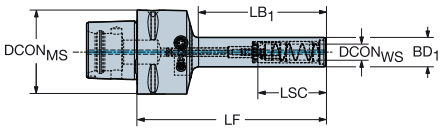
Патроны CoroChuck™ 930 с соединением Coromant Capto®

Длинное исполнение

DSGN 2 5







						Размеры, мм, дюйм												
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	DSGN	Код заказа	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	LSC	LF	LB_1	LB_2	LB_3	BD_1	BD_2	BD_3	BAR PSI	NM	KG	RPMX
C4	8	3	1	2	930-C4-P-08-085	40.0	8.0	37	85.0	45.8	85.0		17.5	40.0		80	8.0	0.45	39000
						1.575	.315	1.457	3.346	1.803	3.346		.689	1.575		1160			
	10	3	1	2	930-C4-P-10-095	40.0	10.0	41	95.0	55.8	95.0		20.0	40.0		80	8.0	0.50	39000
						1.575	.394	1.614	3.740	2.197	3.740		.787	1.575		1160			
	10	3	1	2	930-C4-P-10-135	40.0	10.0	41	135.0	95.8	135.0		20.0	40.0		80	8.0	0.59	39000
						1.575	.394	1.614	5.315	3.772	5.315		.787	1.575		1160			
C5	8	3	1	5	930-C5-P-08-088	50.0	8.0	37	88.0	45.8	64.9	88.0	17.5	40.0	50.0	80	8.0	0.65	28000
						1.969	.315	1.457	3.465	1.803	2.555	3.465	.689	1.575	1.969	1160			
	10	3	1	5	930-C5-P-10-098	50.0	10.0	41	98.0	55.8	74.9	98.0	20.0	40.0	50.0	80	8.0	0.70	28000
						1.969	.394	1.614	3.858	2.197	2.949	3.858	.787	1.575	1.969	1160			
	10	3	1	5	930-C5-P-10-138	50.0	10.0	41	138.0	95.8	114.9	138.0	20.0	40.0	50.0	80	8.0	0.80	28000
						1.969	.394	1.614	5.433	3.772	4.524	5.433	.787	1.575	1.969	1160			
C6	8	3	1	5	930-C6-P-08-091	63.0	8.0	37	91.0	45.8	64.9	91.0	17.5	40.0	63.0	80	8.0	1.00	20000
						2.480	.315	1.457	3.583	1.803	2.555	3.583	.689	1.575	2.480	1160			
	10	3	1	5	930-C6-P-10-102	63.0	10.0	41	102.0	55.8	75.0	102.0	20.0	40.0	63.0	80	8.0	1.07	20000
						2.480	.394	1.614	4.016	2.197	2.953	4.016	.787	1.575	2.480	1160			
	10	3	1	5	930-C6-P-10-142	63.0	10.0	41	142.0	95.8	115.0	142.0	20.0	40.0	63.0	80	8.0	1.16	20000
						2.480	.394	1.614	5.591	3.772	4.528	5.591	.787	1.575	2.480	1160			

