

Сверление

Свёрла со сменными головками

CoroDrill® 870 J4

Свёрла со сменными пластинами

CoroDrill® DS20 J26

CoroDrill® 880 J34

Трепанирующее сверло J44

Пластины для свёрл Coromant U J47

Какое решение для сверления отвечает вашим потребностям?

Для сверления отверстий малого и среднего диаметра предлагаются различные решения:

- Сверла со сменными головками
- Сверла со сменными пластинами
- Цельные твердосплавные сверла

При выборе типа сверла необходимо учитывать множество параметров. Наиболее важны требуемая точность сверления, глубина сверления и диаметр отверстия. Кроме того, необходимо учитывать обрабатываемый материал, конструкцию детали, размеры партии и особенности станка.

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

Выберите свою стратегию

Сверление часто выполняется на поздней стадии производственного процесса, когда себестоимость детали уже достигла определённого уровня за счёт предыдущих операций. Эта операция может оказаться довольно сложной и привести к серьёзным последствиям в случае неправильного функционирования или перегрузки инструмента. Поэтому важно выбрать правильную стратегию обработки отверстия.

Сверление глубоких отверстий

- Для сверления глубоких отверстий требуются инструменты большей длины, имеющие склонность к изгибу
- Путь эвакуации стружки увеличивается
- При сверлении отверстий глубиной 6–7xD с помощью сверла CoroDrill DS20 требуется снижение подачи на входе и выходе из резания. На входе подача должна составлять 75% от рекомендуемой, а на выходе – 0,05 мм/об.

Что необходимо учитывать:






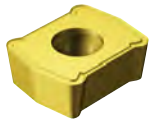



































- При обработке отверстий глубиной более 6xD сверлом CoroDrill 870 рекомендуется предварительно обработать пилотное отверстие
- Убедитесь, что расход СОЖ достаточен для эвакуации стружки
- Скорректируйте режимы резания для получения удовлетворительной стружки, стабильного процесса и, в конечном итоге, отверстия, соответствующего вашим требованиям

Достижение стабильного процесса

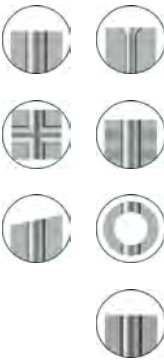
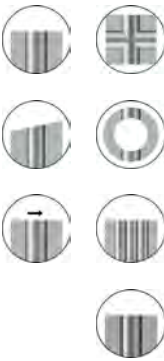

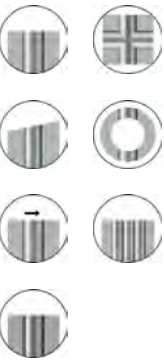


- Достижение стабильного процесса – конечная цель при выборе стратегии сверления
- Для этого требуется учесть несколько факторов – СОЖ, закрепление, производительность станка и т. п.
- Помимо вышеупомянутого, существенное значение имеют режимы резания

Скорректируйте режимы резания, чтобы оптимизировать процесс обработки:

- Повысить производительность (увеличить подачу)
- Повысить стойкость инструмента (уменьшить подачу)

	870	DS20	880	880	R416.7	R416
						
Тип сверла	Сверло со сменными головками	Сверло со сменными пластинами	Сверло со сменными пластинами	Сверло большого диаметра со сменными пластинами	Трепанирующее сверло	Пластины для свёрл Coromant U
DC мм	10.00-33.00	15.00-40.00	12.00-63.50	65.00-84.00	60.00-110.00	
Области применения по ISO	    	     	     	     	     	     
ULDR	3-10 x DC	4-7 x DC	2-3 x DC	3-4 x DC	2.5 x DC	
TCHN	H9-H10	IT13-IT14	H12-H13	IT13	IT13	
Подвод СОЖ	Внутренний	Внутренний	Внутренний	Внутренний	Наружный	
Стр.	J4	J26	J34	J34	J44	J47

Область применения

					
---	---	---	--	---	---

CoroDrill® 870

Надёжный и предсказуемый процесс обработки отверстий

Области применения по ISO:



Преимущества и особенности

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



Область применения

- Стабильный и безопасный процесс обработки
- Простая и точная система смены режущей головки
- Оптимизированный контроль над стружкодроблением и эвакуация стружки
- Высокая предсказуемая стойкость инструмента и производительность
- Низкая стоимость обработки одного отверстия и превосходное качество отверстий

www.sandvik.coromant.com/corodrill870

Корпуса свёрл

- Глубина сверления: до 10 × D
- Соединения: цилиндрический хвостовик (ISO 9766)
- Точность отверстий: H9-H10

Сменные головки

- Новые сплавы для повышения стойкости и прогнозируемости износа
- Простая и точная система смены режущей головки
- Возможность замены головки на сверле, закреплённом в станке, для сокращения простоев

Геометрии сменных головок

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

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

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







Точность отверстий (неприменимо к геометрии GP)

H9 - H10

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



CoroDrill® 870**Обзор геометрий**

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

Обзор сплавов**GC4334**

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

GC3334

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

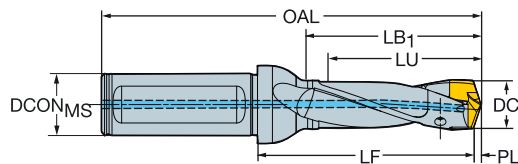
GC2334

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

Свёрла CoroDrill® 870 со сменными головками

С цилиндрическим хвостовиком и лыской по ISO 9766

Внутренний подвод СОЖ



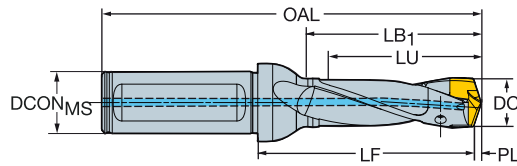
							Размеры, мм									
DCN	DCX	LU	CZC _{MS}	TCHA	Код заказа	DCON _{MS}	LF	OAL	LB ₁	PL	BAR	KG	RPM _p	MID _p		
10.00	10.49	6	33.09	16	H9	870-1000-6L16-3	16.00	46.40	96.00	35.00	1.60	10	0.141	33000	870-1040-6-PM	
10.00	10.49	6	54.07	16	H9	870-1000-6L16-5	16.00	67.40	117.00	56.00	1.60	10	0.148	15000		
10.00	10.49	6	85.54	16	H9	870-1000-6L16-8	16.00	99.40	149.00	88.00	1.60	15	0.157	12000		
10.00	10.49	6	106.52	16	H10	870-1000-6L16-10	16.00	120.40	170.00	109.00	1.60	30	0.161	9000		
10.50	10.99	7	34.67	16	H9	870-1050-7L16-3	16.00	47.31	97.00	36.00	1.69	10	0.143	33000	870-1090-7-PM	
10.50	10.99	7	56.65	16	H9	870-1050-7L16-5	16.00	69.31	119.00	58.00	1.69	10	0.150	15000		
10.50	10.99	7	89.62	16	H9	870-1050-7L16-8	16.00	102.31	152.00	91.00	1.69	15	0.161	12000		
10.50	10.99	7	111.60	16	H10	870-1050-7L16-10	16.00	124.31	174.00	113.00	1.69	30	0.168	9000		
11.00	11.49	8	36.23	16	H9	870-1100-8L16-3	16.00	49.25	99.00	38.00	1.75	10	0.145	33000	870-1140-8-PM	
11.00	11.49	8	59.21	16	H9	870-1100-8L16-5	16.00	72.25	122.00	61.00	1.75	10	0.154	15000		
11.00	11.49	8	93.68	16	H9	870-1100-8L16-8	16.00	107.25	157.00	96.00	1.75	15	0.165	12000		
11.00	11.49	8	116.66	16	H10	870-1100-8L16-10	16.00	130.25	180.00	119.00	1.75	30	0.172	9000		
11.50	11.99	9	37.82	16	H9	870-1150-9L16-3	16.00	51.17	101.00	40.00	1.83	10	0.146	33000	870-1190-9-PM	
11.50	11.99	9	61.80	16	H9	870-1150-9L16-5	16.00	75.17	125.00	64.00	1.83	10	0.157	15000		
11.50	11.99	9	97.77	16	H9	870-1150-9L16-8	16.00	111.17	161.00	100.00	1.83	15	0.170	12000		
11.50	11.99	9	121.75	16	H10	870-1150-9L16-10	16.00	135.17	185.00	124.00	1.83	30	0.178	9000		
12.00	12.49	10	39.38	16	H9	870-1200-10L16-3	16.00	53.10	103.00	42.00	1.90	10	0.151	33000	870-1240-10-PM	
12.00	12.49	10	64.36	16	H9	870-1200-10L16-5	16.00	77.10	127.00	66.00	1.90	10	0.164	15000		
12.00	12.49	10	101.83	16	H9	870-1200-10L16-8	16.00	116.10	166.00	105.00	1.90	15	0.180	12000		
12.00	12.49	10	126.81	16	H10	870-1200-10L16-10	16.00	141.10	191.00	130.00	1.90	30	0.187	7000		
12.50	12.99	11	40.97	16	H9	870-1250-11L16-3	16.00	54.02	104.00	43.00	1.98	10	0.154	33000	870-1290-11-PM	
12.50	12.99	11	66.95	16	H9	870-1250-11L16-5	16.00	80.02	130.00	69.00	1.98	10	0.167	15000		
12.50	12.99	11	105.92	16	H9	870-1250-11L16-8	16.00	119.02	169.00	108.00	1.98	15	0.185	10000		
12.50	12.99	11	131.90	16	H10	870-1250-11L16-10	16.00	145.02	195.00	134.00	1.98	30	0.193	7000		
13.00	13.49	12	42.54	16	H9	870-1300-12L16-3	16.00	55.94	106.00	45.00	2.06	10	0.157	33000	870-1340-12-PM	
13.00	13.49	12	69.52	16	H9	870-1300-12L16-5	16.00	82.94	133.00	72.00	2.06	10	0.171	15000		
13.00	13.49	12	109.99	16	H9	870-1300-12L16-8	16.00	123.94	174.00	113.00	2.06	15	0.187	9500		
13.00	13.49	12	136.97	16	H10	870-1300-12L16-10	16.00	150.94	201.00	140.00	2.06	30	0.220	6500		
13.50	13.99	13	44.13	16	H9	870-1350-13L16-3	16.00	57.86	108.00	47.00	2.14	10	0.159	33000	870-1390-13-PM	
13.50	13.99	13	72.11	16	H9	870-1350-13L16-5	16.00	84.86	135.00	74.00	2.14	10	0.175	15000		
13.50	13.99	13	114.08	16	H9	870-1350-13L16-8	16.00	127.86	178.00	117.00	2.14	15	0.200	9500		
13.50	13.99	13	142.06	16	H10	870-1350-13L16-10	16.00	155.86	206.00	145.00	2.14	30	0.228	6500		
14.00	14.99	14	47.27	20	H9	870-1400-14L20-3	20.00	63.72	116.00	50.00	2.28	10	0.227	33000	870-1490-14-PM	
14.00	14.99	14	77.25	20	H9	870-1400-14L20-5	20.00	93.72	146.00	80.00	2.28	10	0.246	15000		
14.00	14.99	14	122.22	20	H9	870-1400-14L20-8	20.00	138.72	191.00	125.00	2.28	15	0.269	9500		
14.00	14.99	14	152.20	20	H10	870-1400-14L20-10	20.00	168.72	221.00	155.00	2.28	30	0.308	6500		
15.00	15.99	15	50.42	20	H9	870-1500-15L20-3	20.00	66.56	119.00	53.00	2.44	10	0.233	33000	870-1590-15-PM	
15.00	15.99	15	82.40	20	H9	870-1500-15L20-5	20.00	98.56	151.00	85.00	2.44	10	0.258	15000		
15.00	15.99	15	130.37	20	H9	870-1500-15L20-8	20.00	146.56	199.00	133.00	2.44	15	0.310	8000		
15.00	15.99	15	162.35	20	H10	870-1500-15L20-10	20.00	178.56	231.00	165.00	2.44	30	0.330	5000		
16.00	16.99	16	53.56	20	H9	870-1600-16L20-3	20.00	69.42	122.00	56.00	2.58	10	0.241	33000	870-1690-16-PM	
16.00	16.99	16	87.54	20	H9	870-1600-16L20-5	20.00	103.42	156.00	90.00	2.58	10	0.271	15000		
16.00	16.99	16	138.51	20	H9	870-1600-16L20-8	20.00	154.42	207.00	141.00	2.58	15	0.330	8000		
16.00	16.99	16	172.49	20	H10	870-1600-16L20-10	20.00	188.42	241.00	175.00	2.58	30	0.352	5000		
17.00	17.99	17	56.71	20	H9	870-1700-17L20-3	20.00	73.27	126.00	59.00	2.73	10	0.244	30000	870-1790-17-PM	
17.00	17.99	17	92.69	20	H9	870-1700-17L20-5	20.00	109.27	162.00	95.00	2.73	10	0.280	13500		
17.00	17.99	17	146.66	20	H9	870-1700-17L20-8	20.00	163.27	216.00	149.00	2.73	15	0.338	8000		
17.00	17.99	17	182.64	20	H10	870-1700-17L20-10	20.00	199.27	252.00	185.00	2.73	30	0.368	5000		
18.00	18.99	18	59.86	20	H9	870-1800-18L20-3	20.00	76.13	129.00	62.00	2.87	10	0.259	30000	870-1890-18-PM	
18.00	18.99	18	97.84	20	H9	870-1800-18L20-5	20.00	113.13	166.00	100.00	2.87	10	0.300	13500		
18.00	18.99	18	154.81	20	H9	870-1800-18L20-8	20.00	171.13	224.00	157.00	2.87	15	0.369	8000		
18.00	18.99	18	192.79	20	H10	870-1800-18L20-10	20.00	209.13	262.00	195.00	2.87	30	0.420	5000		
19.00	19.99	19	63.01	25	H9	870-1900-19L25-3	25.00	82.98	142.00	66.00	3.02	10	0.413	30000	870-1990-19-PM	
19.00	19.99	19	102.99	25	H9	870-1900-19L25-5	25.00	122.98	182.00	106.00	3.02	10	0.460	13500		
19.00	19.99	19	162.96	25	H9	870-1900-19L25-8	25.00	182.98	242.00	166.00	3.02	15	0.560	7000		
19.00	19.99	19	202.94	25	H10	870-1900-19L25-10	25.00	222.98	282.00	206.00	3.02	30	0.595	4500		
20.00	20.99	20	66.16	25	H9	870-2000-20L25-3	25.00	86.83	146.00	69.00	3.17	10	0.434	21500	870-2090-20-PM	
20.00	20.99	20	108.14	25	H9	870-2000-20L25-5	25.00	128.83	188.00	111.00	3.17	10	0.492	12000		
20.00	20.99	20	171.11	25	H9	870-2000-20L25-8	25.00	191.83	251.00	174.00	3.17	15	0.591	7000		
20.00	20.99	20	213.09	25	H10	870-2000-20L25-10	25.00	233.83	293.00	216.00	3.17	30	0.632	4500		



Свёрла CoroDrill® 870 со сменными головками

С цилиндрическим хвостовиком и лыской по ISO 9766

Внутренний подвод СОЖ



							Размеры, мм										
DCN	DCX	LU	CZC _{MS}	TCHA	Код заказа	DCON _{MS}	LF	OAL	LB ₁	PL	BAR	KG	RPMX	MID _p			
21.00	21.99	21	69.30	25	H9	870-2100-21L25-3	25.00	89.68	149.00	72.00	3.32	10	0.450	21500	870-2190-21-PM		
21.00	21.99	21	113.28	25	H9	870-2100-21L25-5	25.00	133.68	193.00	116.00	3.32	10	0.508	12000			
21.00	21.99	21	179.25	25	H9	870-2100-21L25-8	25.00	199.68	259.00	182.00	3.32	15	0.627	7000			
21.00	21.99	21	223.23	25	H10	870-2100-21L25-10	25.00	243.68	303.00	226.00	3.32	30	0.679	4500			
22.00	22.99	22	72.45	25	H9	870-2200-22L25-3	25.00	93.53	153.00	76.00	3.47	10	0.470	21500	870-2290-22-PM		
22.00	22.99	22	118.43	25	H9	870-2200-22L25-5	25.00	139.53	199.00	122.00	3.47	10	0.575	12000			
22.00	22.99	22	187.40	25	H9	870-2200-22L25-8	25.00	208.53	268.00	191.00	3.47	15	0.675	7000			
22.00	22.99	22	233.38	25	H10	870-2200-22L25-10	25.00	253.53	313.00	236.00	3.47	30	0.724	4500			
23.00	23.99	23	75.59	25	H9	870-2300-23L25-3	25.00	97.39	157.00	79.00	3.61	10	0.485	21500	870-2390-23-PM		
23.00	23.99	23	123.57	25	H9	870-2300-23L25-5	25.00	145.39	205.00	127.00	3.61	10	0.600	21500			
23.00	23.99	23	195.54	25	H9	870-2300-23L25-8	25.00	217.39	277.00	199.00	3.61	15	0.706	6000			
23.00	23.99	23	243.52	25	H10	870-2300-23L25-10	25.00	265.39	325.00	247.00	3.61	30	0.776	4000			
24.00	24.99	24	78.75	32	H9	870-2400-24L32-3	32.00	104.23	168.00	82.00	3.77	10	0.728	16000	870-2490-24-PM		
24.00	24.99	24	128.73	32	H9	870-2400-24L32-5	32.00	155.23	219.00	132.00	3.77	10	0.898	10500			
24.00	24.99	24	203.70	32	H9	870-2400-24L32-8	32.00	229.23	293.00	207.00	3.77	15	1.033	6000			
24.00	24.99	24	253.68	32	H10	870-2400-24L32-10	32.00	275.23	339.00	257.00	3.77	30	1.073	4000			
25.00	25.99	25	81.90	32	H9	870-2500-25L32-3	32.00	107.09	171.00	85.00	3.91	10	0.818	16000	870-2590-25-PM		
25.00	25.99	25	133.88	32	H9	870-2500-25L32-5	32.00	159.09	223.00	137.00	3.91	10	0.930	10500			
25.00	25.99	25	211.85	32	H9	870-2500-25L32-8	32.00	237.09	301.00	215.00	3.91	15	1.085	6000			
25.00	25.99	25	263.83	32	H10	870-2500-25L32-10	32.00	289.09	353.00	267.00	3.91	30	1.121	4000			
26.00	26.99	26	85.05	32	H9	870-2600-26L32-3	32.00	111.97	176.00	89.00	4.03	10	0.838	16000	870-2665-26-PM		
26.00	26.99	26	139.03	32	H9	870-2600-26L32-5	32.00	165.97	230.00	143.00	4.03	10	0.956	10500			
26.00	26.99	26	220.00	32	H9	870-2600-26L32-8	32.00	245.97	310.00	223.00	4.03	15	1.085	6000			
26.00	26.99	26	273.98	32	H10	870-2600-26L32-10	32.00	299.97	364.00	277.00	4.03	10	1.269	3500			
27.00	27.99	27	88.21	32	H9	870-2700-27L32-3	32.00	113.86	178.00	92.00	4.14	10	0.851	16000	870-2750-27-PM		
27.00	27.99	27	144.19	32	H9	870-2700-27L32-5	32.00	170.86	235.00	148.00	4.14	10	0.997	10500			
27.00	27.99	27	228.16	32	H9	870-2700-27L32-8	32.00	253.86	318.00	232.00	4.14	10	1.163	5000			
28.00	28.99	28	91.36	32	H9	870-2800-28L32-3	32.00	116.68	181.00	95.00	4.32	10	0.906	16000	870-2858-28-PM		
28.00	28.99	28	149.34	32	H9	870-2800-28L32-5	32.00	174.68	239.00	153.00	4.32	10	1.056	10500			
28.00	28.99	28	236.31	32	H9	870-2800-28L32-8	32.00	261.68	326.00	240.00	4.32	10	1.249	5000			
29.00	29.99	29	94.50	32	H9	870-2900-29L32-3	32.00	119.52	184.00	98.00	4.48	10	0.922	16000	870-2965-29-PM		
29.00	29.99	29	154.48	32	H9	870-2900-29L32-5	32.00	180.52	245.00	158.00	4.48	10	1.098	10500			
29.00	29.99	29	244.45	32	H9	870-2900-29L32-8	32.00	269.52	334.00	248.00	4.48	10	1.314	5000			
30.00	30.99	30	97.65	32	H9	870-3000-30L32-3	32.00	123.40	188.00	102.00	4.60	10	0.961	16000	870-3050-30-PM		
30.00	30.99	30	159.63	32	H9	870-3000-30L32-5	32.00	186.40	251.00	164.00	4.60	10	1.150	9500			
30.00	30.99	30	252.60	32	H9	870-3000-30L32-8	32.00	277.40	342.00	256.00	4.60	10	1.415	4000			
31.00	33.00	31	104.09	32	H9	870-3100-31L32-3	32.00	128.92	194.00	108.00	5.08	10	1.008	16000	870-3300-31-PM		
31.00	33.00	31	170.09	32	H9	870-3100-31L32-5	32.00	194.92	260.00	174.00	5.08	10	1.233	9500			
31.00	33.00	31	269.09	32	H9	870-3100-31L32-8	32.00	293.92	359.00	273.00	5.08	10	1.555	4000			

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

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

J8



L2



N23

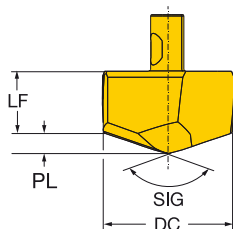


N6

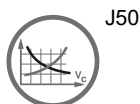


N15

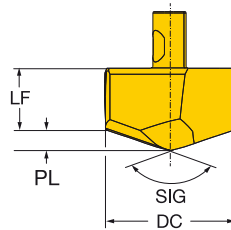
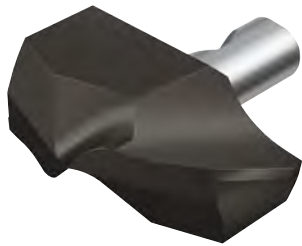
Сменные головки для свёрл CoroDrill® 870



DC	Код заказа	Размеры, мм						LF	PL	SIG	TCHA
		P	M	K	N	S					
10.00	6	3334	4334	2334	4334	3334	4334	2334	4334		
10.00	6	★	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	4.7	1.5
10.00	6	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	4.7	1.5
10.00	6	☆	★	★	☆	☆	☆	☆	☆	4.4	1.8
10.00	6	★	★	★	☆	☆	☆	☆	☆	4.6	1.1
10.10	6	★	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	4.7	1.6
10.10	6	★	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	4.7	1.6
10.10	6	☆	★	★	☆	☆	☆	☆	☆	4.4	1.8
10.10	6	★	★	★	☆	☆	☆	☆	☆	4.6	1.1
10.20	6	★	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	4.6	1.6
10.20	6	★	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	4.6	1.6
10.20	6	☆	★	★	☆	☆	☆	☆	☆	4.3	1.9
10.20	6	★	★	★	☆	☆	☆	☆	☆	4.6	1.1
10.30	6	★	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	4.6	1.6
10.30	6	★	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	4.6	1.6
10.30	6	☆	★	★	☆	☆	☆	☆	☆	4.3	1.9
10.30	6	★	★	★	☆	☆	☆	☆	☆	4.6	1.1
10.40	6	★	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	4.6	1.6
10.40	6	★	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	4.6	1.6
10.40	6	☆	★	★	☆	☆	☆	☆	☆	4.3	1.9
10.40	6	★	★	★	☆	☆	☆	☆	☆	4.6	1.1
10.50	7	★	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	4.6	1.6
10.50	7	★	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	4.6	1.6
10.50	7	☆	★	★	☆	☆	☆	☆	☆	4.3	1.9
10.50	7	★	★	★	☆	☆	☆	☆	☆	4.6	1.2
10.60	7	★	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	4.6	1.6
10.60	7	★	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	4.6	1.6
10.60	7	☆	★	★	☆	☆	☆	☆	☆	4.3	1.9
10.60	7	★	★	★	☆	☆	☆	☆	☆	4.6	1.2
10.70	7	★	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	4.6	1.7
10.70	7	★	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	4.6	1.7
10.70	7	☆	★	★	☆	☆	☆	☆	☆	4.3	1.9
10.70	7	★	★	★	☆	☆	☆	☆	☆	4.5	1.2
10.80	7	★	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	4.5	1.7
10.80	7	★	★	★	☆	☆	☆	☆	☆	4.5	1.7
10.80	7	☆	★	★	☆	☆	☆	☆	☆	4.3	2.0
10.80	7	★	★	★	☆	☆	☆	☆	☆	4.5	1.2
10.90	7	★	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	4.5	1.7
10.90	7	★	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	4.5	1.7
10.90	7	☆	★	★	☆	☆	☆	☆	☆	4.2	2.0
10.90	7	★	★	★	☆	☆	☆	☆	☆	4.5	1.2



Сменные головки для свёрл CoroDrill® 870



DC	Код заказа	Размеры, мм						LF	PL	SIG	TCH		
		P	M	K	N	S							
		3334	4334	2334	4334	3334	4334	2334	4334				
11.00	8	870-1100-8-PM	★		☆		☆	☆	☆	5.2	1.7	142°	H9
11.00		870-1100-8-MM		★				☆		5.2	1.7	142°	H9
11.00		870-1100-8-KM	☆		★					4.9	2.0	142°	H9
11.00		870-1100-8-GP	★	★		★	☆	☆	☆	5.2	1.2	152°	F9
11.10		870-1110-8-PM	★		☆		☆	☆	☆	5.2	1.7	142°	H9
11.10		870-1110-8-MM		★				☆		5.2	1.7	142°	H9
11.10		870-1110-8-KM	☆		★					4.9	2.0	142°	H9
11.10		870-1110-8-GP	★	★		★	☆	☆	☆	5.2	1.2	152°	F9
11.11		870-1111-8-PM	★		☆		☆	☆	☆	5.2	1.7	142°	H9
11.11		870-1111-8-MM		★				☆		5.2	1.7	142°	H9
11.11		870-1111-8-KM	☆		★					4.9	2.0	142°	H9
11.11		870-1111-8-GP	★	★		★	☆	☆	☆	5.2	1.2	152°	F9
11.20		870-1120-8-PM	★		☆		☆	☆	☆	5.2	1.7	142°	H9
11.20		870-1120-8-MM		★				☆		5.2	1.7	142°	H9
11.20		870-1120-8-KM	☆		★					4.9	2.0	142°	H9
11.20		870-1120-8-GP	★	★		★	☆	☆	☆	5.2	1.2	152°	F9
11.30		870-1130-8-PM	★		☆		☆	☆	☆	5.2	1.7	142°	H9
11.30		870-1130-8-MM		★				☆		5.2	1.7	142°	H9
11.30		870-1130-8-KM	☆		★					4.9	2.0	142°	H9
11.30		870-1130-8-GP	★	★		★	☆	☆	☆	5.2	1.2	152°	F9
11.40		870-1140-8-PM	★		☆		☆	☆	☆	5.2	1.8	142°	H9
11.40		870-1140-8-MM		★				☆		5.2	1.8	142°	H9
11.40		870-1140-8-KM	☆		★					4.9	2.0	142°	H9
11.40		870-1140-8-GP	★	★		★	☆	☆	☆	5.2	1.2	152°	F9
11.50	9	870-1150-9-PM	★		☆		☆	☆	☆	5.1	1.8	142°	H9
11.50		870-1150-9-MM		★				☆		5.1	1.8	142°	H9
11.50		870-1150-9-KM	☆		★					4.8	2.1	142°	H9
11.50		870-1150-9-GP	★	★		★	☆	☆	☆	5.2	1.2	152°	F9
11.60		870-1160-9-PM	★		☆		☆	☆	☆	5.1	1.8	142°	H9
11.60		870-1160-9-MM		★				☆		5.1	1.8	142°	H9
11.60		870-1160-9-KM	☆		★					4.8	2.1	142°	H9
11.60		870-1160-9-GP	★	★		★	☆	☆	☆	5.2	1.3	152°	F9
11.70		870-1170-9-PM	★		☆		☆	☆	☆	5.1	1.8	142°	H9
11.70		870-1170-9-MM		★				☆		5.1	1.8	142°	H9
11.70		870-1170-9-KM	☆		★					4.8	2.2	142°	H9
11.70		870-1170-9-GP	★	★		★	☆	☆	☆	5.1	1.3	152°	F9
11.80		870-1180-9-PM	★		☆		☆	☆	☆	5.1	1.8	142°	H9
11.80		870-1180-9-MM		★				☆		5.1	1.8	142°	H9
11.80		870-1180-9-KM	☆		★					4.7	2.2	142°	H9
11.80		870-1180-9-GP	★	★		★	☆	☆	☆	5.1	1.3	152°	F9
11.90		870-1190-9-PM	★		☆		☆	☆	☆	5.1	1.8	142°	H9
11.90		870-1190-9-MM		★				☆		5.1	1.8	142°	H9
11.90		870-1190-9-KM	☆		★					4.7	2.2	142°	H9
11.90		870-1190-9-GP	★	★		★	☆	☆	☆	5.1	1.3	152°	F9



J6



J50



J5



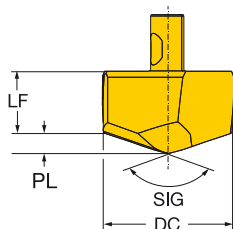
N23



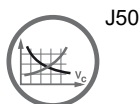
N6



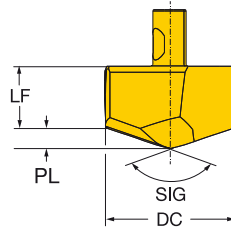
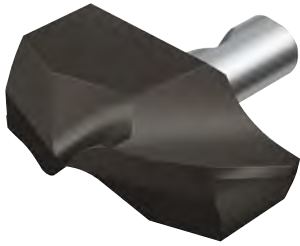
Сменные головки для свёрл CoroDrill® 870



DC	Код заказа	Размеры, мм						LF	PL	SIG	TCHA
		P	M	K	N	S					
12.00	10	3334	4334	2334	4334	3334	4334	2334	4334		
12.00		★	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	5.7	1.8
12.00			★							5.7	1.8
12.00		☆		★						5.3	2.2
12.00		★	★	★	☆	☆	☆	☆	☆	5.7	1.3
12.10		★	☆		☆	☆	☆	☆	☆	5.7	1.9
12.10			★							5.7	1.9
12.10		☆		★						5.3	2.2
12.10		★	★	★	☆	☆	☆	☆	☆	5.7	1.3
12.20		★	☆		☆	☆	☆	☆	☆	5.6	1.9
12.20			★							5.6	1.9
12.20		☆		★						5.3	2.2
12.20		★	★	★	☆	☆	☆	☆	☆	5.7	1.3
12.30		★	☆		☆	☆	☆	☆	☆	5.6	1.9
12.30			★							5.6	1.9
12.30		☆		★						5.3	2.2
12.30		★	★	★	☆	☆	☆	☆	☆	5.7	1.3
12.40		★	☆		☆	☆	☆	☆	☆	5.6	1.9
12.40			★							5.6	1.9
12.40		☆		★						5.3	2.3
12.40		★	★	★	☆	☆	☆	☆	☆	5.7	1.3
12.50	11	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	5.6	1.9
12.50			★							5.6	1.9
12.50		☆		★						5.2	2.3
12.50		★	★	★	☆	☆	☆	☆	☆	5.7	1.3
12.60		★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	5.6	1.9
12.60			★							5.6	1.9
12.60		☆		★						5.2	2.3
12.60		★	★	★	☆	☆	☆	☆	☆	5.6	1.4
12.70		★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	5.6	2.0
12.70			★							5.6	2.0
12.70		☆		★						5.2	2.3
12.70		★	★	★	☆	☆	☆	☆	☆	5.6	1.4
12.80		★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	5.5	2.0
12.80			★							5.5	2.0
12.80		☆		★						5.2	2.3
12.80		★	★	★	☆	☆	☆	☆	☆	5.6	1.4
12.90		★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	5.5	2.0
12.90			★							5.5	2.0
12.90		☆		★						5.2	2.3
12.90		★	★	★	☆	☆	☆	☆	☆	5.6	1.4



Сменные головки для свёрл CoroDrill® 870



DC	Код заказа	Размеры, мм						LF	PL	SIG	TCHА
		P	M	K	N	S					
13.00	12 870-1300-12-PM	★	☆	☆	☆	☆	6.0	2.0	142°	H9	
13.00	870-1300-12-PL	☆	★	☆	☆	☆	5.4	2.6	142°	H9	
13.00	870-1300-12-MM	☆	★	☆	☆	☆	6.0	2.0	142°	H9	
13.00	870-1300-12-KM	☆	☆	★	☆	☆	5.6	2.4	142°	H9	
13.00	870-1300-12-GP	★	★	★	☆	☆	6.1	1.4	152°	F9	
13.10	870-1310-12-PM	★	☆	☆	☆	☆	6.0	2.0	142°	H9	
13.10	870-1310-12-MM	☆	★	☆	☆	☆	6.0	2.0	142°	H9	
13.10	870-1310-12-KM	☆	☆	★	☆	☆	5.6	2.4	142°	H9	
13.10	870-1310-12-GP	★	★	★	☆	☆	6.1	1.4	152°	F9	
13.20	870-1320-12-PM	★	☆	☆	☆	☆	6.0	2.0	142°	H9	
13.20	870-1320-12-MM	☆	★	☆	☆	☆	6.0	2.0	142°	H9	
13.20	870-1320-12-KM	☆	☆	★	☆	☆	5.6	2.5	142°	H9	
13.20	870-1320-12-GP	★	★	★	☆	☆	6.1	1.4	152°	F9	
13.30	870-1330-12-PM	★	☆	☆	☆	☆	6.0	2.0	142°	H9	
13.30	870-1330-12-MM	☆	★	☆	☆	☆	6.0	2.0	142°	H9	
13.30	870-1330-12-KM	☆	☆	★	☆	☆	5.5	2.5	142°	H9	
13.30	870-1330-12-GP	★	★	★	☆	☆	6.1	1.4	152°	F9	
13.40	870-1340-12-PM	★	☆	☆	☆	☆	5.9	2.1	142°	H9	
13.40	870-1340-12-MM	☆	★	☆	☆	☆	5.9	2.1	142°	H9	
13.40	870-1340-12-KM	☆	☆	★	☆	☆	5.5	2.5	142°	H9	
13.40	870-1340-12-GP	★	★	★	☆	☆	6.1	1.4	152°	F9	
13.50	13 870-1350-13-PM	★	☆	☆	☆	☆	5.9	2.1	142°	H9	
13.50	870-1350-13-MM	☆	★	☆	☆	☆	5.9	2.1	142°	H9	
13.50	870-1350-13-KM	☆	☆	★	☆	☆	5.5	2.5	142°	H9	
13.50	870-1350-13-GP	★	★	★	☆	☆	6.1	1.5	152°	F9	
13.60	870-1360-13-PM	★	☆	☆	☆	☆	5.9	2.1	142°	H9	
13.60	870-1360-13-MM	☆	★	☆	☆	☆	5.9	2.1	142°	H9	
13.60	870-1360-13-KM	☆	☆	★	☆	☆	5.5	2.5	142°	H9	
13.60	870-1360-13-GP	★	★	★	☆	☆	6.0	1.5	152°	F9	
13.70	870-1370-13-PM	★	☆	☆	☆	☆	5.9	2.1	142°	H9	
13.70	870-1370-13-MM	☆	★	☆	☆	☆	5.9	2.1	142°	H9	
13.70	870-1370-13-KM	☆	☆	★	☆	☆	5.5	2.5	142°	H9	
13.70	870-1370-13-GP	★	★	★	☆	☆	6.0	1.5	152°	F9	
13.80	870-1380-13-PM	★	☆	☆	☆	☆	5.9	2.1	142°	H9	
13.80	870-1380-13-MM	☆	★	☆	☆	☆	5.9	2.1	142°	H9	
13.80	870-1380-13-KM	☆	☆	★	☆	☆	5.5	2.6	142°	H9	
13.80	870-1380-13-GP	★	★	★	☆	☆	6.0	1.5	152°	F9	
13.90	870-1390-13-PM	★	☆	☆	☆	☆	5.9	2.1	142°	H9	
13.90	870-1390-13-MM	☆	★	☆	☆	☆	5.9	2.1	142°	H9	
13.90	870-1390-13-KM	☆	☆	★	☆	☆	5.4	2.6	142°	H9	
13.90	870-1390-13-GP	★	★	★	☆	☆	6.0	1.5	152°	F9	



J6



J50



J5



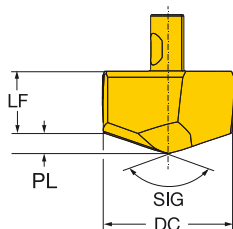
N23



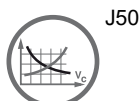
N6



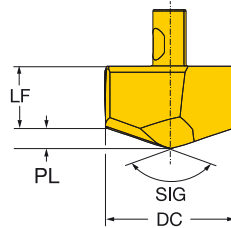
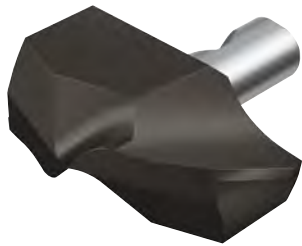
Сменные головки для свёрл CoroDrill® 870



DC	Код заказа	Размеры, мм						LF	PL	SIG	TCHA
		P	M	K	N	S					
14.00	870-1400-14-PM	★					6.6	2.1	142°	H9	
14.00	870-1400-14-MM		★				6.6	2.1	142°	H9	
14.00	870-1400-14-KM	☆		★			6.1	2.6	142°	H9	
14.00	870-1400-14-GP	★	★		★	☆	6.7	1.5	152°	F9	
14.10	870-1410-14-PM	★			☆	☆	6.6	2.2	142°	H9	
14.10	870-1410-14-MM		★			☆	6.6	2.2	142°	H9	
14.10	870-1410-14-KM	☆		★			6.1	2.6	142°	H9	
14.10	870-1410-14-GP	★	★	★	☆	☆	6.7	1.5	152°	F9	
14.20	870-1420-14-PM	★			☆	☆	6.5	2.2	142°	H9	
14.20	870-1420-14-MM		★			☆	6.5	2.2	142°	H9	
14.20	870-1420-14-KM	☆		★			6.1	2.6	142°	H9	
14.20	870-1420-14-GP	★	★	★	☆	☆	6.7	1.5	152°	F9	
14.29	870-1429-14-PM	★			☆	☆	6.5	2.2	142°	H9	
14.29	870-1429-14-MM		★			☆	6.5	2.2	142°	H9	
14.29	870-1429-14-KM	☆		★			6.1	2.6	142°	H9	
14.29	870-1429-14-GP	★	★	★	☆	☆	6.7	1.5	152°	F9	
14.30	870-1430-14-PM	★			☆	☆	6.5	2.2	142°	H9	
14.30	870-1430-14-MM		★			☆	6.5	2.2	142°	H9	
14.30	870-1430-14-KM	☆		★			6.1	2.6	142°	H9	
14.30	870-1430-14-GP	★	★	★	☆	☆	6.7	1.5	152°	F9	
14.40	870-1440-14-PM	★			☆	☆	6.5	2.2	142°	H9	
14.40	870-1440-14-MM		★			☆	6.5	2.2	142°	H9	
14.40	870-1440-14-KM	☆		★			6.1	2.6	142°	H9	
14.40	870-1440-14-GP	★	★	★	☆	☆	6.7	1.5	152°	F9	
14.50	870-1450-14-PM	★			☆	☆	6.5	2.2	142°	H9	
14.50	870-1450-14-MM		★			☆	6.5	2.2	142°	H9	
14.50	870-1450-14-KM	☆		★			6.1	2.6	142°	H9	
14.50	870-1450-14-GP	★	★	★	☆	☆	6.7	1.6	152°	F9	
14.60	870-1460-14-PM	★			☆	☆	6.5	2.2	142°	H9	
14.60	870-1460-14-MM		★			☆	6.5	2.2	142°	H9	
14.60	870-1460-14-KM	☆		★			6.0	2.7	142°	H9	
14.60	870-1460-14-GP	★	★	★	☆	☆	6.6	1.6	152°	F9	
14.70	870-1470-14-PM	★			☆	☆	6.5	2.3	142°	H9	
14.70	870-1470-14-MM		★			☆	6.5	2.3	142°	H9	
14.70	870-1470-14-KM	☆		★			6.0	2.7	142°	H9	
14.70	870-1470-14-GP	★	★	★	☆	☆	6.6	1.6	152°	F9	
14.80	870-1480-14-PM	★			☆	☆	6.4	2.3	142°	H9	
14.80	870-1480-14-MM		★			☆	6.4	2.3	142°	H9	
14.80	870-1480-14-KM	☆		★			6.0	2.7	142°	H9	
14.80	870-1480-14-GP	★	★	★	☆	☆	6.6	1.6	152°	F9	
14.90	870-1490-14-PM	★			☆	☆	6.4	2.3	142°	H9	
14.90	870-1490-14-MM		★			☆	6.4	2.3	142°	H9	
14.90	870-1490-14-KM	☆		★			6.0	2.7	142°	H9	
14.90	870-1490-14-GP	★	★	★	☆	☆	6.6	1.6	152°	F9	



Сменные головки для свёрл CoroDrill® 870



DC	Код заказа	Размеры, мм						LF	PL	SIG	TCHА
		P	M	K	N	S					
15.00	870-1500-15-PM	★	★	★	★	★	7.0	2.3	142°	H9	
15.00	870-1500-15-MM		★				7.0	2.3	142°	H9	
15.00	870-1500-15-KM	☆		★			6.5	2.8	142°	H9	
15.00	870-1500-15-GP	★	★	★	★	★	7.2	1.6	152°	F9	
15.10	870-1510-15-PM	★	★	★	★	★	7.0	2.3	142°	H9	
15.10	870-1510-15-MM		★				7.0	2.3	142°	H9	
15.10	870-1510-15-KM	☆		★			6.5	2.8	142°	H9	
15.10	870-1510-15-GP	★	★	★	★	★	7.2	1.6	152°	F9	
15.20	870-1520-15-PM	★	★	★	★	★	7.0	2.3	142°	H9	
15.20	870-1520-15-MM		★				7.0	2.3	142°	H9	
15.20	870-1520-15-KM	☆		★			6.5	2.8	142°	H9	
15.20	870-1520-15-GP	★	★	★	★	★	7.2	1.6	152°	F9	
15.30	870-1530-15-PM	★	★	★	★	★	7.0	2.3	142°	H9	
15.30	870-1530-15-MM		★				7.0	2.3	142°	H9	
15.30	870-1530-15-KM	☆		★			6.5	2.8	142°	H9	
15.30	870-1530-15-GP	★	★	★	★	★	7.2	1.6	152°	F9	
15.40	870-1540-15-PM	★	★	★	★	★	7.0	2.4	142°	H9	
15.40	870-1540-15-MM		★				7.0	2.4	142°	H9	
15.40	870-1540-15-KM	☆		★			6.5	2.9	142°	H9	
15.40	870-1540-15-GP	★	★	★	★	★	7.2	1.6	152°	F9	
15.50	870-1550-15-PM	★	★	★	★	★	6.9	2.4	142°	H9	
15.50	870-1550-15-MM		★				6.9	2.4	142°	H9	
15.50	870-1550-15-KM	☆		★			6.4	2.9	142°	H9	
15.50	870-1550-15-GP	★	★	★	★	★	7.2	1.7	152°	F9	
15.60	870-1560-15-PM	★	★	★	★	★	6.9	2.4	142°	H9	
15.60	870-1560-15-MM		★				6.9	2.4	142°	H9	
15.60	870-1560-15-KM	☆		★			6.4	2.9	142°	H9	
15.60	870-1560-15-GP	★	★	★	★	★	7.1	1.7	152°	F9	
15.70	870-1570-15-PM	★	★	★	★	★	6.9	2.4	142°	H9	
15.70	870-1570-15-MM		★				6.9	2.4	142°	H9	
15.70	870-1570-15-KM	☆		★			6.4	2.9	142°	H9	
15.70	870-1570-15-GP	★	★	★	★	★	7.1	1.7	152°	F9	
15.80	870-1580-15-PM	★	★	★	★	★	6.9	2.4	142°	H9	
15.80	870-1580-15-MM		★				6.9	2.4	142°	H9	
15.80	870-1580-15-KM	☆		★			6.4	2.9	142°	H9	
15.80	870-1580-15-GP	★	★	★	★	★	7.1	1.7	152°	F9	
15.88	870-1588-15-PM	★	★	★	★	★	6.9	2.4	142°	H9	
15.88	870-1588-15-PL	☆		★			6.0	3.3	142°	H9	
15.88	870-1588-15-MM		★				6.9	2.4	142°	H9	
15.88	870-1588-15-KM	☆		★			6.4	2.9	142°	H9	
15.88	870-1588-15-GP	★	★	★	★	★	7.1	1.7	152°	F9	
15.90	870-1590-15-PM	★	★	★	★	★	6.9	2.4	142°	H9	
15.90	870-1590-15-MM		★				6.9	2.4	142°	H9	
15.90	870-1590-15-KM	☆		★			6.4	2.9	142°	H9	
15.90	870-1590-15-GP	★	★	★	★	★	7.1	1.7	152°	F9	



J6



J50



J5



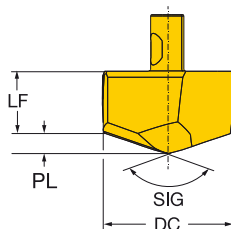
N23



N6



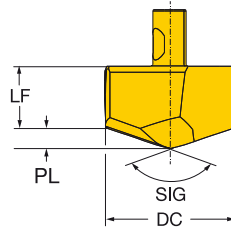
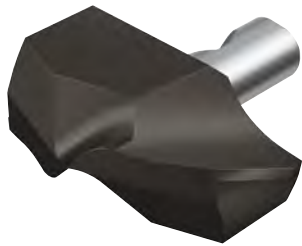
Сменные головки для свёрл CoroDrill® 870



DC	Код заказа	Размеры, мм						LF	PL	SIG	TCHA
		P	M	K	N	S					
16.00	16 870-1600-16-PM	★						7.6	2.4	142°	H9
16.00	870-1600-16-MM		★					7.6	2.4	142°	H9
16.00	870-1600-16-KM	☆		★				7.0	3.0	142°	H9
16.00	870-1600-16-GP	★	★		★			7.8	1.7	152°	F9
16.10	870-1610-16-PM	★						7.6	2.4	142°	H9
16.10	870-1610-16-MM		★					7.6	2.4	142°	H9
16.10	870-1610-16-KM	☆		★				7.0	3.0	142°	H9
16.10	870-1610-16-GP	★	★	★				7.8	1.7	152°	F9
16.13	870-1613-16-PM	★						7.6	2.5	142°	H9
16.13	870-1613-16-PL	☆		★				6.7	3.3	142°	H9
16.13	870-1613-16-MM		★					7.6	2.5	142°	H9
16.13	870-1613-16-KM	☆		★				7.0	3.0	142°	H9
16.13	870-1613-16-GP	★	★	★				7.8	1.7	152°	F9
16.20	870-1620-16-PM	★						7.5	2.5	142°	H9
16.20	870-1620-16-MM		★					7.5	2.5	142°	H9
16.20	870-1620-16-KM	☆		★				7.0	3.0	142°	H9
16.20	870-1620-16-GP	★	★	★				7.8	1.7	152°	F9
16.30	870-1630-16-PM	★						7.5	2.5	142°	H9
16.30	870-1630-16-MM		★					7.5	2.5	142°	H9
16.30	870-1630-16-KM	☆		★				7.0	3.1	142°	H9
16.30	870-1630-16-GP	★	★	★				7.8	1.7	152°	F9
16.40	870-1640-16-PM	★						7.5	2.5	142°	H9
16.40	870-1640-16-MM		★					7.5	2.5	142°	H9
16.40	870-1640-16-KM	☆		★				6.9	3.1	142°	H9
16.40	870-1640-16-GP	★	★	★				7.8	1.7	152°	F9
16.50	870-1650-16-PM	★						7.5	2.5	142°	H9
16.50	870-1650-16-MM		★					7.5	2.5	142°	H9
16.50	870-1650-16-KM	☆		★				6.9	3.1	142°	H9
16.50	870-1650-16-GP	★	★	★				7.8	1.8	152°	F9
16.60	870-1660-16-PM	★						7.5	2.5	142°	H9
16.60	870-1660-16-MM		★					7.5	2.5	142°	H9
16.60	870-1660-16-KM	☆		★				6.9	3.1	142°	H9
16.60	870-1660-16-GP	★	★	★				7.7	1.8	152°	F9
16.70	870-1670-16-PM	★						7.5	2.5	142°	H9
16.70	870-1670-16-MM		★					7.5	2.5	142°	H9
16.70	870-1670-16-KM	☆		★				6.9	3.1	142°	H9
16.70	870-1670-16-GP	★	★	★				7.7	1.8	152°	F9
16.80	870-1680-16-PM	★						7.4	2.6	142°	H9
16.80	870-1680-16-MM		★					7.4	2.6	142°	H9
16.80	870-1680-16-KM	☆		★				6.9	3.1	142°	H9
16.80	870-1680-16-GP	★	★	★				7.7	1.8	152°	F9
16.90	870-1690-16-PM	★						7.4	2.6	142°	H9
16.90	870-1690-16-MM		★					7.4	2.6	142°	H9
16.90	870-1690-16-KM	☆		★				6.9	3.2	142°	H9
16.90	870-1690-16-GP	★	★	★				7.7	1.8	152°	F9



Сменные головки для свёрл CoroDrill® 870



DC	Код заказа	Размеры, мм					LF	PL	SIG	TCHА
		P	M	K	N	S				
17.00	870-1700-17-PM	★					8.0	2.6	142°	H9
17.00	870-1700-17-MM		★				8.0	2.6	142°	H9
17.00	870-1700-17-KM	☆		★			7.4	3.2	142°	H9
17.00	870-1700-17-GP	★	★				8.2	1.8	152°	F9
17.10	870-1710-17-PM	★					8.0	2.6	142°	H9
17.10	870-1710-17-MM		★				8.0	2.6	142°	H9
17.10	870-1710-17-KM	☆		★			7.4	3.2	142°	H9
17.10	870-1710-17-GP	★	★	★			8.2	1.8	152°	F9
17.20	870-1720-17-PM	★					8.0	2.6	142°	H9
17.20	870-1720-17-MM		★				8.0	2.6	142°	H9
17.20	870-1720-17-KM	☆		★			7.3	3.3	142°	H9
17.20	870-1720-17-GP	★	★	★			8.2	1.8	152°	F9
17.30	870-1730-17-PM	★					8.0	2.6	142°	H9
17.30	870-1730-17-MM		★				8.0	2.6	142°	H9
17.30	870-1730-17-KM	☆		★			7.3	3.3	142°	H9
17.30	870-1730-17-GP	★	★	★			8.2	1.8	152°	F9
17.40	870-1740-17-PM	★					8.0	2.7	142°	H9
17.40	870-1740-17-MM		★				8.0	2.7	142°	H9
17.40	870-1740-17-KM	☆		★			7.3	3.3	142°	H9
17.40	870-1740-17-GP	★	★	★			8.2	1.8	152°	F9
17.46	870-1746-17-PM	★					7.9	2.7	142°	H9
17.46	870-1746-17-MM		★				7.9	2.7	142°	H9
17.46	870-1746-17-KM	☆		★			7.3	3.3	142°	H9
17.46	870-1746-17-GP	★	★	★			8.2	1.8	152°	F9
17.50	870-1750-17-PM	★					7.9	2.7	142°	H9
17.50	870-1750-17-MM		★				7.9	2.7	142°	H9
17.50	870-1750-17-KM	☆		★			7.3	3.3	142°	H9
17.50	870-1750-17-GP	★	★	★			8.2	1.9	152°	F9
17.60	870-1760-17-PM	★					7.9	2.7	142°	H9
17.60	870-1760-17-MM		★				7.9	2.7	142°	H9
17.60	870-1760-17-KM	☆		★			7.3	3.3	142°	H9
17.60	870-1760-17-GP	★	★	★			8.1	1.9	152°	F9
17.70	870-1770-17-PM	★					7.9	2.7	142°	H9
17.70	870-1770-17-MM		★				7.9	2.7	142°	H9
17.70	870-1770-17-KM	☆		★			7.3	3.3	142°	H9
17.70	870-1770-17-GP	★	★	★			8.1	1.9	152°	F9
17.80	870-1780-17-PM	★					7.9	2.7	142°	H9
17.80	870-1780-17-MM		★				7.9	2.7	142°	H9
17.80	870-1780-17-KM	☆		★			7.2	3.4	142°	H9
17.80	870-1780-17-GP	★	★	★			8.1	1.9	152°	F9
17.90	870-1790-17-PM	★					7.9	2.7	142°	H9
17.90	870-1790-17-MM		★				7.9	2.7	142°	H9
17.90	870-1790-17-KM	☆		★			7.2	3.4	142°	H9
17.90	870-1790-17-GP	★	★	★			8.1	1.9	152°	F9



J6



J50



J5



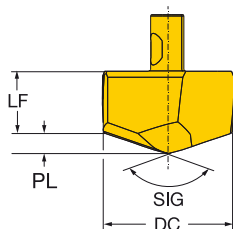
N23



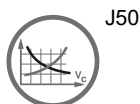
N6



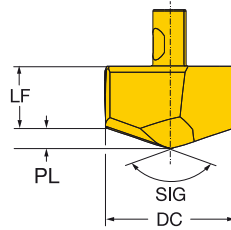
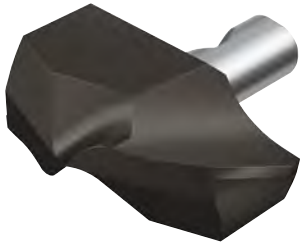
Сменные головки для свёрл CoroDrill® 870



DC	Код заказа	Размеры, мм						LF	PL	SIG	TCHA
		P	M	K	N	S					
18.00	18 870-1800-18-PM	★						8.6	2.7	142°	H9
18.00	870-1800-18-MM		★					8.6	2.7	142°	H9
18.00	870-1800-18-KM	☆		★				7.9	3.4	142°	H9
18.00	870-1800-18-GP	★	★		★	☆		8.8	1.9	152°	F9
18.10	870-1810-18-PM	★						8.6	2.7	142°	H9
18.10	870-1810-18-MM		★					8.6	2.7	142°	H9
18.10	870-1810-18-KM	☆		★				7.9	3.4	142°	H9
18.10	870-1810-18-GP	★	★	★	☆	☆		8.8	1.9	152°	F9
18.20	870-1820-18-PM	★						8.6	2.8	142°	H9
18.20	870-1820-18-MM		★					8.6	2.8	142°	H9
18.20	870-1820-18-KM	☆		★				7.9	3.4	142°	H9
18.20	870-1820-18-GP	★	★	★	☆	☆		8.8	1.9	152°	F9
18.30	870-1830-18-PM	★						8.5	2.8	142°	H9
18.30	870-1830-18-MM		★					8.5	2.8	142°	H9
18.30	870-1830-18-KM	☆		★				7.9	3.4	142°	H9
18.30	870-1830-18-GP	★	★	★	☆	☆		8.8	1.9	152°	F9
18.40	870-1840-18-PM	★						8.5	2.8	142°	H9
18.40	870-1840-18-MM		★					8.5	2.8	142°	H9
18.40	870-1840-18-KM	☆		★				7.9	3.4	142°	H9
18.40	870-1840-18-GP	★	★	★	☆	☆		8.8	1.9	152°	F9
18.50	870-1850-18-PM	★						8.5	2.8	142°	H9
18.50	870-1850-18-MM		★					8.5	2.8	142°	H9
18.50	870-1850-18-KM	☆		★				7.9	3.5	142°	H9
18.50	870-1850-18-GP	★	★	★	☆	☆		8.8	1.9	152°	F9
18.60	870-1860-18-PM	★						8.5	2.8	142°	H9
18.60	870-1860-18-MM		★					8.5	2.8	142°	H9
18.60	870-1860-18-KM	☆		★				7.8	3.5	142°	H9
18.60	870-1860-18-GP	★	★	★	☆	☆		8.8	2.0	152°	F9
18.70	870-1870-18-PM	★						8.5	2.8	142°	H9
18.70	870-1870-18-MM		★					8.5	2.8	142°	H9
18.70	870-1870-18-KM	☆		★				7.8	3.5	142°	H9
18.70	870-1870-18-GP	★	★	★	☆	☆		8.7	2.0	152°	F9
18.80	870-1880-18-PM	★						8.5	2.9	142°	H9
18.80	870-1880-18-MM		★					8.5	2.9	142°	H9
18.80	870-1880-18-KM	☆		★				7.8	3.5	142°	H9
18.80	870-1880-18-GP	★	★	★	☆	☆		8.7	2.0	152°	F9
18.90	870-1890-18-PM	★						8.4	2.9	142°	H9
18.90	870-1890-18-MM		★					8.4	2.9	142°	H9
18.90	870-1890-18-KM	☆		★				7.8	3.5	142°	H9
18.90	870-1890-18-GP	★	★	★	☆	☆		8.7	2.0	152°	F9



Сменные головки для свёрл CoroDrill® 870



DC	Код заказа	Размеры, мм						LF	PL	SIG	TCHА
		P	M	K	N	S					
19.00	870-1900-19-PM	★	☆	☆	☆	☆	9.0	2.9	142°	H9	
19.00	870-1900-19-MM	☆	★	☆	☆	☆	9.0	2.9	142°	H9	
19.00	870-1900-19-KM	☆	☆	★	☆	☆	8.3	3.6	142°	H9	
19.00	870-1900-19-GP	★	★	★	☆	☆	9.2	2.0	152°	F9	
19.05	870-1905-19-PM	★	☆	☆	☆	☆	9.0	2.9	142°	H9	
19.05	870-1905-19-PL	☆	★	☆	☆	☆	8.0	3.8	142°	H9	
19.05	870-1905-19-MM	☆	★	☆	☆	☆	9.0	2.9	142°	H9	
19.05	870-1905-19-KM	☆	☆	★	☆	☆	8.3	3.6	142°	H9	
19.05	870-1905-19-GP	★	★	★	☆	☆	9.2	2.0	152°	F9	
19.10	870-1910-19-PM	★	☆	☆	☆	☆	9.0	2.9	142°	H9	
19.10	870-1910-19-MM	☆	★	☆	☆	☆	9.0	2.9	142°	H9	
19.10	870-1910-19-KM	☆	☆	★	☆	☆	8.3	3.6	142°	H9	
19.10	870-1910-19-GP	★	★	★	☆	☆	9.2	2.0	152°	F9	
19.20	870-1920-19-PM	★	☆	☆	☆	☆	9.0	2.9	142°	H9	
19.20	870-1920-19-PL	☆	★	☆	☆	☆	8.0	3.9	142°	H9	
19.20	870-1920-19-MM	☆	★	☆	☆	☆	9.0	2.9	142°	H9	
19.20	870-1920-19-KM	☆	☆	★	☆	☆	8.3	3.6	142°	H9	
19.20	870-1920-19-GP	★	★	★	☆	☆	9.2	2.0	152°	F9	
19.25	870-1925-19-PM	★	☆	☆	☆	☆	9.0	2.9	142°	H9	
19.25	870-1925-19-PL	☆	★	☆	☆	☆	8.0	3.9	142°	H9	
19.25	870-1925-19-MM	☆	★	☆	☆	☆	9.0	2.9	142°	H9	
19.25	870-1925-19-KM	☆	☆	★	☆	☆	8.3	3.6	142°	H9	
19.25	870-1925-19-GP	★	★	★	☆	☆	9.2	2.0	152°	F9	
19.30	870-1930-19-PM	★	☆	☆	☆	☆	9.0	2.9	142°	H9	
19.30	870-1930-19-PL	☆	★	☆	☆	☆	8.0	4.0	142°	H9	
19.30	870-1930-19-MM	☆	★	☆	☆	☆	9.0	2.9	142°	H9	
19.30	870-1930-19-KM	☆	☆	★	☆	☆	8.3	3.6	142°	H9	
19.30	870-1930-19-GP	★	★	★	☆	☆	9.2	2.0	152°	F9	
19.40	870-1940-19-PM	★	☆	☆	☆	☆	9.0	2.9	142°	H9	
19.40	870-1940-19-MM	☆	★	☆	☆	☆	9.0	2.9	142°	H9	
19.40	870-1940-19-KM	☆	☆	★	☆	☆	8.2	3.7	142°	H9	
19.40	870-1940-19-GP	★	★	★	☆	☆	9.2	2.0	152°	F9	
19.50	870-1950-19-PM	★	☆	☆	☆	☆	8.9	3.0	142°	H9	
19.50	870-1950-19-MM	☆	★	☆	☆	☆	8.9	3.0	142°	H9	
19.50	870-1950-19-KM	☆	☆	★	☆	☆	8.2	3.7	142°	H9	
19.50	870-1950-19-GP	★	★	★	☆	☆	9.2	2.1	152°	F9	
19.60	870-1960-19-PM	★	☆	☆	☆	☆	8.9	3.0	142°	H9	
19.60	870-1960-19-MM	☆	★	☆	☆	☆	8.9	3.0	142°	H9	
19.60	870-1960-19-KM	☆	☆	★	☆	☆	8.2	3.7	142°	H9	
19.60	870-1960-19-GP	★	★	★	☆	☆	9.1	2.1	152°	F9	
19.70	870-1970-19-PM	★	☆	☆	☆	☆	8.9	3.0	142°	H9	
19.70	870-1970-19-MM	☆	★	☆	☆	☆	8.9	3.0	142°	H9	
19.70	870-1970-19-KM	☆	☆	★	☆	☆	8.2	3.7	142°	H9	
19.70	870-1970-19-GP	★	★	★	☆	☆	9.1	2.1	152°	F9	
19.80	870-1980-19-PM	★	☆	☆	☆	☆	8.9	3.0	142°	H9	
19.80	870-1980-19-MM	☆	★	☆	☆	☆	8.9	3.0	142°	H9	
19.80	870-1980-19-KM	☆	☆	★	☆	☆	8.2	3.7	142°	H9	
19.80	870-1980-19-GP	★	★	★	☆	☆	9.1	2.1	152°	F9	
19.90	870-1990-19-PM	★	☆	☆	☆	☆	8.9	3.0	142°	H9	
19.90	870-1990-19-MM	☆	★	☆	☆	☆	8.9	3.0	142°	H9	
19.90	870-1990-19-KM	☆	☆	★	☆	☆	8.2	3.7	142°	H9	
19.90	870-1990-19-GP	★	★	★	☆	☆	9.1	2.1	152°	F9	



