

Вращающиеся инструменты

ФРЕЗЕРОВАНИЕ | СВЕРЛЕНИЕ | РАСТАЧИВАНИЕ | ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЕ СИСТЕМЫ

2012



Выбор инструмента для сверления

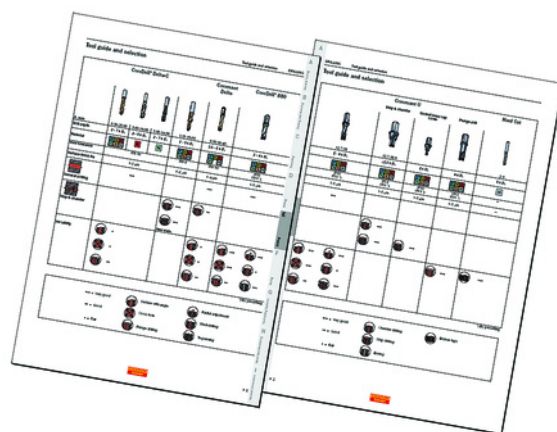
1 Определите диаметр и глубину сверления

Найдите в таблицах диапазоны диаметров и длин.

2 Выберите тип сверла

Выберите сверло для выполняемой операции – черновой или чистовой обработки.

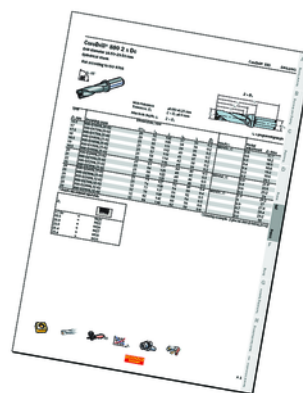
Затем проверьте, подходит ли выбранное сверло для материала, подлежащего обработке.



3 Выберите тип хвостовика

Многие типы сверл выполняются с различными хвостовиками.

Выберите тип хвостовика, соответствующий оборудованию, на котором будет производиться сверление.



4 Сделайте окончательный выбор сверла

Когда выбран тип сверла, удовлетворяющий требованиям выполняемой операции, найдите тот диапазон диаметров, который нужен, и окончательно определите код сверла.

5 Выберите режущую пластину, если необходимо

Если выбрано сверло со сменными неперетачиваемыми пластинами, то пластины следует заказывать отдельно.

Найдите режущую пластину для выбранного диаметра сверла, подберите геометрию и марку сплава в соответствии с рекомендациями для конкретного обрабатываемого материала.



Обозначения ссылок на страницы:



Сверла с механическим креплением пластин



Комплектующие и принадлежности



Цельные твердосплавные сверла



Выбор инструмента



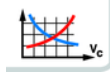
Инструментальная оснастка



Описание сплавов



Пластины



Режимы резания



Tailor Made – система параметрического конструирования



Таблицы пересчета, формулы и определения



Более подробная информация в нашем "Руководстве по металлообработке".

СВЕРЛЕНИЕ

Область применения

Рекомендации по выбору инструмента E4

Инструмент

Сверла со сменными головками

CoroDrill® 870

Цилиндрический хвостовик с лыской E88
Сменные головки E90

Сверла с механическим креплением пластин

CoroDrill® 880, винтовая канавка

Цилиндрический хвостовик с лыской E93
Coromant Capto® E106
Эксцентриковая втулка E112
Пластины E123

CoroDrill® 881, винтовая канавка

Цилиндрический хвостовик с лыской E117
Coromant Capto® E123
Пластины E123

Coromant U, прямая канавка

Сверла для обработки отверстий под головки винтов E124
Плунжерное сверло E124
Пластины E125

Регулируемый патрон для сверл

Патроны для сверл с цилиндрическим хвостовиком E128

Цельные твердосплавные сверла

CoroDrill® 860, обработка стали E7
CoroDrill® 861, обработка глубоких отверстий E27
CoroDrill® 862, обработка микроотверстий E34
CoroDrill® Delta-C 840, универсальное применение для всех групп материалов E38
CoroDrill® Delta-C 841, обработка отверстий под резьбу E55
CoroDrill® Delta-C 842, обработка чугуна E56
CoroDrill® Delta-C 846, обработка жаропрочных сплавов E60
CoroDrill® Delta-C 850, обработка алюминия E63
CoroDrill® 854/856, обработка композитов E67
CoroDrill® 452, обработка композитов E70

Сверла с напаянными твердосплавными пластинами

Coromant Delta, высокоточные отверстия E76

Сверла для высверливания

Сверла для удаления сломанных метчиков E85

Режимы резания

E134






























Информация о сплавах







E184

ОБРАБОТКА ГЛУБОКИХ ОТВЕРСТИЙ

























E191





Рекомендации по выбору инструмента

CoroDrill® Delta-C						CoroDrill® 854 и 856	Coromant Delta	
Цельные твердосплавные сверла								
Стр.	E38	E56	E60	E63	E55	E68	E83	
D_c , мм	0.30-20.00	3.00-16.00	3.00-12.00	5.00-14.00	3.35-17.50	4.00-12.70	9.50-30.40	
D_c , дюйм	.0118-.787	.118-.630	.118-.472	.197-.551	.132-.689	.157-.500	.3740-1.197	
								
	R840	R842	R846	R850	R841	854.1	856.1	R411.5
Глубина сверления	2 - 7 x D_c	2 - 5 x D_c	2 - 5 x D_c	2 - 7 x D_c	2 - 3 x D_c	4 - 5 x D_c	3.5 - 5 x D_c	
Обрабатываемый материал								
Точность отверстия:	IT8-10				IT8-9	IT 8-9	IT8-10	
Чистота поверхности Ra	1-2 мкм 40-75 мк дюйм				1-2 мкм 40-75 мк дюйм	1-5 мкм 40-200 мк дюйм	1-4 мкм 40-160 мк дюйм	
 Обычное сверление	
 Ступенчатое сверление и обработка фаски					 ...  ... <i>Tailor Made</i>		 ..	
Технологические возможности	 .  .  ..						 .  .  ..	 .  .  ..





























<ul style="list-style-type: none"> ... = Лучший выбор .. = Хороший выбор . = Допускается использовать 	 Сверление наклонной поверхности	 Радиальное смещение	 Сверление неполных отверстий
	 Сверление пересекающихся отверстий	 Сверление пакетов	 Трепанование

Рекомендации по выбору инструмента

CoroDrill® 860		CoroDrill® 861	CoroDrill® 862	CoroDrill® 452			
Цельные твердосплавные сверла		Цельные твердосплавные сверла	Цельные твердосплавные сверла	Цельные твердосплавные сверла для обработки композитов			
E7		E27	E34	Сверло	Пилотное сверло	Развертка	Зенковка
3.0-20.0	3.35-17.50	3.0-14.0	1.85-2.95	2.50-12.70	4.17-12.70	4.17-12.70	10.00-26.00
.1181-.7874	.1319-.6890	.1181-.5512	.0728-.1161	.0984-.5000	.1642-.5000	.1642-.5000	.3937-1.0236
							
860.1	860.2	861.1	862.1	452.1	452.4	452.R	452.C1
2 - 8 x D _c	3 x D _c	12 - 30 x D _c	8 - 12 x D _c				
							
IT8 - IT9	IT8 - IT9	IT8 - IT9		IT11	IT8	-	
1-2 мкм 40-75 μ дюйм	1-2 мкм 40-75 μ дюйм	1-2 мкм 40-75 μ дюйм		1-2 мкм 40-75 μ дюйм	0.5 мкм 20 μ дюйм	-	
...		
	...						
 ..	 ..	 .		 .	 .		
 ...	 ...	 ..					
 ...	 ..						

<ul style="list-style-type: none"> ... = Лучший выбор .. = Хороший выбор • = Допускается использовать 	 Сверление со снятием фанки	 Растачивание
	 Ступенчатое сверление	 Высверливание сломанных метчиков

Рекомендации по выбору инструмента

CoroDrill® Сверло со сменными головками E86	CoroDrill® 880 Сверла с механическим креплением пластин E93		CoroDrill® 881 Сверла с механическим креплением пластин E116	Coromant U Сверла с механическим креплением пластин Плунжерное сверло E124	Сверла для высверливания E85
		Ступенчатое сверление и обработка фаски J4			
12.00-20.99	12.00-63.50	12.00-63.50	14.00-23.50	12.70-35.00	2.00-6.00
.4724-.8264	.492-2.500	.422-2.480	.562-.937	.500-1.378	.079-.236
					
870	880		881	R416.22	HC
3 - 5 x D _c	2 - 5 x D _c	≤ 3.0 x D _c	2 - 5 x D _c	4 x D _c	5 x D _c
					
IT9 - IT10	IT13 IT11 *)	IT13 IT11 *)	IT13 IT11 *)	IT13 IT11 *)	—
1-2 мкм 40-75 м дьюйм	1-5 мкм 40-200 м дьюйм	1-5 мкм 40-200 м дьюйм	1-5 мкм 40-200 м дьюйм	1-5 мкм 40-200 м дьюйм	1-5 мкм 40-200 м дьюйм
...	...				
		 ...  ...			
 ..  ..  ...	 ...  ...  ...	 ...  ...  ...	 ...  ...  ...	 ...	 ...

*) При предварительной настройке.



Сверление наклонной поверхности



Сверление пакетов



Радиальное смещение



Сверление пересекающихся отверстий



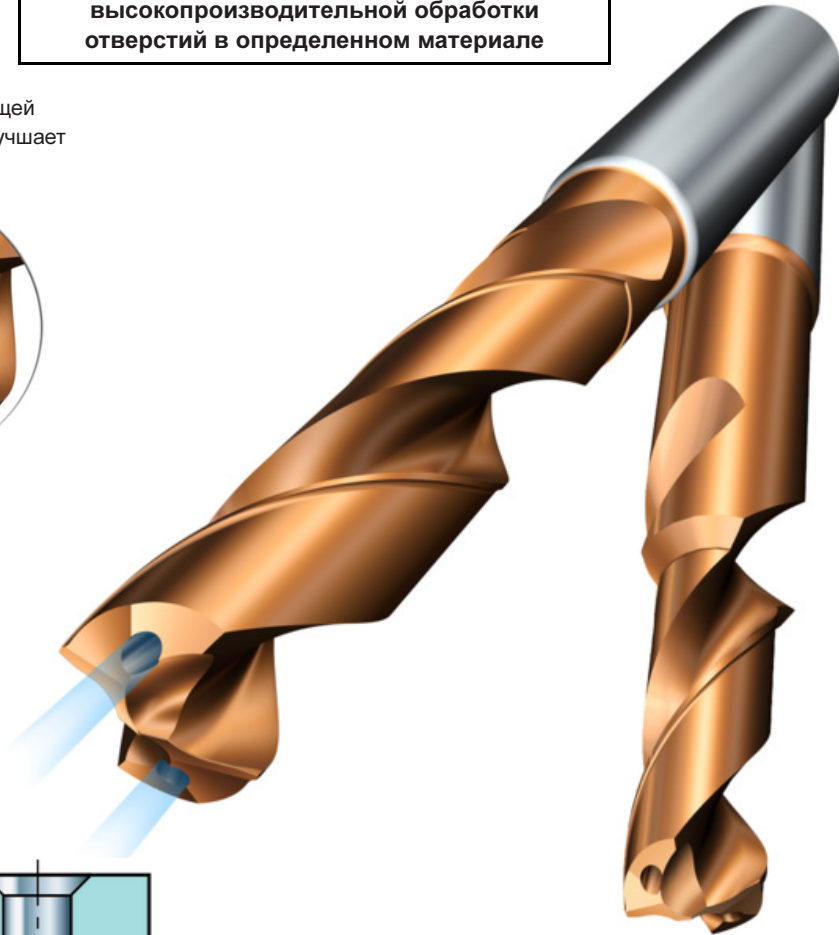
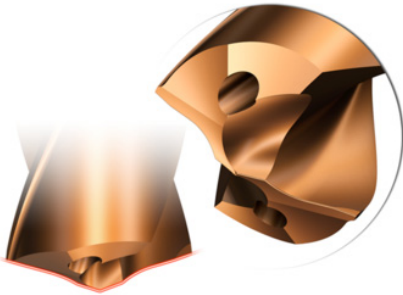
Сверление неполных отверстий

CoroDrill® 860

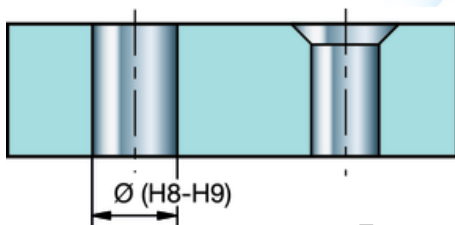
Цельные твердосплавные сверла

Цельные твердосплавные сверла, оптимизированные для высокопроизводительной обработки отверстий в определенном материале

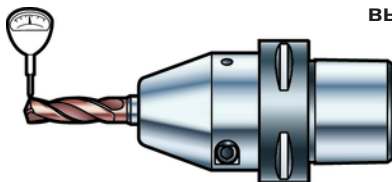
Новая уникальная геометрия режущей кромки снижает силы резания и улучшает стружкообразование.



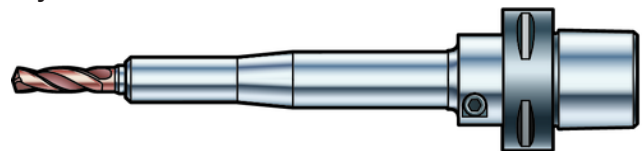
Самое быстрое сверло по стали



Прецизионный патрон обеспечивает высокоточную обработку



Патрон Hydro-Grip®
большое усилие закрепления и минимальная величина биения



HydroGrip® карандашное исполнение
увеличенные возможности доступа

Области применения по ISO:

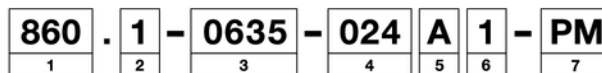
Оптимизированная геометрия



Tailor Made

Существует возможность изготовления инструмента с требуемыми изменениями. Подробную информацию о нашей программе Tailor Made смотрите на стр. J3.

Система обозначения сверл CoroDrill® 860

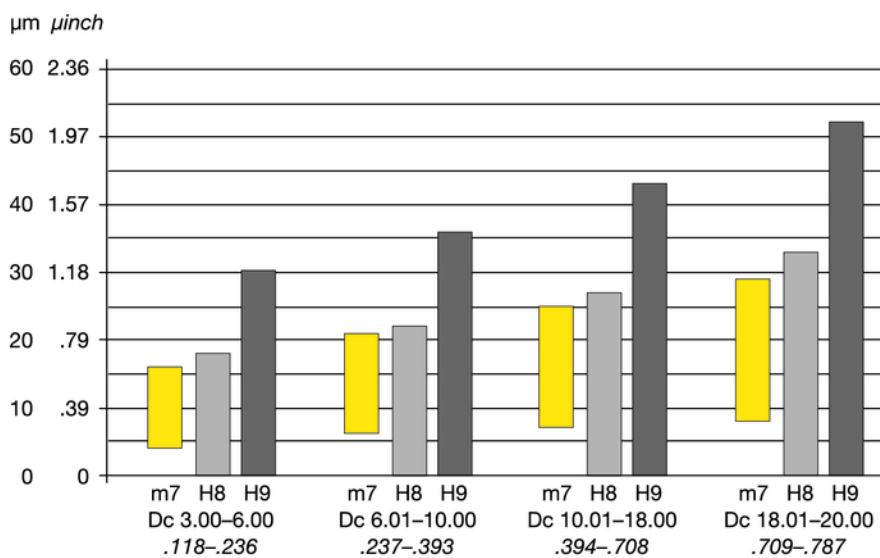


- 1** Семейство продукции
- 2** Тип инструмента
1 = Сверло
2 = Сверло с фаской
- 3** Диаметр сверла, в сотых долях мм
- 4** Рекомендуемая max глубина сверления, мм (для нового сверла до восстановления)
- 5** Тип соединения
A = Цилиндрический хвостовик
- 6** Подвод СОЖ
1 = Внутренний подвод СОЖ
0 = Без внутреннего подвода СОЖ
- 7** Группа обрабатываемого материала
P = ISO-P
M = Средние условия

E

F

Допуски на изготовление сверла и отверстия



- Стандартная точность изготовления сверла
- Точность отверстия при очень хороших условиях обработки
- Средняя точность обработанного отверстия

G

J

CoroDrill® 860 2 – 3 x D_c с внутренним подводом СОЖ

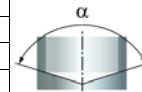
Цилиндрический хвостовик



Диаметр сверла: 3,00-20,00 мм (0,118-0,787")
 Макс глубина сверления: 2 - 3 × D_c

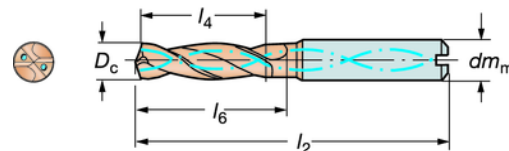
Точность отверстия: H8 - H9 / IT8 - IT9¹⁾
 Чистота поверхности: R_a 1-2 мкм (40-75 μ дюйм)
 СОЖ: Эмульсия или масло

D _c	α
4.00	139°
8.00	143°
16.00	144°



Допуски: dm_m = h6
 D_c = m7

Внутренний подвод СОЖ



1) IT = допуск ISO. Обозначает ширину поля допуска, а не его положение.

l₄ = рекомендованная макс. глубина сверления

D _c мм	D _c дюйм	Размер резьбы	Код заказа	P	Размеры, мм, дюйм						
					dm _m мм	l ₂ мм	l ₂ дюйм	l ₄ мм	l ₄ дюйм	l ₆ мм	l ₆ дюйм
3.00	.1181		860.1-0300-016A1-PM	☆	6.00	62	2.441	16	.630	21	.827
3.10	.1220		860.1-0310-016A1-PM	☆	6.00	62	2.441	16	.630	21	.827
3.17	.1248		860.1-0317-016A1-PM	☆	6.00	62	2.441	16	.630	21	.827
3.20	.1260		860.1-0320-016A1-PM	☆	6.00	62	2.441	16	.630	21	.827
3.30	.1299		860.1-0330-016A1-PM	☆	6.00	62	2.441	16	.630	22	.866
3.40	.1339	M4 65%	860.1-0340-016A1-PM	☆	6.00	62	2.441	16	.630	22	.866
3.45	.1358	8-32 UNC	860.1-0345-016A1-PM	☆	6.00	62	2.441	16	.630	22	.866
3.50	.1378		860.1-0350-016A1-PM	☆	6.00	62	2.441	16	.630	22	.866
3.55	.1398		860.1-0355-016A1-PM	☆	6.00	62	2.441	16	.630	22	.866
3.57	.1406		860.1-0357-016A1-PM	☆	6.00	62	2.441	16	.630	22	.866
3.60	.1417		860.1-0360-016A1-PM	☆	6.00	62	2.441	16	.630	22	.866
3.70	.1457		860.1-0370-016A1-PM	☆	6.00	62	2.441	16	.630	23	.906
3.80	.1496		860.1-0380-018A1-PM	☆	6.00	66	2.598	18	.709	25	.984
3.90	.1535	10-24 UNC	860.1-0390-018A1-PM	☆	6.00	66	2.598	18	.709	25	.984
3.97	.1563		860.1-0397-018A1-PM	☆	6.00	66	2.598	18	.709	25	.984
4.00	.1575		860.1-0400-018A1-PM	☆	6.00	66	2.598	18	.709	25	.984
4.10	.1614	10-32 UNF	860.1-0410-018A1-PM	☆	6.00	66	2.598	18	.709	26	1.024
4.20	.1654		860.1-0420-018A1-PM	☆	6.00	66	2.598	18	.709	26	1.024
4.30	.1693		860.1-0430-018A1-PM	☆	6.00	66	2.598	18	.709	26	1.024
4.36	.1717		860.1-0436-018A1-PM	☆	6.00	66	2.598	18	.709	26	1.024
4.40	.1732		860.1-0440-018A1-PM	☆	6.00	66	2.598	18	.709	26	1.024
4.50	.1772	M5 65%	860.1-0450-018A1-PM	☆	6.00	66	2.598	18	.709	27	1.063
4.55	.1791		860.1-0455-018A1-PM	☆	6.00	66	2.598	18	.709	27	1.063
4.60	.1811		860.1-0460-018A1-PM	☆	6.00	66	2.598	18	.709	27	1.063
4.70	.1850		860.1-0470-018A1-PM	☆	6.00	66	2.598	18	.709	27	1.063
4.76	.1874		860.1-0476-019A1-PM	☆	6.00	74	2.913	19	.748	28	1.102
4.80	.1890	12-32 UNF	860.1-0480-019A1-PM	☆	6.00	74	2.913	19	.748	28	1.102
4.90	.1929		860.1-0490-019A1-PM	☆	6.00	74	2.913	19	.748	28	1.102
5.00	.1969	M6 75%	860.1-0500-019A1-PM	☆	6.00	74	2.913	19	.748	29	1.142
5.10	.2008	M6 65%	860.1-0510-019A1-PM	☆	6.00	74	2.913	19	.748	29	1.142
5.16	.2031		860.1-0516-019A1-PM	☆	6.00	74	2.913	19	.748	29	1.142
5.20	.2047		860.1-0520-019A1-PM	☆	6.00	74	2.913	19	.748	29	1.142
5.30	.2087		860.1-0530-019A1-PM	☆	6.00	74	2.913	19	.748	29	1.142
5.40	.2126		860.1-0540-019A1-PM	☆	6.00	74	2.913	19	.748	29	1.142
5.50	.2165		860.1-0550-019A1-PM	☆	6.00	74	2.913	19	.748	29	1.142
5.56	.2189		860.1-0556-019A1-PM	☆	6.00	74	2.913	19	.748	30	1.181
5.60	.2205		860.1-0560-019A1-PM	☆	6.00	74	2.913	19	.748	30	1.181
5.70	.2244		860.1-0570-019A1-PM	☆	6.00	74	2.913	19	.748	30	1.181
5.80	.2283		860.1-0580-019A1-PM	☆	6.00	74	2.913	19	.748	30	1.181
5.90	.2323		860.1-0590-019A1-PM	☆	6.00	74	2.913	19	.748	30	1.181
5.95	.2343		860.1-0595-019A1-PM	☆	6.00	74	2.913	19	.748	30	1.181



CoroDrill® 860 2 – 3 х D_c с внутренним подводом СОЖ

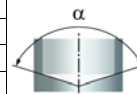
Цилиндрический хвостовик



Диаметр сверла: 3,00-20,00 мм (0,118-0,787")
 Макс глубина сверления: 2 - 3 × D_c

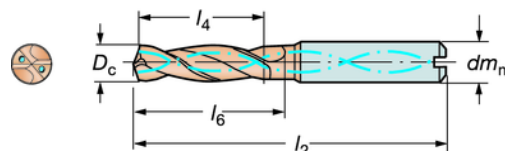
Точность отверстия: H8 - H9 / IT8 - IT9¹⁾
 Чистота поверхности: R_a 1-2 мкм (40-75 μ дюйм)
 СОЖ: Эмульсия или масло

D_c	α
4.00	139°
8.00	143°
16.00	144°



Допуски: $dm_m = h6$
 $D_c = m7$

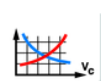
Внутренний подвод СОЖ



1) IT = допуск ISO. Обозначает ширину поля допуска, а не его положение.

l_4 = рекомендованная макс. глубина сверления

D_c , мм	D_c , дюйм	Размер резьбы	Внутренний подвод СОЖ Код заказа	P GC 4234	Размеры, мм, дюйм						
					dm_m мм	l_2 мм	l_2 дюйм	l_4 мм	l_4 дюйм	l_6 мм	l_6 дюйм
6.00	.2362		860.1-0600-019A1-PM	☆	6.00	74	2.913	19	.748	30	1.181
6.10	.2402		860.1-0610-024A1-PM	☆	8.00	79	3.110	24	.945	35	1.378
6.20	.2441		860.1-0620-024A1-PM	☆	8.00	79	3.110	24	.945	36	1.417
6.30	.2480		860.1-0630-024A1-PM	☆	8.00	79	3.110	24	.945	36	1.417
6.35	.2500		860.1-0635-024A1-PM	☆	8.00	79	3.110	24	.945	36	1.417
6.40	.2520		860.1-0640-024A1-PM	☆	8.00	79	3.110	24	.945	36	1.417
6.50	.2559		860.1-0650-024A1-PM	☆	8.00	79	3.110	24	.945	36	1.417
6.60	.2598		860.1-0660-024A1-PM	☆	8.00	79	3.110	24	.945	36	1.417
6.70	.2638	5/16-18 UNC	860.1-0670-024A1-PM	☆	8.00	79	3.110	24	.945	36	1.417
6.75	.2657		860.1-0675-024A1-PM	☆	8.00	79	3.110	24	.945	36	1.417
6.80	.2677		860.1-0680-024A1-PM	☆	8.00	79	3.110	24	.945	36	1.417
6.90	.2717	M8 65%	860.1-0690-024A1-PM	☆	8.00	79	3.110	24	.945	37	1.457
7.00	.2756	5/18-16 UNF	860.1-0700-024A1-PM	☆	8.00	79	3.110	24	.945	37	1.457
7.10	.2795	MF8x1	860.1-0710-028A1-PM	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41	1.614
7.14	.2811		860.1-0714-028A1-PM	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41	1.614
7.20	.2835		860.1-0720-028A1-PM	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41	1.614
7.30	.2874		860.1-0730-028A1-PM	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41	1.614
7.40	.2913		860.1-0740-028A1-PM	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41	1.614
7.50	.2953		860.1-0750-028A1-PM	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41	1.614
7.54	.2969		860.1-0754-028A1-PM	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41	1.614
7.60	.2992		860.1-0760-028A1-PM	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41	1.614
7.70	.3031		860.1-0770-028A1-PM	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	42	1.654
7.80	.3071		860.1-0780-028A1-PM	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	42	1.654
7.90	.3110		860.1-0790-028A1-PM	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	42	1.654
7.94	.3126		860.1-0794-028A1-PM	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	42	1.654
8.00	.3150		860.1-0800-028A1-PM	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	42	1.654
8.10	.3189		860.1-0810-031A1-PM	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	45	1.772
8.20	.3228		860.1-0820-031A1-PM	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	45	1.772
8.30	.3268		860.1-0830-031A1-PM	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	45	1.772
8.40	.3307		860.1-0840-031A1-PM	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	45	1.772
8.50	.3346		860.1-0850-031A1-PM	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	46	1.811
8.60	.3386	M10 70%	860.1-0860-031A1-PM	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	46	1.811
8.70	.3425	M10 65%	860.1-0870-031A1-PM	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	46	1.811
8.73	.3437		860.1-0873-031A1-PM	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	46	1.811
8.80	.3465		860.1-0880-031A1-PM	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	46	1.811
8.90	.3504	MF10x1,25	860.1-0890-031A1-PM	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	46	1.811
9.00	.3543		860.1-0900-031A1-PM	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	46	1.811
9.10	.3583		860.1-0910-031A1-PM	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	46	1.811
9.13	.3594		860.1-0913-031A1-PM	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	46	1.811
9.20	.3622		860.1-0920-031A1-PM	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	46	1.811
9.30	.3661		860.1-0930-031A1-PM	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	46	1.811
9.40	.3701		860.1-0940-031A1-PM	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47	1.850



E136



J4

CoroDrill® 860 2 – 3 х D_c с внутренним подводом СОЖ

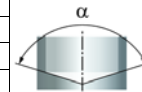
Цилиндрический хвостовик



Диаметр сверла: 3,00-20,00 мм (0,118-0,787")
 Макс глубина сверления: 2 - 3 × D_c

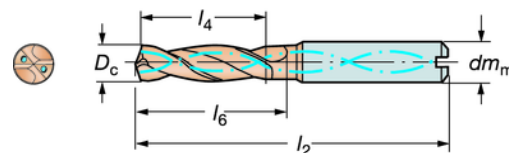
Точность отверстия: H8 - H9 / IT8 - IT9¹⁾
 Чистота поверхности: R_a 1-2 мкм (40-75 μ дюйм)
 СОЖ: Эмульсия или масло

D _c	α
4.00	139°
8.00	143°
16.00	144°



Допуски: dm_m = h6
 D_c = m7

Внутренний подвод СОЖ



¹⁾ IT = допуск ISO. Обозначает ширину поля допуска, а не его положение.

l₄ = рекомендованная max. глубина сверления

D _c мм	D _c дюйм	Размер резьбы	Код заказа	P	Размеры, мм, дюйм						
					dm _m мм	l ₂ мм	l ₂ дюйм	l ₄ мм	l ₄ дюйм	l ₆ мм	l ₆ дюйм
9.50	.3740		860.1-0950-031A1-PM	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47	1.850
9.52	.3748		860.1-0952-031A1-PM	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47	1.850
9.60	.3780		860.1-0960-031A1-PM	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47	1.850
9.70	.3819		860.1-0970-031A1-PM	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47	1.850
9.80	.3858		860.1-0980-031A1-PM	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47	1.850
9.90	.3898		860.1-0990-031A1-PM	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47	1.850
9.92	.3906		860.1-0992-031A1-PM	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47	1.850
10.00	.3937	7/16-20 UNF	860.1-1000-031A1-PM	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47	1.850
10.10	.3976		860.1-1010-037A1-PM	☆	12.00	102	4.016	37	1.457	53	2.087
10.20	.4016		860.1-1020-037A1-PM	☆	12.00	102	4.016	37	1.457	53	2.087
10.30	.4055	M12 75%	860.1-1030-037A1-PM	☆	12.00	102	4.016	37	1.457	53	2.087
10.32	.4063	M12	860.1-1032-037A1-PM	☆	12.00	102	4.016	37	1.457	53	2.087
10.40	.4094	M12 70%	860.1-1040-037A1-PM	☆	12.00	102	4.016	37	1.457	54	2.126
10.50	.4134		860.1-1050-037A1-PM	☆	12.00	102	4.016	37	1.457	54	2.126
10.60	.4173		860.1-1060-037A1-PM	☆	12.00	102	4.016	37	1.457	54	2.126
10.70	.4213	MF12x1,5	860.1-1070-037A1-PM	☆	12.00	102	4.016	37	1.457	54	2.126
10.71	.4217		860.1-1071-037A1-PM	☆	12.00	102	4.016	37	1.457	54	2.126
10.80	.4252		860.1-1080-037A1-PM	☆	12.00	102	4.016	37	1.457	54	2.126
10.90	.4291		860.1-1090-037A1-PM	☆	12.00	102	4.016	37	1.457	54	2.126
11.00	.4331	1/2-13 UNC	860.1-1100-037A1-PM	☆	12.00	102	4.016	37	1.457	54	2.126
11.10	.4370		860.1-1110-037A1-PM	☆	12.00	102	4.016	37	1.457	54	2.126
11.11	.4374		860.1-1111-037A1-PM	☆	12.00	102	4.016	37	1.457	54	2.126
11.20	.4409		860.1-1120-037A1-PM	☆	12.00	102	4.016	37	1.457	54	2.126
11.30	.4449		860.1-1130-037A1-PM	☆	12.00	102	4.016	37	1.457	54	2.126
11.40	.4488		860.1-1140-037A1-PM	☆	12.00	102	4.016	37	1.457	54	2.126
11.50	.4528		860.1-1150-037A1-PM	☆	12.00	102	4.016	37	1.457	55	2.165
11.51	.4531		860.1-1151-037A1-PM	☆	12.00	102	4.016	37	1.457	55	2.165
11.60	.4567	1/2-20 UNF	860.1-1160-037A1-PM	☆	12.00	102	4.016	37	1.457	55	2.165
11.70	.4606		860.1-1170-037A1-PM	☆	12.00	102	4.016	37	1.457	55	2.165
11.80	.4646		860.1-1180-037A1-PM	☆	12.00	102	4.016	37	1.457	55	2.165
11.90	.4685		860.1-1190-037A1-PM	☆	12.00	102	4.016	37	1.457	55	2.165
12.00	.4724		860.1-1200-037A1-PM	☆	12.00	102	4.016	37	1.457	55	2.165
12.10	.4764	M14 72%	860.1-1210-040A1-PM	☆	14.00	107	4.213	40	1.575	58	2.284
12.20	.4803	M14 65%	860.1-1220-040A1-PM	☆	14.00	107	4.213	40	1.575	58	2.284
12.30	.4843		860.1-1230-040A1-PM	☆	14.00	107	4.213	40	1.575	58	2.284
12.50	.4921		860.1-1250-040A1-PM	☆	14.00	107	4.213	40	1.575	58	2.284
12.60	.4961		860.1-1260-040A1-PM	☆	14.00	107	4.213	40	1.575	59	2.323
12.70	.5000		860.1-1270-040A1-PM	☆	14.00	107	4.213	40	1.575	59	2.323
12.80	.5039		860.1-1280-040A1-PM	☆	14.00	107	4.213	40	1.575	59	2.323
13.00	.5118		860.1-1300-040A1-PM	☆	14.00	107	4.213	40	1.575	59	2.323
13.10	.5157		860.1-1310-040A1-PM	☆	14.00	107	4.213	40	1.575	59	2.323
13.25	.5217		860.1-1325-040A1-PM	☆	14.00	107	4.213	40	1.575	59	2.323



E136



J4

CoroDrill® 860 2 – 3 х D_c с внутренним подводом СОЖ

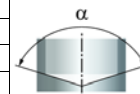
Цилиндрический хвостовик



Диаметр сверла: 3,00-20,00 мм (0,118-0,787")
 Макс глубина сверления: $2 - 3 \times D_c$

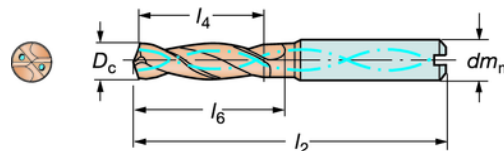
Точность отверстия: H8 - H9 / IT8 - IT9¹⁾
 Чистота поверхности: R_a 1-2 мкм (40-75 мк дюйм)
 СОЖ: Эмульсия или масло

D_c	α
4.00	139°
8.00	143°
16.00	144°



Допуски: $dm_m = h6$
 $D_c = m7$

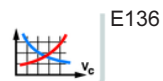
Внутренний подвод СОЖ



¹⁾ IT = допуск ISO. Обозначает ширину поля допуска, а не его положение.