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

G2 G5

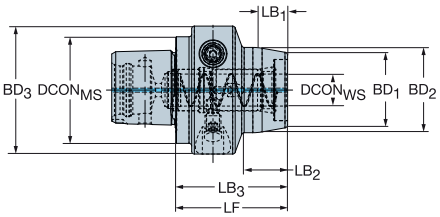
RUS

Патроны CoroChuck™ 930 с соединением Coromant Capto®

Для приводного инструмента

Только закрепление цанговым механизмом и смена инструмента вручную





					Размеры, мм, дюйм													
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	**Код заказа**	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	LSC	LF	LB_1	LB_2	BD_1	BD_2	BD_3	$BHTA_1$	BAR PSI	NM	KG	RPMX
C3	6	3	1	**930-C3-T-06-036**	32.0	6.0	37	36.0	9.3	12.8	22.0	26.0	42.0	12°	80	8.0	0.26	10000
					1.260	.236	1.457	1.417	.366	.504	.866	1.024	1.654		1160			
	8	3	1	**930-C3-T-08-036**	32.0	8.0	37	36.0	9.3	12.8	24.0	28.0	44.0	12°	80	8.0	0.28	10000
					1.260	.315	1.457	1.417	.366	.504	.945	1.102	1.732		1160			
	10	3	1	**930-C3-T-10-038**	32.0	10.0	41	38.0	11.3	14.8	26.0	30.0	46.0	10°	80	8.0	0.31	10000
					1.260	.394	1.614	1.496	.445	.583	1.024	1.181	1.811		1160			
C4	6	3	1	**930-C4-T-06-036**	40.0	6.0	37	36.0	9.3	12.8	22.0	26.0	42.0	12°	80	8.0	0.33	10000
					1.575	.236	1.457	1.417	.366	.504	.866	1.024	1.654		1160			
	8	3	1	**930-C4-T-08-036**	40.0	8.0	37	36.0	9.3	12.8	24.0	28.0	44.0	12°	80	8.0	0.34	10000
					1.575	.315	1.457	1.417	.366	.504	.945	1.102	1.732		1160			
	10	3	1	**930-C4-T-10-038**	40.0	10.0	41	38.0	11.3	14.8	26.0	30.0	46.0	10°	80	8.0	0.37	10000
					1.575	.394	1.614	1.496	.445	.583	1.024	1.181	1.811		1160			
C5	6	3	1	**930-C5-T-06-036**	50.0	6.0	37	36.0	9.3	12.8	22.0	26.0	50.0	12°	80	8.0	0.49	10000
					1.969	.236	1.457	1.417	.366	.504	.866	1.024	1.969		1160			
	8	3	1	**930-C5-T-08-036**	50.0	8.0	37	36.0	9.3	12.8	24.0	28.0	50.0	12°	80	8.0	0.50	10000
					1.969	.315	1.457	1.417	.366	.504	.945	1.102	1.969		1160			
	10	3	1	**930-C5-T-10-038**	50.0	10.0	41	38.0	11.3	14.8	26.0	30.0	50.0	10°	80	8.0	0.51	10000
					1.969	.394	1.614	1.496	.445	.583	1.024	1.181	1.969		1160			