J6



J50



J5



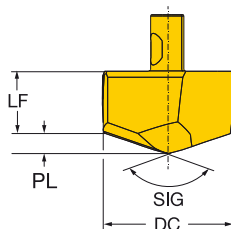
N23



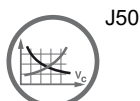
N6



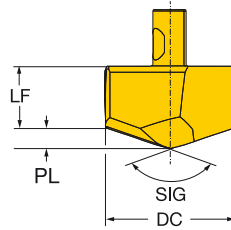
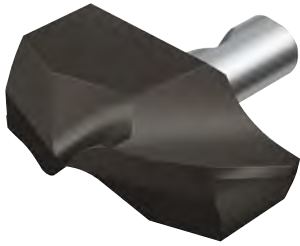
Сменные головки для свёрл CoroDrill® 870



DC	Код заказа	Размеры, мм						LF	PL	SIG	TCHA
		P	M	K	N	S					
20.00	870-2000-20-PM	★					9.5	3.0	142°	H9	
20.00	870-2000-20-MM		★				9.5	3.0	142°	H9	
20.00	870-2000-20-KM	☆		★			8.7	3.8	142°	H9	
20.00	870-2000-20-GP	★	★		★		9.7	2.1	152°	F9	
20.10	870-2010-20-PM	★					9.5	3.0	142°	H9	
20.10	870-2010-20-MM		★				9.5	3.0	142°	H9	
20.10	870-2010-20-KM	☆		★			8.7	3.8	142°	H9	
20.10	870-2010-20-GP	★	★		★		9.7	2.1	152°	F9	
20.20	870-2020-20-PM	★					9.4	3.1	142°	H9	
20.20	870-2020-20-MM		★				9.4	3.1	142°	H9	
20.20	870-2020-20-KM	☆		★			8.7	3.9	142°	H9	
20.20	870-2020-20-GP	★	★		★		9.7	2.1	152°	F9	
20.30	870-2030-20-PM	★					9.4	3.1	142°	H9	
20.30	870-2030-20-MM		★				9.4	3.1	142°	H9	
20.30	870-2030-20-KM	☆		★			8.6	3.9	142°	H9	
20.30	870-2030-20-GP	★	★		★		9.7	2.1	152°	F9	
20.40	870-2040-20-PM	★					9.4	3.1	142°	H9	
20.40	870-2040-20-MM		★				9.4	3.1	142°	H9	
20.40	870-2040-20-KM	☆		★			8.6	3.9	142°	H9	
20.40	870-2040-20-GP	★	★		★		9.7	2.1	152°	F9	
20.50	870-2050-20-PM	★					9.4	3.1	142°	H9	
20.50	870-2050-20-MM		★				9.4	3.1	142°	H9	
20.50	870-2050-20-KM	☆		★			8.6	3.9	142°	H9	
20.50	870-2050-20-GP	★	★		★		9.7	2.2	152°	F9	
20.60	870-2060-20-PM	★					9.4	3.1	142°	H9	
20.60	870-2060-20-MM		★				9.4	3.1	142°	H9	
20.60	870-2060-20-KM	☆		★			8.6	3.9	142°	H9	
20.60	870-2060-20-GP	★	★		★		9.7	2.2	152°	F9	
20.64	870-2064-20-PM	★					9.4	3.1	142°	H9	
20.64	870-2064-20-MM		★				9.4	3.1	142°	H9	
20.64	870-2064-20-KM	☆		★			8.6	3.9	142°	H9	
20.64	870-2064-20-GP	★	★		★		9.6	2.2	152°	F9	
20.70	870-2070-20-PM	★					9.4	3.1	142°	H9	
20.70	870-2070-20-MM		★				9.4	3.1	142°	H9	
20.70	870-2070-20-KM	☆		★			8.6	3.9	142°	H9	
20.70	870-2070-20-GP	★	★		★		9.6	2.2	152°	F9	
20.80	870-2080-20-PM	★					9.3	3.2	142°	H9	
20.80	870-2080-20-MM		★				9.3	3.2	142°	H9	
20.80	870-2080-20-KM	☆		★			8.6	4.0	142°	H9	
20.80	870-2080-20-GP	★	★		★		9.6	2.2	152°	F9	
20.90	870-2090-20-PM	★					9.3	3.2	142°	H9	
20.90	870-2090-20-MM		★				9.3	3.2	142°	H9	
20.90	870-2090-20-KM	☆		★			8.5	4.0	142°	H9	
20.90	870-2090-20-GP	★	★		★		9.6	2.2	152°	F9	



Сменные головки для свёрл CoroDrill® 870



DC	Код заказа	Размеры, мм					LF	PL	SIG	TCHА
		P	M	K	N	S				
21.00	21 870-2100-21-PM	★	★	★	★	★	10.0	3.2	142°	H9
21.00	870-2100-21-MM		★				10.0	3.2	142°	H9
21.00	870-2100-21-KM	☆		★			9.2	4.0	142°	H9
21.00	870-2100-21-GP	★	★	★	★	★	10.3	2.2	152°	F9
21.10	870-2110-21-PM	★	★	★	★	★	10.0	3.2	142°	H9
21.10	870-2110-21-MM		★				10.0	3.2	142°	H9
21.10	870-2110-21-KM	☆		★			9.2	4.0	142°	H9
21.10	870-2110-21-GP	★	★	★	★	★	10.3	2.2	152°	F9
21.20	870-2120-21-PM	★	★	★	★	★	10.0	3.2	142°	H9
21.20	870-2120-21-MM		★				10.0	3.2	142°	H9
21.20	870-2120-21-KM	☆		★			9.2	4.0	142°	H9
21.20	870-2120-21-GP	★	★	★	★	★	10.3	2.2	152°	F9
21.30	870-2130-21-PM	★	★	★	★	★	10.0	3.2	142°	H9
21.30	870-2130-21-MM		★				10.0	3.2	142°	H9
21.30	870-2130-21-KM	☆		★			9.2	4.0	142°	H9
21.30	870-2130-21-GP	★	★	★	★	★	10.3	2.2	152°	F9
21.40	870-2140-21-PM	★	★	★	★	★	10.0	3.2	142°	H9
21.40	870-2140-21-MM		★				10.0	3.2	142°	H9
21.40	870-2140-21-KM	☆		★			9.2	4.0	142°	H9
21.40	870-2140-21-GP	★	★	★	★	★	10.3	2.2	152°	F9
21.50	870-2150-21-PM	★	★	★	★	★	10.0	3.3	142°	H9
21.50	870-2150-21-MM		★				10.0	3.3	142°	H9
21.50	870-2150-21-KM	☆		★			9.2	4.0	142°	H9
21.50	870-2150-21-GP	★	★	★	★	★	10.3	2.2	152°	F9
21.60	870-2160-21-PM	★	★	★	★	★	9.9	3.3	142°	H9
21.60	870-2160-21-MM		★				9.9	3.3	142°	H9
21.60	870-2160-21-KM	☆		★			9.1	4.1	142°	H9
21.60	870-2160-21-GP	★	★	★	★	★	10.3	2.3	152°	F9
21.70	870-2170-21-PM	★	★	★	★	★	9.9	3.3	142°	H9
21.70	870-2170-21-MM		★				9.9	3.3	142°	H9
21.70	870-2170-21-KM	☆		★			9.1	4.1	142°	H9
21.70	870-2170-21-GP	★	★	★	★	★	10.2	2.3	152°	F9
21.80	870-2180-21-PM	★	★	★	★	★	9.9	3.3	142°	H9
21.80	870-2180-21-MM		★				9.9	3.3	142°	H9
21.80	870-2180-21-KM	☆		★			9.1	4.1	142°	H9
21.80	870-2180-21-GP	★	★	★	★	★	10.2	2.3	152°	F9
21.90	870-2190-21-PM	★	★	★	★	★	9.9	3.3	142°	H9
21.90	870-2190-21-MM		★				9.9	3.3	142°	H9
21.90	870-2190-21-KM	☆		★			9.1	4.1	142°	H9
21.90	870-2190-21-GP	★	★	★	★	★	10.2	2.3	152°	F9



J6



J50



J5

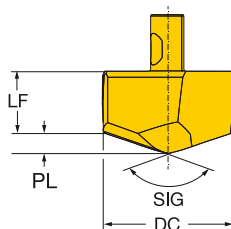


N23



N6

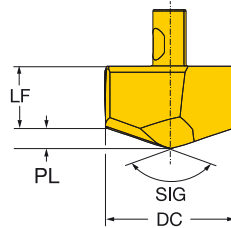
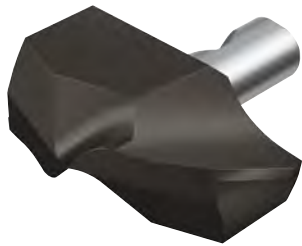
Сменные головки для свёрл CoroDrill® 870



DC	Код заказа	Размеры, мм					LF	PL	SIG	TCHA
		P	M	K	N	S				
22.00	22 870-2200-22-PM	★					10.5	3.3	142°	H9
22.00	870-2200-22-MM		★				10.5	3.3	142°	H9
22.00	870-2200-22-KM	☆		★			9.6	4.2	142°	H9
22.00	870-2200-22-GP	★	★				10.8	2.3	152°	F9
22.10	870-2210-22-PM	★					10.5	3.3	142°	H9
22.10	870-2210-22-MM		★				10.5	3.3	142°	H9
22.10	870-2210-22-KM	☆		★			9.6	4.2	142°	H9
22.10	870-2210-22-GP	★	★	★			10.8	2.3	152°	F9
22.20	870-2220-22-PM	★					10.5	3.4	142°	H9
22.20	870-2220-22-PL	☆		★			9.3	4.5	142°	H9
22.20	870-2220-22-MM		★				10.5	3.4	142°	H9
22.20	870-2220-22-KM	☆		★			9.6	4.2	142°	H9
22.20	870-2220-22-GP	★	★	★			10.8	2.3	152°	F9
22.23	870-2223-22-PM	★					10.5	3.4	142°	H9
22.23	870-2223-22-MM		★				10.5	3.4	142°	H9
22.23	870-2223-22-KM	☆		★			9.6	4.2	142°	H9
22.23	870-2223-22-GP	★	★	★			10.8	2.3	152°	F9
22.30	870-2230-22-PM	★					10.4	3.4	142°	H9
22.30	870-2230-22-MM		★				10.4	3.4	142°	H9
22.30	870-2230-22-KM	☆		★			9.6	4.2	142°	H9
22.30	870-2230-22-GP	★	★	★			10.8	2.3	152°	F9
22.40	870-2240-22-PM	★					10.4	3.4	142°	H9
22.40	870-2240-22-MM		★				10.4	3.4	142°	H9
22.40	870-2240-22-KM	☆		★			9.6	4.2	142°	H9
22.40	870-2240-22-GP	★	★	★			10.8	2.3	152°	F9
22.50	870-2250-22-PM	★					10.4	3.4	142°	H9
22.50	870-2250-22-MM		★				10.4	3.4	142°	H9
22.50	870-2250-22-KM	☆		★			9.5	4.3	142°	H9
22.50	870-2250-22-GP	★	★	★			10.8	2.4	152°	F9
22.60	870-2260-22-PM	★					10.4	3.4	142°	H9
22.60	870-2260-22-MM		★				10.4	3.4	142°	H9
22.60	870-2260-22-KM	☆		★			9.5	4.3	142°	H9
22.60	870-2260-22-GP	★	★	★			10.7	2.4	152°	F9
22.70	870-2270-22-PM	★					10.4	3.4	142°	H9
22.70	870-2270-22-MM		★				10.4	3.4	142°	H9
22.70	870-2270-22-KM	☆		★			9.5	4.3	142°	H9
22.70	870-2270-22-GP	★	★	★			10.7	2.4	152°	F9
22.80	870-2280-22-PM	★					10.4	3.5	142°	H9
22.80	870-2280-22-MM		★				10.4	3.5	142°	H9
22.80	870-2280-22-KM	☆		★			9.5	4.3	142°	H9
22.80	870-2280-22-GP	★	★	★			10.7	2.4	152°	F9
22.90	870-2290-22-PM	★					10.3	3.5	142°	H9
22.90	870-2290-22-MM		★				10.3	3.5	142°	H9
22.90	870-2290-22-KM	☆		★			9.5	4.3	142°	H9
22.90	870-2290-22-GP	★	★	★			10.7	2.4	152°	F9



Сменные головки для свёрл CoroDrill® 870



DC	Код заказа	Размеры, мм						LF	PL	SIG	TCH
		P	M	K	N	S					
23.00	870-2300-23-PM	★	☆		☆	☆	☆	11.0	3.5	142°	H9
23.00	870-2300-23-MM		★			☆	☆	11.0	3.5	142°	H9
23.00	870-2300-23-KM	☆		★				10.1	4.4	142°	H9
23.00	870-2300-23-GP	★	★	★	☆	☆	☆	11.4	2.4	152°	F9
23.10	870-2310-23-PM	★	☆		☆	☆	☆	11.0	3.5	142°	H9
23.10	870-2310-23-MM		★			☆	☆	11.0	3.5	142°	H9
23.10	870-2310-23-KM	☆		★				10.1	4.4	142°	H9
23.10	870-2310-23-GP	★	★	★	☆	☆	☆	11.4	2.4	152°	F9
23.20	870-2320-23-PM	★	☆		☆	☆	☆	11.0	3.5	142°	H9
23.20	870-2320-23-MM		★			☆	☆	11.0	3.5	142°	H9
23.20	870-2320-23-KM	☆		★				10.1	4.4	142°	H9
23.20	870-2320-23-GP	★	★	★	☆	☆	☆	11.4	2.4	152°	F9
23.30	870-2330-23-PM	★	☆		☆	☆	☆	11.0	3.5	142°	H9
23.30	870-2330-23-MM		★			☆	☆	11.0	3.5	142°	H9
23.30	870-2330-23-KM	☆		★				10.1	4.5	142°	H9
23.30	870-2330-23-GP	★	★	★	☆	☆	☆	11.4	2.4	152°	F9
23.40	870-2340-23-PM	★	☆		☆	☆	☆	11.0	3.5	142°	H9
23.40	870-2340-23-MM		★			☆	☆	11.0	3.5	142°	H9
23.40	870-2340-23-KM	☆		★				10.0	4.5	142°	H9
23.40	870-2340-23-GP	★	★	★	☆	☆	☆	11.4	2.4	152°	F9
23.50	870-2350-23-PM	★	☆		☆	☆	☆	11.0	3.5	142°	H9
23.50	870-2350-23-MM		★			☆	☆	11.0	3.5	142°	H9
23.50	870-2350-23-KM	☆		★				10.0	4.5	142°	H9
23.50	870-2350-23-GP	★	★	★	☆	☆	☆	11.4	2.4	152°	F9
23.60	870-2360-23-PM	★	☆		☆	☆	☆	10.9	3.6	142°	H9
23.60	870-2360-23-MM		★			☆	☆	10.9	3.6	142°	H9
23.60	870-2360-23-KM	☆		★				10.0	4.5	142°	H9
23.60	870-2360-23-GP	★	★	★	☆	☆	☆	11.4	2.4	152°	F9
23.70	870-2370-23-PM	★	☆		☆	☆	☆	10.9	3.6	142°	H9
23.70	870-2370-23-MM		★			☆	☆	10.9	3.6	142°	H9
23.70	870-2370-23-KM	☆		★				10.0	4.5	142°	H9
23.70	870-2370-23-GP	★	★	★	☆	☆	☆	11.4	2.5	152°	F9
23.80	870-2380-23-PM	★	☆		☆	☆	☆	10.9	3.6	142°	H9
23.80	870-2380-23-PL	☆	★					9.7	4.8	142°	H9
23.80	870-2380-23-MM		★			☆	☆	10.9	3.6	142°	H9
23.80	870-2380-23-KM	☆		★				10.0	4.5	142°	H9
23.80	870-2380-23-GP	★	★	★	☆	☆	☆	11.3	2.5	152°	F9
23.81	870-2381-23-PM	★	☆		☆	☆	☆	10.9	3.6	142°	H9
23.81	870-2381-23-MM		★			☆	☆	10.9	3.6	142°	H9
23.81	870-2381-23-KM	☆		★				10.0	4.5	142°	H9
23.81	870-2381-23-GP	★	★	★	☆	☆	☆	11.3	2.5	152°	F9
23.90	870-2390-23-PM	★	☆		☆	☆	☆	10.9	3.6	142°	H9
23.90	870-2390-23-MM		★			☆	☆	10.9	3.6	142°	H9
23.90	870-2390-23-KM	☆		★				10.0	4.6	142°	H9
23.90	870-2390-23-GP	★	★	★	☆	☆	☆	11.3	2.5	152°	F9



J6



J50



J5



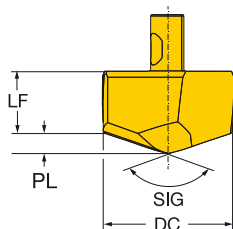
N23



N6



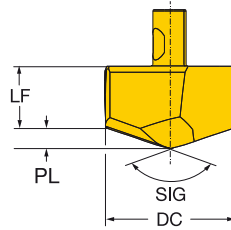
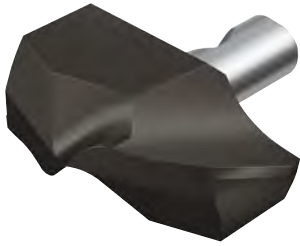
Сменные головки для свёрл CoroDrill® 870



DC	Код заказа	Размеры, мм					LF	PL	SIG	TCHA
		P	M	K	N	S				
24.00	870-2400-24-PM	★					11.4	3.6	142°	H9
24.00	870-2400-24-MM		★				11.4	3.6	142°	H9
24.00	870-2400-24-KM	☆		★			10.4	4.6	142°	H9
24.00	870-2400-24-GP	★	★		☆		11.8	2.5	152°	F9
24.10	870-2410-24-PM	★			☆		11.4	3.6	142°	H9
24.10	870-2410-24-MM		★			☆	11.4	3.6	142°	H9
24.10	870-2410-24-KM	☆		★			10.4	4.7	142°	H9
24.10	870-2410-24-GP	★	★	★	☆		11.8	2.5	152°	F9
24.20	870-2420-24-PM	★			☆		11.4	3.7	142°	H9
24.20	870-2420-24-MM		★			☆	11.4	3.7	142°	H9
24.20	870-2420-24-KM	☆		★			10.3	4.7	142°	H9
24.20	870-2420-24-GP	★	★	★	☆		11.8	2.5	152°	F9
24.30	870-2430-24-PM	★			☆		11.3	3.7	142°	H9
24.30	870-2430-24-MM		★			☆	11.3	3.7	142°	H9
24.30	870-2430-24-KM	☆		★			10.3	4.7	142°	H9
24.30	870-2430-24-GP	★	★	★	☆		11.8	2.5	152°	F9
24.40	870-2440-24-PM	★			☆		11.3	3.7	142°	H9
24.40	870-2440-24-MM		★			☆	11.3	3.7	142°	H9
24.40	870-2440-24-KM	☆		★			10.3	4.7	142°	H9
24.40	870-2440-24-GP	★	★	★	☆		11.8	2.6	152°	F9
24.50	870-2450-24-PM	★			☆		11.3	3.7	142°	H9
24.50	870-2450-24-MM		★			☆	11.3	3.7	142°	H9
24.50	870-2450-24-KM	☆		★			10.3	4.7	142°	H9
24.50	870-2450-24-GP	★	★	★	☆		11.7	2.6	152°	F9
24.60	870-2460-24-PM	★			☆		11.3	3.7	142°	H9
24.60	870-2460-24-MM		★			☆	11.3	3.7	142°	H9
24.60	870-2460-24-KM	☆		★			10.3	4.7	142°	H9
24.60	870-2460-24-GP	★	★	★	☆		11.7	2.6	152°	F9
24.70	870-2470-24-PM	★			☆		11.3	3.7	142°	H9
24.70	870-2470-24-MM		★			☆	11.3	3.7	142°	H9
24.70	870-2470-24-KM	☆		★			10.3	4.8	142°	H9
24.70	870-2470-24-GP	★	★	★	☆		11.7	2.6	152°	F9
24.80	870-2480-24-PM	★			☆		11.3	3.8	142°	H9
24.80	870-2480-24-MM		★			☆	11.3	3.8	142°	H9
24.80	870-2480-24-KM	☆		★			10.2	4.8	142°	H9
24.80	870-2480-24-GP	★	★	★	☆		11.7	2.6	152°	F9
24.90	870-2490-24-PM	★			☆		11.2	3.8	142°	H9
24.90	870-2490-24-MM		★			☆	11.2	3.8	142°	H9
24.90	870-2490-24-KM	☆		★			10.2	4.8	142°	H9
24.90	870-2490-24-GP	★	★	★	☆		11.7	2.6	152°	F9



Сменные головки для свёрл CoroDrill® 870



DC	Код заказа	Размеры, мм													
		P		M		K		N		S		LF	PL	SIG	TCHА
		3334	4334	2334	4334	3334	4334	2334	4334	3334	4334				
25.00	25	870-2500-25-PM	★		☆		☆	☆	☆			11.9	3.8	142°	H9
25.00		870-2500-25-MM		★					☆			11.9	3.8	142°	H9
25.00		870-2500-25-KM	☆			★						10.9	4.8	142°	H9
25.00		870-2500-25-GP	★		★		★	☆	☆			12.3	2.6	152°	F9
25.10		870-2510-25-PM		★		☆		☆	☆			11.9	3.8	142°	H9
25.10		870-2510-25-MM			★				☆			11.9	3.8	142°	H9
25.10		870-2510-25-KM	☆			★						10.9	4.8	142°	H9
25.10		870-2510-25-GP	★		★		★	☆	☆			12.3	2.7	152°	F9
25.20		870-2520-25-PM		★		☆		☆	☆			11.9	3.8	142°	H9
25.20		870-2520-25-MM			★				☆			11.9	3.8	142°	H9
25.20		870-2520-25-KM	☆			★						10.9	4.8	142°	H9
25.20		870-2520-25-GP	★		★		★	☆	☆			12.2	2.7	152°	F9
25.30		870-2530-25-PM		★		☆		☆	☆			11.9	3.8	142°	H9
25.30		870-2530-25-MM			★				☆			11.9	3.8	142°	H9
25.30		870-2530-25-KM	☆			★						10.9	4.8	142°	H9
25.30		870-2530-25-GP	★		★		★	☆	☆			12.2	2.7	152°	F9
25.40		870-2540-25-PM		★		☆		☆	☆			11.9	3.8	142°	H9
25.40		870-2540-25-MM			★				☆			11.9	3.8	142°	H9
25.40		870-2540-25-KM	☆			★						10.9	4.8	142°	H9
25.40		870-2540-25-GP	★		★		★	☆	☆			12.2	2.7	152°	F9
25.50		870-2550-25-PM		★		☆		☆	☆			11.9	3.8	142°	H9
25.50		870-2550-25-MM			★				☆			11.9	3.8	142°	H9
25.50		870-2550-25-KM	☆			★						10.9	4.9	142°	H9
25.50		870-2550-25-GP	★		★		★	☆	☆			12.2	2.7	152°	F9
25.60		870-2560-25-PM		★		☆		☆	☆			11.8	3.9	142°	H9
25.60		870-2560-25-MM			★				☆			11.8	3.9	142°	H9
25.60		870-2560-25-KM	☆			★						10.8	4.9	142°	H9
25.60		870-2560-25-GP	★		★		★	☆	☆			12.2	2.7	152°	F9
25.65		870-2565-25-PL	☆		★							10.5	5.2	142°	H9
25.70		870-2570-25-PM		★		☆		☆	☆			11.8	3.9	142°	H9
25.70		870-2570-25-MM			★				☆			11.8	3.9	142°	H9
25.70		870-2570-25-KM	☆			★						10.8	4.9	142°	H9
25.70		870-2570-25-GP	★		★		★	☆	☆			12.2	2.7	152°	F9
25.80		870-2580-25-PM		★		☆		☆	☆			11.8	3.9	142°	H9
25.80		870-2580-25-MM			★				☆			11.8	3.9	142°	H9
25.80		870-2580-25-KM	☆			★						10.8	4.9	142°	H9
25.80		870-2580-25-GP	★		★		★	☆	☆			12.1	2.8	152°	F9
25.90		870-2590-25-PM		★		☆		☆	☆			11.8	3.9	142°	H9
25.90		870-2590-25-MM			★				☆			11.8	3.9	142°	H9
25.90		870-2590-25-KM	☆			★						10.8	4.9	142°	H9
25.90		870-2590-25-GP	★		★		★	☆	☆			12.1	2.8	152°	F9
26.00	26	870-2600-26-PM		★		☆		☆	☆			12.5	3.9	142°	H9
26.00		870-2600-26-MM			★				☆			12.5	3.9	142°	H9
26.00		870-2600-26-KM	☆			★						11.4	5.0	142°	H9
26.00		870-2600-26-GP	★		★		★	☆	☆			12.9	2.7	152°	F9
26.50		870-2650-26-PM		★		☆		☆	☆			12.4	4.0	142°	H9
26.50		870-2650-26-MM			★				☆			12.4	4.0	142°	H9
26.50		870-2650-26-KM	☆			★						11.3	5.1	142°	H9
26.50		870-2650-26-GP	★		★		★	☆	☆			12.8	2.8	152°	F9
26.65		870-2665-26-PM		★		☆		☆	☆			12.4	4.0	142°	H9
26.65		870-2665-26-MM			★				☆			12.4	4.0	142°	H9
26.65		870-2665-26-KM	☆			★						11.3	5.1	142°	H9
26.65		870-2665-26-GP	★		★		★	☆	☆			12.8	2.8	152°	F9



J6



J50



J5



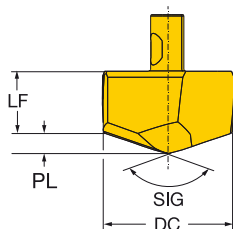
N23



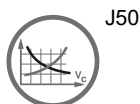
N6



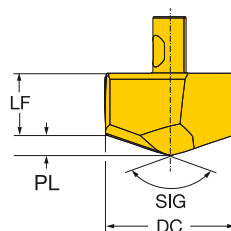
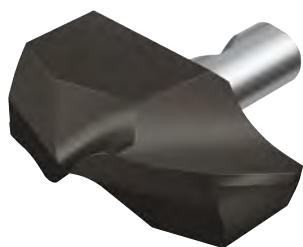
Сменные головки для свёрл CoroDrill® 870



DC	Код заказа	Размеры, мм					LF	PL	SIG	TCHA									
		P	M	K	N	S													
27.00	27	3334	4334	2334	4334	3334	4334	2334	4334										
27.00		★		☆		☆	☆	☆	☆	13.0	4.1	142°	H9						
27.00			★					☆		13.0	4.1	142°	H9						
27.00		☆			★					11.8	5.2	142°	H9						
27.00		★		★		☆		☆		13.3	2.8	152°	F9						
27.50		★		☆		☆		☆		12.9	4.1	142°	H9						
27.50			★					☆		12.9	4.1	142°	H9						
27.50		☆			★					11.7	5.3	142°	H9						
27.50		★		★		☆		☆		13.2	2.9	152°	F9						
28.00	28	★		☆		☆		☆		13.4	4.2	142°	H9						
28.00			★					☆		13.4	4.2	142°	H9						
28.00		☆			★					12.2	5.4	142°	H9						
28.00		★		★		☆		☆		13.8	2.9	152°	F9						
28.50		★		☆		☆		☆		13.3	4.3	142°	H9						
28.50			★					☆		13.3	4.3	142°	H9						
28.50		☆			★					12.1	5.5	142°	H9						
28.50		★		★		☆		☆		13.7	3.0	152°	F9						
28.58		★		☆		☆		☆		13.3	4.3	142°	H9						
28.58			★					☆		13.3	4.3	142°	H9						
28.58		☆			★					12.1	5.5	142°	H9						
28.58		★		★		☆		☆		13.7	3.0	152°	F9						
29.00	29	★		☆		☆		☆		13.9	4.4	142°	H9						
29.00			★					☆		13.9	4.4	142°	H9						
29.00		☆			★					12.7	5.6	142°	H9						
29.00		★		★		☆		☆		14.3	3.0	152°	F9						
29.50		★		☆		☆		☆		13.9	4.5	142°	H9						
29.50			★					☆		13.9	4.5	142°	H9						
29.50		☆			★					12.6	5.7	142°	H9						
29.50		★		★		☆		☆		14.2	3.1	152°	F9						
29.65		★		☆		☆		☆		13.8	4.5	142°	H9						
29.65			★					☆		13.8	4.5	142°	H9						
29.65		☆			★					12.6	5.7	142°	H9						
29.65		★		★		☆		☆		14.2	3.1	152°	F9						
30.00	30	★		☆		☆		☆		14.4	4.5	142°	H9						
30.00			★					☆		14.4	4.5	142°	H9						
30.00		☆			★					13.1	5.8	142°	H9						
30.00		★		★		☆		☆		14.7	3.2	152°	F9						
30.50		★		☆		☆		☆		14.3	4.6	142°	H9						
30.50			★					☆		14.3	4.6	142°	H9						
30.50		☆			★					13.0	5.9	142°	H9						
30.50		★		★		☆		☆		14.6	3.2	152°	F9						



Сменные головки для свёрл CoroDrill® 870



DC	Код заказа	Размеры, мм						LF	PL	SIG	TCHN
		P	M	K	N	S					
31.00	31 870-3100-31-PM	★						14.8	4.8	142°	H9
31.00	870-3100-31-MM		★					14.8	4.8	142°	H9
31.00	870-3100-31-KM	☆		★				13.4	6.1	142°	H9
31.00	870-3100-31-GP	★	★		☆	☆		15.1	3.3	152°	F9
31.50	870-3150-31-PM	★						14.7	4.8	142°	H9
31.50	870-3150-31-MM		★					14.7	4.8	142°	H9
31.50	870-3150-31-KM	☆		★				13.3	6.2	142°	H9
31.50	870-3150-31-GP	★	★	★	☆	☆		15.0	3.4	152°	F9
31.75	870-3175-31-PM	★						14.6	4.9	142°	H9
31.75	870-3175-31-MM		★					14.6	4.9	142°	H9
31.75	870-3175-31-KM	☆		★				13.3	6.2	142°	H9
31.75	870-3175-31-GP	★	★	★	☆	☆		15.0	3.4	152°	F9
32.00	870-3200-31-PM	★						14.6	4.9	142°	H9
32.00	870-3200-31-MM		★					14.6	4.9	142°	H9
32.00	870-3200-31-KM	☆		★				13.2	6.3	142°	H9
32.00	870-3200-31-GP	★	★	★	☆	☆		15.0	3.4	152°	F9
32.15	870-3215-31-PM	★						14.6	5.0	142°	H9
32.15	870-3215-31-MM		★					14.6	5.0	142°	H9
32.15	870-3215-31-KM	☆		★				13.2	6.3	142°	H9
32.15	870-3215-31-GP	★	★	★	☆	☆		14.9	3.5	152°	F9
32.50	870-3250-31-PM	★						14.5	5.0	142°	H9
32.50	870-3250-31-MM		★					14.5	5.0	142°	H9
32.50	870-3250-31-KM	☆		★				13.1	6.4	142°	H9
32.50	870-3250-31-GP	★	★	★	☆	☆		14.9	3.5	152°	F9
33.00	870-3300-31-PM	★						14.4	5.1	142°	H9
33.00	870-3300-31-MM		★					14.4	5.1	142°	H9
33.00	870-3300-31-KM	☆		★				13.0	6.5	142°	H9
33.00	870-3300-31-GP	★	★	★	☆	☆		14.8	3.6	152°	F9



J6



J50



J5



N23



N6

CoroDrill® DS20

Свёрла со сменными пластинами

Области применения по ISO



Преимущества и особенности

- Безопасный, надёжный и высокопроизводительный процесс резания
- Универсальное сверло с хорошим стружкообразованием в широком диапазоне режимов резания
- Оптимизированный контроль над стружкодроблением и эвакуацией стружки
- Ненагруженное резание, крайне низкие силы резания
- Единственные сверла со сменными пластинами, способные сверлить отверстия до 7 x DC

Модульный интерфейс для свёрл

Адаптеры MDI предлагаются с соединениями Coromant Capto® и HSK, обеспечивают высокую точность и отличное центрирование и способствуют сокращению общей номенклатуры инструмента. Смотрите стр. L2.



www.sandvik.coromant.com/corodrills20

Корпуса свёрл

- Сверла с цилиндрическим хвостовиком и лыской по ISO 9766
- Модульный интерфейс для свёрл (MDI)

Пластины

- Режущие пластины с оптимизированной геометрией для обработки любых материалов

D_c min мм	D_c max мм	Нижнее отклонение допуска отверстия (TCHAL)				Верхнее отклонение допуска отверстия (TCHAU)			
		4xD	5xD	6xD	7xD	4xD	5xD	6xD	7xD
15.00	18.00	0	0	-0.1	-0.1	0.27	0.27	0.4	0.4
18.01	30.00	0	0	-0.1	-0.1	0.33	0.33	0.4	0.4
30.01	40.00	0	0	-0.1	-0.1	0.39	0.39	0.4	0.4



J28





















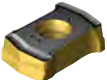











J33



N6

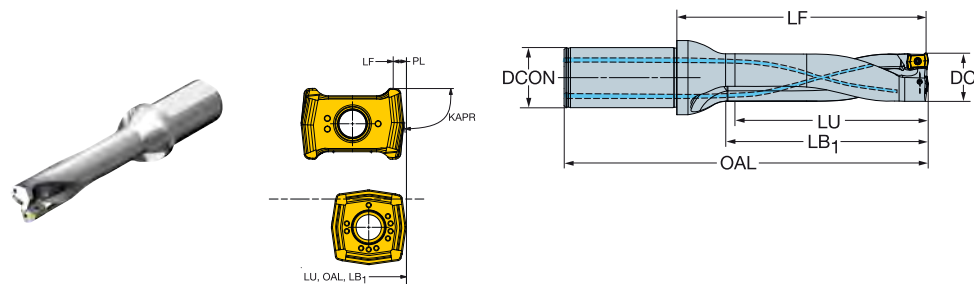
Пластины

Центральные пластины		Описание геометрий	
L5	 	- Для материалов, дающих сливную стружку - Для обработки сталей высокой твёрдости - Поддачи от низкой до средней - Ненагруженное резание	
M7	 	- Для материалов, дающих короткую стружку - Поддачи от низких до высоких - Усиленные режущие кромки	
Периферийные пластины		Описание геометрий	
M7W	 	- Первый выбор для материалов, дающих короткую стружку - Поддачи от низких до высоких - Усиленные режущие кромки	
L5W	 	- Для материалов, дающих сливную стружку - Поддачи от низкой до средней - Ненагруженное резание	
H5W	 	- Дополнительный выбор для материалов, дающих сливную стружку - Поддачи от низкой до средней - Отрицательная фаска (тип T) - Большие силы резания	
S5W	 	- Эффективное и абсолютно ненагруженное резание - Низкие поддачи	
L6W	 	- Универсальная геометрия для многономенклатурного производства - Первый выбор для обработки инконеля и материалов высокой твёрдости - Поддачи от низкой до средней - Ненагруженное резание	
Центральные пластины		Информация о сплавах	
		GC1344 - Покрытие PVD по технологии Zertivo® - Отличная прочность и износостойкость	
		GC1144 - Сплав с покрытием PVD, подходящий для всех типов материалов группы ISO M и титана	
		H13A - Универсальный прочный сплав без покрытия для средних и низких скоростей резания - Дополнительный сплав для материалов группы ISO S	
Периферийные пластины		Информация о сплавах	
		GC4334 - Условия от средних до хороших - CVD-покрытие пластин по технологии Inveio®, обеспечивающее высокий уровень износостойкости	
		GC2044 - Оксидное PVD-покрытие для улучшения износостойкости	
		GC4344 - PVD-покрытие по технологии Zertivo® - Сложные и ответственные операции - Надёжная режущая кромка и стабильно высокая стойкость инструмента	
		GC4324 - Покрытие MT-CVD по технологии Inveio - Высокопроизводительный вариант для стабильных условий обработки	
		H13A - Универсальный прочный сплав без покрытия для средних и низких скоростей резания - Дополнительный сплав для материалов группы ISO S	

Свёрла CoroDrill® DS20 со сменными пластинами

С цилиндрическим хвостовиком и лыской по ISO 9766

Внутренний подвод СОЖ



DC	CZC _{MIS}	ADJLX	TCHAL	TCHAU	Код заказа	Размеры, мм								RPMX		
						DCON _{MIS}	LF	OAL	LB ₁	PL	KAPR	BAR	KG			
15.00	01C	01P	20	1.00	0.00	0.27	DS20-D1500L20-04	20.00	80.69	131.00	63.00	0.46	81°	10	0.190	24000
			20	1.00	0.00	0.27	DS20-D1500L20-05	20.00	95.69	146.00	78.00	0.46	81°	10	0.200	15000
			20	1.00	-0.10	0.40	DS20-D1500L20-06	20.00	110.69	161.00	93.00	0.46	81°	10	0.210	11000
			20	1.00	-0.10	0.40	DS20-D1500L20-07	20.00	125.69	176.00	108.00	0.46	81°	10	0.219	8000
16.00	01C	01P	20	0.75	0.00	0.27	DS20-D1600L20-04	20.00	84.69	135.00	67.00	0.46	81°	10	0.220	22000
			20	0.75	0.00	0.27	DS20-D1600L20-05	20.00	100.69	151.00	83.00	0.46	81°	10	0.212	14000
			20	0.75	-0.10	0.40	DS20-D1600L20-06	20.00	116.69	167.00	99.00	0.46	81°	10	0.224	10000
			20	0.75	-0.10	0.40	DS20-D1600L20-07	20.00	132.69	183.00	115.00	0.46	81°	10	0.236	7000
17.00	01C	01P	20	0.50	0.00	0.27	DS20-D1700L20-04	20.00	88.69	139.00	71.00	0.46	81°	10	0.211	21000
			20	0.50	0.00	0.27	DS20-D1700L20-05	20.00	105.69	156.00	88.00	0.46	81°	10	0.226	13000
			20	0.50	-0.10	0.40	DS20-D1700L20-06	20.00	122.69	173.00	105.00	0.46	81°	10	0.240	9000
			20	0.50	-0.10	0.40	DS20-D1700L20-07	20.00	139.69	190.00	122.00	0.46	81°	10	0.255	7000
18.00	01C	01P	25	0.25	0.00	0.27	DS20-D1800L25-04	25.00	96.69	153.00	75.00	0.46	81°	10	0.348	20000
			25	0.25	0.00	0.27	DS20-D1800L25-05	25.00	114.69	171.00	93.00	0.46	81°	10	0.366	13000
			25	0.25	-0.10	0.40	DS20-D1800L25-06	25.00	132.69	189.00	111.00	0.46	81°	10	0.383	9000
			25	0.25	-0.10	0.40	DS20-D1800L25-07	25.00	150.69	207.00	129.00	0.46	81°	10	0.400	6000
19.00	02C	02P	25	1.06	0.00	0.33	DS20-D1900L25-04	25.00	100.62	157.00	79.00	0.55	81°	10	0.348	19000
			25	1.06	0.00	0.33	DS20-D1900L25-05	25.00	119.62	176.00	98.00	0.55	81°	10	0.367	12000
			25	1.06	-0.10	0.40	DS20-D1900L25-06	25.00	138.62	195.00	117.00	0.55	81°	10	0.387	8000
			25	1.06	-0.10	0.40	DS20-D1900L25-07	25.00	157.62	214.00	136.00	0.55	81°	10	0.405	6000
20.00	02C	02P	25	0.82	0.00	0.33	DS20-D2000L25-04	25.00	104.62	161.00	83.00	0.55	81°	10	0.364	18000
			25	0.82	0.00	0.33	DS20-D2000L25-05	25.00	124.62	181.00	103.00	0.55	81°	10	0.386	11000
			25	0.82	-0.10	0.40	DS20-D2000L25-06	25.00	144.62	201.00	123.00	0.55	81°	10	0.409	8000
			25	0.82	-0.10	0.40	DS20-D2000L25-07	25.00	164.62	221.00	143.00	0.55	81°	10	0.431	6000
21.00	02C	02P	25	0.58	0.00	0.33	DS20-D2100L25-04	25.00	108.62	165.00	87.00	0.55	81°	10	0.381	17000
			25	0.58	0.00	0.33	DS20-D2100L25-05	25.00	129.62	186.00	108.00	0.55	81°	10	0.407	11000
			25	0.58	-0.10	0.40	DS20-D2100L25-06	25.00	150.62	207.00	129.00	0.55	81°	10	0.434	8000
			25	0.58	-0.10	0.40	DS20-D2100L25-07	25.00	171.62	228.00	150.00	0.55	81°	10	0.460	5000
22.00	02C	02P	25	0.34	0.00	0.33	DS20-D2200L25-04	25.00	112.62	169.00	91.00	0.55	81°	10	0.401	16000
			25	0.34	0.00	0.33	DS20-D2200L25-05	25.00	134.62	191.00	113.00	0.55	81°	10	0.431	10000
			25	0.34	-0.10	0.40	DS20-D2200L25-06	25.00	156.62	213.00	135.00	0.55	81°	10	0.463	7000
			25	0.34	-0.10	0.40	DS20-D2200L25-07	25.00	178.62	235.00	157.00	0.55	81°	10	0.494	5000
23.00	03C	03P	25	1.30	0.00	0.33	DS20-D2300L25-04	25.00	117.53	174.00	96.00	0.66	81°	10	0.420	15000
			25	1.30	0.00	0.33	DS20-D2300L25-05	25.00	140.53	197.00	119.00	0.66	81°	10	0.452	10000
			25	1.30	-0.10	0.40	DS20-D2300L25-06	25.00	163.53	220.00	142.00	0.66	81°	10	0.488	7000
			25	1.30	-0.10	0.40	DS20-D2300L25-07	25.00	186.53	243.00	165.00	0.66	81°	10	0.524	5000
24.00	03C	03P	25	1.10	0.00	0.33	DS20-D2400L25-04	25.00	121.53	178.00	100.00	0.66	81°	10	0.439	15000
			25	1.10	0.00	0.33	DS20-D2400L25-05	25.00	145.53	202.00	124.00	0.66	81°	10	0.550	9000
			25	1.10	-0.10	0.40	DS20-D2400L25-06	25.00	169.53	226.00	148.00	0.66	81°	10	0.520	6000
			25	1.10	-0.10	0.40	DS20-D2400L25-07	25.00	193.53	250.00	172.00	0.66	81°	10	0.561	5000
25.00	03C	03P	25	0.90	0.00	0.33	DS20-D2500L25-04	25.00	125.53	182.00	104.00	0.66	81°	10	0.463	14000
			25	0.90	0.00	0.33	DS20-D2500L25-05	25.00	150.53	207.00	129.00	0.66	81°	10	0.510	9000
			25	0.90	-0.10	0.40	DS20-D2500L25-06	25.00	175.53	232.00	154.00	0.66	81°	10	0.557	6000
			25	0.90	-0.10	0.40	DS20-D2500L25-07	25.00	200.53	257.00	179.00	0.66	81°	10	0.603	4000

Комплектующие	
DC	Винт пластины
15.00-18.00	5513 020-27
18.01-22.00	5513 020-88
22.01-27.00	5513 020-58
27.01-33.00	5513 020-57
33.01-40.00	416.1-833
40.01-65.00	416.1-834

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



J33



N23

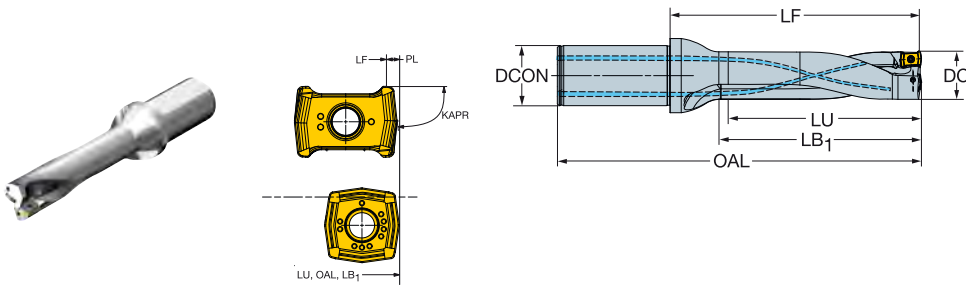


N15

Свёрла CoroDrill® DS20 со сменными пластинами

С цилиндрическим хвостовиком и лыской по ISO 9766

Внутренний подвод СОЖ



DC	CZC _{MIS}	ADJLX	TCHAL	TCHAU	Код заказа	Размеры, мм								RPMX			
						DCON _{MIS}	LF	OAL	LB ₁	PL	KAPR	BAR	KG				
26.00	03C	03P	104.00	32	0.70	0.00	0.33	DS20-D2600L32-04	32.00	133.53	194.00	108.00	0.66	81°	10	0.600	14000
			130.00	32	0.70	0.00	0.33	DS20-D2600L32-05	32.00	159.53	220.00	134.00	0.66	81°	10	0.758	9000
			156.00	32	0.70	-0.10	0.40	DS20-D2600L32-06	32.00	185.53	246.00	160.00	0.66	81°	10	0.812	6000
			182.00	32	0.70	-0.10	0.40	DS20-D2600L32-07	32.00	211.53	272.00	186.00	0.66	81°	10	0.865	4000
27.00	03C	03P	108.00	32	0.50	0.00	0.33	DS20-D2700L32-04	32.00	136.53	197.00	112.00	0.66	81°	10	0.734	13000
			135.00	32	0.50	0.00	0.33	DS20-D2700L32-05	32.00	163.53	224.00	139.00	0.66	81°	10	0.794	8000
			162.00	32	0.50	-0.10	0.40	DS20-D2700L32-06	32.00	190.53	251.00	166.00	0.66	81°	10	0.854	6000
			189.00	32	0.50	-0.10	0.40	DS20-D2700L32-07	32.00	217.53	278.00	193.00	0.66	81°	10	0.912	4000
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
34.00	05C	05P	136.00	40	2.16	0.00	0.35	DS20-D3400L40-04	40.00	169.28	240.00	140.00	1.00	81°	10	1.354	11000
			170.00	40	2.16	0.00	0.35	DS20-D3400L40-05	40.00	203.28	274.00	174.00	1.00	81°	10	1.471	7000
			204.00	40	2.16	-0.10	0.40	DS20-D3400L40-06	40.00	237.28	308.00	208.00	1.00	81°	10	1.531	4000
			238.00	40	2.16	-0.10	0.40	DS20-D3400L40-07	40.00	271.28	342.00	242.00	1.00	81°	10	1.705	3000
35.00	05C	05P	140.00	40	1.92	0.00	0.35	DS20-D3500L40-04	40.00	173.28	244.00	144.00	1.00	81°	10	1.398	10000
			175.00	40	1.92	0.00	0.35	DS20-D3500L40-05	40.00	208.28	279.00	179.00	1.00	81°	10	1.525	6000
			210.00	40	1.92	-0.10	0.40	DS20-D3500L40-06	40.00	243.28	314.00	214.00	1.00	81°	10	1.653	4000
			245.00	40	1.92	-0.10	0.40	DS20-D3500L40-07	40.00	278.28	349.00	249.00	1.00	81°	10	1.781	3000
36.00	05C	05P	144.00	40	1.68	0.00	0.35	DS20-D3600L40-04	40.00	177.28	248.00	148.00	1.00	81°	10	1.443	10000
			180.00	40	1.68	0.00	0.35	DS20-D3600L40-05	40.00	213.28	284.00	184.00	1.00	81°	10	1.582	6000
			216.00	40	1.68	-0.10	0.40	DS20-D3600L40-06	40.00	249.28	320.00	220.00	1.00	81°	10	1.721	4000
			252.00	40	1.68	-0.10	0.40	DS20-D3600L40-07	40.00	285.28	356.00	256.00	1.00	81°	10	1.860	3000

Комплекующие	
DC	Винт пластины
15.00-18.00	5513 020-27
18.01-22.00	5513 020-88
22.01-27.00	5513 020-58
27.01-33.00	5513 020-57
33.01-40.00	416.1-833
40.01-65.00	416.1-834

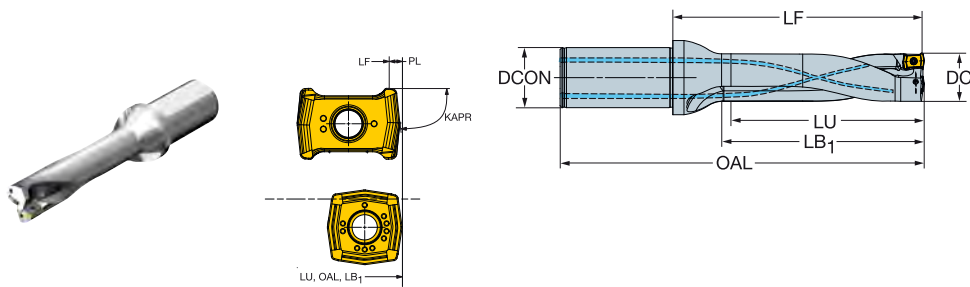
Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com



Свёрла CoroDrill® DS20 со сменными пластинами

С цилиндрическим хвостовиком и лыской по ISO 9766

Внутренний подвод СОЖ



DC	05C	05P	LU	CZC _{MS}	ADJLX	TCHAL	TCHAU	Код заказа	Размеры, мм							RPMX	
									DCON _{MS}	LF	OAL	LB ₁	PL	KAPR	BAR		KG
37.00	05C	05P	148.00	40	1.44	0.00	0.35	DS20-D3700L40-04	40.00	181.28	252.00	152.00	1.00	81°	10	1.492	10000
			185.00	40	1.44	0.00	0.35	DS20-D3700L40-05	40.00	218.28	289.00	189.00	1.00	81°	10	1.643	6000
			222.00	40	1.44	-0.10	0.40	DS20-D3700L40-06	40.00	255.28	326.00	226.00	1.00	81°	10	1.794	4000
			259.00	40	1.44	-0.10	0.40	DS20-D3700L40-07	40.00	292.28	363.00	263.00	1.00	81°	10	1.945	3000
38.00	05C	05P	152.00	40	1.20	0.00	0.35	DS20-D3800L40-04	40.00	185.28	256.00	156.00	1.00	81°	10	1.543	9000
			190.00	40	1.20	0.00	0.35	DS20-D3800L40-05	40.00	223.28	294.00	194.00	1.00	81°	10	1.707	6000
			228.00	40	1.20	-0.10	0.40	DS20-D3800L40-06	40.00	261.28	332.00	232.00	1.00	81°	10	1.870	4000
			266.00	40	1.20	-0.10	0.40	DS20-D3800L40-07	40.00	299.28	370.00	270.00	1.00	81°	10	2.390	3000
39.00	05C	05P	156.00	40	0.96	0.00	0.35	DS20-D3900L40-04	40.00	189.28	260.00	160.00	1.00	81°	10	1.597	9000
			195.00	40	0.96	0.00	0.35	DS20-D3900L40-05	40.00	228.28	299.00	199.00	1.00	81°	10	1.774	6000
			234.00	40	0.96	-0.10	0.40	DS20-D3900L40-06	40.00	267.28	338.00	238.00	1.00	81°	10	1.950	4000
			273.00	40	0.96	-0.10	0.40	DS20-D3900L40-07	40.00	306.28	377.00	277.00	1.00	81°	10	2.127	3000
40.00	05C	05P	160.00	40	0.72	0.00	0.35	DS20-D4000L40-04	40.00	193.28	264.00	164.00	1.00	81°	10	1.654	9000
			200.00	40	0.72	0.00	0.35	DS20-D4000L40-05	40.00	233.28	304.00	204.00	1.00	81°	10	1.844	6000
			240.00	40	0.72	-0.10	0.40	DS20-D4000L40-06	40.00	273.28	344.00	244.00	1.00	81°	10	2.035	4000
			280.00	40	0.72	-0.10	0.40	DS20-D4000L40-07	40.00	313.28	384.00	284.00	1.00	81°	10	2.226	3000

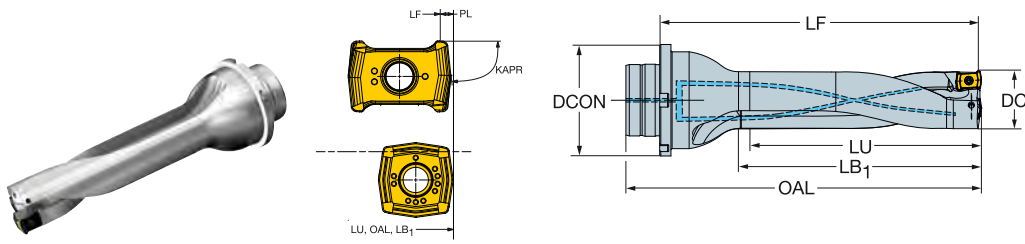
DC	Комплекующие
15.00-18.00	5513 020-27
18.01-22.00	5513 020-88
22.01-27.00	5513 020-58
27.01-33.00	5513 020-57
33.01-40.00	416.1-833
40.01-65.00	416.1-834

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

Свёрла CoroDrill® DS20 со сменными пластинами

Модульный интерфейс для свёрл

Внутренний подвод СОЖ



											Размеры, мм							
DC	01C	01P	LU	CZC _{MS}	ADJLX	TCHAL	TCHAU	Код заказа	DCON _{MS}	LF	OAL	LB ₁	PL	KAPR	BAR	KG	RPMX	
15.00	01C	01P	60.00	MDI-20	1.00	0.00	0.27	DS20-D1500DM20-04	20.00	88.69	104.00	63.00	0.46	81°	10	0.191	24000	
			105.00	MDI-20	1.00	-0.10	0.40	DS20-D1500DM20-07	20.00	133.69	149.00	108.00	0.46	81°	10	0.204	8000	
16.00	01C	01P	64.00	MDI-20	0.75	0.00	0.27	DS20-D1600DM20-04	20.00	92.69	108.00	67.00	0.46	81°	10	0.199	22000	
			112.00	MDI-20	0.75	-0.10	0.40	DS20-D1600DM20-07	20.00	140.69	156.00	115.00	0.46	81°	10	0.219	7000	
17.00	01C	01P	68.00	MDI-20	0.50	0.00	0.27	DS20-D1700DM20-04	20.00	96.69	112.00	71.00	0.46	81°	10	0.211	21000	
			119.00	MDI-20	0.50	-0.10	0.40	DS20-D1700DM20-07	20.00	147.69	163.00	122.00	0.46	81°	10	0.236	7000	
18.00	01C	01P	72.00	MDI-25	0.25	0.00	0.27	DS20-D1800DM25-04	25.00	104.69	120.00	75.00	0.46	81°	10	0.317	20000	
			126.00	MDI-25	0.25	-0.10	0.40	DS20-D1800DM25-07	25.00	158.69	174.00	129.00	0.46	81°	10	0.353	6000	
19.00	02C	02P	76.00	MDI-25	1.06	0.00	0.33	DS20-D1900DM25-04	25.00	108.62	124.00	79.00	0.55	81°	10	0.313	19000	
			133.00	MDI-25	1.06	-0.10	0.40	DS20-D1900DM25-07	25.00	165.62	181.00	136.00	0.55	81°	10	0.389	6000	
20.00	02C	02P	80.00	MDI-25	0.82	0.00	0.33	DS20-D2000DM25-04	25.00	112.62	128.00	83.00	0.55	81°	10	0.340	18000	
			140.00	MDI-25	0.82	-0.10	0.40	DS20-D2000DM25-07	25.00	172.62	188.00	143.00	0.55	81°	10	0.400	6000	
21.00	02C	02P	84.00	MDI-25	0.58	0.00	0.33	DS20-D2100DM25-04	25.00	116.62	132.00	87.00	0.55	81°	10	0.342	17000	
			147.00	MDI-25	0.58	-0.10	0.40	DS20-D2100DM25-07	25.00	179.62	195.00	150.00	0.55	81°	10	0.425	5000	
22.00	02C	02P	88.00	MDI-25	0.34	0.00	0.33	DS20-D2200DM25-04	25.00	120.62	136.00	91.00	0.55	81°	10	0.381	16000	
			154.00	MDI-25	0.34	-0.10	0.40	DS20-D2200DM25-07	25.00	186.62	202.00	157.00	0.55	81°	10	0.500	5000	
23.00	03C	03P	92.00	MDI-25	1.30	0.00	0.33	DS20-D2300DM25-04	25.00	125.53	141.00	96.00	0.66	81°	10	0.379	15000	
			161.00	MDI-25	1.30	-0.10	0.40	DS20-D2300DM25-07	25.00	194.53	210.00	165.00	0.66	81°	10	0.488	5000	
24.00	03C	03P	96.00	MDI-25	1.10	0.00	0.33	DS20-D2400DM25-04	25.00	129.53	145.00	100.00	0.66	81°	10	0.400	15000	
			168.00	MDI-25	1.10	-0.10	0.40	DS20-D2400DM25-07	25.00	201.53	217.00	172.00	0.66	81°	10	0.600	5000	
25.00	03C	03P	100.00	MDI-25	0.90	0.00	0.33	DS20-D2500DM25-04	25.00	133.53	149.00	104.00	0.66	81°	10	0.446	14000	
			175.00	MDI-25	0.90	-0.10	0.40	DS20-D2500DM25-07	25.00	208.53	224.00	179.00	0.66	81°	10	0.600	4000	
26.00	03C	03P	104.00	MDI-32	0.70	0.00	0.33	DS20-D2600DM32-04	32.00	142.53	158.00	108.00	0.66	81°	10	0.700	14000	
			182.00	MDI-32	0.70	-0.10	0.40	DS20-D2600DM32-07	32.00	220.53	236.00	186.00	0.66	81°	10	0.808	4000	
27.00	03C	03P	108.00	MDI-32	0.50	0.00	0.33	DS20-D2700DM32-04	32.00	146.53	162.00	112.00	0.66	81°	10	0.700	13000	
			189.00	MDI-32	0.50	-0.10	0.40	DS20-D2700DM32-07	32.00	227.53	243.00	193.00	0.66	81°	10	0.853	4000	
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	
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	
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	
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
DC	Винт пластины
15.00-18.00	5513 020-27
18.01-22.00	5513 020-88
22.01-27.00	5513 020-58
27.01-33.00	5513 020-57
33.01-40.00	416.1-833
40.01-59.00	416.1-834