l_4 = рекомендованная макс. глубина сверления

D_c , мм	D_c , дюйм	Размер резьбы	Код заказа	P GC 4234	Размеры, мм, дюйм						
					dm_m , мм	l_2 , мм	l_2 , дюйм	l_4 , мм	l_4 , дюйм	l_6 , мм	l_6 , дюйм
13.50	.5315	5/8-11 UNC	860.1-1350-040A1-PM	☆	14.00	107	4.213	40	1.575	59	2.323
13.75	.5413		860.1-1375-040A1-PM	☆	14.00	107	4.213	40	1.575	59	2.323
13.80	.5433		860.1-1380-040A1-PM	☆	14.00	107	4.213	40	1.575	59	2.323
14.00	.5512		860.1-1400-040A1-PM	☆	14.00	107	4.213	40	1.575	59	2.323
14.25	.5610	M16 66%	860.1-1425-044A1-PM	☆	16.00	115	4.528	44	1.732	64	2.520
14.29	.5626		860.1-1429-044A1-PM	☆	16.00	115	4.528	44	1.732	64	2.520
14.50	.5709		860.1-1450-044A1-PM	☆	16.00	115	4.528	44	1.732	64	2.520
14.69	.5783		860.1-1469-044A1-PM	☆	16.00	115	4.528	44	1.732	64	2.520
15.00	.5906		860.1-1500-044A1-PM	☆	16.00	115	4.528	44	1.732	64	2.520
15.50	.6102	M18 76%	860.1-1550-044A1-PM	☆	16.00	115	4.528	44	1.732	65	2.559
15.80	.6220		860.1-1580-044A1-PM	☆	16.00	115	4.528	44	1.732	65	2.559
15.87	.6248		860.1-1587-044A1-PM	☆	16.00	115	4.528	44	1.732	65	2.559
16.00	.6299		860.1-1600-044A1-PM	☆	16.00	115	4.528	44	1.732	65	2.559
16.10	.6339		860.1-1610-050A1-PM	☆	18.00	123	4.842	50	1.968	71	2.795
16.50	.6496		860.1-1650-050A1-PM	☆	18.00	123	4.842	50	1.968	71	2.795
16.67	.6563		860.1-1667-050A1-PM	☆	18.00	123	4.842	50	1.968	71	2.795
16.80	.6614		860.1-1680-050A1-PM	☆	18.00	123	4.842	50	1.968	72	2.835
17.00	.6693		860.1-1700-050A1-PM	☆	18.00	123	4.842	50	1.968	72	2.835
17.50	.6890	M20 76%	860.1-1750-050A1-PM	☆	18.00	123	4.842	50	1.968	72	2.835
18.00	.7087		860.1-1800-050A1-PM	☆	18.00	123	4.842	50	1.968	72	2.835
18.50	.7283		860.1-1850-055A1-PM	☆	20.00	131	5.158	55	2.165	78	3.071
18.80	.7402		860.1-1880-055A1-PM	☆	20.00	131	5.158	55	2.165	78	3.071
19.00	.7480		860.1-1900-055A1-PM	☆	20.00	131	5.158	55	2.165	78	3.071
19.05	.7500		860.1-1905-055A1-PM	☆	20.00	131	5.158	55	2.165	78	3.071
19.80	.7795		860.1-1980-055A1-PM	☆	20.00	131	5.158	55	2.165	78	3.071
20.00	.7874		860.1-2000-055A1-PM	☆	20.00	131	5.158	55	2.165	78	3.071



E136



J4

CoroDrill® 860 4 – 5 x D_c с внутренним подводом СОЖ

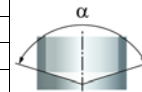
Цилиндрический хвостовик



Диаметр сверла: 3,00-20,00 мм (0,118-0,787")
 Макс глубина сверления: 4 - 5 × D_c

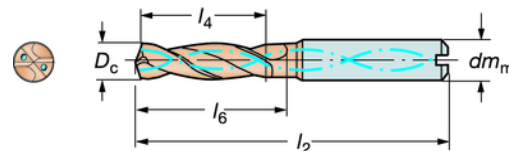
Точность отверстия: H8 - H9 / IT8 - IT9¹⁾
 Чистота поверхности: R_a 1-2 мкм (40-75 μ дюйм)
 СОЖ: Эмульсия или масло

D _c	α
4.00	139°
8.00	143°
16.00	144°



Допуски: dm_m = h6
 D_c = m7

Внутренний подвод СОЖ



1) IT = допуск ISO. Обозначает ширину поля допуска, а не его положение.

l₄ = рекомендованная max. глубина сверления

D _c мм	D _c дюйм	Размер резьбы	Код заказа	P	Размеры, мм, дюйм						
					dm _m мм	l ₂ мм	l ₂ дюйм	l ₄ мм	l ₄ дюйм	l ₆ мм	l ₆ дюйм
3.00	.1181		860.1-0300-021A1-PM	☆	6.00	66	2.598	21	.827	26	1.024
3.10	.1220		860.1-0310-021A1-PM	☆	6.00	66	2.598	21	.827	26	1.024
3.17	.1248		860.1-0317-021A1-PM	☆	6.00	66	2.598	21	.827	26	1.024
3.20	.1260		860.1-0320-021A1-PM	☆	6.00	66	2.598	21	.827	26	1.024
3.30	.1299		860.1-0330-021A1-PM	☆	6.00	66	2.598	21	.827	27	1.063
3.40	.1339	M4 65%	860.1-0340-021A1-PM	☆	6.00	66	2.598	21	.827	27	1.063
3.45	.1358		860.1-0345-021A1-PM	☆	6.00	66	2.598	21	.827	27	1.063
3.50	.1378	8-32 UNC	860.1-0350-021A1-PM	☆	6.00	66	2.598	21	.827	27	1.063
3.57	.1406		860.1-0357-021A1-PM	☆	6.00	66	2.598	21	.827	27	1.063
3.60	.1417		860.1-0360-021A1-PM	☆	6.00	66	2.598	21	.827	27	1.063
3.70	.1457		860.1-0370-021A1-PM	☆	6.00	66	2.598	21	.827	28	1.102
3.80	.1496		860.1-0380-027A1-PM	☆	6.00	74	2.913	27	1.063	34	1.339
3.90	.1535	10-24 UNC	860.1-0390-027A1-PM	☆	6.00	74	2.913	27	1.063	34	1.339
3.97	.1563		860.1-0397-027A1-PM	☆	6.00	74	2.913	27	1.063	34	1.339
4.00	.1575		860.1-0400-027A1-PM	☆	6.00	74	2.913	27	1.063	34	1.339
4.10	.1614	10-32 UNF	860.1-0410-027A1-PM	☆	6.00	74	2.913	27	1.063	35	1.378
4.20	.1654		860.1-0420-027A1-PM	☆	6.00	74	2.913	27	1.063	35	1.378
4.30	.1693	M5 65%	860.1-0430-027A1-PM	☆	6.00	74	2.913	27	1.063	35	1.378
4.36	.1717		860.1-0436-027A1-PM	☆	6.00	74	2.913	27	1.063	35	1.378
4.40	.1732		860.1-0440-027A1-PM	☆	6.00	74	2.913	27	1.063	35	1.378
4.50	.1772		860.1-0450-027A1-PM	☆	6.00	74	2.913	27	1.063	36	1.417
4.55	.1791	12-24 UNC	860.1-0455-027A1-PM	☆	6.00	74	2.913	27	1.063	36	1.417
4.60	.1811		860.1-0460-027A1-PM	☆	6.00	74	2.913	27	1.063	36	1.417
4.70	.1850		860.1-0470-027A1-PM	☆	6.00	74	2.913	27	1.063	36	1.417
4.76	.1874		860.1-0476-037A1-PM	☆	6.00	87	3.425	37	1.457	46	1.811
4.80	.1890	12-32 UNF	860.1-0480-037A1-PM	☆	6.00	87	3.425	37	1.457	46	1.811
4.90	.1929		860.1-0490-037A1-PM	☆	6.00	87	3.425	37	1.457	46	1.811
5.00	.1969	M6 75%	860.1-0500-037A1-PM	☆	6.00	87	3.425	37	1.457	47	1.850
5.10	.2008	M6 65%	860.1-0510-037A1-PM	☆	6.00	87	3.425	37	1.457	47	1.850
5.16	.2031		860.1-0516-037A1-PM	☆	6.00	87	3.425	37	1.457	47	1.850
5.20	.2047		860.1-0520-037A1-PM	☆	6.00	87	3.425	37	1.457	47	1.850
5.25	.2067		860.1-0525-037A1-PM	☆	6.00	87	3.425	37	1.457	47	1.850
5.30	.2087		860.1-0530-037A1-PM	☆	6.00	87	3.425	37	1.457	47	1.850
5.40	.2126		860.1-0540-037A1-PM	☆	6.00	87	3.425	37	1.457	47	1.850
5.50	.2165		860.1-0550-037A1-PM	☆	6.00	87	3.425	37	1.457	47	1.850
5.55	.2185		860.1-0555-037A1-PM	☆	6.00	87	3.425	37	1.457	48	1.890
5.56	.2189		860.1-0556-037A1-PM	☆	6.00	87	3.425	37	1.457	48	1.890
5.60	.2205		860.1-0560-037A1-PM	☆	6.00	87	3.425	37	1.457	48	1.890
5.70	.2244		860.1-0570-037A1-PM	☆	6.00	87	3.425	37	1.457	48	1.890
5.80	.2283		860.1-0580-037A1-PM	☆	6.00	87	3.425	37	1.457	48	1.890
5.90	.2323		860.1-0590-037A1-PM	☆	6.00	87	3.425	37	1.457	48	1.890



CoroDrill® 860 4 – 5 x D_c с внутренним подводом СОЖ

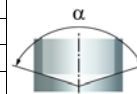
Цилиндрический хвостовик



Диаметр сверла: 3,00-20,00 мм (0,118-0,787")
 Max глубина сверления: 4 - 5 × D_c

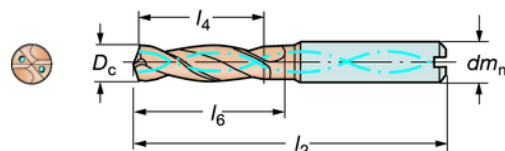
Точность отверстия: H8 - H9 / IT8 - IT9¹⁾
 Чистота поверхности: R_a 1-2 мкм (40-75 μ дюйм)
 СОЖ: Эмульсия или масло

D_c	α
4.00	139°
8.00	143°
16.00	144°



Допуски: $dm_m = h6$
 $D_c = m7$

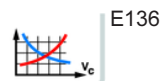
Внутренний подвод СОЖ



¹⁾ IT = допуск ISO. Обозначает ширину поля допуска, а не его положение.

l_4 = рекомендованная max. глубина сверления

D_c , мм	D_c , дюйм	Размер резьбы	Код заказа	P GC 4234	Размеры, мм, дюйм						
					dm_m , мм	l_2 , мм	l_2 , дюйм	l_4 , мм	l_4 , дюйм	l_6 , мм	l_6 , дюйм
5.95	.2343		860.1-0595-037A1-PM	☆	6.00	87	3.425	37	1.457	48	1.890
6.00	.2362		860.1-0600-037A1-PM	☆	6.00	87	3.425	37	1.457	48	1.890
6.10	.2402		860.1-0610-040A1-PM	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	51	2.008
6.20	.2441		860.1-0620-040A1-PM	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	52	2.047
6.30	.2480		860.1-0630-040A1-PM	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	52	2.047
6.35	.2500		860.1-0635-040A1-PM	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	52	2.047
6.40	.2520		860.1-0640-040A1-PM	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	52	2.047
6.50	.2559		860.1-0650-040A1-PM	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	52	2.047
6.60	.2598		860.1-0660-040A1-PM	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	52	2.047
6.70	.2638	5/16-18 UNC	860.1-0670-040A1-PM	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	52	2.047
6.75	.2657		860.1-0675-040A1-PM	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	52	2.047
6.80	.2677		860.1-0680-040A1-PM	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	52	2.047
6.90	.2717	M8 65%	860.1-0690-040A1-PM	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	53	2.087
7.00	.2756	5/16-16 UNF	860.1-0700-040A1-PM	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	53	2.087
7.10	.2795	MF8x1	860.1-0710-040A1-PM	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	53	2.087
7.14	.2811		860.1-0714-040A1-PM	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	53	2.087
7.20	.2835		860.1-0720-040A1-PM	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	53	2.087
7.30	.2874		860.1-0730-040A1-PM	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	53	2.087
7.40	.2913		860.1-0740-040A1-PM	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	53	2.087
7.50	.2953		860.1-0750-040A1-PM	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	53	2.087
7.54	.2969		860.1-0754-040A1-PM	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	53	2.087
7.60	.2992		860.1-0760-040A1-PM	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	53	2.087
7.70	.3031		860.1-0770-040A1-PM	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	54	2.126
7.80	.3071		860.1-0780-040A1-PM	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	54	2.126
7.90	.3110		860.1-0790-040A1-PM	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	54	2.126
7.94	.3126		860.1-0794-040A1-PM	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	54	2.126
8.00	.3150		860.1-0800-040A1-PM	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	54	2.126
8.10	.3189		860.1-0810-045A1-PM	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	59	2.323
8.15	.3209		860.1-0815-045A1-PM	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	59	2.323
8.20	.3228		860.1-0820-045A1-PM	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	59	2.323
8.30	.3268		860.1-0830-045A1-PM	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	59	2.323
8.33	.3280		860.1-0833-045A1-PM	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	59	2.323
8.40	.3307		860.1-0840-045A1-PM	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	59	2.323
8.50	.3346		860.1-0850-045A1-PM	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	60	2.362
8.60	.3386	M10 70%	860.1-0860-045A1-PM	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	60	2.362
8.70	.3425	M10 65%	860.1-0870-045A1-PM	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	60	2.362
8.73	.3437		860.1-0873-045A1-PM	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	60	2.362
8.80	.3465		860.1-0880-045A1-PM	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	60	2.362
8.90	.3504		860.1-0890-045A1-PM	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	60	2.362
9.00	.3543		860.1-0900-045A1-PM	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	60	2.362
9.10	.3583		860.1-0910-045A1-PM	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	60	2.362
9.20	.3622		860.1-0920-045A1-PM	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	60	2.362



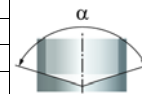
CoroDrill® 860 4 – 5 x D_c с внутренним подводом СОЖ

Цилиндрический хвостовик



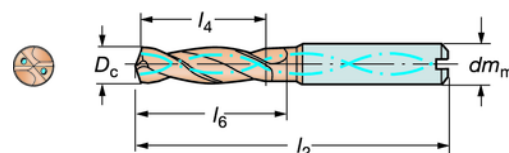
Диаметр сверла: 3,00-20,00 мм (0,118-0,787")
 Макс глубина сверления: 4 - 5 × D_c
 Точность отверстия: H8 - H9 / IT8 - IT9¹⁾
 Чистота поверхности: R_a 1-2 мкм (40-75 μ дюйм)
 СОЖ: Эмульсия или масло

D _c	α
4.00	139°
8.00	143°
16.00	144°



Допуски: dm_m = h6
 D_c = m7

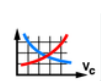
Внутренний подвод СОЖ



1) IT = допуск ISO. Обозначает ширину поля допуска, а не его положение.

l₄ = рекомендованная макс. глубина сверления

D _c мм	D _c дюйм	Размер резьбы	Код заказа	P	Размеры, мм, дюйм						
					dm _m мм	l ₂ мм	l ₂ дюйм	l ₄ мм	l ₄ дюйм	l ₆ мм	l ₆ дюйм
9.30	.3661		860.1-0930-045A1-PM	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	60	2.362
9.40	.3701		860.1-0940-045A1-PM	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61	2.402
9.50	.3740		860.1-0950-045A1-PM	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61	2.402
9.52	.3748		860.1-0952-045A1-PM	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61	2.402
9.55	.3760		860.1-0955-045A1-PM	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61	2.402
9.60	.3780		860.1-0960-045A1-PM	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61	2.402
9.70	.3819		860.1-0970-045A1-PM	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61	2.402
9.80	.3858		860.1-0980-045A1-PM	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61	2.402
9.90	.3898		860.1-0990-045A1-PM	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61	2.402
9.92	.3906		860.1-0992-045A1-PM	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61	2.402
10.00	.3937	7/16-20 UNF	860.1-1000-045A1-PM	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	60	2.362
10.10	.3976		860.1-1010-053A1-PM	☆	12.00	118	4.646	53	2.087	69	2.716
10.20	.4016		860.1-1020-053A1-PM	☆	12.00	118	4.646	53	2.087	69	2.716
10.30	.4055	M12 75%	860.1-1030-053A1-PM	☆	12.00	118	4.646	53	2.087	69	2.716
10.32	.4063	M12	860.1-1032-053A1-PM	☆	12.00	118	4.646	53	2.087	69	2.716
10.40	.4094	M12 70%	860.1-1040-053A1-PM	☆	12.00	118	4.646	53	2.087	70	2.756
10.45	.4114		860.1-1045-053A1-PM	☆	12.00	118	4.646	53	2.087	70	2.756
10.50	.4134		860.1-1050-053A1-PM	☆	12.00	118	4.646	53	2.087	70	2.756
10.60	.4173		860.1-1060-053A1-PM	☆	12.00	118	4.646	53	2.087	70	2.756
10.70	.4213	MF12x1,5	860.1-1070-053A1-PM	☆	12.00	118	4.646	53	2.087	70	2.756
10.71	.4217		860.1-1071-053A1-PM	☆	12.00	118	4.646	53	2.087	70	2.756
10.80	.4252		860.1-1080-053A1-PM	☆	12.00	118	4.646	53	2.087	70	2.756
10.90	.4291		860.1-1090-053A1-PM	☆	12.00	118	4.646	53	2.087	70	2.756
11.00	.4331	1/2-13 UNC	860.1-1100-053A1-PM	☆	12.00	118	4.646	53	2.087	70	2.756
11.10	.4370		860.1-1110-053A1-PM	☆	12.00	118	4.646	53	2.087	70	2.756
11.10	.4370		860.1-1130-053A1-PM	☆	12.00	118	4.646	53	2.087	70	2.756
11.11	.4374		860.1-1111-053A1-PM	☆	12.00	118	4.646	53	2.087	70	2.756
11.20	.4409		860.1-1120-053A1-PM	☆	12.00	118	4.646	53	2.087	70	2.756
11.40	.4488		860.1-1140-053A1-PM	☆	12.00	118	4.646	53	2.087	70	2.756
11.50	.4528		860.1-1150-053A1-PM	☆	12.00	118	4.646	53	2.087	71	2.795
11.51	.4531		860.1-1151-053A1-PM	☆	12.00	118	4.646	53	2.087	71	2.795
11.60	.4567		860.1-1160-053A1-PM	☆	12.00	118	4.646	53	2.087	71	2.795
11.70	.4606		860.1-1170-053A1-PM	☆	12.00	118	4.646	53	2.087	71	2.795
11.80	.4646		860.1-1180-053A1-PM	☆	12.00	118	4.646	53	2.087	71	2.795
11.90	.4685		860.1-1190-053A1-PM	☆	12.00	118	4.646	53	2.087	71	2.795
12.00	.4724		860.1-1200-053A1-PM	☆	12.00	118	4.646	53	2.087	71	2.795
12.10	.4764	M14 72%	860.1-1210-057A1-PM	☆	14.00	124	4.882	57	2.244	75	2.953
12.20	.4803	M14 65%	860.1-1220-057A1-PM	☆	14.00	124	4.882	57	2.244	75	2.953
12.30	.4843		860.1-1230-057A1-PM	☆	14.00	124	4.882	57	2.244	75	2.953
12.40	.4882		860.1-1240-057A1-PM	☆	14.00	124	4.882	57	2.244	75	2.953
12.50	.4921		860.1-1250-057A1-PM	☆	14.00	124	4.882	57	2.244	75	2.953
12.70	.5000		860.1-1270-057A1-PM	☆	14.00	124	4.882	57	2.244	76	2.992



E136



J4

CoroDrill® 860 4 – 5 х D_c с внутренним подводом СОЖ

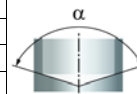
Цилиндрический хвостовик



Диаметр сверла: 3,00-20,00 мм (0,118-0,787")
 Макс глубина сверления: 4 - 5 × D_c

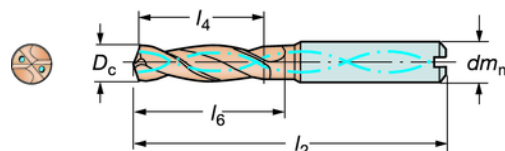
Точность отверстия: H8 - H9 / IT8 - IT9¹⁾
 Чистота поверхности: R_a 1-2 мкм (40-75 μ дюйм)
 СОЖ: Эмульсия или масло

D _c	α
4.00	139°
8.00	143°
16.00	144°



Допуски: dm_m = h6
 D_c = m7

Внутренний подвод СОЖ



1) IT = допуск ISO. Обозначает ширину поля допуска, а не его положение.

l₄ = рекомендованная макс. глубина сверления

D _c , мм	D _c , дюйм	Размер резьбы	Код заказа	P GC 4234	Размеры, мм, дюйм						
					dm _m , мм	l ₂ , мм	l ₂ , дюйм	l ₄ , мм	l ₄ , дюйм	l ₆ , мм	l ₆ , дюйм
12.80	.5039		860.1-1280-057A1-PM	☆	14.00	124	4.882	57	2.244	76	2.992
13.00	.5118		860.1-1300-057A1-PM	☆	14.00	124	4.882	57	2.244	76	2.992
13.10	.5157		860.1-1310-057A1-PM	☆	14.00	124	4.882	57	2.244	76	2.992
13.25	.5217		860.1-1325-057A1-PM	☆	14.00	124	4.882	57	2.244	76	2.992
13.50	.5315	5/8-11 UNC	860.1-1350-057A1-PM	☆	14.00	124	4.882	57	2.244	76	2.992
13.75	.5413		860.1-1375-057A1-PM	☆	14.00	124	4.882	57	2.244	76	2.992
13.80	.5433		860.1-1380-057A1-PM	☆	14.00	124	4.882	57	2.244	76	2.992
13.89	.5469		860.1-1389-057A1-PM	☆	14.00	124	4.882	57	2.244	77	3.032
14.00	.5512		860.1-1400-057A1-PM	☆	14.00	124	4.882	57	2.244	77	3.032
14.25	.5610	M16 66%	860.1-1425-062A1-PM	☆	16.00	133	5.236	62	2.441	82	3.228
14.29	.5626		860.1-1429-062A1-PM	☆	16.00	133	5.236	62	2.441	82	3.228
14.50	.5709		860.1-1450-062A1-PM	☆	16.00	133	5.236	62	2.441	82	3.228
14.69	.5783		860.1-1469-062A1-PM	☆	16.00	133	5.236	62	2.441	82	3.228
14.75	.5807		860.1-1475-062A1-PM	☆	16.00	133	5.236	62	2.441	82	3.228
14.80	.5827		860.1-1480-062A1-PM	☆	16.00	133	5.236	62	2.441	82	3.228
15.00	.5906		860.1-1500-062A1-PM	☆	16.00	133	5.236	62	2.441	82	3.228
15.50	.6102		860.1-1550-062A1-PM	☆	16.00	133	5.236	62	2.441	83	3.268
15.80	.6220		860.1-1580-062A1-PM	☆	16.00	133	5.236	62	2.441	83	3.268
15.87	.6248		860.1-1587-062A1-PM	☆	16.00	133	5.236	62	2.441	83	3.268
16.00	.6299		860.1-1600-062A1-PM	☆	16.00	133	5.236	62	2.441	83	3.268
16.10	.6339		860.1-1610-070A1-PM	☆	18.00	143	5.630	70	2.756	91	3.583
16.50	.6496		860.1-1650-070A1-PM	☆	18.00	143	5.630	70	2.756	91	3.583
16.67	.6563		860.1-1667-070A1-PM	☆	18.00	143	5.630	70	2.756	91	3.583
16.80	.6614		860.1-1680-070A1-PM	☆	18.00	143	5.630	70	2.756	92	3.622
17.00	.6693		860.1-1700-070A1-PM	☆	18.00	143	5.630	70	2.756	92	3.622
17.50	.6890	M20 76%	860.1-1750-070A1-PM	☆	18.00	143	5.630	70	2.756	92	3.622
17.80	.7008		860.1-1780-070A1-PM	☆	18.00	143	5.630	70	2.756	91	3.583
18.00	.7087		860.1-1800-070A1-PM	☆	18.00	143	5.630	70	2.756	91	3.583
18.80	.7402		860.1-1880-077A1-PM	☆	20.00	153	6.024	77	3.032	100	3.937
19.00	.7480		860.1-1900-077A1-PM	☆	20.00	153	6.024	77	3.032	100	3.937
19.05	.7500		860.1-1905-077A1-PM	☆	20.00	153	6.024	77	3.032	100	3.937
20.00	.7874		860.1-2000-077A1-PM	☆	20.00	153	6.024	77	3.032	100	3.937

E136

J4



CoroDrill® 860 7 – 8 x D_c с внутренним подводом СОЖ

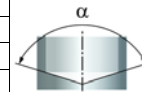
Цилиндрический хвостовик



Диаметр сверла: 3.00-16.00 мм (0.118-0.630")
 Макс глубина сверления: 7 - 8 × D_c

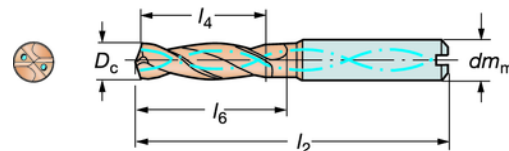
Точность отверстия: H8 - H9 / IT8 - IT9¹⁾
 Чистота поверхности: R_a 1-2 мкм (40-75 μ дюйм)
 СОЖ: Эмульсия или масло

D _c	α
4.00	139°
8.00	143°
16.00	144°



Допуски: dm_m = h6
 D_c = m7

Внутренний подвод СОЖ



1) IT = допуск ISO. Обозначает ширину поля допуска, а не его положение.

l₄ = рекомендованная max. глубина сверления

D _c мм	D _c дюйм	Размер резьбы	Код заказа	P	Размеры, мм, дюйм						
					dm _m мм	l ₂ мм	l ₂ дюйм	l ₄ мм	l ₄ дюйм	l ₆ мм	l ₆ дюйм
3.00	.1181		860.1-0300-029A1-PM	☆	6.00	74	2.913	29	1.142	34	1.339
3.10	.1220		860.1-0310-029A1-PM	☆	6.00	74	2.913	29	1.142	34	1.339
3.17	.1248		860.1-0317-029A1-PM	☆	6.00	74	2.913	29	1.142	34	1.339
3.20	.1260		860.1-0320-029A1-PM	☆	6.00	74	2.913	29	1.142	34	1.339
3.30	.1299		860.1-0330-029A1-PM	☆	6.00	74	2.913	29	1.142	35	1.378
3.40	.1339	M4 65%	860.1-0340-029A1-PM	☆	6.00	74	2.913	29	1.142	35	1.378
3.45	.1358		860.1-0345-029A1-PM	☆	6.00	74	2.913	29	1.142	35	1.378
3.50	.1378	8-32UNC	860.1-0350-029A1-PM	☆	6.00	74	2.913	29	1.142	35	1.378
3.57	.1406		860.1-0357-029A1-PM	☆	6.00	74	2.913	29	1.142	35	1.378
3.60	.1417		860.1-0360-029A1-PM	☆	6.00	74	2.913	29	1.142	35	1.378
3.70	.1457		860.1-0370-029A1-PM	☆	6.00	74	2.913	29	1.142	36	1.417
3.80	.1496		860.1-0380-037A1-PM	☆	6.00	85	3.346	37	1.457	44	1.732
3.90	.1535	10-24 UNC	860.1-0390-037A1-PM	☆	6.00	85	3.346	37	1.457	44	1.732
3.97	.1563		860.1-0397-037A1-PM	☆	6.00	85	3.346	37	1.457	44	1.732
4.00	.1575		860.1-0400-037A1-PM	☆	6.00	85	3.346	37	1.457	44	1.732
4.10	.1614	10-32 UNF	860.1-0410-037A1-PM	☆	6.00	85	3.346	37	1.457	45	1.772
4.20	.1654		860.1-0420-037A1-PM	☆	6.00	85	3.346	37	1.457	45	1.772
4.30	.1693	M5 65%	860.1-0430-037A1-PM	☆	6.00	85	3.346	37	1.457	45	1.772
4.36	.1717		860.1-0436-037A1-PM	☆	6.00	85	3.346	37	1.457	45	1.772
4.40	.1732		860.1-0440-037A1-PM	☆	6.00	85	3.346	37	1.457	45	1.772
4.50	.1772		860.1-0450-037A1-PM	☆	6.00	85	3.346	37	1.457	46	1.811
4.60	.1811		860.1-0460-037A1-PM	☆	6.00	85	3.346	37	1.457	46	1.811
4.70	.1850		860.1-0470-037A1-PM	☆	6.00	85	3.346	37	1.457	46	1.811
4.76	.1874		860.1-0476-047A1-PM	☆	6.00	97	3.819	47	1.850	56	2.205
4.80	.1890	12-32 UNF	860.1-0480-047A1-PM	☆	6.00	97	3.819	47	1.850	56	2.205
4.90	.1929		860.1-0490-047A1-PM	☆	6.00	97	3.819	47	1.850	56	2.205
5.00	.1969	M6 75%	860.1-0500-047A1-PM	☆	6.00	97	3.819	47	1.850	57	2.244
5.10	.2008	M6 65%	860.1-0510-047A1-PM	☆	6.00	97	3.819	47	1.850	57	2.244
5.16	.2031		860.1-0516-047A1-PM	☆	6.00	97	3.819	47	1.850	57	2.244
5.20	.2047		860.1-0520-047A1-PM	☆	6.00	97	3.819	47	1.850	57	2.244
5.30	.2087		860.1-0530-047A1-PM	☆	6.00	97	3.819	47	1.850	57	2.244
5.40	.2126		860.1-0540-047A1-PM	☆	6.00	97	3.819	47	1.850	57	2.244
5.50	.2165		860.1-0550-047A1-PM	☆	6.00	97	3.819	47	1.850	57	2.244
5.56	.2189		860.1-0556-047A1-PM	☆	6.00	97	3.819	47	1.850	58	2.284
5.60	.2205		860.1-0560-047A1-PM	☆	6.00	97	3.819	47	1.850	58	2.284
5.70	.2244		860.1-0570-047A1-PM	☆	6.00	97	3.819	47	1.850	58	2.284
5.80	.2283		860.1-0580-047A1-PM	☆	6.00	97	3.819	47	1.850	58	2.284
5.90	.2323		860.1-0590-047A1-PM	☆	6.00	97	3.819	47	1.850	58	2.284
5.95	.2343		860.1-0595-047A1-PM	☆	6.00	97	3.819	47	1.850	58	2.284
6.00	.2362		860.1-0600-047A1-PM	☆	6.00	97	3.819	47	1.850	58	2.284
6.10	.2402		860.1-0610-055A1-PM	☆	8.00	106	4.173	55	2.165	66	2.598



CoroDrill® 860 7 – 8 x D_c с внутренним подводом СОЖ

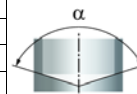
Цилиндрический хвостовик



Диаметр сверла: 3.00-16.00 мм (0.118-0.630")
 Макс глубина сверления: 7 - 8 × D_c

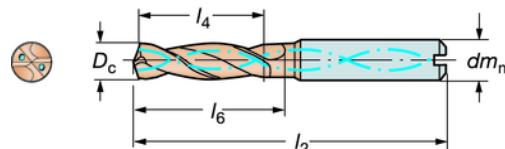
Точность отверстия: H8 - H9 / IT8 - IT9¹⁾
 Чистота поверхности: R_a 1-2 мкм (40-75 μ дюйм)
 СОЖ: Эмульсия или масло

D_c	α
4.00	139°
8.00	143°
16.00	144°



Допуски: $dm_m = h6$
 $D_c = m7$

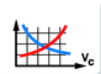
Внутренний подвод СОЖ



1) IT = допуск ISO. Обозначает ширину поля допуска, а не его положение.

l_4 = рекомендованная макс. глубина сверления

D_c , мм	D_c , дюйм	Размер резьбы	Код заказа	P GC 4234	Размеры, мм, дюйм						
					dm_m , мм	l_2 , мм	l_2 , дюйм	l_4 , мм	l_4 , дюйм	l_6 , мм	l_6 , дюйм
6.20	.2441		860.1-0620-055A1-PM	☆	8.00	106	4.173	55	2.165	67	2.638
6.30	.2480		860.1-0630-055A1-PM	☆	8.00	106	4.173	55	2.165	67	2.638
6.35	.2500		860.1-0635-055A1-PM	☆	8.00	106	4.173	55	2.165	67	2.638
6.40	.2520		860.1-0640-055A1-PM	☆	8.00	106	4.173	55	2.165	67	2.638
6.50	.2559		860.1-0650-055A1-PM	☆	8.00	106	4.173	55	2.165	67	2.638
6.60	.2598		860.1-0660-055A1-PM	☆	8.00	106	4.173	55	2.165	67	2.638
6.70	.2638	5/16-18 UNC	860.1-0670-055A1-PM	☆	8.00	106	4.173	55	2.165	67	2.638
6.75	.2657		860.1-0675-055A1-PM	☆	8.00	106	4.173	55	2.165	67	2.638
6.80	.2677		860.1-0680-055A1-PM	☆	8.00	106	4.173	55	2.165	67	2.638
6.90	.2717	M8 65%	860.1-0690-055A1-PM	☆	8.00	106	4.173	55	2.165	68	2.677
7.00	.2756	5/16-16 UNF	860.1-0700-055A1-PM	☆	8.00	106	4.173	55	2.165	68	2.677
7.10	.2795	MF8x1	860.1-0710-064A1-PM	☆	8.00	116	4.567	64	2.520	77	3.032
7.14	.2811		860.1-0714-064A1-PM	☆	8.00	116	4.567	64	2.520	77	3.032
7.20	.2835		860.1-0720-064A1-PM	☆	8.00	116	4.567	64	2.520	77	3.032
7.30	.2874		860.1-0730-064A1-PM	☆	8.00	116	4.567	64	2.520	77	3.032
7.40	.2913		860.1-0740-064A1-PM	☆	8.00	116	4.567	64	2.520	77	3.032
7.50	.2953		860.1-0750-064A1-PM	☆	8.00	116	4.567	64	2.520	77	3.032
7.60	.2992		860.1-0760-064A1-PM	☆	8.00	116	4.567	64	2.520	77	3.032
7.70	.3031		860.1-0770-064A1-PM	☆	8.00	116	4.567	64	2.520	78	3.071
7.80	.3071		860.1-0780-064A1-PM	☆	8.00	116	4.567	64	2.520	78	3.071
7.94	.3126		860.1-0794-064A1-PM	☆	8.00	116	4.567	64	2.520	78	3.071
8.00	.3150		860.1-0800-064A1-PM	☆	8.00	116	4.567	64	2.520	78	3.071
8.10	.3189		860.1-0810-080A1-PM	☆	10.00	139	5.472	80	3.150	94	3.701
8.20	.3228		860.1-0820-080A1-PM	☆	10.00	139	5.472	80	3.150	94	3.701
8.30	.3268		860.1-0830-080A1-PM	☆	10.00	139	5.472	80	3.150	94	3.701
8.40	.3307		860.1-0840-080A1-PM	☆	10.00	139	5.472	80	3.150	94	3.701
8.50	.3346		860.1-0850-080A1-PM	☆	10.00	139	5.472	80	3.150	95	3.740
8.60	.3386	M10 70%	860.1-0860-080A1-PM	☆	10.00	139	5.472	80	3.150	95	3.740
8.70	.3425	M10 65%	860.1-0870-080A1-PM	☆	10.00	139	5.472	80	3.150	95	3.740
8.73	.3437		860.1-0873-080A1-PM	☆	10.00	139	5.472	80	3.150	95	3.740
8.80	.3465		860.1-0880-080A1-PM	☆	10.00	139	5.472	80	3.150	95	3.740
8.90	.3504		860.1-0890-080A1-PM	☆	10.00	139	5.472	80	3.150	95	3.740
9.00	.3543		860.1-0900-080A1-PM	☆	10.00	139	5.472	80	3.150	95	3.740
9.10	.3583		860.1-0910-080A1-PM	☆	10.00	139	5.472	80	3.150	95	3.740
9.20	.3622		860.1-0920-080A1-PM	☆	10.00	139	5.472	80	3.150	95	3.740
9.30	.3661		860.1-0930-080A1-PM	☆	10.00	139	5.472	80	3.150	95	3.740
9.40	.3701		860.1-0940-080A1-PM	☆	10.00	139	5.472	80	3.150	96	3.780
9.50	.3740		860.1-0950-080A1-PM	☆	10.00	139	5.472	80	3.150	96	3.780
9.52	.3748		860.1-0952-080A1-PM	☆	10.00	139	5.472	80	3.150	96	3.780
9.60	.3780		860.1-0960-080A1-PM	☆	10.00	139	5.472	80	3.150	96	3.780
9.70	.3819		860.1-0970-080A1-PM	☆	10.00	139	5.472	80	3.150	96	3.780
9.80	.3858		860.1-0980-080A1-PM	☆	10.00	139	5.472	80	3.150	96	3.780