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

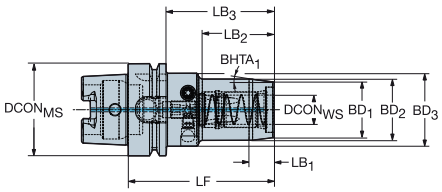
G2 G5

Патроны CoroChuck™ 930 с конусом HSK

Короткое исполнение

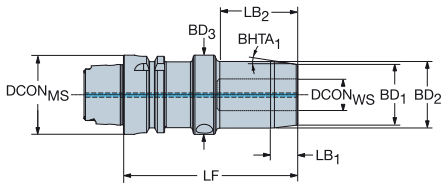
Интерфейс со стороны станка HSK A/C





					Размеры, мм, дюйм														
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	**Код заказа**	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	LSC	LF	LB_1	LB_2	LB_3	BD_1	BD_2	BD_3	BD_4	$BHTA_1$	BAR PSI	NM	KG	RPMX
40.0	6	1	1	**930-HA04-S-06-070**	40.0	6.0	37	70.0	11.3	33.2	50.0	22.0	26.0	32.0	40.0	10°	80	8.0	0.40	30000
					1.575	.236	1.457	2.756	.445	1.307	1.969	.866	1.024	1.260	1.575		1160			
	8	1	1	**930-HA04-S-08-070**	40.0	8.0	37	70.0	11.3	35.3	50.0	24.0	28.0	32.0	40.0	10°	80	8.0	0.42	30000
					1.575	.315	1.457	2.756	.445	1.390	1.969	.945	1.102	1.260	1.575		1160			
	10	1	1	**930-HA04-S-10-075**	40.0	10.0	41	75.0	11.3	39.6	55.0	26.0	30.0	32.0	40.0	10°	80	8.0	0.46	30000
					1.575	.394	1.614	2.953	.445	1.559	2.165	1.024	1.181	1.260	1.575		1160			
	12	1	1	**930-HA04-S-12-080**	40.0	12.0	46	80.0	11.3	41.0	60.0	28.0	32.0	33.5	40.0	10°	80	8.0	0.51	30000
					1.575	.472	1.811	3.150	.445	1.614	2.362	1.102	1.260	1.319	1.575		1160			
50.0	6	1	1	**930-HA05-S-06-074**	50.0	6.0	37	74.0	11.3	30.2	48.0	22.0	26.0	40.0	50.0	10°	80	8.0	0.64	25000
					1.969	.236	1.457	2.913	.445	1.189	1.890	.866	1.024	1.575	1.969		1160			
	8	1	1	**930-HA05-S-08-074**	50.0	8.0	37	74.0	11.3	30.2	48.0	24.0	28.0	40.0	50.0	10°	80	8.0	0.65	25000
					1.969	.315	1.457	2.913	.445	1.189	1.890	.945	1.102	1.575	1.969		1160			
	10	1	1	**930-HA05-S-10-080**	50.0	10.0	41	80.0	11.3	34.2	54.0	26.0	30.0	40.0	50.0	10°	80	8.0	0.71	25000
					1.969	.394	1.614	3.150	.445	1.346	2.126	1.024	1.181	1.575	1.969		1160			
	12	1	1	**930-HA05-S-12-085**	50.0	12.0	46	85.0	11.3	38.2	59.0	28.0	32.0	40.0	50.0	10°	80	8.0	0.75	25000
					1.969	.472	1.811	3.346	.445	1.504	2.323	1.102	1.260	1.575	1.969		1160			





					Размеры, мм, дюйм												
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	**Код заказа**	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	LSC	LF	LB_1	LB_2	BD_1	BD_2	$BHTA_1$	BAR PSI	NM	KG	RPMX
50.0	20	1	1	**930-HA05-S-20-090**	50.0	20.0	51	90.0	16.0	64.0	37.6	41.5	7°	80	8.0	0.89	25000
					1.969	.787	2.008	3.543	.630	2.520	1.480	1.634		1160			

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

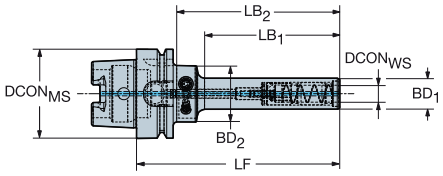
G2 G5

Патроны CoroChuck™ 930 с конусом HSK

Длинное исполнение

Интерфейс со стороны станка HSK A/C





					Размеры, мм, дюйм								BAR PSI	NM	KG	
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	**Код заказа**	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	LSC	LF	LB_1	LB_2	BD_1	BD_2				RPMX
63.0	8	1	1	**930-HA06-P-08-094**	63.0	8.0	37	94.0	45.8	65.5	17.5	40.0	80	8.0	0.87	20000
					2.480	.315	1.457	3.701	1.803	2.579	.689	1.575	1160			
	10	1	1	**930-HA06-P-10-104**	63.0	10.0	41	104.0	55.8	75.5	20.0	40.0	80	8.0	0.91	20000
					2.480	.394	1.614	4.094	2.197	2.972	.787	1.575	1160			
	10	1	1	**930-HA06-P-10-144**	63.0	10.0	41	144.0	95.8	115.5	20.0	40.0	80	8.0	1.01	20000
					2.480	.394	1.614	5.669	3.772	4.547	.787	1.575	1160			