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



J33



N23



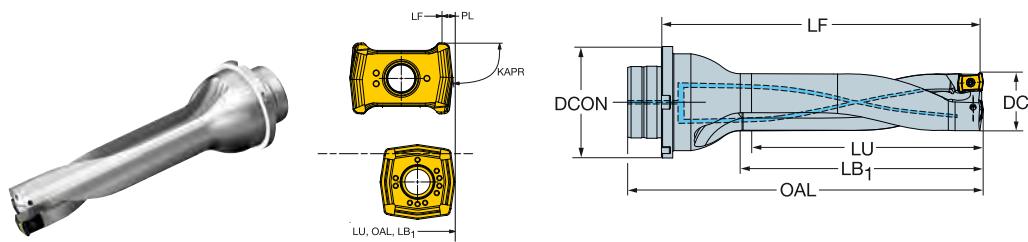
N15



Свёрла CoroDrill® DS20 со сменными пластинами

Модульный интерфейс для свёрл

Внутренний подвод СОЖ



DC		LU	CZC _{MS}	ADJLX	TCHAL	TCHAU	Код заказа	Размеры, мм							BAR	KG	RPMX
05P	05P							DCON _{MS}	LF	OAL	LB ₁	PL	KAPR				
34.00	05P	05P	136.00	MDI-40	2.16	0.00	0.35	DS20-D3400DM40-04	40.00	183.28	199.00	140.00	1.00	81°	10	1.340	11000
			238.00	MDI-40	2.16	-0.10	0.40	DS20-D3400DM40-07	40.00	285.28	301.00	242.00	1.00	81°	10	1.691	3000
35.00	05C	05C	140.00	MDI-40	1.92	0.00	0.35	DS20-D3500DM40-04	40.00	187.28	203.00	144.00	1.00	81°	10	1.383	10000
			245.00	MDI-40	1.92	-0.10	0.40	DS20-D3500DM40-07	40.00	292.28	308.00	249.00	1.00	81°	10	1.766	3000
36.00	05C	05C	144.00	MDI-40	1.68	0.00	0.35	DS20-D3600DM40-04	40.00	191.28	207.00	148.00	1.00	81°	10	1.429	10000
			252.00	MDI-40	1.68	-0.10	0.40	DS20-D3600DM40-07	40.00	299.28	315.00	256.00	1.00	81°	10	1.846	3000
37.00	05P	05P	148.00	MDI-40	1.44	0.00	0.35	DS20-D3700DM40-04	40.00	195.28	211.00	152.00	1.00	81°	10	1.477	10000
			259.00	MDI-40	1.44	-0.10	0.40	DS20-D3700DM40-07	40.00	306.28	322.00	263.00	1.00	81°	10	1.930	3000
38.00	05P	05P	152.00	MDI-40	1.20	0.00	0.35	DS20-D3800DM40-04	40.00	199.28	215.00	156.00	1.00	81°	10	1.529	9000
			266.00	MDI-40	1.20	-0.10	0.40	DS20-D3800DM40-07	40.00	313.28	329.00	270.00	1.00	81°	10	2.019	3000
39.00	05C	05C	156.00	MDI-40	0.96	0.00	0.35	DS20-D3900DM40-04	40.00	203.28	219.00	160.00	1.00	81°	10	1.582	9000
			273.00	MDI-40	0.96	-0.10	0.40	DS20-D3900DM40-07	40.00	320.28	336.00	277.00	1.00	81°	10	2.113	3000
40.00	05C	05P	160.00	MDI-40	0.72	0.00	0.35	DS20-D4000DM40-04	40.00	206.28	222.00	164.00	1.00	81°	10	1.624	9000
			280.00	MDI-40	0.72	-0.10	0.40	DS20-D4000DM40-07	40.00	326.28	342.00	284.00	1.00	81°	10	2.196	3000

DC	Комплектующие
	Винт пластины
15.00-18.00	5513 020-27
18.01-22.00	5513 020-88
22.01-27.00	5513 020-58
27.01-33.00	5513 020-57
33.01-40.00	416.1-833
40.01-59.00	416.1-834

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

J33



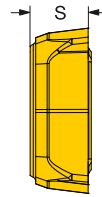
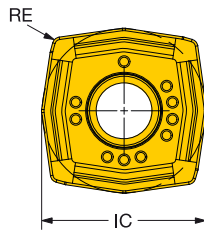
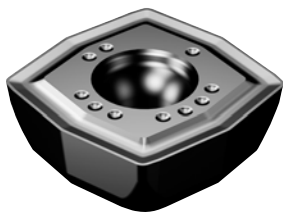
N23



N15

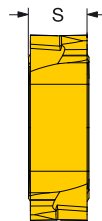
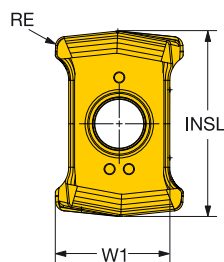
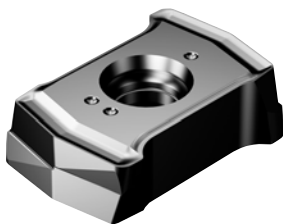
Пластины для свёрл CoroDrill® DS20

Центральные пластины



INSUC	Код заказа	P	M	K	N	S	H	Размеры, мм			
		1344	1144	1344	H13A	1344	H13A	1344	S	RE	IC
01C	C	DS20-0104-C-L5	★	★	★	☆	★	★	2.30	0.35	6.0
01C	C	DS20-0104-C-M7	★	★	★	☆	★	★	2.30	0.35	6.0
02C	C	DS20-0205-C-L5	★	★	★	☆	★	★	2.60	0.35	7.3
02C	C	DS20-0205-C-M7	★	★	★	☆	★	★	2.60	0.35	7.3
03C	C	DS20-0306-C-L5	★	★	★	☆	★	★	3.00	0.35	8.9
03C	C	DS20-0306-C-M7	★	★	★	☆	★	★	3.00	0.35	8.9
04C	C	DS20-0407-C-L5	★	★	★	☆	★	★	3.20	0.35	11.1
04C	C	DS20-0407-C-M7	★	★	★	☆	★	★	3.20	0.35	11.1
05C	C	DS20-0508-C-L5	★	★	★	☆	★	★	3.50	0.35	13.4
05C	C	DS20-0508-C-M7	★	★	★	☆	★	★	3.50	0.35	13.4

Периферийные пластины



INSUC	Код заказа	P	M	K	N	S	H	Размеры, мм									
		4324	4334	4344	2044	4334	4344	H13A	2044	4344	4334	S	RE	W1			
01P	P	DS20-0104-P-H5W	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	2.73	0.40	5.0
01P	P	DS20-0104-P-L5W	☆	★	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	2.73	0.40	5.0
01P	P	DS20-0104-P-L6W	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	2.73	0.40	5.0
01P	P	DS20-0104-P-M7W	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	2.73	0.40	5.0
01P	P	DS20-0104-P-S5W	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	2.73	0.40	5.0
02P	P	DS20-0205-P-H5W	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	3.10	0.50	6.1
02P	P	DS20-0205-P-L5W	☆	★	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	3.10	0.50	6.1
02P	P	DS20-0205-P-L6W	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	3.10	0.50	6.1
02P	P	DS20-0205-P-M7W	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	3.10	0.50	6.1
02P	P	DS20-0205-P-S5W	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	3.10	0.50	6.1
03P	P	DS20-0306-P-H5W	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	3.53	0.60	7.3
03P	P	DS20-0306-P-L5W	☆	★	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	3.53	0.60	7.3
03P	P	DS20-0306-P-L6W	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	3.53	0.60	7.3
03P	P	DS20-0306-P-M7W	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	3.53	0.60	7.3
03P	P	DS20-0306-P-S5W	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	3.53	0.60	7.3
04P	P	DS20-0407-P-H5W	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	4.25	0.70	9.2
04P	P	DS20-0407-P-L5W	☆	★	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	4.25	0.70	9.2
04P	P	DS20-0407-P-L6W	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	4.25	0.70	9.2
04P	P	DS20-0407-P-M7W	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	4.25	0.70	9.2
04P	P	DS20-0407-P-S5W	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	4.25	0.70	9.2
05P	P	DS20-0508-P-H5W	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	4.75	0.80	11.2
05P	P	DS20-0508-P-L5W	☆	★	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	4.75	0.80	11.2
05P	P	DS20-0508-P-L6W	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	4.75	0.80	11.2
05P	P	DS20-0508-P-M7W	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	4.75	0.80	11.2
05P	P	DS20-0508-P-S5W	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	4.75	0.80	11.2



J28



J54



N23

CoroDrill® 880

Свёрла со сменными пластинами

Области применения по ISO



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

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



Преимущества и особенности свёрл для отверстий диаметром 65,00–84,00 мм

- Безопасное и стабильное сверление благодаря прочному корпусу сверла с жёстким закреплением кассет
- Превосходное дробление и эвакуация стружки
- Превосходная гибкость — один корпус сверла для обработки отверстий пяти различных диаметров благодаря системе сменных кассет
- Удобное экономичное решение со сменными кассетами и сменными режущими пластинами



www.sandvik.coromant.com/corodrill880

Корпуса свёрл

Соединения:

- Coromant Capto®
- Цилиндрический хвостовик
- Соединение VL

Пластины

- Режущие пластины с оптимизированной геометрией для обработки любых материалов

2 – 3 x DC

Диапазон диаметров, мм	12.00-43.99	44.00-52.99	53.00-63.50
Точность отверстия, мм	0/+0.25	0/+0.28	0/+0.30



J36

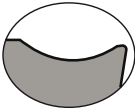

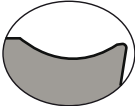
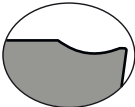


J42



N6

CoroDrill® 880**Обзор геометрий**

Геометрия	Описание геометрий
LM	 <ul style="list-style-type: none"> - Первый выбор для низкоуглеродистых сталей - Универсальная геометрия со стружколомом - От низких до средних подач - Низкие силы резания
GR	 <ul style="list-style-type: none"> - Первый выбор для легированных сталей и чугуна - От средних до высоких подач
MS	 <ul style="list-style-type: none"> - Первый выбор для нержавеющей стали и цветных металлов - Острая кромка для низких сил резания
GM	 <ul style="list-style-type: none"> - Низкие силы резания - Подачи от низкой до средней

Обзор сплавов**4334**

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

4324

- Износостойкий сплав для материалов ISO P и K

4344

- Надёжный сплав для обработки любых типов материалов

2044

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

N124

- Алмазное покрытие
- Первый выбор для материалов ISO N

H13A

- Сплав без покрытия

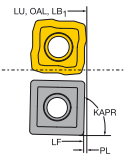
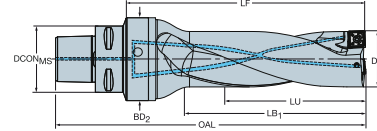
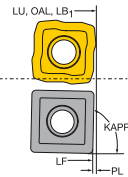
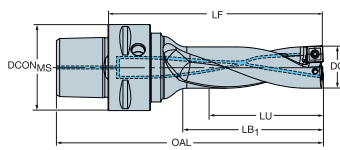
Свёрла CoroDrill® 880 со сменными пластинами

Coromant Capto®

DSGN

1

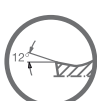
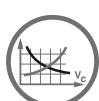
2



										Размеры, мм									
DC	05C	05P	LU	CZC _{MS}	ADJLX	TCHAL	TCHAU	DSGN	Код заказа	DCON _{MS}	LF	OAL	LB ₁	BD ₂	PL	KAPR	BAR	KG	RPMX
25.00	05C	05P	75.00	C4	1.00	0.00	0.25	1	880-D2500C4-03	40.00	118.48	143.00	79.00		0.51	88°	10	0.526	16000
			75.00	C5	1.00	0.00	0.25	1	880-D2500C5-03	50.00	118.48	149.00	79.00		0.51	88°	10	0.760	16000
			75.00	C6	1.00	0.00	0.25	1	880-D2500C6-03	63.00	120.48	159.00	79.00		0.51	88°	10	1.099	16000
26.00	05C	05P	78.00	C4	0.90	0.00	0.25	1	880-D2600C4-03	40.00	121.47	146.00	81.00		0.52	88°	10	0.596	16000
			78.00	C5	0.90	0.00	0.25	1	880-D2600C5-03	50.00	121.47	152.00	81.00		0.52	88°	10	0.822	16000
			78.00	C6	0.90	0.00	0.25	1	880-D2600C6-03	63.00	123.47	162.00	81.00		0.52	88°	10	1.165	16000
27.00	05C	05P	81.00	C4	0.70	0.00	0.25	1	880-D2700C4-03	40.00	124.46	149.00	84.00		0.53	88°	10	0.623	16000
			81.00	C5	0.70	0.00	0.25	1	880-D2700C5-03	50.00	124.46	155.00	84.00		0.53	88°	10	0.851	16000
			81.00	C6	0.70	0.00	0.25	1	880-D2700C6-03	63.00	126.46	165.00	84.00		0.53	88°	10	1.188	16000
28.00	05C	05P	84.00	C4	0.60	0.00	0.25	1	880-D2800C4-03	40.00	128.46	153.00	87.00		0.53	88°	10	0.665	16000
			84.00	C5	0.60	0.00	0.25	1	880-D2800C5-03	50.00	128.46	159.00	87.00		0.53	88°	10	0.897	16000
			84.00	C6	0.60	0.00	0.25	1	880-D2800C6-03	63.00	130.46	169.00	87.00		0.53	88°	10	1.229	16000
29.00	05C	05P	87.00	C4	0.50	0.00	0.25	1	880-D2900C4-03	40.00	131.45	156.00	90.00		0.54	88°	10	0.696	16000
			87.00	C5	0.50	0.00	0.25	1	880-D2900C5-03	50.00	131.45	162.00	90.00		0.54	88°	10	0.930	16000
			87.00	C6	0.50	0.00	0.25	1	880-D2900C6-03	63.00	133.45	172.00	90.00		0.54	88°	10	1.264	16000
30.00	06C	06P	90.00	C4	1.12	0.00	0.25	1	880-D3000C4-03	40.00	136.41	161.00	94.00		0.58	88°	10	0.679	16000
			90.00	C5	1.12	0.00	0.25	1	880-D3000C5-03	50.00	136.41	167.00	94.00		0.58	88°	10	0.920	16000
			90.00	C6	1.12	0.00	0.25	1	880-D3000C6-03	63.00	138.41	177.00	94.00		0.58	88°	10	1.220	16000
31.00	06C	06P	93.00	C5	0.99	0.00	0.25	1	880-D3100C5-03	50.00	140.40	171.00	97.00		0.59	88°	10	0.998	16000
			93.00	C6	0.99	0.00	0.25	1	880-D3100C6-03	63.00	142.40	181.00	97.00		0.59	88°	10	1.350	16000
			96.00	C5	0.87	0.00	0.25	1	880-D3200C5-03	50.00	143.39	174.00	100.00		0.60	88°	10	1.020	16000
32.00	06C	06P	96.00	C6	0.87	0.00	0.25	1	880-D3200C6-03	63.00	145.39	184.00	100.00		0.60	88°	10	1.360	16000
			99.00	C5	0.75	0.00	0.25	1	880-D3300C5-03	50.00	147.38	178.00	103.00		0.61	88°	10	1.040	16000
			99.00	C6	0.75	0.00	0.25	1	880-D3300C6-03	63.00	149.38	188.00	103.00		0.61	88°	10	1.429	16000
34.00	06C	06P	102.00	C5	0.62	0.00	0.25	1	880-D3400C5-03	50.00	150.37	181.00	106.00		0.62	88°	10	1.060	16000
			102.00	C6	0.62	0.00	0.25	1	880-D3400C6-03	63.00	152.37	191.00	106.00		0.62	88°	10	1.465	16000
			105.00	C5	0.50	0.00	0.25	1	880-D3500C5-03	50.00	154.37	185.00	109.00		0.62	88°	10	1.160	16000
35.00	06C	06P	105.00	C6	0.50	0.00	0.25	1	880-D3500C6-03	63.00	156.37	195.00	109.00		0.62	88°	10	1.519	16000
			108.00	C5	1.38	0.00	0.25	1	880-D3600C5-03	50.00	158.32	189.00	112.00		0.67	88°	10	1.175	16000
			108.00	C6	1.38	0.00	0.25	1	880-D3600C6-03	63.00	160.32	199.00	112.00		0.67	88°	10	1.516	16000
37.00	07C	07P	111.00	C5	1.25	0.00	0.25	1	880-D3700C5-03	50.00	161.31	192.00	115.00		0.68	88°	10	1.213	16000
			111.00	C6	1.25	0.00	0.25	1	880-D3700C6-03	63.00	163.31	202.00	115.00		0.68	88°	10	1.560	16000
			114.00	C5	1.13	0.00	0.25	1	880-D3800C5-03	50.00	165.31	196.00	118.00		0.68	88°	10	1.240	16000
38.00	07C	07P	114.00	C6	1.13	0.00	0.25	1	880-D3800C6-03	63.00	167.31	206.00	118.00		0.68	88°	10	1.630	16000
			117.00	C5	1.00	0.00	0.25	1	880-D3900C5-03	50.00	168.30	199.00	121.00		0.69	88°	10	1.305	16000
			117.00	C6	1.00	0.00	0.25	1	880-D3900C6-03	63.00	170.30	209.00	121.00		0.69	88°	10	1.643	16000
40.00	07C	07P	120.00	C5	0.88	0.00	0.25	1	880-D4000C5-03	50.00	172.29	203.00	124.00		0.70	88°	10	1.370	16000
			120.00	C6	0.88	0.00	0.25	1	880-D4000C6-03	63.00	174.29	213.00	124.00		0.70	88°	10	1.716	16000
			123.00	C5	0.75	0.00	0.25	1	880-D4100C5-03	50.00	176.28	207.00	127.00		0.71	88°	10	1.448	16000
41.00	07C	07P	123.00	C6	0.75	0.00	0.25	1	880-D4100C6-03	63.00	178.28	217.00	127.00		0.71	88°	10	1.800	16000
			126.00	C5	0.63	0.00	0.25	2	880-D4200C5-03M1	50.00	199.27	230.00	130.00	62.50	0.72	88°	10	2.110	16000
			126.00	C6	0.63	0.00	0.25	1	880-D4200C6-03M1	63.00	199.27	238.00	130.00		0.72	88°	10	2.418	16000
43.00	07C	07P	129.00	C5	0.50	0.00	0.25	2	880-D4300C5-03M1	50.00	203.30	234.00	133.00	62.50	0.69	88°	10	2.139	16000
			129.00	C6	0.50	0.00	0.25	1	880-D4300C6-03M1	63.00	203.30	242.00	133.00		0.69	88°	10	2.458	16000

Комплек- тующие	
DC	Винт пластины
12.70-16.00	01-02 5513 020-28
16.50-19.50	03 5513 020-33
20.00-23.00	04 5513 020-58
24.00-29.00	05 5513 020-57
30.00-42.00	06-07 416.1-833

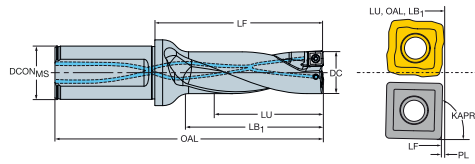
Полный перечень комплектующих см. на www.sandvik.coromant.com



Свёрла CoroDrill® 880 со сменными пластинами

С цилиндрическим хвостовиком и лыской по ISO 9766

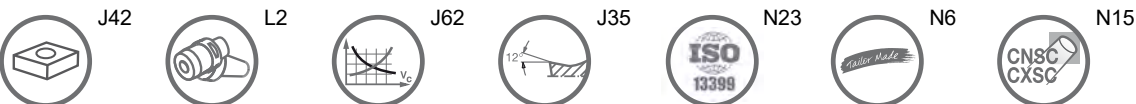
Внутренний подвод СОЖ



											Размеры, мм									
DC			LU	CZC _{MS}	ADJLX	TCHAL	TCHAU	Код заказа	DCON _{MS}	LF	OAL	LB ₁	PL	KAPR	BAR	KG	RPMX			
46.00	08C	08P	92.00	40	1.30	0.00	0.28	880-D4600L40-02	40.00	129.22	200.00	97.00	0.78	88°	10	1.610	15000			
			138.00	40	1.30	0.00	0.28	880-D4600L40-03	40.00	175.22	246.00	143.00	0.78	88°	10	1.881	15000			
47.00	08C	08P	94.00	40	1.10	0.00	0.28	880-D4700L40-02	40.00	131.21	202.00	99.00	0.78	88°	10	1.800	15000			
			141.00	40	1.10	0.00	0.28	880-D4700L40-03	40.00	178.21	249.00	146.00	0.78	88°	10	2.140	15000			
48.00	08C	08P	96.00	40	1.00	0.00	0.28	880-D4800L40-02	40.00	134.20	205.00	101.00	0.79	88°	10	1.925	15000			
			144.00	40	1.00	0.00	0.28	880-D4800L40-03	40.00	182.20	253.00	149.00	0.79	88°	10	2.235	15000			
49.00	08C	08P	98.00	40	0.90	0.00	0.28	880-D4900L40-02	40.00	136.19	207.00	103.00	0.80	88°	10	1.970	15000			
			147.00	40	0.90	0.00	0.28	880-D4900L40-03	40.00	185.19	256.00	152.00	0.80	88°	10	2.275	15000			
50.00	08C	08P	100.00	40	0.80	0.00	0.28	880-D5000L40-02	40.00	139.18	210.00	105.00	0.81	88°	10	2.031	15000			
			150.00	40	0.80	0.00	0.28	880-D5000L40-03	40.00	189.18	260.00	155.00	0.81	88°	10	2.430	15000			
51.00	08C	08P	102.00	40	0.60	0.00	0.28	880-D5100L40-02	40.00	143.18	214.00	108.00	0.82	88°	10	2.110	15000			
			153.00	40	0.60	0.00	0.28	880-D5100L40-03	40.00	193.18	264.00	158.00	0.82	88°	10	2.480	15000			
52.00	08C	08P	104.00	40	0.50	0.00	0.28	880-D5200L40-02	40.00	145.17	216.00	110.00	0.82	88°	10	2.180	15000			
			156.00	40	0.50	0.00	0.28	880-D5200L40-03	40.00	196.17	267.00	161.00	0.82	88°	10	2.595	15000			
53.00	09C	09P	106.00	40	2.00	0.00	0.30	880-D5300L40-02	40.00	148.12	219.00	112.00	0.87	88°	10	2.307	5000			
			159.00	40	2.00	0.00	0.30	880-D5300L40-03	40.00	200.12	271.00	164.00	0.87	88°	10	2.600	5000			
54.00	09C	09P	108.00	40	1.90	0.00	0.30	880-D5400L40-02	40.00	150.11	221.00	114.00	0.88	88°	10	2.380	5000			
			162.00	40	1.90	0.00	0.30	880-D5400L40-03	40.00	203.11	274.00	167.00	0.88	88°	10	2.714	5000			
55.00	09C	09P	110.00	40	1.70	0.00	0.30	880-D5500L40-02	40.00	153.10	224.00	116.00	0.89	88°	10	2.349	5000			
			165.00	40	1.70	0.00	0.30	880-D5500L40-03	40.00	208.10	279.00	171.00	0.89	88°	10	2.850	5000			
56.00	09C	09P	112.00	40	1.60	0.00	0.30	880-D5600L40-02	40.00	156.10	227.00	118.00	0.89	88°	10	2.451	5000			
			168.00	40	1.60	0.00	0.30	880-D5600L40-03	40.00	212.10	283.00	174.00	0.89	88°	10	2.977	5000			
57.00	09C	09P	114.00	40	1.50	0.00	0.30	880-D5700L40-02	40.00	158.09	229.00	120.00	0.90	88°	10	2.530	5000			
			171.00	40	1.50	0.00	0.30	880-D5700L40-03	40.00	215.09	286.00	177.00	0.90	88°	10	3.120	5000			
58.00	09C	09P	116.00	40	1.40	0.00	0.30	880-D5800L40-02	40.00	161.08	232.00	122.00	0.91	88°	10	2.650	5000			
			174.00	40	1.40	0.00	0.30	880-D5800L40-03	40.00	219.08	290.00	180.00	0.91	88°	10	3.593	5000			
59.00	09C	09P	118.00	40	1.20	0.00	0.30	880-D5900L40-02	40.00	163.07	234.00	124.00	0.92	88°	10	2.703	5000			
			177.00	40	1.20	0.00	0.30	880-D5900L40-03	40.00	222.07	293.00	183.00	0.92	88°	10	3.346	5000			
60.00	09C	09P	120.00	40	1.10	0.00	0.30	880-D6000L40-02	40.00	166.06	237.00	126.00	0.93	88°	10	2.820	5000			
			180.00	40	1.10	0.00	0.30	880-D6000L40-03	40.00	226.06	297.00	186.00	0.93	88°	10	3.570	5000			
61.00	09C	09P	122.00	40	1.00	0.00	0.30	880-D6100L40-02	40.00	170.06	241.00	129.00	0.93	88°	10	3.032	5000			
			183.00	40	1.00	0.00	0.30	880-D6100L40-03	40.00	231.06	302.00	190.00	0.93	88°	10	4.039	5000			
62.00	09C	09P	124.00	40	0.80	0.00	0.30	880-D6200L40-02	40.00	172.05	243.00	131.00	0.94	88°	10	3.020	5000			
			186.00	40	0.80	0.00	0.30	880-D6200L40-03	40.00	234.05	305.00	193.00	0.94	88°	10	4.115	5000			
63.00	09C	09P	126.00	40	0.70	0.00	0.30	880-D6300L40-02	40.00	175.04	246.00	133.00	0.95	88°	10	3.173	5000			
			189.00	40	0.70	0.00	0.30	880-D6300L40-03	40.00	238.04	309.00	196.00	0.95	88°	10	4.300	5000			

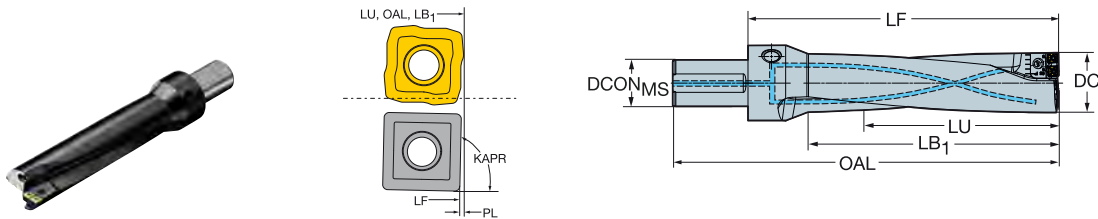
DC	Винт пластины	Комплектующие
12.00-16.00	01-02	5513 020-28
16.50-19.50	03	5513 020-33
20.00-23.90	04	5513 020-58
24.00-28.50	05	5513 020-57
30.00-41.00	06-07	416.1-833
44.00-63.00	08-09	416.1-834

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



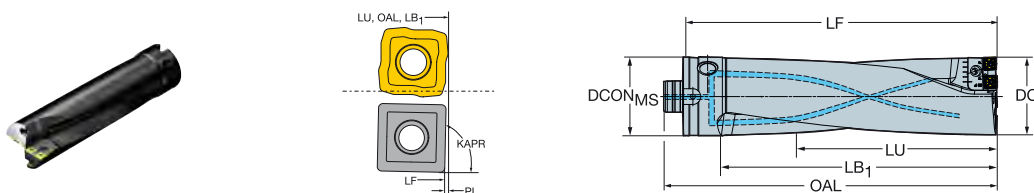
Свёрла CoroDrill® 880 со сменными пластинами

Внутренний подвод СОЖ



С цилиндрическим хвостовиком и лыской по ISO 9766

C I I P									Размеры, мм									
DC	C	I	I	P	LU	CZCMS	TCHAL	TCHAU	Код заказа	DCONMS	LF	OAL	LB1	PL	KAPR	BAR	KG	RPMX
65.00	06C	06P	06P	06P	207.00	50	-0.30	0.30	880-D0650L50-03	50.00	275.70	357.00	212.77	1.30	88°	10	8.495	5000
					276.00	50	-0.30	0.30	880-D0650L50-04	50.00	344.70	426.00	281.77	1.30	88°	10	10.125	5000
66.00	06C	06P	06P	06P	207.00	50	-0.30	0.30	880-D0660L50-03	50.00	275.70	357.00	212.77	1.30	88°	10	8.470	5000
					276.00	50	-0.30	0.30	880-D0660L50-04	50.00	344.70	426.00	281.77	1.30	88°	10	7.900	5000
67.00	06C	06P	06P	06P	207.00	50	-0.30	0.30	880-D0670L50-03	50.00	275.70	357.00	212.77	1.30	88°	10	7.105	5000
					276.00	50	-0.30	0.30	880-D0670L50-04	50.00	344.70	426.00	281.77	1.30	88°	10	7.900	5000
68.00	06C	06P	06P	06P	207.00	50	-0.30	0.30	880-D0680L50-03	50.00	275.70	357.00	212.77	1.30	88°	10	8.460	5000
					276.00	50	-0.30	0.30	880-D0680L50-04	50.00	344.70	426.00	281.77	1.30	88°	10	7.900	5000
69.00	06C	06P	06P	06P	207.00	50	-0.30	0.30	880-D0690L50-03	50.00	275.70	357.00	212.77	1.30	88°	10	8.460	5000
					276.00	50	-0.30	0.30	880-D0690L50-04	50.00	344.70	426.00	281.77	1.30	88°	10	7.900	5000
70.00	06C	06P	06P	06P	222.00	50	-0.30	0.30	880-D0700L50-03	50.00	300.60	382.00	249.63	1.40	88°	10	9.485	5000
					296.00	50	-0.30	0.30	880-D0700L50-04	50.00	374.60	456.00	323.63	1.40	88°	10	10.980	5000
71.00	06C	06P	06P	06P	222.00	50	-0.30	0.30	880-D0710L50-03	50.00	300.60	382.00	249.63	1.40	88°	10	9.450	5000
					296.00	50	-0.30	0.30	880-D0710L50-04	50.00	374.60	456.00	323.63	1.40	88°	10	11.217	5000
72.00	06C	06P	06P	06P	222.00	50	-0.30	0.30	880-D0720L50-03	50.00	300.60	382.00	249.63	1.40	88°	10	9.515	5000
					296.00	50	-0.30	0.30	880-D0720L50-04	50.00	374.60	456.00	323.63	1.40	88°	10	11.320	5000
73.00	06C	06P	06P	06P	222.00	50	-0.30	0.30	880-D0730L50-03	50.00	300.60	382.00	249.63	1.40	88°	10	9.400	5000
					296.00	50	-0.30	0.30	880-D0730L50-04	50.00	374.60	456.00	323.63	1.40	88°	10	11.370	5000
74.00	06C	06P	07P	07P	222.00	50	-0.30	0.30	880-D0740L50-03	50.00	300.60	382.00	249.63	1.40	88°	10	9.350	5000
					296.00	50	-0.30	0.30	880-D0740L50-04	50.00	374.60	456.00	323.63	1.40	88°	10	11.275	5000
75.00	07C	07P	07P	07P	237.00	50	-0.30	0.30	880-D0750L50-03	50.00	305.60	387.00	255.15	1.40	88°	10	10.250	5000
					316.00	50	-0.30	0.30	880-D0750L50-04	50.00	384.60	466.00	334.15	1.40	88°	10	12.325	5000
76.00	07C	07P	07P	07P	237.00	50	-0.30	0.30	880-D0760L50-03	50.00	305.60	387.00	255.15	1.40	88°	10	10.700	5000
					316.00	50	-0.30	0.30	880-D0760L50-04	50.00	384.60	466.00	334.15	1.40	88°	10	12.250	5000
77.00	07C	07P	07P	07P	237.00	50	-0.30	0.30	880-D0770L50-03	50.00	305.60	387.00	255.15	1.40	88°	10	10.700	5000
					316.00	50	-0.30	0.30	880-D0770L50-04	50.00	384.60	466.00	334.15	1.40	88°	10	12.268	5000
78.00	07C	07P	07P	07P	237.00	50	-0.30	0.30	880-D0780L50-03	50.00	305.60	387.00	255.15	1.40	88°	10	10.700	5000
					316.00	50	-0.30	0.30	880-D0780L50-04	50.00	384.60	466.00	334.15	1.40	88°	10	12.385	5000
79.00	07C	07P	07P	07P	237.00	50	-0.30	0.30	880-D0790L50-03	50.00	305.60	387.00	255.15	1.40	88°	10	10.700	5000
					316.00	50	-0.30	0.30	880-D0790L50-04	50.00	384.60	466.00	334.15	1.40	88°	10	12.230	5000



Соединение VL

C I I P									Размеры, мм									
DC	C	I	I	P	LU	CZCMS	TCHAL	TCHAU	Код заказа	DCON	LF	OAL	LB1	PL	KAPR	BAR	KG	RPMX
80.00	07C	07P	07P	07P	252.00	80	-0.30	0.30	880-D0800V80-03	80.00	330.50	350.00	287.61	1.50	88°	10	10.500	5000
					336.00	80	-0.30	0.30	880-D0800V80-04	80.00	414.50	434.00	371.61	1.50	88°	10	13.300	5000
81.00	07C	07P	07P	07P	252.00	80	-0.30	0.30	880-D0810V80-03	80.00	330.50	350.00	287.61	1.50	88°	10	12.700	5000
					336.00	80	-0.30	0.30	880-D0810V80-04	80.00	414.50	434.00	371.61	1.50	88°	10	13.125	5000
82.00	07C	07P	07P	07P	252.00	80	-0.30	0.30	880-D0820V80-03	80.00	330.50	350.00	287.61	1.50	88°	10	12.700	5000
					336.00	80	-0.30	0.30	880-D0820V80-04	80.00	414.50	434.00	371.61	1.50	88°	10	13.205	5000
83.00	07C	07P	07P	07P	252.00	80	-0.30	0.30	880-D0830V80-03	80.00	330.50	350.00	287.61	1.50	88°	10	12.700	5000
					336.00	80	-0.30	0.30	880-D0830V80-04	80.00	414.50	434.00	371.61	1.50	88°	10	15.100	5000
84.00	07C	07P	07P	07P	252.00	80	-0.30	0.30	880-D0840V80-03	80.00	330.50	350.00	287.61	1.50	88°	10	12.700	5000
					336.00	80	-0.30	0.30	880-D0840V80-04	80.00	414.50	434.00	371.61	1.50	88°	10	13.300	5000

Кассеты входят в комплект, режущие пластины заказываются отдельно

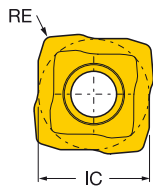


Пластины для свёрл CoroDrill® 880

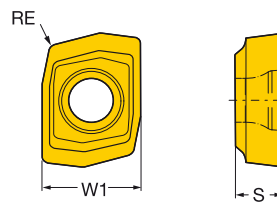
Центральные пластины



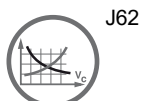
880..C



880-01..C



INSUC	Код заказа	Размеры, мм																
		P		M		K		N		S		H						
		1044	1044	1144	1044	H13A	N134	1044	1144	H13A	1044	S	RE	IC	W1			
Средние подачи	01C	C	880-01 02 03H-C-LM	★	☆	★	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	2.20	0.30	4.8
	02C	C	880-02 02 04H-C-GM	☆	☆	★	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	2.40	0.40	4.9
		C	880-02 02 04H-C-LM	★	☆	★	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	2.40	0.40	4.9
	03C	C	880-03 03 05H-C-GM	☆	☆	★	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	2.60	0.50	5.7
		C	880-03 03 05H-C-LM	★	☆	★	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	2.60	0.50	5.7
	04C	C	880-04 03 05H-C-GM	☆	☆	★	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	2.80	0.50	6.8
		C	880-04 03 05H-C-LM	★	☆	★	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	2.80	0.50	6.8
	05C	C	880-05 03 05H-C-GM	☆	☆	★	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	3.00	0.50	8.4
		C	880-05 03 05H-C-LM	★	☆	★	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	3.00	0.50	8.4
	06C	C	880-06 04 06H-C-GM	☆	☆	★	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	3.50	0.60	10.2
		C	880-06 04 06H-C-LM	★	☆	★	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	3.50	0.60	10.2
	07C	C	880-07 04 06H-C-GM	☆	☆	★	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	4.00	0.60	12.4
		C	880-07 04 06H-C-LM	★	☆	★	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	4.00	0.60	12.4
	08C	C	880-08 05 08H-C-GM	☆	☆	★	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	4.50	0.80	14.9
		C	880-08 05 08H-C-LM	★	☆	★	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	4.50	0.80	14.9
	09C	C	880-09 06 08H-C-GM	☆	☆	★	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	5.50	0.80	17.9
		C	880-09 06 08H-C-LM	★	☆	★	★	☆	☆	★	☆	☆	★	☆	☆	5.50	0.80	17.9
	Высокие подачи	01C	C	880-01 02 03H-C-GR	★			★	☆			☆		★		2.20	0.30	4.8
02C		C	880-02 02 04H-C-GR	★	☆		★	☆			☆		★		2.40	0.40	4.9	
03C		C	880-03 03 05H-C-GR	★	☆		★	☆			☆		★		2.60	0.50	5.7	
04C		C	880-04 03 05H-C-GR	★	☆		★	☆			☆		★		2.80	0.50	6.8	
05C		C	880-05 03 05H-C-GR	★	☆		★	☆			☆		★		3.00	0.50	8.4	
06C		C	880-06 04 06H-C-GR	★	☆		★	☆			☆		★		3.50	0.60	10.2	
07C		C	880-07 04 06H-C-GR	★	☆		★	☆			☆		★		4.00	0.60	12.4	
08C		C	880-08 05 08H-C-GR	★	☆		★	☆			☆		★		4.50	0.80	14.9	
09C		C	880-09 06 08H-C-GR	★	☆		★	☆			☆		★		5.50	0.80	17.9	

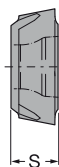
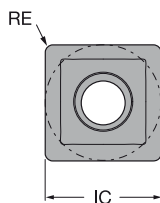


Пластины для свёрл CoroDrill® 880

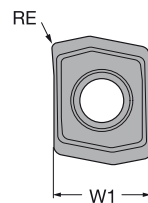
Периферийные пластины



880..P



880-01..P



INSUC	Код заказа	Размеры, мм																					
		P			M			K			N		S		H								
		4324	4334	4344	2044	4334	4344	4324	4334	4344	H13A	N124	2044	4344	H13A	4334	S	RE	IC	W1			
Средние подачи	01P	P	880-01 02 W04H-P-LM	☆	★	☆		☆	☆	☆			☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	2.20	0.40	4.8
		P	880-01 02 W04H-P-MS				★						★	★							2.20	0.40	4.8
	02P	P	880-02 02 W04H-P-GM	☆	☆	☆		☆	☆	☆			☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	2.40	0.40	5.1
		P	880-02 02 W05H-P-LM	☆	★	☆		☆	☆	☆			☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	2.40	0.50	5.1
		P	880-02 02 W05H-P-MS				★						★	★							2.40	0.50	5.1
	03P	P	880-03 03 W05H-P-GM	☆	☆	☆		☆	☆	☆			☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	2.60	0.50	6.0
		P	880-03 03 W06H-P-LM	☆	★	☆		☆	☆	☆			☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	2.60	0.60	6.0
		P	880-03 03 W06H-P-MS				★						★	★							2.60	0.60	6.0
	04P	P	880-04 03 W05H-P-GM	☆	☆	☆		☆	☆	☆			☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	2.80	0.50	7.4
		P	880-04 03 W07H-P-LM	☆	★	☆		☆	☆	☆			☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	2.80	0.70	7.4
		P	880-04 03 W07H-P-MS				★						★	★							2.80	0.70	7.4
	05P	P	880-05 03 W05H-P-GM	☆	☆	☆		☆	☆	☆			☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	0.50	8.9
		P	880-05 03 W08H-P-LM	☆	★	☆		☆	☆	☆			☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	0.80	8.9
		P	880-05 03 W08H-P-MS				★						★	★							3.00	0.80	8.9
	06P	P	880-06 04 W06H-P-GM	☆	☆	☆		☆	☆	☆			☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	3.50	0.60	10.7
		P	880-06 04 W08H-P-LM	☆	★	☆		☆	☆	☆			☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	3.50	0.80	10.7
		P	880-06 04 W08H-P-MS				★						★	★							3.50	0.80	10.7
	07P	P	880-07 04 W06H-P-GM	☆	☆	☆		☆	☆	☆			☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	4.00	0.60	12.7
	P	880-07 04 W10H-P-LM	☆	★	☆		☆	☆	☆			☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	4.00	1.00	12.7	
	P	880-07 04 W10H-P-MS				★						★	★							4.00	1.00	12.7	
08P	P	880-08 05 W08H-P-GM	☆	☆	☆		☆	☆	☆			☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	4.50	0.80	15.5	
	P	880-08 05 W10H-P-LM	☆	★	☆		☆	☆	☆			☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	4.50	1.00	15.5	
	P	880-08 05 W10H-P-MS				★						★	★							4.50	1.00	15.5	
09P	P	880-09 06 W08H-P-GM	☆	☆	☆		☆	☆	☆			☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	5.50	0.80	18.6	
	P	880-09 06 W10H-P-LM	☆	★	☆		☆	☆	☆			☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	5.50	1.00	18.6	
	P	880-09 06 W10H-P-MS				★						★	★							5.50	1.00	18.6	
Высокие подачи	01P	P	880-01 02 W04H-P-GR	☆	★	☆		☆	☆	☆			☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	2.20	0.40	4.8	
	02P	P	880-02 02 W05H-P-GR	☆	★	☆		☆	☆	☆			☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	2.40	0.50	5.1	
		P	880-02 02 W05H-P-GT	☆	☆	☆		☆	☆	☆			☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	2.40	0.50	5.1	
	03P	P	880-03 03 W06H-P-GR	☆	★	☆		☆	☆	☆			☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	2.60	0.60	6.0	
		P	880-03 03 W06H-P-GT	☆	☆	☆		☆	☆	☆			☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	2.60	0.60	6.0	
	04P	P	880-04 03 W07H-P-GR	☆	★	☆		☆	☆	☆			☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	2.80	0.70	7.4	
		P	880-04 03 W07H-P-GT	☆	☆	☆		☆	☆	☆			☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	2.80	0.70	7.4	
	05P	P	880-05 03 W08H-P-GR	☆	★	☆		☆	☆	☆			☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	0.80	8.9	
		P	880-05 03 W08H-P-GT	☆	☆	☆		☆	☆	☆			☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	0.80	8.9	
	06P	P	880-06 04 W10H-P-GR	☆	★	☆		☆	☆	☆			☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	3.50	1.00	10.7	
		P	880-06 04 W10H-P-GT	☆	☆	☆		☆	☆	☆			☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	3.50	1.00	10.7	
	07P	P	880-07 04 W12H-P-GR	☆	★	☆		☆	☆	☆			☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	4.00	1.20	12.7	
		P	880-07 04 W12H-P-GT	☆	☆	☆		☆	☆	☆			☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	4.00	1.20	12.7	
	08P	P	880-08 05 W12H-P-GR	☆	★	☆		☆	☆	☆			☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	4.50	1.20	15.5	
		P	880-08 05 W12H-P-GT	☆	☆	☆		☆	☆	☆			☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	4.50	1.20	15.5	
	09P	P	880-09 06 W12H-P-GR	☆	★	☆		☆	☆	☆			☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	5.50	1.20	18.6	
		P	880-09 06 W12H-P-GT	☆	☆	☆		☆	☆	☆			☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	5.50	1.20	18.6	



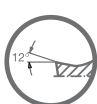
J36



J62



J35



J35



N23

Трепанирующее сверло

Для высверливания стержня

Область применения

- Трепанирование
- Обработка сквозных отверстий
- Сверление пакетов

Области применения по ISO:



Преимущества и особенности

- Высочайшая надёжность при обработке в нестабильных условиях и на токарных станках
- Внутренний подвод СОЖ
- Резцовые вставки для сверления пакетов доступны по запросу

Корпуса свёрл

- Соединение VL

Пластины

- Геометрии и сплавы для обработки большинства материалов

Вертикальная наладка

Центральный стержень выпадает при выходе сверла из сквозного отверстия.

Горизонтальная наладка

Если образуется длинный и тяжёлый стержень, то может потребоваться опора, предотвращающая падение стержня и поломку режущей пластины.



J45

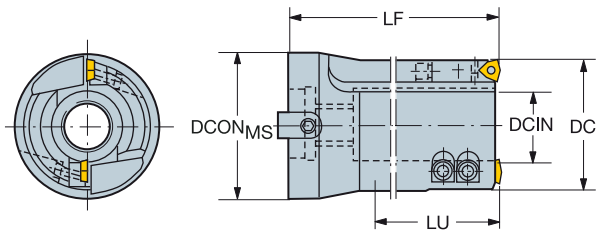


J46

Трепанирующее сверло

Соединение VL

Внутренний подвод СОЖ



							Размеры, мм					
DC	DCIN	LU	CZC _{MS}	TCHAL	TCHAU	Код заказа	DCON _{MS}	LF	KAPR	BAR	KG	
60.00	24.00	06	150.00	80	-0.20	0.20	R416.7-0600-25-01	80.00	195.00	85°	20	3.160
65.00	29.00	06	165.00	80	-0.20	0.20	R416.7-0650-25-01	80.00	210.00	85°	20	3.853
70.00	34.00	06	175.00	80	-0.20	0.20	R416.7-0700-25-01	80.00	220.00	85°	20	4.080
75.00	39.00	06	190.00	80	-0.20	0.20	R416.7-0750-25-01	80.00	235.00	85°	20	4.757
80.00	44.00	06	200.00	80	-0.20	0.20	R416.7-0800-25-01	80.00	245.00	85°	20	5.524
85.00	49.00	06	215.00	80	-0.20	0.20	R416.7-0850-25-01	80.00	260.00	85°	20	6.040
90.00	54.00	06	225.00	80	-0.20	0.20	R416.7-0900-25-01	80.00	270.00	85°	20	6.700
95.00	59.00	06	240.00	80	-0.20	0.20	R416.7-0950-25-01	80.00	285.00	85°	20	7.700
100.00	64.00	06	250.00	80	-0.20	0.20	R416.7-1000-25-01	80.00	295.00	85°	20	8.634
110.00	74.00	06	275.00	80	-0.20	0.20	R416.7-1100-25-01	80.00	320.00	85°	20	10.080

Информацию о закреплении инструмента см. на стр. M28

Комплектующие

Шпонка	Винт	Винт
5631 010-03	3212 010-360	430.21-825

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

Принадлежности

Резцовая вставка для трепающего сверла

Внутренняя	Пластина	Периферийная	Пластина
L430.23-1117-06	WCMX 06	R430.26-1114-06	WCMX 06

Резцовая вставка для обработки пакетов трепающим сверлом

Внутренняя	Пластина	Периферийная	Пластина
L430.23-1117-06SD	WCMX 06	R430.26-1114-06SD	WCMX 06

Принадлежности заказываются отдельно



J46



L2

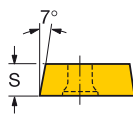
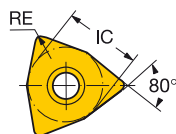
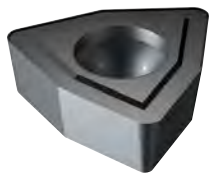


N23



N15

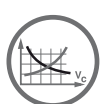
Пластины для трепанирующих свёрл



Средние подачи	06	INSUC	Код заказа	Размеры, мм															
				P			M			K		N		S		S	RE	IC	
				1020	235	3040	1020	235	3040	4235	1020	1125	3040	4235	1020				HT3A
	P	WCMX 06 T3 08 R-51	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	3.97	0.80	9.5
	P	WCMX 06 T3 08 R-53	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	3.97	0.80	9.5
	P	WCMX 06 T3 08-56	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	3.97	0.80	9.5
	P	WCMX 06 T3 08-58	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	3.97	0.80	9.5
	P	WCMX 06 T3 08-GM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	3.97	0.80	9.5



J45

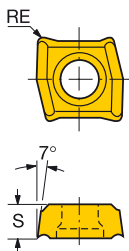


J67

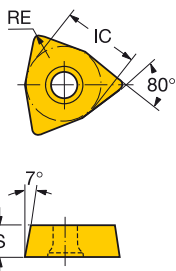
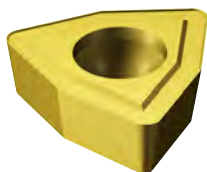


N23

Пластины для свёрл Coromant U



	INSUC	Код заказа	P			M			K		N			S		H		Размеры, мм			
			1020	1120	235	3040	1020	1120	235	3040	1020	1120	3040	1020	1120	H13A	1020	1120	3040	S	RE
			★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★
Средние подачи	02	C	LCMX 02 02 04C-53	★				★				★				★				2.38	0.40
		P	LCMX 02 02 04P-53		☆				☆				☆				☆			2.38	0.40
	C	LCMX 02 02 04TC-53	☆								☆								2.38	0.40	
	03	P	LCMX 03 03 04-58			☆				☆				☆						3.18	0.40
		P	LCMX 03 03 04R-WM			☆				☆				☆						3.18	0.45
		P+C	LCMX 03 03 08-53	★		☆	★	★		☆	★	★		☆	★	★		☆	★	3.18	0.80
	04	P+C	LCMX 03 03 08T-53	★		☆		★		☆		★		☆		★		☆		3.18	0.80
		P	LCMX 04 03 04-58			☆				☆				☆						3.18	0.40
		P	LCMX 04 03 04R-WM			☆				☆				☆						3.18	0.40
		P+C	LCMX 04 03 08-53	★		☆	★	★		☆	★	★		☆	★	★		☆	★	3.18	0.80
		P+C	LCMX 04 03 08T-53	★		☆		★		☆		★		☆		★		☆		3.18	0.80



	INSUC	Код заказа	P			M			K				N		S		H		Размеры, мм			
			1020	1125	235	3040	4235	1020	1125	235	3040	4235	1020	1125	H13A	1020	H13A	1020	3040	S	RE	IC
			★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆
Средние подачи	05	P	WCMX 05 03 04R-WM	☆								☆								3.18	0.40	7.9
		P	WCMX 05 03 08 R-51		☆															3.18	0.80	7.9
		P+C	WCMX 05 03 08 R-53	★		☆	★	★		☆	★	★		☆	★	★		☆	★	3.18	0.80	7.9
		P+C	WCMX 05 03 08 T-53	☆								☆								3.18	0.80	7.9
		P	WCMX 05 03 08-56			☆				☆				☆						3.18	0.80	7.9
		P	WCMX 05 03 08-58			☆				☆				☆						3.18	0.80	7.9
	06	C	WCMX 05 03 S R-54			☆								☆						3.18	0.40	7.9
		P	WCMX 06 T3 04R-WM	☆								☆								3.97	0.40	9.5
		P	WCMX 06 T3 08 R-51			☆								☆						3.97	0.80	9.5
		P+C	WCMX 06 T3 08 R-53	★		☆	★	★		☆	★	★		☆	★	★		☆	★	3.97	0.80	9.5
		P+C	WCMX 06 T3 08 T-53	☆								☆								3.97	0.80	9.5
		P	WCMX 06 T3 08-56			☆				☆				☆						3.97	0.80	9.5
	08	P	WCMX 06 T3 08-58			☆				☆				☆						3.97	0.80	9.5
		P+C	WCMX 06 T3 08-GM		☆							☆			☆					3.97	0.80	9.5
		C	WCMX 06 T3 S R-56			☆														3.97	0.80	9.5
		P	WCMX 08 04 12 R-51			☆								☆				☆		4.76	1.20	12.7
		P+C	WCMX 08 04 12 R-53	★		☆	★	★		☆	★	★		☆	★	★		☆	★	4.76	1.20	12.7
		P+C	WCMX 08 04 12 T-53	☆								☆								4.76	1.20	12.7
	P	WCMX 08 04 12-56			☆								☆						4.76	1.20	12.7	
	P	WCMX 08 04 12-58			☆								☆						4.76	1.20	12.7	
	P+C	WCMX 08 04 12-GM		☆							☆			☆					4.76	1.20	12.7	
	C	WCMX 08 04 S R-56			☆														4.76	0.40	12.7	



J68



N23



Сверло CoroDrill® 880 большого диаметра

Соответствие режущих пластин и кассет

Диапазон диаметров, мм	Центральная кассета		Периферийная кассета	
	Пластины	Кол-во	Пластины	Кол-во
65-69	880-06...C	1	880-06...P	2
	880-06...P	1		
70-73	880-06...C	1	880-06...P	2
	880-06...P	1		
74	880-06...C	1	880-07...P	2
	880-06...P	1		
75-79	880-07...C	1	880-07...P	2
	880-07...P	1		
80-84	880-07...C	1	880-07...P	2
	880-07...P	1		

DC	Код заказа	Комплектующие			
		Корпус сверла		Кассета	
		3xD	4xD	Центральная	Периферийная
65	880-D0650xxx-xx				880-D0650-P
66	880-D0660xxx-xx	880-D065-069L50-3	880-D065-069L50-4	880-D0650-C	880-D0660-P
67	880-D0670xxx-xx	880-D065-069LX50-3	880-D065-069LX50-4		880-D0670-P
68	880-D0680xxx-xx	880-D065-069V80-3	880-D065-069V80-4		880-D0680-P
69	880-D0690xxx-xx				880-D0690-P
70	880-D0700xxx-xx				880-D0700-P
71	880-D0710xxx-xx	880-D070-074L50-3	880-D070-074L50-4	880-D0700-C	880-D0710-P
72	880-D0720xxx-xx	880-D070-074LX50-3	880-D070-074LX50-4		880-D0720-P
73	880-D0730xxx-xx	880-D070-074V80-3	880-D070-074V80-4		880-D0730-P
74	880-D0740xxx-xx				880-D0740-P
75	880-D0750xxx-xx				880-D0750-P
76	880-D0760xxx-xx	880-D075-079L50-3	880-D075-079L50-4	880-D0750-C	880-D0760-P
77	880-D0770xxx-xx	880-D075-079LX50-3	880-D075-079LX50-4		880-D0770-P
78	880-D0780xxx-xx	880-D075-079V80-3	880-D075-079V80-4		880-D0780-P
79	880-D0790xxx-xx				880-D0790-P
80	880-D0800xxx-xx				880-D0800-P
81	880-D0810xxx-xx			880-D0800-C	880-D0810-P
82	880-D0820xxx-xx	880-D080-084LX63-3	880-D080-084LX63-4		880-D0820-P
83	880-D0830xxx-xx	880-D080-084V80-3	880-D080-084V80-4		880-D0830-P
84	880-D0840xxx-xx				880-D0840-P

Выбор режимов резания

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

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

Влияние скорости резания – v_c

Слишком высокая скорость резания:

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

Слишком низкая скорость резания:

Наростообразование
Неудовлетворительная эвакуация стружки
Увеличение времени резания

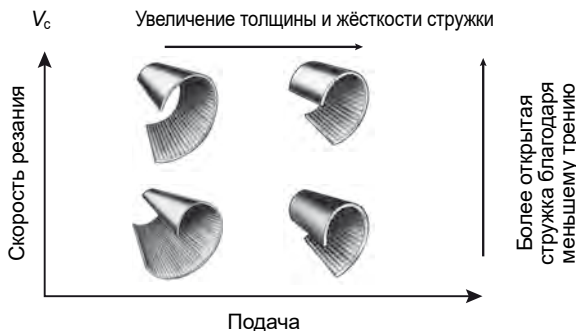
Влияние подачи – f_n

Большая подача:

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

Низкая подача:

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



Получение отверстий высокого качества

Эвакуация стружки

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

Стабильность, наладка инструмента

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

Стойкость

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

Рекомендации по эксплуатации

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

Сверление глубоких отверстий сверлом CoroDrill® DS20

Если требуется максимально высокое качество отверстия при сверлении отверстий глубиной 6–7xD сверлом CoroDrill DS20, необходимо уменьшать подачу на входе в резание (первые 1–2 мм) и выходе из резания (последние 5 мм).