E136



J4

CoroDrill® 860 7 – 8 x D_c с внутренним подводом СОЖ

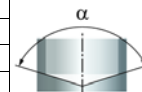
Цилиндрический хвостовик



Диаметр сверла: 3.00-16.00 мм (0.118-0.630")
 Макс глубина сверления: 7 - 8 × D_c

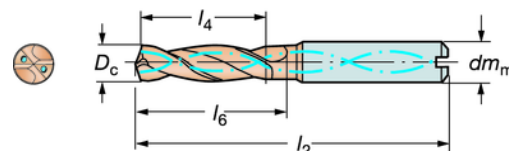
Точность отверстия: H8 - H9 / IT8 - IT9¹⁾
 Чистота поверхности: R_a 1-2 мкм (40-75 μ дюйм)
 СОЖ: Эмульсия или масло

D _c	α
4.00	139°
8.00	143°
16.00	144°



Допуски: dm_m = h6
 D_c = m7

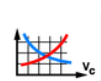
Внутренний подвод СОЖ



1) IT = допуск ISO. Обозначает ширину поля допуска, а не его положение.

l₄ = рекомендованная max. глубина сверления

D _c мм	D _c дюйм	Размер резьбы	Код заказа	P	Размеры, мм, дюйм						
					dm _m мм	l ₂ мм	l ₂ дюйм	l ₄ мм	l ₄ дюйм	l ₆ мм	l ₆ дюйм
9.90	.3898		860.1-0990-080A1-PM	☆	10.00	139	5.472	80	3.150	96	3.780
9.92	.3906		860.1-0992-080A1-PM	☆	10.00	139	5.472	80	3.150	96	3.780
10.00	.3937	7/16-20 UNF	860.1-1000-080A1-PM	☆	10.00	139	5.472	80	3.150	96	3.780
10.10	.3976		860.1-1010-098A1-PM	☆	12.00	163	6.417	98	3.858	114	4.488
10.20	.4016		860.1-1020-098A1-PM	☆	12.00	163	6.417	98	3.858	114	4.488
10.30	.4055	M12 75%	860.1-1030-098A1-PM	☆	12.00	163	6.417	98	3.858	114	4.488
10.32	.4063	M12	860.1-1032-098A1-PM	☆	12.00	163	6.417	98	3.858	114	4.488
10.40	.4094	M12 70%	860.1-1040-098A1-PM	☆	12.00	163	6.417	98	3.858	115	4.528
10.50	.4134		860.1-1050-098A1-PM	☆	12.00	163	6.417	98	3.858	115	4.528
10.70	.4213	MF12x1.5	860.1-1070-098A1-PM	☆	12.00	163	6.417	98	3.858	115	4.528
10.80	.4252		860.1-1080-098A1-PM	☆	12.00	163	6.417	98	3.858	115	4.528
11.00	.4331	1/2-13 UNC	860.1-1100-098A1-PM	☆	12.00	163	6.417	98	3.858	115	4.528
11.10	.4370		860.1-1110-098A1-PM	☆	12.00	163	6.417	98	3.858	115	4.528
11.11	.4374		860.1-1111-098A1-PM	☆	12.00	163	6.417	98	3.858	115	4.528
11.20	.4409		860.1-1120-098A1-PM	☆	12.00	163	6.417	98	3.858	115	4.528
11.30	.4449		860.1-1130-098A1-PM	☆	12.00	163	6.417	98	3.858	115	4.528
11.40	.4488		860.1-1140-098A1-PM	☆	12.00	163	6.417	98	3.858	115	4.528
11.50	.4528		860.1-1150-098A1-PM	☆	12.00	163	6.417	98	3.858	116	4.567
11.70	.4606		860.1-1170-098A1-PM	☆	12.00	163	6.417	98	3.858	116	4.567
11.80	.4646		860.1-1180-098A1-PM	☆	12.00	163	6.417	98	3.858	116	4.567
11.90	.4685		860.1-1190-098A1-PM	☆	12.00	163	6.417	98	3.858	116	4.567
12.00	.4724		860.1-1200-098A1-PM	☆	12.00	163	6.417	98	3.858	116	4.567
12.10	.4764	M14 72%	860.1-1210-115A1-PM	☆	14.00	182	7.165	115	4.528	133	5.236
12.20	.4803	M14 65%	860.1-1220-115A1-PM	☆	14.00	182	7.165	115	4.528	133	5.236
12.30	.4843		860.1-1230-115A1-PM	☆	14.00	182	7.165	115	4.528	133	5.236
12.40	.4882		860.1-1240-115A1-PM	☆	14.00	182	7.165	115	4.528	133	5.236
12.50	.4921		860.1-1250-115A1-PM	☆	14.00	182	7.165	115	4.528	133	5.236
12.70	.5000		860.1-1270-115A1-PM	☆	14.00	182	7.165	115	4.528	134	5.276
12.80	.5039		860.1-1280-115A1-PM	☆	14.00	182	7.165	115	4.528	134	5.276
13.00	.5118		860.1-1300-115A1-PM	☆	14.00	182	7.165	115	4.528	134	5.276
13.10	.5157		860.1-1310-115A1-PM	☆	14.00	182	7.165	115	4.528	134	5.276
13.25	.5217		860.1-1325-115A1-PM	☆	14.00	182	7.165	115	4.528	134	5.276
13.50	.5315	5/8-11 UNC	860.1-1350-115A1-PM	☆	14.00	182	7.165	115	4.528	134	5.276
13.80	.5433		860.1-1380-115A1-PM	☆	14.00	182	7.165	115	4.528	134	5.276
14.00	.5512		860.1-1400-115A1-PM	☆	14.00	182	7.165	115	4.528	134	5.276
16.00	.6299		860.1-1600-133A1-PM	☆	16.00	204	8.031	133	5.236	154	6.063



E136



J4

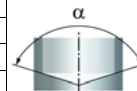
CoroDrill® 860 3 х D_c для обработки фаски и отверстий под резьбу

Цилиндрический хвостовик



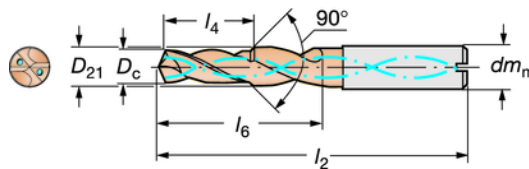
Диаметр сверла: 3,35-17,50 мм (0,132-0,689")
 Мах глубина сверления: 3 × D_c
 Точность отверстия: H8 - H9 / IT8 - IT9³⁾
 Чистота поверхности: R_a 1-2 мкм (40-75 μ дюйм)
 СОЖ: Эмульсия или масло

D _c	α
4.00	139°
8.00	143°
16.00	144°



Допуски: dm_m = h6
 D_c = m7

Внутренний подвод СОЖ

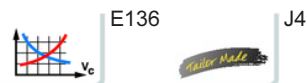


3) IT = допуск ISO. Обозначает ширину поля допуска, а не его положение.

l₄ = рекомендованная мах. глубина сверления

D _c , мм	D _c , дюйм	Размер резьбы	Код заказа	Внутренний подвод СОЖ							
				dm _m мм	D ₂₁ max	l ₂ мм	l ₂ дюйм	l ₄ мм	l ₄ дюйм	l ₆ мм	l ₆ дюйм
3.35	.1319	M4 75%	860.2-0335-011A1-PM	6.00	4.5	74	2.913	11	.433	17.0	.669
3.40	.1339	M4 65%	860.2-0340-011A1-PM	6.00	4.6	74	2.913	11	.433	17.0	.669
3.70	.1457	M4x0.7 ¹⁾	860.2-0370-012A1-PM	6.00	5.0	74	2.913	12	.472	19.0	.748
4.25	.1673	M5 75%	860.2-0425-013A1-PM	6.00	5.7	74	2.913	13	.512	21.0	.827
4.30	.1693		860.2-0430-013A1-PM	6.00	5.8	74	2.913	13	.512	21.0	.827
4.65	.1831	M5x0.8 ¹⁾	860.2-0465-014A1-PM	6.00	5.9	74	2.913	14	.551	23.0	.906
5.00	.1969	M6 75%	860.2-0500-015A1-PM	8.00	6.8	79	3.110	15	.591	25.0	.984
5.10	.2008	M6 & 1/4-20 UNC	860.2-0510-016A1-PM	8.00	6.9	79	3.110	16	.630	26.0	1.024
5.30	.2087	MF6x0.75	860.2-0530-016A1-PM	8.00	7.2	79	3.110	16	.630	26.0	1.024
5.50	.2165	MF6x0.5 ²⁾	860.2-0550-017A1-PM	8.00	7.4	79	3.110	17	.669	27.0	1.063
5.55	.2185	M6x1.0 ²⁾	860.2-0555-017A1-PM	8.00	7.5	79	3.110	17	.669	28.0	1.102
6.60	.2598	5/16-18 UNC	860.2-0660-020A1-PM	10.00	8.9	89	3.504	20	.787	32.0	1.260
6.75	.2657	M8x1.25 ²⁾	860.2-0675-021A1-PM	10.00	9.1	89	3.504	21	.827	33.0	1.299
6.85	.2697	M8 70%	860.2-0685-021A1-PM	10.00	9.2	89	3.504	21	.827	33.0	1.299
6.90	.2717	M8 65%	860.2-0690-021A1-PM	10.00	9.3	89	3.504	21	.827	34.0	1.339
7.00	.2756	MF8x1.0	860.2-0700-021A1-PM	10.00	9.5	89	3.504	21	.827	34.0	1.339
7.25	.2854	MF8x0.75 ²⁾	860.2-0725-022A1-PM	10.00	9.5	89	3.504	22	.866	35.0	1.378
7.40	.2913	M8x1.25 ¹⁾	860.2-0740-022A1-PM	10.00	9.8	89	3.504	22	.866	35.0	1.378
8.00	.3150	3/8-16 UNC	860.2-0800-024A1-PM	12.00	10.8	102	4.016	24	.945	38.0	1.496
8.50	.3346	M10 ²⁾	860.2-0850-026A1-PM	12.00	11.5	102	4.016	26	1.024	41.0	1.614
8.60	.3386	M10 70%	860.2-0860-026A1-PM	12.00	11.6	102	4.016	26	1.024	41.0	1.614
8.70	.3425	M10 65%	860.2-0870-026A1-PM	12.00	11.7	102	4.016	26	1.024	41.0	1.614
9.00	.3543	MF10x1.0	860.2-0900-027A1-PM	12.00	11.8	102	4.016	27	1.063	42.0	1.654
9.25	.3642	M10x0.75	860.2-0925-028A1-PM	14.00	12.5	112	4.409	28	1.102	43.0	1.693
9.30	.3661	M10x1.5 ¹⁾	860.2-0930-028A1-PM	14.00	12.6	112	4.409	28	1.102	43.0	1.693
10.25	.4035	M12x0.75 ²⁾	860.2-1025-031A1-PM	14.00	13.8	112	4.409	31	1.220	47.0	1.850
10.30	.4055	M12 75%	860.2-1030-031A1-PM	14.00	13.8	112	4.409	31	1.220	47.0	1.850
10.40	.4094	M12 65%	860.2-1040-031A1-PM	14.00	13.8	112	4.409	31	1.220	48.0	1.890
10.50	.4134	MF12x1.5	860.2-1050-032A1-PM	14.00	13.8	112	4.409	32	1.260	49.0	1.929
10.80	.4252	MF12x1.25	860.2-1080-033A1-PM	16.00	14.6	124	4.882	33	1.299	50.0	1.968
11.00	.4331	MF12x1.0 ²⁾	860.2-1100-033A1-PM	16.00	14.9	124	4.882	33	1.299	50.0	1.968
11.20	.4409	M12x0.75 ¹⁾	860.2-1120-034A1-PM	16.00	15.1	124	4.882	34	1.339	51.0	2.008
11.50	.4528	1/2-20 UNF	860.2-1150-035A1-PM	16.00	15.1	124	4.882	35	1.378	53.0	2.087
12.00	.4724	M14x2.0 ²⁾	860.2-1200-036A1-PM	16.00	15.8	124	4.882	36	1.417	54.0	2.126
12.10	.4764	M14 72%	860.2-1210-037A1-PM	18.00	16.3	124	4.882	37	1.457	55.0	2.165
12.25	.4823	M14 & 9/16-12 UNC	860.2-1225-037A1-PM	18.00	16.3	124	4.882	37	1.457	55.0	2.165
12.50	.4921	MF14x1.5	860.2-1250-038A1-PM	18.00	16.9	124	4.882	38	1.496	56.0	2.205
13.50	.5315	5/8-11 UNC	860.2-1350-041A1-PM	18.00	17.8	131	5.158	41	1.614	60.0	2.362
14.00	.5512	M16x2.0 ²⁾	860.2-1400-042A1-PM	20.00	18.9	142	5.591	42	1.654	62.0	2.441
14.10	.5551	M16 75%	860.2-1410-043A1-PM	20.00	19.0	142	5.591	43	1.693	63.0	2.480
14.25	.5610	M16 66%	860.2-1425-043A1-PM	20.00	19.2	142	5.591	43	1.693	63.0	2.480
14.50	.5709	MF16x1.5	860.2-1450-044A1-PM	20.00	19.6	142	5.591	44	1.732	64.0	2.520
15.00	.5906	MF16x1.0	860.2-1500-045A1-PM	20.00	19.6	142	5.591	45	1.772	65.0	2.559
15.10	.5945	M16x2.0 ¹⁾	860.2-1510-046A1-PM	20.00	19.6	142	5.591	46	1.811	66.0	2.598
15.50	.6102	M18 75%	860.2-1550-047A1-PM	20.00	19.6	142	5.591	47	1.850	68.0	2.677
16.50	.6496	3/4-10 UNC	860.2-1650-050A1-PM	20.00	19.6	153	6.024	50	1.968	71.0	2.795
17.50	.6890	3/4-16 UNC	860.2-1750-053A1-PM	20.00	19.6	153	6.024	53	2.087	75.0	2.953

1) Накатывание резьбы.
 2) Резьбофрезерование.



CoroDrill® 860 2 – 3 х D_c с наружным подводом СОЖ

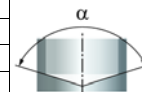
Цилиндрический хвостовик



Диаметр сверла: 3,00-20,00 мм (0,118-0,787")
 Макс глубина сверления: 2 - 3 × D_c

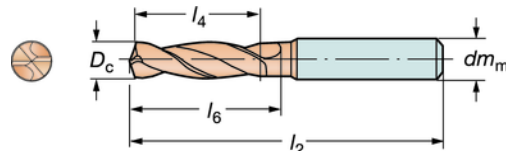
Точность отверстия: H8 - H9 / IT8 - IT9¹⁾
 Чистота поверхности: R_a 1-2 мкм (40-75 μ дюйм)
 СОЖ: Эмульсия или масло

D _c	α
4.00	139°
8.00	143°
16.00	144°



Допуски: dm_m = h6
 D_c = m7

Наружный подвод СОЖ



1) IT = допуск ISO. Обозначает ширину поля допуска, а не его положение.

l₄ = рекомендованная макс. глубина сверления

D _c мм	D _c дюйм	Размер резьбы	Код заказа	P	Размеры, мм, дюйм						
					dm _m мм	l ₂ мм	l ₂ дюйм	l ₄ мм	l ₄ дюйм	l ₆ мм	l ₆ дюйм
3.00	.1181		860.1-0300-016A0-PM	☆	6.00	62	2.441	16	.630	21	.827
3.10	.1220		860.1-0310-016A0-PM	☆	6.00	62	2.441	16	.630	21	.827
3.20	.1260		860.1-0320-016A0-PM	☆	6.00	62	2.441	16	.630	21	.827
3.30	.1299		860.1-0330-016A0-PM	☆	6.00	62	2.441	16	.630	22	.866
3.40	.1339	M4 65%	860.1-0340-016A0-PM	☆	6.00	62	2.441	16	.630	22	.866
3.50	.1378		860.1-0350-016A0-PM	☆	6.00	62	2.441	16	.630	22	.866
3.60	.1417		860.1-0360-016A0-PM	☆	6.00	62	2.441	16	.630	22	.866
3.70	.1457		860.1-0370-016A0-PM	☆	6.00	62	2.441	16	.630	23	.906
3.80	.1496		860.1-0380-018A0-PM	☆	6.00	66	2.598	18	.709	25	.984
3.90	.1535	10-24 UNC	860.1-0390-018A0-PM	☆	6.00	66	2.598	18	.709	25	.984
4.00	.1575		860.1-0400-018A0-PM	☆	6.00	66	2.598	18	.709	25	.984
4.10	.1614	10-32 UNF	860.1-0410-018A0-PM	☆	6.00	66	2.598	18	.709	26	1.024
4.20	.1654		860.1-0420-018A0-PM	☆	6.00	66	2.598	18	.709	26	1.024
4.30	.1693	M5 65%	860.1-0430-018A0-PM	☆	6.00	66	2.598	18	.709	26	1.024
4.40	.1732		860.1-0440-018A0-PM	☆	6.00	66	2.598	18	.709	26	1.024
4.50	.1772		860.1-0450-018A0-PM	☆	6.00	66	2.598	18	.709	27	1.063
4.60	.1811		860.1-0460-018A0-PM	☆	6.00	66	2.598	18	.709	27	1.063
4.70	.1850		860.1-0470-018A0-PM	☆	6.00	66	2.598	18	.709	27	1.063
4.80	.1890	12-32 UNF	860.1-0480-019A0-PM	☆	6.00	74	2.913	19	.748	28	1.102
4.90	.1929		860.1-0490-019A0-PM	☆	6.00	74	2.913	19	.748	28	1.102
5.00	.1969	M6 75%	860.1-0500-019A0-PM	☆	6.00	74	2.913	19	.748	29	1.142
5.10	.2008	M6 65%	860.1-0510-019A0-PM	☆	6.00	74	2.913	19	.748	29	1.142
5.20	.2047		860.1-0520-019A0-PM	☆	6.00	74	2.913	19	.748	29	1.142
5.30	.2087		860.1-0530-019A0-PM	☆	6.00	74	2.913	19	.748	29	1.142
5.40	.2126		860.1-0540-019A0-PM	☆	6.00	74	2.913	19	.748	29	1.142
5.50	.2165		860.1-0550-019A0-PM	☆	6.00	74	2.913	19	.748	29	1.142
5.60	.2205		860.1-0560-019A0-PM	☆	6.00	74	2.913	19	.748	30	1.181
5.70	.2244		860.1-0570-019A0-PM	☆	6.00	74	2.913	19	.748	30	1.181
5.80	.2283		860.1-0580-019A0-PM	☆	6.00	74	2.913	19	.748	30	1.181
5.90	.2323		860.1-0590-019A0-PM	☆	6.00	74	2.913	19	.748	30	1.181
6.00	.2362		860.1-0600-019A0-PM	☆	6.00	74	2.913	19	.748	30	1.181
6.10	.2402		860.1-0610-024A0-PM	☆	8.00	79	3.110	24	.945	35	1.378
6.20	.2441		860.1-0620-024A0-PM	☆	8.00	79	3.110	24	.945	36	1.417
6.30	.2480		860.1-0630-024A0-PM	☆	8.00	79	3.110	24	.945	36	1.417
6.40	.2520		860.1-0640-024A0-PM	☆	8.00	79	3.110	24	.945	36	1.417
6.50	.2559		860.1-0650-024A0-PM	☆	8.00	79	3.110	24	.945	36	1.417
6.60	.2598		860.1-0660-024A0-PM	☆	8.00	79	3.110	24	.945	36	1.417
6.70	.2638	5/16-18 UNC	860.1-0670-024A0-PM	☆	8.00	79	3.110	24	.945	36	1.417
6.80	.2677		860.1-0680-024A0-PM	☆	8.00	79	3.110	24	.945	36	1.417
6.90	.2717	M8 65%	860.1-0690-024A0-PM	☆	8.00	79	3.110	24	.945	37	1.457
7.00	.2756	5/16-16 UNF	860.1-0700-024A0-PM	☆	8.00	79	3.110	24	.945	37	1.457



E136



J4

CoroDrill® 860 2 – 3 х D_c с наружным подводом СОЖ

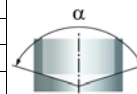
Цилиндрический хвостовик



Диаметр сверла: 3,00-20,00 мм (0,118-0,787")
 Max глубина сверления: 2 - 3 × D_c

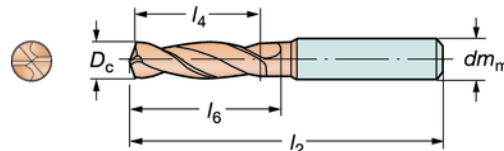
Точность отверстия: H8 - H9 / IT8 - IT9¹⁾
 Чистота поверхности: R_a 1-2 мкм (40-75 мк дюйм)
 СОЖ: Эмульсия или масло

D_c	α
4.00	139°
8.00	143°
16.00	144°



Допуски: $dm_m = h6$
 $D_c = m7$

Наружный подвод СОЖ



1) IT = допуск ISO. Обозначает ширину поля допуска, а не его положение.

l_4 = рекомендованная max. глубина сверления

D_c , мм	D_c , дюйм	Размер резьбы	Наружный подвод СОЖ Код заказа	P GC 4234	Размеры, мм, дюйм						
					dm_m , мм	l_2 , мм	l_2 , дюйм	l_4 , мм	l_4 , дюйм	l_6 , мм	l_6 , дюйм
7.10	.2795	MF8x1	860.1-0710-028A0-PM	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41	1.614
7.20	.2835		860.1-0720-028A0-PM	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41	1.614
7.30	.2874		860.1-0730-028A0-PM	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41	1.614
7.40	.2913		860.1-0740-028A0-PM	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41	1.614
7.50	.2953		860.1-0750-028A0-PM	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41	1.614
7.60	.2992		860.1-0760-028A0-PM	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41	1.614
7.70	.3031		860.1-0770-028A0-PM	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	42	1.654
7.80	.3071		860.1-0780-028A0-PM	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	42	1.654
7.90	.3110		860.1-0790-028A0-PM	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	42	1.654
8.00	.3150		860.1-0800-028A0-PM	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	42	1.654
8.10	.3189		860.1-0810-031A0-PM	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	45	1.772
8.20	.3228		860.1-0820-031A0-PM	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	45	1.772
8.30	.3268		860.1-0830-031A0-PM	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	45	1.772
8.40	.3307		860.1-0840-031A0-PM	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	45	1.772
8.50	.3346		860.1-0850-031A0-PM	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	46	1.811
8.60	.3386	M10 70%	860.1-0860-031A0-PM	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	46	1.811
8.70	.3425	M10 65%	860.1-0870-031A0-PM	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	46	1.811
8.80	.3465		860.1-0880-031A0-PM	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	46	1.811
9.00	.3543		860.1-0900-031A0-PM	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	46	1.811
9.10	.3583		860.1-0910-031A0-PM	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	46	1.811
9.20	.3622		860.1-0920-031A0-PM	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	46	1.811
9.30	.3661		860.1-0930-031A0-PM	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	46	1.811
9.40	.3701		860.1-0940-031A0-PM	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47	1.850
9.50	.3740		860.1-0950-031A0-PM	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47	1.850
9.60	.3780		860.1-0960-031A0-PM	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47	1.850
9.70	.3819		860.1-0970-031A0-PM	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47	1.850
9.80	.3858		860.1-0980-031A0-PM	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47	1.850
9.90	.3898		860.1-0990-031A0-PM	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47	1.850
10.00	.3937	7/16-20 UNF	860.1-1000-031A0-PM	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47	1.850
10.10	.3976		860.1-1010-037A0-PM	☆	12.00	102	4.016	37	1.457	53	2.087
10.20	.4016		860.1-1020-037A0-PM	☆	12.00	102	4.016	37	1.457	53	2.087
10.30	.4055	M12 75%	860.1-1030-037A0-PM	☆	12.00	102	4.016	37	1.457	53	2.087
10.40	.4094	M12 70%	860.1-1040-037A0-PM	☆	12.00	102	4.016	37	1.457	54	2.126
10.50	.4134		860.1-1050-037A0-PM	☆	12.00	102	4.016	37	1.457	54	2.126
10.60	.4173		860.1-1060-037A0-PM	☆	12.00	102	4.016	37	1.457	54	2.126
10.70	.4213	MF12x1.5	860.1-1070-037A0-PM	☆	12.00	102	4.016	37	1.457	54	2.126
10.80	.4252		860.1-1080-037A0-PM	☆	12.00	102	4.016	37	1.457	54	2.126
10.90	.4291		860.1-1090-037A0-PM	☆	12.00	102	4.016	37	1.457	54	2.126
11.00	.4331	1/2-13 UNC	860.1-1100-037A0-PM	☆	12.00	102	4.016	37	1.457	54	2.126
11.10	.4370		860.1-1110-037A0-PM	☆	12.00	102	4.016	37	1.457	54	2.126
11.20	.4409		860.1-1120-037A0-PM	☆	12.00	102	4.016	37	1.457	54	2.126
11.50	.4528		860.1-1150-037A0-PM	☆	12.00	102	4.016	37	1.457	55	2.165



E136



J4

CoroDrill® 860 2 – 3 х D_c с наружным подводом СОЖ

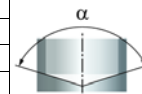
Цилиндрический хвостовик



Диаметр сверла: 3,00-20,00 мм (0,118-0,787")
 Мах глубина сверления: 2 - 3 × D_c

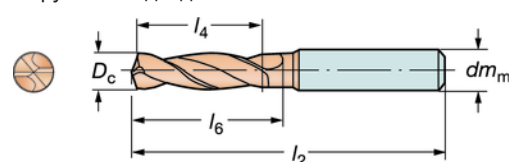
Точность отверстия: H8 - H9 / IT8 - IT9¹⁾
 Чистота поверхности: R_a 1-2 мкм (40-75 μ дюйм)
 СОЖ: Эмульсия или масло

D _c	α
4.00	139°
8.00	143°
16.00	144°



Допуски: dm_m = h6
 D_c = m7

Наружный подвод СОЖ



1) IT = допуск ISO. Обозначает ширину поля допуска, а не его положение.

l₄ = рекомендованная max. глубина сверления

D _c мм	D _c дюйм	Размер резьбы	Наружный подвод СОЖ	Код заказа	P	Размеры, мм, дюйм						
						dm _m мм	l ₂ мм	l ₂ дюйм	l ₄ мм	l ₄ дюйм	l ₆ мм	l ₆ дюйм
11.60	.4567	1/2-20 UNF		860.1-1160-037A0-PM	☆	12.00	102	4.016	37	1.457	55	2.165
11.70	.4606			860.1-1170-037A0-PM	☆	12.00	102	4.016	37	1.457	55	2.165
11.80	.4646			860.1-1180-037A0-PM	☆	12.00	102	4.016	37	1.457	55	2.165
12.00	.4724			860.1-1200-037A0-PM	☆	12.00	102	4.016	37	1.457	55	2.165
12.10	.4764	M14 72%		860.1-1210-040A0-PM	☆	14.00	107	4.213	40	1.575	58	2.284
12.20	.4803	M14 65%		860.1-1220-040A0-PM	☆	14.00	107	4.213	40	1.575	58	2.284
12.30	.4843			860.1-1230-040A0-PM	☆	14.00	107	4.213	40	1.575	58	2.284
12.40	.4882			860.1-1240-040A0-PM	☆	14.00	107	4.213	40	1.575	58	2.284
12.50	.4921			860.1-1250-040A0-PM	☆	14.00	107	4.213	40	1.575	58	2.284
12.60	.4961			860.1-1260-040A0-PM	☆	14.00	107	4.213	40	1.575	59	2.323
12.70	.5000			860.1-1270-040A0-PM	☆	14.00	107	4.213	40	1.575	59	2.323
12.80	.5039			860.1-1280-040A0-PM	☆	14.00	107	4.213	40	1.575	59	2.323
13.00	.5118			860.1-1300-040A0-PM	☆	14.00	107	4.213	40	1.575	59	2.323
13.50	.5315	5/8-11 UNC		860.1-1350-040A0-PM	☆	14.00	107	4.213	40	1.575	59	2.323
13.80	.5433			860.1-1380-040A0-PM	☆	14.00	107	4.213	40	1.575	59	2.323
14.00	.5512			860.1-1400-040A0-PM	☆	14.00	107	4.213	40	1.575	60	2.362
14.25	.5610	M16 66%		860.1-1425-044A0-PM	☆	16.00	115	4.528	44	1.732	64	2.520
14.50	.5709			860.1-1450-044A0-PM	☆	16.00	115	4.528	44	1.732	64	2.520
15.00	.5906			860.1-1500-044A0-PM	☆	16.00	115	4.528	44	1.732	64	2.520
15.50	.6102	M18 76%		860.1-1550-044A0-PM	☆	16.00	115	4.528	44	1.732	65	2.559
15.80	.6220			860.1-1580-044A0-PM	☆	16.00	115	4.528	44	1.732	65	2.559
16.00	.6299			860.1-1600-044A0-PM	☆	16.00	115	4.528	44	1.732	65	2.559
16.50	.6496			860.1-1650-050A0-PM	☆	18.00	123	4.842	50	1.968	71	2.795
17.00	.6693			860.1-1700-050A0-PM	☆	18.00	123	4.842	50	1.968	72	2.835
17.50	.6890	M20 76%		860.1-1750-050A0-PM	☆	18.00	123	4.842	50	1.968	72	2.835
18.00	.7087			860.1-1800-050A0-PM	☆	18.00	123	4.842	50	1.968	72	2.835
18.50	.7283			860.1-1850-055A0-PM	☆	20.00	131	5.158	55	2.165	78	3.071
19.00	.7480			860.1-1900-055A0-PM	☆	20.00	131	5.158	55	2.165	78	3.071
20.00	.7874			860.1-2000-055A0-PM	☆	20.00	131	5.158	55	2.165	78	3.071



E136



J4

CoroDrill® 860 4 – 5 x D_c с наружным подводом СОЖ

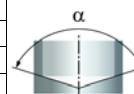
Цилиндрический хвостовик



Диаметр сверла: 3,00-20,00 мм (0,118-0,787")
 Макс глубина сверления: 4 - 5 × D_c

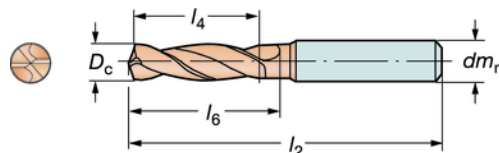
Точность отверстия: H8 - H9 / IT8 - IT9¹⁾
 Чистота поверхности: R_a 1-2 мкм (40-75 μ дюйм)
 СОЖ: Эмульсия или масло

D _c	α
4.00	139°
8.00	143°
16.00	144°



Допуски: dm_m = h6
 D_c = m7

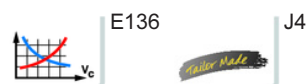
Наружный подвод СОЖ



1) IT = допуск ISO. Обозначает ширину поля допуска, а не его положение.