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



G2

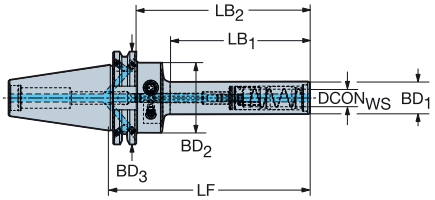


G5

Патроны CoroChuck™ 930 с конусом BIG-PLUS ISO

Интерфейс со стороны станка совместим с ISO 7388-1 и DIN 69871-ADB





Длинное исполнение

CZC$_{MS}$	CZC$_{WS}$	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм, дюйм DCON$_{WS}$	CRKS	LSC	LF	LB$_1$	LB$_2$	BD$_1$	BD$_2$	BD$_3$	BAR PSI	NM	KG	RPMX
40.0	8	7	1	**930-IB40-P-08-088**	8.0	M16	37	88.0	45.8	66.5	17.5	40.0	63.5	80	8.0	1.06	18000
					.315		1.457	3.465	1.803	2.618	.689	1.575	2.500	1160			
	10	7	1	**930-IB40-P-10-098**	10.0	M16	41	98.0	55.8	76.5	20.0	40.0	63.5	80	8.0	1.10	18000
					.394		1.614	3.858	2.197	3.012	.787	1.575	2.500	1160			
	10	7	1	**930-IB40-P-10-138**	10.0	M16	41	138.0	95.8	116.5	20.0	40.0	63.5	80	8.0	1.20	18000
					.394		1.614	5.433	3.772	4.587	.787	1.575	2.500	1160			

Система BIG-PLUS® по лицензии фирмы BIG Daishowa

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

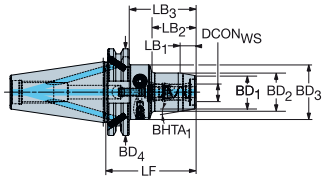
G2 G5

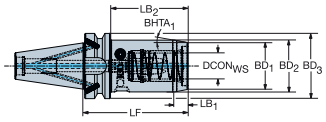
Патроны CoroChuck™ 930 с конусом BIG-PLUS MAS-BT

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

DSGN 10 6







Короткое исполнение

						Размеры, мм, дюйм																
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	DSGN	**Код заказа**	$DCON_{WS}$	CRKS	LSC	LF	LB_1	LB_2	LB_3	LB_4	BD_1	BD_2	BD_3	BD_4	$BHTA_1$	BAR PSI	NM	KG	RPMX
30.0	6	1	1	6	**930-BB30-S-06-048**	6.0	M12	37	48.0	9.3	12.8	48.0		22.0	26.0	46.0		12°	80	8.0	0.56	25000
						.236		1.457	1.890	.366	.504	1.890		.866	1.024	1.811			1160			
	8	1	1	6	**930-BB30-S-08-048**	8.0	M12	37	48.0	9.3	12.8	48.0		24.0	28.0	46.0		12°	80	8.0	0.57	25000
						.315		1.457	1.890	.366	.504	1.890		.945	1.102	1.811			1160			
	10	1	1	6	**930-BB30-S-10-048**	10.0	M12	41	48.0	9.3	13.8	48.0		26.0	30.0	46.0		12°	80	8.0	0.56	25000
						.394		1.614	1.890	.366	.543	1.890		1.024	1.181	1.811			1160			
	12	1	1	10	**930-BB30-S-12-082**	12.0	M12	46	82.0	11.3	38.2	60.0	82.0	28.0	32.0	40.0	46	10°	80	8.0	0.76	25000
						.472		1.811	3.228	.445	1.504	2.362	3.228	1.102	1.260	1.575	1.811		1160			
	20	1	1	6	**930-BB30-S-20-088**	20.0	M12	51	88.0	16.0	66.0	88.0		38.0	42.0	46.0		7°	80	8.0	0.94	25000
						.787		2.008	3.465	.630	2.598	3.465		1.496	1.654	1.811			1160			

Система BIG-PLUS® по лицензии фирмы BIG Daishowa

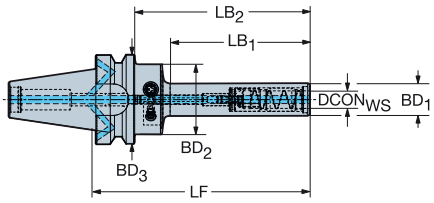
Информацию о комплектующих см. на сайте www.sandvik.coromant.com