CoroDrill® 870

< 6 x DC

ISO	Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю (HB)	Скорость резания (V _c) м/мин в зависимости от диаметра сверла					
					10.00-20.99 мм			21.00-33.00 мм		
					Min	Рек.	Max	Min	Рек.	Max
P			Нелегированная сталь		Сплав 4334					
	P1.1.Z.AN	01.1	C=0.10-0.25%	125	80	120	160	80	120	160
	P1.2.Z.AN	01.2	C=0.25-0.55%	190	80	120	160	80	120	160
	P1.3.Z.AN	01.3	C=0.55-0.80%	190	70	100	130	70	100	130
	P1.5.C.UT	06.1	Отливка - без термообработки	150	80	110	140	80	110	140
			Низколегированная сталь		Сплавы 4334 и 3334					
	P2.1.Z.AN	02.1	Отожженная	175	80	110	140	80	110	140
	P2.2.Z.AN	02.1	Отожженная	240	80	110	140	80	110	140
	P2.4.Z.AN	02.1	Отожженная	225	80	110	140	80	110	140
	P2.5.Z.HT	02.2	Закаленная и отпущенная	330	70	100	130	50	75	100
P2.6.C.UT	06.2	Отливка - без термообработки	200	70	100	130	70	100	130	
		Высоколегированная сталь								
P3.0.Z.AN	03.11	Отожженная	200	60	80	100	60	80	100	
P3.0.Z.HT	03.21	Закаленная и отпущенная	380	40	60	80	40	60	80	
M			Ферритная/мартенситная нержавеющая сталь		Сплавы 4334 и 2334					
	P5.0.Z.AN	05.11	Отожженная	200	30	40	50	30	40	50
	P5.0.Z.HT	05.13	Закаленная и отпущенная	330	70	90	110	60	75	90
			Аустенитная нержавеющая сталь		Сплавы 2334 и 4334					
	M1.0.Z.AQ	05.21	Отожженная/закаленная	200	40	50	60	40	50	60
	M1.0.C.UT	15.21	Отливка+без термообработки	200	50	60	70	50	60	70
	M1.1.Z.AQ	05.21	Улучшенная обрабатываемость	200	60	75	90	60	75	90
			Супераустенитная (Ni≥20%) нержавеющая сталь							
	M2.0.Z.AQ	05.23	Отожженная/закаленная	200	20	40	60	20	40	60
	M2.0.C.AQ	15.23	Отливка+отожженная/закаленная	200	20	40	60	20	40	60
		Дуплексная (аустенитная/ферритная) нержавеющая сталь								
M3.1.Z.AQ	05.51	>60% феррита (N<0,10%)	230	40	55	70	40	55	70	
M3.2.Z.AQ	05.52	<60% феррита (N≥0,10%)	260	20	40	60	20	40	60	
K			Ковкий чугун		Сплавы 3334 и 4334					
	K1.1.C.NS	07.1	Ферритный (элементная стружка)	130	100	145	190	100	145	190
	K1.1.C.NS	07.2	Перлитный (сливная стружка)	200	90	125	160	90	125	160
			Серый чугун							
	K2.1.C.UT	08.1	Низкой прочности на растяжение	180	100	150	200	100	150	200
	K2.2.C.UT	08.2	Высокой прочности на растяжение	245	90	130	170	90	130	170
		Чугун с шаровидным графитом								
K3.1.C.UT	09.1	Ферритный	155	100	145	190	100	145	190	
K3.3.C.UT	09.2	Перлитный	265	90	125	160	90	125	160	
N			Алюминиевые сплавы		Сплав 4334					
	N1.2.Z.AG	30.12	Сплавы AlSi, Si ≤ 1%	100	150	200	250	150	200	250
N1.3.C.AG	30.22	Литье, AlSi, Si > 1% and < 13%	80	150	200	250	150	200	250	
S			Жаропрочные сплавы		Сплавы 2334 и 4334					
	S2.0.Z.AG	20.22	На основе никеля	350	18	20	30	18	20	30
S4.3.Z.AN	23.21	На основе титана	330	25	40	60	25	40	60	

CoroDrill® 870

< 6 x DC

Подача (f_n), мм/об, в зависимости от диаметра сверла																	
10.00-11.99 мм			12.00-13.99 мм			14.00-15.99 мм			16.00-20.99 мм			21.00-25.99 мм			26.00-33.00 мм		
Min	Реком.	Max	Min	Реком.	Max	Min	Реком.	Max	Min	Реком.	Max	Min	Реком.	Max	Min	Реком.	Max
Геометрии -PM и -GP																	
0.12	0.18	0.28	0.14	0.20	0.35	0.16	0.25	0.41	0.20	0.32	0.45	0.20	0.34	0.45	0.20	0.34	0.45
0.12	0.18	0.28	0.14	0.20	0.35	0.16	0.25	0.41	0.20	0.32	0.45	0.20	0.34	0.45	0.20	0.34	0.45
0.12	0.18	0.28	0.14	0.20	0.35	0.16	0.25	0.41	0.20	0.32	0.45	0.20	0.34	0.45	0.20	0.34	0.45
0.12	0.18	0.28	0.14	0.20	0.35	0.16	0.25	0.41	0.20	0.32	0.45	0.20	0.34	0.45	0.20	0.34	0.45
Геометрии -PM, -KM и -GP																	
0.12	0.18	0.30	0.14	0.20	0.37	0.16	0.25	0.45	0.20	0.32	0.48	0.20	0.36	0.50	0.20	0.40	0.52
0.12	0.18	0.30	0.14	0.20	0.37	0.16	0.25	0.45	0.20	0.32	0.48	0.20	0.36	0.50	0.20	0.40	0.52
0.12	0.18	0.30	0.14	0.20	0.37	0.16	0.25	0.45	0.20	0.32	0.48	0.20	0.36	0.50	0.20	0.40	0.52
0.12	0.18	0.30	0.14	0.20	0.37	0.16	0.25	0.45	0.20	0.32	0.48	0.20	0.36	0.50	0.20	0.40	0.52
0.12	0.18	0.30	0.14	0.20	0.37	0.16	0.25	0.45	0.20	0.32	0.48	0.20	0.36	0.50	0.20	0.40	0.52
0.10	0.16	0.24	0.12	0.19	0.33	0.14	0.22	0.38	0.18	0.25	0.40	0.18	0.30	0.45	0.18	0.30	0.45
0.10	0.16	0.24	0.12	0.19	0.33	0.14	0.22	0.38	0.18	0.25	0.40	0.18	0.30	0.45	0.18	0.30	0.45
Геометрии -PM, -MM и -GP																	
0.12	0.14	0.19	0.14	0.16	0.22	0.14	0.18	0.24	0.18	0.24	0.30	0.22	0.28	0.34	0.22	0.28	0.34
0.10	0.12	0.16	0.10	0.12	0.16	0.12	0.14	0.18	0.14	0.18	0.22	0.16	0.22	0.26	0.16	0.22	0.26
Геометрии -MM, PM и -GP																	
0.10	0.12	0.14	0.10	0.12	0.14	0.12	0.14	0.16	0.12	0.16	0.2	0.14	0.18	0.22	0.14	0.18	0.22
0.10	0.12	0.14	0.10	0.12	0.14	0.12	0.14	0.16	0.12	0.16	0.2	0.14	0.18	0.22	0.14	0.18	0.22
0.10	0.12	0.16	0.10	0.12	0.16	0.12	0.14	0.18	0.14	0.16	0.22	0.14	0.18	0.24	0.14	0.18	0.24
0.10	0.12	0.14	0.10	0.12	0.16	0.10	0.12	0.16	0.10	0.14	0.16	0.12	0.14	0.18	0.12	0.14	0.18
0.10	0.12	0.14	0.10	0.12	0.16	0.10	0.12	0.16	0.10	0.14	0.16	0.12	0.14	0.18	0.12	0.14	0.18
Геометрии -MM и -GP																	
0.10	0.12	0.16	0.10	0.12	0.16	0.12	0.14	0.18	0.14	0.16	0.22	0.14	0.16	0.22	0.14	0.16	0.22
0.10	0.12	0.14	0.10	0.12	0.14	0.12	0.14	0.16	0.12	0.16	0.2	0.12	0.16	0.2	0.12	0.16	0.2
Геометрии -KM, PM и -GP																	
0.16	0.25	0.36	0.18	0.30	0.42	0.21	0.37	0.48	0.25	0.44	0.55	0.30	0.48	0.60	0.30	0.50	0.60
0.16	0.25	0.36	0.18	0.30	0.42	0.21	0.37	0.48	0.25	0.44	0.55	0.30	0.48	0.60	0.30	0.50	0.60
0.16	0.25	0.36	0.18	0.30	0.42	0.21	0.37	0.48	0.25	0.44	0.55	0.30	0.48	0.60	0.30	0.50	0.60
0.16	0.25	0.36	0.18	0.30	0.42	0.21	0.37	0.48	0.25	0.44	0.55	0.30	0.48	0.60	0.30	0.50	0.60
0.16	0.25	0.36	0.18	0.30	0.42	0.21	0.37	0.48	0.25	0.44	0.55	0.30	0.48	0.60	0.30	0.50	0.60
Геометрии -PM и -GP																	
0.20	0.25	0.30	0.22	0.32	0.40	0.26	0.34	0.42	0.30	0.36	0.44	0.32	0.38	0.50	0.32	0.38	0.50
0.20	0.25	0.30	0.22	0.32	0.40	0.26	0.34	0.42	0.30	0.36	0.44	0.32	0.38	0.50	0.32	0.38	0.50
Геометрии -MM, -PM и -GP																	
0.08	0.10	0.14	0.08	0.11	0.14	0.10	0.12	0.14	0.11	0.13	0.16	0.12	0.15	0.20	0.12	0.15	0.20
0.09	0.12	0.15	0.10	0.14	0.16	0.12	0.16	0.20	0.14	0.18	0.22	0.16	0.20	0.25	0.18	0.22	0.27

CoroDrill® 870

≥ 6 x DC

ISO	Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю (HB)	Скорость резания (V _c) м/мин в зависимости от диаметра сверла					
					10.00-20.99 мм			21.00-33.00 мм		
					Min	Рек.	Max	Min	Рек.	Max
P			Нелегированная сталь		Сплав 4334					
	P1.1.Z.AN	01.1	C=0.10-0.25%	125	80	120	160	80	120	160
	P1.2.Z.AN	01.2	C=0.25-0.55%	190	80	120	160	80	120	160
	P1.3.Z.AN	01.3	C=0.55-0.80%	190	70	100	130	70	100	130
	P1.5.C.UT	06.1	Отливка - без термообработки	150	80	110	140	80	110	140
			Низколегированная сталь		Сплавы 4334 и 3334					
	P2.1.Z.AN	02.1	Отожженная	175	80	110	140	80	110	140
	P2.2.Z.AN	02.1	Отожженная	240	80	110	140	80	110	140
	P2.4.Z.AN	02.1	Отожженная	225	80	110	140	80	110	140
	P2.5.Z.HT	02.2	Закаленная и отпущенная	330	70	100	130	50	75	100
P2.6.C.UT	06.2	Отливка - без термообработки	200	70	100	130	70	100	130	
		Высоколегированная сталь								
P3.0.Z.AN	03.11	Отожженная	200	60	80	100	60	80	100	
P3.0.Z.HT	03.21	Закаленная и отпущенная	380	40	60	80	40	60	80	
M			Ферритная/мартенситная нержавеющая сталь		Сплавы 4334 и 2334					
	P5.0.Z.AN	05.11	Отожженная	200	30	40	50	30	40	50
	P5.0.Z.HT	05.13	Закаленная и отпущенная	330	70	90	110	60	75	90
			Аустенитная нержавеющая сталь		Сплавы 2334 и 4334					
	M1.0.Z.AQ	05.21	Отожженная/закаленная	200	40	50	60	40	50	60
	M1.0.C.UT	15.21	Отливка+без термообработки	200	50	60	70	50	60	70
	M1.1.Z.AQ	05.21	Улучшенная обрабатываемость	200	60	75	90	60	75	90
			Супераустенитная (Ni≥20%) нержавеющая сталь							
	M2.0.Z.AQ	05.23	Отожженная/закаленная	200	20	40	60	20	40	60
	M2.0.C.AQ	15.23	Отливка+отожженная/закаленная	200	20	40	60	20	40	60
		Дуплексная (аустенитная/ферритная) нержавеющая сталь		Сплав 2334						
M3.1.Z.AQ	05.51	>60% феррита (N<0,10%)	230	40	55	70	40	55	70	
M3.2.Z.AQ	05.52	<60% феррита (N≥0,10%)	260	20	40	60	20	40	60	
K			Ковкий чугун		Сплавы 3334 и 4334					
	K1.1.C.NS	07.1	Ферритный (элементная стружка)	130	100	130	170	100	130	170
	K1.1.C.NS	07.2	Перлитный (сливная стружка)	200	90	115	145	90	115	145
			Серый чугун							
	K2.1.C.UT	08.1	Низкой прочности на растяжение	180	100	135	180	100	135	180
	K2.2.C.UT	08.2	Высокой прочности на растяжение	245	90	120	155	90	120	155
		Чугун с шаровидным графитом								
K3.1.C.UT	09.1	Ферритный	155	100	130	170	100	130	170	
K3.3.C.UT	09.2	Перлитный	265	90	115	145	90	115	145	
N			Алюминиевые сплавы		Сплав 4334					
	N1.2.Z.AG	30.12	Сплавы AISi, Si ≤ 1%	100	150	200	250	150	200	250
N1.3.C.AG	30.22	Литье, AISi, Si > 1% and < 13%	80	150	200	250	150	200	250	
S			Жаропрочные сплавы		Сплавы 2334 и 4334					
	S2.0.Z.AG	20.22	На основе никеля	350	18	20	30	18	20	30
S4.3.Z.AN	23.21	На основе титана	330	25	40	60	25	40	60	

CoroDrill® 870

≥ 6 x DC

Подача (f_n), мм/об, в зависимости от диаметра сверла																	
10.00-11.99 мм			12.00-13.99 мм			14.00-15.99 мм			16.00-20.99 мм			21.00-25.99 мм			26.00-33.00 мм		
Min	Реком.	Max	Min	Реком.	Max	Min	Реком.	Max	Min	Реком.	Max	Min	Реком.	Max	Min	Реком.	Max
Геометрия -PM																	
0.12	0.14	0.22	0.14	0.16	0.28	0.16	0.20	0.33	0.20	0.26	0.36	0.20	0.27	0.36	0.20	0.27	0.36
0.12	0.14	0.22	0.14	0.16	0.28	0.16	0.20	0.33	0.20	0.26	0.36	0.20	0.27	0.36	0.20	0.27	0.36
0.12	0.14	0.22	0.14	0.16	0.28	0.16	0.20	0.33	0.20	0.26	0.36	0.20	0.27	0.36	0.20	0.27	0.36
0.12	0.14	0.22	0.14	0.16	0.28	0.16	0.20	0.33	0.20	0.26	0.36	0.20	0.27	0.36	0.20	0.27	0.36
Геометрии -PM и -KM																	
0.12	0.14	0.24	0.14	0.16	0.30	0.16	0.20	0.36	0.20	0.26	0.38	0.20	0.29	0.40	0.20	0.32	0.42
0.12	0.14	0.24	0.14	0.16	0.30	0.16	0.20	0.36	0.20	0.26	0.38	0.20	0.29	0.40	0.20	0.32	0.42
0.12	0.14	0.24	0.14	0.16	0.30	0.16	0.20	0.36	0.20	0.26	0.38	0.20	0.29	0.40	0.20	0.32	0.42
0.12	0.13	0.21	0.14	0.15	0.26	0.16	0.18	0.32	0.20	0.22	0.34	0.20	0.25	0.35	0.20	0.28	0.36
0.12	0.14	0.24	0.14	0.16	0.30	0.16	0.20	0.36	0.20	0.26	0.38	0.20	0.29	0.40	0.20	0.32	0.42
0.10	0.13	0.19	0.12	0.15	0.26	0.14	0.18	0.30	0.18	0.20	0.32	0.18	0.24	0.36	0.18	0.24	0.36
0.10	0.11	0.17	0.12	0.13	0.23	0.14	0.15	0.27	0.18	0.19	0.28	0.18	0.21	0.32	0.18	0.21	0.32
Геометрии -PM и -MM																	
0.12	0.13	0.15	0.14	0.15	0.18	0.14	0.15	0.19	0.18	0.19	0.24	0.22	0.23	0.27	0.22	0.23	0.27
0.10	0.11	0.12	0.10	0.11	0.12	0.12	0.13	0.14	0.14	0.15	0.16	0.16	0.17	0.18	0.16	0.17	0.18
Геометрии -MM и -PM																	
0.10	0.11	0.12	0.10	0.11	0.12	0.12	0.13	0.14	0.12	0.13	0.16	0.14	0.15	0.18	0.14	0.15	0.18
0.10	0.11	0.12	0.10	0.11	0.12	0.12	0.13	0.14	0.12	0.13	0.16	0.14	0.15	0.18	0.14	0.15	0.18
0.10	0.11	0.13	0.10	0.11	0.13	0.12	0.13	0.14	0.14	0.15	0.18	0.14	0.15	0.19	0.14	0.15	0.19
0.10	0.11	0.12	0.10	0.11	0.13	0.10	0.11	0.13	0.10	0.11	0.13	0.12	0.13	0.14	0.12	0.13	0.14
0.10	0.11	0.12	0.10	0.11	0.13	0.10	0.11	0.13	0.10	0.11	0.13	0.12	0.13	0.14	0.12	0.13	0.14
Геометрия -MM																	
0.10	0.11	0.13	0.10	0.11	0.13	0.12	0.13	0.14	0.14	0.15	0.18	0.14	0.15	0.18	0.14	0.15	0.18
0.10	0.11	0.12	0.10	0.11	0.13	0.12	0.13	0.14	0.12	0.13	0.16	0.12	0.13	0.16	0.12	0.13	0.16
Геометрии -KM и -PM																	
0.16	0.20	0.29	0.18	0.24	0.34	0.21	0.30	0.38	0.25	0.35	0.44	0.30	0.38	0.48	0.30	0.40	0.48
0.16	0.20	0.29	0.18	0.24	0.34	0.21	0.30	0.38	0.25	0.35	0.44	0.30	0.38	0.48	0.30	0.40	0.48
0.16	0.20	0.29	0.18	0.24	0.34	0.21	0.30	0.38	0.25	0.35	0.44	0.30	0.38	0.48	0.30	0.40	0.48
0.16	0.20	0.29	0.18	0.24	0.34	0.21	0.30	0.38	0.25	0.35	0.44	0.30	0.38	0.48	0.30	0.40	0.48
0.16	0.20	0.29	0.18	0.24	0.34	0.21	0.30	0.38	0.25	0.35	0.44	0.30	0.38	0.48	0.30	0.40	0.48
0.16	0.20	0.29	0.18	0.24	0.34	0.21	0.30	0.38	0.25	0.35	0.44	0.30	0.38	0.48	0.30	0.40	0.48
Геометрия -PM																	
0.20	0.22	0.28	0.22	0.24	0.35	0.26	0.28	0.38	0.30	0.32	0.40	0.32	0.34	0.45	0.32	0.34	0.45
0.20	0.22	0.28	0.22	0.24	0.35	0.26	0.28	0.38	0.30	0.32	0.40	0.32	0.34	0.45	0.32	0.34	0.45
Геометрии -MM и -PM																	
0.08	0.10	0.14	0.08	0.11	0.14	0.10	0.12	0.14	0.11	0.13	0.16	0.12	0.15	0.20	0.12	0.15	0.20
0.09	0.11	0.14	0.10	0.12	0.15	0.12	0.14	0.18	0.14	0.16	0.20	0.16	0.18	0.22	0.18	0.20	0.25

CoroDrill® DS20

4 – 5 × DC

ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	HB	Сплав	Рекомендуемые режимы резания			Диаметр сверла	Глубина сверления 4xD					Глубина сверления 5xD				
					4-5xD	-S5W	-L5W		-L6W	-M7W	-H5W	-S5W	-L5W	-L6W	-M7W	-H5W		
K	K1.1.C.NS	Ковкий чугун Низкой прочности на растяжение	200	4324 4334 4344	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	-
					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	-
					180	165	155	22.01-27.00	-	0.08-0.21	0.08-0.21	0.08-0.26	-	-	0.08-0.18	0.08-0.18	0.08-0.22	-
								27.01-33.00	-	0.1-0.24	0.1-0.24	0.1-0.29	-	-	0.1-0.2	0.1-0.2	0.1-0.25	-
								33.01-40.00	-	0.1-0.27	0.1-0.27	0.1-0.32	-	-	0.1-0.23	0.1-0.23	0.1-0.27	-
								40.01-52.00	-	0.12-0.27	0.12-0.27	0.12-0.32	-	-	0.12-0.23	0.12-0.23	0.12-0.27	-
				52.01-65.00	-	0.12-0.27	0.12-0.27	0.12-0.32	-	-	0.12-0.23	0.12-0.23	0.12-0.27	-				
	K2.1.C.UT	Серый чугун Низкой прочности на растяжение	180	4324 4334 4344	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	-
					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	-
					130	180	205	22.01-27.00	-	0.08-0.21	0.08-0.21	0.08-0.26	-	-	0.08-0.18	0.08-0.18	0.08-0.22	-
								27.01-33.00	-	0.1-0.24	0.1-0.24	0.1-0.29	-	-	0.1-0.2	0.1-0.2	0.1-0.25	-
								33.01-40.00	-	0.1-0.27	0.1-0.27	0.1-0.32	-	-	0.1-0.23	0.1-0.23	0.1-0.27	-
								40.01-52.00	-	0.12-0.27	0.12-0.27	0.12-0.32	-	-	0.12-0.23	0.12-0.23	0.12-0.27	-
				52.01-65.00	-	0.12-0.27	0.12-0.27	0.12-0.32	-	-	0.12-0.23	0.12-0.23	0.12-0.27	-				
	K2.2.C.UT	Серый чугун Высокой прочности на растяжение	245	4324 4334 4344	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	-
					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	-
					75	125	150	22.01-27.00	-	0.08-0.19	0.08-0.19	0.08-0.24	-	-	0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.2	-
								27.01-33.00	-	0.1-0.22	0.1-0.22	0.1-0.27	-	-	0.1-0.19	0.1-0.19	0.1-0.23	-
							33.01-40.00	-	0.1-0.25	0.1-0.25	0.1-0.3	-	-	0.1-0.21	0.1-0.21	0.1-0.26	-	
							40.01-52.00	-	0.12-0.25	0.12-0.25	0.12-0.3	-	-	0.12-0.21	0.12-0.21	0.12-0.26	-	
			52.01-65.00	-	0.12-0.25	0.12-0.25	0.12-0.3	-	-	0.12-0.21	0.12-0.21	0.12-0.26	-					
K3.1.C.UT	Чугун с шаровидным графитом Ферритный	155	4324 4334 4344	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	-	
				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	-	
				80	120	145	22.01-27.00	-	0.08-0.19	0.08-0.19	0.08-0.24	-	-	0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.2	-	
							27.01-33.00	-	0.1-0.22	0.1-0.22	0.1-0.27	-	-	0.1-0.19	0.1-0.19	0.1-0.23	-	
							33.01-40.00	-	0.1-0.25	0.1-0.25	0.1-0.3	-	-	0.1-0.21	0.1-0.21	0.1-0.26	-	
							40.01-52.00	-	0.12-0.25	0.12-0.25	0.12-0.3	-	-	0.12-0.21	0.12-0.21	0.12-0.26	-	
			52.01-65.00	-	0.12-0.25	0.12-0.25	0.12-0.3	-	-	0.12-0.21	0.12-0.21	0.12-0.26	-					
K3.3.C.UT	Чугун с шаровидным графитом Перлитный	265	4324 4334 4344	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	-	
				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	-	
				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 Высокой прочности на растяжение (Перлит>90%)	230	4324 4334 4344	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	-	
				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	-	
				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	Стали высокой твердости Закаленные и отпущенные	60 (HRC) 4334 4344	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	-	
				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	-	
				30	65	85	22.01-27.00	-	0.06-0.15	0.06-0.15	0.06-0.15	-	-	0.06-0.13	0.06-0.13	0.06-0.13	-	
							27.01-33.00	-	0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.16	-	-	0.08-0.14	0.08-0.14	0.08-0.14	-	
							33.01-40.00	-	0.08-0.18	0.08-0.18	0.08-0.18	-	-	0.08-0.15	0.08-0.15	0.08-0.15	-	
							40.01-52.00	-	0.1-0.18	0.1-0.18	0.1-0.18	-	-	0.1-0.15	0.1-0.15	0.1-0.15	-	
			52.01-65.00	-	0.1-0.18	0.1-0.18	0.1-0.18	-	-	0.1-0.15	0.1-0.15	0.1-0.15	-					

CoroDrill® DS20

4 – 5 × DC

ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	HB	Сплав	Рекомендуемые режимы резания			Диаметр сверла	Глубина сверления 4xD					Глубина сверления 5xD					
									-S5W	-L5W	-L6W	-M7W	-H5W	-S5W	-L5W	-L6W	-M7W	-H5W	
N	N1.2.ZAG	Алюминиевые сплавы Сплавы AlSi, Si ≤ 1%	100	H13A 4344	300	365	400	4-5xD	15.00-18.00	0.06-0.16	0.06-0.16	0.06-0.16	-	-	0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.14	-	-
									18.01-22.00	0.06-0.18	0.06-0.18	0.06-0.18	-	-	0.06-0.15	0.06-0.15	0.06-0.15	-	-
									22.01-27.00	0.06-0.2	0.06-0.2	0.06-0.2	-	-	0.06-0.17	0.06-0.17	0.06-0.17	-	-
					27.01-33.00	0.08-0.22	0.08-0.22		0.08-0.22	-	-	0.08-0.19	0.08-0.19	0.08-0.19	-	-			
					33.01-40.00	0.08-0.25	0.08-0.25		0.08-0.25	-	-	0.08-0.21	0.08-0.21	0.08-0.21	-	-			
					40.01-52.00	0.1-0.25	0.1-0.25		0.1-0.25	-	-	0.1-0.21	0.1-0.21	0.1-0.21	-	-			
					52.01-65.00	0.1-0.25	0.1-0.25		0.1-0.25	-	-	0.1-0.21	0.1-0.21	0.1-0.21	-	-			
	N1.3.C.UT	Алюминиевые сплавы Сплавы AlSi (1% < Si > 13%)	75	H13A 4344	250	350	400	4-5xD	15.00-18.00	0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.14	-	-	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.12	-	-
									18.01-22.00	0.06-0.16	0.06-0.16	0.06-0.16	-	-	0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.14	-	-
									22.01-27.00	0.06-0.18	0.06-0.18	0.06-0.18	-	-	0.06-0.15	0.06-0.15	0.06-0.15	-	-
					27.01-33.00	0.08-0.2	0.08-0.2		0.08-0.2	-	-	0.08-0.17	0.08-0.17	0.08-0.17	-	-			
					33.01-40.00	0.08-0.22	0.08-0.22		0.08-0.22	-	-	0.08-0.19	0.08-0.19	0.08-0.19	-	-			
					40.01-52.00	0.1-0.22	0.1-0.22		0.1-0.22	-	-	0.1-0.19	0.1-0.19	0.1-0.19	-	-			
					52.01-65.00	0.1-0.22	0.1-0.22		0.1-0.22	-	-	0.1-0.19	0.1-0.19	0.1-0.19	-	-			
	N1.3.C.AG	Алюминиевые сплавы Сплавы AlSi, литые и подвергнутые старению (1% < Si > 13%)	90	H13A 4344	250	315	350	4-5xD	15.00-18.00	0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.14	-	-	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.12	-	-
									18.01-22.00	0.06-0.16	0.06-0.16	0.06-0.16	-	-	0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.14	-	-
									22.01-27.00	0.06-0.18	0.06-0.18	0.06-0.18	-	-	0.06-0.15	0.06-0.15	0.06-0.15	-	-
					27.01-33.00	0.08-0.2	0.08-0.2		0.08-0.2	-	-	0.08-0.17	0.08-0.17	0.08-0.17	-	-			
					33.01-40.00	0.08-0.22	0.08-0.22		0.08-0.22	-	-	0.08-0.19	0.08-0.19	0.08-0.19	-	-			
					40.01-52.00	0.1-0.22	0.1-0.22		0.1-0.22	-	-	0.1-0.19	0.1-0.19	0.1-0.19	-	-			
					52.01-65.00	0.1-0.22	0.1-0.22		0.1-0.22	-	-	0.1-0.19	0.1-0.19	0.1-0.19	-	-			
	N3.3.U.UT	Медь и медные сплавы Легко обрабатываемые сплавы (Pb ≥ 1%)	110	H13A 4344	250	350	400	4-5xD	15.00-18.00	0.06-0.16	0.06-0.16	0.06-0.16	-	-	0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.14	-	-
									18.01-22.00	0.06-0.18	0.06-0.18	0.06-0.18	-	-	0.06-0.15	0.06-0.15	0.06-0.15	-	-
									22.01-27.00	0.06-0.2	0.06-0.2	0.06-0.2	-	-	0.06-0.17	0.06-0.17	0.06-0.17	-	-
27.01-33.00					0.08-0.22	0.08-0.22	0.08-0.22		-	-	0.08-0.19	0.08-0.19	0.08-0.19	-	-				
33.01-40.00					0.08-0.25	0.08-0.25	0.08-0.25		-	-	0.08-0.21	0.08-0.21	0.08-0.21	-	-				
40.01-52.00					0.1-0.25	0.1-0.25	0.1-0.25		-	-	0.1-0.21	0.1-0.21	0.1-0.21	-	-				
52.01-65.00					0.1-0.25	0.1-0.25	0.1-0.25		-	-	0.1-0.21	0.1-0.21	0.1-0.21	-	-				
N3.2.C.UT	Медь и медные сплавы Латунь, свинцовистая бронза (Pb < 1%)	90	H13A 4344	180	220	240	4-5xD	15.00-18.00	0.06-0.16	0.06-0.16	0.06-0.16	-	-	0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.14	-	-	
								18.01-22.00	0.06-0.18	0.06-0.18	0.06-0.18	-	-	0.06-0.15	0.06-0.15	0.06-0.15	-	-	
								22.01-27.00	0.06-0.2	0.06-0.2	0.06-0.2	-	-	0.06-0.17	0.06-0.17	0.06-0.17	-	-	
				27.01-33.00	0.08-0.22	0.08-0.22		0.08-0.22	-	-	0.08-0.19	0.08-0.19	0.08-0.19	-	-				
				33.01-40.00	0.08-0.25	0.08-0.25		0.08-0.25	-	-	0.08-0.21	0.08-0.21	0.08-0.21	-	-				
				40.01-52.00	0.1-0.25	0.1-0.25		0.1-0.25	-	-	0.1-0.21	0.1-0.21	0.1-0.21	-	-				
				52.01-65.00	0.1-0.25	0.1-0.25		0.1-0.25	-	-	0.1-0.21	0.1-0.21	0.1-0.21	-	-				

CoroDrill® DS20

6 – 7 × DC

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

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 – 7 × DC

ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	HB Сплав		Рекомендуемые режимы резания			Диаметр сверла	Глубина сверления 6xD					Глубина сверления 7xD								
									-S5W	-L5W	-L6W	-M7W	-H5W	-S5W	-L5W	-L6W	-M7W	-H5W				
								Рекомендуемое начальное значение в середине диапазона подач														
K	K1.1.C.NS	Ковкий чугун Низкой прочности на растяжение	200	4324 4334 4344	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	-				
					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	-				
					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	-				
	K2.1.C.UT	Серый чугун Низкой прочности на растяжение	180	4324 4334 4344	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	-				
					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	-				
					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	-				
	K2.2.C.UT	Серый чугун Высокой прочности на растяжение	245	4324 4334 4344	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	-				
					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	-				
					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	-				
	K3.1.C.UT	Чугун с шаровидным графитом Ферритный	155	4324 4334 4344	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	-				
					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	-				
					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	-				
K3.3.C.UT	Чугун с шаровидным графитом Перлитный	265	4324 4334 4344	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	-					
				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	-					
				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	-					
K4.2.C.UT	Чугун с вермикулерным графитом Высокой прочности на растяжение	230	4324 4334 4344	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	-					
				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	-					
				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	-					
H	H1.3.Z.HA	Закаленная сталь Закаленная и отпущенная	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	-				
				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	-									

CoroDrill® DS20

6 – 7 × DC

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

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

CoroDrill® 880

2 – 3 x DC

ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю	Сплав	Скорость резания (м/мин)	Диаметр сверла DC мм	Геометрия / Подача			
							Глубина сверления 2-3xD			
			HB				-LM f_n , мм/об	-GM f_n , мм/об	-GR f_n , мм/об	-GT f_n , мм/об
P	P1.0.Z.AN (01.0)	Нелегированная сталь В состоянии поставки (сырая) 0.05-0.10% C	90-200	4324 4334 4344	230-400 210-325 190-245	12.00-13.99	0.04-0.08			
						14.00-16.49	0.04-0.08	0.04-0.06	0.04-0.06	0.04-0.06
						16.50-19.99	0.04-0.10	0.04-0.06	0.04-0.06	0.04-0.06
						20.00-23.99	0.04-0.12	0.04-0.08	0.04-0.08	0.04-0.08
						24.00-29.99	0.04-0.12	0.04-0.08	0.04-0.08	0.04-0.08
						30.00-35.99	0.06-0.14	0.06-0.10	0.06-0.10	0.06-0.10
						36.00-43.99	0.06-0.16	0.06-0.10	0.06-0.10	0.06-0.10
						44.00-52.99	0.08-0.16	0.08-0.12	0.08-0.12	0.08-0.12
						53.00-63.50	0.08-0.16	0.08-0.12	0.08-0.12	0.08-0.12
						P	P1.1.Z.AN (01.1)	В состоянии поставки (сырая) 0.05-0.25% C	90-200	4324 4334 4344
14.00-16.49	0.04-0.10	0.04-0.06	0.04-0.06	0.04-0.06						
16.50-19.99	0.04-0.12	0.04-0.06	0.04-0.06	0.04-0.06						
20.00-23.99	0.04-0.14	0.04-0.10	0.04-0.10	0.04-0.10						
24.00-29.99	0.04-0.14	0.04-0.10	0.04-0.10	0.04-0.10						
30.00-35.99	0.06-0.16	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.12						
36.00-43.99	0.06-0.16	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.12						
44.00-52.99	0.08-0.16	0.08-0.12	0.08-0.12	0.08-0.12						
53.00-63.50	0.08-0.16	0.08-0.12	0.08-0.12	0.08-0.12						
P	P1.2.Z.AN (01.2)	В состоянии поставки (сырая) 0.25-0.55% C	125-225	4324 4334 4344	190-305 155-250 120-190					
						14.00-16.49	0.04-0.10	0.04-0.10	0.04-0.10	0.04-0.10
						16.50-19.99	0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.14
						20.00-23.99	0.06-0.18	0.06-0.18	0.06-0.18	0.06-0.18
						24.00-29.99	0.06-0.18	0.06-0.18	0.06-0.18	0.06-0.18
						30.00-35.99	0.06-0.22	0.06-0.22	0.06-0.22	0.06-0.22
						36.00-43.99	0.06-0.24	0.06-0.24	0.06-0.24	0.06-0.24
						44.00-52.99	0.10-0.24	0.10-0.24	0.10-0.24	0.10-0.24
						53.00-63.50	0.10-0.24	0.10-0.24	0.10-0.24	0.10-0.24
						P	P1.3.Z.AN (01.3)	В состоянии поставки (сырая) 0.55-0.80% C	150-250	4324 4334 4344
14.00-16.49	0.04-0.10	0.04-0.10	0.04-0.10	0.04-0.10						
16.50-19.99	0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.14						
20.00-23.99	0.06-0.18	0.06-0.18	0.06-0.18	0.06-0.18						
24.00-29.99	0.06-0.18	0.08-0.18	0.08-0.18	0.08-0.18						
30.00-35.99	0.06-0.24	0.08-0.24	0.08-0.24	0.08-0.24						
36.00-43.99	0.06-0.24	0.08-0.24	0.08-0.24	0.08-0.24						
44.00-52.99	0.06-0.24	0.08-0.24	0.08-0.24	0.08-0.24						
53.00-63.50	0.10-0.24	0.10-0.24	0.10-0.24	0.10-0.24						
P	P1.3.Z.AN (01.4)	Высокоуглеродистая и углеродистая инструментальная сталь	180-275	4324 4334 4344	200-290 155-240 105-180					
						14.00-16.49	0.04-0.10	0.04-0.10	0.04-0.10	0.04-0.10
						16.50-19.99	0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.14
						20.00-23.99	0.06-0.18	0.06-0.18	0.06-0.18	0.06-0.18
						24.00-29.99	0.06-0.18	0.08-0.18	0.08-0.18	0.08-0.18
						30.00-35.99	0.06-0.24	0.08-0.24	0.08-0.24	0.08-0.24
						36.00-43.99	0.06-0.24	0.08-0.24	0.08-0.24	0.08-0.24
						44.00-52.99	0.10-0.24	0.10-0.24	0.10-0.24	0.10-0.24
						53.00-63.50	0.10-0.24	0.10-0.24	0.10-0.24	0.10-0.24
						P	P2.1.Z.AN (02.1)	Низколегированная сталь В состоянии поставки	150-260	4324 4334 4344
14.00-16.49	0.04-0.10	0.04-0.10	0.04-0.10	0.04-0.10						
16.50-19.99	0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.14						
20.00-23.99	0.06-0.18	0.06-0.18	0.06-0.18	0.06-0.18						
24.00-29.99	0.06-0.18	0.08-0.18	0.08-0.18	0.08-0.18						
30.00-35.99	0.06-0.24	0.06-0.24	0.06-0.24	0.06-0.24						
36.00-43.99	0.06-0.24	0.06-0.24	0.06-0.24	0.06-0.24						
44.00-52.99	0.10-0.24	0.10-0.24	0.10-0.24	0.10-0.24						
53.00-63.50	0.10-0.24	0.10-0.24	0.10-0.24	0.10-0.24						
P	P2.5.Z.HT (02.2)	Стали высокой твердости	220-450	4324 4334 4344	90-245 85-195 75-150					
						14.00-16.49	0.04-0.10	0.04-0.10	0.04-0.10	0.04-0.10
						16.50-19.99	0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.14
						20.00-23.99	0.06-0.18	0.06-0.18	0.06-0.18	0.06-0.18
						24.00-29.99	0.06-0.18	0.08-0.18	0.08-0.18	0.08-0.18
						30.00-35.99	0.06-0.24	0.06-0.24	0.06-0.24	0.06-0.24
						36.00-43.99	0.06-0.24	0.06-0.24	0.06-0.24	0.06-0.24
						44.00-52.99	0.10-0.24	0.10-0.24	0.10-0.24	0.10-0.24
						53.00-63.50	0.10-0.24	0.10-0.24	0.10-0.24	0.10-0.24

Внимание: В таблице **отмечены** рекомендуемые геометрии
Сплав центральной пластины для расчета режимов обработки - 1044.

CoroDrill® 880

2 – 3 x DC

ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю	Сплав	Скорость резания (м/мин)	Диаметр сверла DC мм	Геометрия / Подача Глубина сверления 2-3xD			
							-LM f_n , мм/об	-GM f_n , мм/об	-GR f_n , мм/об	-GT f_n , мм/об
P	P3.0.Z.AN (03.11)	Высоколегированная сталь (отожжённая)	150-250	4324	160-280	12.00-13.99	0.04-0.10			
						14.00-16.49	0.04-0.10	0.04-0.10	0.04-0.10	0.04-0.10
						16.50-19.99	0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.14
						20.00-23.99	0.06-0.18	0.06-0.18	0.06-0.18	0.06-0.18
						24.00-29.99	0.06-0.18	0.08-0.18	0.08-0.18	0.08-0.18
						30.00-35.99	0.06-0.24	0.06-0.24	0.06-0.24	0.06-0.24
						36.00-43.99	0.06-0.24	0.06-0.24	0.06-0.24	0.06-0.24
						44.00-52.99	0.10-0.24	0.10-0.24	0.10-0.24	0.10-0.24
						53.00-63.50	0.10-0.24	0.10-0.24	0.10-0.24	0.10-0.24
						P3.0.Z.HT (03.21)	Стали высокой твердости	250-350	4324	80-210
	14.00-16.49	0.04-0.10	0.04-0.10	0.04-0.10	0.04-0.10					
	16.50-19.99	0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.14					
	20.00-23.99	0.06-0.18	0.06-0.18	0.06-0.18	0.06-0.18					
	24.00-29.99	0.06-0.18	0.08-0.18	0.08-0.18	0.08-0.18					
	30.00-35.99	0.06-0.20	0.06-0.20	0.06-0.20	0.06-0.20					
	36.00-43.99	0.06-0.22	0.06-0.22	0.06-0.22	0.06-0.22					
	44.00-52.99	0.10-0.22	0.10-0.22	0.10-0.22	0.10-0.22					
	53.00-63.50	0.10-0.22	0.10-0.22	0.10-0.22	0.10-0.22					
	06.1	Стальное литье (Нелегированное)	90-225	4324	140-365					
						14.00-16.49	0.04-0.08	0.04-0.08	0.04-0.08	0.04-0.08
16.50-19.99						0.04-0.08	0.04-0.08	0.04-0.08	0.04-0.08	
20.00-23.99						0.04-0.10	0.04-0.10	0.04-0.10	0.04-0.10	
24.00-29.99						0.04-0.10	0.04-0.10	0.04-0.10	0.04-0.10	
30.00-35.99						0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.14	
36.00-43.99						0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.14	
44.00-52.99						0.08-0.14	0.08-0.14	0.08-0.14	0.08-0.14	
53.00-63.50						0.08-0.14	0.08-0.14	0.08-0.14	0.08-0.14	
P1.5.C.UT (06.2)						Низколегированное (легируемых эл. > 5%)	150-250	4324	110-265	12.00-13.99
	14.00-16.49	0.04-0.10	0.04-0.10	0.04-0.10	0.04-0.10					
	16.50-19.99	0.04-0.14	0.04-0.14	0.04-0.14	0.04-0.14					
	20.00-23.99	0.06-0.18	0.06-0.18	0.06-0.18	0.06-0.18					
	24.00-29.99	0.06-0.18	0.08-0.18	0.08-0.18	0.08-0.18					
	30.00-35.99	0.06-0.20	0.06-0.20	0.06-0.20	0.06-0.20					
	36.00-43.99	0.06-0.22	0.06-0.22	0.06-0.22	0.06-0.22					
	44.00-52.99	0.10-0.22	0.10-0.22	0.10-0.22	0.10-0.22					
	53.00-63.50	0.10-0.22	0.10-0.22	0.10-0.22	0.10-0.22					

Внимание: В таблице **отмечены** рекомендуемые геометрии
Сплав центральной пластины для расчета режимов обработки - 1044.

CoroDrill® 880

2 – 3 x DC

ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю	Сплав	Скорость резания (м/мин)	Диаметр сверла DC мм	Геометрия/подача (fn, мм/об)						
							Глубина сверления 2-3xD						
							-LM	-MS ¹⁾	-GM	-GR	-GT		
M	P5.0.Z.AN (05.11)	Нержавеющая сталь Ферритная/Мартенситная (13-25% Cr)	150-270	4324	120-280	12.00-13.99	0.04-0.12	0.04-0.12		0.04-0.08			
						14.00-16.49	0.04-0.14	0.04-0.14	0.04-0.08	0.04-0.08	0.04-0.14		
						16.50-19.99	0.06-0.16	0.06-0.16	0.04-0.08	0.04-0.08	0.06-0.16		
						20.00-23.99	0.06-0.18	0.06-0.18	0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.18		
						4334	115-225	24.00-29.99	0.06-0.18	0.06-0.18	0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.18
						4344	115-175	30.00-35.99	0.06-0.20	0.06-0.20	0.06-0.16	0.06-0.16	0.06-0.20
	2044	115-165	36.00-43.99	0.06-0.20	0.06-0.20	0.06-0.16	0.06-0.16	0.10-0.24					
			44.00-52.99	0.10-0.24	0.10-0.24	0.10-0.18	0.10-0.18	0.10-0.24					
			53.00-63.50	0.10-0.24	0.10-0.24	0.10-0.18	0.10-0.18	0.10-0.24					
	M1.0.Z.AQ (05.21)	Аустенитная (Ni > 8%, 13-25% Cr)	150-275	4324	120-265	12.00-13.99	0.04-0.12	0.04-0.12		0.04-0.08			
						14.00-16.49	0.04-0.14	0.04-0.14	0.04-0.08	0.04-0.08	0.04-0.14		
						16.50-19.99	0.06-0.14	0.06-0.14	0.04-0.08	0.04-0.08	0.06-0.14		
20.00-23.99						0.06-0.16	0.06-0.16	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.16			
4334						115-225	24.00-29.99	0.06-0.16	0.06-0.16	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.16	
4344						115-190	30.00-35.99	0.06-0.18	0.06-0.18	0.06-0.16	0.06-0.16	0.06-0.20	
2044	115-180	36.00-43.99	0.06-0.20	0.06-0.20	0.06-0.16	0.06-0.16	0.06-0.20						
		44.00-52.99	0.10-0.20	0.10-0.20	0.10-0.16	0.10-0.16	0.10-0.20						
		53.00-63.50	0.10-0.20	0.10-0.20	0.10-0.16	0.10-0.16	0.10-0.20						
M3.1.Z.AQ (05.51) M3.2.Z.AQ (05.52)	Аустенитная/Ферритная (Дуплекс)	200-320	4324	90-155	12.00-13.99	0.04-0.12	0.04-0.12		0.04-0.08				
					14.00-16.49	0.04-0.14	0.04-0.14	0.04-0.08	0.04-0.08	0.04-0.14			
					16.50-19.99	0.06-0.14	0.06-0.14	0.04-0.08	0.04-0.08	0.06-0.14			
					20.00-23.99	0.06-0.16	0.06-0.16	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.16			
					4334	85-145	24.00-29.99	0.06-0.16	0.06-0.16	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.16	
					4344	85-130	30.00-35.99	0.06-0.18	0.06-0.18	0.06-0.16	0.06-0.16	0.06-0.18	
2044	85-125	36.00-43.99	0.06-0.20	0.06-0.20	0.06-0.16	0.06-0.16	0.06-0.20						
		44.00-52.99	0.10-0.20	0.10-0.20	0.10-0.16	0.10-0.16	0.10-0.20						
		53.00-63.50	0.10-0.20	0.10-0.20	0.10-0.16	0.10-0.16	0.10-0.20						
M1.0.C.UT (15.21)	Аустенитное литье	150-250	4324	150-210	12.00-13.99	0.04-0.12	0.04-0.12		0.04-0.08				
					14.00-16.49	0.04-0.12	0.04-0.12	0.04-0.08	0.04-0.08	0.04-0.12			
					16.50-19.99	0.06-0.14	0.06-0.14	0.04-0.08	0.04-0.08	0.06-0.14			
					20.00-23.99	0.06-0.16	0.06-0.16	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.16			
					4334	115-185	24.00-29.99	0.06-0.16	0.06-0.16	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.16	
					4344	80-165	30.00-35.99	0.06-0.18	0.06-0.18	0.06-0.16	0.06-0.16	0.06-0.18	
2044	80-155	36.00-43.99	0.06-0.20	0.06-0.20	0.06-0.16	0.06-0.16	0.06-0.20						
		44.00-52.99	0.10-0.20	0.10-0.20	0.10-0.16	0.10-0.16	0.10-0.20						
		53.00-63.50	0.10-0.20	0.10-0.20	0.10-0.16	0.10-0.16	0.10-0.20						
S	S2.0.Z.AN (20.21) S2.0.Z.AG (20.22) S2.0.C.NS (20.24)	Жаропрочные сплавы на основе никеля	140-425	4344	20-95	12.00-13.99	0.04-0.08	0.04-0.08		0.04-0.08			
						14.00-16.49	0.04-0.08	0.04-0.08	0.04-0.10	0.04-0.08	0.04-0.08		
						16.50-19.99	0.05-0.08	0.05-0.08	0.05-0.10	0.05-0.08	0.05-0.08		
						20.00-23.99	0.05-0.08	0.05-0.08	0.05-0.10	0.05-0.08	0.05-0.08		
						2044	20-90	24.00-29.99	0.06-0.10	0.06-0.10	0.06-0.12	0.06-0.08	0.05-0.08
								30.00-35.99	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.12
			36.00-43.99	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.12					
			44.00-52.99	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.12					
			53.00-63.50	0.08-0.14	0.08-0.14	0.06-0.14	0.08-0.12	0.08-0.14					
	S4.2.Z.AN (23.21) S4.3.Z.AG (23.22)	Титановые сплавы: альфа, близкие к альфа и к альфа+бета сплавы, в отожженном состоянии Титановые сплавы: Альфа+бета сплавы подвергнутые старению, Бета сплавы отожженные или подвергнутые старению	Rm (Мпа) 600-1500	4344	40-145	12.00-13.99	0.04-0.14	0.04-0.14		0.04-0.10			
						14.00-16.49	0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.12	0.06-0.10	0.06-0.10		
						16.50-19.99	0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.14	0.08-0.12	0.08-0.12		
20.00-23.99						0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.14	0.08-0.12	0.08-0.12			
H13A						40-135	24.00-29.99	0.12-0.18	0.12-0.18	0.10-0.16	0.10-0.14	0.10-0.14	
2044						40-135	30.00-35.99	0.12-0.18	0.12-0.18	0.10-0.18	0.10-0.16	0.12-0.18	
		36.00-43.99	0.12-0.18	0.12-0.18	0.10-0.18	0.10-0.16	0.12-0.18						
		44.00-52.99	0.12-0.18	0.12-0.18	0.10-0.18	0.10-0.16	0.12-0.18						
		53.00-63.50	0.14-0.20	0.14-0.20	0.14-0.20	0.12-0.16	0.14-0.20						

Внимание: В таблице **отмечены** рекомендуемые геометрии

1) Геометрия -MS доступна только со сплавом GC2044

GC1044 - универсальный сплав центральной пластины для всех групп обрабатываемых материалов

GC1144 - оптимизированный сплав центральной пластины для обработки материалов группы ISO M

CoroDrill® 880

2 – 3 x DC

ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю HB	Сплав	Скорость резания (м/мин)	Диаметр сверла DC мм	Геометрия / Подача Глубина сверления 2-3xD			
							-LM f_n , мм/об	-GM f_n , мм/об	-GR f_n , мм/об	-GT f_n , мм/об
К	K1.1.C.NS (07.1)	Ковкий чугун Ферритный (элементная стружка)	110-145	4324	140-245	12.00-13.99				
						14.00-16.49	0.06-0.10	0.06-0.12	0.06-0.20	
						16.50-19.99	0.06-0.12	0.08-0.14	0.08-0.22	0.08 - 0.22
						20.00-23.99	0.08-0.14	0.10-0.18	0.14-0.28	0.10 - 0.26
						24.00-29.99	0.08-0.14	0.10-0.20	0.16-0.32	
						30.00-35.99	0.10-0.16	0.10-0.20	0.10-0.32	
						36.00-43.99	0.10-0.16	0.10-0.20	0.10-0.34	
	44.00-52.99	0.12-0.18	0.12-0.22	0.12-0.34						
	53.00-63.50									
	K1.1.C.NS (07.2)	Перлитный (сливная стружка)	150-270	4324	105-180	12.00-13.99				
						14.00-16.49	0.06-0.10	0.06-0.12	0.06-0.16	
						16.50-19.99	0.06-0.12	0.08-0.14	0.08-0.18	0.08 - 0.18
						20.00-23.99	0.08-0.14	0.10-0.16	0.10-0.24	0.10 - 0.24
						24.00-29.99	0.08-0.14	0.10-0.18	0.10-0.28	
						30.00-35.99	0.10-0.16	0.10-0.20	0.10-0.30	
						36.00-43.99	0.10-0.16	0.10-0.20	0.10-0.32	
	44.00-52.99	0.10-0.16	0.10-0.20	0.10-0.32						
	53.00-63.50									
	K2.1.C.UT (08.1)	Серый чугун: Низкой прочности на растяжение	150-220	4324	210-325	12.00-13.99				
						14.00-16.49	0.06-0.10	0.06-0.12	0.06-0.20	
						16.50-19.99	0.06-0.12	0.08-0.14	0.08-0.22	0.08 - 0.22
						20.00-23.99	0.08-0.14	0.10-0.18	0.10-0.28	0.10 - 0.28
						24.00-29.99	0.08-0.14	0.10-0.20	0.10-0.32	
						30.00-35.99	0.10-0.16	0.10-0.20	0.10-0.32	
36.00-43.99						0.10-0.16	0.10-0.20	0.10-0.34		
44.00-52.99	0.12-0.18	0.12-0.22	0.12-0.34							
53.00-63.50										
K2.2.C.UT (08.2)	Высокой прочности на растяжение	200-330	4324	125-245	12.00-13.99					
					14.00-16.49	0.06-0.10	0.06-0.12	0.06-0.16		
					16.50-19.99	0.06-0.12	0.08-0.14	0.08-0.18	0.08 - 0.18	
					20.00-23.99	0.08-0.14	0.10-0.16	0.10-0.24	0.10 - 0.24	
					24.00-29.99	0.08-0.14	0.10-0.18	0.10-0.28		
					30.00-35.99	0.10-0.16	0.10-0.20	0.10-0.30		
					36.00-43.99	0.10-0.16	0.10-0.20	0.10-0.32		
44.00-52.99	0.10-0.16	0.10-0.20	0.10-0.32							
53.00-63.50										
K3.1.C.UT (09.1)	Чугун с шаровидным графитом Ферритный	150-230	4324	125-225	12.00-13.99					
					14.00-16.49	0.06-0.10	0.06-0.12	0.08-0.16		
					16.50-19.99	0.06-0.12	0.08-0.14	0.10-0.18	0.08 - 0.18	
					20.00-23.99	0.08-0.14	0.10-0.16	0.12-0.24	0.10 - 0.24	
					24.00-29.99	0.08-0.14	0.10-0.18	0.14-0.28		
					30.00-35.99	0.10-0.16	0.10-0.20	0.10-0.30		
					36.00-43.99	0.10-0.16	0.10-0.20	0.10-0.32		
44.00-52.99	0.10-0.16	0.10-0.20	0.10-0.32							
53.00-63.50										
K3.3.C.UT (09.2)	Перлитный	200-330	4324	110-210	12.00-13.99					
					14.00-16.49	0.06-0.10	0.06-0.12	0.08-0.16		
					16.50-19.99	0.06-0.12	0.08-0.14	0.10-0.18	0.08 - 0.18	
					20.00-23.99	0.08-0.14	0.10-0.16	0.12-0.24	0.10 - 0.24	
					24.00-29.99	0.08-0.14	0.10-0.18	0.14-0.28		
					30.00-35.99	0.10-0.16	0.10-0.20	0.10-0.30		
					36.00-43.99	0.10-0.16	0.10-0.20	0.10-0.32		
44.00-52.99	0.10-0.16	0.10-0.20	0.10-0.32							
53.00-63.50										

Внимание: В таблице **отмечены** рекомендуемые геометрии
Сплав центральной пластины для расчета режимов обработки - 1044.

CoroDrill® 880

2 – 3 x DC

ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю HB	Сплав	Скорость резания (м/мин)	Диаметр сверла DC мм	Геометрия / Подача Глубина сверления 2-3xD			
							-LM f_n , мм/об	-GM f_n , мм/об	-GR f_n , мм/об	-GT f_n , мм/об
H	N1.3.Z.HA (04.1)	Закаленная и отпущенная	47-65 (HRC)	4324	30-85	12.00-13.99	0.10-0.16	0.10-0.20	0.10-0.32	
						14.00-16.49	0.04-0.08	0.04-0.12	0.04-0.08	0.04 - 0.08
						16.50-19.99	0.05-0.12	0.06-0.14	0.05-0.12	0.05 - 0.12
						20.00-23.99	0.05-0.14	0.06-0.18	0.05-0.14	0.05 - 0.14
						24.00-29.99	0.05-0.14	0.06-0.18	0.05-0.14	0.05 - 0.14
						30.00-35.99	0.06-0.16	0.06-0.20	0.06-0.16	
						36.00-43.99	0.06-0.16	0.06-0.20	0.06-0.16	
44.00-52.99	0.10-0.16	0.10-0.20	0.10-0.16							
53.00-63.50										
N	N1.2.Z.AG (30.12)	Алюминиевые сплавы, деформируемые	30-150	4344 H13A	300-405 300-400	12.00-13.99	0.04-0.08	0.04-0.12	0.04-0.08	
						14.00-16.49	0.04-0.14	0.04-0.12	0.04-0.12	0.04-0.12
						16.50-19.99	0.04-0.16	0.04-0.14	0.04-0.14	0.04 - 0.14
						20.00-23.99	0.06-0.18	0.06-0.16	0.06-0.16	0.06 - 0.16
						24.00-29.99	0.10-0.20	0.10-0.18	0.10-0.18	0.10-0.18
						30.00-35.99	0.10-0.25	0.10-0.20	0.10-0.20	
						36.00-43.99	0.10-0.25	0.10-0.20	0.10-0.20	
44.00-52.99	0.12-0.28	0.12-0.22	0.12-0.22							
53.00-63.50	0.12-0.28	0.12-0.22	0.12-0.22							
	N1.3.C.UT (30.21)	Литье, не подвергнутое старению	40-100	4344 H13A	300-405 300-400	12.00-13.99	0.04-0.12	0.04-0.12	0.04-0.12	
						14.00-16.49	0.04-0.12	0.04-0.14	0.04-0.12	0.04-0.12
						16.50-19.99	0.04-0.14	0.04-0.16	0.04-0.14	0.04 - 0.14
						20.00-23.99	0.06-0.16	0.06-0.18	0.06-0.16	0.06 - 0.16
						24.00-29.99	0.10-0.18	0.10-0.20	0.10-0.18	0.10-0.18
						30.00-35.99	0.10-0.20	0.10-0.22	0.10-0.20	
						36.00-43.99	0.10-0.20	0.10-0.24	0.10-0.20	
44.00-52.99	0.12-0.22	0.12-0.26	0.12-0.22							
53.00-63.50	0.12-0.22	0.12-0.26	0.12-0.22							
	N1.3.C.AG (30.22)	Литье, в т. ч. подвергнутое старению	70-140	4344 H13A	250-350 250-350	12.00-13.99	0.04-0.12	0.04-0.14	0.04-0.12	
						14.00-16.49	0.04-0.12	0.04-0.16	0.04-0.14	0.04 - 0.14
						16.50-19.99	0.04-0.14	0.04-0.18	0.04-0.16	0.04 - 0.16
						20.00-23.99	0.06-0.16	0.06-0.18	0.06-0.16	0.06 - 0.16
						24.00-29.99	0.10-0.18	0.10-0.20	0.10-0.18	0.10-0.18
						30.00-35.99	0.10-0.20	0.10-0.22	0.10-0.20	
						36.00-43.99	0.10-0.20	0.10-0.24	0.10-0.20	
44.00-52.99	0.12-0.22	0.12-0.26	0.12-0.22							
53.00-63.50	0.12-0.22	0.12-0.26	0.12-0.22							
	N3.3.U.UT (33.1)	Медь и медные сплавы	70-160	4344 H13A	250-400 250-400	12.00-13.99	0.04-0.14	0.04-0.12	0.04-0.12	
						14.00-16.49	0.04-0.14	0.04-0.14	0.04-0.14	0.04-0.12
						16.50-19.99	0.04-0.16	0.04-0.14	0.04-0.14	0.04 - 0.14
						20.00-23.99	0.06-0.18	0.06-0.16	0.06-0.16	0.06 - 0.16
						24.00-29.99	0.10-0.20	0.10-0.18	0.10-0.18	0.10-0.18
						30.00-35.99	0.10-0.25	0.10-0.20	0.10-0.20	
						36.00-43.99	0.10-0.25	0.10-0.20	0.10-0.20	
44.00-52.99	0.12-0.28	0.12-0.22	0.12-0.22							
53.00-63.50	0.12-0.28	0.12-0.22	0.12-0.22							
	N3.2.C.UT (33.2)	Латунь, свинцовистая бронза (Pb < 1%)	50-200	4344 H13A	180-240 180-240	12.00-13.99	0.04-0.14	0.04-0.12	0.04-0.12	
						14.00-16.49	0.04-0.14	0.04-0.14	0.04-0.12	0.04-0.12
						16.50-19.99	0.04-0.16	0.04-0.14	0.04-0.14	0.04 - 0.14
						20.00-23.99	0.06-0.18	0.06-0.16	0.06-0.16	0.06 - 0.16
						24.00-29.99	0.10-0.20	0.10-0.18	0.10-0.18	0.10-0.18
						30.00-35.99	0.10-0.25	0.10-0.20	0.10-0.20	
						36.00-43.99	0.10-0.25	0.10-0.20	0.10-0.20	
44.00-52.99	0.12-0.28	0.12-0.22	0.12-0.22							
53.00-63.50	0.12-0.28	0.12-0.22	0.12-0.22							

Внимание: В таблице **отмечены** рекомендуемые геометрии
Сплав центральной пластины для расчета режимов обработки - 1044.