l₄ = рекомендованная макс. глубина сверления

D _c , мм	D _c , дюйм	Размер резьбы	Код заказа	P	Размеры, мм, дюйм						
					dm _m , мм	l ₂ , мм	l ₂ , дюйм	l ₄ , мм	l ₄ , дюйм	l ₆ , мм	l ₆ , дюйм
3.00	.1181		860.1-0300-021A0-PM	☆	6.00	66	2.598	21	.827	26	1.024
3.10	.1220		860.1-0310-021A0-PM	☆	6.00	66	2.598	21	.827	26	1.024
3.20	.1260		860.1-0320-021A0-PM	☆	6.00	66	2.598	21	.827	26	1.024
3.30	.1299		860.1-0330-021A0-PM	☆	6.00	66	2.598	21	.827	27	1.063
3.38	.1331	M5	860.1-0338-021A0-PM	☆	6.00	66	2.598	21	.827	27	1.063
3.40	.1339	M4 65%	860.1-0340-021A0-PM	☆	6.00	66	2.598	21	.827	27	1.063
3.50	.1378	8-32 UNC	860.1-0350-021A0-PM	☆	6.00	66	2.598	21	.827	27	1.063
3.60	.1417		860.1-0360-021A0-PM	☆	6.00	66	2.598	21	.827	27	1.063
3.70	.1457		860.1-0370-021A0-PM	☆	6.00	66	2.598	21	.827	28	1.102
3.80	.1496		860.1-0380-027A0-PM	☆	6.00	74	2.913	27	1.063	34	1.339
3.90	.1535	10-24 UNC	860.1-0390-027A0-PM	☆	6.00	74	2.913	27	1.063	34	1.339
4.00	.1575		860.1-0400-027A0-PM	☆	6.00	74	2.913	27	1.063	34	1.339
4.10	.1614	10-32 UNF	860.1-0410-027A0-PM	☆	6.00	74	2.913	27	1.063	35	1.378
4.20	.1654		860.1-0420-027A0-PM	☆	6.00	74	2.913	27	1.063	35	1.378
4.30	.1693	M5 65%	860.1-0430-027A0-PM	☆	6.00	74	2.913	27	1.063	35	1.378
4.40	.1732		860.1-0440-027A0-PM	☆	6.00	74	2.913	27	1.063	35	1.378
4.50	.1772		860.1-0450-027A0-PM	☆	6.00	74	2.913	27	1.063	36	1.417
4.55	.1791	12-24 UNC	860.1-0455-027A0-PM	☆	6.00	74	2.913	27	1.063	36	1.417
4.60	.1811		860.1-0460-027A0-PM	☆	6.00	74	2.913	27	1.063	36	1.417
4.70	.1850		860.1-0470-027A0-PM	☆	6.00	74	2.913	27	1.063	36	1.417
4.80	.1890	12-32 UNF	860.1-0480-037A0-PM	☆	6.00	87	3.425	37	1.457	46	1.811
4.90	.1929		860.1-0490-037A0-PM	☆	6.00	87	3.425	37	1.457	46	1.811
5.00	.1969	M6 75%	860.1-0500-037A0-PM	☆	6.00	87	3.425	37	1.457	47	1.850
5.10	.2008	M6 65%	860.1-0510-037A0-PM	☆	6.00	87	3.425	37	1.457	47	1.850
5.20	.2047		860.1-0520-037A0-PM	☆	6.00	87	3.425	37	1.457	47	1.850
5.30	.2087		860.1-0530-037A0-PM	☆	6.00	87	3.425	37	1.457	47	1.850
5.40	.2126		860.1-0540-037A0-PM	☆	6.00	87	3.425	37	1.457	47	1.850
5.50	.2165		860.1-0550-037A0-PM	☆	6.00	87	3.425	37	1.457	47	1.850
5.60	.2205		860.1-0560-037A0-PM	☆	6.00	87	3.425	37	1.457	48	1.890
5.70	.2244		860.1-0570-037A0-PM	☆	6.00	87	3.425	37	1.457	48	1.890
5.80	.2283		860.1-0580-037A0-PM	☆	6.00	87	3.425	37	1.457	48	1.890
5.90	.2323		860.1-0590-037A0-PM	☆	6.00	87	3.425	37	1.457	48	1.890
6.00	.2362		860.1-0600-037A0-PM	☆	6.00	87	3.425	37	1.457	48	1.890
6.10	.2402		860.1-0610-040A0-PM	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	51	2.008
6.20	.2441		860.1-0620-040A0-PM	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	52	2.047
6.30	.2480		860.1-0630-040A0-PM	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	52	2.047
6.40	.2520		860.1-0640-040A0-PM	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	52	2.047
6.50	.2559		860.1-0650-040A0-PM	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	52	2.047
6.60	.2598		860.1-0660-040A0-PM	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	52	2.047
6.70	.2638	5/16-18 UNF	860.1-0670-040A0-PM	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	52	2.047
6.80	.2677		860.1-0680-040A0-PM	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	52	2.047



CoroDrill® 860 4 – 5 х D_c с наружным подводом СОЖ

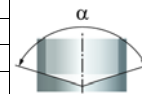
Цилиндрический хвостовик



Диаметр сверла: 3,00-20,00 мм (0,118-0,787")
 Мах глубина сверления: 4 - 5 × D_c

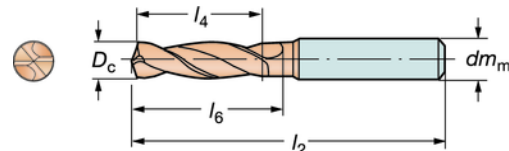
Точность отверстия: H8 - H9 / IT8 - IT9¹⁾
 Чистота поверхности: R_a 1-2 мкм (40-75 μ дюйм)
 СОЖ: Эмульсия или масло

D _c	α
4.00	139°
8.00	143°
16.00	144°



Допуски: d_m = h6
 D_c = m7

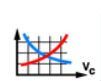
Наружный подвод СОЖ



1) IT = допуск ISO. Обозначает ширину поля допуска, а не его положение.

l₄ = рекомендованная max. глубина сверления

D _c мм	D _c дюйм	Размер резьбы	Код заказа	P	Размеры, мм, дюйм						
					dm _m мм	l ₂ мм	l ₂ дюйм	l ₄ мм	l ₄ дюйм	l ₆ мм	l ₆ дюйм
6.90	.2717	M8 65%	860.1-0690-040A0-PM	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	53	2.087
7.00	.2756	5/18-16 UNF	860.1-0700-040A0-PM	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	53	2.087
7.10	.2795	MF8x1	860.1-0710-040A0-PM	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	53	2.087
7.20	.2835		860.1-0720-040A0-PM	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	53	2.087
7.30	.2874		860.1-0730-040A0-PM	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	53	2.087
7.40	.2913		860.1-0740-040A0-PM	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	53	2.087
7.50	.2953		860.1-0750-040A0-PM	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	53	2.087
7.70	.3031		860.1-0770-040A0-PM	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	54	2.126
7.80	.3071		860.1-0780-040A0-PM	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	54	2.126
7.90	.3110		860.1-0790-040A0-PM	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	54	2.126
8.00	.3150		860.1-0800-040A0-PM	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	54	2.126
8.10	.3189		860.1-0810-045A0-PM	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	59	2.323
8.10	.3189		860.1-0820-045A0-PM	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	59	2.323
8.30	.3268		860.1-0830-045A0-PM	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	59	2.323
8.40	.3307		860.1-0840-045A0-PM	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	59	2.323
8.50	.3346		860.1-0850-045A0-PM	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	60	2.362
8.60	.3386	M10 70%	860.1-0860-045A0-PM	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	60	2.362
8.70	.3425	M10 65%	860.1-0870-045A0-PM	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	60	2.362
8.80	.3465		860.1-0880-045A0-PM	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	60	2.362
9.00	.3543		860.1-0900-045A0-PM	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	60	2.362
9.20	.3622		860.1-0920-045A0-PM	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	60	2.362
9.30	.3661		860.1-0930-045A0-PM	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	60	2.362
9.50	.3740		860.1-0950-045A0-PM	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61	2.402
9.60	.3780		860.1-0960-045A0-PM	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61	2.402
9.70	.3819		860.1-0970-045A0-PM	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61	2.402
9.80	.3858		860.1-0980-045A0-PM	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61	2.402
9.90	.3898		860.1-0990-045A0-PM	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61	2.402
10.00	.3937	7/16-20 UNF	860.1-1000-045A0-PM	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61	2.402
10.10	.3976		860.1-1010-053A0-PM	☆	12.00	118	4.646	53	2.087	69	2.716
10.20	.4016		860.1-1020-053A0-PM	☆	12.00	118	4.646	53	2.087	69	2.716
10.30	.4055	M12 75%	860.1-1030-053A0-PM	☆	12.00	118	4.646	53	2.087	69	2.716
10.40	.4094	M12 70%	860.1-1040-053A0-PM	☆	12.00	118	4.646	53	2.087	70	2.756
10.50	.4134		860.1-1050-053A0-PM	☆	12.00	118	4.646	53	2.087	70	2.756
10.60	.4173		860.1-1060-053A0-PM	☆	12.00	118	4.646	53	2.087	70	2.756
10.70	.4213	MF12x1,5	860.1-1070-053A0-PM	☆	12.00	118	4.646	53	2.087	70	2.756
10.80	.4252		860.1-1080-053A0-PM	☆	12.00	118	4.646	53	2.087	70	2.756
11.00	.4331	1/2-13 UNC	860.1-1100-053A0-PM	☆	12.00	118	4.646	53	2.087	70	2.756
11.10	.4370		860.1-1110-053A0-PM	☆	12.00	118	4.646	53	2.087	70	2.756
11.20	.4409		860.1-1120-053A0-PM	☆	12.00	118	4.646	53	2.087	70	2.756
11.50	.4528		860.1-1150-053A0-PM	☆	12.00	118	4.646	53	2.087	71	2.795
11.70	.4606		860.1-1170-053A0-PM	☆	12.00	118	4.646	53	2.087	71	2.795
11.80	.4646		860.1-1180-053A0-PM	☆	12.00	118	4.646	53	2.087	71	2.795



E136



J4

CoroDrill® 860 4 – 5 х D_c с наружным подводом СОЖ

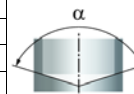
Цилиндрический хвостовик



Диаметр сверла: 3,00-20,00 мм (0,118-0,787")
 Мах глубина сверления: 4 - 5 × D_c

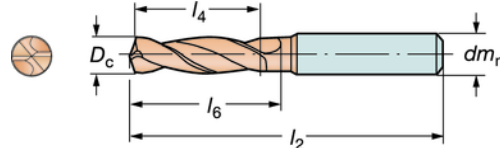
Точность отверстия: H8 - H9 / IT8 - IT9¹⁾
 Чистота поверхности: R_a 1-2 мкм (40-75 μ дюйм)
 СОЖ: Эмульсия или масло

D _c	α
4.00	139°
8.00	143°
16.00	144°



Допуски: dm_m = h6
 D_c = m7

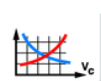
Наружный подвод СОЖ



¹⁾ IT = допуск ISO. Обозначает ширину поля допуска, а не его положение.

l₄ = рекомендованная мах. глубина сверления

D _c , мм	D _c , дюйм	Размер резьбы	Наружный подвод СОЖ	Код заказа	P	Размеры, мм, дюйм						
						GC	dm _m , мм	l ₂ , мм	l ₂ , дюйм	l ₄ , мм	l ₄ , дюйм	l ₆ , мм
12.00	.4724			860.1-1200-053A0-PM	☆	12.00	118	4.646	53	2.087	71	2.795
12.10	.4764	M14 72%		860.1-1210-057A0-PM	☆	14.00	124	4.882	57	2.244	75	2.953
12.20	.4803	M14 65%		860.1-1220-057A0-PM	☆	14.00	124	4.882	57	2.244	75	2.953
12.30	.4843			860.1-1230-057A0-PM	☆	14.00	124	4.882	57	2.244	75	2.953
12.50	.4921			860.1-1250-057A0-PM	☆	14.00	124	4.882	57	2.244	75	2.953
12.60	.4961			860.1-1260-057A0-PM	☆	14.00	124	4.882	57	2.244	76	2.992
12.70	.5000			860.1-1270-057A0-PM	☆	14.00	124	4.882	57	2.244	76	2.992
13.00	.5118			860.1-1300-057A0-PM	☆	14.00	124	4.882	57	2.244	76	2.992
13.50	.5315	5/8-11 UNC		860.1-1350-057A0-PM	☆	14.00	124	4.882	57	2.244	76	2.992
13.80	.5433			860.1-1380-057A0-PM	☆	14.00	124	4.882	57	2.244	76	2.992
14.00	.5512			860.1-1400-057A0-PM	☆	14.00	124	4.882	57	2.244	77	3.032
14.25	.5610	M16 66%		860.1-1425-062A0-PM	☆	16.00	133	5.236	62	2.441	82	3.228
14.50	.5709			860.1-1450-062A0-PM	☆	16.00	133	5.236	62	2.441	82	3.228
15.00	.5906			860.1-1500-062A0-PM	☆	16.00	133	5.236	62	2.441	82	3.228
15.80	.6220			860.1-1580-062A0-PM	☆	16.00	133	5.236	62	2.441	83	3.268
16.00	.6299			860.1-1600-062A0-PM	☆	16.00	133	5.236	62	2.441	83	3.268
16.50	.6496			860.1-1650-070A0-PM	☆	18.00	143	5.630	70	2.756	91	3.583
17.00	.6693			860.1-1700-070A0-PM	☆	18.00	143	5.630	70	2.756	92	3.622
17.50	.6890	M20 76%		860.1-1750-070A0-PM	☆	18.00	143	5.630	70	2.756	92	3.622
18.00	.7087			860.1-1800-070A0-PM	☆	18.00	143	5.630	70	2.756	92	3.622
20.00	.7874			860.1-2000-077A0-PM	☆	20.00	153	6.024	77	3.032	100	3.937



E136



J4

CoroDrill® 861

Цельные твердосплавные сверла

Для отверстий глубиной 12 – 30 x D_c

Патентованная геометрия для повышения жесткости

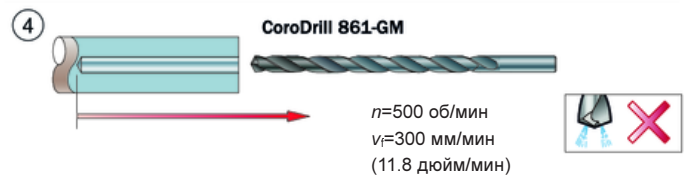
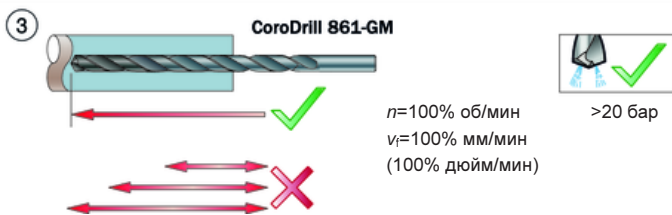
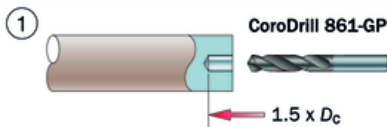
Специальная геометрия вершины снижает силы резания

12xD-30xD

ØD

Высокоточные глубокие отверстия

Стратегия обработки сверлами CoroDrill 861 с глубиной сверления более 12 x D_c.



Сплавы: Области применения по ISO:

Оптимизированная геометрия **P M K N**

D
E
F
G
J

ROT - RUS

СВЕРЛЕНИЕ CoroDrill® 861

CoroDrill® 861 3 x D_c

Пилотное сверло

Диаметр сверла: 3,00-12,00 мм (0,118-0,472")
 Мах глубина сверления: 3 × D_c
 Покрытие: многослойное TiAlN
 Точность отверстия: H8 - H9
 СОЖ: Эмульсия или масло

Допуски: $dm_m = h6$
 $D_c = p7$

Пилотное сверло CoroDrill 861 используется перед обработкой отверстия сверлом CoroDrill 861 с глубиной сверления более 12 x D_c.

l₄ = рекомендованная мах. глубина сверления

D _c , мм	D _c , дюйм	Код заказа	Внутренний подвод СОЖ				Размеры, мм, дюйм						
			GC	GC	GC	GC	dm _m	l ₂	l ₂	l ₄	l ₄	l ₆	l ₆
			GC34	GC34	GC34	GC34	мм	мм	дюйм	мм	дюйм	мм	дюйм
3.00	.1181	861.1-0300-009A1-GP	☆	☆	☆	☆	6.00	62	2.441	9	.354	20	.787
3.18	.1252	861.1-0318-010A1-GP	☆	☆	☆	☆	6.00	62	2.441	10	.394	20	.787
3.30	.1299	861.1-0330-010A1-GP	☆	☆	☆	☆	6.00	62	2.441	10	.394	20	.787
3.50	.1378	861.1-0350-011A1-GP	☆	☆	☆	☆	6.00	62	2.441	11	.433	20	.787
3.57	.1406	861.1-0357-011A1-GP	☆	☆	☆	☆	6.00	62	2.441	11	.433	20	.787
3.80	.1496	861.1-0380-011A1-GP	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	11	.433	24	.945
3.97	.1563	861.1-0397-012A1-GP	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	12	.472	24	.945
4.00	.1575	861.1-0400-012A1-GP	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	12	.472	24	.945
4.20	.1654	861.1-0420-013A1-GP	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	13	.512	24	.945
4.36	.1717	861.1-0436-013A1-GP	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	13	.512	24	.945
4.50	.1772	861.1-0450-014A1-GP	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	14	.551	24	.945
4.76	.1874	861.1-0476-014A1-GP	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	14	.551	28	1.102
4.80	.1890	861.1-0480-014A1-GP	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	14	.551	28	1.102
5.00	.1969	861.1-0500-015A1-GP	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	15	.591	28	1.102
5.16	.2031	861.1-0516-015A1-GP	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	15	.591	28	1.102
5.50	.2165	861.1-0550-017A1-GP	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	17	.669	28	1.102
5.56	.2189	861.1-0556-017A1-GP	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	17	.669	28	1.102
5.80	.2283	861.1-0580-017A1-GP	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	17	.669	28	1.102
6.00	.2362	861.1-0600-018A1-GP	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	18	.709	28	1.102
6.35	.2500	861.1-0635-019A1-GP	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	19	.748	34	1.339
6.50	.2559	861.1-0650-020A1-GP	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	20	.787	34	1.339
6.75	.2657	861.1-0675-020A1-GP	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	20	.787	34	1.339
6.80	.2677	861.1-0680-020A1-GP	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	20	.787	34	1.339
7.00	.2756	861.1-0700-021A1-GP	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	21	.827	34	1.339
7.14	.2811	861.1-0714-021A1-GP	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	21	.827	41	1.614
7.50	.2953	861.1-0750-023A1-GP	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	23	.906	41	1.614
7.94	.3126	861.1-0794-024A1-GP	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	24	.945	41	1.614
8.00	.3150	861.1-0800-024A1-GP	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	24	.945	41	1.614
8.50	.3346	861.1-0850-026A1-GP	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	26	1.024	47	1.850
9.00	.3543	861.1-0900-027A1-GP	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	27	1.063	47	1.850
9.50	.3740	861.1-0950-029A1-GP	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	29	1.142	47	1.850
9.53	.3752	861.1-0953-029A1-GP	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	29	1.142	47	1.850
10.00	.3937	861.1-1000-030A1-GP	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	30	1.181	47	1.850
10.50	.4134	861.1-1050-032A1-GP	☆	☆	☆	☆	12.00	102	4.016	32	1.260	55	2.165
11.00	.4331	861.1-1100-033A1-GP	☆	☆	☆	☆	12.00	102	4.016	33	1.299	55	2.165
11.11	.4374	861.1-1111-033A1-GP	☆	☆	☆	☆	12.00	102	4.016	33	1.299	55	2.165
11.50	.4528	861.1-1150-035A1-GP	☆	☆	☆	☆	12.00	102	4.016	35	1.378	55	2.165
12.00	.4724	861.1-1200-036A1-GP	☆	☆	☆	☆	12.00	102	4.016	36	1.417	55	2.165

E 28

CoroDrill® 861 12 x D_c

Цилиндрический хвостовик



Диаметр сверла: 3.00-14.00 мм (0.118-0.551")
 Макс глубина сверления: 12 × D_c
 Покрытие: многослойное TiAlN
 Точность отверстия: H8 - H9
 СОЖ: Эмульсия или масло

Допуски: dm_m = h6
 D_c = m7



l₄ = рекомендованная макс. глубина сверления

D _c , мм	D _c , дюйм	Код заказа	Внутренний подвод СОЖ				Размеры, мм, дюйм						
			P	M	K	N	dm _m	l ₂	l ₄	l ₆	l ₄	l ₆	
			GC	GC	GC	GC	мм	мм	дюйм	мм	дюйм	мм	дюйм
3.00	.1181	861.1-0300-036A1-GM	☆	☆	☆	☆	6.00	94	3.701	36	1.417	52	2.047
3.10	.1220	861.1-0310-037A1-GM	☆	☆	☆	☆	6.00	94	3.701	37	1.457	52	2.047
3.18	.1252	861.1-0318-038A1-GM	☆	☆	☆	☆	6.00	94	3.701	38	1.496	52	2.047
3.20	.1260	861.1-0320-038A1-GM	☆	☆	☆	☆	6.00	94	3.701	38	1.496	52	2.047
3.30	.1299	861.1-0330-040A1-GM	☆	☆	☆	☆	6.00	94	3.701	40	1.575	52	2.047
3.40	.1339	861.1-0340-041A1-GM	☆	☆	☆	☆	6.00	94	3.701	41	1.614	52	2.047
3.50	.1378	861.1-0350-042A1-GM	☆	☆	☆	☆	6.00	94	3.701	42	1.654	52	2.047
3.57	.1406	861.1-0357-043A1-GM	☆	☆	☆	☆	6.00	94	3.701	43	1.693	52	2.047
3.70	.1457	861.1-0370-044A1-GM	☆	☆	☆	☆	6.00	94	3.701	44	1.732	52	2.047
3.80	.1496	861.1-0380-046A1-GM	☆	☆	☆	☆	6.00	109	4.291	46	1.811	67	2.638
3.97	.1563	861.1-0397-048A1-GM	☆	☆	☆	☆	6.00	109	4.291	48	1.890	67	2.638
4.00	.1575	861.1-0400-048A1-GM	☆	☆	☆	☆	6.00	109	4.291	48	1.890	67	2.638
4.10	.1614	861.1-0410-049A1-GM	☆	☆	☆	☆	6.00	109	4.291	49	1.929	67	2.638
4.20	.1654	861.1-0420-050A1-GM	☆	☆	☆	☆	6.00	109	4.291	50	1.968	67	2.638
4.30	.1693	861.1-0430-052A1-GM	☆	☆	☆	☆	6.00	109	4.291	52	2.047	67	2.638
4.37	.1720	861.1-0437-052A1-GM	☆	☆	☆	☆	6.00	109	4.291	52	2.047	67	2.638
4.50	.1772	861.1-0450-054A1-GM	☆	☆	☆	☆	6.00	109	4.291	54	2.126	67	2.638
4.60	.1811	861.1-0460-055A1-GM	☆	☆	☆	☆	6.00	109	4.291	55	2.165	67	2.638
4.76	.1874	861.1-0476-057A1-GM	☆	☆	☆	☆	6.00	128	5.039	57	2.244	86	3.386
4.80	.1890	861.1-0480-058A1-GM	☆	☆	☆	☆	6.00	128	5.039	58	2.284	86	3.386
5.00	.1969	861.1-0500-060A1-GM	☆	☆	☆	☆	6.00	128	5.039	60	2.362	86	3.386
5.10	.2008	861.1-0510-061A1-GM	☆	☆	☆	☆	6.00	128	5.039	61	2.402	86	3.386
5.16	.2031	861.1-0516-062A1-GM	☆	☆	☆	☆	6.00	128	5.039	62	2.441	86	3.386
5.20	.2047	861.1-0520-062A1-GM	☆	☆	☆	☆	6.00	128	5.039	62	2.441	86	3.386
5.50	.2165	861.1-0550-066A1-GM	☆	☆	☆	☆	6.00	128	5.039	66	2.598	86	3.386
5.56	.2189	861.1-0556-067A1-GM	☆	☆	☆	☆	6.00	128	5.039	67	2.638	86	3.386
5.80	.2283	861.1-0580-070A1-GM	☆	☆	☆	☆	6.00	128	5.039	70	2.756	86	3.386
5.95	.2343	861.1-0595-071A1-GM	☆	☆	☆	☆	6.00	128	5.039	71	2.795	86	3.386
6.00	.2362	861.1-0600-072A1-GM	☆	☆	☆	☆	6.00	128	5.039	72	2.835	86	3.386
6.10	.2402	861.1-0610-073A1-GM	☆	☆	☆	☆	8.00	158	6.220	73	2.874	116	4.567
6.20	.2441	861.1-0620-074A1-GM	☆	☆	☆	☆	8.00	158	6.220	74	2.913	116	4.567
6.30	.2480	861.1-0630-076A1-GM	☆	☆	☆	☆	8.00	158	6.220	76	2.992	116	4.567
6.35	.2500	861.1-0635-076A1-GM	☆	☆	☆	☆	8.00	158	6.220	76	2.992	116	4.567
6.50	.2559	861.1-0650-078A1-GM	☆	☆	☆	☆	8.00	158	6.220	78	3.071	116	4.567
6.60	.2598	861.1-0660-079A1-GM	☆	☆	☆	☆	8.00	158	6.220	79	3.110	116	4.567
6.70	.2638	861.1-0670-080A1-GM	☆	☆	☆	☆	8.00	158	6.220	80	3.150	116	4.567
6.75	.2657	861.1-0675-081A1-GM	☆	☆	☆	☆	8.00	158	6.220	81	3.189	116	4.567
6.80	.2677	861.1-0680-082A1-GM	☆	☆	☆	☆	8.00	158	6.220	82	3.228	116	4.567
6.90	.2717	861.1-0690-083A1-GM	☆	☆	☆	☆	8.00	158	6.220	83	3.268	116	4.567
7.00	.2756	861.1-0700-084A1-GM	☆	☆	☆	☆	8.00	158	6.220	84	3.307	116	4.567
7.14	.2811	861.1-0714-086A1-GM	☆	☆	☆	☆	8.00	158	6.220	86	3.386	116	4.567
7.40	.2913	861.1-0740-089A1-GM	☆	☆	☆	☆	8.00	158	6.220	89	3.504	116	4.567
7.50	.2953	861.1-0750-090A1-GM	☆	☆	☆	☆	8.00	158	6.220	90	3.543	116	4.567
7.54	.2969	861.1-0754-090A1-GM	☆	☆	☆	☆	8.00	158	6.220	90	3.543	116	4.567
7.60	.2992	861.1-0760-091A1-GM	☆	☆	☆	☆	8.00	158	6.220	91	3.583	116	4.567



E142



J4



CoroDrill® 861 12 x D_c

Цилиндрический хвостовик



Диаметр сверла: 3.00-14.00 мм (0.118-0.551")
 Мах глубина сверления: 12 × D_c
 Покрытие: многослойное TiAlN
 Точность отверстия: H8 - H9

СОЖ: Эмульсия или масло

Допуски: dm_m = h6
 D_c = m7



l₄ = рекомендованная мах. глубина сверления

D _c , мм	D _c , дюйм	Код заказа	Внутренний подвод СОЖ				Размеры, мм, дюйм										
			P	M	K	N	GC	GC	GC	GC	dm _m	l ₂	l ₂	l ₄	l ₄	l ₆	l ₆
			GC34	GC34	GC34	GC34	мм	мм	дюйм	мм	дюйм	мм	дюйм	мм	дюйм	мм	дюйм
7.70	.3031	861.1-0770-092A1-GM	☆	☆	☆	☆	8.00	158	6.220	92	3.622	116	4.567				
7.80	.3071	861.1-0780-094A1-GM	☆	☆	☆	☆	8.00	158	6.220	94	3.701	116	4.567				
7.94	.3126	861.1-0794-095A1-GM	☆	☆	☆	☆	8.00	158	6.220	95	3.740	116	4.567				
8.00	.3150	861.1-0800-096A1-GM	☆	☆	☆	☆	8.00	158	6.220	96	3.780	116	4.567				
8.10	.3189	861.1-0810-097A1-GM	☆	☆	☆	☆	10.00	192	7.559	97	3.819	146	5.748				
8.20	.3228	861.1-0820-098A1-GM	☆	☆	☆	☆	10.00	192	7.559	98	3.858	146	5.748				
8.33	.3280	861.1-0833-100A1-GM	☆	☆	☆	☆	10.00	192	7.559	100	3.937	146	5.748				
8.40	.3307	861.1-0840-101A1-GM	☆	☆	☆	☆	10.00	192	7.559	101	3.976	146	5.748				
8.50	.3346	861.1-0850-102A1-GM	☆	☆	☆	☆	10.00	192	7.559	102	4.016	146	5.748				
8.60	.3386	861.1-0860-103A1-GM	☆	☆	☆	☆	10.00	192	7.559	103	4.055	146	5.748				
8.70	.3425	861.1-0870-104A1-GM	☆	☆	☆	☆	10.00	192	7.559	104	4.094	146	5.748				
8.73	.3437	861.1-0873-105A1-GM	☆	☆	☆	☆	10.00	192	7.559	105	4.134	146	5.748				
8.80	.3465	861.1-0880-106A1-GM	☆	☆	☆	☆	10.00	192	7.559	106	4.173	146	5.748				
9.00	.3543	861.1-0900-108A1-GM	☆	☆	☆	☆	10.00	192	7.559	108	4.252	146	5.748				
9.13	.3594	861.1-0913-110A1-GM	☆	☆	☆	☆	10.00	192	7.559	110	4.331	146	5.748				
9.30	.3661	861.1-0930-112A1-GM	☆	☆	☆	☆	10.00	192	7.559	112	4.409	146	5.748				
9.50	.3740	861.1-0950-114A1-GM	☆	☆	☆	☆	10.00	192	7.559	114	4.488	146	5.748				
9.53	.3752	861.1-0953-114A1-GM	☆	☆	☆	☆	10.00	192	7.559	114	4.488	146	5.748				
9.80	.3858	861.1-0980-118A1-GM	☆	☆	☆	☆	10.00	192	7.559	118	4.646	146	5.748				
9.92	.3906	861.1-0992-119A1-GM	☆	☆	☆	☆	10.00	192	7.559	119	4.685	146	5.748				
10.00	.3937	861.1-1000-120A1-GM	☆	☆	☆	☆	10.00	192	7.559	120	4.724	146	5.748				
10.20	.4016	861.1-1020-122A1-GM	☆	☆	☆	☆	12.00	228	8.976	122	4.803	176	6.929				
10.30	.4055	861.1-1030-124A1-GM	☆	☆	☆	☆	12.00	228	8.976	124	4.882	176	6.929				
10.32	.4063	861.1-1032-124A1-GM	☆	☆	☆	☆	12.00	228	8.976	124	4.882	176	6.929				
10.40	.4094	861.1-1040-125A1-GM	☆	☆	☆	☆	12.00	228	8.976	125	4.921	176	6.929				
10.50	.4134	861.1-1050-126A1-GM	☆	☆	☆	☆	12.00	228	8.976	126	4.961	176	6.929				
10.72	.4220	861.1-1072-129A1-GM	☆	☆	☆	☆	12.00	228	8.976	129	5.079	176	6.929				
11.00	.4331	861.1-1100-132A1-GM	☆	☆	☆	☆	12.00	228	8.976	132	5.197	176	6.929				
11.11	.4374	861.1-1111-133A1-GM	☆	☆	☆	☆	12.00	228	8.976	133	5.236	176	6.929				
11.20	.4409	861.1-1120-134A1-GM	☆	☆	☆	☆	12.00	228	8.976	134	5.276	176	6.929				
11.50	.4528	861.1-1150-138A1-GM	☆	☆	☆	☆	12.00	228	8.976	138	5.433	176	6.929				
11.51	.4531	861.1-1151-138A1-GM	☆	☆	☆	☆	12.00	228	8.976	138	5.433	176	6.929				
11.80	.4646	861.1-1180-142A1-GM	☆	☆	☆	☆	12.00	228	8.976	142	5.591	176	6.929				
11.91	.4689	861.1-1191-143A1-GM	☆	☆	☆	☆	12.00	228	8.976	143	5.630	176	6.929				
12.00	.4724	861.1-1200-144A1-GM	☆	☆	☆	☆	12.00	228	8.976	144	5.669	176	6.929				
12.30	.4843	861.1-1230-148A1-GM	☆	☆	☆	☆	14.00	258	10.158	148	5.827	207	8.150				
12.50	.4921	861.1-1250-150A1-GM	☆	☆	☆	☆	14.00	258	10.158	150	5.906	207	8.150				
12.70	.5000	861.1-1270-152A1-GM	☆	☆	☆	☆	14.00	258	10.158	152	5.984	207	8.150				
12.80	.5039	861.1-1280-154A1-GM	☆	☆	☆	☆	14.00	258	10.158	154	6.063	207	8.150				
13.00	.5118	861.1-1300-156A1-GM	☆	☆	☆	☆	14.00	258	10.158	156	6.142	207	8.150				
13.10	.5157	861.1-1310-157A1-GM	☆	☆	☆	☆	14.00	258	10.158	157	6.181	207	8.150				
13.49	.5311	861.1-1349-162A1-GM	☆	☆	☆	☆	14.00	258	10.158	162	6.378	207	8.150				
13.50	.5315	861.1-1350-162A1-GM	☆	☆	☆	☆	14.00	258	10.158	162	6.378	207	8.150				
13.89	.5469	861.1-1389-167A1-GM	☆	☆	☆	☆	14.00	258	10.158	167	6.575	207	8.150				
14.00	.5512	861.1-1400-168A1-GM	☆	☆	☆	☆	14.00	258	10.158	168	6.614	207	8.150				



CoroDrill® 861 15 x D_c

Цилиндрический хвостовик



Диаметр сверла: 3,00-12,00 мм (0,118-0,472")
 Макс глубина сверления: 15 × D_c
 Покрытие: многослойное TiAlN
 Точность отверстия: H8 - H9
 СОЖ: Эмульсия или масло

Допуски: dm_m = h6
 D_c = m7



Внутренний подвод СОЖ

Пилотное сверло CoroDrill 861 используется перед обработкой отверстия сверлом CoroDrill 861 с глубиной сверления более 12 × D_c.

