

## Многофункциональный инструмент для обработки отверстий

**CU430**  
(ISO P30, M25, S25,  
K30, N25)

Универсальный мелкозернистый твёрдый сплав с покрытием PVD TiAlN для сверления стали, нержавеющей стали, в том числе аустенитного класса, жаропрочных и титановых сплавов. Возможна обработка чугуна, алюминиевых и других лёгких сплавов, а также неметаллических материалов.

### ПРЕИМУЩЕСТВА:

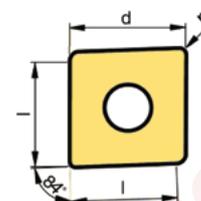
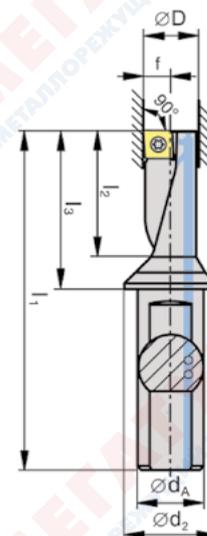
- Уменьшение номенклатуры инструмента
- Сокращение инструментальных затрат
- Удобство программирования
- Получение плоского дна при сверлении глухих отверстий
- Сокращение времени наладки станка

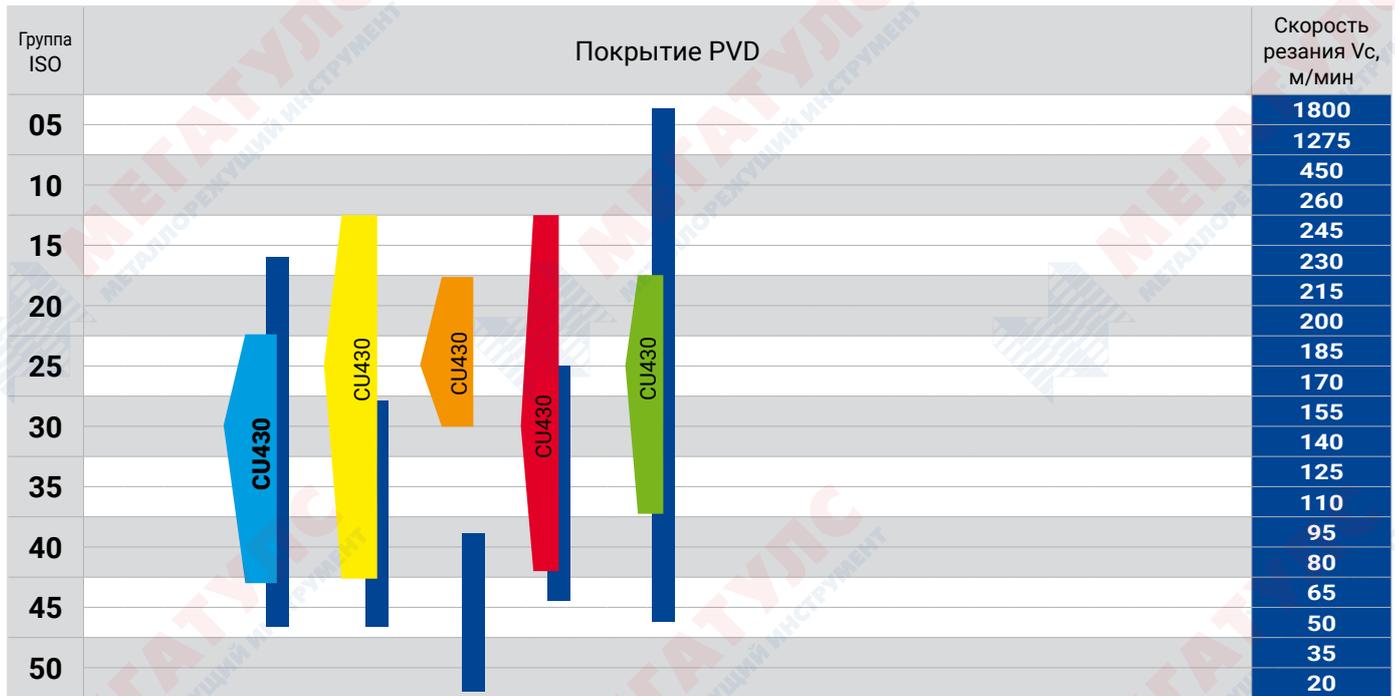
D, мм	Обозначение	dA, мм	d2, мм	l1, мм	l2, мм	l3, мм	f, мм	пластина
8	A10 MT08R/L-04	10	12	60	18	22	4	XCGX 04
10	A12 MT10R-05	12	16	69,5	22,5	27,5	5	XCGX 05
12	A16 MT12R-06	16	20	78	27	33	6	XCGX 06
14	A16 MT14R-07	16	20	83,5	31,5	38,5	7	XCGX 07
16	A20 MT16R-08	20	25	94	36	44	8	XCGX 08
18	A25 MT18R-09	25	32	109,5	40,5	53,5	9	XCGX 09
20	A25 MT20R-10	25	32	111	45	55	10	XCGX 10
25	A32 MT25R-13	32	40	129	56,5	69	13	XCGX 13
32	A40 MT32R-17	40	50	158	72	88	17	XCGX 17