Трепанирующее сверло

ISO	Код СМС	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю НВ	Диаметр отверстия DC мм	Подача f_p , мм/об	Скорость резания v_c , м/мин	Сплав
P	Нелегированная сталь						
	01.0	В состоянии поставки 0,05–0,10% С	80–170	60–110	0,07–0,10	250–345	-58/3040
	01.1	В состоянии поставки 0,05–0,25% С	90–200		0,07–0,12	225–315	-58/3040
	01.2	В состоянии поставки 0,25–0,55% С	125–225		0,10–0,20	130–210	-53/3040
	01.3	В состоянии поставки 0,55–0,80% С	150–250				
	01.4	Высокоуглеродистая и углеродистая инструментальная сталь	180–275				
	Низколегированная сталь						
	02.1	Незакаленная	150–260	60–110	0,11–0,18	145–210	-53/3040
	02.2	Закаленная	220–400		0,10–0,20	100–165	
	Высоколегированная сталь						
	03.11	Отоженная	50–250	60–110	0,10–0,20	125–200	-53/3040
	03.13	Отоженная быстрорежущая сталь					
	03.21	Инструментальная сталь	250–450		0,11–0,18	90–145	
	03.22	Стали высокой твердости					
Сталь (отливки)							
06.1	Нелегированная	90–225	60–110	0,06–0,12	195–280	-58/3040	
06.2	Низколегированная (легирующих эл. ≤ 5%)	150–250		0,11–0,18	120–175	-53/3040	
M	Нержавеющая сталь						
	05.1	Ферритная, мартенситная, 13–25% Cr	150–270	60–110	0,10–0,20	170–240	-58/3040
05.2	Аустенитная Ni > 8% 13–25% Cr	150–270	60–110	0,10–0,16	100–140	-58/235	
K	Ковкий чугун						
	07.1	Ферритный (элементная стружка)	110–145	60–110	0,16–0,26	140–210	-53/3040
	07.2	Перлитный (сливная стружка)	150–270		0,14–0,20	105–155	
	Серый чугун						
	08.1	Низкой прочности	150–220	60–110	0,16–0,26	210–280	-53/3040
	08.2	Высокой прочности	200–300		0,14–0,20	125–210	
	Чугун с шаровидным графитом						
09.1	Ферритный	125–230	60–110	0,14–0,20	125–195	-53/3040	
09.2	Ферритный	200–300		0,14–0,20	100–180		
N	Алюминиевые сплавы						
	30.12	Деформируемые, в т.ч. подвергнутые старению	75–150	60–110	0,12–0,22	250–400	-53/H13A
	30.21	Поковка	40–100				
	30.22	Литье, подвергнутое старению	70–125				
	Медь и медные сплавы						
33.1	Легко обрабатываемые сплавы (Pb ≥ 1%)	50–160	60–110	0,12–0,22	180–350	-53/H13A	
33.2	Латунь, свинцовистая бронза (Pb ≤ 1%)						

Свёрла Coromant U для плунжерной обработки

ISO	Код СМС	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю НВ	Диаметр сверла DС мм	Подача f _n , мм/об	Скорость резания v _c , м/мин	Сплав				
							ПЕРВЫЙ ВЫБОР Высокая производительность		Дополнительные		
							Р	С	Р	С	
Р	01.0	Нелегированная сталь В состоянии поставки 0,05–0,10% С	80–170	12,7–17,0	0,04–0,08	290 (230–380)	-53/3040	-53/1020	-53/1120	-53/1020	
				17,5–25,4	0,04–0,08						T-53/1020
				26,0–30,0	0,05–0,08						-53/1020
				31,0–41,3	0,07–0,10						-53/1020
				42,0–80,0	0,08–0,12						-53/1020
	01.1	В состоянии поставки 0,05–0,25% С	90–200	12,7–17,0	0,04–0,08	270 (225–345)	-53/3040	-53/1020	-53/1120	-53/1020	
				17,5–25,4	0,04–0,08						T-53/1020
				26,0–30,0	0,05–0,10						-53/1020
				31,0–41,3	0,07–0,12						-53/1020
				42,0–80,0	0,08–0,14						-53/1020
	01.2	В состоянии поставки 0,25–0,55% С	125–225	12,7–17,0	0,04–0,10	230 (190–290)	-53/3040	-53/1020	-53/1120	-53/1020	
				17,5–25,4	0,04–0,14						T-53/1020
				26,0–30,0	0,08–0,18						-53/1020
				31,0–41,3	0,10–0,20						-53/1020
42,0–80,0				0,12–0,24	-53/1020						
01.3	В состоянии поставки 0,55–0,80% С	150–225	12,7–17,0	0,04–0,10	210 (170–275)	-53/3040	-53/1020	-53/1120	-53/1020		
			17,5–25,4	0,06–0,14						T-53/1020	
			26,0–30,0	0,08–0,18						-53/1020	
			31,0–41,3	0,10–0,20						-53/1020	
			42,0–80,0	0,12–0,24						-53/1020	
01.4	Высокоуглеродистая и углеродистая инструментальная сталь	180–275	12,7–17,0	0,04–0,10	210 (200–275)	-53/3040	-53/1020	-53/1120	-53/1020		
			17,5–25,4	0,06–0,14						T-53/1020	
			26,0–30,0	0,08–0,18						-53/1020	
			31,0–41,3	0,10–0,20						-53/1020	
			42,0–80,0	0,12–0,24						-53/1020	
02.1	Низколегированная сталь Незакаленная	150–260	12,7–17,0	0,04–0,10	220 (180–290)	-53/3040	-53/1020	-53/1120	-53/1020		
			17,5–25,4	0,06–0,12						T-53/1020	
			26,0–30,0	0,10–0,16						-53/1020	
			31,0–41,3	0,11–0,18						-53/1020	
			42,0–80,0	0,12–0,22						-53/1020	
02.2	Закаленная	220–450	12,7–17,0	0,04–0,10	170 (90–230)	-53/3040	-53/1020	-53/1120	-53/1020		
			17,5–25,4	0,06–0,14						T-53/1020	
			26,0–30,0	0,10–0,18						-53/1020	
			31,0–41,3	0,10–0,20						-53/1020	
			42,0–80,0	0,12–0,24						-53/1020	
03.11	Высоколегированная сталь Отожженная	50–250	12,7–17,0	0,04–0,08	180 (160–275)	-53/3040	-53/1020	-53/1120	-53/1020		
			17,5–25,4	0,04–0,14						T-53/1020	
			26,0–30,0	0,08–0,18						-53/1020	
			31,0–41,3	0,10–0,20						-53/1020	
			42,0–80,0	0,12–0,24						-53/1020	
03.21	Стали высокой твердости	250–450	12,7–17,0	0,04–0,10	130 (80–200)	-53/3040	-53/1020	-53/1120	-53/1020		
			17,5–25,4	0,06–0,12						T-53/1020	
			26,0–30,0	0,10–0,16						-53/1020	
			31,0–41,3	0,11–0,18						-53/1020	
			42,0–80,0	0,12–0,22						-53/1020	
06.1	Сталь (отливки) Нелегированная	90–225	12,7–17,0	0,04–0,08	200 (140–310)	-53/3040	-53/1020	-53/1120	-53/1020		
			17,5–25,4	0,04–0,08						T-53/1020	
			26,0–30,0	0,05–0,10						-53/1020	
			31,0–41,3	0,06–0,12						-53/1020	
			42,0–80,0	0,07–0,14						-53/1020	
06.2	Низколегированная (легирующих эл. ≤ 5%)	150–250	12,7–17,0	0,04–0,10	160 (110–250)	-53/3040	-53/1020	-53/1120	-53/1020		
			17,5–25,4	0,06–0,12						T-53/1020	
			26,0–30,0	0,10–0,16						-53/1020	
			31,0–41,3	0,11–0,18						-53/1020	
			42,0–80,0	0,12–0,22						-53/1020	
М	05.11	Нержавеющая сталь Ферритная, мартенситная, 13–25% Сг	150–270	12,7–17,0	0,04–0,10	170 (120–265)	53/3040	53/1020	53/1120	53/1020	
				17,5–25,4	0,04–0,14		53/3040		53/1020		
				26,0–30,0	0,08–0,18		53/3040		53/1020		
				31,0–41,3	0,10–0,20		53/3040		53/1020		
				42,0–80,0	0,12–0,24		53/3040		53/1020		
	05.21	Аустенитная Ni > 8% 13–25% Сг	150–275	12,7–17,0	0,04–0,10	150 (120–250)	53/3040	53/1020	53/1120	53/1020	
				17,5–25,4	0,04–0,12		53/3040		53/1020		
				26,0–30,0	0,08–0,14		53/3040		53/1020		
				31,0–41,3	0,10–0,16		53/3040		53/1020		
				42,0–80,0	0,11–0,18		53/3040		53/1020		
05.51 05.52	Аустенитно-ферритная (дуплексная)	180–320	12,7–17,0	0,04–0,10	110 (90–145)	53/3040	53/1020	53/1120	53/1020		
			17,5–25,4	0,04–0,12		53/3040		53/1020			
			26,0–30,0	0,08–0,14		53/3040		53/1020			
			31,0–41,3	0,10–0,16		53/3040		53/1020			
			42,0–80,0	0,11–0,18		53/3040		53/1020			

Положение пластины:

С = Центральное

Р = Периферийное

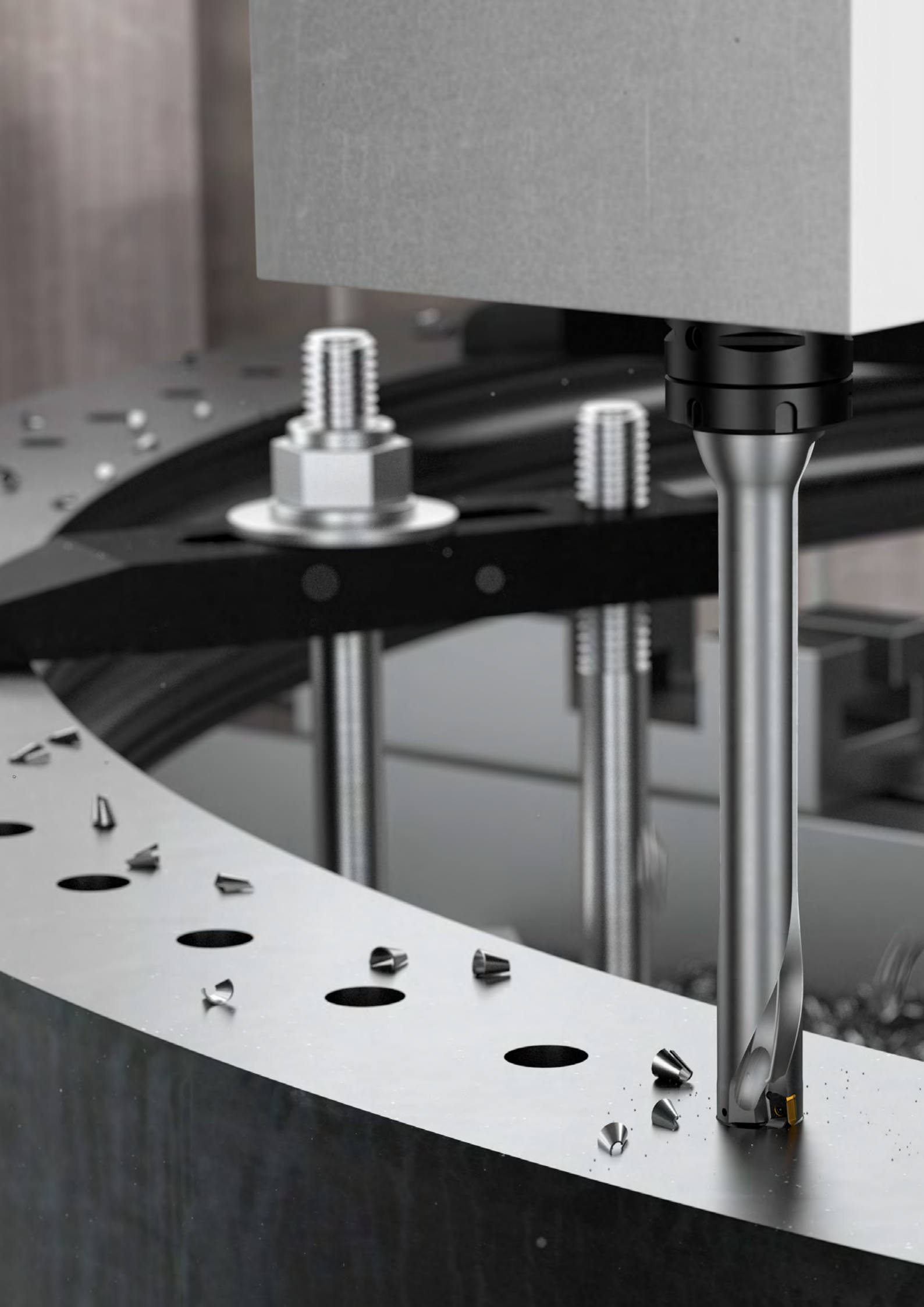
Wiper

При сверлении стали и чугуна с твердостью < 200 НВ пластинами с геометрией - WM увеличьте подачу (f_n) на 50%. При сверлении легкообрабатываемых нержавеющих сталей в стабильных условиях увеличьте подачу (f_n) на 25%.

Свёрла Coromant U для плунжерной обработки

ISO	Код СМС	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю	Диаметр сверла	Подача	Скорость резания	Сплав				
							ПЕРВЫЙ ВЫБОР		Дополнительные		
							Высокая производительность				
			НВ	DC мм	f_n , мм/об	v_c , м/мин	Р	С	Р	С	
M	15.21	Нержавеющая сталь Аустенитное литье	150–250	12.7–17.0	0.04–0.08	110 (80–155)	-53/1120	-53/1020	-53/1020	-53/1020	-53/1020
				17.5–25.4	0.04–0.12						
				26.0–30.0	0.05–0.12						
				31.0–41.3	0.06–0.14						
				42.0–80.0	0.06–0.14						
S	20.21 20.22 20.24	Жаропрочные сплавы На основе никеля	140–425	12.7–17.0	0.03–0.08	50 (20–88)	-53/1120	-53/1020	-53/1020	-53/1020	-53/1020
				17.5–25.4	0.04–0.08						
				26.0–30.0	0.06–0.10						
				31.0–41.3	0.08–0.12						
				42.0–80.0	0.09–0.14						
	23.21 23.22	Сплавы на основе титана α , близкие к α и $\alpha+\beta$ сплавы. Отожженные или подвергнутые старению.	600–1500	12.7–17.0	0.04–0.10	60 (40–132)	-53/1120	-53/1020	-53/1020	-53/1020	-53/1020
				17.5–25.4	0.08–0.14						
				26.0–30.0	0.12–0.16						
				31.0–41.3	0.14–0.18						
				42.0–80.0	0.16–0.20						
K	07.1	Ковкий чугун Ферритный (элементная стружка)	110–145	12.7–17.0	0.04–0.14	170 (140–230)	-53/3040	-53/1020	-53/1120	-53/1020	-53/1020
				17.5–25.4	0.10–0.18						
				26.0–30.0	0.14–0.20						
				31.0–41.3	0.16–0.26						
	07.2	Перлитный (сливная стружка)	150–270	12.7–17.0	0.04–0.10	140 (105–170)	-53/3040	-53/1020	-53/1120	-53/1020	-53/1020
				17.5–25.4	0.08–0.14						
				26.0–30.0	0.12–0.18						
				31.0–41.3	0.14–0.20						
	08.1	Серый чугун Низкой прочности на растяжение	150–220	12.7–17.0	0.04–0.14	250 (210–310)	-53/3040	-53/1020	-53/1120	-53/1020	-53/1020
				17.5–25.4	0.10–0.18						
				26.0–30.0	0.14–0.20						
				31.0–41.3	0.16–0.26						
	08.2	Высокой прочности на растяжение	200–330	12.7–17.0	0.04–0.10	170 (125–230)	-53/3040	-53/1020	-53/1120	-53/1020	-53/1020
				17.5–25.4	0.08–0.14						
26.0–30.0				0.12–0.18							
31.0–41.3				0.14–0.20							
09.1	Чугун с шаровидным графитом Ферритный	125–230	12.7–17.0	0.04–0.10	170 (125–215)	-53/3040	-53/1020	-53/1120	-53/1020	-53/1020	
			17.5–25.4	0.08–0.14							
09.2	Перлитный	200–300	12.7–17.0	0.04–0.10	150 (110–200)	-53/3040	-53/1020	-53/1120	-53/1020	-53/1020	
			17.5–25.4	0.08–0.14							
H	04.1	Закалённая сталь Закаленная и отпущенная	450	12.7–17.0	0.05–0.08	40 (30–80)	-53/3040	-53/1020	-53/1020	-53/1120	-53/1020
N	30.12	Алюминиевые сплавы Деформируемые, в т.ч. подвергнутые старению	30–150	12.7–17.0	0.04–0.12	350 (300–440)	-53/1120	-53/1020	-53/1120	-53/1020	-53/1020
				17.5–25.4	0.06–0.16						
				26.0–30.0	0.10–0.18						
				31.0–41.3	0.12–0.22						
				42.0–80.0	0.14–0.26						
	30.21	Литье, не подвергнутое старению	40–100	12.7–17.0	0.04–0.12	150 (30–440)	-53/1120	-53/1020	-53/1120	-53/1020	-53/1020
				17.5–25.4	0.06–0.16						
				26.0–30.0	0.10–0.18						
				31.0–41.3	0.12–0.22						
				42.0–80.0	0.14–0.26						
	30.22	Литье, в т.ч. подвергнутое старению	70–140	12.7–17.0	0.04–0.12	300 (250–385)	-53/1120	-53/1020	-53/1120	-53/1020	-53/1020
				17.5–25.4	0.06–0.16						
				26.0–30.0	0.10–0.18						
				31.0–41.3	0.12–0.22						
				42.0–80.0	0.14–0.26						
33.1	Медь и медные сплавы Легко обрабатываемые сплавы (Pb \geq 1%)	50–160	12.7–17.0	0.04–0.12	300 (250–385)	-53/1120	-53/1020	-53/1120	-53/1020	-53/1020	
			17.5–25.4	0.06–0.16							
			26.0–30.0	0.10–0.18							
			31.0–41.3	0.12–0.22							
			42.0–80.0	0.14–0.26							
33.2	Латуни и бронзы, (Pb \leq 1%)	50–160	12.7–17.0	0.04–0.12	230 (180–265)	-53/1120	-53/1020	-53/1120	-53/1020	-53/1020	
			17.5–25.4	0.06–0.16							
			26.0–30.0	0.10–0.18							
			31.0–41.3	0.12–0.22							
			42.0–80.0	0.14–0.26							

Положение пластины: С = Центральное Р = Периферийное



Растачивание

Черновое растачивание K3

CoroBore® BR10 K4

CoroBore® BR20 K6

CoroBore® BR30 K17

CoroBore® 820 XL K23

Чистовое растачивание K34

Расточные оправки и чистовые расточные головки 391.37A/B K38

CoroBore® 824 K35

CoroBore® 825 K43

CoroBore® 826 K44

CoroBore® 825 XL K53

CoroBore® 826 XL K53

Обработка торцевых канавок K66

Державки и оправки CoroCut® MB K67

CoroBore® 825 SL K68

SpiroGrooving™ K71

Интерполяционное точение K74

Адаптеры K76

Резцовые вставки CoroBore® для растачивания K78

Выбор расточного инструмента

Определите тип инструмента

- 1
 - Определите область применения
 - Определите свой вид обработки: черновая обработка, чистовая обработка или обработка торцевых канавок. Учитывайте характеристики, связанные с обрабатываемым отверстием, ограничениями, материалом и станком.
 - Выберите систему растачивания
 - Определите свой тип операции: многолезвийное, однолезвийное, ступенчатое и обратное растачивание или наружная обработка, чтобы найти доступный диапазон диаметров и необходимые принадлежности.

Примечание: Рекомендуется использовать наибольший размер соединений. Необходимо также рассчитать потребление мощности и требуемый крутящий момент для данного вида обработки.

Выберите режущую пластину

- 2
 - Режущие пластины выбирайте с учетом конкретных требований к отверстию: определите угол в плане и тип пластины. Специализированные пластины для растачивания указаны в разделе расточного инструмента. Пластины ISO находятся в разделе общего течения каталога "Токарные инструменты".
 - Рекомендации по начальным значениям режимов резания и режущим пластинам для операций растачивания см. на стр. K91.

Выбор дополнительной инструментальной оснастки

- 3
 - Если необходимо, найдите полный ассортимент адаптеров, удлинителей и переходников на меньший размер для создания своей модульной сборки, см. стр. L2.
 - Рекомендуется использовать инструментальные сборки с минимально возможным вылетом

Комплектующие расточного инструмента

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

Принадлежности

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

Выбор инструмента для обработки торцевых канавок

Выберите инструмент

- 1
 - Инструментальная сборка, не включая головку SL и режущую пластину, выбирается в зависимости от требований к диаметру и соединения со стороны станка.

Выбор резцовых головок SL

- 2
 - Определите тип резцовой головки SL для обработки торцевых канавок:
 - Диаметр первого врезания головки SL должен соответствовать диаметру обрабатываемых торцевых канавок
 - Ширина канавки будет влиять на выбор головок SL и режущих пластин
 - Используйте только головки SL с соединением SL32 левого исполнения и исполнения A
 - Головки SL с размером LF=18 мм дают максимальный диаметр согласно коду набора инструментов. Головки с размером LF=14 мм ограничивают диапазон диаметров инструмента для обработки торцевых канавок значением 8 мм.
 - Ассортимент головок SL см. в разделе CoroCut 1-2 в каталоге "Токарные инструменты".

Выбор режущих пластин

- 3
 - Выберите режущие пластины из системы CoroCut 1-2. Смотрите каталог "Токарные инструменты".

Черновое растачивание

	Тип инструмента	Диапазон диаметров, мм	Точность отверстия	Режущие кромки	Операция	Оправки и пластины	Интерфейс со стороны станка	Стр.
	Обычный	32-170	IT9	1	- Однокромочное обратное растачивание	- CoroTurn® 107	- Coromant Capto® - Coromant EH	K4-K5
	Обычный	23-150	IT9	2	- Однокромочное обратное растачивание - Растачивание - Ступенчатое растачивание - Однолезвийное растачивание	- CoroTurn® 107 - T-Max® P - CoroBore® 111	- Coromant Capto® - Coromant EH	K6-K10
	Антивибрационный	23-150	IT9	2	- Растачивание - Ступенчатое растачивание - Однолезвийное растачивание	- CoroTurn® 107 - CoroBore® 111	- Coromant Capto®	K14
	Обычный	35-214	IT9	3	- Растачивание - Ступенчатое растачивание - Однолезвийное растачивание	- CoroTurn® 107 - T-Max® P - CoroBore® 111	- Coromant Capto®	K17-K21
Растачивание полостей								
	Обычный	85-205	IT9	4,6,8	- Растачивание - Ступенчатое растачивание	- CoroTurn® 107* - CoroBore® 111	- Coromant Capto®	K22
	Обычный	148-300 (350**)	IT9	2	- Растачивание - Ступенчатое растачивание - Однолезвийное растачивание	- CoroTurn® 107 - T-Max® P - CoroBore® 111	- Coromant Capto®	K24-K25
		298-1260					- 40X с креплением 4 болтами	K28-K31
	Со сниженной массой	148-300	IT9	2	- Растачивание - Ступенчатое растачивание - Однолезвийное растачивание	- CoroTurn® 107 - CoroBore® 111	- 40S с креплением 4 болтами	K26
	Антивибрационный	148-300	IT9	2	- Растачивание - Ступенчатое растачивание - Однолезвийное растачивание	- CoroTurn® 107 - CoroBore® 111	- Антивибрационный адаптер A33	K27

*Не входит в комплект, компоненты заказываются отдельно

**Компоненты заказываются отдельно

CoroBore® BR10

Инструмент с одной режущей кромкой для обратного растачивания

Область применения

- Черновое растачивание
- Обратное растачивание

Области применения по ISO:



Преимущества и особенности

- Лазерная маркировка шкалы на корпусе для удобной регулировки диаметра
- Возможность быстрой сборки в качестве расточного инструмента с двумя кромками, с помощью ползунов BR20
- Встроенные в ползун сопла для обеспечения высокоточной подачи СОЖ
- Внутренний подвод СОЖ для эффективной эвакуации стружки
- Модульность за счёт соединений Coromant Capto® и Coromant EH

www.sandvik.coromant.com/coroborebr10

Инструменты

Соединения:

- Coromant Capto®
- Coromant EH

Пластины

- Широкий выбор сплавов и геометрий стандартных режущих пластин CoroTurn® 107 для любых материалов

Инструмент для обратного растачивания состоит из корпуса CoroBore® BR20 с уникальным ползуном и заглушкой.



Предлагается в виде полного сборочного комплекта для обратного растачивания или с отдельными ползуном и заглушкой.

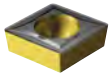


Инструмент CoroBore® BR10 для чернового обратного растачивания

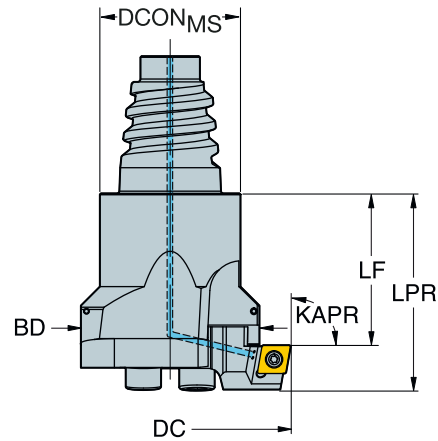
Coromant EH — Внутренний подвод СОЖ

KAPR

90°



CCMT, CCGT
 CCGX, CCET
 CCMW

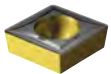


					Размеры, мм											
DCN	DCX		CZC _{MS}	CNSC	Код заказа	DCON _{MS}	ADJLX _{ROL}	LF	LPR	BD ₁			CICT	MIID		
32.00	38.00	06	E20	1	BR10-38CC06F-EH20	19.30	3.00	15.00	25.00	20.00	70	0.070	1	CCMT 06 02 04		
37.00	45.00	06	E25	1	BR10-45CC06F-EH25	24.20	4.00	14.00	24.00	24.00	70	0.110	1	CCMT 06 02 04		

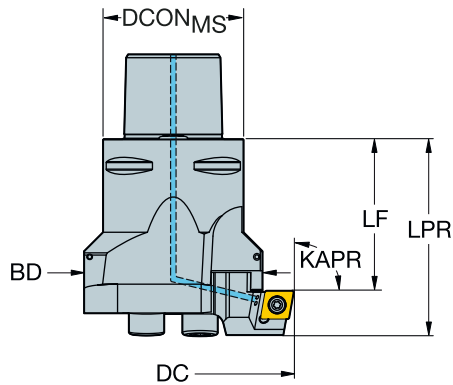
Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ

KAPR

90°



CCMT, CCGT
 CCGX, CCET
 CCMW



					Размеры, мм											
DCN	DCX		CZC _{MS}	CNSC	Код заказа	DCON _{MS}	ADJLX _{ROL}	LF	LPR	BD ₁			CICT	MIID		
44.00	54.00	06	C3	3	BR10-54CC06F-C3	32.00	5.00	35.00	45.00	30.00	70	0.560	1	CCMT 06 02 04		
53.00	65.00	06	C4	3	BR10-65CC06F-C4	40.00	6.00	43.00	53.00	39.00	70	0.560	1	CCMT 06 02 04		
64.00	76.00	09	C4	3	BR10-76CC09F-C4	40.00	6.00	43.00	58.00	39.00	70	0.560	1	CCMT 09 T3 08		
75.00	91.00	12	C5	3	BR10-91CC12F-C5	50.00	8.00	48.00	68.00	50.00	70	0.860	1	CCMT 12 04 08		
90.00	110.00	12	C5	3	BR10-110CC12F-C5	50.00	10.00	50.00	70.00	63.00	70	1.230	1	CCMT 12 04 08		
109.00	136.00	12	C6	3	BR10-136CC12F-C6	63.00	13.50	68.00	88.00	82.00	70	2.080	1	CCMT 12 04 08		
135.00	170.00	12	C6	3	BR10-170CC12F-C6	63.00	17.50	78.00	98.00	108.00	70	2.380	1	CCMT 12 04 08		

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

Режущие пластины см. в каталоге "Токарные инструменты"



L2



M1



N23



N15

CoroBore® BR20

Универсальный инструмент с 2 режущими кромками для чернового растачивания

Область применения

- Черновое растачивание
- Растачивание двумя режущими кромками
- Ступенчатое растачивание
- Обратное растачивание
- Однолезвийное растачивание

Области применения по ISO:



Преимущества и особенности

- Лазерная маркировка шкалы на корпусе для удобной регулировки диаметра
- Возможность быстрой сборки под обратное растачивание с помощью уникальной конструкции с ползуном и заглушкой
- Возможность ступенчатого растачивания без дополнительной проставки
- Неравномерный шаг снижает склонность к вибрации – инструменты можно использовать для работы с большим вылетом и с большей глубиной резания
- Специализированные четырехкромочные пластины из сплавов для чернового растачивания
- Встроенные в ползун сопла для обеспечения высокоточной подачи СОЖ
- Внутренний подвод СОЖ для эффективной эвакуации стружки
- Также предлагается в виде antivибрационного расточного инструмента

www.sandvik.coromant.com/coroborebr20

Инструменты

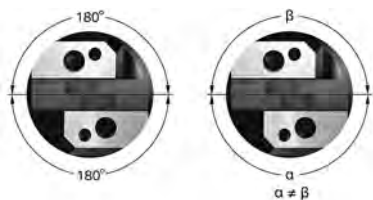
Соединения:

- Coromant Capto®
- Coromant EH

Пластины

Стандартные режущие пластины со специализированными сплавами и геометриями для любых материалов

- CoroBore® 111
- CoroTurn® 107



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



Специализированные режущие пластины для чернового растачивания CoroBore® 111. С превосходным стружкодроблением и увеличенным сроком службы.



●●●● SilentTools®

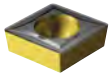
Решение для работы с длинными вылетами
При использовании инструмента Silent Tools™ у вас есть возможность удвоить глубину резания даже при многолезвийном растачивании.

Инструмент CoroBore® BR20 с двумя режущими кромками для чернового растачивания

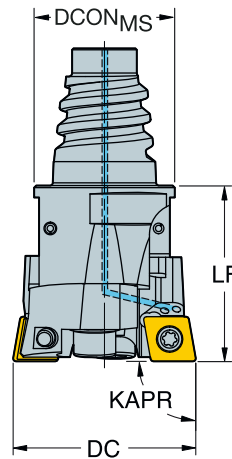
Coromant EH — Внутренний подвод СОЖ

KAPR

90°



- CCMT, CCGT
CCGX, CCET
- CCMW



					Размеры, мм							
DCN	DCX		CZC _{MS}	CNSC	Код заказа	DCON _{MS}	ADJLX _{RDL}	LF			CICT	MIID
23.00	29.00	06	E20	1	BR20-29CC06F-EH20	19.30	3.00	25.00	70	0.070	2	CCMT 06 02 04
28.00	36.00	06	E25	1	BR20-36CC06F-EH25	24.20	4.00	25.00	70	0.110	2	CCMT 06 02 04

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



L2



M1



N23



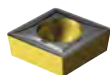
N15



K85

Инструмент CoroBore® BR20 с двумя режущими кромками для чернового растачивания

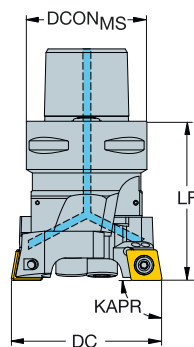
Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ



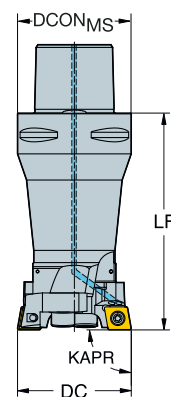
CCMT, CCGT
 CCGX, CCET
 CCMW

KAPR
DSGN

90°
1



90°
2



K

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

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

Режущие пластины см. в каталоге "Токарные инструменты"

Для всех исполнений DSGN 2; LU = DC*ULDR

M

N



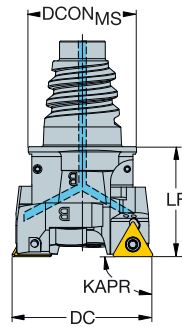
Инструмент CoroBore® BR20 с двумя режущими кромками для чернового растачивания

Coromant EH — Внутренний подвод СОЖ



KAPR

90°



- TCMT, TCMX, TCGT, TCGX, TCEX
- TCMW

					Размеры, мм							
DCN	DCX		CZC _{MS}	CNSC	Код заказа	DCON _{MS}	ADJLX _{RDL}	LF			CICT	MIID
28.00	36.00	09	E25	1	BR20-36TC09F-EH25	24.20	4.00	25.00	70	0.130	2	TCMT 09 02 04

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



Инструмент CoroBore® BR20 с двумя режущими кромками для чернового растачивания

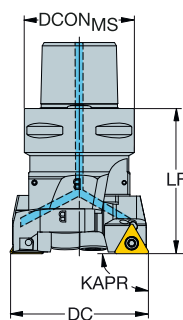
Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ



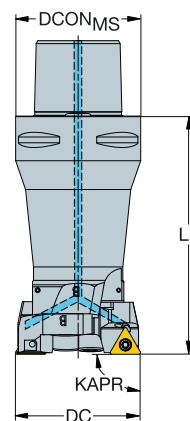
- TCMT, TCMX, TCGT, TCGX, TCEX
- TCMW

KAPR
DSGN

90°
1



90°
2



K

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

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

Режущие пластины см. в каталоге "Токарные инструменты"

Для всех исполнений DSGN 2; LU = DC*ULDR

L

M

N



L2



M1



N23



N15



K85

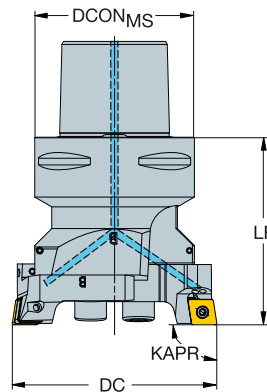
Инструмент CoroBore® BR20 с двумя режущими кромками для чернового растачивания

Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ

KAPR 90°



CNMU



					Размеры, мм							
DCN	DCX		CZC _{MS}	CNSC	Код заказа	DCON _{MS}	ADJLX _{RDL}	LF			CICT	MIID
70.00	90.00	12	C6	3	BR20-90CN12F-C6	63.00	10.00	78.00	70	2.200	2	CNMU 12 04 12
89.00	116.00	12	C8	3	BR20-116CN12F-C8	80.00	13.50	94.00	70	2.900	2	CNMU 12 04 12
115.00	150.00	12	C8	3	BR20-150CN12F-C8	80.00	17.50	100.00	70	3.690	2	CNMU 12 04 12

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



L2



M1



N23



N15



K85

Инструмент CoroBore® BR20 с двумя режущими кромками для чернового растачивания

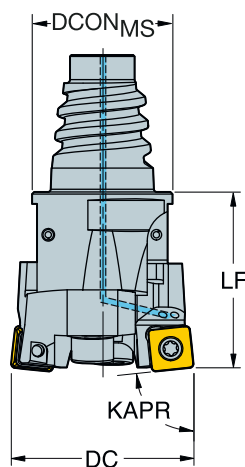
Coromant EH — Внутренний подвод СОЖ



SPMT

KAPR

84°



K



DCN	DCX	CZC _{MS}	CNSC	Код заказа	Размеры, мм						MIID	
					DCON _{MS}	ADJLX _{RDL}	LF	BAR	KG	CICT		
23.00	29.00	06	E20	1	BR20-29SP06Y-EH20	19.30	3.00	25.00	70	0.070	2	SPMT 0606-BM
28.00	36.00	06	E25	1	BR20-36SP06Y-EH25	24.20	4.00	25.00	70	0.110	2	SPMT 0606-BM

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

L

M

N



Инструмент CoroBore® BR20 с двумя режущими кромками для черного растачивания

Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ

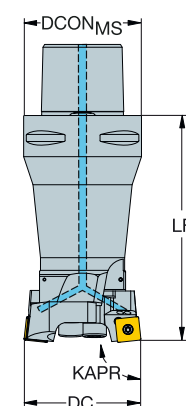
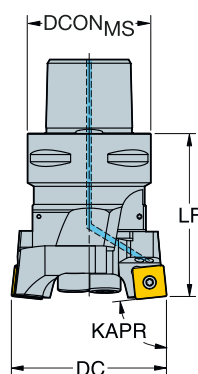





SPMT

KAPR
DSGN

84°
1

84°
2



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

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

Для всех исполнений DSGN 2; LU = DC*ULDR



K32



L2



M1



N23



N15

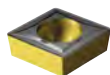


K85

Антивибрационный инструмент CoroBore® BR20 с двумя режущими кромками для чернового растачивания Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ



●●●● SilentTools®

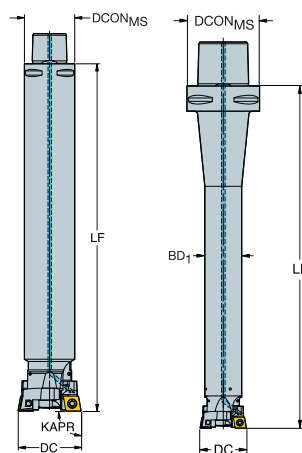


CCMT, CCGT
CCGX, CCET
CCMW

KAPR
DSGN

90°
1

90°
2



K

						Размеры, мм									
DCN	DCX		CZC _{MS}	CNSC	DSGN	Код заказа	DCON _{MS}	ADJLX _{RDL}	ULDR	LF	BD ₁			CICT	MIID
23.00	29.00	06	C4	3	2	BR20D-29CC06F-C4L	40.00	3.00	6.00	199.00	20.00	70	0.740	2	CCMT 06 02 04
28.00	36.00	06	C3	3	2	BR20D-36CC06F-C3L	32.00	4.00	6.00	216.00	25.00	70	1.030	2	CCMT 06 02 04
35.00	45.00	09	C3	3	1	BR20D-45CC09F-C3L	32.00	5.00	6.00	221.00	70	1.540	2	CCMT 09 T3 08	
35.00	45.00	09	C4	3	2	BR20D-45CC09F-C4L	40.00	5.00	6.00	270.00	32.00	70	1.980	2	CCMT 09 T3 08
35.00	45.00	09	C6	3	2	BR20D-45CC09F-C6L	63.00	5.00	6.00	297.00	32.00	70	2.620	2	CCMT 09 T3 08
44.00	56.00	09	C4	3	1	BR20D-56CC09F-C4L	40.00	6.00	6.00	220.00	70	2.380	2	CCMT 09 T3 08	
44.00	56.00	09	C5	3	2	BR20D-56CC09F-C5L	50.00	6.00	6.00	336.00	40.00	70	3.720	2	CCMT 09 T3 08
44.00	56.00	09	C6	3	2	BR20D-56CC09F-C6L	63.00	6.00	6.00	363.00	40.00	70	4.350	2	CCMT 09 T3 08
55.00	71.00	12	C5	3	1	BR20D-71CC12F-C5M	50.00	8.00	5.60	300.00	70	5.080	2	CCMT 12 04 08	
55.00	71.00	12	C6	3	2	BR20D-71CC12F-C6M	63.00	8.00	5.60	400.00	50.00	70	6.940	2	CCMT 12 04 08
70.00	90.00	12	C6	3	1	BR20D-90CC12F-C6M	63.00	10.00	5.60	400.00	70	9.910	2	CCMT 12 04 08	
70.00	90.00	12	C8	3	2	BR20D-90CC12F-C8M	80.00	10.00	5.60	500.00	63.00	70	12.660	2	CCMT 12 04 08
89.00	116.00	12	C8	3	1	BR20D-116CC12F-C8M	80.00	13.50	5.60	500.00	70	18.490	2	CCMT 12 04 08	
89.00	116.00	12	C8	3	1	BR20D-116CC12F-C8S	80.00	13.50	5.60	410.00	70	16.140	2	CCMT 12 04 08	
115.00	150.00	12	C8	3	1	BR20D-150CC12F-C8M	80.00	17.50	5.60	500.00	70	18.620	2	CCMT 12 04 08	

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

Режущие пластины см. в каталоге "Токарные инструменты"

Для всех исполнений DSGN 2; LU = DC*ULDR

M

N



L2



M1



N23



N15



K85

Антивибрационный инструмент CoroBore® BR20 с двумя режущими кромками для чернового растачивания Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ

●●● SilentTools®

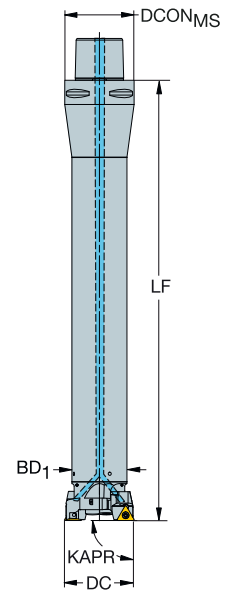
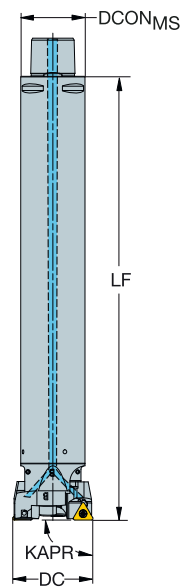


- TCMT, TCMX, TCGT, TCGX, TCEX
- TCMW

KAPR
DSGN

90°
1

90°
2



							Размеры, мм								
DCN	DCX		CZC _{MS}	CNSC	DSGN	Код заказа	DCON _{MS}	ADJLX _{RDL}	ULDR	LF	BD ₁			CICT	MIID
28.00	36.00	09	C3	3	2	BR20D-36TC09F-C3L	32.00	4.00	6.00	216.00	25.00	70	1.718	2	TCMT 09 02 04
35.00	45.00	11	C3	3	1	BR20D-45TC11F-C3L	32.00	5.00		221.00		70	2.330	2	TCMT 11 03 04
35.00	45.00	11	C4	3	2	BR20D-45TC11F-C4L	40.00	5.00	6.00	270.00	32.00	70	1.980	2	TCMT 11 03 04
44.00	56.00	11	C4	3	1	BR20D-56TC11F-C4L	40.00	6.00		220.00		70	2.400	2	TCMT 11 03 04
44.00	56.00	11	C5	3	2	BR20D-56TC11F-C5L	50.00	6.00	6.00	336.00	40.00	70	5.740	2	TCMT 11 03 04
55.00	71.00	16	C5	3	1	BR20D-71TC16F-C5M	50.00	8.00		300.00		70	5.080	2	TCMT 16 T3 08
70.00	90.00	16	C6	3	1	BR20D-90TC16F-C6M	63.00	10.00		400.00		70	9.930	2	TCMT 16 T3 08
89.00	116.00	16	C8	3	1	BR20D-116TC16F-C8M	80.00	13.50		500.00		70	22.085	2	TCMT 16 T3 08
89.00	116.00	16	C8	3	1	BR20D-116TC16F-C8S	80.00	13.50		410.00		70	16.160	2	TCMT 16 T3 08
115.00	150.00	16	C8	3	1	BR20D-150TC16F-C8M	80.00	17.50		500.00		70	23.200	2	TCMT 16 T3 08

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

Режущие пластины см. в каталоге "Токарные инструменты"

Для всех исполнений DSGN 2; LU = DC*ULDR



L2



M1



N23



N15



K85

Антивибрационный инструмент CoroBore® BR20 с двумя режущими кромками для чернового растачивания Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ

●●● SilentTools®

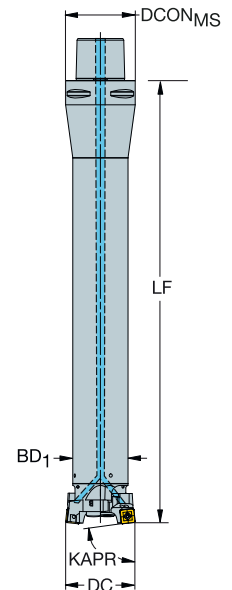
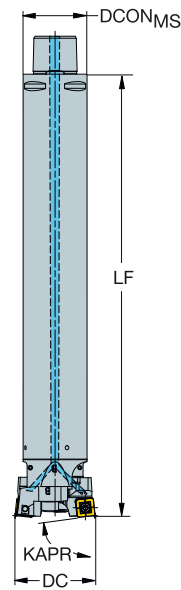
KAPR
DSGN

84°
1

84°
2



SPMT



						Размеры, мм									
DCN	DCX	CZC _{MS}	CNSC	DSGN	Код заказа	DCON _{MS}	ADJLX _{RDL}	ULDR	LF	BD ₁	BAR	KG	CICT	MIID	
23.00	29.00	06	C4	3	2	BR20D-29SP06Y-C4L	40.00	3.00	6.00	199.00	20.00	70	0.740	2	SPMT 0606-BM
28.00	36.00	06	C3	3	2	BR20D-36SP06Y-C3L	32.00	4.00	6.00	216.00	25.00	70	1.030	2	SPMT 0606-BM
35.00	45.00	08	C3	3	1	BR20D-45SP08Y-C3L	32.00	5.00	6.00	221.00	70	2.330	2	SPMT 0808-BM	
35.00	45.00	08	C4	3	2	BR20D-45SP08Y-C4L	40.00	5.00	6.00	270.00	32.00	70	4.500	2	SPMT 0808-BM
35.00	45.00	08	C6	3	2	BR20D-45SP08Y-C6L	63.00	5.00	6.00	297.00	32.00	70	2.630	2	SPMT 0808-BM
44.00	56.00	08	C4	3	1	BR20D-56SP08Y-C4L	40.00	6.00	6.00	220.00	70	5.120	2	SPMT 0808-BM	
44.00	56.00	08	C5	3	2	BR20D-56SP08Y-C5L	50.00	6.00	6.00	336.00	40.00	70	3.720	2	SPMT 0808-BM
44.00	56.00	08	C6	3	1	BR20D-56SP08Y-C6L	63.00	6.00	6.00	363.00	40.00	70	4.350	2	SPMT 0808-BM
55.00	71.00	12	C5	3	1	BR20D-71SP12Y-C5M	50.00	8.00	5.60	300.00	70	7.672	2	SPMT 1210-BM	
55.00	71.00	12	C6	3	2	BR20D-71SP12Y-C6M	63.00	8.00	5.60	400.00	50.00	70	6.940	2	SPMT 1210-BM
70.00	90.00	12	C6	3	1	BR20D-90SP12Y-C6M	63.00	10.00	5.60	400.00	70	12.000	2	SPMT 1210-BM	
70.00	90.00	12	C8	3	2	BR20D-90SP12Y-C8M	80.00	10.00	5.60	500.00	63.00	70	16.183	2	SPMT 1210-BM
89.00	116.00	12	C8	3	1	BR20D-116SP12Y-C8M	80.00	13.50	5.60	500.00	70	22.125	2	SPMT 1210-BM	
89.00	116.00	12	C8	3	1	BR20D-116SP12Y-C8S	80.00	13.50	5.60	410.00	70	16.140	2	SPMT 1210-BM	
115.00	150.00	12	C8	3	1	BR20D-150SP12Y-C8M	80.00	17.50	5.60	500.00	70	18.620	2	SPMT 1210-BM	

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

Для всех исполнений DSGN 2; LU = DC*ULDR



L2



M1



N23



N15



K85

CoroBore® BR30

Многокромочный инструмент для чернового растачивания с максимальной производительностью

Область применения

- Черновое растачивание
- Высокопроизводительное растачивание
- Ступенчатое растачивание
- Однолезвийное растачивание

Области применения по ISO:



Преимущества и особенности

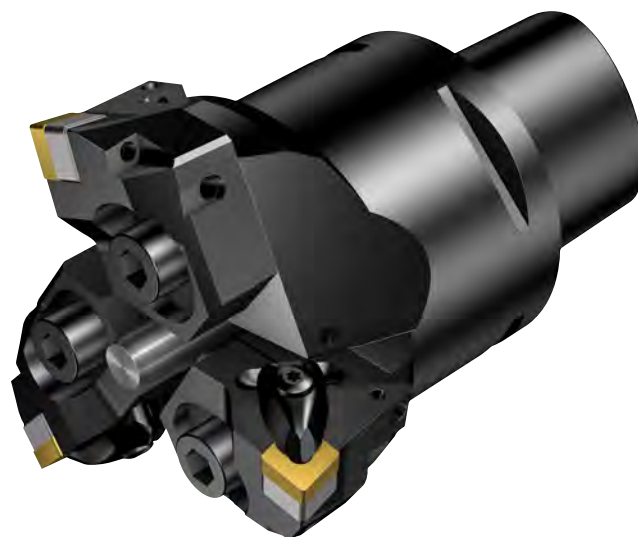
- Высокопроизводительный многолезвийный инструмент, обеспечивающий максимальную скорость съема металла
- Лазерная маркировка шкалы на корпусе для удобной регулировки диаметра
- Модульность за счёт соединения Coromant Capto®
- Внутренняя подача СОЖ под высоким давлением
- Ступенчатое растачивание: дополнительные проставки заказываются отдельно
- Жёсткая конструкция с небольшим вылетом для обеспечения максимальной стабильности

www.sandvik.coromant.com/coroborebr30

Инструменты

Соединения:

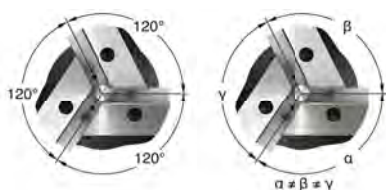
- Coromant Capto®



Пластины

Стандартные режущие пластины со специализированными сплавами и геометриями для любых материалов

- CoroBore® 111
- CoroTurn® 107
- T-max® P



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

В диапазоне диаметров от 85 до 205 мм инструмент CoroBore® BR30 может иметь до 8 режущих кромок, что обеспечивает максимальную скорость съема металла.

Если устройство предварительной настройки отсутствует, для регулировки диаметра CoroBore BR30 измерьте расстояние от штифта до режущей пластины и вычитайте половину диаметра штифта. Чтобы получить эффективный диаметр растачивания, умножьте результат на два.

Специализированные режущие пластины для чернового растачивания CoroBore® 111. С превосходным стружкодроблением и увеличенным сроком службы.

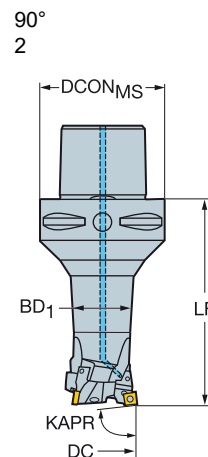
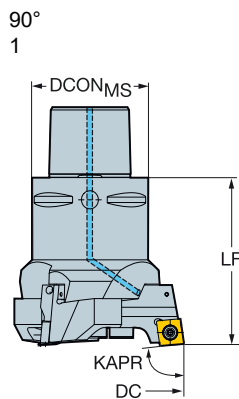
Инструмент CoroBore® BR30 с тремя режущими кромками для чернового растачивания

Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ



- CCMT, CCGT
CCGX, CCET
- CCMW

KAPR
DSGN



K

Размеры, мм

DCN	DCX		CZC _{MS}	CNSC	DSGN	Код заказа	DCON _{MS}	ADJLX _{RDL}	ULDR	LF	BD ₁			CICT	MID
35.00	40.50	06	C3	3	1	BR30-41CC06F-C3	32.00	2.75		48.00	70	0.250	3	CCMT 06 02 04	
35.00	40.50	06	C4	3	2	BR30-41CC06F-C4	40.00	2.75	1.50	83.00	31.50	70	0.640	3	CCMT 06 02 04
39.50	45.00	06	C3	3	1	BR30-45CC06F-C3	32.00	2.75		48.00	70	0.280	3	CCMT 06 02 04	
39.50	45.00	06	C4	3	2	BR30-45CC06F-C4	40.00	2.75	1.50	83.00	31.50	70	0.670	3	CCMT 06 02 04
44.00	50.50	06	C4	3	1	BR30-51CC06F-C4	40.00	3.25		56.00	70	0.620	3	CCMT 06 02 04	
44.00	50.50	06	C5	3	2	BR30-51CC06F-C5	50.00	3.25	1.50	98.00	39.60	70	1.180	3	CCMT 06 02 04
49.50	56.00	06	C4	3	1	BR30-56CC06F-C4	40.00	3.25		56.00	70	0.650	3	CCMT 06 02 04	
49.50	56.00	09	C4	3	1	BR30-56CC09F-C4	40.00	3.25		58.00	70	0.641	3	CCMT 09 T3 08	
49.50	56.00	06	C5	3	2	BR30-56CC06F-C5	50.00	3.25	1.50	98.00	39.60	70	1.210	3	CCMT 06 02 04
49.50	56.00	09	C5	3	2	BR30-56CC09F-C5	50.00	3.25	1.50	100.00	39.60	70	1.240	3	CCMT 09 T3 08
55.00	63.00	09	C5	3	1	BR30-63CC09F-C5	50.00	4.00		66.00	70	0.890	3	CCMT 09 T3 08	
55.00	63.00	09	C6	3	2	BR30-63CC09F-C6	63.00	4.00	1.50	120.00	49.50	70	1.980	3	CCMT 09 T3 08
62.00	70.00	09	C5	3	1	BR30-70CC09F-C5	50.00	4.00		66.00	70	0.920	3	CCMT 09 T3 08	
62.00	70.00	12	C5	3	1	BR30-70CC12F-C5	50.00	4.00		68.00	70	0.980	3	CCMT 12 04 08	
62.00	70.00	09	C6	3	2	BR30-70CC09F-C6	63.00	4.00	1.50	120.00	49.50	70	2.312	3	CCMT 09 T3 08
62.00	70.00	12	C6	3	2	BR30-70CC12F-C6	63.00	4.00	1.50	122.00	49.50	70	2.070	3	CCMT 12 04 08
69.00	78.50	12	C5	3	1	BR30-79CC12F-C5	50.00	4.75		70.00	70	1.180	3	CCMT 12 04 08	
69.00	78.50	12	C6	3	1	BR30-79CC12F-C6	63.00	4.75		78.00	70	2.130	3	CCMT 12 04 08	
77.50	87.00	12	C5	3	1	BR30-87CC12F-C5	50.00	4.75		70.00	70	1.210	3	CCMT 12 04 08	
77.50	87.00	12	C6	3	1	BR30-87CC12F-C6	63.00	4.75		78.00	70	1.967	3	CCMT 12 04 08	
86.00	97.00	12	C6	3	1	BR30-97CC12F-C6	63.00	5.50		90.00	70	2.280	3	CCMT 12 04 08	
86.00	97.00	12	C8	3	1	BR30-97CC12F-C8	80.00	5.50		94.00	70	3.300	3	CCMT 12 04 08	
96.00	107.00	12	C6	3	1	BR30-107CC12F-C6	63.00	5.50		90.00	70	2.340	3	CCMT 12 04 08	
96.00	107.00	12	C8	3	1	BR30-107CC12F-C8	80.00	5.50		94.00	70	3.360	3	CCMT 12 04 08	
106.00	122.00	12	C8	3	1	BR30-122CC12F-C8	80.00	8.00		100.00	70	4.100	3	CCMT 12 04 08	
121.00	137.00	12	C8	3	1	BR30-137CC12F-C8	80.00	8.00		100.00	70	4.250	3	CCMT 12 04 08	
136.00	152.00	12	C8	3	1	BR30-152CC12F-C8	80.00	8.00		100.00	70	4.760	3	CCMT 12 04 08	
151.00	167.00	12	C8	3	1	BR30-167CC12F-C8	80.00	8.00		100.00	70	4.880	3	CCMT 12 04 08	
166.00	191.00	12	C8	3	1	BR30-191CC12F-C8	80.00	12.50		115.00	70	6.860	3	CCMT 12 04 08	
189.00	214.00	12	C8	3	1	BR30-214CC12F-C8	80.00	12.50		115.00	70	7.130	3	CCMT 12 04 08	

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

Режущие пластины см. в каталоге "Токарные инструменты"

Для всех исполнений DSGN 2; LU = DC*ULDR

M

N



L2



M1



N23



N15



K86

Инструмент CoroBore® BR30 с тремя режущими кромками для черного растачивания

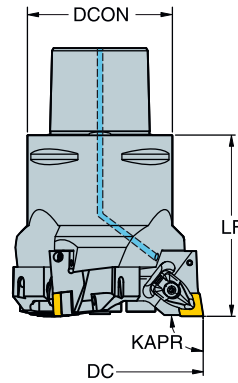
Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ



- CNMM
- CNMG
- CNMA, CNGA

KAPR

90°



					Размеры, мм								
DCN	DCX		CZC _{MS}	CNSC	Код заказа	DCON _{MS}	ADJLX _{RDL}	LF	BAR	KG	CICT	MIID	
106.00	122.00	12	C8	3	BR30-122CN12F-C8	80.00	8.00	100.00	70	4.190	3	CNMG 12 04 08	
121.00	137.00	12	C8	3	BR30-137CN12F-C8	80.00	8.00	100.00	70	4.340	3	CNMG 12 04 08	
136.00	152.00	12	C8	3	BR30-152CN12F-C8	80.00	8.00	100.00	70	4.820	3	CNMG 12 04 08	
151.00	167.00	12	C8	3	BR30-167CN12F-C8	80.00	8.00	100.00	70	4.970	3	CNMG 12 04 08	
166.00	191.00	16	C8	3	BR30-191CN16F-C8	80.00	12.50	119.00	70	7.430	3	CNMG 16 06 12	
189.00	214.00	16	C8	3	BR30-214CN16F-C8	80.00	12.50	119.00	70	22.400	3	CNMG 16 06 12	

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



Инструмент CoroVore® BR30 с тремя режущими кромками для чернового растачивания

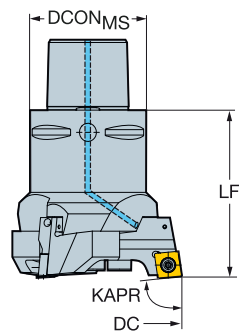
Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ






SPMT

KAPR

84°



Размеры, мм

DCN	DCX		CZC _{MS}	CNSC	Код заказа	DCON _{MS}	ADJLX _{RDL}	LF			CICT	MIID
35.00	40.50	06	C3	3	BR30-41SP06Y-C3	32.00	2.75	48.00	70	0.250	3	SPMT 0606-BM
39.50	45.00	06	C3	3	BR30-45SP06Y-C3	32.00	2.75	48.00	70	0.280	3	SPMT 0606-BM
44.00	50.50	06	C4	3	BR30-51SP06Y-C4	40.00	3.25	56.00	70	0.620	3	SPMT 0606-BM
49.50	56.00	08	C4	3	BR30-56SP08Y-C4	40.00	3.25	58.00	70	0.640	3	SPMT 0808-BM
55.00	63.00	08	C5	3	BR30-63SP08Y-C5	50.00	4.00	66.00	70	0.890	3	SPMT 0808-BM
62.00	70.00	12	C5	3	BR30-70SP12Y-C5	50.00	4.00	68.00	70	0.980	3	SPMT 1210-BM
69.00	78.50	12	C6	3	BR30-79SP12Y-C6	63.00	4.75	78.00	70	1.922	3	SPMT 1210-BM
77.50	87.00	12	C6	3	BR30-87SP12Y-C6	63.00	4.75	78.00	70	2.190	3	SPMT 1210-BM
86.00	97.00	12	C8	3	BR30-97SP12Y-C8	80.00	5.50	94.00	70	3.300	3	SPMT 1210-BM
96.00	107.00	12	C8	3	BR30-107SP12Y-C8	80.00	5.50	94.00	70	3.360	3	SPMT 1210-BM
106.00	122.00	12	C8	3	BR30-122SP12Y-C8	80.00	8.00	100.00	70	4.100	3	SPMT 1210-BM
121.00	137.00	12	C8	3	BR30-137SP12Y-C8	80.00	8.00	100.00	70	4.250	3	SPMT 1210-BM
136.00	152.00	12	C8	3	BR30-152SP12Y-C8	80.00	8.00	100.00	70	4.760	3	SPMT 1210-BM
151.00	167.00	12	C8	3	BR30-167SP12Y-C8	80.00	8.00	100.00	70	4.880	3	SPMT 1210-BM
166.00	191.00	12	C8	3	BR30-191SP12Y-C8	80.00	12.50	115.00	70	6.860	3	SPMT 1210-BM
189.00	214.00	12	C8	3	BR30-214SP12Y-C8	80.00	12.50	115.00	70	7.130	3	SPMT 1210-BM

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

K32



L2



M1



N23



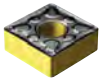
N15



K86

Инструмент CoroBore® BR30 с тремя режущими кромками для черного растачивания

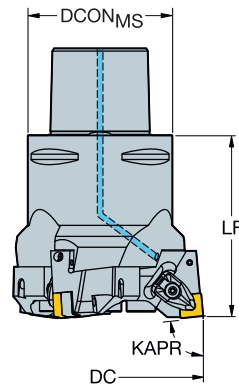
Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ






-  SNMM
-  SNMG
-  SNMA, SNGA

KAPR

84°



					Размеры, мм								
DCN	DCX		CZC _{MS}	CNSC	Код заказа	DCON _{MS}	ADJL _{X_{ROD}}	LF			CICT	MIID	
106.00	122.00	12	C8	3	BR30-122SN12Y-C8	80.00	8.00	100.00	70	4.190	3	SNMG 12 04 08	
121.00	137.00	12	C8	3	BR30-137SN12Y-C8	80.00	8.00	100.00	70	4.340	3	SNMG 12 04 08	
136.00	152.00	12	C8	3	BR30-152SN12Y-C8	80.00	8.00	100.00	70	4.820	3	SNMG 12 04 08	
151.00	167.00	12	C8	3	BR30-167SN12Y-C8	80.00	8.00	100.00	70	4.970	3	SNMG 12 04 08	
166.00	191.00	15	C8	3	BR30-191SN15Y-C8	80.00	12.50	119.00	70	7.480	3	SNMG 15 06 12	
189.00	214.00	15	C8	3	BR30-214SN15Y-C8	80.00	12.50	119.00	70	7.790	3	SNMG 15 06 12	

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



L2



M1



N23



N15



K86

Многолезвийный инструмент CoroBore® BR30 для чернового растачивания

Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ

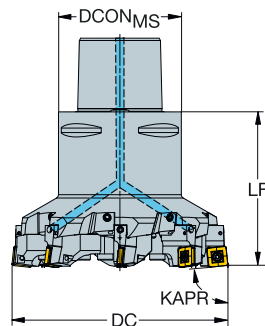
Предназначен для растачивания выборок




KAPR

84°



 SPMT



					Размеры, мм							
DCN	DCX		CZC _{MS}	CNSC	Код заказа	DCON _{MS}	ADJLX _{RDL}	LF			CICT	MIID
85.00	94.50	12	C6	3	BR30-095-4-SP12Y-C6	63.00	4.75	80.00	70	2.050	4	SPMT 1210-BM
93.50	103.00	12	C6	3	BR30-103-4-SP12Y-C6	63.00	4.75	80.00	70	2.130	4	SPMT 1210-BM
102.00	111.50	12	C8	3	BR30-112-6-SP12Y-C8	80.00	4.75	100.00	70	4.110	6	SPMT 1210-BM
110.50	120.00	12	C8	3	BR30-120-6-SP12Y-C8	80.00	4.75	100.00	70	4.230	6	SPMT 1210-BM
119.00	128.50	12	C8	3	BR30-129-8-SP12Y-C8	80.00	4.75	100.00	70	4.510	8	SPMT 1210-BM
127.50	137.00	12	C8	3	BR30-137-8-SP12Y-C8	80.00	4.75	100.00	70	4.670	8	SPMT 1210-BM
136.00	145.50	12	C8	3	BR30-146-8-SP12Y-C8	80.00	4.75	100.00	70	4.900	8	SPMT 1210-BM
144.50	154.00	12	C8	3	BR30-154-8-SP12Y-C8	80.00	4.75	100.00	70	6.300	8	SPMT 1210-BM
153.00	162.50	12	C8	3	BR30-163-6-SP12Y-C8	80.00	4.75	100.00	70	5.150	6	SPMT 1210-BM
161.50	171.00	12	C8	3	BR30-171-6-SP12Y-C8	80.00	4.75	100.00	70	5.270	6	SPMT 1210-BM
170.00	179.50	12	C8	3	BR30-180-6-SP12Y-C8	80.00	4.75	100.00	70	5.730	6	SPMT 1210-BM
178.50	188.00	12	C8	3	BR30-188-6-SP12Y-C8	80.00	4.75	100.00	70	5.850	6	SPMT 1210-BM
187.00	196.50	12	C8	3	BR30-197-6-SP12Y-C8	80.00	4.75	100.00	70	6.470	6	SPMT 1210-BM
195.50	205.00	12	C8	3	BR30-205-6-SP12Y-C8	80.00	4.75	100.00	70	6.590	6	SPMT 1210-BM

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



K32



L2



M1



N23



N15



K86

CoroBore® 820 XL

Черновой расточной инструмент для обработки больших диаметров

Область применения

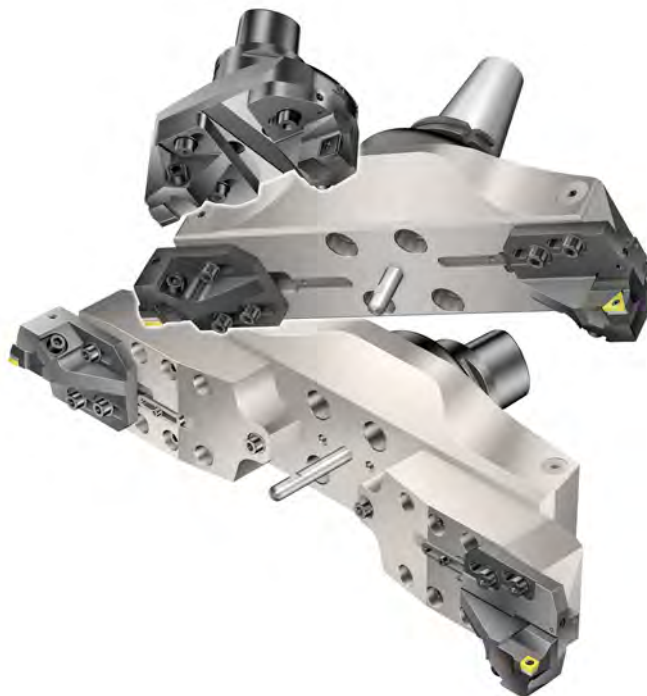
- Черновое растачивание
- Растачивание двумя режущими кромками
- Ступенчатое растачивание
- Однолезвийное растачивание

Области применения по ISO:



Преимущества и особенности

- Жёсткая конструкция с небольшим вылетом для обеспечения максимальной стабильности при черновом растачивании заготовок большого диаметра
- Осевая и радиальная регулировка размеров
- Внутренний подвод СОЖ для эффективной эвакуации стружки
- Модульная конструкция для создания сборок с различной областью применения (черновое растачивание, чистовое растачивание, обработка торцевых канавок, SpiroGrooving и интерполяционное точение)



www.sandvik.coromant.com/corobore820

SilentTools®

Инструменты

Соединения:

- Coromant Capto®
- Крепление на оправке

Пластины

Стандартные режущие пластины со специализированными сплавами и геометриями для любых материалов

- CoroBore® 111
- CoroTurn® 107
- T-max® P



Для легкой радиальной регулировки ползунов слегка затяните винты и регулируйте диаметр ключом. Резцовые вставки можно регулировать в осевом направлении для ступенчатого растачивания.