l₄ = рекомендованная макс. глубина сверления

D _c , мм	D _c , дюйм	Внутренний подвод СОЖ	Код заказа	P M K N				Размеры, мм, дюйм						
				GC	GC	GC	GC	dm _m , мм	l ₂ , мм	l ₂ , дюйм	l ₄ , мм	l ₄ , дюйм	l ₆ , мм	l ₆ , дюйм
3.00	.1181		861.1-0300-045A1-GM	☆	☆	☆	☆	6.00	96	3.780	45	1.772	54	2.126
3.18	.1252		861.1-0318-048A1-GM	☆	☆	☆	☆	6.00	99	3.898	48	1.890	57	2.244
3.30	.1299		861.1-0330-050A1-GM	☆	☆	☆	☆	6.00	101	3.976	50	1.968	59	2.323
3.50	.1378		861.1-0350-053A1-GM	☆	☆	☆	☆	6.00	105	4.134	53	2.087	63	2.480
3.57	.1406		861.1-0357-054A1-GM	☆	☆	☆	☆	6.00	106	4.173	54	2.126	64	2.520
3.80	.1496		861.1-0380-057A1-GM	☆	☆	☆	☆	6.00	110	4.331	57	2.244	68	2.677
3.97	.1563		861.1-0397-060A1-GM	☆	☆	☆	☆	6.00	113	4.449	60	2.362	71	2.795
4.00	.1575		861.1-0400-060A1-GM	☆	☆	☆	☆	6.00	114	4.488	60	2.362	72	2.835
4.20	.1654		861.1-0420-063A1-GM	☆	☆	☆	☆	6.00	118	4.646	63	2.480	76	2.992
4.37	.1720		861.1-0437-065A1-GM	☆	☆	☆	☆	6.00	121	4.764	65	2.559	79	3.110
4.50	.1772		861.1-0450-068A1-GM	☆	☆	☆	☆	6.00	123	4.842	68	2.677	81	3.189
4.76	.1874		861.1-0476-071A1-GM	☆	☆	☆	☆	6.00	128	5.039	71	2.795	86	3.386
4.80	.1890		861.1-0480-072A1-GM	☆	☆	☆	☆	6.00	128	5.039	72	2.835	86	3.386
5.00	.1969		861.1-0500-075A1-GM	☆	☆	☆	☆	6.00	132	5.197	75	2.953	90	3.543
5.16	.2031		861.1-0516-077A1-GM	☆	☆	☆	☆	6.00	135	5.315	77	3.032	93	3.661
5.50	.2165		861.1-0550-083A1-GM	☆	☆	☆	☆	6.00	141	5.551	83	3.268	99	3.898
5.56	.2189		861.1-0556-083A1-GM	☆	☆	☆	☆	6.00	142	5.591	83	3.268	100	3.937
5.80	.2283		861.1-0580-087A1-GM	☆	☆	☆	☆	6.00	146	5.748	87	3.425	104	4.094
6.00	.2362		861.1-0600-090A1-GM	☆	☆	☆	☆	6.00	150	5.906	90	3.543	108	4.252
6.35	.2500		861.1-0635-095A1-GM	☆	☆	☆	☆	8.00	156	6.142	95	3.740	114	4.488
6.50	.2559		861.1-0650-098A1-GM	☆	☆	☆	☆	8.00	159	6.260	98	3.858	117	4.606
6.75	.2657		861.1-0675-101A1-GM	☆	☆	☆	☆	8.00	163	6.417	101	3.976	121	4.764
6.80	.2677		861.1-0680-102A1-GM	☆	☆	☆	☆	8.00	164	6.457	102	4.016	122	4.803
7.00	.2756		861.1-0700-105A1-GM	☆	☆	☆	☆	8.00	168	6.614	105	4.134	126	4.961
7.14	.2811		861.1-0714-107A1-GM	☆	☆	☆	☆	8.00	171	6.732	107	4.213	129	5.079
7.50	.2953		861.1-0750-113A1-GM	☆	☆	☆	☆	8.00	177	6.968	113	4.449	135	5.315
7.94	.3126		861.1-0794-119A1-GM	☆	☆	☆	☆	8.00	185	7.284	119	4.685	143	5.630
8.00	.3150		861.1-0800-120A1-GM	☆	☆	☆	☆	8.00	186	7.323	120	4.724	144	5.669
8.50	.3346		861.1-0850-128A1-GM	☆	☆	☆	☆	10.00	205	8.071	128	5.039	153	6.024
9.00	.3543		861.1-0900-135A1-GM	☆	☆	☆	☆	10.00	214	8.425	135	5.315	162	6.378
9.50	.3740		861.1-0950-143A1-GM	☆	☆	☆	☆	10.00	223	8.780	143	5.630	171	6.732
9.53	.3752		861.1-0953-143A1-GM	☆	☆	☆	☆	10.00	223	8.780	143	5.630	171	6.732
10.00	.3937		861.1-1000-150A1-GM	☆	☆	☆	☆	10.00	232	9.134	150	5.906	180	7.087
10.50	.4134		861.1-1050-158A1-GM	☆	☆	☆	☆	12.00	241	9.488	158	6.220	189	7.441
11.00	.4331		861.1-1100-165A1-GM	☆	☆	☆	☆	12.00	250	9.842	165	6.496	198	7.795
11.11	.4374		861.1-1111-167A1-GM	☆	☆	☆	☆	12.00	252	9.921	167	6.575	200	7.874
11.50	.4528		861.1-1150-173A1-GM	☆	☆	☆	☆	12.00	259	10.197	173	6.811	207	8.150
12.00	.4724		861.1-1200-180A1-GM	☆	☆	☆	☆	12.00	268	10.551	180	7.087	216	8.504



CoroDrill® 861 20 x D_c

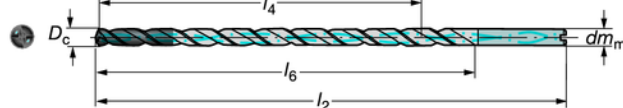
Цилиндрический хвостовик



Диаметр сверла: 3,00-12,00 мм (0,118-0,472")
 Мах глубина сверления: 20 × D_c
 Покрытие: многослойное TiAlN
 Точность отверстия: H8 - H9
 СОЖ: Эмульсия или масло

Допуски: dm_m = h6
 D_c = m7

Внутренний подвод СОЖ



Пилотное сверло CoroDrill 861 используется перед обработкой отверстия сверлом CoroDrill 861 с глубиной сверления более 12 × D_c.

l₄ = рекомендованная мах. глубина сверления

D _c , мм	D _c , дюйм	Код заказа	Внутренний подвод СОЖ				Размеры, мм, дюйм						
			P	M	K	N	dm _m , мм	l ₂ , мм	l ₂ , дюйм	l ₄ , мм	l ₄ , дюйм	l ₆ , мм	l ₆ , дюйм
3.00	.1181	861.1-0300-060A1-GM	☆	☆	☆	☆	6.00	111	4.370	60	2.362	69	2.716
3.18	.1252	861.1-0318-064A1-GM	☆	☆	☆	☆	6.00	115	4.528	64	2.520	73	2.874
3.30	.1299	861.1-0330-066A1-GM	☆	☆	☆	☆	6.00	118	4.646	66	2.598	76	2.992
3.50	.1378	861.1-0350-070A1-GM	☆	☆	☆	☆	6.00	122	4.803	70	2.756	80	3.150
3.57	.1406	861.1-0357-071A1-GM	☆	☆	☆	☆	6.00	124	4.882	71	2.795	82	3.228
3.80	.1496	861.1-0380-076A1-GM	☆	☆	☆	☆	6.00	129	5.079	76	2.992	87	3.425
3.97	.1563	861.1-0397-079A1-GM	☆	☆	☆	☆	6.00	133	5.236	79	3.110	91	3.583
4.00	.1575	861.1-0400-080A1-GM	☆	☆	☆	☆	6.00	134	5.276	80	3.150	92	3.622
4.20	.1654	861.1-0420-084A1-GM	☆	☆	☆	☆	6.00	139	5.472	84	3.307	97	3.819
4.37	.1720	861.1-0437-087A1-GM	☆	☆	☆	☆	6.00	142	5.591	87	3.425	100	3.937
4.50	.1772	861.1-0450-090A1-GM	☆	☆	☆	☆	6.00	145	5.709	90	3.543	103	4.055
4.76	.1874	861.1-0476-095A1-GM	☆	☆	☆	☆	6.00	152	5.984	95	3.740	110	4.331
4.80	.1890	861.1-0480-096A1-GM	☆	☆	☆	☆	6.00	152	5.984	96	3.780	110	4.331
5.00	.1969	861.1-0500-100A1-GM	☆	☆	☆	☆	6.00	157	6.181	100	3.937	115	4.528
5.16	.2031	861.1-0516-103A1-GM	☆	☆	☆	☆	6.00	161	6.339	103	4.055	119	4.685
5.50	.2165	861.1-0550-110A1-GM	☆	☆	☆	☆	6.00	168	6.614	110	4.331	126	4.961
5.56	.2189	861.1-0556-111A1-GM	☆	☆	☆	☆	6.00	170	6.693	111	4.370	128	5.039
5.80	.2283	861.1-0580-116A1-GM	☆	☆	☆	☆	6.00	175	6.890	116	4.567	133	5.236
6.00	.2362	861.1-0600-120A1-GM	☆	☆	☆	☆	6.00	180	7.087	120	4.724	138	5.433
6.35	.2500	861.1-0635-127A1-GM	☆	☆	☆	☆	8.00	188	7.402	127	5.000	146	5.748
6.50	.2559	861.1-0650-130A1-GM	☆	☆	☆	☆	8.00	191	7.520	130	5.118	149	5.866
6.75	.2657	861.1-0675-135A1-GM	☆	☆	☆	☆	8.00	197	7.756	135	5.315	155	6.102
6.80	.2677	861.1-0680-136A1-GM	☆	☆	☆	☆	8.00	198	7.795	136	5.354	156	6.142
7.00	.2756	861.1-0700-140A1-GM	☆	☆	☆	☆	8.00	203	7.992	140	5.512	161	6.339
7.14	.2811	861.1-0714-143A1-GM	☆	☆	☆	☆	8.00	206	8.110	143	5.630	164	6.457
7.50	.2953	861.1-0750-150A1-GM	☆	☆	☆	☆	8.00	214	8.425	150	5.906	172	6.772
7.94	.3126	861.1-0794-159A1-GM	☆	☆	☆	☆	8.00	225	8.858	159	6.260	183	7.205
8.00	.3150	861.1-0800-160A1-GM	☆	☆	☆	☆	8.00	226	8.898	160	6.299	184	7.244
8.50	.3346	861.1-0850-170A1-GM	☆	☆	☆	☆	10.00	241	9.488	170	6.693	195	7.677
9.00	.3543	861.1-0900-180A1-GM	☆	☆	☆	☆	10.00	253	9.961	180	7.087	207	8.150
9.50	.3740	861.1-0950-190A1-GM	☆	☆	☆	☆	10.00	264	10.394	190	7.480	218	8.583
9.53	.3752	861.1-0953-191A1-GM	☆	☆	☆	☆	10.00	265	10.433	191	7.520	219	8.622
10.00	.3937	861.1-1000-200A1-GM	☆	☆	☆	☆	10.00	276	10.866	200	7.874	230	9.055
10.50	.4134	861.1-1050-210A1-GM	☆	☆	☆	☆	12.00	295	11.614	210	8.268	241	9.488
11.00	.4331	861.1-1100-220A1-GM	☆	☆	☆	☆	12.00	307	12.087	220	8.661	253	9.961
11.11	.4374	861.1-1111-222A1-GM	☆	☆	☆	☆	12.00	310	12.205	222	8.740	256	10.079
11.50	.4528	861.1-1150-230A1-GM	☆	☆	☆	☆	12.00	318	12.520	230	9.055	264	10.394
12.00	.4724	861.1-1200-240A1-GM	☆	☆	☆	☆	12.00	330	12.992	240	9.449	276	10.866



CoroDrill® 861 30 x D_c

Цилиндрический хвостовик



Диаметр сверла: 3.00 - 8.00 мм (0.118-0.315")
 Макс глубина сверления: 30 x D_c
 Покрытие: многослойное TiAlN
 Точность отверстия: H8 - H9
 СОЖ: Эмульсия или масло

Допуски: $dm_m = h6$
 $D_c = m7$



Пилотное сверло CoroDrill 861 используется перед обработкой отверстия сверлом CoroDrill 861 с глубиной сверления более 12 x D_c .

l_4 = рекомендованная макс. глубина сверления

D_c , мм	D_c , дюйм	Внутренний подвод СОЖ	Код заказа	P M K N				Размеры, мм, дюйм						
				GC	GC	GC	GC	dm_m , мм	l_2 , мм	l_2 , дюйм	l_4 , мм	l_4 , дюйм	l_6 , мм	l_6 , дюйм
				GC3	GC3	GC3	GC3							
3.00	.1181		861.1-0300-090A1-GM	☆	☆	☆	☆	6.00	141	5.551	90	3.543	99	3.898
3.18	.1252		861.1-0318-095A1-GM	☆	☆	☆	☆	6.00	147	5.787	95	3.740	105	4.134
3.50	.1378		861.1-0350-105A1-GM	☆	☆	☆	☆	6.00	157	6.181	105	4.134	115	4.528
3.57	.1406		861.1-0357-107A1-GM	☆	☆	☆	☆	6.00	160	6.299	107	4.213	118	4.646
3.97	.1563		861.1-0397-119A1-GM	☆	☆	☆	☆	6.00	173	6.811	119	4.685	131	5.158
4.00	.1575		861.1-0400-120A1-GM	☆	☆	☆	☆	6.00	174	6.850	120	4.724	132	5.197
4.37	.1720		861.1-0437-131A1-GM	☆	☆	☆	☆	6.00	186	7.323	131	5.158	144	5.669
4.50	.1772		861.1-0450-135A1-GM	☆	☆	☆	☆	6.00	190	7.480	135	5.315	148	5.827
4.76	.1874		861.1-0476-143A1-GM	☆	☆	☆	☆	6.00	199	7.835	143	5.630	157	6.181
5.00	.1969		861.1-0500-150A1-GM	☆	☆	☆	☆	6.00	207	8.150	150	5.906	165	6.496
5.16	.2031		861.1-0516-155A1-GM	☆	☆	☆	☆	6.00	212	8.346	155	6.102	170	6.693
5.50	.2165		861.1-0550-165A1-GM	☆	☆	☆	☆	6.00	223	8.780	165	6.496	181	7.126
5.56	.2189		861.1-0556-167A1-GM	☆	☆	☆	☆	6.00	225	8.858	167	6.575	183	7.205
6.00	.2362		861.1-0600-180A1-GM	☆	☆	☆	☆	6.00	240	9.449	180	7.087	198	7.795
6.35	.2500		861.1-0635-191A1-GM	☆	☆	☆	☆	8.00	252	9.921	191	7.520	210	8.268
6.50	.2559		861.1-0650-195A1-GM	☆	☆	☆	☆	8.00	256	10.079	195	7.677	214	8.425
6.75	.2657		861.1-0675-202A1-GM	☆	☆	☆	☆	8.00	265	10.433	202	7.953	223	8.780
7.00	.2756		861.1-0700-210A1-GM	☆	☆	☆	☆	8.00	273	10.748	210	8.268	231	9.094
7.14	.2811		861.1-0714-214A1-GM	☆	☆	☆	☆	8.00	278	10.945	214	8.425	236	9.291
7.50	.2953		861.1-0750-225A1-GM	☆	☆	☆	☆	8.00	289	11.378	225	8.858	247	9.724
7.94	.3126		861.1-0794-238A1-GM	☆	☆	☆	☆	8.00	304	11.968	238	9.370	262	10.315
8.00	.3150		861.1-0800-240A1-GM	☆	☆	☆	☆	8.00	306	12.047	240	9.449	264	10.394



E142

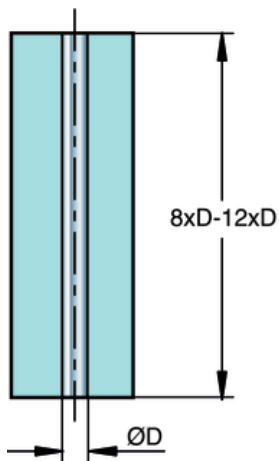


J4

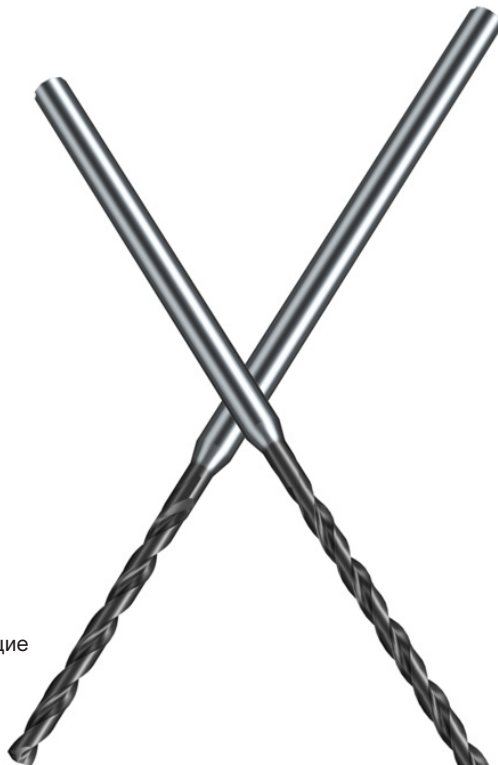
CoroDrill® 862

Цельные твердосплавные сверла

Для обработки отверстий диаметром < 3 мм



Очень надежные режущие кромки



Оптимизированная геометрия стружечных канавок для формирования мелкой стружки и ее эффективной эвакуации

Специальная геометрия вершины позволяет снизить силы резания

Стратегия обработки сверлами CoroDrill 862

1 **CoroDrill 862 8 x D_c, CoroDrill 862 12 x D_c**

1-2 x D_c n=20-40% об/мин
v_f=20-40% мм/мин
(20-40% дюйм/мин)

>40 бар
>580 PSI

2

>40 бар
>580 PSI

3

≤8 x D_c
≤12 x D_c n=100% об/мин
v_f=100% мм/мин
(100% дюйм/мин)

>40 бар
>580 PSI

4

n=100% об/мин
v_f=100% мм/мин
(100% дюйм/мин)

>40 бар
>580 PSI

Сплавы: Области применения по ISO:

Оптимизированная геометрия



CoroDrill® 862 8 x D_c

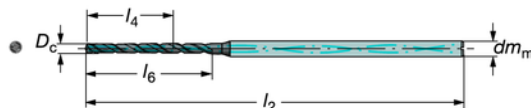
Цилиндрический хвостовик



Диаметр сверла: 1.85-2.95 мм (0.073-0.116")
 Мах глубина сверления: 8 × D_c
 Покрытие: легкое многослойное TiAlN
 Точность отверстия: H8 - H9
 Чистота поверхности: R_a 1-2 мкм (40-75 μ дюйм)
 СОЖ: Эмульсия или масло

Допуски: dm_m = h6
 D_c = m7

Внутренний подвод СОЖ



l₄ = рекомендованная мах. глубина сверления

D _c , мм	D _c , дюйм	Внутренний подвод СОЖ	P M K N S					Размеры, мм, дюйм						
			GC	GC	GC	GC	GC	dm _m , мм	l ₂ , мм	l ₂ , дюйм	l ₄ , мм	l ₄ , дюйм	l ₆ , мм	l ₆ , дюйм
			GC34	GC34	GC34	GC34	GC34							
1.85	.0728	862.1-0185-015A1-GM	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	72	2.835	15	.591	22	.866
1.90	.0748	862.1-0190-015A1-GM	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	72	2.835	15	.591	24	.945
1.98	.0780	862.1-0198-016A1-GM	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	72	2.835	16	.630	24	.945
2.00	.0787	862.1-0200-016A1-GM	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	72	2.835	16	.630	24	.945
2.05	.0807	862.1-0205-016A1-GM	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	72	2.835	16	.630	24	.945
2.08	.0819	862.1-0208-017A1-GM	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	72	2.835	17	.669	24	.945
2.10	.0827	862.1-0210-017A1-GM	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	72	2.835	17	.669	24	.945
2.15	.0846	862.1-0215-017A1-GM	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	72	2.835	17	.669	26	1.024
2.18	.0858	862.1-0218-017A1-GM	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	72	2.835	17	.669	26	1.024
2.20	.0866	862.1-0220-018A1-GM	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	72	2.835	18	.709	26	1.024
2.25	.0886	862.1-0225-018A1-GM	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	72	2.835	18	.709	26	1.024
2.26	.0890	862.1-0226-018A1-GM	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	72	2.835	18	.709	26	1.024
2.30	.0906	862.1-0230-018A1-GM	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	72	2.835	18	.709	26	1.024
2.38	.0937	862.1-0238-019A1-GM	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	72	2.835	19	.748	26	1.024
2.40	.0945	862.1-0240-019A1-GM	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	72	2.835	19	.748	26	1.024
2.44	.0961	862.1-0244-020A1-GM	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	72	2.835	20	.787	26	1.024
2.50	.0984	862.1-0250-020A1-GM	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	72	2.835	20	.787	26	1.024
2.58	.1016	862.1-0258-021A1-GM	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	80	3.150	21	.827	28	1.102
2.60	.1024	862.1-0260-021A1-GM	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	80	3.150	21	.827	28	1.102
2.64	.1039	862.1-0264-021A1-GM	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	80	3.150	21	.827	28	1.102
2.70	.1063	862.1-0270-022A1-GM	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	80	3.150	22	.866	30	1.181
2.71	.1067	862.1-0271-022A1-GM	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	80	3.150	22	.866	30	1.181
2.80	.1102	862.1-0280-022A1-GM	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	80	3.150	22	.866	30	1.181
2.82	.1110	862.1-0282-023A1-GM	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	80	3.150	23	.906	30	1.181
2.87	.1130	862.1-0287-023A1-GM	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	80	3.150	23	.906	30	1.181
2.90	.1142	862.1-0290-023A1-GM	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	80	3.150	23	.906	30	1.181
2.95	.1161	862.1-0295-024A1-GM	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	80	3.150	24	.945	30	1.181



CoroDrill® 862 12 x D_c

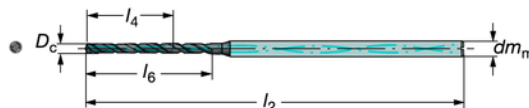
Цилиндрический хвостовик



Диаметр сверла: 1.85-2.95 мм (0.073-0.116")
 Мах глубина сверления: 12 x D_c
 Покрытие: легкое многослойное TiAlN
 Точность отверстия: H8 - H9
 Чистота поверхности: R_a 1-2 мкм (40-75 μ дюйм)
 СОЖ: Эмульсия или масло

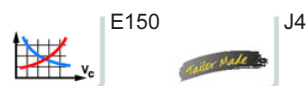
Допуски: dm_m = h6
 D_c = m7

Внутренний подвод СОЖ



l₄ = рекомендованная мах. глубина сверления

D _c мм	D _c дюйм	Код заказа	Внутренний подвод СОЖ					Размеры, мм, дюйм						
			P	M	K	N	S	dm _m мм	l ₂ мм	l ₂ дюйм	l ₄ мм	l ₄ дюйм	l ₆ мм	l ₆ дюйм
1.85	.0728	862.1-0185-022A1-GM	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	72	2.835	22	.866	30	1.181
1.90	.0748	862.1-0190-023A1-GM	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	72	2.835	23	.906	32	1.260
1.98	.0780	862.1-0198-024A1-GM	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	72	2.835	24	.945	32	1.260
2.00	.0787	862.1-0200-024A1-GM	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	72	2.835	24	.945	32	1.260
2.05	.0807	862.1-0205-025A1-GM	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	72	2.835	25	.984	32	1.260
2.08	.0819	862.1-0208-025A1-GM	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	72	2.835	25	.984	32	1.260
2.10	.0827	862.1-0210-025A1-GM	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	72	2.835	25	.984	32	1.260
2.15	.0846	862.1-0215-026A1-GM	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	72	2.835	26	1.024	36	1.417
2.18	.0858	862.1-0218-026A1-GM	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	72	2.835	26	1.024	36	1.417
2.20	.0866	862.1-0220-026A1-GM	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	72	2.835	26	1.024	36	1.417
2.25	.0886	862.1-0225-027A1-GM	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	72	2.835	27	1.063	36	1.417
2.26	.0890	862.1-0226-027A1-GM	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	72	2.835	27	1.063	36	1.417
2.30	.0906	862.1-0230-028A1-GM	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	72	2.835	28	1.102	36	1.417
2.38	.0937	862.1-0238-029A1-GM	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	72	2.835	29	1.142	36	1.417
2.40	.0945	862.1-0240-029A1-GM	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	72	2.835	29	1.142	36	1.417
2.44	.0961	862.1-0244-029A1-GM	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	72	2.835	29	1.142	36	1.417
2.50	.0984	862.1-0250-030A1-GM	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	72	2.835	30	1.181	36	1.417
2.58	.1016	862.1-0258-031A1-GM	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	80	3.150	31	1.220	36	1.417
2.60	.1024	862.1-0260-031A1-GM	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	80	3.150	31	1.220	36	1.417
2.64	.1039	862.1-0264-032A1-GM	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	80	3.150	32	1.260	36	1.417
2.70	.1063	862.1-0270-032A1-GM	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	80	3.150	32	1.260	42	1.654
2.71	.1067	862.1-0271-033A1-GM	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	80	3.150	33	1.299	42	1.654
2.80	.1102	862.1-0280-034A1-GM	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	80	3.150	34	1.339	42	1.654
2.82	.1110	862.1-0282-034A1-GM	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	80	3.150	34	1.339	42	1.654
2.87	.1130	862.1-0287-034A1-GM	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	80	3.150	34	1.339	42	1.654
2.90	.1142	862.1-0290-035A1-GM	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	80	3.150	35	1.378	42	1.654
2.95	.1161	862.1-0295-035A1-GM	☆	☆	☆	☆	☆	3.00	80	3.150	35	1.378	42	1.654



CoroDrill® Delta-C

Цельные твердосплавные сверла R840/R841, R842 и R846

Для высокопроизводительной обработки отверстий

CoroDrill® Delta-C R840

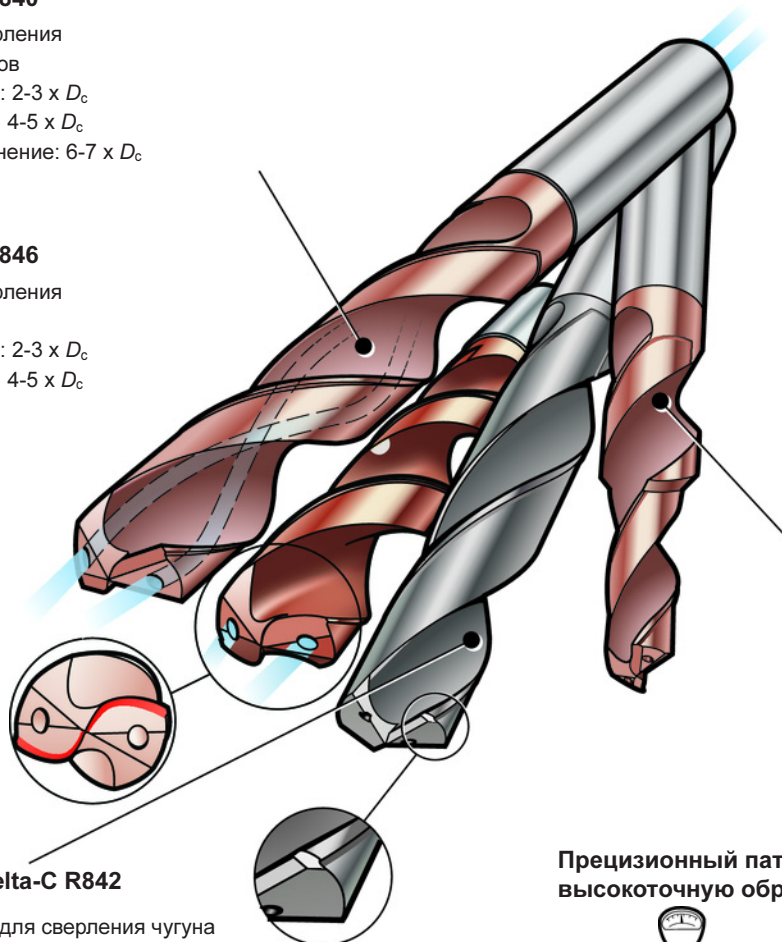
Первый выбор для сверления большинства материалов

- Короткое исполнение: 2-3 x D_c
- Длинное исполнение: 4-5 x D_c
- Сверхдлинное исполнение: 6-7 x D_c
- Простая переточка

CoroDrill® Delta-C R846

Первый выбор для сверления жаропрочных сплавов

- Короткое исполнение: 2-3 x D_c
- Длинное исполнение: 4-5 x D_c
- Надежная геометрия



Хвостовики:

Первый выбор - Цилиндрический хвостовик (DIN 6535HA)
Альтернативный вариант - Хвостовик Whistle Notch (DIN 6535HE)

CoroDrill® Delta-C R841 для сверления и обработки фасок под резьбу

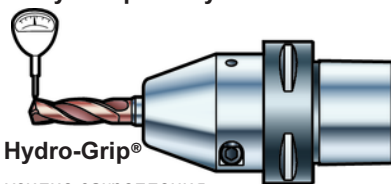
для отверстий под резьбу

CoroDrill® Delta-C R842

Первый выбор для сверления чугуна

- Короткое исполнение: 2-3 x D_c
- Длинное исполнение: 4-5 x D_c
- Возможность восстановления

Прецизионный патрон обеспечивает высокоточную обработку



Патрон Hydro-Grip®

большое усилие закрепления и минимальная величина биения



HydroGrip® карандашное исполнение

увеличенные возможности доступа

Сплавы:

GC 1220
Универсальный

GC 1210
Оптимизированный

Области применения по ISO:



K P Tailor Made

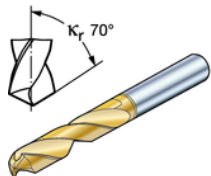
Tailor Made

Существует возможность изготовления инструмента с требуемыми изменениями. Подробную информацию о нашей программе Tailor Made смотрите на стр. J3.

CoroDrill® Delta-C 4 – 5 X D_c для мелкогабаритной обработки

R840

Цилиндрический хвостовик



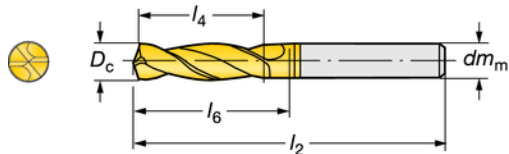
Диаметр сверла: 1,50-2,90 мм (0,059-0,114")
 Макс глубина сверления: 4 - 5 × D_c
 Покрытие: TiN
 Точность отверстия: IT8-10
 Чистота поверхности: R_a 1-2 мкм (40-75 μ дюйм)
 СОЖ: Эмульсия или масло

Сверло стандартного исполнения 4-5 X D_c: DIN 1899

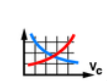
Допуски: dm_m = h6
 D_c = h7

GC1020

Наружный подвод СОЖ

l₄ = рекомендуемая глубина сверления

D _c , мм	D _c , дюйм	Размер резьбы	Наружный подвод СОЖ	P						M						K						N						S						H						Размеры, мм, дюйм					
				GC		GC		GC		GC		GC		GC		GC		GC		GC		GC		GC		GC		GC		GC		GC		GC		GC		GC							
				1020	1220	1020	1220	1020	1220	1020	1220	1020	1220	1020	1220	1020	1220	1020	1220	1020	1220	1020	1220	1020	1220	1020	1220	1020	1220	1020	1220	1020	1220	1020	1220										
1.50	.0591		R840-0150-50-A0B	☆				☆				☆				☆				☆				☆				☆				☆				1.50	32	1.260	7	.276	9	.354			
1.59	.0626		R840-0159-50-A0B	☆				☆				☆				☆				☆				☆				☆				☆				1.59	34	1.339	8	.315	10	.394			
1.60	.0630		R840-0160-50-A0B	☆				☆				☆				☆				☆				☆				☆				☆				1.60	34	1.339	8	.315	10	.394			
1.70	.0669		R840-0170-50-A0B	☆				☆				☆				☆				☆				☆				☆				☆				1.70	34	1.339	8	.315	10	.394			
1.80	.0709		R840-0180-50-A0B	☆				☆				☆				☆				☆				☆				☆				☆				1.80	36	1.417	9	.354	11	.433			
1.90	.0748		R840-0190-50-A0B	☆				☆				☆				☆				☆				☆				☆				☆				1.90	36	1.417	9	.354	11	.433			
1.98	.0780		R840-0198-50-A0B	☆				☆				☆				☆				☆				☆				☆				☆				1.98	38	1.496	9	.354	12	.472			
2.00	.0787		R840-0200-50-A0B	☆				☆				☆				☆				☆				☆				☆				☆				2.00	38	1.496	9	.354	12	.472			
2.10	.0827		R840-0210-50-A0B	☆				☆				☆				☆				☆				☆				☆				☆				2.10	38	1.496	9	.354	12	.472			
2.20	.0866		R840-0220-50-A0B	☆				☆				☆				☆				☆				☆				☆				☆				2.20	40	1.575	10	.394	13	.512			
2.30	.0906		R840-0230-50-A0B	☆				☆				☆				☆				☆				☆				☆				☆				2.30	40	1.575	10	.394	13	.512			
2.38	.0937		R840-0238-50-A0B	☆				☆				☆				☆				☆				☆				☆				☆				2.38	43	1.693	11	.433	14	.551			
2.40	.0945		R840-0240-50-A0B	☆				☆				☆				☆				☆				☆				☆				☆				2.40	43	1.693	11	.433	14	.551			
2.50	.0984		R840-0250-50-A0B	☆				☆				☆				☆				☆				☆				☆				☆				2.50	43	1.693	11	.433	14	.551			
2.60	.1024		R840-0260-50-A0B	☆				☆				☆				☆				☆				☆				☆				☆				2.60	43	1.693	11	.433	14	.551			
2.70	.1063		R840-0270-50-A0B	☆				☆				☆				☆				☆				☆				☆				☆				2.70	46	1.811	12	.472	16	.630			
2.78	.1094		R840-0278-50-A0B	☆				☆				☆				☆				☆				☆				☆				☆				2.78	46	1.811	12	.472	16	.630			
2.80	.1102		R840-0280-50-A0B	☆				☆				☆				☆				☆				☆				☆				☆				2.80	46	1.811	12	.472	16	.630			
2.90	.1142		R840-0290-50-A0B	☆				☆				☆				☆				☆				☆				☆				☆				2.90	46	1.811	12	.472	16	.630			



E132



E184



E4



G6



E2

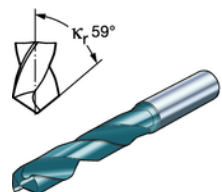


J4

CoroDrill® Delta-C 6 – 7 X D_c для мелкоразмерной обработки

R840

Цилиндрический хвостовик

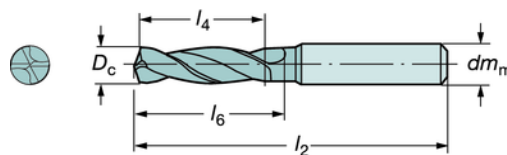


Диаметр сверла: 0,30-1,40 мм (0,0118-0,055")
 Макс глубина сверления: 6 - 7 × D_c
 Покрытие: -
 Точность отверстия: IT8-10
 Чистота поверхности: R_a 1-2 мкм (40-75 мк дюйм)
 СОЖ: Эмульсия или масло

Сверло стандартного исполнения 6-7 X D_c: DIN 1897 (диам. 1,5-1,8 мм (0,059-0,071"))
 DIN 6539 (диам. 1,9-2,9 мм (0,075-0,114"))
 Допуски: dm_m = h6
 D_c = h7

H10F

Наружный подвод СОЖ



l₄ = рекомендуемая глубина сверления

D _c , мм	D _c , дюйм	Размер резьбы	Наружный подвод СОЖ	Код заказа ¹⁾	P M K N S H								Размеры, мм, дюйм											
					GC		GC		GC		GC		dm _m , мм	l ₂ , мм	l ₂ , дюйм	l ₄ , мм	l ₄ , дюйм	l ₆ , мм	l ₆ , дюйм					
					1220	H10F	1220	H10F	1220	H10F	1220	H10F												
0.30	.0118			R840-0030-70-A0B	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	1.00	25	.984	1.5	.059	1.9	.075
0.40	.0157			R840-0040-70-A0B	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	1.00	25	.984	2.2	.087	3.0	.118
0.50	.0197			R840-0050-70-A0B	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	1.00	25	.984	2.7	.106	3.4	.134
0.60	.0236			R840-0060-70-A0B	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	1.00	25	.984	3.1	.122	3.9	.154
0.70	.0276			R840-0070-70-A0B	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	1.00	25	.984	3.8	.150	4.8	.189
0.80	.0315			R840-0080-70-A0B	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	1.50	25	.984	4.2	.165	5.3	.209
0.90	.0354			R840-0090-70-A0B	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	1.50	25	.984	4.8	.189	6.0	.236
1.00	.0394			R840-0100-70-A0B	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	1.50	25	.984	5.4	.213	6.8	.268
1.10	.0433			R840-0110-70-A0B	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	1.50	25	.984	6	.236	7.6	.299
1.20	.0472			R840-0120-70-A0B	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	1.50	25	.984	6.8	.268	8.5	.335
1.30	.0512			R840-0130-70-A0B	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	1.50	25	.984	6.8	.268	8.5	.335
1.40	.0551			R840-0140-70-A0B	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	1.50	25	.984	7.6	.299	9.5	.374

¹⁾ Минимальное количество в заказе 5 штук.