G2 G5

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

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





Длинное исполнение

					Размеры, мм, дюйм									BAR PSI	NM	KG	
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	**Код заказа**	$DCON_{WS}$	CRKS	LSC	LF	LB_1	LB_2	BD_1	BD_2	BD_3				RPMX
30.0	8	1	1	**930-BB30-P-08-088**	8.0	M12	37	88.0	45.8	66.0	17.5	40.0	46.0	80	8.0	0.60	25000
					.315		1.457	3.465	1.803	2.598	.689	1.575	1.811	1160			
	10	1	1	**930-BB30-P-10-098**	10.0	M12	41	98.0	55.8	76.0	20.0	40.0	46.0	80	8.0	0.64	25000
					.394		1.614	3.858	2.197	2.992	.787	1.575	1.811	1160			
	10	1	1	**930-BB30-P-10-138**	10.0	M12	41	138.0	95.8	116.0	20.0	40.0	46.0	80	8.0	0.74	25000
					.394		1.614	5.433	3.772	4.567	.787	1.575	1.811	1160			
40.0	8	7	1	**930-BB40-P-08-095**	8.0	M16	37	95.0	45.8	65.5	17.5	40.0	63.0	80	8.0	1.21	18000
					.315		1.457	3.740	1.803	2.579	.689	1.575	2.480	1160			
	10	7	1	**930-BB40-P-10-105**	10.0	M16	41	105.0	55.8	75.5	20.0	40.0	63.0	80	8.0	1.25	18000
					.394		1.614	4.134	2.197	2.972	.787	1.575	2.480	1160			
	10	7	1	**930-BB40-P-10-145**	10.0	M16	41	145.0	95.8	115.5	20.0	40.0	63.0	80	8.0	1.35	18000
					.394		1.614	5.709	3.772	4.547	.787	1.575	2.480	1160			

Система BIG-PLUS® по лицензии фирмы BIG Daishowa

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

G2 G5

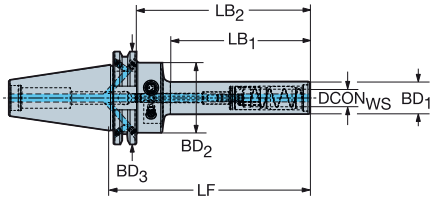
RUS

Патроны CoroChuck™ 930 с конусом BIG-PLUS CAT-V

Интерфейс со стороны станка совместим с ASME B5.50-2009

Длинное исполнение





Метрическое исполнение

					Размеры, мм, дюйм									BAR PSI	NM	KG	
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	**Код заказа**	$DCON_{WS}$	CRKS	LSC	LF	LB_1	LB_2	BD_1	BD_2	BD_3				RPMX
40.0	8	7	1	**930-VB40-P-08-088**	8.0	5/8"-11	37	88.0	45.8	66.5	17.5	40.0	63.5	80	8.0	1.07	18000
					.315		*1.457*	*3.465*	*1.803*	*2.618*	*.689*	*1.575*	*2.500*	*1160*			
	10	7	1	**930-VB40-P-10-098**	10.0	5/8"-11	41	98.0	55.8	76.5	20.0	40.0	63.5	80	8.0	1.11	18000
					.394		*1.614*	*3.858*	*2.197*	*3.012*	*.787*	*1.575*	*2.500*	*1160*			
	10	7	1	**930-VB40-P-10-138**	10.0	5/8"-11	41	138.0	95.8	116.5	20.0	40.0	63.5	80	8.0	1.21	18000
					.394		*1.614*	*5.433*	*3.772*	*4.587*	*.787*	*1.575*	*2.500*	*1160*			

Система BIG-PLUS® по лицензии фирмы BIG Daishowa

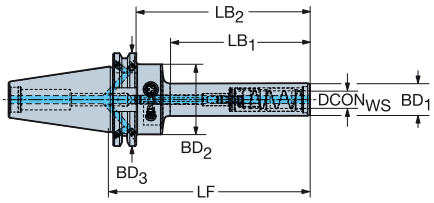
Информацию о комплектующих см. на сайте www.sandvik.coromant.com