Используйте один и тот же корпус/удлинитель корпуса для черновой и чистовой обработки и обработки торцевых канавок для диаметров от 148 мм (для чистовой обработки необходим противовес).



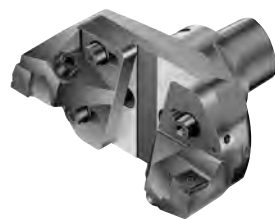
Растачивание отверстий больших диаметров с высоким уровнем стабильности без увеличения массы инструмента.



Специализированные режущие пластины для чернового растачивания CoroBore® 111. С превосходным стружкодроблением и увеличенным сроком службы.

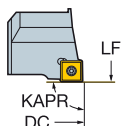
Инструмент CoroBore® 820 XL для чернового растачивания

Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ

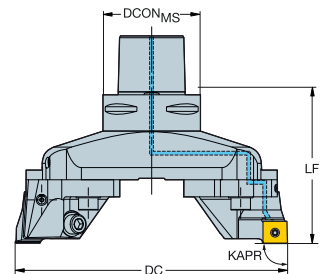
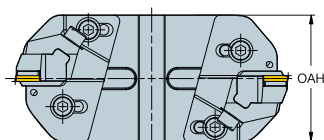


SPMT

KAPR



90°



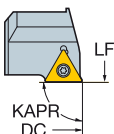
Размеры, мм

DCN	DCX		CZC _{MS}	CNSC	Код заказа	DCON _{MS}	ADJLX _{AXL}	ADJLX _{RDL}	LF	OAH	BAR	KG	CICT	MIID
148.00	200.00	18	C8	3	820-200SP18-C8	80.00	1.50	26.00	122.00	104.00	70	6.900	2	SPMT 1810-BM
148.00	200.00	18	C10	3	820-200SP18-C10	100.00	1.50	26.00	128.00	104.00	70	9.900	2	SPMT 1810-BM
198.00	250.00	18	C8	3	820-250SP18-C8	80.00	1.50	26.00	122.00	104.00	70	8.700	2	SPMT 1810-BM
198.00	250.00	18	C10	3	820-250SP18-C10	100.00	1.50	26.00	128.00	104.00	70	11.308	2	SPMT 1810-BM
248.00	300.00	18	C8	3	820-300SP18-C8	80.00	1.50	26.00	122.00	104.00	70	10.620	2	SPMT 1810-BM
248.00	300.00	18	C10	3	820-300SP18-C10	100.00	1.50	26.00	128.00	104.00	70	12.640	2	SPMT 1810-BM

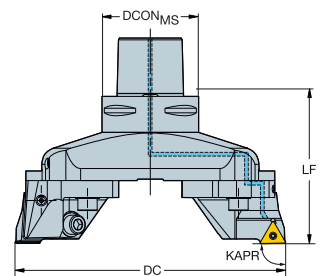
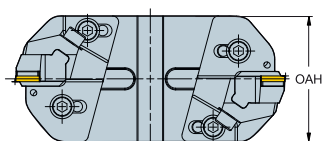


TCMT, TCMX,
TCGT, TCGX
TCEX
TCMW

KAPR



90°



Размеры, мм

DCN	DCX		CZC _{MS}	CNSC	Код заказа	DCON _{MS}	ADJLX _{AXL}	ADJLX _{RDL}	LF	OAH	BAR	KG	CICT	MIID
148.00	200.00	22	C8	3	820-200TC22-C8	80.00	1.50	26.00	122.00	104.00	70	8.390	2	TCMT 22 04 08
148.00	200.00	22	C10	3	820-200TC22-C10	100.00	1.50	26.00	128.00	104.00	70	10.170	2	TCMT 22 04 08
198.00	250.00	22	C8	3	820-250TC22-C8	80.00	1.50	26.00	122.00	104.00	70	8.800	2	TCMT 22 04 08
198.00	250.00	22	C10	3	820-250TC22-C10	100.00	1.50	26.00	128.00	104.00	70	11.400	2	TCMT 22 04 08
248.00	300.00	22	C8	3	820-300TC22-C8	80.00	1.50	26.00	122.00	104.00	70	10.600	2	TCMT 22 04 08
248.00	300.00	22	C10	3	820-300TC22-C10	100.00	1.50	26.00	128.00	104.00	70	12.660	2	TCMT 22 04 08

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

Режущие пластины см. в каталоге "Токарные инструменты"



K32



L2



M1



N23



N15



K87

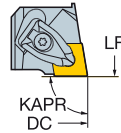
Инструмент CoroBore® 820 XL для чернового растачивания

Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ

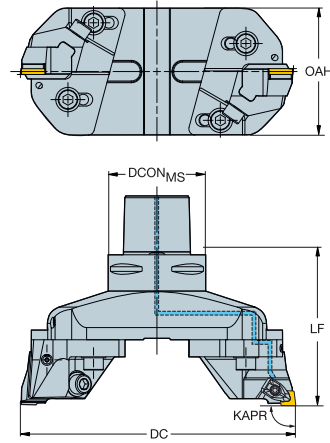


- CNMM
- CNMG
- CNMA, CNGA

KAPR



90°



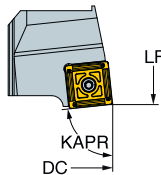
						Размеры, мм									
DCN	DCX		CZC _{MS}	CNSC	Код заказа	DCON _{MS}	ADJLX _{AXL}	ADJLX _{RDL}	LF	OAH	BAR	KG	CICT	MIID	
148.00	200.00	19	C8	3	820-200CN19-C8	80.00	1.50	26.00	122.00	104.00	70	8.240	2	CNMG 19 06 12	
148.00	200.00	19	C10	3	820-200CN19-C10	100.00	1.50	26.00	128.00	104.00	70	10.100	2	CNMG 19 06 12	
198.00	250.00	19	C8	3	820-250CN19-C8	80.00	1.50	26.00	122.00	104.00	70	9.620	2	CNMG 19 06 12	
198.00	250.00	19	C10	3	820-250CN19-C10	100.00	1.50	26.00	128.00	104.00	70	11.520	2	CNMG 19 06 12	
248.00	300.00	19	C8	3	820-300CN19-C8	80.00	1.50	26.00	122.00	104.00	70	10.000	2	CNMG 19 06 12	
248.00	300.00	19	C10	3	820-300CN19-C10	100.00	1.50	26.00	128.00	104.00	70	12.685	2	CNMG 19 06 12	

Режущие пластины см. в каталоге "Токарные инструменты"

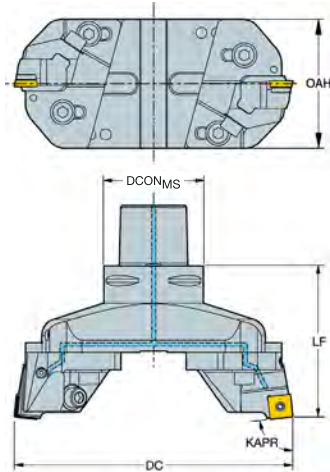


- SPMT

KAPR



84°



						Размеры, мм									
DCN	DCX		CZC _{MS}	CNSC	Код заказа	DCON _{MS}	ADJLX _{AXL}	ADJLX _{RDL}	LF	OAH	BAR	KG	CICT	MIID	
148.00	200.00	18	C8	3	820-200SP18Y-C8	80.00	1.50	26.00	122.00	104.00	70	7.030	2	SPMT 1810-BM	
148.00	200.00	18	C10	3	820-200SP18Y-C10	100.00	1.50	26.00	128.00	104.00	70	8.940	2	SPMT 1810-BM	
198.00	250.00	18	C8	3	820-250SP18Y-C8	80.00	1.50	26.00	122.00	104.00	70	8.260	2	SPMT 1810-BM	
198.00	250.00	18	C10	3	820-250SP18Y-C10	100.00	1.50	26.00	128.00	104.00	70	10.190	2	SPMT 1810-BM	
248.00	300.00	18	C8	3	820-300SP18Y-C8	80.00	1.50	26.00	122.00	104.00	70	9.460	2	SPMT 1810-BM	
248.00	300.00	18	C10	3	820-300SP18Y-C10	100.00	1.50	26.00	128.00	104.00	70	11.510	2	SPMT 1810-BM	

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

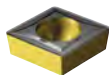


Инструмент CoroBore® 820 XL со сниженной массой для чернового растачивания

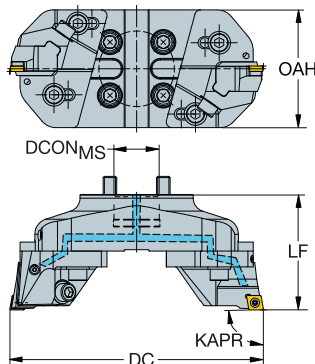
Крепление на оправке – Внутренний подвод СОЖ

KAPR

90°



- CCMT, CCGT
CCGX, CCET
- CCMW



K

Размеры, мм

DCN	DCX		CZC _{MS}	CNSC	Код заказа	DCON _{MS}	ADJLX _{AXL}	ADJLX _{RDL}	LF	OAH	BAR	KG	CICT	MIID
148.00	200.00	12	40S	1	820L-200CC12F	40.00	1.50	26.00	102.00	104.00	70	3.860	2	CCMT 12 04 08
198.00	250.00	12	40S	1	820L-250CC12F	40.00	1.50	26.00	102.00	104.00	70	4.390	2	CCMT 12 04 08
248.00	300.00	12	40S	1	820L-300CC12F	40.00	1.50	26.00	102.00	104.00	70	4.870	2	CCMT 12 04 08

Режущие пластины см. в каталоге "Токарные инструменты"

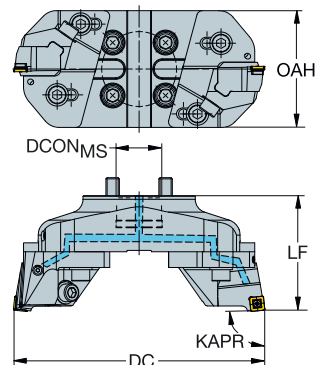
L

KAPR

84°



- SPMT



M

Размеры, мм

DCN	DCX		CZC _{MS}	CNSC	Код заказа	DCON _{MS}	ADJLX _{AXL}	ADJLX _{RDL}	LF	OAH	BAR	KG	CICT	MIID
148.00	200.00	12	40S	1	820L-200SP12Y	40.00	1.50	26.00	102.00	104.00	70	3.860	2	SPMT 1210-BM
198.00	250.00	12	40S	1	820L-250SP12Y	40.00	1.50	26.00	102.00	104.00	70	4.390	2	SPMT 1210-BM
248.00	300.00	12	40S	1	820L-300SP12Y	40.00	1.50	26.00	102.00	104.00	70	4.870	2	SPMT 1210-BM

Используйте с оправками для торцевых фрез 40S, например C8-391.05-40 060M. Заказываются отдельно.

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

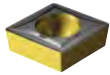
N



Инструмент CoroBore® 820 XL для чернового растачивания

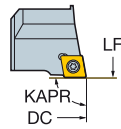
Крепление на оправке – Внутренний подвод СОЖ

Предназначены для антивибрационной системы Silent Tools

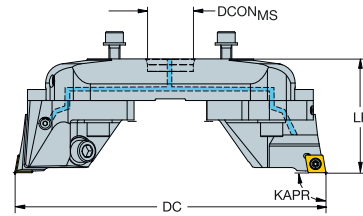
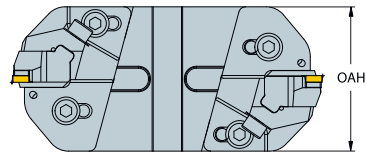


- CCMT, CCGT
CCGX, CCET
- CCMW

KAPR



90°



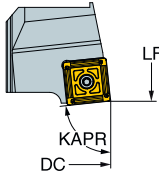
						Размеры, мм									
DCN	DCX		CZC _{MS}	CNSC	Код заказа	DCON _{MS}	ADJLX _{AXL}	ADJLX _{RDL}	LF	OAH	BAR	KG	CICT	MIID	
148.00	200.00	12	33	1	820D-200CC12	33.00	1.50	26.00	82.00	104.00	70	3.350	2	CCMT 12 04 08	
198.00	250.00	12	33	1	820D-250CC12	33.00	1.50	26.00	82.00	104.00	70	3.670	2	CCMT 12 04 08	
248.00	300.00	12	33	1	820D-300CC12	33.00	1.50	26.00	82.00	104.00	70	4.030	2	CCMT 12 04 08	

Режущие пластины см. в каталоге "Токарные инструменты"

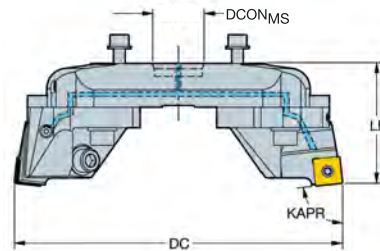
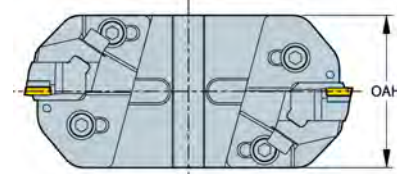


- SPMT

KAPR



84°



						Размеры, мм									
DCN	DCX		CZC _{MS}	CNSC	Код заказа	DCON _{MS}	ADJLX _{AXL}	ADJLX _{RDL}	LF	OAH	BAR	KG	CICT	MIID	
148.00	200.00	12	33	1	820D-200SP12Y	33.00	1.50	26.00	82.00	104.00	70	3.350	2	SPMT 1210-BM	
198.00	250.00	12	33	1	820D-250SP12Y	33.00	1.50	26.00	82.00	104.00	70	3.670	2	SPMT 1210-BM	
248.00	300.00	12	33	1	820D-300SP12Y	33.00	1.50	26.00	82.00	104.00	70	4.030	2	SPMT 1210-BM	

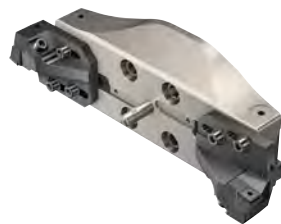
Информацию о комплектующих расточного инструмента и принадлежностях см. на сайте www.sandvik.coromant.com

Эти сборки со сниженной массой предназначены для использования с антивибрационными расточными адаптерами. Антивибрационные адаптеры приобретаются отдельно, см. стр. K77.



Инструмент CoroBore® 820 XL для чернового растачивания

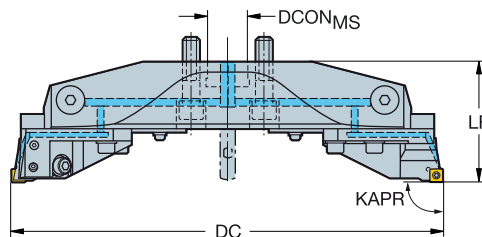
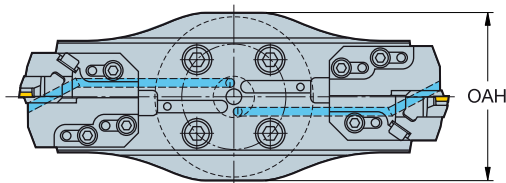
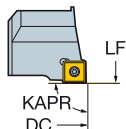
Крепление на оправке – Внутренний подвод СОЖ



SPMT

KAPR

90°



K



DCN	DCX	CZCMS	CNSC	Код заказа
298.00	380.00	18	40X	820-380SP18
378.00	460.00	18	40X	820-460SP18
458.00	540.00	18	40X	820-540SP18

Размеры, мм

DCN	DCX	CZCMS	CNSC	Код заказа	DCONMS	ADJLX _{AVL}	ADJLX _{RDL}	LF	OAH	BAR	KG	CICT	MIID
298.00	380.00	18	40X	820-380SP18	40.00	1.50	41.00	114.00	164.00	70	10.000	2	SPMT 1810-BM
378.00	460.00	18	40X	820-460SP18	40.00	1.50	41.00	119.00	164.00	70	13.131	2	SPMT 1810-BM
458.00	540.00	18	40X	820-540SP18	40.00	1.50	41.00	124.00	164.00	70	16.741	2	SPMT 1810-BM

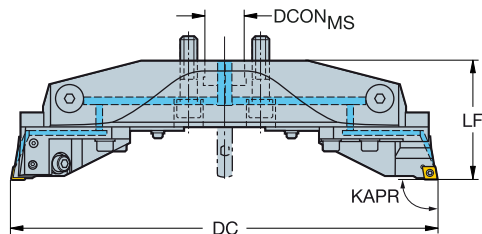
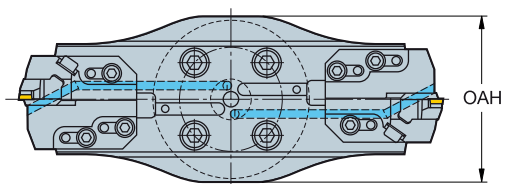
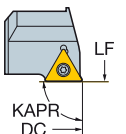
L



TCMT, TCMX,
TCGT, TCGX
TCEX
TCMW

KAPR

90°



M



DCN	DCX	CZCMS	CNSC	Код заказа
298.00	380.00	22	40X	820-380TC22
378.00	460.00	22	40X	820-460TC22
458.00	540.00	22	40X	820-540TC22

Размеры, мм

DCN	DCX	CZCMS	CNSC	Код заказа	DCONMS	ADJLX _{AVL}	ADJLX _{RDL}	LF	OAH	BAR	KG	CICT	MIID
298.00	380.00	22	40X	820-380TC22	40.00	1.50	41.00	114.00	164.00	70	10.980	2	TCMT 22 04 08
378.00	460.00	22	40X	820-460TC22	40.00	1.50	41.00	119.00	164.00	70	12.720	2	TCMT 22 04 08
458.00	540.00	22	40X	820-540TC22	40.00	1.50	41.00	124.00	164.00	70	16.580	2	TCMT 22 04 08

Используйте только с держателями 40X CoroBore XL. Заказываются отдельно. См. стр. K76.

Если крепление выполняется через фланец к шпинделю станка, то используйте центрирующий конус, смотрите стр. K77

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

Режущие пластины см. в каталоге "Токарные инструменты"

N



K32



K76



N23



N15






K87

Инструмент CoroBore® 820 XL для черного растачивания

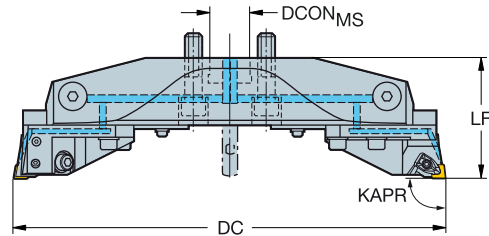
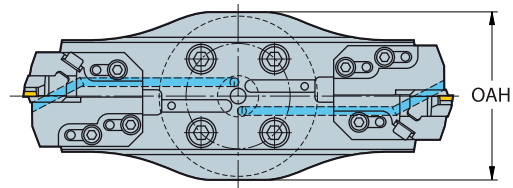
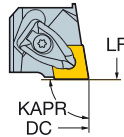
Крепление на оправке – Внутренний подвод СОЖ






-  CNMM
-  CNMG
-  CNMA, CNGA

KAPR

90°



					Размеры, мм									
DCN	DCX		CZC _{MS}	CNSC	Код заказа	DCON _{MS}	ADJLX _{AVL}	ADJLX _{RDL}	LF	OAH			CICT	MIID
298.00	380.00	19	40X	1	820-380CN19	40.00	1.50	41.00	114.00	164.00	70	10.815	2	CNMG 19 06 12
378.00	460.00	19	40X	1	820-460CN19	40.00	1.50	41.00	119.00	164.00	70	12.685	2	CNMG 19 06 12
458.00	540.00	19	40X	1	820-540CN19	40.00	1.50	41.00	124.00	164.00	70	16.780	2	CNMG 19 06 12

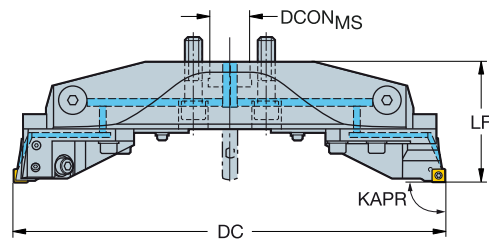
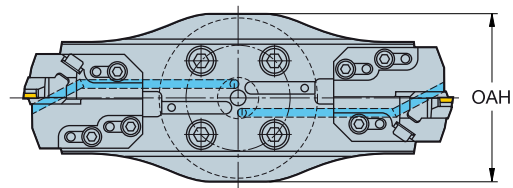
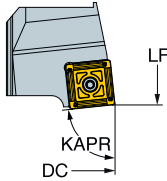
Режущие пластины см. в каталоге «Токарные инструменты»






 SPMT

KAPR

84°



					Размеры, мм									
DCN	DCX		CZC _{MS}	CNSC	Код заказа	DCON _{MS}	ADJLX _{AVL}	ADJLX _{RDL}	LF	OAH			CICT	MIID
298.00	380.00	18	40X	1	820-380SP18Y	40.00	1.50	41.00	114.00	164.00	70	9.050	2	SPMT 1810-BM
378.00	460.00	18	40X	1	820-460SP18Y	40.00	1.50	41.00	119.00	164.00	70	10.810	2	SPMT 1810-BM
458.00	540.00	18	40X	1	820-540SP18Y	40.00	1.50	41.00	124.00	164.00	70	12.740	2	SPMT 1810-BM

Используйте только с держателями 40X CoroBore XL. Заказываются отдельно. См. стр. K76.

Если крепление выполняется через фланец к шпинделю станка, то используйте центрирующий конус, смотрите стр. K77

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



K32



K76



N23



N15

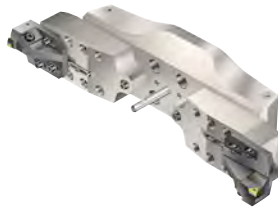


K87

Инструмент CoroBore® 820 XL для чернового растачивания

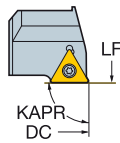
Крепление на оправке – Внутренний подвод СОЖ

С удлинителем корпуса

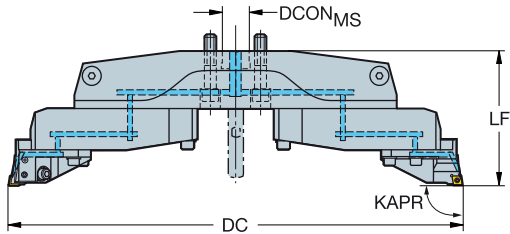
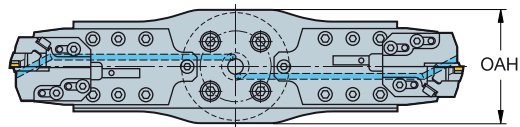


- TCMT, TCMX, TCGT, TCGX, TCEX
- TCMW

KAPR



90°



Размеры, мм

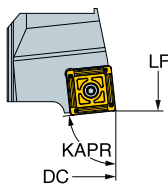
DCN	DCX		CZC _{MS}	CNSC	Код заказа	DCON _{MS}	ADJLX _{AVL}	ADJLX _{RDL}	LF	OAH	BAR	KG	CICT	MIID
538.00	780.00	22	40X	1	820-780TC22	40.00	1.50	121.00	198.00	164.00	70	28.000	2	TCMT 22 04 08
778.00	1020.00	22	40X	1	820-1020TC22	40.00	1.50	121.00	218.00	164.00	70	48.000	2	TCMT 22 04 08
1018.00	1260.00	22	40X	1	820-1260TC22	40.00	1.50	121.00	218.00	164.00	70	43.730	2	TCMT 22 04 08

Режущие пластины см. в каталоге "Токарные инструменты"

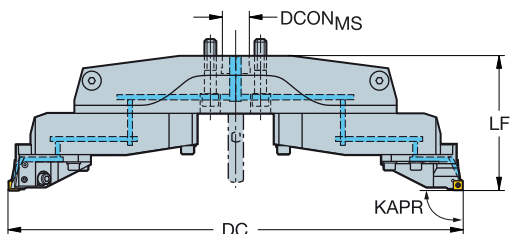
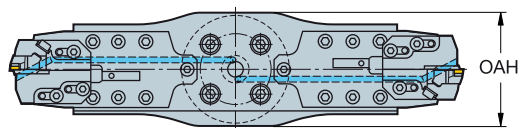


SPMT

KAPR



84°



Размеры, мм

DCN	DCX		CZC _{MS}	CNSC	Код заказа	DCON _{MS}	ADJLX _{AVL}	ADJLX _{RDL}	LF	OAH	BAR	KG	CICT	MIID
538.00	780.00	18	40X	1	820-780SP18Y	40.00	1.50	121.00	198.00	164.00	70	25.190	2	SPMT 1810-BM
778.00	1020.00	18	40X	1	820-1020SP18Y	40.00	1.50	121.00	218.00	164.00	70	36.380	2	SPMT 1810-BM
1018.00	1260.00	18	40X	1	820-1260SP18Y	40.00	1.50	121.00	218.00	164.00	70	43.810	2	SPMT 1810-BM

Используйте только с держателями 40X CoroBore XL. Заказываются отдельно. См. стр. K76.

Если крепление выполняется через фланец к шпинделю станка, то используйте центрирующий конус, смотрите стр. K77

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



Инструмент CoroBore® 820 XL для черного растачивания

Крепление на оправке – Внутренний подвод СОЖ

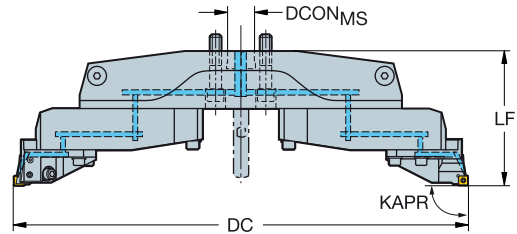
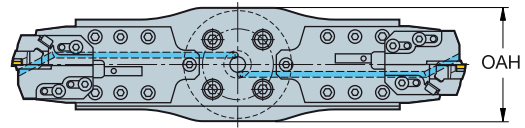
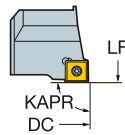
С удлинителем корпуса



SPMT

KAPR

90°



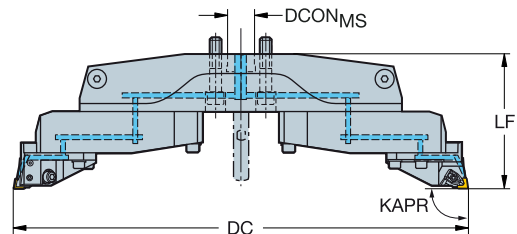
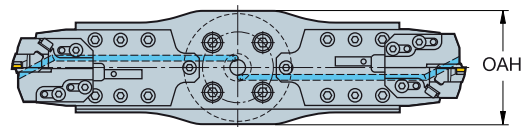
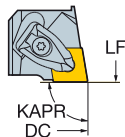
					Размеры, мм									
DCN	DCX		CZC _{MS}	CNSC	Код заказа	DCON _{MS}	ADJLX _{AXL}	ADJLX _{RDL}	LF	OAH	BAR	KG	CICT	MIID
538.00	780.00	18	40X	1	820-780SP18	40.00	1.50	121.00	198.00	164.00	70	39.000	2	SPMT 1810-BM
778.00	1020.00	18	40X	1	820-1020SP18	40.00	1.50	121.00	218.00	164.00	70	36.380	2	SPMT 1810-BM
1018.00	1260.00	18	40X	1	820-1260SP18	40.00	1.50	121.00	218.00	164.00	70	43.810	2	SPMT 1810-BM



- CNMM
- CNMG
- CNMA, CNGA

KAPR

90°



					Размеры, мм									
DCN	DCX		CZC _{MS}	CNSC	Код заказа	DCON _{MS}	ADJLX _{AXL}	ADJLX _{RDL}	LF	OAH	BAR	KG	CICT	MIID
538.00	780.00	19	40X	1	820-780CN19	40.00	1.50	121.00	198.00	164.00	70	34.000	2	CNMG 19 06 12
778.00	1020.00	19	40X	1	820-1020CN19	40.00	1.50	121.00	218.00	164.00	70	43.000	2	CNMG 19 06 12
1018.00	1260.00	19	40X	1	820-1260CN19	40.00	1.50	121.00	218.00	164.00	70	43.830	2	CNMG 19 06 12

Используйте только с держателями 40X CoroBore XL. Заказываются отдельно. См. стр. K76.

Если крепление выполняется через фланец к шпинделю станка, то используйте центрирующий конус, смотрите стр. K77

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

Режущие пластины см. в каталоге "Токарные инструменты"



K32



K76



N23



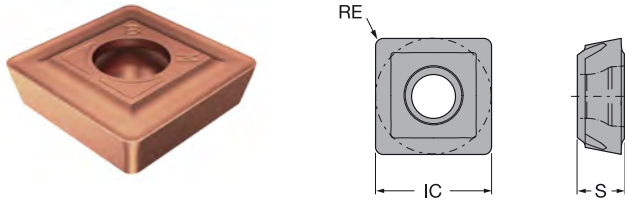
N15



K87

Пластины CoroBore® 111 для чернового растачивания

Пластина формы S (квадратная)



		IC	S	RE	КОД ISO	P	M	K	S	
						4325	2025	3210	1145	
Средняя	BM	06	6.0	2.60	0.60	SPMT0606-BM	☆	☆	☆	☆
		08	8.9	3.00	0.80	SPMT0808-BM	☆	☆	☆	☆
		12	12.65	4.00	1.00	SPMT1210-BM	☆	☆	☆	☆
		18	18.6	5.50	1.00	SPMT1810-BM	☆	☆	☆	☆
Черновая обработка	BR	06	6.0	2.60	0.60	SPMT0606-BR	☆	☆	☆	☆
		08	8.9	3.00	0.80	SPMT0808-BR	☆	☆	☆	☆
		12	12.65	4.00	1.20	SPMT1212-BR	☆	☆	☆	☆
		18	18.6	5.50	1.20	SPMT1812-BR	☆	☆	☆	☆



K91

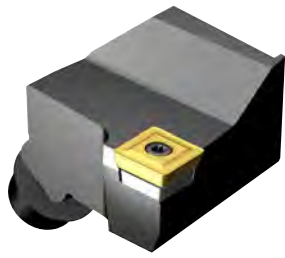


N23

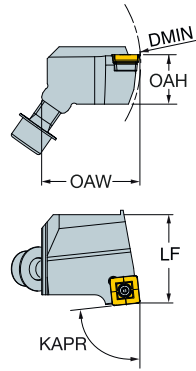
Резцовая вставка для CoroBore® XL

KAPR

84°



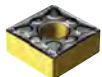
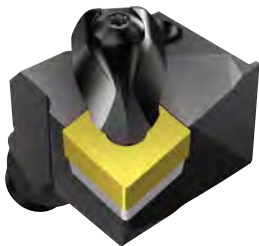
SPMT



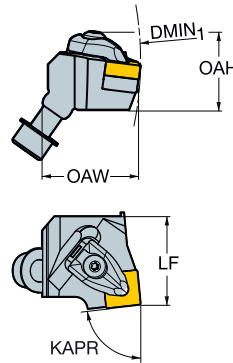
		Размеры, мм									
DMIN ₁	CZC _{MS}	Код заказа	LF	HF	WF	OAH	OAL	KG	CICT	MIID	
148.0	12	S12	S12-R820XLR40SSYP12	40.00	22.40	42.00	30.16	43.30	0.250	1	SPMT 1210-BM

KAPR

84°



SNMM
 SNMG
 SNMA, SNGA



		Размеры, мм										
DMIN ₁	CZC _{MS}	Код заказа	LF	LPR	HF	WF	OAH	OAL	KG	CICT	MIID	
148.0	15	S12	S12-R820XLR40DSYN15	40.00	41.80	20.00	42.00	39.70	43.80	0.310	1	SNMG 15 06 08

Режущие пластины см. в каталоге "Токарные инструменты"
 Информацию о комплектующих см. на сайте www.sandvik.coromant.com



K32



N23



N15

Чистовое растачивание

	Тип инструмента	Диапазон диаметров, мм	Точность отверстия	Режущая кромка	Операция	Оправки и пластины	Интерфейс со стороны станка	Стр.
CoroBore® 824 	Обычный	1-20	IT6	<ul style="list-style-type: none"> - Целые твердосплавные оправки - Твердосплавные оправки со сменными пластинами 	Однолезвийное растачивание	<ul style="list-style-type: none"> - CoroTurn® 107 - CoroTurn® XS 	<ul style="list-style-type: none"> - Coromant Capto® - Coromant EH 	K35-K37
391.37A/B 	Обычный	3-36	IT6	<ul style="list-style-type: none"> - Целые твердосплавные оправки - Твердосплавные оправки со сменными пластинами - Стальные оправки со сменными пластинами 	Однолезвийное растачивание	<ul style="list-style-type: none"> - CoroTurn® 107 - Целые шлифованные оправки 	<ul style="list-style-type: none"> - Coromant Capto® - HSK 	K38-K40
CoroBore® 826 HP 	Обычный	35-154	IT6	<ul style="list-style-type: none"> - Резцовые вставки со сменными пластинами 	Однолезвийное растачивание	<ul style="list-style-type: none"> - CoroTurn® 107 	<ul style="list-style-type: none"> - Coromant Capto® 	K48-K50
CoroBore® 825 	Обычный	19-167	IT6	<ul style="list-style-type: none"> - Резцовые вставки со сменными пластинами 	<ul style="list-style-type: none"> - Однолезвийное растачивание - Обратное растачивание 	<ul style="list-style-type: none"> - CoroTurn® 107 	<ul style="list-style-type: none"> - Coromant Capto® - Цилиндрический хвостовик - Coromant EH 	K43-K50
	Со сниженной массой	69-167	IT6	<ul style="list-style-type: none"> - Резцовые вставки со сменными пластинами 	<ul style="list-style-type: none"> - Однолезвийное растачивание - Обратное растачивание 	<ul style="list-style-type: none"> - CoroTurn® 107 	<ul style="list-style-type: none"> - Coromant Capto® 	K51
	Антивибрационный	23-167	IT6	<ul style="list-style-type: none"> - Резцовые вставки со сменными пластинами 	<ul style="list-style-type: none"> - Однолезвийное растачивание - Обратное растачивание 	<ul style="list-style-type: none"> - CoroTurn® 107 	<ul style="list-style-type: none"> - Coromant Capto® 	K52
CoroBore® 825 XL/ CoroBore® 826 XL 	Обычный	148-315 298-1275	IT6	<ul style="list-style-type: none"> - Резцовые вставки со сменными пластинами 	<ul style="list-style-type: none"> - Однолезвийное растачивание - Обратное растачивание - Наружная обработка 	<ul style="list-style-type: none"> - CoroTurn® 107 	<ul style="list-style-type: none"> - Coromant Capto® - Оправка 40X с креплением 4 болтами 	K53-K61 K62-K65
	Со сниженной массой	148-315	IT6	<ul style="list-style-type: none"> - Резцовые вставки со сменными пластинами 	<ul style="list-style-type: none"> - Однолезвийное растачивание - Обратное растачивание - Наружная обработка 	<ul style="list-style-type: none"> - CoroTurn® 107 	<ul style="list-style-type: none"> - Coromant Capto® - Оправка 40S с креплением 4 болтами 	K56-K59
	Антивибрационный	148-315	IT6	<ul style="list-style-type: none"> - Резцовые вставки со сменными пластинами 	<ul style="list-style-type: none"> - Однолезвийное растачивание - Обратное растачивание - Наружная обработка 	<ul style="list-style-type: none"> - CoroTurn® 107 	<ul style="list-style-type: none"> - Антивибрационный адаптер A33 	K60-K61

CoroBore® 824

Чистовое растачивание отверстий малого диаметра

Область применения

- Чистовое растачивание
- Однолезвийное растачивание

Области применения по ISO:



Преимущества и особенности

- Широкий диапазон диаметров от 1 до 20 мм
- Повышенная геометрическая проходимость при обработке отверстий малого диаметра за счёт модульных соединений Coromant Capto и Coromant EH
- Чистовой расточный инструмент с точностью регулировки диаметра до 2 мкм (по нониусной шкале) для обеспечения жёстких допусков по IT6
- Резцовые вставки CoroTurn® XS диаметром от 1 мм
- Доступны твердосплавные расточные оправки со стандартными пластинами CoroTurn® 107 диаметром от 6 мм
- Более высокая геометрическая проходимость при использовании расточных головок малого диаметра, позволяющая выполнять растачивание труднодоступных элементов
- Жёсткая система с внутренним подводом СОЖ для обеспечения максимальной стабильности



www.sandvik.coromant.com/corobore824

Инструменты

Соединения:

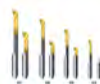
- Coromant Capto®
- Coromant EH

Режущие пластины и инструменты

Стандартные резцовые вставки и пластины со специализированными сплавами и геометриями для любых материалов

- CoroTurn® XS
- CoroTurn® 107

DCON _{WS}	RPMX	ADJRG (мм)
4	28000	1
6	20000	1
8	14000	1
10	10000	1.5



- CoroTurn® XS для обработки отверстий малого диаметра. Ассортимент смотрите в каталоге "Токарные инструменты".



Регулировка диаметра с дискретностью 0,002 мм по шкале нониуса. Один полный оборот лимба (360°) соответствует изменению диаметра на 0,5 мм.

Оправки Coromant Capto® для CoroTurn® XS

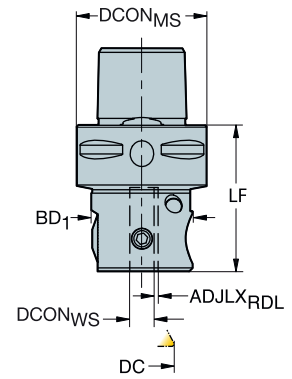
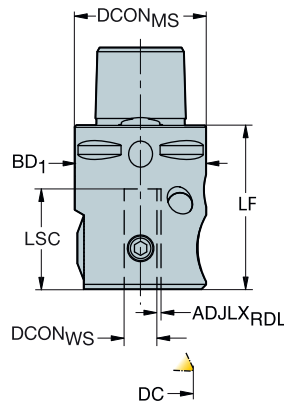
CoroBore® 824 XS

Внутренний подвод СОЖ

DSGN

1

2

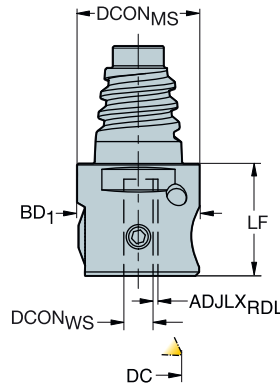


							Размеры, мм					
DCN	DCX	CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	DSGN	Код заказа	DCON _{MS}	DCON _{WS}	ADJLXRDL	LF	BAR	KG
1.00	6.00	C3	4	3	2	C3-R824XS04-021	32.00	4.00	1.00	36.00	20	0.213
6.00	10.00	C3	6	3	2	C3-R824XS06-016	32.00	6.00	1.00	36.00	20	0.210
10.00	14.00	C3	8	3	1	C3-R824XS08-015	32.00	8.00	1.00	40.00	20	0.269
14.00	20.00	C4	10	3	1	C4-R824XS10-017	40.00	10.00	1.50	42.00	20	0.451

Оправки Coromant EH для CoroTurn® XS

CoroBore® 824 XS

Внутренний подвод СОЖ



							Размеры, мм					
DCN	DCX	CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	Код заказа	DCON _{MS}	DCON _{WS}	ADJLXRDL	LF	BAR	KG	
1.00	6.00	E25	4	1	EH25-R824XS04-008	24.20	4.00	1.00	23.00	20	0.174	
6.00	10.00	E25	6	1	EH25-R824XS06-003	24.20	6.00	1.00	23.00	20	0.172	
10.00	14.00	E25	8	1	EH25-R824XS08-013	24.20	8.00	1.00	38.00	20	0.285	
14.00	20.00	E25	10	1	EH25-R824XS10-013	24.20	10.00	1.50	38.00	20	0.368	

Внимание:

Для использования с расточной оправкой CoroTurn® XS

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



Расточные оправки CoroTurn® XS

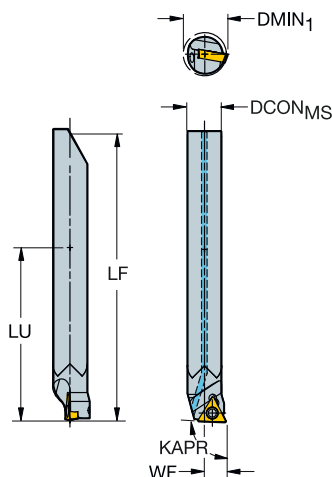
Соединение CXS – Внутренний подвод СОЖ

Твердосплавная расточная оправка со сменными пластинами

KAPR 92°



- TCMT, TCMX, TCGT, TCGX, TCEX
- TCMW



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

Рекомендуемые держатели: оправки CoroBore 824XS

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

Режущие пластины см. в каталоге "Токарные инструменты"



K36



N23



N15



Чистовая расточная головка 391.37A/B

Растачивание отверстий малого диаметра и обработка торцевых канавок

Область применения

- Чистовое растачивание
- Обработка торцевых канавок

Преимущества и особенности

- Расточные оправки с улучшенной работоспособностью за счёт оптимизированного отношения L/D
- Гибкие решения для широкого диапазона диаметров (3–36 мм)
- Идеально подходит для мелкоразмерных канавок под уплотнительные кольца
- Высокоскоростная чистовая расточная головка 391.37B с максимальной частотой вращения 20 000 об/мин
- Ассортимент чистовых расточных головок для обычной (.37A) и высокоскоростной (.37B) обработки
- Внутренний подвод СОЖ
- Регулировка диаметра: 0,002 мм



Инструменты

- Соединения:
- Coromant Capto®
 - Coromant EN

Пластины

- Стандартные режущие пластины со специализированными сплавами и геометриями для любых материалов
- CoroTurn® XS
 - CoroTurn® 107
 - CoroCut® MB – 09FA

Чистовая расточная головка 391.37A/B

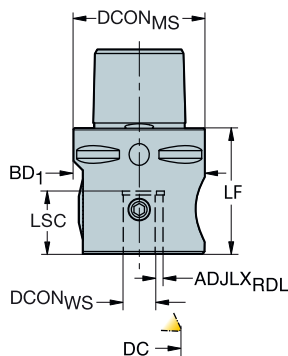
DCON _{WS}	Мак частота вращения: RPMX	Диапазон диаметров ADJRG (мм)
12	7000	3
16	5000	3
20	3500	5



Регулировка диаметра с дискретностью 0,002 мм по шкале нониуса. Один полный оборот лимба (360°) соответствует изменению диаметра на 0,5 мм.

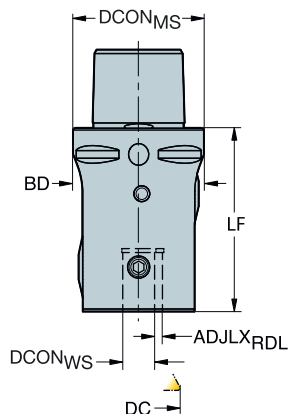
Чистовая расточная головка с соединением Coromant Capto®

Внутренний подвод СОЖ



Корпус 391.37A

					Размеры, мм						
DCN	DCX	CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	Код заказа	DCON _{MS}	DCON _{WS}	ADJLX _{RDL}	LF	BAR	KG
3.00	26.00	C4	12	3	C4-391.37A-12 055B	40.00	12.00	3.00	55.00	20	0.714
3.00	26.00	C5	12	3	C5-391.37A-12 048B	50.00	12.00	3.00	48.00	20	0.799
3.00	32.00	C5	16	3	C5-391.37A-16 070A	50.00	16.00	3.00	70.00	20	1.450
3.00	32.00	C6	16	3	C6-391.37A-16 075A	63.00	16.00	3.00	75.00	20	1.896
17.00	36.00	C5	20	3	C5-391.37A-20 085A	50.00	20.00	5.00	85.00	20	1.616
17.00	36.00	C6	20	3	C6-391.37A-20 085A	63.00	20.00	5.00	85.00	20	2.886



Корпус 391.37B с регулируемым противовесом

					Размеры, мм						
DCN	DCX	CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	Код заказа	DCON _{MS}	DCON _{WS}	ADJLX _{RDL}	LF	BAR	KG
3.00	26.00	C5	12	3	C5-391.37B-12 070B	50.00	12.00	3.00	70.00	20	1.090

Для использования с расточными оправками R429U/R429.90

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



L2



M26



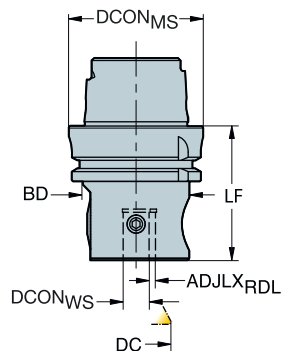
N23



N15

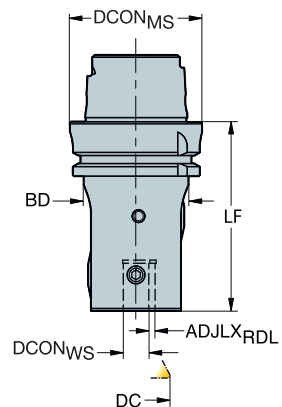
Чистовая расточная головка с конусом HSK

Внутренний подвод СОЖ



Корпус 391.37A

						Размеры, мм							
DCN	DCX	CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	Код заказа	DCON _{MS}	DCON _{WS}	ISO	ADJLX _{RDL}	LF	BD ₁	BAR	KG
3.00	26.00	63	12	1	392.41037A-6312063B	63.00	12.00	A	3.00	63.00	50.00	20	1.181
3.00	26.00	100	12	1	392.41037A-10012076B	100.00	12.00	A	3.00	76.00	50.00	20	2.700
3.00	32.00	63	16	1	392.41037A-6316085A	63.00	16.00	A	3.00	85.00	63.00	20	1.770
17.00	36.00	63	20	1	392.41037A-63 20 100A	63.00	20.00	A	5.00	100.00	80.00	20	2.788



Корпус 391.37B с регулируемым противовесом

						Размеры, мм							
DCN	DCX	CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	Код заказа	DCON _{MS}	DCON _{WS}	ISO	ADJLX _{RDL}	LF	BD ₁	BAR	KG
3.00	26.00	63	12	1	392.41037B-6312090B	63.00	12.00	A	3.00	90.00	50.00	20	1.502

Для использования с расточными оправками R429U/R429.90

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



L2



M26



N23



N15

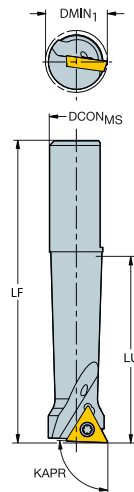
Расточные оправки для чистовых расточных головок

Цилиндрический хвостовик – Внутренний подвод СОЖ

Стальной хвостовик

KAPR

92°



- TCMT, TCMX, TCGT, TCGX, TCEX
- TCMW

DMIN ₁		CZC _{MS}	CNSC	Код заказа	Размеры, мм						ЦИСТ	MID
BAR	KG	LU	LF	WF	DCON _{MS}	LU	LF	WF	BAR	KG	ЦИСТ	MID
8.0	06	12	1	R429U-A12-08028TC06	12.00	28.00	54.00	4.00	20	0.036	1	TCMT 06 T1 02
8.0	06	12	1	R429U-A12-08040TC06	12.00	40.00	66.00	4.00	20	0.040	1	TCMT 06 T1 02
11.0	06	12	1	R429U-A12-11039TC06	12.00	39.00	65.00	5.50	20	0.048	1	TCMT 06 T1 02
11.0	06	12	1	R429U-A12-11055TC06	12.00	55.00	81.00	5.50	20	0.053	1	TCMT 06 T1 02
14.0	09	12	1	R429U-A12-14042TC09	12.00	42.00	68.00	7.00	20	0.060	1	TCMT 09 02 02
14.0	09	12	1	R429U-A12-14060TC09	12.00	60.00	86.00	7.00	20	0.070	1	TCMT 09 02 02
17.0	09	12	1	R429U-A12-17042TC09	12.00	42.00	68.00	8.50	20	0.060	1	TCMT 09 02 02
17.0	09	12	1	R429U-A12-17060TC09	12.00	60.00	86.00	8.50	20	0.071	1	TCMT 09 02 02
20.0	09	12	1	R429U-A12-20042TC09	12.00	42.00	68.00	10.00	20	0.063	1	TCMT 09 02 02
20.0	09	12	1	R429U-A12-20060TC09	12.00	60.00	86.00	10.00	20	0.072	1	TCMT 09 02 02
8.0	06	16	1	R429U-A16-08028 TC06A	16.00	28.00	89.00	4.00	20	0.114	1	TCMT 06 T1 02
8.0	06	16	1	R429U-A16-08040TC06	16.00	40.00	101.00	4.00	20	0.103	1	TCMT 06 T1 02
11.0	06	16	1	R429U-A16-11039 TC06A	16.00	39.00	100.00	5.50	20	0.124	1	TCMT 06 T1 02
11.0	06	16	1	R429U-A16-11055TC06	16.00	55.00	116.00	5.50	20	0.120	1	TCMT 06 T1 02
14.0	09	16	1	R429U-A16-14049 TC09A	16.00	49.00	110.00	1.50	20	0.148	1	TCMT 09 02 02
14.0	09	16	1	R429U-A16-14070TC09	16.00	70.00	131.00	7.00	20	0.156	1	TCMT 09 02 02
17.0	09	16	1	R429U-A16-17056 TC09A	16.00	56.00	117.00	8.50	20	0.165	1	TCMT 09 02 02
17.0	09	16	1	R429U-A16-17080TC09	16.00	80.00	141.00	8.50	20	0.193	1	TCMT 09 02 02
20.0	09	16	1	R429U-A16-20056 TC09A	16.00	56.00	117.00	10.00	20	7.400	1	TCMT 09 02 02
20.0	09	16	1	R429U-A16-20080TC09	16.00	80.00	141.00	10.00	20	0.195	1	TCMT 09 02 02
23.0	09	16	1	R429U-A16-23056 TC09A	16.00	56.00	117.00	11.50	20	0.160	1	TCMT 09 02 02
23.0	09	16	1	R429U-A16-23080TC09	16.00	80.00	141.00	11.50	20	0.192	1	TCMT 09 02 02
26.0	09	16	1	R429U-A16-26056 TC09A	16.00	56.00	117.00	13.00	20	0.160	1	TCMT 09 02 02
26.0	09	16	1	R429U-A16-26080TC09	16.00	80.00	141.00	13.00	20	0.194	1	TCMT 09 02 02
17.0	09	20	1	R429U-A20-17060 TC09A	20.00	60.00	134.00	8.50	20	0.260	1	TCMT 09 02 02
20.0	09	20	1	R429U-A20-20070 TC09A	20.00	70.00	144.00	10.00	20	0.270	1	TCMT 09 02 02
23.0	09	20	1	R429U-A20-23070 TC09A	20.00	70.00	144.00	11.50	20	0.290	1	TCMT 09 02 02
26.0	09	20	1	R429U-A20-26070 TC09A	20.00	70.00	144.00	13.00	20	0.290	1	TCMT 09 02 02

Рекомендуемые корпуса:
A12: 391.37A/B
A16 и A20: 391.37A

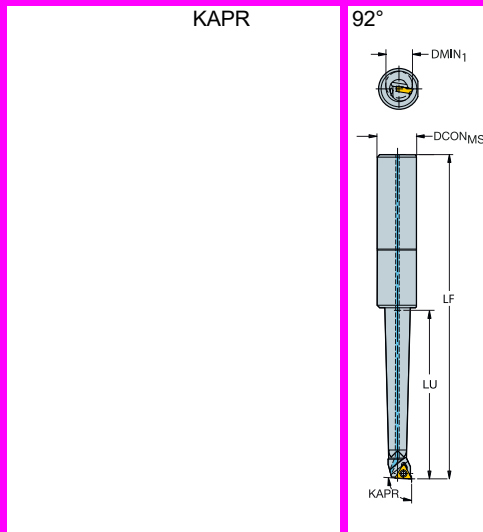
Информацию о комплектующих см. на сайте www.sandvik.coromant.com
Режущие пластины см. в каталоге "Токарные инструменты"



Расточные оправки для чистовых расточных головок

Цилиндрический хвостовик – Внутренний подвод СОЖ

Твердосплавная расточная оправка со сменными пластинами

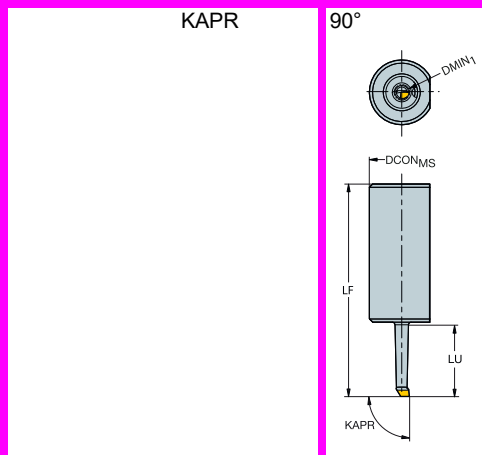


- TCMT, TCMX, TCGT, TCGX, TCEX
- TCMW

				Размеры, мм								
DMIN ₁	CZC _{MS}	CNSC	Код заказа	DCON _{MS}	LU	LF	WF	BAR	KG	CICT	MIID	
8.0	06	16	1 R429U-E16-08048TC06	16.00	48.00	109.00	4.00	20	0.130	1	TCMT 06 T1 02	
11.0	06	16	1 R429U-E16-11066TC06	16.00	66.00	127.00	5.50	20	0.170	1	TCMT 06 T1 02	
14.0	09	16	1 R429U-E16-14084TC09	16.00	84.00	145.00	7.00	20	0.275	1	TCMT 09 02 02	
17.0	09	16	1 R429U-E16-17096TC09	16.00	96.00	157.00	8.50	20	0.391	1	TCMT 09 02 02	
20.0	09	16	1 R429U-E16-20096TC09	16.00	96.00	157.00	10.00	20	0.394	1	TCMT 09 02 02	
23.0	09	16	1 R429U-E16-23096TC09	16.00	96.00	157.00	11.50	20	0.395	1	TCMT 09 02 02	
26.0	09	16	1 R429U-E16-26096TC09	16.00	96.00	157.00	13.00	20	0.395	1	TCMT 09 02 02	

Режущие пластины см. в каталоге "Токарные инструменты"

Цельнотвёрдосплавная расточная оправка



				Размеры, мм										
DMIN ₁	CZC _{MS}	CNSC	Код заказа	P	M	K	N	S	DCON _{MS}	LU	LF	WF	BAR	KG
				H10F	H10F	H10F	H10F	H10F						
3.0	12	1	R429.90-03-013-01-CB	*	*	*	*	*	12.00	13.50	40.00	1.50	20	0.039
5.0	12	1	R429.90-05-021-02-CB	*	*	*	*	*	12.00	21.00	48.00	2.50	20	0.042

				Размеры, мм						
DMIN ₁	CZC _{MS}	CNSC	Код заказа	DCON	LU	LF	WF	BAR	KG	
3.0	16	1	R429U-E16-0301501A	16.00	15.00	76.00	1.50	20	0.102	
5.0	16	1	R429U-E16-0502502A	16.00	25.00	86.00	2.50	20	0.100	

Рекомендуемые головки:

A12: A391.37A/B

A16: A391.37A



CoroBore™ 825

Чистовой расточной инструмент для высокоточной обработки

Область применения

- Обычное чистовое растачивание
- Обратное растачивание

Области применения по ISO:



Преимущества и особенности

- Гибкие решения с возможностью закрепления в любом типе шпинделя; доступны модульные соединения Coromant Capto и EN
- Возможность работы с большим вылетом даже при обработке отверстий небольших диаметров с использованием модульной системы EN
- Надёжная система с жёстким соединением между головкой и резцовой вставкой для стабильного растачивания без вибрации
- CoroBore 825 позволяет точно регулировать положение режущей кромки вручную с дискретностью 0,01 мм на диаметр
- Высокая точность отверстий, по IT6
- Доступны antivибрационные адаптеры для растачивания без вибрации даже при работе с большим вылетом
- Внутренний подвод СОЖ



www.sandvik.coromant.com/corobore825

Инструменты

Соединения:

- Coromant Capto®
- Coromant EN
- Цилиндрический хвостовик

Пластины

Стандартные режущие пластины со специализированными сплавами и геометриями для любых материалов

- CoroTurn® 107
- CoroTurn® 111 (не входят в комплект)



Регулировка диаметра с дискретностью 0,002 мм по шкале нониуса. Один полный оборот лимба (360°) соответствует изменению диаметра на 0,5 мм.