E132



E184



E4



G6



E2

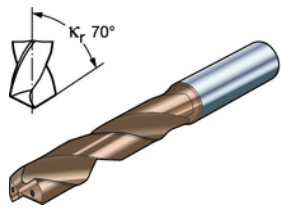


J4

CoroDrill® Delta-C 2 – 3 X D_c

R840

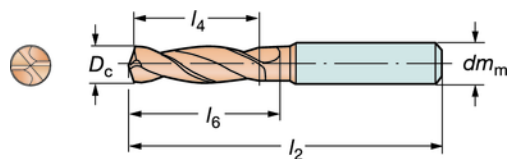
Цилиндрический хвостовик



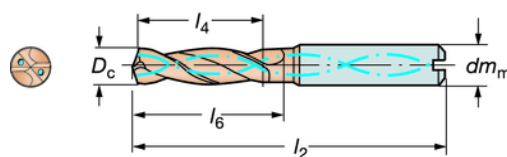
Диаметр сверла: 3,00-20,00 мм (0,118-0,787")
 Мах глубина сверления: 2 - 3 × D_c
 Покрытие: TiN/TiAlN многослойное
 Точность отверстия: IT8-9
 Чистота поверхности: Ra 1-2 мкм (40-75 мк дюйм)
 СОЖ: Эмульсия или масло

Стандартное исполнение: DIN 6537
 Допуски: dm_m = h6
 D_c = m7

Наружный подвод СОЖ

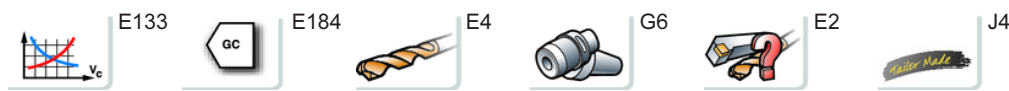


Внутренний подвод СОЖ



l₄ = рекомендуемая глубина сверления

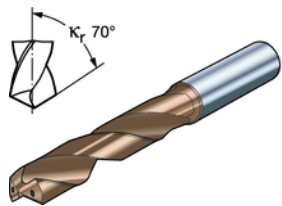
D _c , мм	D _c , дюйм	Размер резьбы	Наружный подвод СОЖ						Внутренний подвод СОЖ						Размеры, мм, дюйм								
			P	M	K	N	S	H	P	M	K	N	S	H	dm _m	l ₂	l ₂	l ₄	l ₄	l ₆	l ₆		
			GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	мм	мм	дюйм	мм	дюйм	мм	дюйм		
3.00	.1181		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	62	2.441	13	.512	20	.787
3.10	.1220		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	62	2.441	13	.512	20	.787
3.17	.1248		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	62	2.441	13	.512	20	.787
3.20	.1260		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	62	2.441	13	.512	20	.787
3.30	.1299		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	62	2.441	13	.512	20	.787
3.40	.1339	M4 65%	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	62	2.441	13	.512	20	.787
3.45	.1358	8-32 UNC	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	62	2.441	14	.551	20	.787
3.50	.1378		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	62	2.441	14	.551	20	.787
3.55	.1398	8-36 UNF	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	62	2.441	14	.551	20	.787
3.57	.1406		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	62	2.441	14	.551	20	.787
3.60	.1417		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	62	2.441	14	.551	20	.787
3.70	.1457		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	62	2.441	14	.551	20	.787
3.80	.1496		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	62	2.441	14	.551	20	.787
3.90	.1535	10-24 UNC	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	62	2.441	14	.551	20	.787
3.97	.1563		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	17	.669	24	.945
4.00	.1575		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	17	.669	24	.945
4.10	.1614	10-32 UNF	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	17	.669	24	.945
4.20	.1654		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	17	.669	24	.945
4.30	.1693	M5 65%	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	17	.669	24	.945
4.36	.1717		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	17	.669	24	.945
4.40	.1732		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	17	.669	24	.945
4.50	.1772		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	17	.669	24	.945
4.55	.1791	12-24 UNC	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	17	.669	24	.945
4.60	.1811		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	17	.669	24	.945
4.70	.1850		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	17	.669	24	.945
4.76	.1874		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	18	.709	28	1.102
4.80	.1890	12-32 UNF	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	18	.709	28	1.102
4.90	.1929		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	18	.709	28	1.102
5.00	.1969	M6 75%	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	18	.709	28	1.102
5.10	.2008	M6 65%	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	18	.709	28	1.102
5.16	.2031		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	18	.709	28	1.102
5.20	.2047		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	18	.709	28	1.102
5.30	.2087		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	18	.709	28	1.102
5.40	.2126		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	18	.709	28	1.102
5.50	.2165		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	19	.748	28	1.102
5.56	.2189		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	19	.748	28	1.102
5.60	.2205		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	19	.748	28	1.102
5.70	.2244		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	19	.748	28	1.102
5.80	.2283		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	19	.748	28	1.102
5.90	.2323		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	19	.748	28	1.102
5.95	.2343		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	19	.748	28	1.102
6.00	.2362		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	19	.748	28	1.102



CoroDrill® Delta-C 2 – 3 X D_c

R840

Цилиндрический хвостовик

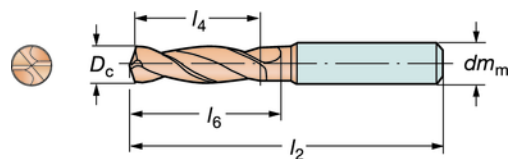


Диаметр сверла: 3,00-20,00 мм (0,118-0,787")
 Мах глубина сверления: 2 - 3 × D_c
 Покрытие: TiN/TiAlN многослойное
 Точность отверстия: IT8-9
 Чистота поверхности: R_a 1-2 мкм (40-75 μ дюйм)
 СОЖ: Эмульсия или масло

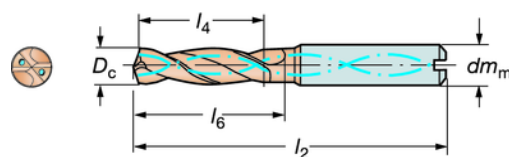
Стандартное исполнение: DIN 6537

Допуски: d_m = h6
 D_c = m7

Наружный подвод СОЖ



Внутренний подвод СОЖ



l₄ = рекомендуемая глубина сверления

D _c , мм	D _c , дюйм	Размер резьбы	Наружный подвод СОЖ						Внутренний подвод СОЖ						Размеры, мм, дюйм								
			P	M	K	N	S	H	P	M	K	N	S	H	dm _m	l ₂	l ₄	l ₄	l ₆	l ₆			
			GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	мм	мм	дюйм	мм	дюйм	мм	дюйм		
6.10	.2402		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	22	.866	34	1.339
6.20	.2441		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	22	.866	34	1.339
6.30	.2480		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	22	.866	34	1.339
6.35	.2500		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	22	.866	34	1.339
6.40	.2520		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	22	.866	34	1.339
6.50	.2559		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	22	.866	34	1.339
6.60	.2598		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	22	.866	34	1.339
6.70	.2638	5/16-18 UNC	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	22	.866	34	1.339
6.75	.2657		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	22	.866	34	1.339
6.80	.2677		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	22	.866	34	1.339
6.90	.2717	M8 65%	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	22	.866	34	1.339
7.00	.2756	5/16-24 UNF	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	22	.866	34	1.339
7.10	.2795	MF8 x 1	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41	1.614
7.14	.2811		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41	1.614
7.20	.2835		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41	1.614
7.30	.2874		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41	1.614
7.40	.2913		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41	1.614
7.50	.2953		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41	1.614
7.54	.2969		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41	1.614
7.60	.2992		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41	1.614
7.70	.3031		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41	1.614
7.80	.3071		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41	1.614
7.90	.3110		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41	1.614
7.94	.3126		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41	1.614
8.00	.3150		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41	1.614
8.10	.3189		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	30	1.181	47	1.850
8.20	.3228		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	30	1.181	47	1.850
8.30	.3268		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	30	1.181	47	1.850
8.33	.3280		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	30	1.181	47	1.850
8.40	.3307		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	30	1.181	47	1.850
8.50	.3346		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	30	1.181	47	1.850
8.60	.3386	M10 70%	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	30	1.181	47	1.850
8.70	.3425	M10 65%	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	30	1.181	47	1.850
8.73	.3437		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	30	1.181	47	1.850
8.80	.3465		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	30	1.181	47	1.850
8.90	.3504	MF10 x 1.25	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	30	1.181	47	1.850



E133



E184



E4



G6



E2

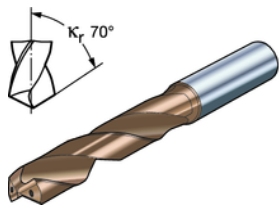


J4

CoroDrill® Delta-C 2 – 3 X D_c

R840

Цилиндрический хвостовик



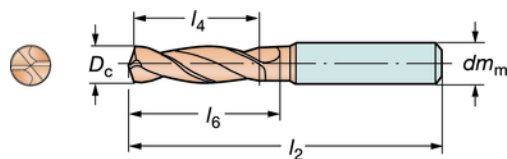
Диаметр сверла: 3,00-20,00 мм (0,118-0,787")
 Мах глубина сверления: 2 - 3 × D_c

Покрытие: TiN/TiAlN многослойное
 Точность отверстия: IT8-9
 Чистота поверхности: Ra 1-2 мкм (40-75 μ дюйм)
 СОЖ: Эмульсия или масло

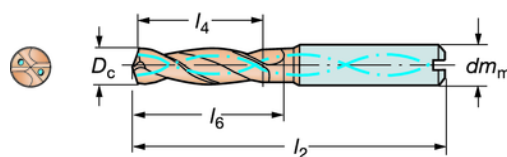
Стандартное исполнение: DIN 6537

Допуски: dm_m= h6
 D_c = m7

Наружный подвод СОЖ

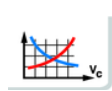


Внутренний подвод СОЖ



l₄ = рекомендуемая глубина сверления

D _c , мм	D _c , дюйм	Размер резьбы	Код заказа	Наружный подвод СОЖ						Внутренний подвод СОЖ						Размеры, мм, дюйм							
				P	M	K	N	S	H	P	M	K	N	S	H	dm _m	l ₂	l ₂	l ₄	l ₄	l ₆	l ₆	
				GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	мм	мм	дюйм	мм	дюйм	мм	дюйм	
9.00	.3543		R840-0900-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0900-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47	1.850
9.10	.3583		R840-0910-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0910-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47	1.850
9.13	.3594									R840-0913-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47	1.850
9.20	.3622		R840-0920-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0920-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47	1.850
9.30	.3661		R840-0930-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0930-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47	1.850
9.40	.3701		R840-0940-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0940-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47	1.850
9.50	.3740		R840-0950-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0950-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47	1.850
9.52	.3748									R840-0952-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47	1.850
9.60	.3780		R840-0960-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0960-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47	1.850
9.70	.3819		R840-0970-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0970-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47	1.850
9.80	.3858		R840-0980-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0980-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47	1.850
9.90	.3898		R840-0990-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0990-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47	1.850
9.92	.3906									R840-0992-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47	1.850
10.00	.3937	7/16-20 UNF	R840-1000-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1000-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47	1.850
10.10	.3976		R840-1010-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1010-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	102	4.016	34	1.339	55	2.165
10.20	.4016		R840-1020-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1020-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	102	4.016	34	1.339	55	2.165
10.30	.4055	M12 75%	R840-1030-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1030-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	102	4.016	34	1.339	55	2.165
10.32	.4063	M12								R840-1032-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	102	4.016	34	1.339	55	2.165
10.40	.4094	M12 70%	R840-1040-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1040-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	102	4.016	34	1.339	55	2.165
10.50	.4134		R840-1050-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1050-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	102	4.016	34	1.339	55	2.165
10.60	.4173		R840-1060-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1060-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	102	4.016	34	1.339	55	2.165
10.70	.4213	MF12 x 1,5	R840-1070-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1070-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	102	4.016	34	1.339	55	2.165
10.71	.4217									R840-1071-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	102	4.016	34	1.339	55	2.165
10.80	.4252		R840-1080-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1080-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	102	4.016	34	1.339	55	2.165
10.90	.4291		R840-1090-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1090-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	102	4.016	34	1.339	55	2.165
11.00	.4331	1/2-13 UNC	R840-1100-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1100-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	102	4.016	35	1.378	55	2.165
11.10	.4370		R840-1110-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1110-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	102	4.016	35	1.378	55	2.165
11.11	.4374									R840-1111-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	102	4.016	35	1.378	55	2.165
11.20	.4409		R840-1120-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1120-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	102	4.016	35	1.378	55	2.165
11.30	.4449		R840-1130-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1130-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	102	4.016	35	1.378	55	2.165
11.40	.4488		R840-1140-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1140-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	102	4.016	35	1.378	55	2.165
11.50	.4528		R840-1150-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1150-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	102	4.016	35	1.378	55	2.165
11.51	.4531									R840-1151-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	102	4.016	35	1.378	55	2.165
11.60	.4567	1/2-20 UNF	R840-1160-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1160-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	102	4.016	35	1.378	55	2.165
11.70	.4606		R840-1170-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1170-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	102	4.016	35	1.378	55	2.165
11.80	.4646		R840-1180-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1180-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	102	4.016	35	1.378	55	2.165
11.90	.4685		R840-1190-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1190-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	102	4.016	35	1.378	55	2.165
12.00	.4724		R840-1200-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1200-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	102	4.016	35	1.378	55	2.165
12.10	.4764	M14 72%	R840-1210-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1210-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	107	4.213	38	1.496	60	2.362
12.20	.4803	M14 65%	R840-1220-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1220-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	107	4.213	38	1.496	60	2.362
12.30	.4843		R840-1230-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1230-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	107	4.213	38	1.496	60	2.362
12.40	.4882		R840-1240-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1240-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	107	4.213	38	1.496	60	2.362
12.50	.4921		R840-1250-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1250-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	107	4.213	38	1.496	60	2.362
12.60	.4961		R840-1260-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1260-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	107	4.213	38	1.496	60	2.362
12.70	.5000		R840-1270-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1270-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	107	4.213	38	1.496	60	2.362
12.80	.5039		R840-1280-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1280-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	107	4.213	38	1.496	60	2.362



E133



E184



E4



G6



E2

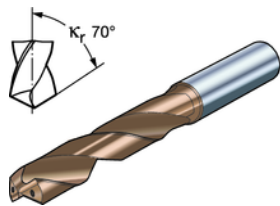


J4

CoroDrill® Delta-C 2 – 3 X D_c

R840

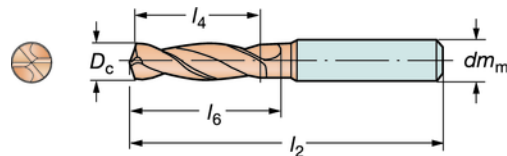
Цилиндрический хвостовик



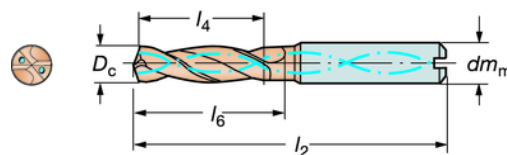
Диаметр сверла: 3,00-20,00 мм (0,118-0,787")
 Макс глубина сверления: 2 - 3 × D_c
 Покрытие: TiN/TiAlN многослойное
 Точность отверстия: IT8-9
 Чистота поверхности: R_a 1-2 мкм (40-75 μ дюйм)
 СОЖ: Эмульсия или масло

Стандартное исполнение: DIN 6537
 Допуски: d_m = h6
 D_c = m7

Наружный подвод СОЖ



Внутренний подвод СОЖ



l₄ = рекомендуемая глубина сверления

1) Трубные доски

D _c , мм D _c , дюйм	Размер резьбы	Наружный подвод СОЖ Код заказа	P M K N S H						Внутренний подвод СОЖ Код заказа	P M K N S H						Размеры, мм, дюйм							
			GC		GC		GC			GC		GC		GC		dm _m	l ₂	l ₂	l ₄	l ₄	l ₆	l ₆	
			1220	1220	1220	1220	1220	1220		1220	1220	1220	1220	1220	1220	мм	мм	дюйм	мм	дюйм	мм	дюйм	
13.00	.5118	R840-1300-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1300-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	107	4.213	39	1.535	60	2.362	
13.10	.5157		☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1310-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	107	4.213	39	1.535	60	2.362	
13.25	.5217	R840-1325-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1325-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	107	4.213	39	1.535	60	2.362	
13.50	.5315	R840-1350-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1350-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	107	4.213	39	1.535	60	2.362	
13.75	.5413	R840-1375-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1375-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	107	4.213	39	1.535	60	2.362	
13.80	.5433	R840-1380-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1380-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	107	4.213	39	1.535	60	2.362	
13.89	.5469		☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1389-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	107	4.213	39	1.535	60	2.362	
14.00	.5512	R840-1400-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1400-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	107	4.213	39	1.535	60	2.362	
14.10	.5551		☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1410-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16.00	115	4.528	41	1.614	65	2.559	
14.25	.5610	M16 66%	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1425-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16.00	115	4.528	41	1.614	65	2.559	
14.29	.5626	R840-1425-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1429-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16.00	115	4.528	41	1.614	65	2.559	
14.50	.5709	R840-1450-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1450-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16.00	115	4.528	41	1.614	65	2.559	
14.69	.5783		☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1469-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16.00	115	4.528	41	1.614	65	2.559	
14.75	.5807	R840-1475-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1475-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16.00	115	4.528	41	1.614	65	2.559	
14.80	.5827	M15 75%	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1480-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16.00	115	4.528	41	1.614	65	2.559	
15.00	.5906	R840-1480-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1480-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16.00	115	4.528	42	1.654	65	2.559	
15.50	.6102	M18 76%	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1500-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16.00	115	4.528	42	1.654	65	2.559	
15.80	.6220	R840-1500-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1550-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16.00	115	4.528	42	1.654	65	2.559	
15.87	.6248	R840-1580-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1587-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16.00	115	4.528	42	1.654	65	2.559	
16.00	.6299	R840-1600-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1600-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16.00	115	4.528	42	1.654	65	2.559	
16.08	.6331	1)	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1608-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18.00	123	4.842	46	1.811	73	2.874	
16.10	.6339		☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1610-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18.00	123	4.842	46	1.811	73	2.874	
16.50	.6496	R840-1650-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1650-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18.00	123	4.842	46	1.811	73	2.874	
16.67	.6563		☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1667-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18.00	123	4.842	46	1.811	73	2.874	
16.80	.6614	R840-1680-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1680-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18.00	123	4.842	46	1.811	73	2.874	
17.00	.6693	R840-1700-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1700-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18.00	123	4.842	47	1.850	73	2.874	
17.46	.6874		☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1746-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18.00	123	4.842	47	1.850	73	2.874	
17.50	.6890	M20 76%	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1750-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18.00	123	4.842	47	1.850	73	2.874	
17.80	.7008	R840-1750-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1780-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18.00	123	4.842	47	1.850	73	2.874	
18.00	.7087	R840-1780-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1800-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18.00	123	4.842	47	1.850	73	2.874	
18.50	.7283	R840-1850-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1850-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	20.00	131	5.158	49	1.929	79	3.110	
18.80	.7402	R840-1880-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1880-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	20.00	131	5.158	49	1.929	79	3.110	
19.00	.7480	R840-1900-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1900-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	20.00	131	5.158	50	1.968	79	3.110	
19.05	.7500		☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1905-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	20.00	131	5.158	50	1.968	79	3.110	
19.25	.7579	1)	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1925-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	20.00	131	5.158	50	1.968	79	3.110	
19.50	.7677	R840-1950-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1950-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	20.00	131	5.158	50	1.968	79	3.110	
19.80	.7795	R840-1980-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1980-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	20.00	131	5.158	50	1.968	79	3.110	
20.00	.7874	R840-2000-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-2000-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	20.00	131	5.158	50	1.968	79	3.110	



E133



E184



E4



G6



E2

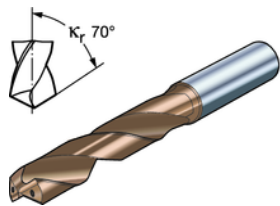


J4

CoroDrill® Delta-C 4 – 5 X D_c

R840

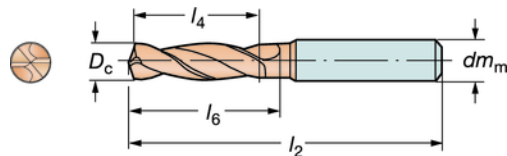
Цилиндрический хвостовик



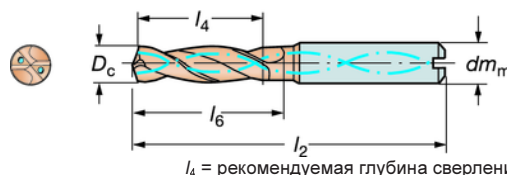
Диаметр сверла: 3,00-20,00 мм (0,118-0,787")
 Мах глубина сверления: 4 - 5 × D_c
 Покрытие: TiN/TiAlN многослойное
 Точность отверстия: IT8-9-10
 Чистота поверхности: Ra 1-2 мкм (40-75 мк дюйм)
 СОЖ: Эмульсия или масло

Стандартное исполнение: DIN 6537
 Допуски: dm_m = h6
 D_c = m7

Наружный подвод СОЖ



Внутренний подвод СОЖ



l₄ = рекомендуемая глубина сверления

D _c , мм D _c , дюйм	Размер резьбы	Наружный подвод СОЖ	P M K N S H						Внутренний подвод СОЖ	P M K N S H						Размеры, мм, дюйм								
			GC		GC		GC			GC		GC		GC		GC		dm _m мм	l ₂ мм	l ₂ дюйм	l ₄ мм	l ₄ дюйм	l ₆ мм	l ₆ дюйм
			1220	1220	1220	1220	1220	1220		1220	1220	1220	1220	1220	1220	1220								
3.00 .1181		R840-0300-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0300-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	20	.787	28	1.102		
3.10 .1220		R840-0310-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0310-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	20	.787	28	1.102		
3.17 .1248									R840-0317-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	20	.787	28	1.102		
3.20 .1260		R840-0320-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0320-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	20	.787	28	1.102		
3.30 .1299		R840-0330-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0330-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	20	.787	28	1.102		
3.38 .1331	M5	R840-0338-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆							6.00	66	2.598	20	.787	28	1.102			
3.40 .1339	M4 65%	R840-0340-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0340-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	20	.787	28	1.102		
3.45 .1358	8-32 UNC	R840-0345-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0345-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	20	.787	28	1.102		
3.50 .1378		R840-0350-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0350-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	20	.787	28	1.102		
3.55 .1398	8-36 UNF	R840-0355-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0355-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	20	.787	28	1.102		
3.57 .1406									R840-0357-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	20	.787	28	1.102		
3.60 .1417		R840-0360-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0360-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	20	.787	28	1.102		
3.70 .1457		R840-0370-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0370-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	20	.787	28	1.102		
3.80 .1496		R840-0380-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0380-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	20	.787	28	1.102		
3.90 .1535	10-24 UNC	R840-0390-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0390-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	20	.787	28	1.102		
3.97 .1563									R840-0397-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	20	.787	28	1.102		
4.00 .1575		R840-0400-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0400-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	74	2.913	27	1.063	36	1.417		
4.10 .1614	10-32 UNF	R840-0410-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0410-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	74	2.913	27	1.063	36	1.417		
4.20 .1654		R840-0420-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0420-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	74	2.913	27	1.063	36	1.417		
4.30 .1693	M5 65%	R840-0430-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0430-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	74	2.913	27	1.063	36	1.417		
4.36 .1717									R840-0436-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	74	2.913	27	1.063	36	1.417		
4.40 .1732		R840-0440-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0440-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	74	2.913	27	1.063	36	1.417		
4.50 .1772		R840-0450-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0450-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	74	2.913	27	1.063	36	1.417		
4.55 .1791	12-24 UNC	R840-0455-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0455-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	74	2.913	27	1.063	36	1.417		
4.60 .1811		R840-0460-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0460-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	74	2.913	27	1.063	36	1.417		
4.70 .1850		R840-0470-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0470-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	74	2.913	27	1.063	36	1.417		
4.76 .1874									R840-0476-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	74	2.913	27	1.063	36	1.417		
4.80 .1890	12-32 UNF	R840-0480-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0480-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	74	2.913	27	1.063	36	1.417		
4.90 .1929		R840-0490-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0490-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	82	3.228	34	1.339	44	1.732		
5.00 .1969	M6 75%	R840-0500-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0500-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	82	3.228	35	1.378	44	1.732		
5.10 .2008	M6 65%	R840-0510-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0510-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	82	3.228	35	1.378	44	1.732		
5.16 .2031									R840-0516-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	82	3.228	35	1.378	44	1.732		
5.20 .2047		R840-0520-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0520-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	82	3.228	35	1.378	44	1.732		
5.25 .2067	1/4-20 UNC								R840-0525-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	82	3.228	35	1.378	44	1.732		
5.30 .2087		R840-0530-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0530-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	82	3.228	35	1.378	44	1.732		
5.40 .2126		R840-0540-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0540-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	82	3.228	35	1.378	44	1.732		
5.50 .2165		R840-0550-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0550-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	82	3.228	35	1.378	44	1.732		
5.55 .2185	1/4-28 UNF								R840-0555-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	82	3.228	35	1.378	44	1.732		
5.56 .2189									R840-0556-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	82	3.228	35	1.378	44	1.732		
5.60 .2205		R840-0560-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0560-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	82	3.228	35	1.378	44	1.732		
5.70 .2244		R840-0570-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0570-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	82	3.228	35	1.378	44	1.732		
5.80 .2283		R840-0580-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0580-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	82	3.228	35	1.378	44	1.732		
5.90 .2323		R840-0590-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0590-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	82	3.228	35	1.378	44	1.732		
5.95 .2343									R840-0595-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	82	3.228	35	1.378	44	1.732		
6.00 .2362		R840-0600-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0600-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	82	3.228	35	1.378	44	1.732		
6.10 .2402		R840-0610-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0610-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	91	3.583	39	1.535	53	2.087		



E133



E184



E4



G6



E2

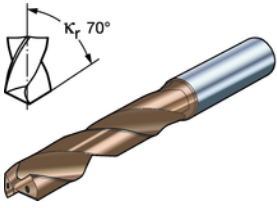


J4

CoroDrill® Delta-C 4 – 5 X D_c

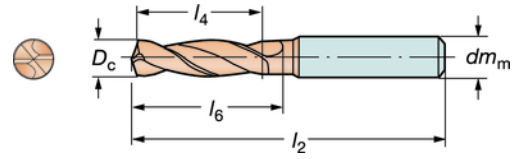
R840

Цилиндрический хвостовик

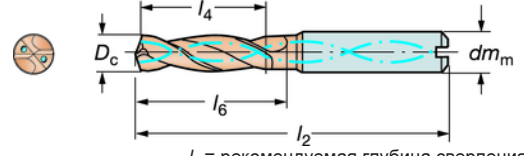


Диаметр сверла: 3,00-20,00 мм (0,118-0,787")
 Мах глубина сверления: 4 - 5 × D_c
 Покрытие: TiN/TiAlN многослойное
 Точность отверстия: IT8-9-10
 Чистота поверхности: R_a 1-2 мкм (40-75 мк дюйм)
 СОЖ: Эмульсия или масло
 Стандартное исполнение: DIN 6537
 Допуски: d_m = h6
 D_c = m7

Наружный подвод СОЖ



Внутренний подвод СОЖ



l₄ = рекомендуемая глубина сверления

D _c , мм D _c , дюйм	Размер резьбы	Наружный подвод СОЖ Код заказа	P M K N S H					Внутренний подвод СОЖ Код заказа	P M K N S H					Размеры, мм, дюйм						
			GC	GC	GC	GC	GC		GC	GC	GC	GC	GC	dm _m	l ₂	l ₆	l ₄	l ₄	l ₆	l ₆
			1220	1220	1220	1220	1220		1220	1220	1220	1220	1220	мм	мм	дюйм	мм	дюйм	мм	дюйм
6.20	.2441	R840-0620-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0620-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	91	3.583	39	1.535	53	2.087
6.30	.2480	R840-0630-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0630-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	91	3.583	39	1.535	53	2.087
6.35	.2500							R840-0635-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	91	3.583	39	1.535	53	2.087
6.40	.2520	R840-0640-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0640-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	91	3.583	39	1.535	53	2.087
6.50	.2559	R840-0650-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0650-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	91	3.583	39	1.535	53	2.087
6.60	.2598	R840-0660-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0660-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	91	3.583	39	1.535	53	2.087
6.70	.2638	5/16-18 UNC R840-0670-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0670-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	91	3.583	39	1.535	53	2.087
6.75	.2657							R840-0675-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	91	3.583	39	1.535	53	2.087
6.80	.2677	R840-0680-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0680-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	91	3.583	39	1.535	53	2.087
6.90	.2717	M8 65% R840-0690-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0690-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	91	3.583	39	1.535	53	2.087
7.00	.2756	5/18-16 UNF R840-0700-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0700-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	53	2.087
7.10	.2795	MF8 x 1 R840-0710-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0710-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	53	2.087
7.14	.2811							R840-0714-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	53	2.087
7.20	.2835	R840-0720-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0720-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	53	2.087
7.30	.2874	R840-0730-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0730-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	53	2.087
7.40	.2913	R840-0740-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0740-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	53	2.087
7.50	.2953	R840-0750-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0750-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	53	2.087
7.54	.2969							R840-0754-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	53	2.087
7.60	.2992	R840-0760-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0760-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	53	2.087
7.70	.3031	R840-0770-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0770-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	53	2.087
7.80	.3071	R840-0780-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0780-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	53	2.087
7.90	.3110	R840-0790-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0790-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	53	2.087
7.94	.3126							R840-0794-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	53	2.087
8.00	.3150	R840-0800-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0800-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	53	2.087
8.10	.3189	R840-0810-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0810-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	103	4.055	44	1.732	61	2.402
8.15	.3209	3/8-16 UNC R840-0815-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0815-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	103	4.055	44	1.732	61	2.402
8.20	.3228	R840-0820-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0820-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	103	4.055	44	1.732	61	2.402
8.30	.3268	R840-0830-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0830-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	103	4.055	44	1.732	61	2.402
8.33	.3280							R840-0833-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	103	4.055	44	1.732	61	2.402
8.40	.3307	R840-0840-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0840-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	103	4.055	44	1.732	61	2.402
8.50	.3346	R840-0850-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0850-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	103	4.055	44	1.732	61	2.402
8.60	.3386	M10 70% R840-0860-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0860-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	103	4.055	44	1.732	61	2.402
8.70	.3425	M10 65% R840-0870-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0870-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	103	4.055	44	1.732	61	2.402
8.73	.3437							R840-0873-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	103	4.055	44	1.732	61	2.402
8.80	.3465	R840-0880-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0880-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	103	4.055	44	1.732	61	2.402
8.90	.3504	MF10 x 1.25 R840-0890-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0890-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	103	4.055	44	1.732	61	2.402
9.00	.3543	R840-0900-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0900-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61	2.402
9.10	.3583	R840-0910-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0910-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61	2.402
9.13	.3594							R840-0913-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61	2.402
9.20	.3622	R840-0920-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0920-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61	2.402
9.30	.3661	R840-0930-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0930-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61	2.402
9.40	.3701	R840-0940-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0940-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61	2.402
9.50	.3740	R840-0950-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0950-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61	2.402
9.52	.3748							R840-0952-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61	2.402
9.55	.3760	7/16-14 UNC R840-0955-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0955-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61	2.402



D
E
F
G
J

ROT - RUS

СВЕРЛЕНИЕ Цельные твердосплавные сверла CoroDrill® Delta-C

CoroDrill® Delta-C 4 – 5 X D_c

R840

Цилиндрический хвостовик

Диаметр сверла: 3,00-20,00 мм (0,118-0,787")
 Мах глубина сверления: 4 - 5 × D_c
 Покрытие: TiN/TiAlN многослойное
 Точность отверстия: IT8-9-10
 Чистота поверхности: Ra 1-2 мкм (40-75 мк дюйм)
 СОЖ: Эмульсия или масло