G2 G5

Патроны CoroChuck™ 930 с конусом ISO 7388-1

Интерфейс со стороны станка совместим с DIN 69871-ADB





Длинное исполнение

					Размеры, мм, дюйм												
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	**Код заказа**	$DCON_{WS}$	CRKS	LSC	LF	LB_1	LB_2	BD_1	BD_2	BD_3	BAR PSI	NM	KG	RPMX
40.0	8	7	1	**930-I40-P-08-088**	8.0	M16	37	88.0	45.8	66.5	17.5	40.0	63.5	80	8.0	1.04	18000
					.315		1.457	3.465	1.803	2.618	.689	1.575	2.500	1160			
	10	7	1	**930-I40-P-10-098**	10.0	M16	41	98.0	55.8	76.5	20.0	40.0	63.5	80	8.0	1.09	18000
					.394		1.614	3.858	2.197	3.012	.787	1.575	2.500	1160			
	10	7	1	**930-I40-P-10-138**	10.0	M16	41	138.0	95.8	116.5	20.0	40.0	63.5	80	8.0	1.18	18000
					.394		1.614	5.433	3.772	4.587	.787	1.575	2.500	1160			

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

B C D E F G



G2



G5

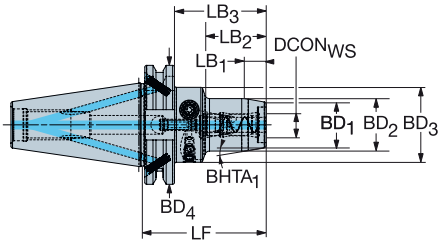
RUS

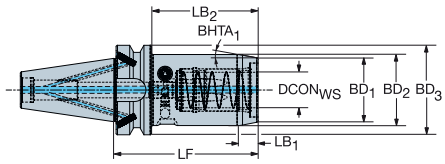
Патроны CoroChuck™ 930 с конусом MAS-BT 403

Интерфейс со стороны станка совместим с JIS B 6339

DSGN 10 6







Короткое исполнение

						Размеры, мм, дюйм												BAR PSI	NM	KG	
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	DSGN	**Код заказа**	$DCON_{WS}$	CRKS	LSC	LF	LB_1	LB_2	LB_3	LB_4	BD_1	BD_2	BD_3	BD_4	$BHTA_1$				RPMX
30.0	6	1	1	6	**930-B30-S-06-048**	6.0	M12	37	48.0	9.3	12.8	48.0		22.0	26.0	46.0		12°	80	8.0	0.55	25000
						.236		1.457	1.890	.366	.504	1.890		.866	1.024	1.811			1160			
	8	1	1	6	**930-B30-S-08-048**	8.0	M12	37	48.0	9.3	12.8	48.0		24.0	28.0	46.0		12°	80	8.0	0.56	25000
						.315		1.457	1.890	.366	.504	1.890		.945	1.102	1.811			1160			
	10	1	1	6	**930-B30-S-10-048**	10.0	M12	41	48.0	9.3	13.8	48.0		26.0	30.0	46.0		12°	80	8.0	0.55	25000
						.394		1.614	1.890	.366	.543	1.890		1.024	1.181	1.811			1160			
	12	1	1	10	**930-B30-S-12-082**	12.0	M12	46	82.0	11.3	38.2	60.0	82.0	28.0	32.0	40.0	46	10°	80	8.0	0.75	25000
						.472		1.811	3.228	.445	1.504	2.362	3.228	1.102	1.260	1.575	1.811		1160			
	20	1	1	6	**930-B30-S-20-088**	20.0	M12	51	88.0	16.0	66.0	88.0		38.0	42.0	46.0		7°	80	8.0	0.93	25000
						.787		2.008	3.465	.630	2.598	3.465		1.496	1.654	1.811			1160			