Все корпуса с внутренней подачей СОЖ

Обозначение	d, мм	l, мм	s, мм	r, мм	d1, мм
XCGX 040104ER CU430	4,5	4	1,8	0,4	2,1
XCGX 040104EL CU430	4,5	4	1,8	0,4	2,1
XCGX 050204EN CU430	5,8	5	2,1	0,4	2,25
XCGX 060204EN CU430	6,5	6	2,38	0,4	2,5
XCGX 070304EN CU430	7,6	7	3,18	0,4	2,8
XCGX 080304EN CU430	8,5	8	3,18	0,4	3,4
XCGX 09T304EN CU430	9,6	9	3,97	0,4	3,4
XCGX 10T304EN CU430	10,6	10	3,97	0,4	4,4
XCGX 10T308EN CU430	10,6	10	3,97	0,8	4,4
XCGX 130404EN CU430	13,5	12,5	4,76	0,4	5,3
XCGX 130408EN CU430	13,5	12,5	4,76	0,8	5,3
XCGX 170508EN CU430	17,5	16	5,56	0,8	5,3

Для инструмента A10 MT08R-04 используется пластина XCGX 040104ER CU430, для инструмента A10 MT08L-04 используется пластина XCGX 040104EL CU430

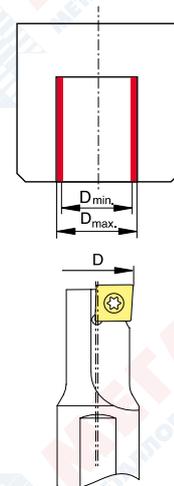




**Сверление со смещением оси инструмента**

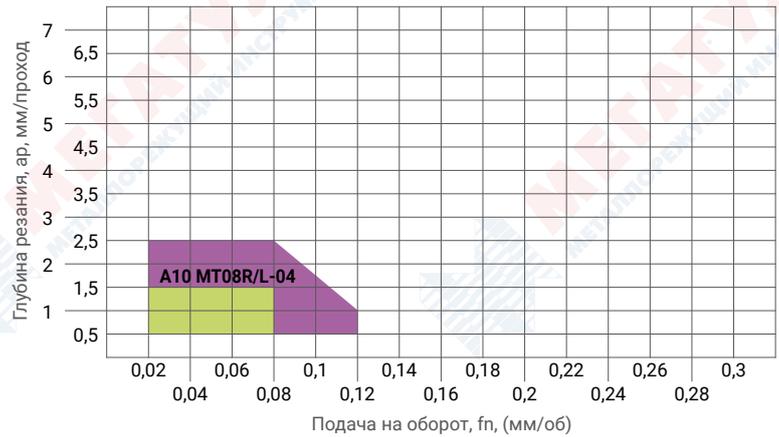
Тип инструмента	Номинальный диаметр инструмента, D, мм	Диаметр сверления	
		D min, мм	D max, мм
A10 MT08R/L-04	8,0	7,85	8,30
A12 MT10R-05	10,0	9,85	10,50
A16MT12R-06	12,0	11,85	12,50
A16 MT14R-07	14,0	13,85	14,50
A20MT16R-08	16,0	15,85	16,50
A25 MT18R-09	18,0	17,85	18,50
A25MT20R-10	20,0	19,80	20,50
A32MT25R-13	25,0	24,80	25,80
A40 MT32R-17	32,0	31,80	33,00

Благодаря особой конструкции корпуса и пластины инструмент позволяет сверлить отверстия больше и меньше номинального диаметра самого инструмента.

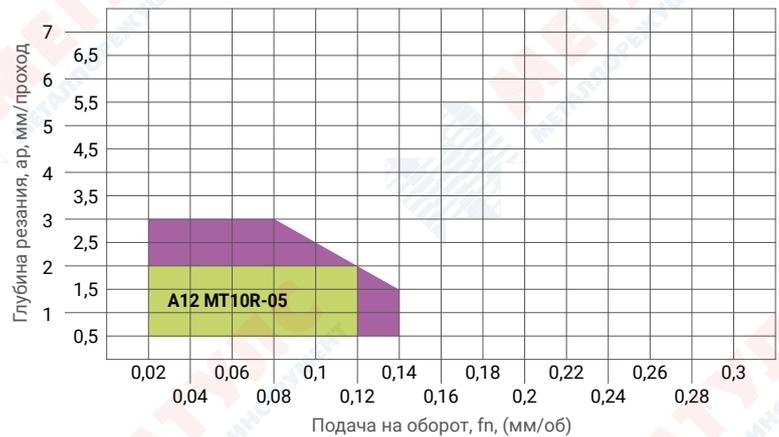




A10 MT08R/L-04



A12 MT10R-05



A16 MT12R-06