Стандартное исполнение: DIN 6537
 Допуски: dm_m = h6
 D_c = m7

Наружный подвод СОЖ

Внутренний подвод СОЖ

l₄ = рекомендуемая глубина сверления

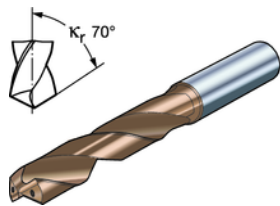
D _c , мм D _c , дюйм	Размер резьбы	Наружный подвод СОЖ Код заказа	P M K N S H					Внутренний подвод СОЖ Код заказа	P M K N S H					Размеры, мм, дюйм						
			GC	GC	GC	GC	GC		GC	GC	GC	GC	GC	dm _m	l ₂	l ₂	l ₄	l ₄	l ₆	l ₆
			1220	1220	1220	1220	1220		1220	1220	1220	1220	1220	мм	мм	дюйм	мм	дюйм	мм	дюйм
9.60 .3780		R840-0960-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0960-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61	2.402
9.70 .3819		R840-0970-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0970-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61	2.402
9.80 .3858		R840-0980-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0980-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61	2.402
9.90 .3898		R840-0990-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0990-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61	2.402
9.92 .3906								R840-0992-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61	2.402
10.00 .3937	7/16-20 UNF	R840-1000-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1000-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61	2.402
10.10 .3976		R840-1010-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1010-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	118	4.646	50	1.968	71	2.795
10.20 .4016		R840-1020-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1020-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	118	4.646	50	1.968	71	2.795
10.30 .4055	M12 75%	R840-1030-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1030-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	118	4.646	50	1.968	71	2.795
10.32 .4063	M12							R840-1032-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	118	4.646	50	1.968	71	2.795
10.40 .4094	M12 70%	R840-1040-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1040-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	118	4.646	50	1.968	71	2.795
10.45 .4114	M12							R840-1045-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	118	4.646	50	1.968	71	2.795
10.50 .4134		R840-1050-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1050-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	118	4.646	50	1.968	71	2.795
10.60 .4173		R840-1060-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1060-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	118	4.646	50	1.968	71	2.795
10.70 .4213	MF12 x 1.5	R840-1070-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1070-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	118	4.646	50	1.968	71	2.795
10.71 .4217								R840-1071-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	118	4.646	50	1.968	71	2.795
10.80 .4252		R840-1080-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1080-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	118	4.646	50	1.968	71	2.795
10.90 .4291								R840-1090-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	118	4.646	50	1.968	71	2.795
11.00 .4331	1/2-13 UNC	R840-1100-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1100-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	118	4.646	51	2.008	71	2.795
11.10 .4370		R840-1110-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1110-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	118	4.646	51	2.008	71	2.795
11.11 .4374								R840-1111-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	118	4.646	51	2.008	71	2.795
11.20 .4409		R840-1120-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1120-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	118	4.646	51	2.008	71	2.795
11.30 .4449		R840-1130-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1130-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	118	4.646	51	2.008	71	2.795
11.40 .4488								R840-1140-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	118	4.646	51	2.008	71	2.795
11.50 .4528		R840-1150-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1150-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	118	4.646	51	2.008	71	2.795
11.51 .4531								R840-1151-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	118	4.646	51	2.008	71	2.795
11.60 .4567	1/2-20 UNF	R840-1160-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1160-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	118	4.646	51	2.008	71	2.795
11.70 .4606		R840-1170-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1170-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	118	4.646	51	2.008	71	2.795
11.80 .4646		R840-1180-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1180-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	118	4.646	51	2.008	71	2.795
11.90 .4685		R840-1190-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1190-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	118	4.646	51	2.008	71	2.795
12.00 .4724		R840-1200-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1200-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	118	4.646	51	2.008	71	2.795
12.10 .4764	M14 72%	R840-1210-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1210-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	124	4.882	55	2.165	77	3.032
12.20 .4803	M14 65%	R840-1220-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1220-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	124	4.882	55	2.165	77	3.032
12.30 .4843		R840-1230-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1230-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	124	4.882	55	2.165	77	3.032
12.40 .4882		R840-1240-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1240-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	124	4.882	55	2.165	77	3.032
12.50 .4921		R840-1250-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1250-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	124	4.882	55	2.165	77	3.032
12.60 .4961		R840-1260-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1260-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	124	4.882	55	2.165	77	3.032
12.70 .5000		R840-1270-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1270-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	124	4.882	55	2.165	77	3.032
12.80 .5039		R840-1280-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1280-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	124	4.882	55	2.165	77	3.032
13.00 .5118		R840-1300-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1300-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	124	4.882	56	2.205	77	3.032
13.10 .5157								R840-1310-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	124	4.882	56	2.205	77	3.032
13.25 .5217		R840-1325-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1325-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	124	4.882	56	2.205	77	3.032
13.50 .5315	5/8-11 UNC	R840-1350-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1350-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	124	4.882	56	2.205	77	3.032
13.75 .5413		R840-1375-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1375-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	124	4.882	56	2.205	77	3.032

E 46

CoroDrill® Delta-C 4 – 5 X D_c

R840

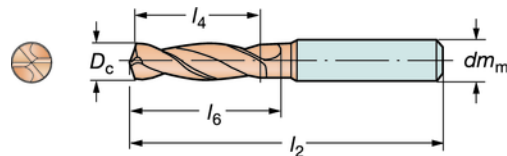
Цилиндрический хвостовик



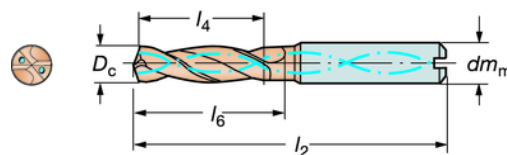
Диаметр сверла: 3,00-20,00 мм (0,118-0,787")
 Мах глубина сверления: 4 - 5 × D_c
 Покрытие: TiN/TiAlN многослойное
 Точность отверстия: IT8-9-10
 Чистота поверхности: R_a 1-2 мкм (40-75 μ дюйм)
 СОЖ: Эмульсия или масло

Стандартное исполнение: DIN 6537
 Допуски: d_m = h6
 D_c = m7

Наружный подвод СОЖ



Внутренний подвод СОЖ



l₄ = рекомендуемая глубина сверления

1) Трубные доски

D _c , мм дюйм	Размер резьбы	Наружный подвод СОЖ Код заказа	P M K N S H						Внутренний подвод СОЖ Код заказа	P M K N S H						Размеры, мм, дюйм						
			GC	GC	GC	GC	GC	GC		GC	GC	GC	GC	GC	GC	dm _m	l ₂	l ₆	l ₄	l ₄	l ₆	l ₆
			1220	1220	1220	1220	1220	1220		1220	1220	1220	1220	1220	1220	мм	мм	дюйм	мм	дюйм	мм	дюйм
13.80 .5433		R840-1380-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1380-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	124	4.882	56	2.205	77	3.032
13.89 .5469									R840-1389-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	124	4.882	56	2.205	77	3.032
14.00 .5512		R840-1400-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1400-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	124	4.882	56	2.205	77	3.032
14.10 .5551	M16 66%								R840-1410-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16.00	133	5.236	59	2.323	83	3.268
14.25 .5610		R840-1425-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1425-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16.00	133	5.236	59	2.323	83	3.268
14.29 .5626									R840-1429-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16.00	133	5.236	59	2.323	83	3.268
14.50 .5709		R840-1450-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1450-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16.00	133	5.236	59	2.323	83	3.268
14.69 .5783									R840-1469-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16.00	133	5.236	59	2.323	83	3.268
14.75 .5807		R840-1475-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1475-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16.00	133	5.236	59	2.323	83	3.268
14.80 .5827	M15 75%	R840-1480-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1480-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16.00	133	5.236	59	2.323	83	3.268
15.00 .5906		R840-1500-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1500-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16.00	133	5.236	60	2.362	83	3.268
15.50 .6102	M18 76%	R840-1550-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1550-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16.00	133	5.236	60	2.362	83	3.268
15.80 .6220		R840-1580-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1580-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16.00	133	5.236	60	2.362	83	3.268
15.87 .6248									R840-1587-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16.00	133	5.236	60	2.362	83	3.268
16.00 .6299		R840-1600-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1600-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16.00	133	5.236	60	2.362	83	3.268
16.10 .6339	1)								R840-1610-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18.00	143	5.630	66	2.598	93	3.661
16.50 .6496		R840-1650-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1650-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18.00	143	5.630	66	2.598	93	3.661
16.67 .6563									R840-1667-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18.00	143	5.630	66	2.598	93	3.661
16.80 .6614		R840-1680-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1680-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18.00	143	5.630	66	2.598	93	3.661
17.00 .6693		R840-1700-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1700-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18.00	143	5.630	67	2.638	93	3.661
17.46 .6874									R840-1746-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18.00	143	5.630	67	2.638	93	3.661
17.50 .6890	M20 76%	R840-1750-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1750-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18.00	143	5.630	67	2.638	93	3.661
17.80 .7008		R840-1780-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1780-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18.00	143	5.630	67	2.638	93	3.661
18.00 .7087		R840-1800-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1800-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18.00	143	5.630	67	2.638	93	3.661
18.50 .7283		R840-1850-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1850-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	20.00	153	6.024	71	2.795	101	3.976
18.80 .7402		R840-1880-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1880-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	20.00	153	6.024	71	2.795	101	3.976
19.00 .7480		R840-1900-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1900-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	20.00	153	6.024	72	2.835	101	3.976
19.05 .7500									R840-1905-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	20.00	153	6.024	72	2.835	101	3.976
19.25 .7579	1)								R840-1925-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	20.00	153	6.024	72	2.835	101	3.976
19.30 .7598									R840-1930-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	20.00	153	6.024	72	2.835	101	3.976
19.50 .7677									R840-1950-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	20.00	153	6.024	72	2.835	101	3.976
19.80 .7795		R840-1980-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1980-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	20.00	153	6.024	72	2.835	101	3.976
20.00 .7874		R840-2000-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-2000-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	20.00	153	6.024	72	2.835	101	3.976



E133



E184



E4



G6



E2

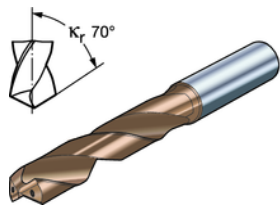


J4

CoroDrill® Delta-C 6 – 7 X D_c

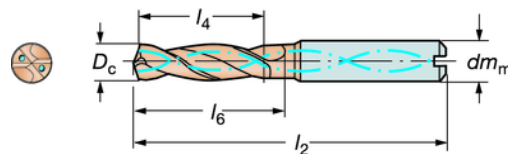
R840

Цилиндрический хвостовик



Диаметр сверла: 5,00-16,30 мм (0,197-0,642")
 Мах глубина сверления: 6 - 7 × D_c
 Покрытие: TiN/TiAlN многослойное
 Точность отверстия: IT8-9-10
 Чистота поверхности: Ra 1-2 мкм (40-75 м дьюйм)
 СОЖ: Эмульсия или масло
 Стандартное исполнение: DIN 6537
 Допуски: dm_m = h6
 Dc = m7

Внутренний подвод СОЖ



l₄ = рекомендуемая глубина сверления

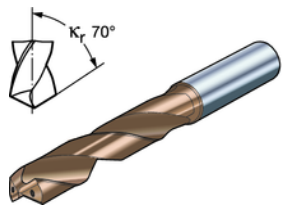
D _c , мм	D _c , дюйм	Размер резьбы	Код заказа	Внутренний подвод СОЖ						Размеры, мм, дюйм												
				P		M		K		N		S		H		dm _m , мм	l ₂ , мм	l ₂ , дюйм	l ₄ , мм	l ₄ , дюйм	l ₆ , мм	l ₆ , дюйм
				GC	- GC	GC	- GC	GC	- GC	GC	- GC	GC	- GC	GC	- GC							
5.00	.1969	M6 75%	R840-0500-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	93	3.661	42	1.654	50	1.968		
5.10	.2008	M6 65%	R840-0510-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	93	3.661	42	1.654	50	1.968		
5.16	.2031		R840-0516-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	93	3.661	42	1.654	50	1.968		
5.20	.2047		R840-0520-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	93	3.661	42	1.654	50	1.968		
5.30	.2087		R840-0530-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	93	3.661	42	1.654	50	1.968		
5.40	.2126		R840-0540-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	93	3.661	42	1.654	50	1.968		
5.50	.2165		R840-0550-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	93	3.661	42	1.654	50	1.968		
5.56	.2189		R840-0556-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	93	3.661	42	1.654	50	1.968		
5.60	.2205		R840-0560-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	93	3.661	42	1.654	50	1.968		
5.70	.2244		R840-0570-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	93	3.661	42	1.654	50	1.968		
5.80	.2283		R840-0580-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	93	3.661	42	1.654	50	1.968		
5.90	.2323		R840-0590-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	93	3.661	42	1.654	50	1.968		
5.95	.2343		R840-0595-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	93	3.661	42	1.654	50	1.968		
6.00	.2362		R840-0600-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	93	3.661	42	1.654	50	1.968		
6.10	.2402		R840-0610-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	105	4.134	49	1.929	59	2.323		
6.20	.2441		R840-0620-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	105	4.134	49	1.929	59	2.323		
6.30	.2480		R840-0630-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	105	4.134	49	1.929	59	2.323		
6.35	.2500		R840-0635-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	105	4.134	49	1.929	59	2.323		
6.40	.2520		R840-0640-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	105	4.134	49	1.929	59	2.323		
6.50	.2559		R840-0650-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	105	4.134	49	1.929	59	2.323		
6.60	.2598		R840-0660-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	105	4.134	49	1.929	59	2.323		
6.70	.2638	5/16-18 UNC	R840-0670-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	105	4.134	49	1.929	59	2.323		
6.75	.2657		R840-0675-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	105	4.134	49	1.929	59	2.323		
6.80	.2677		R840-0680-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	105	4.134	49	1.929	59	2.323		
6.90	.2717	M8 65%	R840-0690-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	105	4.134	49	1.929	59	2.323		
7.00	.2756	5/16-24 UNF	R840-0700-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	105	4.134	49	1.929	59	2.323		
7.10	.2795	MF8 x 1	R840-0710-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	105	4.134	56	2.205	67	2.638		
7.14	.2811		R840-0714-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	105	4.134	56	2.205	67	2.638		
7.20	.2835		R840-0720-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	105	4.134	56	2.205	67	2.638		
7.30	.2874		R840-0730-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	105	4.134	56	2.205	67	2.638		
7.40	.2913		R840-0740-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	105	4.134	56	2.205	67	2.638		
7.50	.2953		R840-0750-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	105	4.134	56	2.205	67	2.638		
7.54	.2969		R840-0754-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	105	4.134	56	2.205	67	2.638		
7.60	.2992		R840-0760-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	105	4.134	56	2.205	67	2.638		
7.70	.3031		R840-0770-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	105	4.134	56	2.205	67	2.638		
7.80	.3071		R840-0780-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	105	4.134	56	2.205	67	2.638		
7.90	.3110		R840-0790-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	105	4.134	56	2.205	67	2.638		
7.94	.3126		R840-0794-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	105	4.134	56	2.205	67	2.638		
8.00	.3150		R840-0800-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	105	4.134	56	2.205	67	2.638		
8.10	.3189		R840-0810-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	120	4.724	62	2.441	75	2.953		
8.20	.3228		R840-0820-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	120	4.724	62	2.441	75	2.953		
8.30	.3268		R840-0830-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	120	4.724	62	2.441	75	2.953		
8.33	.3280		R840-0833-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	120	4.724	62	2.441	75	2.953		
8.40	.3307		R840-0840-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	120	4.724	62	2.441	75	2.953		
8.50	.3346		R840-0850-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	120	4.724	62	2.441	75	2.953		
8.60	.3386	M10 70%	R840-0860-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	120	4.724	62	2.441	75	2.953		
8.70	.3425	M10 65%	R840-0870-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	120	4.724	62	2.441	75	2.953		
8.73	.3437		R840-0873-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	120	4.724	62	2.441	75	2.953		
8.80	.3465		R840-0880-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	120	4.724	62	2.441	75	2.953		
8.90	.3504	MF10 x 1.25	R840-0890-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	120	4.724	62	2.441	75	2.953		
9.00	.3543		R840-0900-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	133	5.236	70	2.756	84	3.307		
9.10	.3583		R840-0910-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	133	5.236	70	2.756	84	3.307		
9.13	.3594		R840-0913-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	133	5.236	70	2.756	84	3.307		



CoroDrill® Delta-C 6 – 7 X D_c

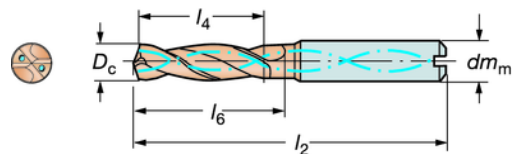
R840

Цилиндрический хвостовик



Диаметр сверла: 5,00-16,30 мм (0,197-0,642")
 Мах глубина сверления: 6 - 7 × D_c
 Покрытие: TiN/TiAlN многослойное
 Точность отверстия: IT8-9-10
 Чистота поверхности: R_a 1-2 мкм (40-75 мк дюйм)
 СОЖ: Эмульсия или масло

Внутренний подвод СОЖ



Стандартное исполнение: DIN 6537
 Допуски: dm_m = h6
 D_c = m7

l₄ = рекомендуемая глубина сверления

D _c , мм	D _c , дюйм	Размер резьбы	Код заказа	Внутренний подвод СОЖ							Размеры, мм, дюйм											
				P		M		K		N		S		H		dm _m , мм	l ₂ , мм	l ₂ , дюйм	l ₄ , мм	l ₄ , дюйм	l ₆ , мм	l ₆ , дюйм
				GC	H10F	GC	H10F	GC	H10F	GC	H10F	GC	H10F	GC	H10F							
9.20	.3622		R840-0920-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	133	5.236	70	2.756	84	3.307			
9.30	.3661		R840-0930-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	133	5.236	70	2.756	84	3.307			
9.40	.3701		R840-0940-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	133	5.236	70	2.756	84	3.307			
9.50	.3740		R840-0950-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	133	5.236	70	2.756	84	3.307			
9.52	.3748		R840-0952-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	133	5.236	70	2.756	84	3.307			
9.60	.3780		R840-0960-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	133	5.236	70	2.756	84	3.307			
9.70	.3819		R840-0970-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	133	5.236	70	2.756	84	3.307			
9.80	.3858		R840-0980-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	133	5.236	70	2.756	84	3.307			
9.90	.3898		R840-0990-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	133	5.236	70	2.756	84	3.307			
9.92	.3906		R840-0992-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	133	5.236	70	2.756	84	3.307			
10.00	.3937	7/16-20 UNF	R840-1000-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	133	5.236	70	2.756	84	3.307			
10.10	.3976		R840-1010-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	140	5.512	76	2.992	91	3.583			
10.20	.4016		R840-1020-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	140	5.512	76	2.992	91	3.583			
10.30	.4055	M12 75%	R840-1030-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	140	5.512	76	2.992	91	3.583			
10.32	.4063	M12	R840-1032-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	140	5.512	76	2.992	91	3.583			
10.40	.4094	M12 70%	R840-1040-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	140	5.512	76	2.992	91	3.583			
10.45	.4114		R840-1045-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	140	5.512	76	2.992	91	3.583			
10.50	.4134		R840-1050-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	140	5.512	76	2.992	91	3.583			
10.60	.4173		R840-1060-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	140	5.512	76	2.992	91	3.583			
10.70	.4213	MF12 x 1,5	R840-1070-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	140	5.512	76	2.992	91	3.583			
10.71	.4217		R840-1071-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	140	5.512	76	2.992	91	3.583			
10.80	.4252		R840-1080-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	140	5.512	76	2.992	91	3.583			
10.90	.4291		R840-1090-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	140	5.512	76	2.992	91	3.583			
11.00	.4331	1/2-13 UNC	R840-1100-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	151	5.945	84	3.307	101	3.976			
11.10	.4370		R840-1110-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	151	5.945	84	3.307	101	3.976			
11.11	.4374		R840-1111-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	151	5.945	84	3.307	101	3.976			
11.20	.4409		R840-1120-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	151	5.945	84	3.307	101	3.976			
11.30	.4449		R840-1130-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	151	5.945	84	3.307	101	3.976			
11.40	.4488		R840-1140-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	151	5.945	84	3.307	101	3.976			
11.50	.4528		R840-1150-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	151	5.945	84	3.307	101	3.976			
11.60	.4567	1/2-20 UNF	R840-1160-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	151	5.945	84	3.307	101	3.976			
11.70	.4606		R840-1170-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	151	5.945	84	3.307	101	3.976			
11.80	.4646		R840-1180-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	151	5.945	84	3.307	101	3.976			
11.90	.4685		R840-1190-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	151	5.945	84	3.307	101	3.976			
12.00	.4724		R840-1200-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	151	5.945	84	3.307	101	3.976			
12.10	.4764	M14 72%	R840-1210-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	160	6.299	89	3.504	107	4.213			
12.20	.4803	M14 65%	R840-1220-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	160	6.299	89	3.504	107	4.213			
12.30	.4843		R840-1230-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	160	6.299	89	3.504	107	4.213			
12.40	.4882		R840-1240-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	160	6.299	89	3.504	107	4.213			
12.50	.4921		R840-1250-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	160	6.299	89	3.504	107	4.213			
12.60	.4961		R840-1260-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	160	6.299	89	3.504	107	4.213			
12.70	.5000		R840-1270-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	160	6.299	89	3.504	107	4.213			
12.80	.5039		R840-1280-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	160	6.299	89	3.504	107	4.213			
13.00	.5118		R840-1300-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	160	6.299	89	3.504	107	4.213			
13.10	.5157		R840-1310-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	160	6.299	89	3.504	107	4.213			
13.25	.5217		R840-1325-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	160	6.299	89	3.504	107	4.213			
13.50	.5315	5/8-11 UNC	R840-1350-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	160	6.299	89	3.504	107	4.213			
13.75	.5413		R840-1375-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	160	6.299	89	3.504	107	4.213			
13.80	.5433		R840-1380-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	160	6.299	89	3.504	107	4.213			
13.89	.5469		R840-1389-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	160	6.299	89	3.504	107	4.213			
14.00	.5512		R840-1400-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	160	6.299	89	3.504	107	4.213			
16.00	.6299		R840-1600-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16.00	178	7.008	105	4.134	128	5.039			
16.30	.6417		R840-1630-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18.00	187	7.362	114	4.488	137	5.394			



E133



E184



E4



G6



E2

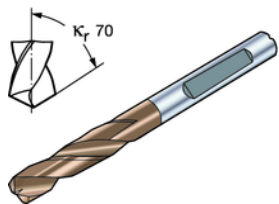


J4

CoroDrill® Delta-C 2 – 3 X D_c

R840

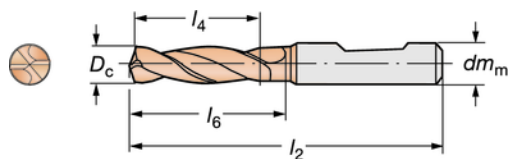
Сверла с хвостовиком Whistle Notch



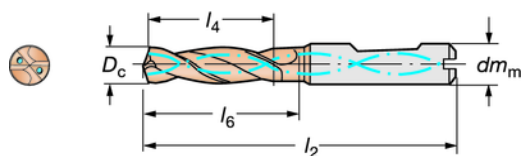
Диаметр сверла: 3,00-20,00 мм (0,118-0,787")
 Мах глубина сверления: 2 - 3 × D_c
 Покрытие: TiN/TiAlN многослойное
 Точность отверстия: IT8-9-10
 Чистота поверхности: Ra 1-2 мкм (40-75 мк дюйм)
 СОЖ: Эмульсия или масло

Стандартное исполнение: DIN 6537
 Допуски: dm_m = h6
 D_c = m7

Наружный подвод СОЖ



Внутренний подвод СОЖ



l₄ = рекомендуемая глубина сверления

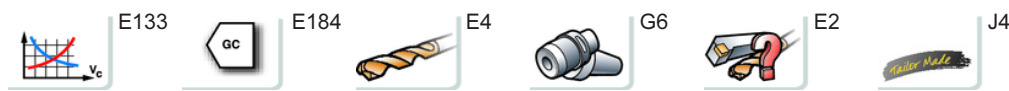
D _c , мм D _c , дюйм	Код заказа	Наружный подвод СОЖ						Внутренний подвод СОЖ						Размеры, мм, дюйм							
		P	M	K	N	S	H	P	M	K	N	S	H	dm _m мм	l ₂ мм	l ₂ дюйм	l ₄ мм	l ₄ дюйм	l ₆ мм	l ₆ дюйм	
		GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC								
3.00 .1181	R840-0300-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆								6.00	62	2.441	13	.512	20	.787
3.10 .1220	R840-0310-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆								6.00	62	2.441	13	.512	20	.787
3.20 .1260	R840-0320-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆								6.00	62	2.441	13	.512	20	.787
3.30 .1299	R840-0330-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆								6.00	62	2.441	13	.512	20	.787
3.40 .1339	R840-0340-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆								6.00	62	2.441	13	.512	20	.787
3.50 .1378	R840-0350-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆								6.00	62	2.441	14	.551	20	.787
3.60 .1417	R840-0360-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆								6.00	62	2.441	14	.551	20	.787
3.70 .1457	R840-0370-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆								6.00	62	2.441	14	.551	20	.787
3.80 .1496	R840-0380-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆								6.00	62	2.441	14	.551	20	.787
4.00 .1575	R840-0400-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆								6.00	66	2.598	17	.669	24	.945
4.10 .1614	R840-0410-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆								6.00	66	2.598	17	.669	24	.945
4.20 .1654	R840-0420-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆								6.00	66	2.598	17	.669	24	.945
4.30 .1693	R840-0430-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆								6.00	66	2.598	17	.669	24	.945
4.40 .1732	R840-0440-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆								6.00	66	2.598	17	.669	24	.945
4.50 .1772	R840-0450-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆								6.00	66	2.598	17	.669	24	.945
4.70 .1850	R840-0470-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆								6.00	66	2.598	17	.669	24	.945
4.80 .1890	R840-0480-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆								6.00	66	2.598	18	.709	28	1.102
5.00 .1969	R840-0500-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆		☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	18	.709	28	1.102
5.10 .2008	R840-0510-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆		☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	18	.709	28	1.102
5.20 .2047	R840-0520-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆		☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	18	.709	28	1.102
5.30 .2087	R840-0530-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆		☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	18	.709	28	1.102
5.40 .2126	R840-0540-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆		☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	18	.709	28	1.102
5.50 .2165	R840-0550-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆		☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	19	.748	28	1.102
5.60 .2205									☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	19	.748	28	1.102
5.70 .2244									☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	19	.748	28	1.102
5.80 .2283	R840-0580-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆		☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	19	.748	28	1.102
5.90 .2323									☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	19	.748	28	1.102
6.00 .2362	R840-0600-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆		☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	19	.748	28	1.102
6.10 .2402									☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	22	.866	34	1.339
6.20 .2441	R840-0620-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆		☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	22	.866	34	1.339
6.30 .2480	R840-0630-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆		☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	22	.866	34	1.339
6.40 .2520	R840-0640-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆		☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	22	.866	34	1.339
6.50 .2559	R840-0650-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆		☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	22	.866	34	1.339
6.60 .2598	R840-0660-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆		☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	22	.866	34	1.339
6.70 .2638									☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	22	.866	34	1.339
6.80 .2677	R840-0680-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆		☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	22	.866	34	1.339
6.90 .2717	R840-0690-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆		☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	22	.866	34	1.339
7.00 .2756	R840-0700-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆		☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	22	.866	34	1.339
7.10 .2795	R840-0710-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆		☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41	1.614
7.20 .2835	R840-0720-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆		☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41	1.614

E

F

G

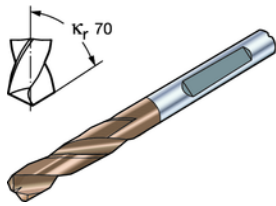
J



CoroDrill® Delta-C 2 – 3 X D_c

R840

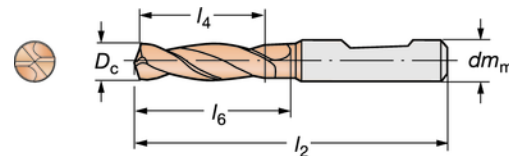
Сверла с хвостовиком Whistle Notch



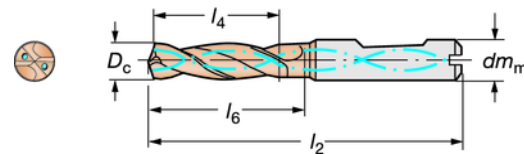
Диаметр сверла: 3,00-20,00 мм (0,118-0,787")
 Мах глубина сверления: 2 - 3 × D_c
 Покрытие: TiN/TiAlN многослойное
 Точность отверстия: IT8-9-10
 Чистота поверхности: R_a 1-2 мкм (40-75 μ дюйм)
 СОЖ: Эмульсия или масло

Стандартное исполнение:
 Допуски: DIN 6537
 dm_m = h6
 D_c = m7

Наружный подвод СОЖ



Внутренний подвод СОЖ



l₄ = рекомендуемая глубина сверления

D _c , мм	D _c , дюйм	Код заказа	Наружный подвод СОЖ					Внутренний подвод СОЖ					Размеры, мм, дюйм								
			P	M	K	N	S	H	P	M	K	N	S	H	dm _m , мм	l ₂ , мм	l ₂ , дюйм	l ₄ , мм	l ₄ , дюйм	l ₆ , мм	l ₆ , дюйм
			GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC							
7.30	.2874	R840-0730-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41	1.614
7.40	.2913	R840-0740-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41	1.614
7.50	.2953	R840-0750-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41	1.614
7.60	.2992														8.00	79	3.110	28	1.102	41	1.614
7.70	.3031														8.00	79	3.110	28	1.102	41	1.614
7.80	.3071	R840-0780-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41	1.614
7.90	.3110	R840-0790-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41	1.614
8.00	.3150	R840-0800-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41	1.614
8.10	.3189	R840-0810-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	30	1.181	47	1.850
8.20	.3228	R840-0820-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	30	1.181	47	1.850
8.30	.3268														10.00	89	3.504	30	1.181	47	1.850
8.40	.3307														10.00	89	3.504	30	1.181	47	1.850
8.50	.3346	R840-0850-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	30	1.181	47	1.850
8.60	.3386	R840-0860-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	30	1.181	47	1.850
8.70	.3425	R840-0870-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	30	1.181	47	1.850
8.80	.3465	R840-0880-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	30	1.181	47	1.850
8.90	.3504	R840-0890-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	30	1.181	47	1.850
9.00	.3543	R840-0900-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆							10.00	89	3.504	31	1.220	47	1.850
9.20	.3622	R840-0920-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47	1.850
9.30	.3661	R840-0930-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47	1.850
9.40	.3701	R840-0940-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆							10.00	89	3.504	31	1.220	47	1.850
9.50	.3740	R840-0950-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47	1.850
9.60	.3780														10.00	89	3.504	31	1.220	47	1.850
9.70	.3819														10.00	89	3.504	31	1.220	47	1.850
9.80	.3858														10.00	89	3.504	31	1.220	47	1.850
9.90	.3898														10.00	89	3.504	31	1.220	47	1.850
10.00	.3937	R840-1000-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47	1.850
10.10	.3976	R840-1010-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	102	4.016	34	1.339	55	2.165
10.20	.4016	R840-1020-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	102	4.016	34	1.339	55	2.165
10.30	.4055	R840-1030-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	102	4.016	34	1.339	55	2.165
10.40	.4094	R840-1040-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	102	4.016	34	1.339	55	2.165
10.50	.4134	R840-1050-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	102	4.016	34	1.339	55	2.165
10.60	.4173	R840-1060-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	102	4.016	34	1.339	55	2.165
10.70	.4213	R840-1070-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	102	4.016	34	1.339	55	2.165
10.80	.4252	R840-1080-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	102	4.016	34	1.339	55	2.165
11.00	.4331	R840-1100-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	102	4.016	35	1.378	55	2.165
11.10	.4370														12.00	102	4.016	35	1.378	55	2.165
11.20	.4409	R840-1120-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	102	4.016	35	1.378	55	2.165
11.50	.4528	R840-1150-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	102	4.016	35	1.378	55	2.165
11.60	.4567														12.00	102	4.016	35	1.378	55	2.165



E133



E184



E4



G6



E2



J4

D
E
F
G
J

ROT - RUS

СВЕРЛЕНИЕ Цельные твердосплавные сверла CoroDrill® Delta-C

CoroDrill® Delta-C 2 – 3 X D_c

R840

Сверла с хвостовиком Whistle Notch

Диаметр сверла: 3,00-20,00 мм (0,118-0,787")
 Мах глубина сверления: 2 - 3 × D_c
 Покрытие: TiN/TiAlN многослойное
 Точность отверстия: IT8-9-10
 Чистота поверхности: Ra 1-2 мкм (40-75 μ дюйм)
 СОЖ: Эмульсия или масло

Стандартное исполнение: DIN 6537
 Допуск, мм: dm_m = h6
 D_c = m7

Наружный подвод СОЖ

Внутренний подвод СОЖ

l₄ = рекомендуемая глубина сверления

D _c , мм D _c , дюйм	Код заказа	Наружный подвод СОЖ						Внутренний подвод СОЖ						Размеры, мм, дюйм																		
		P		M		K		N		S		H		P		M		K		N		S		H								
		GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC							
11.70 .4606																										dm _m	l ₂	l ₂	l ₄	l ₄	l ₆	l ₆
11.80 .4646	R840-1180-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	102	4.016	35	1.378	55	2.165
12.00 .4724	R840-1200-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	102	4.016	35	1.378	55	2.165
12.10 .4764	R840-1210-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	107	4.016	38	1.496	60	2.362
12.20 .4803	R840-1220-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	107	4.213	38	1.496	60	2.362
12.30 .4843	R840-1230-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	107	4.213	38	1.496	60	2.362
12.40 .4882																										14.00	107	4.213	38	1.496	60	2.362
12.50 .4921	R840-1250-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	107	4.213	38	1.496	60	2.362
12.60 .4961																										14.00	107	4.213	38	1.496	60	2.362
12.70 .5000																										14.00	107	4.213	38	1.496	60	2.362
12.80 .5039																										14.00	107	4.213	38	1.496	60	2.362
13.00 .5118	R840-1300-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	107	4.213	39	1.535	60	2.362
13.25 .5217																										14.00	107	4.213	39	1.535	60	2.362
13.50 .5315	R840-1350-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	107	4.213	39	1.535	60	2.362
13.75 .5413	R840-1375-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	107	4.213	39	1.535	60	2.362
13.80 .5433																										14.00	107	4.213	39	1.535	60	2.362
14.00 .5512	R840-1400-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	107	4.213	39	1.535	60	2.362
14.25 .5610	R840-1425-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16.00	115	4.528	41	1.614	65	2.559
14.50 .5709	R840-1450-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16.00	115	4.528	41	1.614	65	2.559
14.75 .5807	R840-1475-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16.00	115	4.528	41	1.614	65	2.559
14.80 .5827																										16.00	115	4.528	41	1.614	65	2.559
15.00 .5906	R840-1500-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16.00	115	4.528	42	1.654	65	2.559
15.50 .6102	R840-1550-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16.00	115	4.528	42	1.654	65	2.559
15.80 .6220	R840-1580-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16.00	115	4.528	42	1.654	65	2.559
16.00 .6299	R840-1600-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16.00	115	4.528	42	1.654	65	2.559
16.50 .6496	R840-1650-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18.00	123	4.842	46	1.811	73	2.874
16.80 .6614																										18.00	123	4.842	46	1.811	73	2.874
17.00 .6693	R840-1700-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18.00	123	4.842	47	1.850	73	2.874
17.50 .6890	R840-1750-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18.00	123	4.842	47	1.850	73	2.874
17.80 .7008																										18.00	123	4.842	47	1.850	73	2.874
18.00 .7087	R840-1800-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18.00	123	4.842	47	1.850	73	2.874
18.50 .7283																										20.00	131	5.158	49	1.929	79	3.110
18.80 .7402																										20.00	131	5.158	49	1.929	79	3.110
19.00 .7480																										20.00	131	5.158	50	1.968	79	3.110
19.50 .7677																										20.00	131	5.158	50	1.968	79	3.110
20.00 .7874	R840-2000-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	20.00	131	5.158	50	1.968	79	3.110