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

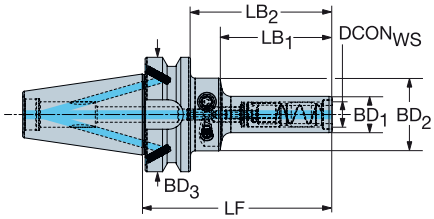
G2 G5

Патроны CoroChuck™ 930 с конусом MAS-BT 403

Интерфейс со стороны станка совместим с JIS B 6339

Длинное исполнение





					Размеры, мм, дюйм									BAR PSI	NM	KG	
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	**Код заказа**	$DCON_{WS}$	CRKS	LSC	LF	LB_1	LB_2	BD_1	BD_2	BD_3				RPMX
30.0	8	1	1	**930-B30-P-08-088**	8.0	M12	37	88.0	45.8	66.0	17.5	40.0	46.0	80	8.0	0.59	25000
					.315		1.457	3.465	1.803	2.598	.689	1.575	1.811	1160			
	10	1	1	**930-B30-P-10-098**	10.0	M12	41	98.0	55.8	76.0	20.0	40.0	46.0	80	8.0	0.63	25000
					.394		1.614	3.858	2.197	2.992	.787	1.575	1.811	1160			
	10	1	1	**930-B30-P-10-138**	10.0	M12	41	138.0	95.8	116.0	20.0	40.0	46.0	80	8.0	0.73	25000
					.394		1.614	5.433	3.772	4.567	.787	1.575	1.811	1160			
40.0	8	7	1	**930-B40-P-08-095**	8.0	M16	37	95.0	45.8	65.5	17.5	40.0	63.0	80	8.0	1.20	18000
					.315		1.457	3.740	1.803	2.579	.689	1.575	2.480	1160			
	10	7	1	**930-B40-P-10-105**	10.0	M16	41	105.0	55.8	75.5	20.0	40.0	63.0	80	8.0	1.24	18000
					.394		1.614	4.134	2.197	2.972	.787	1.575	2.480	1160			
	10	7	1	**930-B40-P-10-145**	10.0	M16	41	145.0	95.8	115.5	20.0	40.0	63.0	80	8.0	1.34	18000
					.394		1.614	5.709	3.772	4.547	.787	1.575	2.480	1160			

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

G2 G5

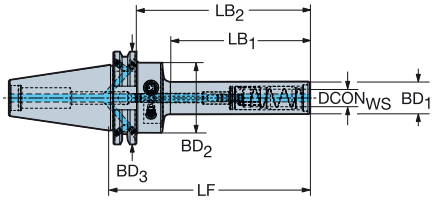
RUS

Патроны CoroChuck™ 930 с конусом CAT-V

Длинное исполнение

Интерфейс со стороны станка ASME B5.50-2009





					Размеры, мм, дюйм								BAR PSI	NM	KG	
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	**Код заказа**	$DCON_{WS}$	CRKS	LSC	LF	LB_1	LB_2	BD_1	BD_2	BD_3				RPMX
40.0	8	7	1	**930-V40-P-08-088**	8.0	5/8"-11	37	88.0	45.8	66.5	17.5	40.0	63.5	80	8.0	1.05	18000
					.315		1.457	3.465	1.803	2.618	.689	1.575	2.500	1160			
	10	7	1	**930-V40-P-10-098**	10.0	5/8"-11	41	98.0	55.8	76.5	20.0	40.0	63.5	80	8.0	1.09	18000
					.394		1.614	3.858	2.197	3.012	.787	1.575	2.500	1160			
	10	7	1	**930-V40-P-10-138**	10.0	5/8"-11	41	138.0	95.8	116.5	20.0	40.0	63.5	80	8.0	1.19	18000
					.394		1.614	5.433	3.772	4.587	.787	1.575	2.500	1160			

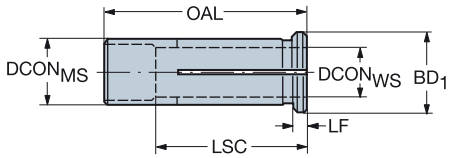
Информацию о комплектующих см. на сайте www.sandvik.coromant.com

G2 G5

Цилиндрические цанги

Высокоточная подача СОЖ





Дюймовое исполнение

					Размеры, дюйм						
CZC_{MS}	CZC_{WS}	CNSC	CXSC	**Код заказа**	$DCON_{MS}$	$DCON_{WS}$	LSC	OAL	LF	PSI	LBS
12	1/8	1	4	**A393.CF-12 02 40**	.472	.125	1.574	1.732	.157	1160	.079
	3/16	1	4	**A393.CF-12 03 40**	.472	.187	1.574	1.732	.157	1160	.066

Съёмники для цилиндрических цанг, смотрите в каталоге «Вращающиеся инструменты

ISO 13399 G2

CNSC CXSC G5

Общая информация

ISO 13399 G2

Тип подвода СОЖ G5

Восстановление инструмента G6

Информация по безопасности G7

Концепция Coromant по утилизации отходов G8

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

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

Что это значит для вас?