Антивибрационная система Silent Tools™ расположена ближе к режущей кромке, а чистовая расточная головка выполнена из алюминия и имеет укороченную длину, что позволяет повысить производительность инструмента.



Также доступен инструмент со сниженной массой. Растачивайте отверстия больших диаметров с повышенной стабильностью без увеличения массы инструмента.

CoroBore® 826

Чистовой расточной инструмент для высокоточной обработки

Область применения

- Высокоточное чистовое растачивание

Области применения по ISO:



Преимущества и особенности

- Высокоточная подача СОЖ на режущую кромку для превосходного контроля над стружкодроблением с давлением до 80 бар
- Внутренний подвод СОЖ через инструмент и резцовую вставку
- Высокоточная регулировка диаметра "по щелчке" для простой наладки инструмента
- Надёжная система с жёстким соединением между головкой и резцовой вставкой для стабильного растачивания без вибрации
- Высокая точность отверстий, до IT5
- CoroBore® 826 позволяет с высокой точностью регулировать положение режущей кромки вручную с дискретностью 2 мкм на диаметр



www.sandvik.coromant.com/corobore826

Инструменты

Соединения:

- Coromant Capto®

Пластины

Стандартные пластины со специализированными сплавами и геометриями для обработки любых материалов

- CoroTurn® 107



При каждом щелчке диаметр изменяется на 0,002 мм. Один полный оборот лимба (360°) соответствует изменению диаметра на 0,1 мм. Диапазон регулировки диаметра на чистовой расточной головке 1,1-1,3 мм.



Сопло для высокоточной подачи СОЖ на режущую кромку



Увеличьте диапазон диаметров с помощью комплектов резцовых вставок! Смотрите стр. K84.

Инструмент CoroBore® 825 для чистового растачивания

Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ

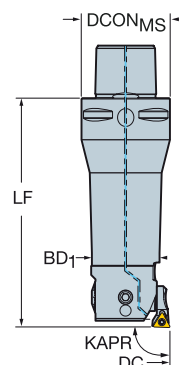
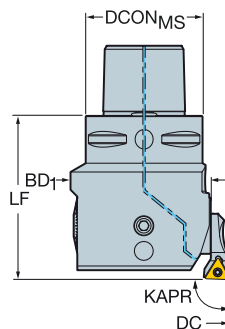
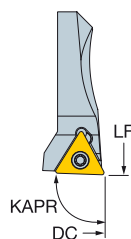


- TCMT, TCMX, TCGT, TCGX, TCEX
- TCMW

KAPR
DSGN

92°
1

92°
2



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

Диаметры действительны для прямого растачивания.

Более подробную информацию об обратном растачивании см. на стр. K92

Более подробную информацию об использовании увеличительных проставок см. на стр. K89

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

Режущие пластины см. в каталоге "Токарные инструменты"

Для всех исполнений DSGN 2; LU = DC*ULDR



K89



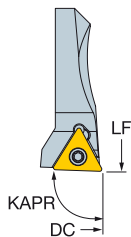
Инструмент CoroBore® 825 для чистового растачивания

Цилиндрический хвостовик – Внутренний подвод СОЖ

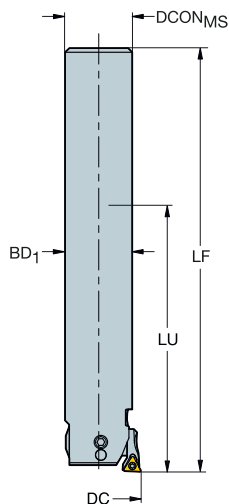


- TCMT, TCMX, TCGT, TCGX, TCEX
- TCMW

KAPR



92°



					Размеры, мм									
DCN	DCX		CZC _{MS}	CNSC	Код заказа	DCON _{MS}	ADJLX _{RDL}	LU	LF	BD ₁			CICT	MID
19.00	23.00	06	18	1	825-23TC06-A18	18.00	2.00	77.00	128.00	18.00	70	0.731	1	TCMT 06 T1 02
23.00	29.00	06	20	1	825-29TC06-A20	20.00	3.00	81.00	132.00	20.00	70	0.606	1	TCMT 06 T1 02
28.00	36.00	06	25	1	825-36TC06-A25	25.00	4.00	101.00	158.00	25.00	70	0.951	1	TCMT 06 T1 02

Диаметры действительны для прямого растачивания.

Более подробную информацию об обратном растачивании см. на стр. K92

Более подробную информацию об использовании увеличительных проставок см. на стр. K89

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

Режущие пластины см. в каталоге "Токарные инструменты"



L2



N23



N15



K89

Инструмент CoroBore® 825 для чистового растачивания

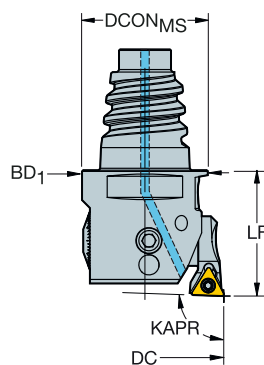
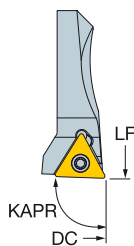
Соединение Coromant EH – Внутренний подвод СОЖ



- TCMT, TCMX, TCGT, TCGX, TCEX
- TCMW

KAPR

92°



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

Диаметры действительны для прямого растачивания.

Более подробную информацию об обратном растачивании см. на стр. K92

Более подробную информацию об использовании увеличительных проставок см. на стр. K89

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

Режущие пластины см. в каталоге "Токарные инструменты"

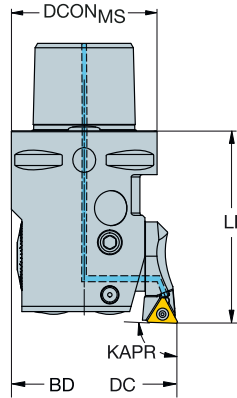


Инструмент CoroBore® 826 для чистового растачивания

Coromant Capto® – Высокоточная подача СОЖ

KAPR

92°



- TCMT, TCMX, TCGT, TCGX, TCEX
- TCMW

						Размеры, мм								
DCN	DCX		CZC _{MS}	CNSC	Код заказа	DCON _{MS}	ADJLX _{RDL}	LF	BD ₁			CICT	MIID	
35.45	36.55	09	C3	3	826-36TC09-C3HP	32.00	0.55	48.00	32.00	70	0.566	1	TCMT 09 02 04	
36.45	37.55	09	C3	3	826-37TC09-C3HP	32.00	0.55	48.00	32.00	70	0.565	1	TCMT 09 02 04	
37.45	38.55	09	C3	3	826-38TC09-C3HP	32.00	0.55	48.00	32.00	70	0.631	1	TCMT 09 02 04	
38.45	39.55	09	C3	3	826-39TC09-C3HP	32.00	0.55	48.00	32.00	70	0.640	1	TCMT 09 02 04	
39.45	40.55	09	C3	3	826-40TC09-C3HP	32.00	0.55	48.00	32.00	70	0.647	1	TCMT 09 02 04	
40.45	41.55	09	C3	3	826-41TC09-C3HP	32.00	0.55	48.00	32.00	70	0.290	1	TCMT 09 02 04	
41.45	42.55	09	C3	3	826-42TC09-C3HP	32.00	0.55	48.00	32.00	70	0.290	1	TCMT 09 02 04	
42.45	43.55	09	C3	3	826-43TC09-C3HP	32.00	0.55	48.00	32.00	70	0.290	1	TCMT 09 02 04	
43.45	44.55	09	C3	3	826-44TC09-C3HP	32.00	0.55	48.00	32.00	70	0.290	1	TCMT 09 02 04	
44.45	45.55	09	C4	3	826-45TC09-C4HP	40.00	0.55	56.00	40.00	70	0.591	1	TCMT 09 02 04	
45.45	46.55	09	C4	3	826-46TC09-C4HP	40.00	0.55	56.00	40.00	70	0.570	1	TCMT 09 02 04	
46.45	47.55	09	C4	3	826-47TC09-C4HP	40.00	0.55	56.00	40.00	70	1.104	1	TCMT 09 02 04	
47.45	48.55	09	C4	3	826-48TC09-C4HP	40.00	0.55	56.00	40.00	70	0.570	1	TCMT 09 02 04	
48.45	49.55	09	C4	3	826-49TC09-C4HP	40.00	0.55	56.00	40.00	70	0.570	1	TCMT 09 02 04	
49.45	50.55	09	C4	3	826-50TC09-C4HP	40.00	0.55	56.00	40.00	70	0.918	1	TCMT 09 02 04	
50.45	51.55	09	C4	3	826-51TC09-C4HP	40.00	0.55	56.00	40.00	70	0.570	1	TCMT 09 02 04	
51.45	52.55	09	C4	3	826-52TC09-C4HP	40.00	0.55	56.00	40.00	70	0.940	1	TCMT 09 02 04	
52.45	53.55	09	C4	3	826-53TC09-C4HP	40.00	0.55	56.00	40.00	70	0.570	1	TCMT 09 02 04	
53.45	54.55	09	C4	3	826-54TC09-C4HP	40.00	0.55	56.00	40.00	70	0.570	1	TCMT 09 02 04	
54.45	55.55	09	C4	3	826-55TC09-C4HP	40.00	0.55	56.00	40.00	70	0.570	1	TCMT 09 02 04	
55.35	56.65	11	C5	3	826-56TC11-C5HP	50.00	0.65	66.00	50.00	70	1.397	1	TCMT 11 03 04	
56.35	57.65	11	C5	3	826-57TC11-C5HP	50.00	0.65	66.00	50.00	70	1.455	1	TCMT 11 03 04	
57.35	58.65	11	C5	3	826-58TC11-C5HP	50.00	0.65	66.00	50.00	70	1.414	1	TCMT 11 03 04	
58.35	59.65	11	C5	3	826-59TC11-C5HP	50.00	0.65	66.00	50.00	70	1.070	1	TCMT 11 03 04	
59.35	60.65	11	C5	3	826-60TC11-C5HP	50.00	0.65	66.00	50.00	70	1.466	1	TCMT 11 03 04	
60.35	61.65	11	C5	3	826-61TC11-C5HP	50.00	0.65	66.00	50.00	70	1.070	1	TCMT 11 03 04	
61.35	62.65	11	C5	3	826-62TC11-C5HP	50.00	0.65	66.00	50.00	70	1.070	1	TCMT 11 03 04	
62.35	63.65	11	C5	3	826-63TC11-C5HP	50.00	0.65	66.00	50.00	70	1.426	1	TCMT 11 03 04	
63.35	64.65	11	C5	3	826-64TC11-C5HP	50.00	0.65	66.00	50.00	70	1.503	1	TCMT 11 03 04	
64.35	65.65	11	C5	3	826-65TC11-C5HP	50.00	0.65	66.00	50.00	70	1.520	1	TCMT 11 03 04	
65.35	66.65	11	C5	3	826-66TC11-C5HP	50.00	0.65	66.00	50.00	70	1.070	1	TCMT 11 03 04	
66.35	67.65	11	C5	3	826-67TC11-C5HP	50.00	0.65	66.00	50.00	70	1.070	1	TCMT 11 03 04	
67.35	68.65	11	C5	3	826-68TC11-C5HP	50.00	0.65	66.00	50.00	70	1.070	1	TCMT 11 03 04	
68.35	69.65	11	C5	3	826-69TC11-C5HP	50.00	0.65	66.00	50.00	70	1.070	1	TCMT 11 03 04	
69.35	70.65	11	C5	3	826-70TC11-C5HP	50.00	0.65	66.00	50.00	70	1.455	1	TCMT 11 03 04	
70.35	71.65	11	C5	3	826-71TC11-C5HP	50.00	0.65	66.00	50.00	70	1.070	1	TCMT 11 03 04	
71.35	72.65	11	C5	3	826-72TC11-C5HP	50.00	0.65	66.00	50.00	70	1.070	1	TCMT 11 03 04	
72.35	73.65	11	C5	3	826-73TC11-C5HP	50.00	0.65	66.00	50.00	70	1.557	1	TCMT 11 03 04	
73.35	74.65	11	C6	3	826-74TC11-C6HP	63.00	0.65	78.00	63.00	70	1.940	1	TCMT 11 03 04	
74.35	75.65	11	C6	3	826-75TC11-C6HP	63.00	0.65	78.00	63.00	70	1.940	1	TCMT 11 03 04	
75.35	76.65	11	C6	3	826-76TC11-C6HP	63.00	0.65	78.00	63.00	70	2.400	1	TCMT 11 03 04	
76.35	77.65	11	C6	3	826-77TC11-C6HP	63.00	0.65	78.00	63.00	70	1.940	1	TCMT 11 03 04	
77.35	78.65	11	C6	3	826-78TC11-C6HP	63.00	0.65	78.00	63.00	70	1.940	1	TCMT 11 03 04	
78.35	79.65	11	C6	3	826-79TC11-C6HP	63.00	0.65	78.00	63.00	70	1.940	1	TCMT 11 03 04	

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



Инструмент CoroBore® 826 для чистового растачивания

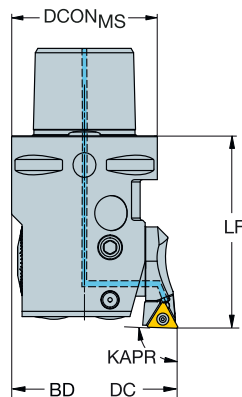
Coromant Capto® – Высокоточная подача СОЖ



- TCMT, TCMX, TCGT, TCGX, TCEX
- TCMW

KAPR

92°



					Размеры, мм								
DCN	DCX		CZC _{MS}	CNSC	Код заказа	DCON _{MS}	ADJLX _{REL}	LF	BD ₁			CICT	MIID
79.35	80.65	11	C6	3	826-80TC11-C6HP	63.00	0.65	78.00	63.00	70	1.940	1	TCMT 11 03 04
80.35	81.65	11	C6	3	826-81TC11-C6HP	63.00	0.65	78.00	63.00	70	1.940	1	TCMT 11 03 04
81.35	82.65	11	C6	3	826-82TC11-C6HP	63.00	0.65	78.00	63.00	70	1.940	1	TCMT 11 03 04
82.35	83.65	11	C6	3	826-83TC11-C6HP	63.00	0.65	78.00	63.00	70	1.940	1	TCMT 11 03 04
83.35	84.65	11	C6	3	826-84TC11-C6HP	63.00	0.65	78.00	63.00	70	1.940	1	TCMT 11 03 04
84.35	85.65	11	C6	3	826-85TC11-C6HP	63.00	0.65	78.00	63.00	70	1.940	1	TCMT 11 03 04
85.35	86.65	11	C6	3	826-86TC11-C6HP	63.00	0.65	78.00	63.00	70	1.940	1	TCMT 11 03 04
86.35	87.65	11	C6	3	826-87TC11-C6HP	63.00	0.65	78.00	63.00	70	1.940	1	TCMT 11 03 04
87.35	88.65	11	C6	3	826-88TC11-C6HP	63.00	0.65	78.00	63.00	70	1.940	1	TCMT 11 03 04
88.35	89.65	11	C6	3	826-89TC11-C6HP	63.00	0.65	78.00	63.00	70	1.940	1	TCMT 11 03 04
89.35	90.65	11	C6	3	826-90TC11-C6HP	63.00	0.65	78.00	63.00	70	1.940	1	TCMT 11 03 04
90.35	91.65	11	C6	3	826-91TC11-C6HP	63.00	0.65	78.00	63.00	70	1.940	1	TCMT 11 03 04

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



L2



N23



N15



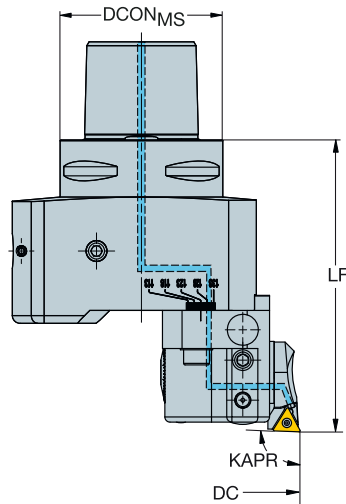
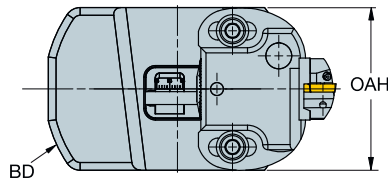
K89

Инструмент CoroBore® 826 для чистового растачивания

Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ

KAPR

92°



- TCMT, TCMX, TCGT, TCGX, TCEX
- TCMW

					Размеры, мм									
DCN	DCX		CZC _{MS}	CNSC	Код заказа	DCON _{MS}	ADJLX _{RDL}	LF	OAH	BD ₁			CICT	MIID
91.35	112.65	11	C6	3	826-112TC11-С6НР	63.00	10.65	113.00	63.00	85.00	70	3.215	1	TCMT 11 03 04
112.35	133.65	11	C6	3	826-133TC11-С6НР	63.00	10.65	113.00	63.00	105.00	70	3.645	1	TCMT 11 03 04
133.35	154.65	11	C6	3	826-154TC11-С6НР	63.00	10.65	113.00	63.00	125.00	70	3.940	1	TCMT 11 03 04

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



L2



N23



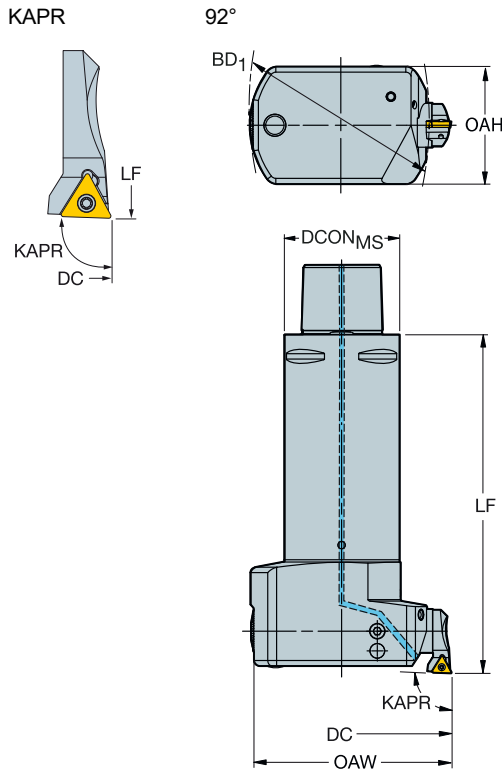
N15



K89

Инструмент CoroVore® 825 со сниженной массой для чистового растачивания

Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ



- TCMT, TCMX, TCGT, TCGX, TCEX
- TCMW

					Размеры, мм									
DCN	DCX		CZC _{MS}	CNSC	Код заказа	DCON _{MS}	ADJLX _{RD}	LF	OAH	BD ₁			CICT	MIID
69.00	87.00	11	C5	3	825L-87TC11-C5	50.00	9.00	150.00	51.00	63.00	70	2.150	1	TCMT 11 03 04
86.00	107.00	11	C5	3	825L-107TC11-C5	50.00	10.50	156.00	51.00	80.00	70	2.230	1	TCMT 11 03 04
106.00	137.00	11	C6	3	825L-137TC11-C6	63.00	15.50	190.00	64.00	100.00	70	3.970	1	TCMT 11 03 04
106.00	137.00	11	C8	3	825L-137TC11-C8	80.00	15.50	200.00	80.00	100.00	70	4.885	1	TCMT 11 03 04
136.00	167.00	11	C8	3	825L-167TC11-C8	80.00	15.50	200.00	80.00	130.00	70	5.160	1	TCMT 11 03 04

Диаметры действительны для прямого растачивания.

Более подробную информацию об обратном растачивании см. на стр. K92

Более подробную информацию об использовании увеличительных проставок см. на стр. K89

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

Режущие пластины см. в каталоге "Токарные инструменты"



Антивибрационный инструмент CoroBore® 825 для чистового растачивания

Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ

KAPR
DSGN

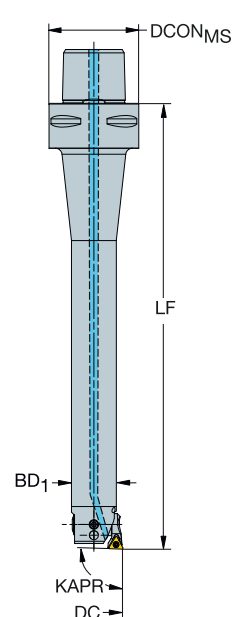
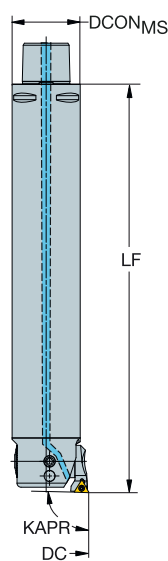
92°
1

92°
2

●●● SilentTools®



TCMT, TCMX,
TCGT, TCGX
TCGX
TCMW



Размеры, мм

DCN	DCX		CZC _{MS}	CNSC	DSGN	Код заказа	DCON _{MS}	ADJLX _{RDL}	ULDR	LF	OAH	BD ₁			CICT	MID
19.00	23.00	06	C4	3	2	825D-23TC06U-C4L	40.00	2.00	6.00	163.00		18.00	70	0.568	1	TCMT 06 T1 02
23.00	29.00	06	C4	3	2	825D-29TC06U-C4L	40.00	3.00	6.00	199.00		20.00	70	0.728	1	TCMT 06 T1 02
28.00	36.00	06	C3	3	2	825D-36TC06U-C3L	32.00	4.00	6.00	216.00		25.00	70	0.968	1	TCMT 06 T1 02
35.00	45.00	09	C3	3	1	825D-45TC09U-C3L	32.00	5.00	6.00	221.00		32.00	70	1.484	1	TCMT 09 02 04
35.00	45.00	09	C4	3	2	825D-45TC09U-C4L	40.00	5.00	6.00	270.00		32.00	70	1.924	1	TCMT 09 02 04
35.00	45.00	09	C6	3	2	825D-45TC09U-C6L	63.00	5.00	6.00	297.00		32.00	70	2.574	1	TCMT 09 02 04
44.00	56.00	09	C4	3	1	825D-56TC09U-C4L	40.00	6.00	6.00	220.00		40.00	70	2.124	1	TCMT 09 02 04
44.00	56.00	09	C5	3	2	825D-56TC09U-C5L	50.00	6.00	6.00	336.00		40.00	70	3.744	1	TCMT 09 02 04
44.00	56.00	09	C6	3	2	825D-56TC09U-C6L	63.00	6.00	6.00	401.00		40.00	70	4.384	1	TCMT 09 02 04
55.00	70.00	11	C5	3	1	825D-70TC11U-C5M	50.00	7.50	6.00	300.00		50.00	70	4.940	1	TCMT 11 03 04
55.00	70.00	11	C6	3	2	825D-70TC11U-C6M	63.00	7.50	5.60	400.00		50.00	70	6.789	1	TCMT 11 03 04
69.00	87.00	11	C6	3	1	825D-87TC11U-C6M	63.00	9.00	6.00	400.00		63.00	70	9.659	1	TCMT 11 03 04
69.00	87.00	11	C8	3	2	825D-87TC11U-C8S	80.00	9.00	5.60	500.00		63.00	70	12.869	1	TCMT 11 03 04
86.00	107.00	11	C6	3	1	825D-107TC11U-C6M	63.00	10.50	6.00	400.00	64.00	80.00	70	9.729	1	TCMT 11 03 04
86.00	107.00	11	C8	3	1	825D-107TC11U-C8M	80.00	10.50	6.00	500.00		80.00	70	18.089	1	TCMT 11 03 04
86.00	107.00	11	C8	3	1	825D-107TC11U-C8S	80.00	10.50	6.00	410.00		80.00	70	15.669	1	TCMT 11 03 04
106.00	137.00	11	C6	3	1	825D-137TC11U-C6M	63.00	15.50	6.00	400.00	64.00	100.00	70	9.809	1	TCMT 11 03 04
106.00	137.00	11	C8	3	1	825D-137TC11U-C8M	80.00	15.50	6.00	500.00	81.00	100.00	70	18.199	1	TCMT 11 03 04
106.00	137.00	11	C8	3	1	825D-137TC11U-C8S	80.00	15.50	6.00	400.00	81.00	100.00	70	15.759	1	TCMT 11 03 04
136.00	167.00	11	C8	3	1	825D-167TC11U-C8S	80.00	15.50	6.00	500.00	81.00	130.00	70	18.359	1	TCMT 11 03 04

Диаметры действительны для прямого растачивания.

Более подробную информацию об обратном растачивании см. на стр. K92

Более подробную информацию об использовании увеличительных проставок см. на стр. K89

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

Режущие пластины см. в каталоге "Токарные инструменты"



L2



N23



N15



K89

CoroBore® 825 XL/CoroBore® 826 XL

Чистовой расточной инструмент для обработки больших диаметров

Область применения

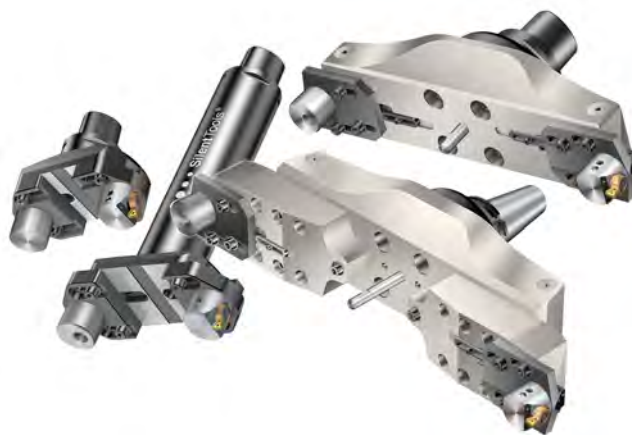
- Чистовое растачивание
- Обратное растачивание
- Наружная обработка

Области применения по ISO:



Преимущества и особенности

- Надёжная система с жёстким соединением между головкой и резцовой вставкой для стабильного растачивания без вибрации
- Специализированные корпуса и адаптеры, оптимизированные для растачивания отверстий большого диаметра
- Высокая точность отверстий (до IT5 для CoroBore 826)
- Максимально надёжная конструкция резцовой вставки
- Внутренний подвод СОЖ
- Инструменты диаметром 298–1275 мм изготавливаются из высокопрочного алюминия, что уменьшает общий вес сборки
- Твёрдое покрытие для защиты поверхности
- Применяйте удлинители ползунов для радиальной регулировки и обратного растачивания
- Модульная конструкция для создания сборок с различной областью применения (черновое растачивание, чистовое растачивание, обработка торцевых канавок, SpiroGrooving и интерполяционное точение)



www.sandvik.coromant.com/corobore825

●●●● SilentTools®

Инструменты

Соединения:

- Coromant Capto®
- Крепление на оправке

Пластины

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

Дискретность регулировки:

825 – Регулировка диаметра по нониусу с точностью 0,002 мм. Один полный оборот лимба (360°) соответствует изменению диаметра на 0,5 мм.

826 – Регулировка диаметра по щелчке с точностью 0,002 мм. Один полный оборот (360°) соответствует изменению диаметра на 0,1 мм. Диапазон регулировки диаметра на чистовой расточной головке 1,1-1,3 мм.



Сопло для высокоточной подачи СОЖ на режущую кромку

Также доступен инструмент со сниженной массой. Растачивание отверстий больших диаметров с высоким уровнем стабильности без увеличения массы инструмента.



Используйте один и тот же корпус/удлинитель корпуса для черновой и чистовой обработки и обработки торцевых канавок для диаметров от 150 мм (для чистовой обработки необходим противовес).

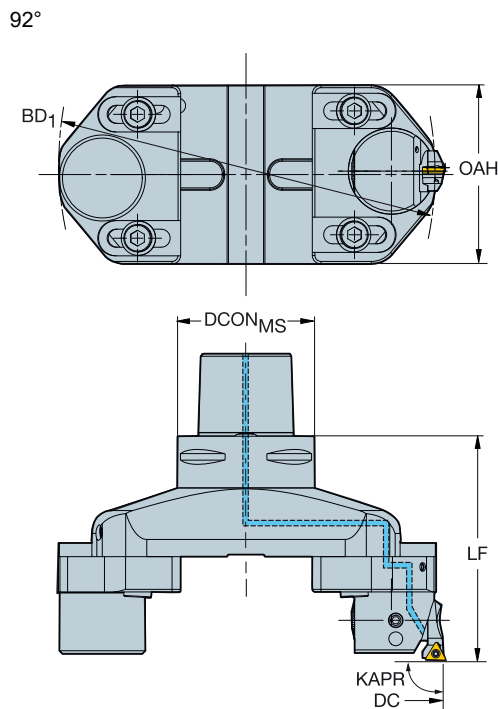
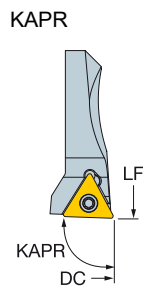


Используйте увеличительные проставки для радиальной регулировки и обратного растачивания.



Инструмент CoroBore® 825 XL для чистового растачивания

Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ



TCMT, TCMX,
TCGT, TCGX
TCEX

TCMW

					Размеры, мм									
DCN	DCX		CZC _{MS}	CNSC	Код заказа	DCON _{MS}	ADJLX _{RDL}	LF	OAH	BD ₁	BAR	KG	CICT	MIID
148.00	215.00	11	C6	3	825-215TC11-C6	63.00	33.50	118.00	104.00	145.00	70	4.534	1	TCMT 11 03 04
148.00	215.00	11	C8	3	825-215TC11-C8	80.00	33.50	130.00	104.00	145.00	70	7.500	1	TCMT 11 03 04
148.00	215.00	11	C10	3	825-215TC11-C10	100.00	33.50	136.00	104.00	145.00	70	9.460	1	TCMT 11 03 04
198.00	265.00	11	C6	3	825-265TC11-C6	63.00	33.50	118.00	104.00	195.00	70	4.750	1	TCMT 11 03 04
198.00	265.00	11	C8	3	825-265TC11-C8	80.00	33.50	130.00	104.00	195.00	70	9.100	1	TCMT 11 03 04
198.00	265.00	11	C10	3	825-265TC11-C10	100.00	33.50	136.00	104.00	195.00	70	10.850	1	TCMT 11 03 04
248.00	315.00	11	C6	3	825-315TC11-C6	63.00	33.50	118.00	104.00	245.00	70	5.400	1	TCMT 11 03 04
248.00	315.00	11	C8	3	825-315TC11-C8	80.00	33.50	130.00	104.00	245.00	70	10.350	1	TCMT 11 03 04
248.00	315.00	11	C10	3	825-315TC11-C10	100.00	33.50	136.00	104.00	245.00	70	12.570	1	TCMT 11 03 04

Диаметры действительны для прямого растачивания.

Более подробную информацию о наружном растачивании см. на с. K94

Более подробную информацию об обратном растачивании см. на стр. K92

Более подробную информацию об использовании увеличительных проставок см. на стр. K90

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

Режущие пластины см. в каталоге "Токарные инструменты"



L2



N23



N15



K90

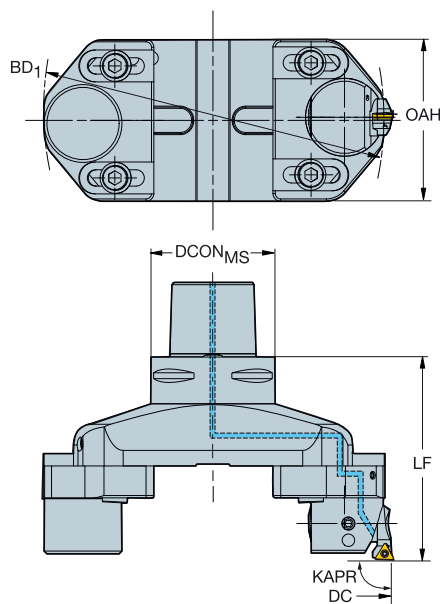
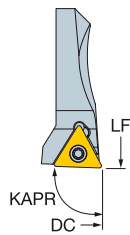
Инструмент CoroBore® 826 XL для чистового растачивания

Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ



KAPR
STDNO

92°
ISO26623-1



- TCMT, TCMX, TCGT, TCGX, TCEX
- TCMW

							Размеры, мм								
DCN	DCX			CZC _{MS}	CNSC	Код заказа	DCON _{MS}	ADJLX _{RDL}	LF	OAH	BD ₁			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
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
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
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
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
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

Диаметры действительны для прямого растачивания.

CoroBore® 826 не рекомендуется для обратного растачивания

Более подробную информацию об использовании увеличительных проставок см. на стр. K92

Более подробную информацию о наружном растачивании см. на с. K94

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

Режущие пластины см. в каталоге "Токарные инструменты"



K90



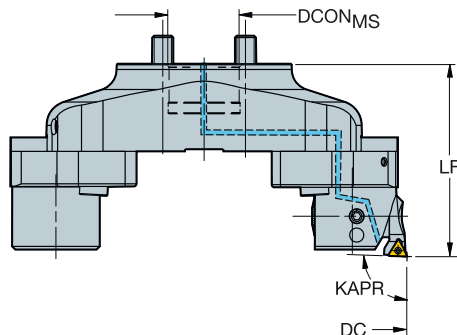
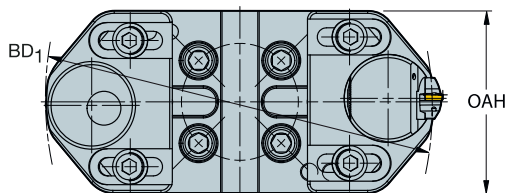
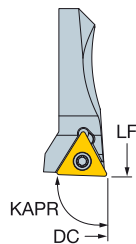
Инструмент CoroBore® 825 XL со сниженной массой для чистового растачивания

Крепление на оправке – Внутренний подвод СОЖ



KAPR

92°



- TCMT, TCMX, TCGT, TCGX, TCEX
- TCMW

					Размеры, мм											
DCN	DCX		CZC _{MS}	CNSC	Код заказа	DCON _{MS}	ADJLX _{RDL}	LF	OAH	BD ₁	BAR	KG	CICT	MIID		
148.00	215.00	11	40S	1	825L-215TC11	40.00	33.50	110.00	104.00	145.00	70	4.450	1	TCMT 11 03 04		
198.00	265.00	11	40S	1	825L-265TC11	40.00	33.50	110.00	104.00	195.00	70	4.920	1	TCMT 11 03 04		
248.00	315.00	11	40S	1	825L-315TC11	40.00	33.50	110.00	104.00	245.00	70	5.370	1	TCMT 11 03 04		

Используйте с оправками для торцевых фрез 40S, например C8-391.05-40 060M. Заказываются отдельно.

Диаметры действительны для прямого растачивания.

Более подробную информацию об обратном растачивании см. на стр. K92

Более подробную информацию об использовании увеличительных проставок см. на стр. K90

Более подробную информацию о наружном растачивании см. на с. K94

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

Режущие пластины см. в каталоге "Токарные инструменты"



L2



N23



N15



K90

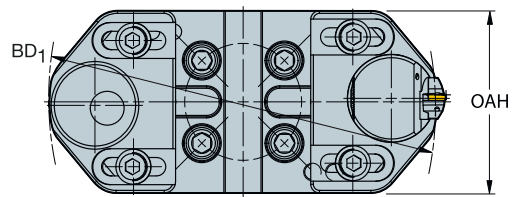
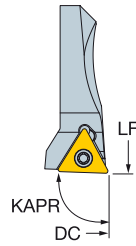
Инструмент CoroBore® 826 XL со сниженной массой для чистового растачивания

Крепление на оправке – Внутренний подвод СОЖ

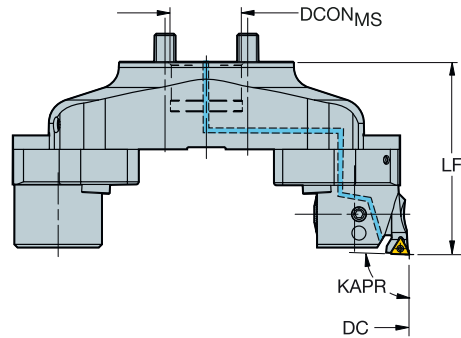


KAPR

92°



- TCMT, TCMX, TCGT, TCGX, TCEX
- TCMW



					Размеры, мм										
DCN	DCX		CZC _{MS}	CNSC	Код заказа	DCON _{MS}	ISO	ADJLX _{RDL}	LF	OAH	BD ₁			CICT	MIID
154.35	207.65	11	40S	1	826L-207TC11HP	40.00	C	26.65	117.00	104.00	145.00	70	3.310	1	TCMT 11 03 04
204.35	257.65	11	40S	1	826L-257TC11HP	40.00	C	26.65	117.00	104.00	195.00	70	3.650	1	TCMT 11 03 04
254.35	307.65	11	40S	1	826L-307TC11HP	40.00	C	26.65	117.00	104.00	245.00	70	4.320	1	TCMT 11 03 04

Используйте с оправками для торцевых фрез 40S, например C8-391.05-40 060M. Заказываются отдельно.

CoroBore® 826 не рекомендуется для обратного растачивания

Более подробную информацию о наружном растачивании см. на с. K94

Более подробную информацию об использовании увеличительных проставок см. на стр. K90

Диаметры действительны для прямого растачивания.

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

Режущие пластины см. в каталоге "Токарные инструменты"



L2



N23



N15



K90

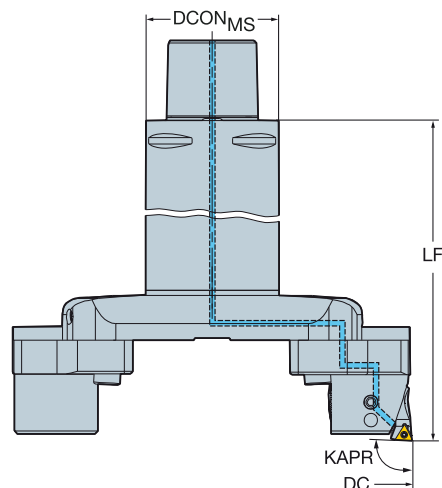
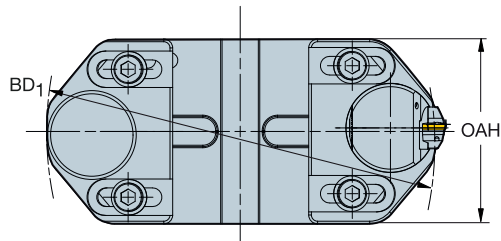
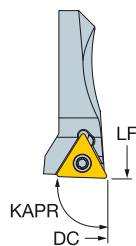
Инструмент CoroBore® 825 XL со сниженной массой для чистового растачивания

Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ



KAPR

92°



- TCMT, TCMX,
TCGT, TCGX
TCEX
- TCMW

					Размеры, мм									
DCN	DCX		CZC _{MS}	CNSC	Код заказа	DCON _{MS}	ADJLX _{RDL}	LF	OAH	BD ₁	BAR	KG	CICT	MIID
148.00	215.00	11	C8	3	825L-215TC11-C8	80.00	33.50	230.00	104.00	145.00	70	7.640	1	TCMT 11 03 04
198.00	265.00	11	C8	3	825L-265TC11-C8	80.00	33.50	230.00	104.00	195.00	70	8.320	1	TCMT 11 03 04
248.00	315.00	11	C8	3	825L-315TC11-C8	80.00	33.50	230.00	104.00	245.00	70	8.680	1	TCMT 11 03 04

Диаметры действительны для прямого растачивания.

Более подробную информацию о наружном растачивании см. на с. K94

Более подробную информацию об обратном растачивании см. на стр. K92

Более подробную информацию об использовании увеличительных проставок см. на стр. K90

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

Режущие пластины см. в каталоге "Токарные инструменты"



L2



N23



N15



K90

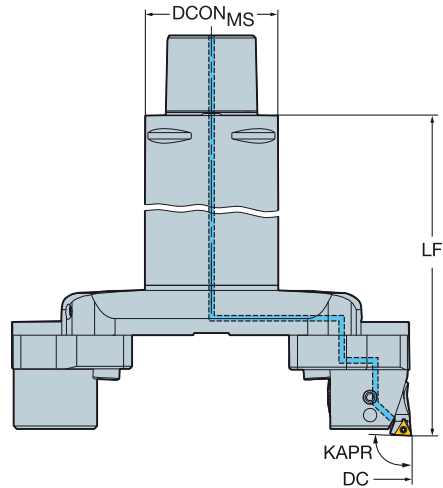
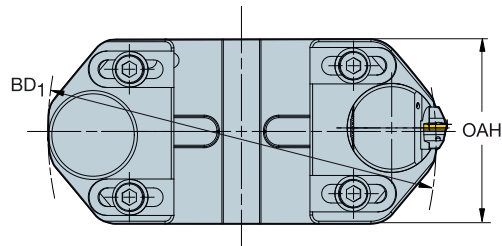
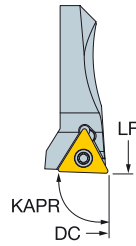
Инструмент CoroBore® 826 XL со сниженной массой для чистового растачивания

Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ



KAPR

92°



- TCMT, TCMX, TCGT, TCGX, TCEX
- TCMW

					Размеры, мм									
DCN	DCX		CZC _{MS}	CNSC	Код заказа	DCON _{MS}	ADJLX _{ROL}	LF	OAH	BD ₁			CICT	MIID
154.35	207.65	11	C8	3	826L-207TC11-C8HP	80.00	26.65	237.00	104.00	145.00	70	6.300	1	TCMT 11 03 04
204.35	257.65	11	C8	3	826L-257TC11-C8HP	80.00	26.65	237.00	104.00	195.00	70	6.660	1	TCMT 11 03 04
254.35	307.65	11	C8	3	826L-307TC11-C8HP	80.00	26.65	237.00	104.00	245.00	70	7.030	1	TCMT 11 03 04

CoroBore® 826 не рекомендуется для обратного растачивания

Более подробную информацию о наружном растачивании см. на с. K94

Более подробную информацию об использовании увеличительных проставок см. на стр. K90

Диаметры действительны для прямого растачивания.

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

Режущие пластины см. в каталоге "Токарные инструменты"



L2



N23



N15



K90

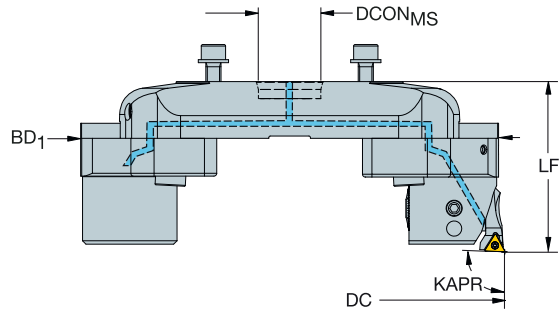
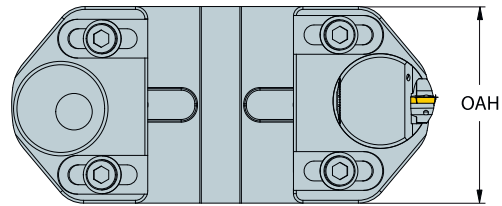
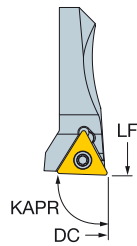
Инструмент CoroBore® 825 XL для чистового растачивания

Крепление на оправке – Внутренний подвод СОЖ

Предназначены для антивибрационной системы Silent Tools



KAPR 92°



TCMT, TCMX,
TCGT, TCGX
TCEX

TCMW

						Размеры, мм									
DCN	DCX		CZC _{MS}	CNSC	Код заказа	DCON _{MS}	ADJLX _{RDL}	LF	OAH	BD ₁			CICT	MIID	
148.00	215.00	11	33	1	825D-215TC11	33.00	33.50	90.00	104.00	145.00	70	2.620	1	TCMT 11 03 04	
198.00	265.00	11	33	1	825D-265TC11	33.00	33.50	90.00	104.00	195.00	70	2.940	1	TCMT 11 03 04	
248.00	315.00	11	33	1	825D-315TC11	33.00	33.50	90.00	104.00	245.00	70	4.190	1	TCMT 11 03 04	

Диаметры действительны для прямого растачивания.

Более подробную информацию о наружном растачивании см. на с. K94

Более подробную информацию об обратном растачивании см. на стр. K92

Более подробную информацию об использовании увеличительных проставок см. на стр. K90

Эти сборки со сниженной массой предназначены для использования с антивибрационными расточными адаптерами. Антивибрационные адаптеры приобретаются отдельно, см. стр. K77.

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

Режущие пластины см. в каталоге "Токарные инструменты"



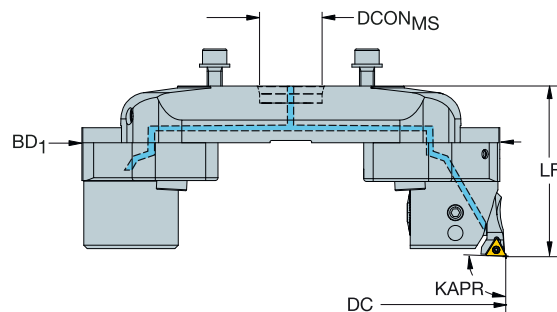
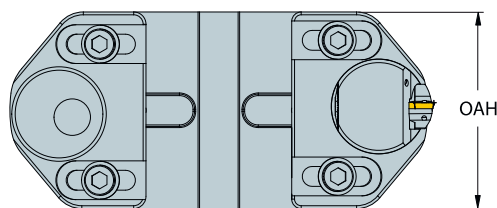
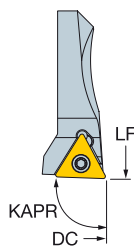
Инструмент CoroBore® 826 XL для чистового растачивания

Крепление на оправке – Внутренний подвод СОЖ

Предназначены для антивибрационной системы Silent Tools



KAPR 92°



- TCMT, TCMX, TCGT, TCGX, TCEX
- TCMW

						Размеры, мм									
DCN	DCX		CZC _{MS}	CNSC	Код заказа	DCON _{MS}	ADJLX _{RDL}	LF	OAH	BD ₁			CICT	MIID	
154.35	207.65	11	33	1	826D-207TC11HP	33.00	26.65	97.00	104.00	145.00	70	2.770	1	TCMT 11 03 04	
204.35	257.65	11	33	1	826D-257TC11HP	33.00	26.65	97.00	104.00	195.00	70	3.110	1	TCMT 11 03 04	
254.35	307.65	11	33	1	826D-307TC11HP	33.00	26.65	97.00	104.00	245.00	70	3.470	1	TCMT 11 03 04	

Диаметры действительны для прямого растачивания.

CoroBore® 826 не рекомендуется для обратного растачивания

Более подробную информацию о наружном растачивании см. на с. K94

Более подробную информацию об использовании увеличительных проставок см. на стр. K90

Эти сборки со сниженной массой предназначены для использования с антивибрационными расточными адаптерами. Антивибрационные адаптеры приобретаются отдельно, см. стр. K77.

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

Режущие пластины см. в каталоге "Токарные инструменты"



K77



N23



N15



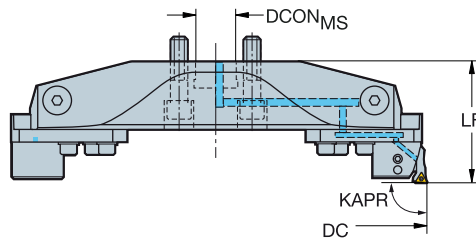
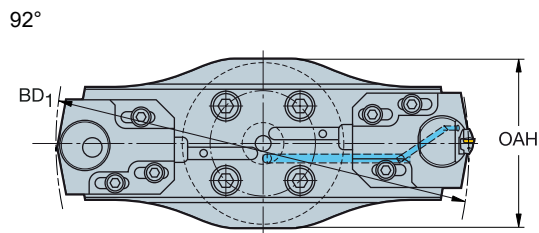
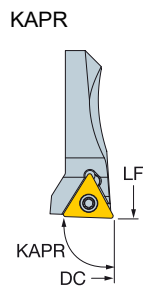
K90

Инструмент CoroBore® 825 XL для чистового растачивания

Крепление на оправке – Внутренний подвод СОЖ



- TCMT, TCMX, TCGT, TCGX, TCEX
- TCMW



					Размеры, мм									
DCN	DCX		CZC _{MS}	CNSC	Код заказа	DCON _{MS}	ADJLX _{RDL}	LF	OAH	BD ₁			CICT	MIID
298.00	395.00	11	40X	1	825-395TC11	40.00	48.50	114.00	164.00	295.00	70	10.385	1	TCMT 11 03 04
378.00	475.00	11	40X	1	825-475TC11	40.00	48.50	119.00	164.00	375.00	70	12.280	1	TCMT 11 03 04
458.00	555.00	11	40X	1	825-555TC11	40.00	48.50	124.00	164.00	455.00	70	16.400	1	TCMT 11 03 04

Диаметры действительны для прямого растачивания.

Более подробную информацию о наружном растачивании см. на с. K94

Более подробную информацию об обратном растачивании см. на стр. K92

Более подробную информацию об использовании увеличительных проставок см. на стр. K90

Используйте только с держателями 40X CoroBore XL. Заказываются отдельно. См. стр. K76.

Если крепление выполняется через фланец к шпинделю станка, то используйте центрирующий конус, смотрите стр. K77

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

Режущие пластины см. в каталоге "Токарные инструменты"



K76



N23



N15



K90

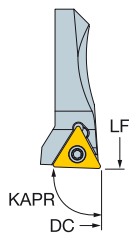
Инструмент CoroBore® 826 XL для чистового растачивания

Крепление на оправке – Внутренний подвод СОЖ

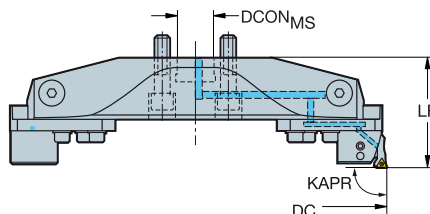
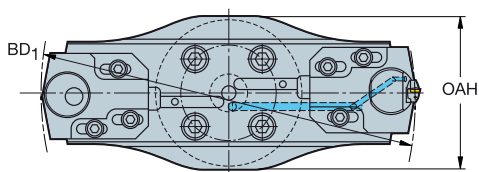


- TCMT, TCMX, TCGT, TCGX, TCEX
- TCMW

KAPR



92°



							Размеры, мм								
DCN	DCX			CZC _{MS}	CNSC	Код заказа	DCON _{MS}	ADJLX _{RDL}	LF	OAH	BD ₁			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
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
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

Диаметры действительны для прямого растачивания.

CoroBore® 826 не рекомендуется для обратного растачивания

Более подробную информацию о наружном растачивании см. на с. K94

Более подробную информацию об использовании увеличительных проставок см. на стр. K90

Используйте только с держателями 40X CoroBore XL. Заказываются отдельно. См. стр. K76.

Если крепление выполняется через фланец к шпинделю станка, то используйте центрирующий конус, смотрите стр. K77

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

Режущие пластины см. в каталоге "Токарные инструменты"



K76



N23



N15

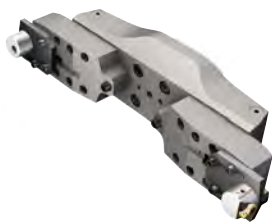




K90

Инструмент CoroBore® 825 XL для чистового растачивания

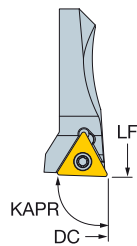
Крепление на оправке – Внутренний подвод СОЖ

С удлинителем корпуса

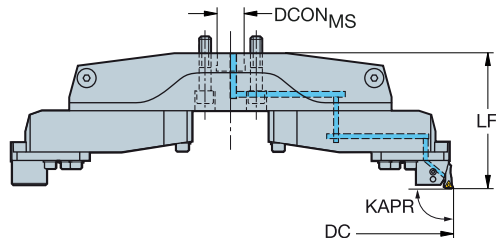
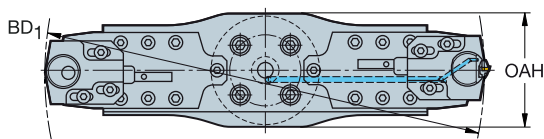





-  TCMT, TCMX, TCGT, TCGX, TCEX
-  TCMW

KAPR



92°



					Размеры, мм									
DCN	DCX		CZC _{MS}	CNSC	Код заказа	DCON _{MS}	ADJLX _{FDL}	LF	OAH	BD ₁			CICT	MIID
538.00	795.00	11	40X	1	825-795TC11	40.00	128.50	198.00	164.00	535.00	70	25.640	1	TCMT 11 03 04
778.00	1035.00	11	40X	1	825-1035TC11	40.00	128.50	218.00	164.00	775.00	70	36.830	1	TCMT 11 03 04
1018.00	1275.00	11	40X	1	825-1275TC11	40.00	128.50	218.00	164.00	1015.00	70	44.260	1	TCMT 11 03 04

Диаметры действительны для прямого растачивания.

Более подробную информацию о наружном растачивании см. на с. K94

Более подробную информацию об обратном растачивании см. на стр. K92

Более подробную информацию об использовании увеличительных проставок см. на стр. K90

Используйте только с держателями 40X CoroBore XL. Заказываются отдельно. См. стр. K76.

Если крепление выполняется через фланец к шпинделю станка, то используйте центрирующий конус, смотрите стр. K77

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

Режущие пластины см. в каталоге "Токарные инструменты"



K76



N23



N15



K90

Инструмент CoroBore® 826 XL для чистового растачивания

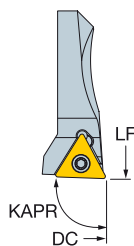
Крепление на оправке – Внутренний подвод СОЖ

С удлинителем корпуса

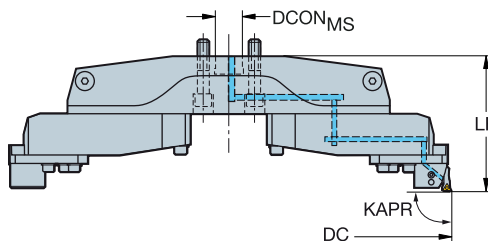
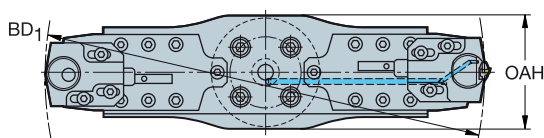


- TCMT, TCMX, TCGT, TCGX, TCEX
- TCMW

KAPR



92°



					Размеры, мм									
DCN	DCX		CZC _{MS}	CNSC	Код заказа	DCON _{MS}	ADJLX _{REL}	LF	OAH	BD ₁			CICT	MIID
544.35	787.65	11	40X	1	826-787TC11HP	40.00	121.65	205.00	164.00	535.00	70	24.430	1	TCMT 11 03 04
784.35	1027.65	11	40X	1	826-1027TC11HP	40.00	121.65	225.00	164.00	775.00	70	35.060	1	TCMT 11 03 04
1024.35	1267.65	11	40X	1	826-1267TC11HP	40.00	121.65	225.00	164.00	1015.00	70	44.110	1	TCMT 11 03 04

Диаметры действительны для прямого растачивания.

CoroBore® 826 не рекомендуется для обратного растачивания

Более подробную информацию о наружном растачивании см. на с. K94

Более подробную информацию об использовании увеличительных проставок см. на стр. K90

Используйте только с держателями 40X CoroBore XL. Заказываются отдельно. См. стр. K76.

Если крепление выполняется через фланец к шпинделю станка, то используйте центрирующий конус, смотрите стр. K77

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

Режущие пластины см. в каталоге "Токарные инструменты"



K76



N23



N15



K90

Обработка торцевых канавок

	Диапазон диаметров, мм	Точность отверстия	Резущие кромки	Операция	Оправки и пластины	Интерфейс со стороны станка	Стр.
CoroCut® MB 	14-50	IT7	1	- Обработка торцевых канавок	- CoroCut® MB	- Coromant Capto®	K67
CoroBore® 825 SL 	47-150	IT7	1	- Обработка торцевых канавок	- CoroCut®	- Coromant Capto®	K68-K69
CoroBore® 825 SL XL 	148-1275	IT7	1	- Обработка торцевых канавок	- CoroCut®	- Coromant Capto® - Оправка 40X с креплением 4 болтами	K70
SpiroGrooving™ 	30-289		1 (наружн. и внутр.)	- Обработка торцевых канавок, SpiroGrooving	- CoroTurn® 107	- Coromant Capto®	K71-K73

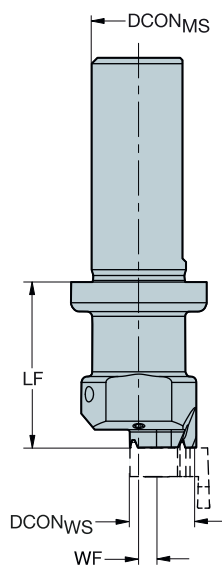
Оправки CoroCut® MB

Для обработки торцевых канавок

Внутренний подвод СОЖ



MB...FA



			Размеры, мм						
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	Код заказа	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LF	WF	BAR	KG
16	09	1	R429U-A16-14032MB09	16.00	9.00	32.00	-2.00	20	0.115
16	09	1	R429U-A16-19030MB09	16.00	9.00	30.00	0.50	20	0.114
16	09	1	R429U-A16-24028MB09	16.00	9.00	28.00	3.00	20	0.120
16	09	1	R429U-A16-29026MB09	16.00	9.00	26.00	5.50	20	0.120
16	09	1	R429U-A16-34024MB09	16.00	9.00	24.00	8.00	20	0.129
16	09	1	R429U-A16-39022MB09	16.00	9.00	22.00	10.50	20	0.145
16	09	1	R429U-A16-44020MB09	16.00	9.00	20.00	13.00	20	0.153

Режущие инструменты CoroCut® MB см. в каталоге "Токарные инструменты"

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

Рекомендуемые адаптеры:

A16: 391.37A



L2



N23



N15

CoroBore® 825 SL

Обработка торцевых канавок

Область применения

- Обработка торцевых канавок
- Обработка осевых канавок

Области применения по ISO:



Преимущества и особенности

- Более высокая эффективность по сравнению с фрезерованием
- Превосходный контроль над стружкодроблением благодаря внутреннему подводу СОЖ к режущей кромке
- Использует широкий ассортимент стандартных резцовых головок CoroTurn® SL и пластин системы CoroCut 1-2. (левосторонняя, кривая А)
- Точная радиальная регулировка головок для обработки торцевых канавок
- Жесткая конструкция со специализированными резцовыми головками для обработки торцевых канавок малого и большого диаметра
- Внутренний подвод СОЖ



Инструменты

Соединения:

- Coromant Capto®
- Крепление на оправке

Пластины

- Режущие пластины системы CoroCut® 1-2
- Специализированные сплавы и геометрии для обработки материалов всех групп по ISO

Головки CoroTurn® SL и режущие пластины заказываются отдельно.

825 – Регулировка диаметра по нониусу с точностью 0,002 мм. Один полный оборот лимба (360°) соответствует изменению диаметра на 0,5 мм.