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

RUS

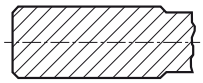
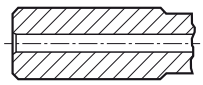
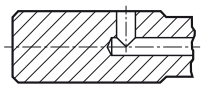
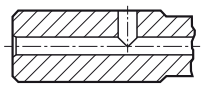
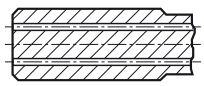
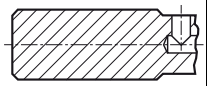
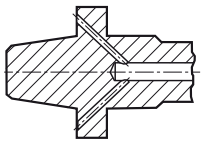
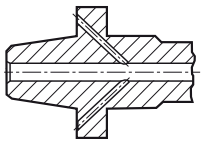
DAXX	Максимальный наружный диаметр торцевой канавки
DBC	Диаметр окружности болтов
DC	Диаметр резания
DCB	Диаметр отверстия
DCBN	Минимальный диаметр отверстия
DCBX	Максимальный диаметр отверстия
DCF	Диаметр резания, контакт по торцу
DCIN	Внутренний диаметр резания
DCN	Минимальный диаметр резания
DCON	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
$DCSF_{MS}$	Диаметр контактной поверхности со стороны станка
$DCSF_{WS}$	Диаметр контактной поверхности со стороны заготовки
DCX	Максимальный диаметр резания
DHUB	Диаметр оправки соединения
DIX	Максимальный диаметр для устройства замены инструмента
DMIN	Минимальный диаметр отверстия
DMM	Диаметр хвостовика
DN	Диаметр шейки
DRVCT	Число приводов
DSGN	Исполнение
EPSR	Угол профиля резьбы пластины
FHA	Угол подъёма 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
LSD	Длина закрепления
LU	Рабочая длина (max рекомендуемая)
LU_BFW	Рабочая длина - обратная обработка торца
LUX	Максимальная рабочая длина
MHD	Присоединительные размеры
MIID	Эталонная пластина
$MIID_E$	Эталонная пластина - торцевая
$MIID_S$	Эталонная пластина - боковая
$MIID_C$	Эталонная пластина - центральная
$MIID_P$	Эталонная пластина - периферийная
$MIID_I$	Эталонная пластина - промежуточная
MMCC	Заданный крутящий момент
MMCX	Max 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
TCDMM	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
TPIX	Ниток на дюйм максимум
TPN	Шаг резьбы минимальный
TPT	Тип профиля резьбы
TPX	Шаг резьбы максимальный
TRMAX	Максимальный диапазон резьб
TQ	Крутящий момент
TSYC	Обозначение инструмента
TTP	Тип резьбы
ULDR	Отношение рабочей длины к диаметру
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

RUS

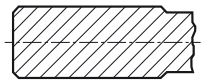
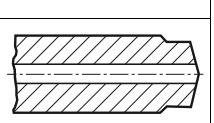
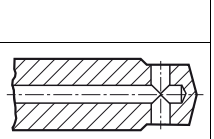
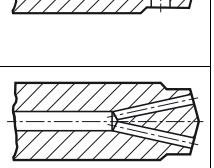
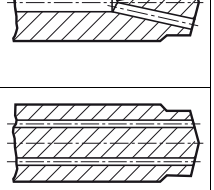
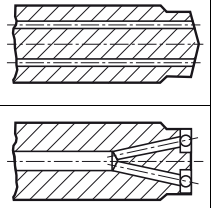
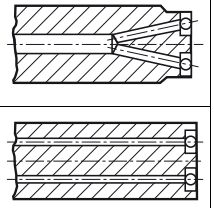
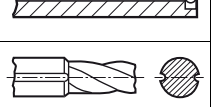
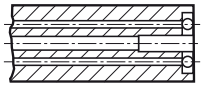
CNSC

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.

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%.

Инструменты, доступные для восстановления



Сверление



Фрезерование



Развёртывание

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

Дополнительная информация



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

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.

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