Геометрия первого выбора: -CM или -TF в зависимости от выбранного радиуса при вершине. Рекомендованное начальное значение подачи: 0,15 мм/об

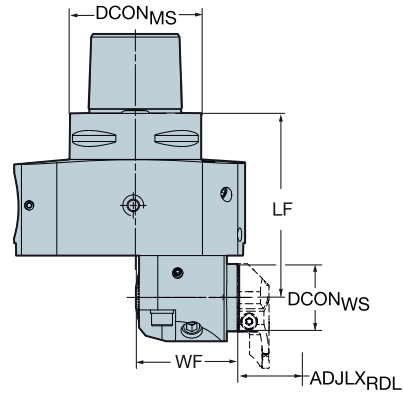
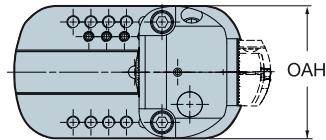
Если необходимы канавки с большим допуском по ширине, выбирайте геометрию -GF. Рекомендованное начальное значение подачи: 0,10 мм/об



Расточные головки для обработки торцевых канавок с высокой точностью радиальной регулировки и таким же типом соединения, как у чистой расточной головки CoroBore 825

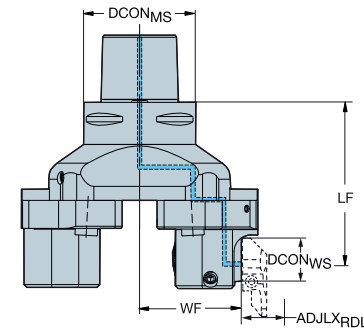
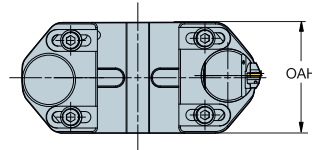
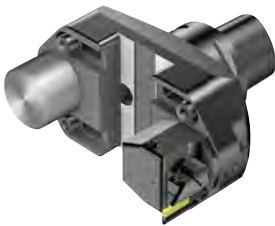
Регулируемый инструмент CoroBore® 825 SL с соединением Coromant Capto®

Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ



CoroBore® 825 с точной регулировкой

				Размеры, мм									
CZCMS	CZCWS	CNSC	Код заказа	DCONMS	DCONWS	ADJLXRDL	LF	LPR	WF	OAH	OAW	BAR	KG
C6	32	3	825-150SL32-C6	63.00	32.00	51.50	88.00	109.00	5.50	63.40	106.00	20	4.320
C8	32	3	825-150SL32-C8	80.00	32.00	51.50	96.00	117.00	5.50	80.40	106.00	20	5.470



CoroBore® 825 XL

				Размеры, мм									
CZCMS	CZCWS	CNSC	Код заказа	DCONMS	DCONWS	ADJLXRDL	LF	LPR	WF	OAH	OAW	BAR	KG
C8	32	3	825-215SL32-C8	80.00	32.00	33.50	112.00	133.00	56.00	104.00	130.00	20	8.040
C8	32	3	825-265SL32-C8	80.00	32.00	33.50	112.00	133.00	81.00	104.00	180.00	20	9.120
C8	32	3	825-315SL32-C8	80.00	32.00	33.50	112.00	133.00	106.00	104.00	230.00	20	10.750

Диаметр режущей головки CoroTurn® SL и диапазон диаметров инструмента должен соответствовать требованиям детали. Более подробную информацию о режущих головках CoroTurn® SL см. в каталоге "Токарные инструменты"

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



L2



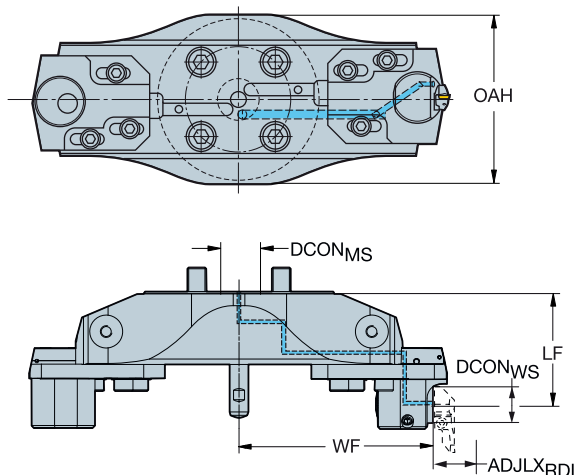
N23



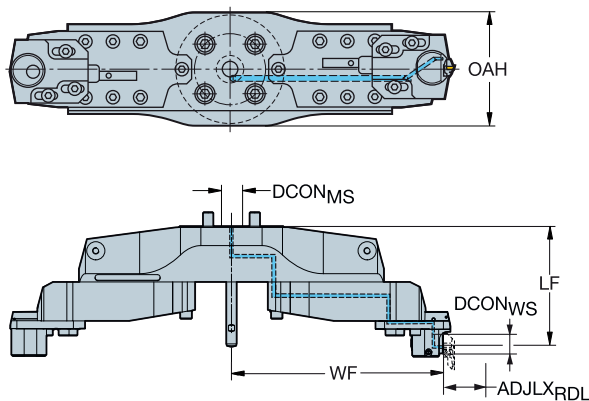
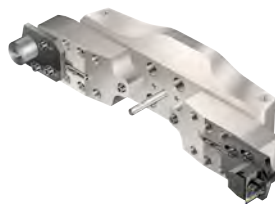
N15

Регулируемый инструмент CoroBore® 825 XL для головок CoroTurn® SL с креплением на оправке

Крепление на оправке – Внутренний подвод СОЖ



				Размеры, мм										BAR	KG
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	Код заказа	DCON _{MS}	DCON _{WS}	ADJLX _{RDL}	LF	LPR	WF	OAH	OAW				
40X	32	1	825-395SL32	40.00	32.00	48.50	96.00	117.00	131.00	164.00	334.00	20	8.980		
40X	32	1	825-475SL32	40.00	32.00	48.50	101.00	122.00	171.00	164.00	414.00	20	12.830		
40X	32	1	825-555SL32	40.00	32.00	48.50	106.00	127.00	211.00	104.00	494.00	20	12.670		



С удлинителем корпуса

				Размеры, мм										BAR	KG
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	Код заказа	DCON _{MS}	DCON _{WS}	ADJLX _{RDL}	LF	LPR	WF	OAH	OAW				
40X	32	1	825-1035SL32	40.00	32.00	128.50	200.00	221.00	371.00	164.00	838.00	20	36.310		
40X	32	1	825-1275SL32	40.00	32.00	128.50	200.00	221.00	491.00	164.00	1078.00	20	43.740		
40X	32	1	825-795SL32	40.00	32.00	128.50	180.00	201.00	251.00	164.00	598.00	20	25.120		

Диаметр резцовой головки CoroTurn® SL и диапазон диаметров инструмента должен соответствовать требованиям детали. Более подробную информацию о резцовых головках CoroTurn® SL см. в каталоге "Токарные инструменты"

Используйте только с держателями 40X CoroBore XL. Заказываются отдельно. См. стр. K76.

Если крепление выполняется через фланец к шпинделю станка, то используйте центрирующий конус, смотрите стр. K77
Информацию о комплектующих расточного инструмента и принадлежностях см. на сайте www.sandvik.coromant.com



K76



N23



N15

SpiroGrooving™

Обработка канавок под уплотнительные кольца с максимальной производительностью

Область применения

- Все 23-град. канавки, R-RX и BX
- Не используется для 45-град. фаски с внешней стороны на канавках BX
- Требуется программное обеспечение SpiroGrooving™
- Для глубины и диаметра рекомендуется запрограммировать "средние допустимые отклонения"
- Перенесите сгенерированный код ЧПУ в стойку ЧПУ станка

Области применения по ISO:



Преимущества и особенности

Надежность процесса обработки

- Контролируемое дробление стружки за счет траектории инструмента SpiroGrooving
- Внутренний подвод СОЖ
- Устранение вибрации

Высокая производительность

- Высокий коэффициент использования станка благодаря хорошему контролю над стружкодроблением
- Высокоэффективный метод обработки
- Сокращение времени обработки благодаря более высоким режимам резания

Быстрота и простота программирования

- Калькулятор SpiroGrooving™ для генерации NC-кода
- Модульная конструкция для создания сборок с различной областью применения (черновое растачивание, чистовое растачивание, обработка торцевых канавок, SpiroGrooving и интерполяционное точение)



www.sandvik.coromant.com/spirogrooving

Инструменты

- Coromant Capto®
- На базе CoroBore® XL — прочной и надежной системы с максимальной стабильностью
- Доступны резцовые вставки с возможностью осевой и радиальной регулировки



Пластины

- Режущие пластины CoroTurn® 107 (VCMT) для диапазона диаметров 30-75 мм
- Режущие пластины CoroTurn® 107 (VBMT) для диапазона диаметров 48-289 мм

SpiroGrooving использует спиральное перемещение инструмента со сходом на конус. Это уменьшает толщину стружки, обеспечивает низкие силы резания и позволяет увеличить подачу. Отдельные участки режущей кромки пластины работают в режиме прерывистого резания, что исключает наматывание длинной стружки на инструмент и шпиндель.

SpiroGrooving™ — уникальное решение для надежной и производительной обработки канавок под уплотнительные кольца на невращающихся деталях. Комплексное предложение для этого уникального метода обработки включает расточные инструменты и генератор NC-кодов.

Как программировать?

С помощью генератора NC-кодов SpiroGrooving можно быстро составить программу для ЧПУ, выполнив несколько этапов.

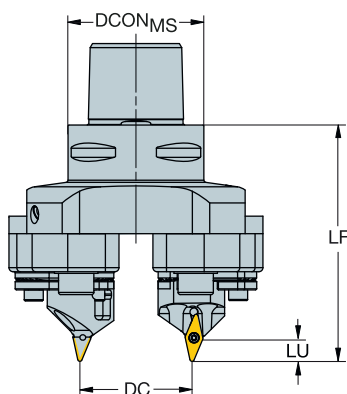
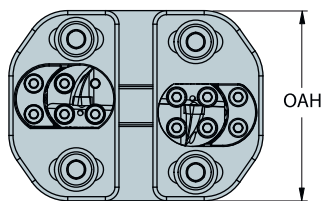
Генератор NC-кодов — введите геометрические параметры канавки и режимы резания. На основании этих данных будет сгенерирован NC-код.

Регулируемый инструмент CoroBore® XL для SpiroGrooving™

Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ

KAPR

67°



VCMT

Радиальная и осевая регулировка

						Размеры, мм									
DCN	DCX		CZC _{MS}	CNSC	Код заказа	DCON _{MS}	ADJLX _{RDL}	LU	LF	OAH	BAR	KG	CICT	MIID	
30.00	75.60	11	C5	1	820-75VC11X-C5	50.00	22.80	9.00	87.00	70.00	80	2.655	1	VBMT 11 03 04	

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



L2



N23



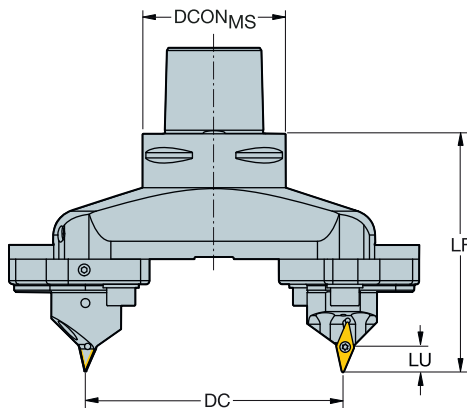
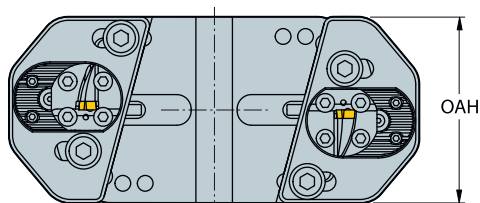
N15

Регулируемый инструмент CoroBore® XL для SpiroGrooving™

Coromant Capto® – Внутренний подвод СОЖ

KAPR

67°



VBMT

Радиальная и осевая регулировка

		Размеры, мм												
DCN	DCX		CZC _{MS}	CNSC	Код заказа	DCON _{MS}	ADJLX _{RDL}	LU	LF	OAH	BAR	KG	CICT	MIID
48.00	139.60	16	C6	1	820-139VB16X-C6	63.00	45.80	15.00	121.00	104.00	80	5.060	1	VBMT 16 04 08
48.00	139.60	16	C8	1	820-139VB16X-C8	80.00	45.80	15.00	133.00	104.00	80	6.390	1	VBMT 16 04 08
98.00	189.60	16	C6	1	820-189VB16X-C6	63.00	45.80	15.00	121.00	104.00	80	6.210	1	VBMT 16 04 08
98.00	189.60	16	C8	1	820-189VB16X-C8	80.00	45.80	15.00	133.00	104.00	80	7.620	1	VBMT 16 04 08
148.00	239.60	16	C8	1	820-239VB16X-C8	80.00	45.80	15.00	133.00	104.00	80	8.820	1	VBMT 16 04 08
198.00	289.60	16	C8	1	820-289VB16X-C8	80.00	45.80	15.00	133.00	104.00	80	9.860	1	VBMT 16 04 08

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

Режущие пластины см. в каталоге "Токарные инструменты"



L2



N23



N15

Интерполяционное точение

Гибкое решение для точения

Область применения

Интерполяционное точение — это новый универсальный метод точения, разработанный для обрабатывающих центров последнего поколения и многоцелевых станков с осью В.

Области применения по ISO:



Преимущества и особенности

- Гибкое решение, позволяющее использовать обрабатывающие центры с модульными инструментальными наладками вместо специализированных расточных станков с торцевыми головками, работающими по оси U или W
- Деталь можно обработать полностью, не перемещая её, что особенно важно для крупных несимметричных деталей
- Снижение затрат на инструмент
- Инструмент на базе CoroBore® XL – жёсткая конструкция для создания стабильных сборок с различной областью применения (черновое растачивание, чистовое растачивание, обработка торцевых канавок, SpiroGrooving и интерполяционное точение)



Инструменты

- Coromant Capto®

Пластины

- CoroTurn® 107

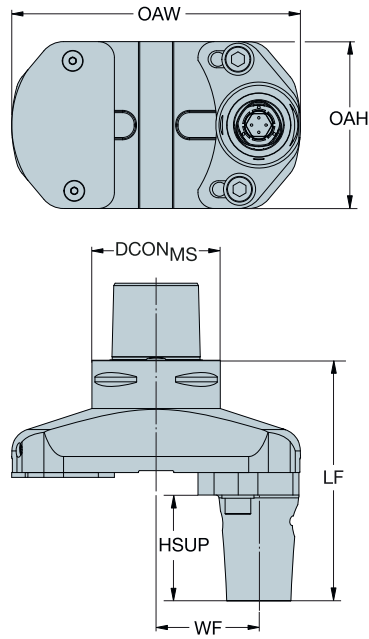
Деталь можно обработать полностью, не перемещая ее, что особенно важно для крупных несимметричных деталей



Регулируемый быстросменный адаптер Coromant Capto®

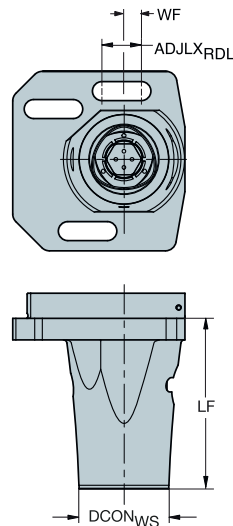
Для интерполяционного точения

Внутренний подвод СОЖ



				Размеры, мм									
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	Код заказа	DCON _{MS}	DCON _{WS}	ADJLX _{RDL}	LF	WF	OAH	OAW	BAR	KG	
C8	C4	3	820-100C4-QC-C8	80.00	40.00	26.00	150.00	51.00	104.00	180.00	70	7.090	
C8	C4	3	820-150C4-QC-C8	80.00	40.00	51.00	150.00	51.00	104.00	230.00	70	9.430	
C8	C4	3	820-50C4-QC-C8	80.00	40.00	13.50	150.00	38.50	104.00	130.00	70	5.860	

Ползун для CoroBore® XL



				Размеры, мм									
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	Код заказа	DCON _{WS}	ADJLX _{RDL}	LF	WF	OAH	OAW	BAR	KG		
S24R	C5	4	S24-R820XLC5QC-095	50.00	22.00	95.00	9.75	100.00	96.00	70	2.350		

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

Резцовые головки и пластины смотрите в каталоге "Токарные инструменты"



L2



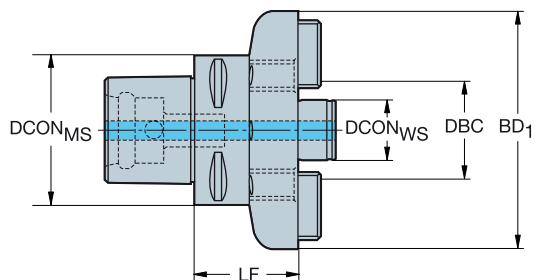
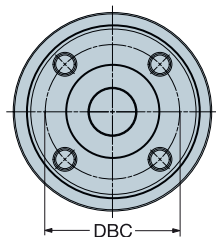
N23



N15

Адаптер CoroBore® XL с соединением Coromant Capto®

Внутренний подвод СОЖ

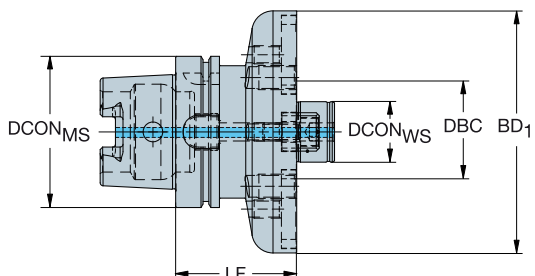
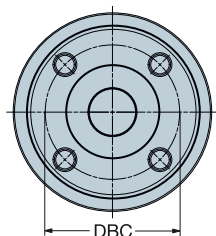


Размеры, мм

CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON _{MS}	DBC	DCON _{WS}	LF	BD ₁	BAR	KG
C8	40X	1	1	C8-391.XL-40 065	80.0	101.6	40.0	65.0	160.0	80	7.09
C10	40X	1	1	C10-391.XL-40 070	100.0	101.6	40.0	70.0	160.0	80	8.67

Адаптер CoroBore® XL с конусом HSK

Внутренний подвод СОЖ

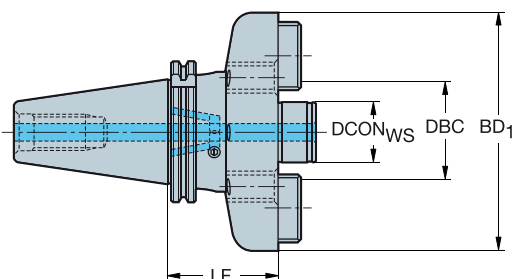
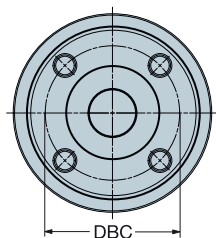


Размеры, мм

CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	DSGN	Код заказа	DCON _{MS}	DBC	DCON _{WS}	LF	BD ₁	BAR	KG
100	40X	1	1	1	392.410XL-10040 080	100.0	101.6	40.0	80.0	160.0	80	8.16

Адаптер CoroBore® XL с конусом ISO 7388-1

Внутренний подвод СОЖ



ISO7388.1/MAS-BT 403

Размеры, мм

CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	DSGN	Код заказа	DBC	DCON _{WS}	LF	LB ₁	BD ₁	BAR	KG
50	40X	7	1	1	392.644XL-5040 075	101.6	40.0	75.0	75.0	160.0	80	8.46
	40X	7	1	1	392.646XL-5040 080	101.6	40.0	80.0	80.0	160.0	80	8.46

Все цельные базовые держатели CoroBore XL имеют шлифованный с обратной стороны фланец с резьбовыми отверстиями для закрепления проставок, обеспечивающих повышенную жесткость установки держателя в шпиндель станка. Проставки шлифуются в размер, соответствующий конкретному станку, и заказываются отдельно, см. стр. M12.



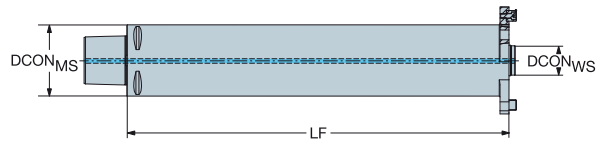
N23



N15

Антивибрационный корпус CoroBore® XL с соединением Coromant Capto®

Внутренний подвод СОЖ



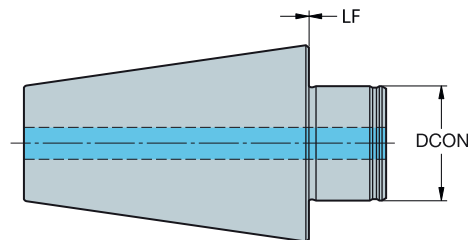
● ● ● ● SilentTools®

				Размеры, мм				
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	Код заказа	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LF	BAR	KG
C8	33	3	C8-R822XLA33-F410	80.00	33.00	410.00	70	17.800
C10	33	3	C10-R822XLA33-F560	100.00	33.00	560.00	70	26.400

Информацию о комплектующих расточного инструмента и принадлежностях см. на сайте www.sandvik.coromant.com
Комплект инструментов для растачивания, используемых с этим корпусом, смотрите на стр. K27

Центрирующий конус

Внутренний подвод СОЖ



ISO7388.1/MAS-BT 403

				Размеры, мм				
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Код заказа	LF	BAR	KG	
50	40 plug	1	1	392.647XL-5040	0.0	80	8.93	



L2



N23



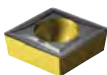
N15

Резцовые вставки со сменными пластинами для растачивания

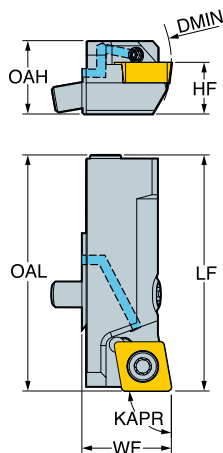
Осевая и радиальная регулировка

KAPR

90°



- CCMT, CCGT
CCGX, CCET
- CCMW



K

		Размеры, мм													
DMIN ₁	CZC _{MS}	CNSC	Код заказа	ADJLX _{AXL}	ADJLX _{RDL}	LF	HF	WF	OAH	OAL	BAR	KG	CICT	MIID	
25.0	06	08CB	2	SCFCR08CBX06	0.50	0.20	40.00	8.00	13.50	12.20	40.00	70	0.050	1	CCMT 06 02 04
40.0	09	10CB	2	SCFCR10CBX09	0.50	0.20	45.00	10.00	16.50	14.20	45.00	70	0.070	1	CCMT 09 T3 08
50.0	12	12CB	2	SCFCR12CBX12	0.50	0.20	50.00	12.00	19.00	16.20	50.00	70	0.100	1	CCMT 12 04 08

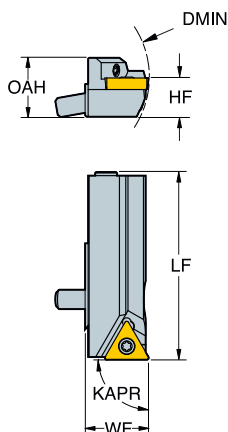
L

KAPR

90°



- TCMT, TCMX,
TCGT, TCGX
TCEX
- TCMW



M

		Размеры, мм													
DMIN ₁	CZC _{MS}	CNSC	Код заказа	ADJLX _{AXL}	ADJLX _{RDL}	LF	HF	WF	OAH	OAL	BAR	KG	CICT	MIID	
25.0	09	08CB	2	STFCR08CBX09	0.50	0.20	40.00	8.00	13.50	12.20	40.00	70	0.050	1	TCMT 09 02 04
40.0	11	10CB	2	STFCR10CBX11	0.50	0.20	45.00	10.00	16.50	14.20	45.00	70	0.070	1	TCMT 11 03 04
50.0	16	12CB	2	STFCR12CBX16	0.50	0.20	50.00	12.00	19.00	16.20	50.00	70	0.100	1	TCMT 16 T3 08

Режущие пластины см. в каталоге "Токарные инструменты"

N



Резцовые вставки со сменными пластинами для растачивания

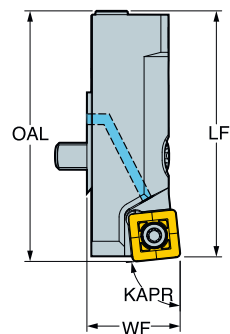
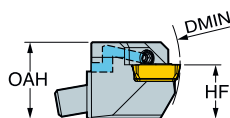
Осевая и радиальная регулировка

KAPR

84°



SPMT



			Размеры, мм												
DMIN ₁	CZC _{MS}	CNSC	Код заказа	ADJLX _{AVL}	ADJLX _{RDL}	LF	HF	WF	OAH	OAL	BAR	KG	CICT	MIID	
25.0	06	08CB	2	SSYPR08CBX06	0.50	0.20	40.00	8.00	13.50	12.20	40.60	70	0.050	1	SPMT 0606-BM
40.0	08	10CB	2	SSYPR10CBX08	0.50	0.20	45.00	10.00	16.50	14.20	45.80	70	0.070	1	SPMT 0808-BM
50.0	12	12CB	2	SSYPR12CBX12	0.50	0.20	50.00	12.00	19.00	16.20	51.20	70	0.100	1	SPMT 1210-BM



K32



N23



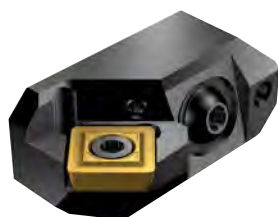
N15

Резцовые вставки со сменными пластинами для растачивания

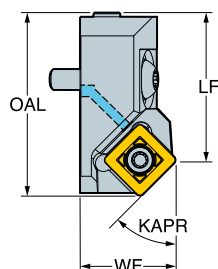
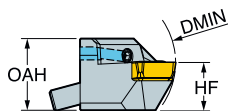
Осевая регулировка

KAPR

45°



SPMT

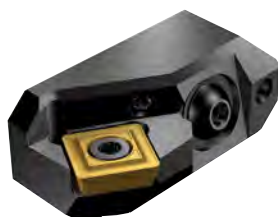


Размеры, мм

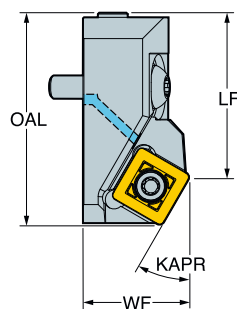
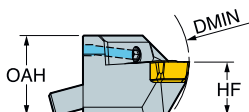
DMIN ₁	CZC _{MS}	CNSC	Код заказа	Размеры, мм								CIC	MIID
				ADJLX _{AXL}	LF	HF	WF	OAH	OAL	BAR	KG		
20.0	06	06CC	SSSPR06CCX06	0.50	21.00	6.00	11.00	10.20	24.80	70	0.020	1	SPMT 0606-BM
25.0	08	08CC	SSSPR08CCX08	0.50	25.00	8.00	16.00	12.20	30.70	70	0.040	1	SPMT 0808-BM
40.0	12	10CC	SSSPR10CCX12	0.50	32.00	10.00	21.00	14.00	40.20	70	0.070	1	SPMT 1210-BM

KAPR

30°



SPMT



Размеры, мм

DMIN ₁	CZC _{MS}	CNSC	Код заказа	Размеры, мм								CIC	MIID
				ADJLX _{AXL}	LF	HF	WF	OAH	OAL	BAR	KG		
20.0	06	06CC	SSTPR06CCX06	0.50	21.00	6.00	11.00	10.20	25.60	70	0.020	1	SPMT 0606-BM
25.0	08	08CC	SSTPR08CCX08	0.50	25.00	8.00	16.00	12.20	31.90	70	0.040	1	SPMT 0808-BM
40.0	12	10CC	SSTPR10CCX12	0.50	32.00	10.00	21.00	14.20	42.00	70	0.080	1	SPMT 1210-BM

Режущие пластины см. в каталоге "Токарные инструменты"



K32



N23



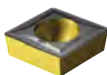
N15

Резцовые вставки со сменными пластинами для растачивания

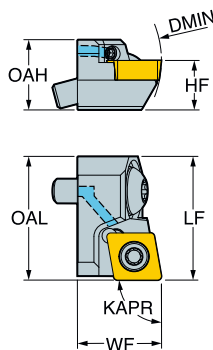
Нерегулируемые

KAPR

90°



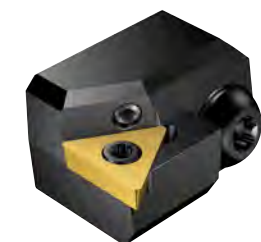
- CCMT, CCGT
CCGX, CCET
- CCMW



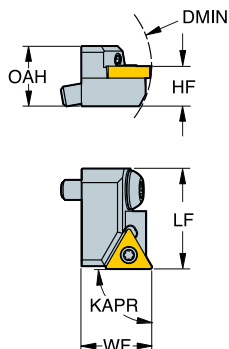
		Размеры, мм											
DMIN ₁	CZC _{MS}	CNSC	Код заказа	LF	HF	WF	OAH	OAL	BAR	KG	CICT	MIID	
				20.0	06	06CD	2	16.00	6.00	11.00	10.20	16.00	70
25.0	06	08CD	2	20.00	8.00	14.00	12.20	20.00	70	0.030	1	CCMT 06 02 04	
40.0	09	10CD	2	25.00	10.00	17.00	14.20	25.00	70	0.050	1	CCMT 09 T3 08	
50.0	12	12CD	2	30.00	12.00	20.00	16.20	30.00	70	0.070	1	CCMT 12 04 08	

KAPR

90°



- TCMT, TCMX,
TCGT, TCGX
TCEX
- TCMW



		Размеры, мм											
DMIN ₁	CZC _{MS}	CNSC	Код заказа	LF	HF	WF	OAH	OAL	BAR	KG	CICT	MIID	
				20.0	06	06CD	2	16.00	6.00	11.00	10.20	16.00	70
25.0	09	08CD	2	20.00	8.00	14.00	12.20	20.00	70	0.030	1	TCMT 09 02 04	
40.0	11	10CD	2	25.00	10.00	17.00	14.20	25.00	70	0.050	1	TCMT 11 03 04	
50.0	16	12CD	2	30.00	12.00	20.00	16.20	30.00	70	0.070	1	TCMT 16 T3 08	

Режущие пластины см. в каталоге "Токарные инструменты"



N23



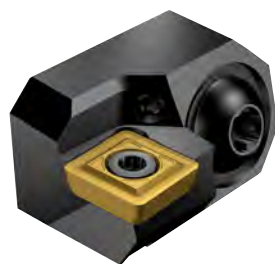
N15

Резцовые вставки со сменными пластинами для растачивания

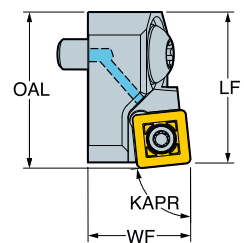
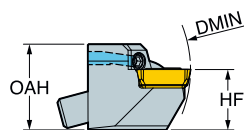
Нерегулируемые

KAPR

84°



SPMT



Размеры, мм

DMIN ₁	CZC _{MS}	CNSC	Код заказа	Размеры, мм								CICT	MIID
				LF	HF	WF	OAH	OAL	BAR	KG			
20.0	06	06CD	2	SSYPR06CDX06	16.00	6.00	11.00	10.20	16.60	70	0.020	1	SPMT 0606-BM
25.0	08	08CD	2	SSYPR08CDX08	20.00	8.00	14.00	12.20	20.80	70	0.030	1	SPMT 0808-BM
40.0	08	10CD	2	SSYPR10CDX08	25.00	10.00	17.00	14.00	25.80	70	0.050	1	SPMT 0808-BM
50.0	12	12CD	2	SSYPR12CDX12	30.00	12.00	20.00	16.20	31.20	70	0.070	1	SPMT 1210-BM



K32



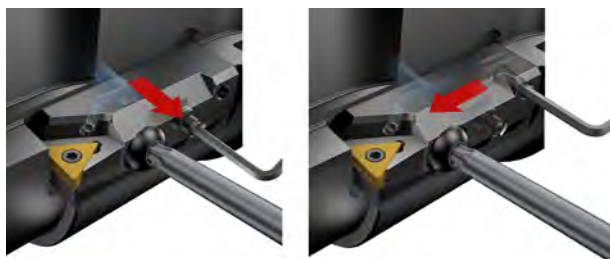
N23



N15

CoroBore®

Встроенные резцовые вставки – СВ, СС и СД



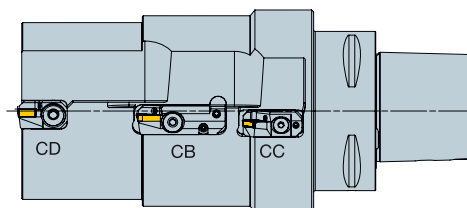
СВ – радиальная и осевая регулировка, растачивание



СС – осевая регулировка, обработка фаски



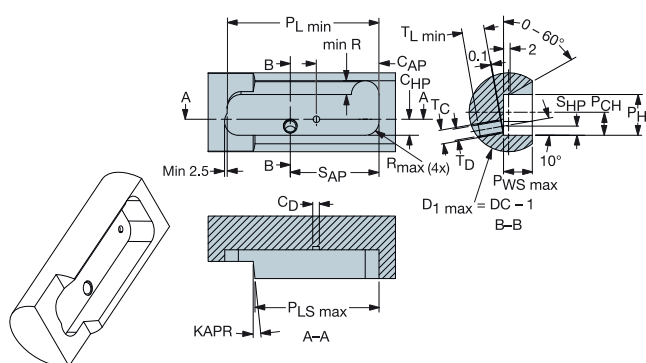
СД – фиксированные, без регулировки



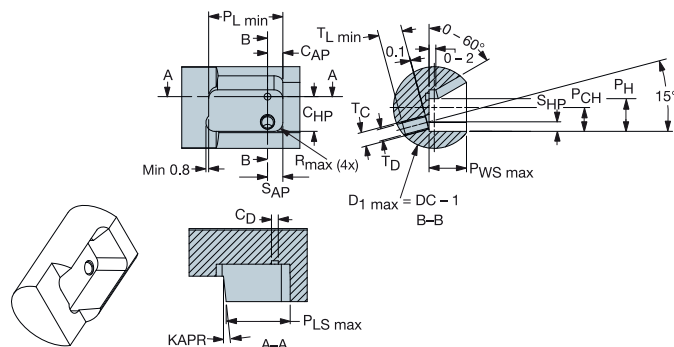
Размер/тип	Крепежный набор	Момент затяжки (Н·м)	Размер ключа
06CB	5519 201-01	4.8	15IP
10CB	5519 201-02	9.0	20IP
12CB	5519 201-03	16.0	25IP
06CC	5519 202-01	3.2	10IP
08CC	5519 202-02	4.8	15IP
10CC	5519 202-04	16.0	25IP
06CD	5519 202-01	3.2	10IP
08CD	5519 202-02	4.8	15IP
10CD	5519 202-03	16.0	25IP
12CD	5519 202-04	16.0	25IP

Параметр	Описание
$P_L \text{ min}$	Мин длина кармана
P_{CH}	Высота центра кармана
P_H	Высота кармана
$P_{LS} \text{ max}$	Мак длина опоры кармана
KAPR	Главный угол в плане
$P_{WS} \text{ max}$	Мак ширина опоры кармана
R_{max}	Мак радиус
S_{AP}	Осевое положение винта
S_{HP}	Положение винта по высоте
T_D	Размер резьбы
T_C	Диаметр резьбового отверстия
$T_L \text{ min}$	Мин длина резьбы
C_{AP}	Осевое положение канала СОЖ
C_{HP}	Положение канала СОЖ по высоте
C_D	Диаметр канала СОЖ

Тип СВ

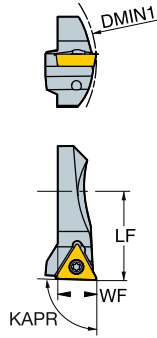


Тип СС и СД



CoroBore® 826 HP

Набор резцовых вставок



	Код заказа	Резцовые вставки, входящие в набор	WF
Размер B	826B-4-TC09U	R826B-AF17STUC09HP	7.0
		R826B-BF17STUC09HP	7.5
		R826B-CF17STUC09HP	8.0
		R826B-DF17STUC09HP	8.5
Размер C	826C-6-TC11U	R826C-AF23STUC11HP	10.0
		R826C-BF23STUC11HP	10.5
		R826C-CF23STUC11HP	11.0
		R826C-DF23STUC11HP	11.5
		R826C-EF23STUC11HP	12.0
		R826C-FF23STUC11HP	12.5

CoroBore® BR20

Операции



1



2

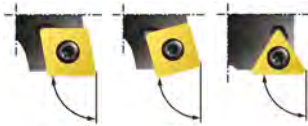
1. Растачивание двумя режущими кромками

- Возможность увеличения подачи

2. Ступенчатое растачивание двумя режущими кромками

- Возможна большая глубина резания.
- Обеспечивается конструкцией ползуна

Пластины



Главный угол в плане
Главный угол в плане (дюйм.):

90°
0°84°
6°90°
0°

CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом

Когда требуется снизить силы резания

84°
6°

CoroBore® 111, закрепление пластин винтом

Специализированная пластина для черного растачивания с оптимальным выбором сплавов для материалов групп P, M, K, S по ISO

Максимальная скорость резания, V_c max:

BR20: 1200 м/мин

BR20, антивибрационный: 900 м/мин

CoroBore® BR30

Операции



1

2

3

1. Многолезвийное растачивание
 - Возможность увеличения подачи
2. Многолезвийное ступенчатое растачивание
 - Возможность работы с большой глубиной резания
 - Требуется набор проставок (заказывается отдельно). Размер LF при использовании набора проставок увеличивается на 1-2 мм.
 - Ползуны-резцовые вставки R820x-AR... и R820x-BR... с углом в плане 90° можно комбинировать
3. Растачивание одной режущей кромкой
 - Требуются две заглушки (заказываются отдельно).

Набор проставок и заглушка - CoroBore® BR30

Типоразмер корпуса	Набор проставок	Толщина мм	Заглушка
A	R820A-AS00B	0.5+1	R820A-AC10B
B	R820B-AS00B	0.5+1	R820B-AC11B
C	R820C-AS00B	0.5+1	R820C-AC15B
D	R820D-AS00B	0.5+1	R820D-AC17A
E	R820E-AS00B	0.8+1.6	R820E-AC20A
F	R820F-AS00B	0.8+1.6	R820F-AC22A
G	R820G-AS00B	0.8+1.6	R820G-AC22A
H	R820H-AS00B	1+2	R820H-BC24A

Максимальная скорость резания, V_c max: обычный инструмент - V_c 1200 м/мин

Пластины



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

CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом

Когда требуется снизить силы резания



84°
6°

CoroBore® 111, закрепление пластин винтом

Специализированная пластина для чернового растачивания с оптимальным выбором сплавов для материалов групп P, M, K, S



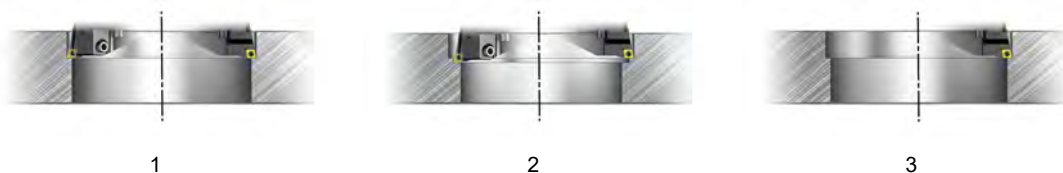
90°
0°

T-Max® P, прижим повышенной жесткости CoroTurn® RC

Для операций, когда требуется повышенная прочность пластин в стабильных условиях

CoroBore® 820 XL

Операции



1. Растачивание двумя режущими кромками
 - Возможность увеличения подачи
2. Ступенчатое растачивание двумя режущими кромками
 - Допустима большая глубина резания
 - Резцовые вставки с осевой регулировкой +1,5 мм
 - Для ступенчатого растачивания следует использовать резцовые вставки с главным углом в плане 90°
3. Растачивание одной режущей кромкой
 - Настройте неиспользуемую режущую кромку на меньший диаметр и применяйте ее как противовес.

Держатели для CoroBore XL, диаметр 150–1275 мм

Заказываются отдельно. Доступные типы соединений C8, C10, HSK-A 100, HSK-A 125, CAT-V 50, ISO 7388/1 50, MAS BT 50

Максимальная скорость резания, V_c max: обычный: 1200 м/мин, со сниженной массой: 600 м/мин

Пластины



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

CoroTurn® 107, закрепление пластин винтом

- Когда требуется снизить силы резания



90° 84°
 0° 6°

CoroBore® 111, закрепление пластин винтом

- Специализированная пластина для чернового растачивания с оптимальным выбором сплавов для материалов групп P, M, K, S



90° 84°
 0° 6°

T-Max® P, прижим повышенной жесткости CoroTurn® RC

- Для операций, когда требуется повышенная прочность пластин в стабильных условиях

CoroBore® 826 HP

Операции



Растачивание



- Применяйте высокоточную подачу СОЖ для более оптимального дробления стружки



- Дискретность регулировки 0,002 мм – при каждом приращении диаметра раздается щелчок



- В отличие от СВ825 резцовая вставка СВ826 поворачивается на 90 градусов!

Максимальная скорость резания, V_c max: V_c 1200 м/мин

Пластины

Пластины CoroTurn® 107



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



CoroTurn® 107:
ТС.. 1103

CoroBore™ 825

Операции



Растачивание



Обратное растачивание

Обычное исполнение:

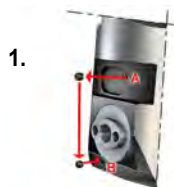
Геометрическое ограничение (LU) действует только в том случае, если диаметр растачивания (DC) меньше диаметра соединения (DCON_{MS}). Рекомендуемая максимальная глубина отверстий (для прямого растачивания) действительна, если диаметр растачивания (DC) больше диаметра соединения (DCON_{MS})

CoroBore® 825 EH:

Положение режущей кромки будет правильным, если используются цилиндрические или конические держатели EH (доступны исполнения из стали, цельные твердосплавные и из тяжелого металла), поскольку можно вращать сборку в патроне (используя CoroChuck 930, термopatрон, цанговый патрон) для настройки положения режущей кромки.

Обратное растачивание инструментом CoroBore® 825 (обычное исполнение)

1. Извлеките винт из канала СОЖ А и установите его в канал СОЖ В.
2. Закрепите проставку А (если используется), затем резовую вставку В винтом С с рекомендуемым моментом.
3. Переключите шпиндель на вращение против часовой стрелки (M04).



1.



2.

Обратное растачивание инструментом CoroBore® 825D (с антивибрационным адаптером)



Диаметр мм	Увеличительная проставка	Толщина мм	Увеличение диаметра мм
19-36	825A-030A	3	+6
35-56	825B-036A	3.6	+7.2
55-127.5	825C-048A	4.8	+9.6

Диапазон диаметров, растачивание, мм	Диапазон диаметров, обратное растачивание, мм	Комплект резовых вставок для обратного растачивания (1 резовая вставка, 1 проставка)	Резовая вставка для обратного растачивания	Увеличительная проставка
19-36	31-48	825A-TC06U-BW	L825A-AF11STUC06T1	825A-030A
35-56	48-69	825B-TC06U-BW	L825B-AF15STUC06T1	825B-036A
55-167	69-181	825C-TC09U-BW	L825C-AF20STUC0902	825C-048A

Каждый комплект для обратного растачивания включает 1 увеличительную проставку и 1 резовую вставку для обратного растачивания. Обратите внимание, что диаметры для обратного и прямого растачивания разные. Диапазоны диаметров см. в таблице.

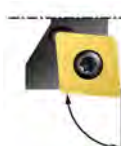
Максимальная скорость резания, V_c max: **обычный** V_c 1200 м/мин, **со сниженной массой:** V_c 600 м/мин, **антивибрационный:** V_c 900 м/мин

Пластины

Пластины CoroTurn® 107



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



95°
-5°



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



CoroTurn® 107:
CCMT 09
(CCMT3 (2.5))



CoroTurn® 107:
TC.. 1103



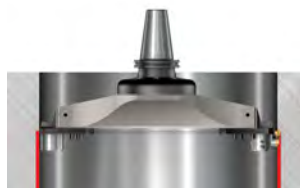
CoroTurn® 111

CoroBore® 825 XL/CoroBore® 826 XL

Операции



Растачивание



Обратное растачивание



Наружная обработка

Держатели для CoroBore XL

Заказываются отдельно. Доступные типы соединений C8, C10, HSK-A 100, HSK-A 125, CAT-V 50, ISO 7388/1 50, MAS BT 50

Обратное растачивание (кроме CoroBore® 826HP и 825 SL)

1. Извлеките винт из канала СОЖ А и установите его в канал СОЖ В.
2. Закрепите проставку А (если используется), затем резцовую вставку В винтом С с рекомендуемым моментом.
3. Переключите шпиндель на вращение против часовой стрелки (M04).

1.



2.



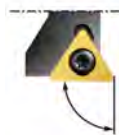
Диаметр мм	Увеличительная проставка (А)	Толщина мм	Увеличение диаметра мм
55-1275	825C-048A	+4.8	+9.6

Максимальная скорость резания, V_c max:

Обычное исполнение: V_c 1200 м/мин, со сниженной массой: V_c 600 м/мин, антивибрационные: V_c 600 м/мин

Пластины

Пластины CoroTurn® 107



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



95°
-5°



CoroTurn® 107
TCMT1103
(TCMT 22)



CoroTurn® 107:
TC.. 1103



CoroTurn® 107:
CCMT 09
(CCMT3 (2.5))

Рекомендуемые начальные режимы резания

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

Черновое растачивание

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

CoroBore® 111		Подача (f_n), мм/об			Глубина резания (a_p), мм			Скорость резания (V_c), м/мин		
Сплав	Код заказа	Min	Max	Рек.	Min	Max	Рек.	Min	Max	Рек.
4325	SPMT0606-BR	0.10	0.25	0.20	0.6	4.5	2.0	365	460	395
	SPMT0808-BR	0.15	0.35	0.20	0.8	6.5	2.5	325	425	395
	SPMT1212-BR	0.15	0.40	0.25	1.2	9.0	3.0	305	425	365
	SPMT1812-BR	0.20	0.40	0.30	1.2	12.0	3.8	305	395	345
2025	SPMT0606-BM	0.10	0.15	0.10	0.6	4.5	1.8	260	265	265
	SPMT0808-BM	0.10	0.25	0.20	0.8	6.5	2.2	225	265	240
	SPMT1210-BM	0.10	0.30	0.20	1.0	9.0	2.5	205	265	240
	SPMT1810-BM	0.20	0.30	0.25	1.0	12.0	3.0	205	240	225
3210	SPMT0606-BR	0.15	0.30	0.25	0.6	4.5	2.0	285	330	300
	SPMT0808-BR	0.20	0.50	0.30	0.8	6.5	2.5	235	315	285
	SPMT1212-BR	0.20	0.50	0.30	1.2	9.0	3.0	235	315	285
	SPMT1812-BR	0.25	0.50	0.30	1.2	12.0	3.8	235	300	285
1145	SPMT0606-BM	0.10	0.15	0.10	0.6	4.5	1.8	15	20	20
	SPMT0808-BM	0.10	0.15	0.10	0.8	6.5	2.2	15	20	20
	SPMT1210-BM	0.10	0.20	0.15	1.0	9.0	2.5	10	20	15
	SPMT1810-BM	0.10	0.20	0.15	1.0	12.0	3.0	10	20	15

Чистовое растачивание

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

Приведены общие начальные рекомендации. Для получения более подробной информации используйте программу CoroPlus ToolGuide на сайте www.sandvik.coromant.com/ru

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

Обработка торцевых канавок

Первым выбором является режущая пластина системы CoroCut 2.

Используйте геометрию TF для низкой подачи, геометрию CM для средней подачи и геометрию RM для обработки радиусных торцевых канавок.

Геометрии TF и CM имеют положительную геометрию, исключая риск образования нароста на режущей кромке. Геометрия TF обеспечивает хороший контроль над стружкодроблением и высокое качество обработанной поверхности благодаря использованию конструкции Wireg. Геометрия GF обеспечивает выбор большей ширины.

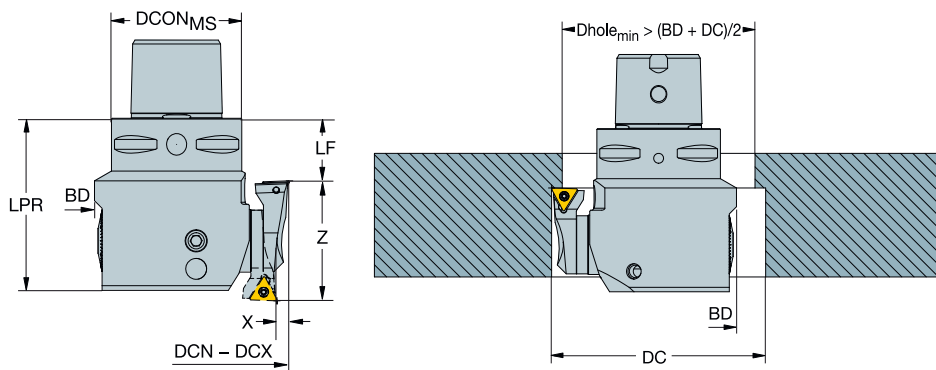
В зависимости от радиуса при вершине:

- Выбирайте -CM для небольшого радиуса при вершине (0,2)
- Выбирайте -TF для большого радиуса при вершине (>0,3)
- Рекомендуемая начальная подача: 0,15 мм/об
- Если необходимо обработать канавку с жесткими допусками, выбирайте -GF
- Рекомендуемая начальная подача: 0,10 мм/об

Для улучшения контроля над стружкой:

- увеличьте подачу
- увеличьте скорость резания

Обратное растачивание инструментом CoroBore® 825 (обычный)



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

Обратное растачивание инструментом CoroBore® 825

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

- LF – 22 мм для размера А (напр. R825A-AF11STUC06T1A)
- LF – 34 мм для размера В (напр. R825B-AF17STUC0902A)
- LF – 46 мм для размера С (напр. R825C-AF23STUC1103A)
- Внимание: изменение направления вращения -> левое!

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

- $2 \times 3,0 = 6,0$ мм для размера А (825A-030A)
- $2 \times 3,6 = 7,2$ мм для размера В (825B-036A)
- $2 \times 4,8 = 9,6$ мм для размера С (825C-048A)
- Расчёт минимального возможного диаметра отверстия: $D_{hole_{min}} = (BD+DC)/2+1$

Обратное растачивание инструментом CoroBore® 825XL

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

- LF – 46 мм для размера С (напр. R825C-AF23STUC1103A)
- Внимание: изменение направления вращения -> левое!

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

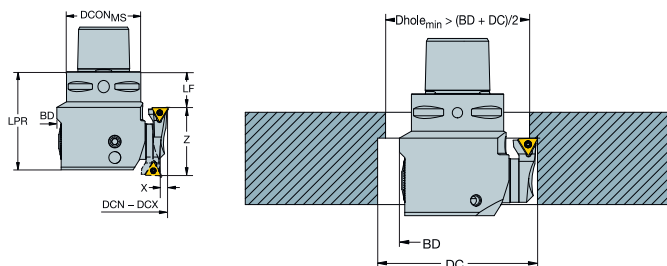
- $2 \times 4,8 = 9,6$ мм для размера С (825C-048A)
- Расчёт минимально возможного диаметра отверстия: $D_{hole_{min}} > (DC+DC-26)/2$

Дополнительно необходимо отрегулировать чистовую расточную головку А34 на максимальный размер.

Пример: Диапазон диаметров для 825-215TC11-C6

- **DCN (обратное растачивание)** = (DCN(вперёд)) + (2x A34-R825 ход) + (2x увеличительная проставка) = 148 мм + 15 мм + 9,6 мм = **172.6 мм**
- **DCX (обратное растачивание)** = (DCX(вперёд)) + (2x увеличительная проставка) = 215 мм + 9,6 мм = **224.6 мм**

Обратное растачивание инструментом CoroBore® 825D (с антивибрационным адаптером)



Резцовая вставка

Увеличительная проставка

Размер	Резцовая вставка		Увеличительная проставка				
	LF Прямое	WF Прямое	LF Обратное	WF Обратное	WF	X	Z
A	11	5	11	8,0	3,0	6,0	22
B	17	7	15	9,9	3,6	6,5	32
C	23	10	20	12,2	4,8	7,0	43

Обратное растачивание для CoroBore® 825D

При обратном растачивании LF уменьшится на величину LF прямого растачивания + LF обратного растачивания. Это означает:

- LF – 22 мм для размера A
- LF – 32 мм для размера B
- LF – 43 мм для размера C
- Внимание: направление вращения остаётся прежним (по часовой стрелке)!

DC увеличится на удвоенную величину WF увеличительной проставки - WF прямого растачивания + WF обратного растачивания. Это означает:

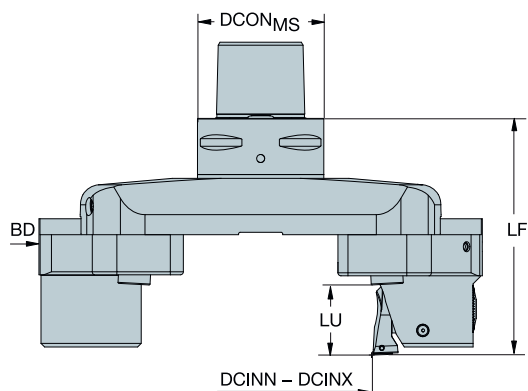
- $DC + 2 \times (3,0 - 5,0 + 8,0) = 12,0$ мм для размера A
- $DC + 2 \times (3,6 - 7,0 + 9,9) = 13,0$ мм для размера B
- $DC + 2 \times (4,8 - 10,0 + 12,2) = 14,0$ мм для размера C
- Расчёт минимального возможного диаметра отверстия: $D_{hole,min} = (BD+DC)/2+1$

Внимание! Обратное растачивание возможно только для CoroBore® 825D (не для CoroBore® 825D XL или CoroBore® 825)



N23

Наружная обработка



Наружная обработка с CoroBore® 825XL

В случае наружного растачивания размер LF остаётся без изменения.

Пример: Диапазон диаметров для 825-215TC11-C6

- **DCN (наружный)** = DCN(вперёд)-(2х DMIN A34-R825)-(2х A34-R825 ход) = 148 мм-110 мм-15 мм = **23 мм**

- **DCX (наружный)** = DCX(вперёд)-(2х DMIN A34-R825)-(2х A34-R825 ход) = 215 мм-110 мм-15 мм = **90 мм**

- Внимание: изменение направления вращения -> левое!

Рабочая длина для наружного растачивания при диаметре от 23 мм до 190 мм (прямое растачивание: от 148 мм до 315 мм) составляет 34 мм.

Рабочая длина для наружного растачивания при диаметре от 173 мм до 1150 мм (прямое растачивание: от 298 мм до 1275 мм) составляет 28 мм.

Наружное растачивание инструментом CoroBore® 826XL

В случае наружного растачивания размер LF остаётся без изменения.

Пример: Диапазон диаметров для 826-200TC11-C6

- **DCN (наружный)** = DCN(вперёд)-(2х DMIN A34-R825) = 148 мм-110 мм = **38 мм**

- **DCX (наружный)** = DCX(вперёд)-(2х DMIN A34-R825) = 200 мм-110 мм = **90 мм**

- Внимание: изменение направления вращения -> левое!

Рабочая длина для наружного растачивания при диаметре от 38 мм до 190 мм (прямое растачивание: от 148 мм до 300 мм) составляет 34 мм.

Рабочая длина для наружного растачивания при диаметре от 188 мм до 1150 мм (прямое растачивание: от 298 мм до 1260 мм) составляет 28 мм.

Момент затяжки**Coromant Capto®**

		(NM)
Размер соединения Coromant Capto®		
C3	40-50	
C4	50-60	
C5	90-100	
C6-C8	160-180	
C10	380	

Винт пластины

		(NM)
Пластины		
TC05 / TC06 / TP06	0.6	
TC09 / TP09 / SP06	0.8	
TC1103 / TP1103 / CC06	0.9	
SP08	1.7	
SP12	2	
CC09 / CC12 / SC09 / SC12 / TC16 / TC22 / SP18	3	
CN12 / SN12	3.9	
CN16 / SN15	6.4	

Соединение Coromant EH

		(NM)
Размер		
16	30	
20	50	
25	65	

CoroBore® BR10

Момент затяжки для ползуна - резцовой вставки				
Раз мер	DCN мм	DCX мм	(NM)	Размер винта
A	32	38	4.8	M4
B	37	45	4.8	M4
C	44	54	9	M5
D	53	65	16	M6
DX	64	76	16	M6
E	75	91	38	M8
F	90	110	75	M10
G	109	136	75	M10
H	135	170	75	M10

CoroBore® BR20

Момент затяжки для ползуна - резцовой вставки				
Раз мер	DCN мм	DCX мм	(NM)	Размер винта
A	23	29	4.8	M4
B	28	36	4.8	M4
C	35	45	9	M5
D	44	56	16	M6
E	55	71	38	M8
F	70	90	75	M10
G	89	116	75	M10
H	115	150	75	M10

CoroBore® BR30

Момент затяжки для ползуна - резцовой вставки				
Раз мер	DCN мм	DCX мм	(NM)	Размер винта
A	35	45	4.8	M4
B	44	56	9	M5
C	55	70	16	M6
D	69	87	16	M6
E	86	107	38	M8
F	106	137	75	M10
G	136	167	75	M10
H	166	214	75; 120	M10; M12

Момент затяжки

CoroBore® 820 XL / 820L XL

Диапазон диаметров, мм		
	(NM)	Размер винта
148-300		
Корпус без адаптера	100	M12
Ползун	60	M10
Резцовая вставка	60	M10

CoroBore® 820 XL

Диапазон диаметров, мм		
	(NM)	Размер винта
298-1260		
Корпус без адаптера	200	M16
Удлинитель корпуса	100	M12
Ползун	60	M10
Резцовая вставка	60	M10

CoroBore® 825 XL / 826 XL / 825D XL / 826D XL / 825L XL / 826L XL

Диапазон диаметров, мм		
	(NM)	Размер винта
825: 148-315 826: 148-300		
Корпус без адаптера	100	M12
Ползун	60	M10
Противовес	60	M10
Чистовая расточная головка	14	M6
Стопорный винт CB825	6	M8
Стопорный винт CB826HP	8	M8
Винт резцовой вставки	6	M8

CoroBore® 825 XL / 826 XL

Диапазон диаметров, мм		
	(NM)	Размер винта
825: 298-1275 826: 298-1260		
Корпус без адаптера	200	M16
Удлинитель корпуса	100	M12
Ползун	60	M10
Противовес	60	M10
Чистовая расточная головка	14	M6
Стопорный винт CB825	6	M8
Стопорный винт CB826HP	8	M8
Винт резцовой вставки	6	M8

CoroBore® 825, 825D и 826HP

	(NM)	Размер винта
Винт резцовой вставки		
R825A...	1.2	M3.5
R825B..., R826B...	3.0	M5
R825C..., R826C...	6.0	M8
Стопорный винт		
...R825A-xA18/...R825A-xAA	0.9	M4
...R825A-xAB	1.2	M5
...R825B...,...R826B	3.0; 4.0	M6
...R825C...,...R826C	6.0; 8.0	M8

CoroBore® 824 XS

Диапазон диаметров, мм		
1-20		
Винт пластины		
	(NM)	Размер винта
Размер		
XS04	1.2	M5
XS06	1.2	M5
XS08	3	M6
XS10	3	M6

CoroBore® 825 SL

Диапазон диаметров, мм		
	(NM)	Размер винта
47-150		
Расточная головка для обработки торцевых канавок (S20)	14	M6
Стопорный винт	8	M10
Противовес	8	M10
Отрезные лезвия	9	M5

CoroBore® 825 SL XL

Диапазон диаметров, мм		
	(NM)	Размер винта
150-1275		
Расточная головка для обработки торцевых канавок (A34)	14	M6
Стопорный винт	12	M10
Отрезные лезвия	9	M5

Другие комплектующие см. в таблице для CoroBore® 825XL

Чистовая расточная головка, 391.37A / 391.37B / Расточные оправки

Диаметр мм	(NM)	Размер винта
Винт для оправки:		
12	10	M8
16	10	M8
20	18	M10
Зажимной винт:		
12	8	M8
16	8	M8
20	12	M10