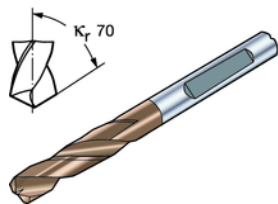
E133 E184 E4 G6 E2 J4

E 52

CoroDrill® Delta-C 4 – 5 X D_c

R840

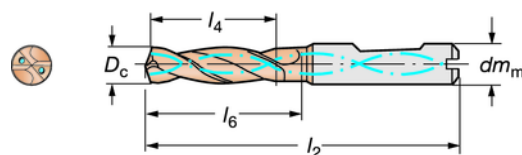
Сверла с хвостовиком Whistle Notch



Диаметр сверла: 5,00-20,00 мм (0,197-0,787")
 Мах глубина сверления: 4 - 5 × D_c
 Покрытие: TiN/TiAlN многослойное
 Точность отверстия: IT8-9-10
 Чистота поверхности: R_a 1-2 мкм (40-75 μ дюйм)
 СОЖ: Эмульсия или масло

Стандартное исполнение: DIN 6537
 Допуски: dm_m = h6
 D_c = m7

Внутренний подвод СОЖ



l₄ = рекомендуемая глубина сверления

D _c , мм	D _c , дюйм	Размер резьбы	Код заказа	Внутренний подвод СОЖ						Размеры, мм, дюйм						
				P	M	K	N	S	H	dm _m	l ₂	l ₂	l ₄	l ₄	l ₆	l ₆
				GC	GC	GC	GC	GC	GC	мм	мм	дюйм	мм	дюйм	мм	дюйм
5.00	.1969		R840-0500-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	82	3.228	35	1.378	44	1.732
5.10	.2008		R840-0510-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	82	3.228	35	1.378	44	1.732
5.20	.2047		R840-0520-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	82	3.228	35	1.378	44	1.732
5.30	.2087		R840-0530-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	82	3.228	35	1.378	44	1.732
5.50	.2165		R840-0550-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	82	3.228	35	1.378	44	1.732
5.60	.2205		R840-0560-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	82	3.228	35	1.378	44	1.732
5.70	.2244		R840-0570-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	82	3.228	35	1.378	44	1.732
5.80	.2283		R840-0580-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	82	3.228	35	1.378	44	1.732
5.90	.2323		R840-0590-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	82	3.228	35	1.378	44	1.732
6.00	.2362		R840-0600-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	82	3.228	35	1.378	44	1.732
6.10	.2402		R840-0610-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	91	3.583	39	1.535	53	2.087
6.20	.2441		R840-0620-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	91	3.583	39	1.535	53	2.087
6.30	.2480		R840-0630-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	91	3.583	39	1.535	53	2.087
6.40	.2520		R840-0640-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	91	3.583	39	1.535	53	2.087
6.50	.2559		R840-0650-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	91	3.583	39	1.535	53	2.087
6.60	.2598		R840-0660-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	91	3.583	39	1.535	53	2.087
6.70	.2638		R840-0670-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	91	3.583	39	1.535	53	2.087
6.80	.2677		R840-0680-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	91	3.583	39	1.535	53	2.087
6.90	.2717		R840-0690-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	91	3.583	39	1.535	53	2.087
7.00	.2756		R840-0700-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	91	3.583	39	1.535	53	2.087
7.10	.2795		R840-0710-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	53	2.087
7.20	.2835		R840-0720-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	53	2.087
7.30	.2874		R840-0730-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	53	2.087
7.40	.2913		R840-0740-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	53	2.087
7.50	.2953		R840-0750-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	53	2.087
7.60	.2992		R840-0760-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	53	2.087
7.70	.3031		R840-0770-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	53	2.087
7.80	.3071		R840-0780-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	53	2.087
7.90	.3110		R840-0790-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	53	2.087
8.00	.3150		R840-0800-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	53	2.087
8.10	.3189		R840-0810-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	103	4.055	44	1.732	61	2.402
8.20	.3228		R840-0820-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	103	4.055	44	1.732	61	2.402
8.30	.3268		R840-0830-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	103	4.055	44	1.732	61	2.402
8.40	.3307		R840-0840-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	103	4.055	44	1.732	61	2.402
8.50	.3346		R840-0850-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	103	4.055	44	1.732	61	2.402
8.60	.3386		R840-0860-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	103	4.055	44	1.732	61	2.402
8.70	.3425		R840-0870-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	103	4.055	44	1.732	61	2.402
8.80	.3465		R840-0880-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	103	4.055	44	1.732	61	2.402
8.90	.3504		R840-0890-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	103	4.055	44	1.732	61	2.402
9.00	.3543		R840-0900-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61	2.402
9.10	.3583		R840-0910-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61	2.402
9.20	.3622		R840-0920-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61	2.402
9.30	.3661		R840-0930-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61	2.402
9.40	.3701		R840-0940-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61	2.402
9.50	.3740		R840-0950-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61	2.402
9.60	.3780		R840-0960-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61	2.402
9.70	.3819		R840-0970-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61	2.402
9.80	.3858		R840-0980-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61	2.402
10.00	.3937		R840-1000-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61	2.402



E133



E184



E4



G6



E2

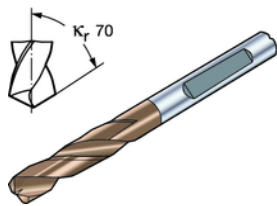


J4

CoroDrill® Delta-C 4 – 5 X D_c

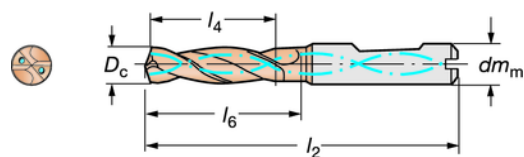
R840

Сверла с хвостовиком Whistle Notch



Диаметр сверла: 5,00-20,00 мм (0,197-0,787")
 Мах глубина сверления: 4 - 5 × D_c
 Покрытие: TiN/TiAlN многослойное
 Точность отверстия: IT8-9-10
 Чистота поверхности: Ra 1-2 мкм (40-75 μ дюйм)
 СОЖ: Эмульсия или масло

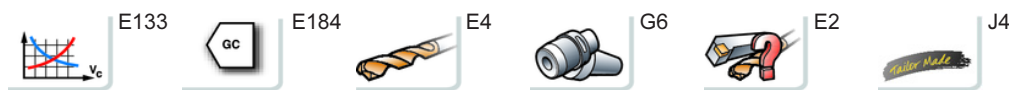
Внутренний подвод СОЖ



Стандартное исполнение: DIN 6537
 Допуски: dm_m = h6
 D_c = m7

l₄ = рекомендуемая глубина сверления

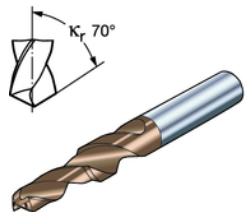
D _c мм	D _c дюйм	Размер резьбы	Код заказа	Внутренний подвод СОЖ						Размеры, мм, дюйм						
				P	M	K	N	S	H	dm _m мм	l ₂ мм	l ₂ дюйм	l ₄ мм	l ₄ дюйм	l ₆ мм	l ₆ дюйм
				GC	GC	GC	GC	GC	GC							
10.10	.3976	M12 70%	R840-1010-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	118	4.646	50	1.968	71	2.795
10.20	.4016		R840-1020-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	118	4.646	50	1.968	71	2.795
10.30	.4055		R840-1030-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	118	4.646	50	1.968	71	2.795
10.40	.4094		R840-1040-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	118	4.646	50	1.968	71	2.795
10.50	.4134		R840-1050-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	118	4.646	50	1.968	71	2.795
10.60	.4173		R840-1060-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	118	4.646	50	1.968	71	2.795
10.70	.4213		R840-1070-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	118	4.646	50	1.968	71	2.795
10.80	.4252		R840-1080-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	118	4.646	50	1.968	71	2.795
10.90	.4291		R840-1090-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	118	4.646	50	1.968	71	2.795
11.00	.4331		R840-1100-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	118	4.646	51	2.008	71	2.795
11.10	.4370	R840-1110-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	118	4.646	51	2.008	71	2.795	
11.20	.4409	R840-1120-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	118	4.646	51	2.008	71	2.795	
11.30	.4449	R840-1130-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	118	4.646	51	2.008	71	2.795	
11.50	.4528	R840-1150-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	118	4.646	51	2.008	71	2.795	
11.80	.4646	R840-1180-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	118	4.646	51	2.008	71	2.795	
11.90	.4685	R840-1190-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	118	4.646	51	2.008	71	2.795	
12.00	.4724	R840-1200-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	118	4.646	51	2.008	71	2.795	
12.10	.4764	M14 65%	R840-1210-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	124	4.882	55	2.165	77	3.032
12.20	.4803		R840-1220-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	124	4.882	55	2.165	77	3.032
12.30	.4843		R840-1230-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	124	4.882	55	2.165	77	3.032
12.50	.4921		R840-1250-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	124	4.882	55	2.165	77	3.032
12.70	.5000		R840-1270-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	124	4.882	55	2.165	77	3.032
13.00	.5118		R840-1300-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	124	4.882	56	2.205	77	3.032
13.25	.5217		R840-1325-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	124	4.882	56	2.205	77	3.032
13.50	.5315		R840-1350-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	124	4.882	56	2.205	77	3.032
13.75	.5413		R840-1375-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	124	4.882	56	2.205	77	3.032
13.80	.5433		R840-1380-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	124	4.882	56	2.205	77	3.032
14.00	.5512	R840-1400-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	124	4.882	56	2.205	77	3.032	
14.25	.5610	R840-1425-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16.00	133	5.236	59	2.323	83	3.268	
14.50	.5709	R840-1450-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16.00	133	5.236	59	2.323	83	3.268	
14.75	.5807	R840-1475-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16.00	133	5.236	59	2.323	83	3.268	
14.80	.5827	R840-1480-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16.00	133	5.236	59	2.323	83	3.268	
15.00	.5906	R840-1500-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16.00	133	5.236	60	2.362	83	3.268	
15.50	.6102	R840-1550-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16.00	133	5.236	60	2.362	83	3.268	
15.80	.6220	R840-1580-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16.00	133	5.236	60	2.362	83	3.268	
16.00	.6299	R840-1600-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16.00	133	5.236	60	2.362	83	3.268	
16.50	.6496	R840-1650-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18.00	143	5.630	66	2.598	93	3.661	
16.80	.6614	R840-1680-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18.00	143	5.630	66	2.598	93	3.661	
17.00	.6693	R840-1700-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18.00	143	5.630	67	2.638	93	3.661	
17.50	.6890	R840-1750-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18.00	143	5.630	67	2.638	93	3.661	
17.80	.7008	R840-1780-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18.00	143	5.630	67	2.638	93	3.661	
18.00	.7087	R840-1800-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18.00	143	5.630	67	2.638	93	3.661	
18.50	.7283	R840-1850-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	20.00	153	6.024	71	2.795	101	3.976	
19.00	.7480	R840-1900-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	20.00	153	6.024	72	2.835	101	3.976	
19.50	.7677	R840-1950-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	20.00	153	6.024	72	2.835	101	3.976	
19.80	.7795	R840-1980-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	20.00	153	6.024	72	2.835	101	3.976	
20.00	.7874	R840-2000-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	20.00	153	6.024	72	2.835	101	3.976	



CoroDrill® Delta-C 2 – 3 X D_c для обработки фасок и отверстий под резьбу

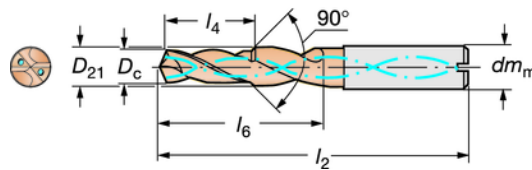
R841

Цилиндрический хвостовик



Диаметр сверла: 3,35-17,50 мм (0,132-0,689")
 Мах глубина сверления: 2 - 3 × D_c
 Покрытие: TiN/TiAlN многослойное
 Точность отверстия: IT8-9
 Чистота поверхности: Ra 1-2 мкм (40-75 μ дюйм)
 СОЖ: Эмульсия или масло
 Стандартное исполнение: DIN 6537
 Допуски: dm_m = h6
 D_c = m8

Внутренний подвод СОЖ



- 1) Накатывание резьбы.
- 2) Резьбофрезерование.

l₄ = рекомендуемая глубина сверления

D _c , мм	D _c , дюйм	Размер резьбы	Код заказа	Внутренний подвод СОЖ						Размеры, мм, дюйм							
				P	M	K	N	S	H	dm _m	D ₂₁ max	l ₂	l ₂ дюйм	l ₄	l ₄ дюйм	l ₆	l ₆ дюйм
				GC	GC	GC	GC	GC	GC	мм	мм	мм	дюйм	мм	дюйм	мм	дюйм
3.35	.1319	M4 75%	R841-0335-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	4.5	62	2.441	10.7	.421	19	.748
3.40	.1339	M4 65%	R841-0340-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	4.6	62	2.441	10.8	.425	19	.748
3.70	.1457	M4x0,7 ¹⁾	R841-0370-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	5.0	62	2.441	11.8	.465	19	.748
4.25	.1673	M5 75%	R841-0425-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	5.7	66	2.598	13.5	.532	23	.906
4.30	.1693	M5 75%	R841-0430-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	5.8	66	2.598	13.7	.539	23	.906
4.65	.1831	M5x0,8 ¹⁾	R841-0465-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	5.9	66	2.598	14.6	.575	23	.906
5.00	.1969	M6 75%	R841-0500-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	6.8	79	3.110	15.9	.626	28	1.102
5.10	.2008	M6 & 1/4-20 UNC	R841-0510-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	6.9	79	3.110	16.2	.638	28	1.102
5.30	.2087	MF6x0,75	R841-0530-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	7.2	79	3.110	16.9	.665	28	1.102
5.50	.2165	MF6x0,50 ²⁾	R841-0550-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	7.4	79	3.110	17.5	.689	28	1.102
5.55	.2185	M6x1,0 ²⁾	R841-0555-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	7.5	79	3.110	17.7	.697	28	1.102
6.60	.2598	5/16-18 UNC	R841-0660-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	8.9	89	3.504	21	.827	37	1.457
6.75	.2657	M8x1,25 ²⁾	R841-0675-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	9.1	89	3.504	21.5	.846	37	1.457
6.85	.2697	M8 70%	R841-0685-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	9.2	89	3.504	21.8	.858	37	1.457
6.90	.2717	M8 65%	R841-0690-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	9.3	89	3.504	21.9	.862	37	1.457
7.00	.2756	MF8x1,0	R841-0700-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	9.5	89	3.504	22.3	.878	37	1.457
7.25	.2854	MF8x0,75 ²⁾	R841-0725-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	9.8	89	3.504	23.1	.909	37	1.457
7.30	.2874	MF8x0,75	R841-0730-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	9.8	89	3.504	23.2	.913	37	1.457
7.40	.2913	M8x1,25 ¹⁾	R841-0740-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	9.8	89	3.504	23.4	.921	37	1.457
8.00	.3150	3/8-16 UNC	R841-0800-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	10.8	102	4.016	25.4	1.000	42	1.654
8.50	.3346	M10 ²⁾	R841-0850-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	11.5	102	4.016	27	1.063	42	1.654
8.60	.3386	M10 70%	R841-0860-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	11.6	102	4.016	27.3	1.075	42	1.654
8.70	.3425	M10 65%	R841-0870-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	11.7	102	4.016	27.6	1.087	42	1.654
9.00	.3543	MF10x1,0	R841-0900-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	11.8	102	4.016	28.4	1.118	42	1.654
9.25	.3642	M10x0,75	R841-0925-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	12.5	107	4.213	29.4	1.158	52	2.047
9.30	.3661	M10x1,5 ¹⁾	R841-0930-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	12.6	107	4.213	29.6	1.165	52	2.047
10.25	.4035	M12x1,75 ²⁾	R841-1025-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	13.8	107	4.213	32.6	1.284	52	2.047
10.30	.4055	M12 75%	R841-1030-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	13.8	107	4.213	32.7	1.287	52	2.047
10.40	.4094	M12 65%	R841-1040-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	13.8	107	4.213	32.9	1.295	52	2.047
10.50	.4134	MF12x1,5	R841-1050-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.00	13.8	107	4.213	33.2	1.307	52	2.047
10.80	.4252	MF12x1,25 & 1/2-13	R841-1080-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16.00	14.6	115	4.528	34.3	1.350	59	2.323
11.00	.4331	MF12x1,0 ²⁾	R841-1100-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16.00	14.9	115	4.528	35	1.378	59	2.323
11.20	.4409	M12x1,75 ¹⁾	R841-1120-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16.00	15.1	115	4.528	35.6	1.402	59	2.323
11.50	.4528	1/2-20 UNF	R841-1150-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16.00	15.5	115	4.528	36.5	1.437	59	2.323
12.00	.4724	M14x2,0 ²⁾	R841-1200-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16.00	15.8	115	4.528	37.9	1.492	59	2.323
12.10	.4764	M14 72%	R841-1210-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18.00	16.3	123	4.842	38.4	1.512	67	2.638
12.25	.4823	M14 & 9/16-12 UNC	R841-1225-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18.00	16.5	123	4.842	38.9	1.532	67	2.638
12.50	.4921	MF14x1,5	R841-1250-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18.00	16.9	123	4.842	39.7	1.563	67	2.638
13.10	.5157	M14x2,0 ¹⁾	R841-1310-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18.00	17.7	123	4.842	41.6	1.638	67	2.638
13.50	.5315	5/8-11 UNC	R841-1350-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18.00	17.8	123	4.842	42.7	1.681	67	2.638
14.00	.5512	M16x2,0 ²⁾	R841-1400-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	20.00	18.9	131	5.158	44.5	1.752	78	3.071
14.10	.5551	M16 75%	R841-1410-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	20.00	19.0	131	5.158	44.8	1.764	78	3.071
14.25	.5610	M16 66%	R841-1425-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	20.00	19.2	131	5.158	45.3	1.784	78	3.071
14.50	.5709	MF16x1,5	R841-1450-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	20.00	19.6	131	5.158	46.1	1.815	78	3.071
15.00	.5906	MF16x1,0	R841-1500-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	20.00	19.8	131	5.158	47.4	1.866	78	3.071
15.10	.5945	M16x2,0 ¹⁾	R841-1510-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	20.00	19.8	131	5.158	47.7	1.878	78	3.071
15.50	.6102	M18 75%	R841-1550-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	20.00	19.8	131	5.158	48.7	1.917	78	3.071
16.50	.6496	3/4-10 UNC	R841-1650-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	20.00	19.8	131	5.158	49.2	1.937	78	3.071
17.50	.6890	3/4-16 UNF	R841-1750-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	20.00	19.8	131	5.158	49.7	1.957	78	3.071



E133



E184



E4



G6



E2

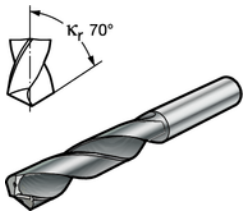


J4

CoroDrill® Delta-C 2 – 3 X D_c

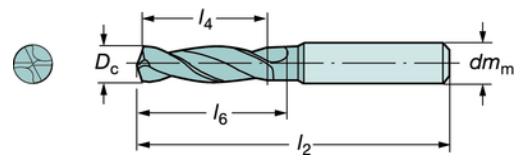
R842

Цилиндрический хвостовик

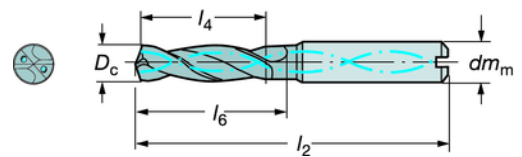


Диаметр сверла: 3,00 - 16,00 мм (0,118-0,630")
 Макс глубина сверления: 2 - 3 × D_c
 Покрытие: AlCrN (Alcrona)
 Точность отверстия: IT8-9
 Чистота поверхности: R_a 1-2 мкм (40-75 мк дюйм)
 СОЖ: Эмульсия или масло
 Стандартное исполнение: DIN 6537
 Допуски: dm_m = h6
 D_c = m7

Наружный подвод СОЖ

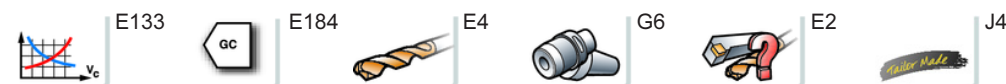


Внутренний подвод СОЖ

l₄ = рекомендуемая глубина сверления

P Без фаски в углах (на заказ)

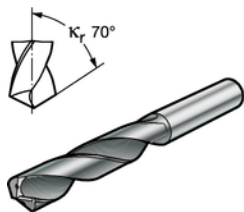
D _c , мм	D _c , дюйм	Размер резьбы	Наружный подвод СОЖ		Внутренний подвод СОЖ		Размеры, мм, дюйм							
			К	GC	К	GC	dm _m , мм	l ₂ , мм	l ₂ , дюйм	l ₄ , мм	l ₄ , дюйм	l ₆ , мм	l ₆ , дюйм	
3.00	.1181		☆		☆		6.00	62	2.441	13	.512	20	.787	
3.20	.1260		☆		☆		6.00	62	2.441	13	.512	20	.787	
3.30	.1299		☆		☆		6.00	62	2.441	13	.512	20	.787	
3.38	.1331	M4 65%	☆		☆		6.00	62	2.441	13	.512	20	.787	
3.50	.1378		☆		☆		6.00	62	2.441	14	.551	20	.787	
4.00	.1575		☆		☆		6.00	66	2.598	17	.669	24	.945	
4.10	.1614	10-32 UNF	☆		☆		6.00	66	2.598	17	.669	24	.945	
4.20	.1654		☆		☆		6.00	66	2.598	17	.669	24	.945	
4.30	.1693	M5 65%	☆		☆		6.00	66	2.598	17	.669	24	.945	
4.50	.1772		☆		☆		6.00	66	2.598	17	.669	24	.945	
4.80	.1890	12-28 UNF	☆		☆		6.00	66	2.598	18	.709	28	1.102	
5.00	.1969	M6 75%	☆		☆		6.00	66	2.598	18	.709	28	1.102	
5.10	.2008	M6 65%	☆		☆		6.00	66	2.598	18	.709	28	1.102	
5.20	.2047		☆		☆		6.00	66	2.598	18	.709	28	1.102	
5.30	.2087		☆		☆		6.00	66	2.598	18	.709	28	1.102	
5.50	.2165		☆		☆		6.00	66	2.598	19	.748	28	1.102	
5.56	.2189		☆		☆		6.00	66	2.598	19	.748	28	1.102	
6.00	.2362		☆		☆		6.00	66	2.598	19	.748	28	1.102	
6.30	.2480				☆		8.00	79	3.110	22	.866	34	1.339	
6.50	.2559				☆		8.00	79	3.110	22	.866	34	1.339	
6.70	.2638	5/16-18 UNF			☆		8.00	79	3.110	22	.866	34	1.339	
6.80	.2677				☆		8.00	79	3.110	22	.866	34	1.339	
6.90	.2717	M8 65%			☆		8.00	79	3.110	22	.866	34	1.339	
7.00	.2756	5/16-24 UNF			☆		8.00	79	3.110	22	.866	34	1.339	
7.50	.2953				☆		8.00	79	3.110	28	1.102	41	1.614	
7.94	.3126				☆		8.00	79	3.110	28	1.102	41	1.614	
8.00	.3150	3/8-16 UNC			☆		8.00	79	3.110	28	1.102	41	1.614	
8.20	.3228				☆		10.00	89	3.504	30	1.181	47	1.850	
8.30	.3268				☆		10.00	89	3.504	30	1.181	47	1.850	
8.40	.3307				☆		10.00	89	3.504	30	1.181	47	1.850	
8.50	.3346	3/8-24 UNF			☆		10.00	89	3.504	30	1.181	47	1.850	
8.60	.3386	M10 70%			☆		10.00	89	3.504	30	1.181	47	1.850	
8.70	.3425	M10 65%			☆		10.00	89	3.504	30	1.181	47	1.850	
8.90	.3504	MF10x1.25			☆		10.00	89	3.504	30	1.181	47	1.850	



CoroDrill® Delta-C 2 – 3 X D_c

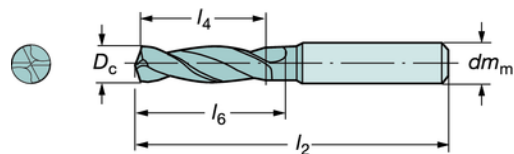
R842

Цилиндрический хвостовик

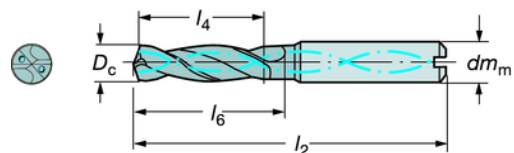


Диаметр сверла: 3,00 - 16,00 мм (0,118-0,630")
 Макс глубина сверления: 2 - 3 × D_c
 Покрытие: AlCrN (Alcrona)
 Точность отверстия: IT8-9
 Чистота поверхности: R_a 1-2 мкм (40-75 μ дюйм)
 СОЖ: Эмульсия или масло
 Стандартное исполнение: DIN 6537
 Допуски: d_m = h6
 D_c = m7

Наружный подвод СОЖ



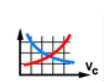
Внутренний подвод СОЖ



l₄ = рекомендуемая глубина сверления

P Без фаски в углах (на заказ)

D _c , мм	D _c , дюйм	Размер резьбы	Код заказа	Наружный подвод СОЖ		Внутренний подвод СОЖ		Размеры, мм, дюйм					
				К	GC	К	GC	dm _m , мм	l ₂ , мм	l ₂ , дюйм	l ₄ , мм	l ₄ , дюйм	l ₆ , мм
9.00	.3543			R842-0900-30-A1A	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47	1.850	
9.50	.3740	7/16-14 UNC		R842-0950-30-A1A	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47	1.850	
9.80	.3858			R842-0980-30-A1A	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47	1.850	
10.00	.3937	7/16-20 UNF		R842-1000-30-A1A	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47	1.850	
10.10	.3976			R842-1010-30-A1A	☆	12.00	102	4.016	34	1.339	55	2.165	
10.20	.4016			R842-1020-30-A1A	☆	12.00	102	4.016	34	1.339	55	2.165	
10.30	.4055	M12 75%		R842-1030-30-A1A	☆	12.00	102	4.016	34	1.339	55	2.165	
10.40	.4094	M12 70%		R842-1040-30-A1A	☆	12.00	102	4.016	34	1.339	55	2.165	
10.50	.4134	MF12x1.5		R842-1050-30-A1A	☆	12.00	102	4.016	34	1.339	55	2.165	
10.70	.4213			R842-1070-30-A1A	☆	12.00	102	4.016	34	1.339	55	2.165	
10.80	.4252	1/2-13 UNC		R842-1080-30-A1A	☆	12.00	102	4.016	34	1.339	55	2.165	
11.00	.4331			R842-1100-30-A1A	☆	12.00	102	4.016	35	1.378	55	2.165	
11.50	.4528	1/2-20 UNF		R842-1150-30-A1A	☆	12.00	102	4.016	35	1.378	55	2.165	
12.00	.4724			R842-1200-30-A1A	☆	12.00	102	4.016	35	1.378	55	2.165	
12.10	.4764	M14 72%		R842-1210-30-A1A	☆	14.00	107	4.213	38	1.496	60	2.362	
12.20	.4803	9/16-12 UNC		R842-1220-30-A1A	☆	14.00	107	4.213	38	1.496	60	2.362	
12.30	.4843			R842-1230-30-A1A	☆	14.00	107	4.213	38	1.496	60	2.362	
12.50	.4921			R842-1250-30-A1A	☆	14.00	107	4.213	38	1.496	60	2.362	
12.70	.5000			R842-1270-30-A1A	☆	14.00	107	4.213	38	1.496	60	2.362	
13.00	.5118			R842-1300-30-A1A	☆	14.00	107	4.213	39	1.535	60	2.362	
13.10	.5157			R842-1310-30-A1A	☆	14.00	107	4.213	39	1.535	60	2.362	
13.50	.5315	5/8-11 UNC		R842-1350-30-A1A	☆	14.00	107	4.213	39	1.535	60	2.362	
14.00	.5512			R842-1400-30-A1A	☆	14.00	107	4.213	39	1.535	60	2.362	
14.10	.5551	M16		R842-1410-30-A1A	☆	16.00	115	4.528	41	1.614	65	2.559	
14.50	.5709	5/8-18 UNF		R842-1450-30-A1A	☆	16.00	115	4.528	41	1.614	65	2.559	
15.00	.5906			R842-1500-30-A1A	☆	16.00	115	4.528	42	1.654	65	2.559	
15.50	.6102	M18 75%		R842-1550-30-A1A	☆	16.00	115	4.528	42	1.654	65	2.559	
15.87	.6248			R842-1587-30-A1A	☆	16.00	115	4.528	42	1.654	65	2.559	
16.00	.6299			R842-1600-30-A1A	☆	16.00	115	4.528	42	1.654	65	2.559	



E133



E184



E4



G6



E2

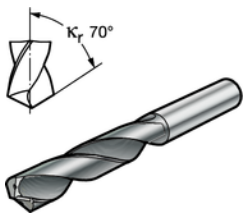


J4

CoroDrill® Delta-C 4 – 5 X D_c

R842

Цилиндрический хвостовик

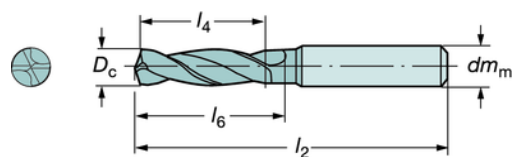


Диаметр сверла: 3,00 - 16,00 мм (0,118-0,630")
 Макс глубина сверления: 4 - 5 × D_c

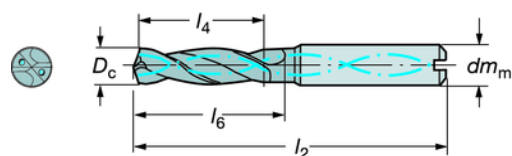
Покрытие: AlCrN (Alcrona)
 Точность отверстия: IT8-9
 Чистота поверхности: R_a 1-2 мкм (40-75 м дюйм)
 СОЖ: Эмульсия или масло

Стандартное исполнение: DIN 6537
 Допуски: dm_m = h6
 D_c = m7

Наружный подвод СОЖ

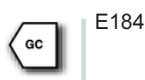
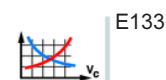


Внутренний подвод СОЖ

l₄ = рекомендуемая глубина сверления

P Без фаски в углах (на заказ)

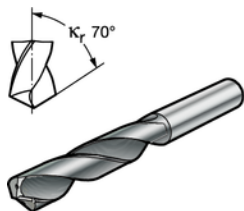
D _c , мм	D _c , дюйм	Размер резьбы	Наружный подвод СОЖ		Внутренний подвод СОЖ		Размеры, мм, дюйм							
			К	GC	К	GC	dm _m , мм	l ₂ , мм	l ₂ , дюйм	l ₄ , мм	l ₄ , дюйм	l ₆ , мм	l ₆ , дюйм	
3.00	.1181		R842-0300-50-A0A	☆			6.00	66	2.598	20	.787	28	1.102	
3.20	.1260		R842-0320-50-A0A	☆			6.00	66	2.598	20	.787	28	1.102	
3.30	.1299		R842-0330-50-A0A	☆			6.00	66	2.598	20	.787	28	1.102	
3.38	.1331	M4 65%	R842-0338-50-A0A	☆			6.00	66	2.598	20	.787	28	1.102	
3.50	.1378		R842-0350-50-A0A	☆			6.00	66	2.598	20	.787	28	1.102	
4.00	.1575		R842-0400-50-A0A	☆			6.00	74	2.913	27	1.063	36	1.417	
4.10	.1614	10-32 UNF	R842-0410-50-A0A	☆			6.00	74	2.913	27	1.063	36	1.417	
4.20	.1654		R842-0420-50-A0A	☆			6.00	74	2.913	27	1.063	36	1.417	
4.30	.1693	M5 65%	R842-0430-50-A0A	☆			6.00	74	2.913	27	1.063	36	1.417	
4.50	.1772		R842-0450-50-A0A	☆			6.00	74	2.913	27	1.063	36	1.417	
4.80	.1890	12-28 UNF	R842-0480-50-A0A	☆			6.00	74	2.913	27	1.063	36	1.417	
5.00	.1969	M6 75%	R842-0500-50-A0A	☆			6.00	82	3.228	35	1.378	44	1.732	
5.10	.2008	M6 65%	R842-0510-50-A0A	☆			6.00	82	3.228	35	1.378	44	1.732	
5.20	.2047		R842-0520-50-A0A	☆			6.00	82	3.228	35	1.378	44	1.732	
5.30	.2087		R842-0530-50-A0A	☆			6.00	82	3.228	35	1.378	44	1.732	
5.50	.2165		R842-0550-50-A0A	☆			6.00	82	3.228	35	1.378	44	1.732	
5.56	.2189		R842-0556-50-A0A	☆			6.00	82	3.228	35	1.378	44	1.732	
6.00	.2362		R842-0600-50-A0A	☆			6.00	82	3.228	35	1.378	44	1.732	
6.10	.2402				R842-0610-50-A1A	☆	8.00	91	3.583	39	1.535	53	2.087	
6.20	.2441				R842-0620-50-A1A	☆	8.00	91	3.583	39	1.535	53	2.087	
6.30	.2480				R842-0630-50-A1A	☆	8.00	91	3.583	39	1.535	53	2.087	
6.35	.2500				R842-0635-50-A1A	☆	8.00	91	3.583	39	1.535	53	2.087	
6.50	.2559				R842-0650-50-A1A	☆	8.00	91	3.583	39	1.535	53	2.087	
6.60	.2598				R842-0660-50-A1A	☆	8.00	91	3.583	39	1.535	53	2.087	
6.70	.2638	5/16-18 UNF			R842-0670-50-A1A	☆	8.00	91	3.583	39	1.535	53	2.087	
6.80	.2677				R842-0680-50-A1A	☆	8.00	91	3.583	39	1.535	53	2.087	
6.90	.2717	M8 65%			R842-0690-50-A1A	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	53	2.087	
7.00	.2756	5/16-24 UNC			R842-0700-50-A1A	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	53	2.087	
7.10	.2795	MF8x1			R842-0710-50-A1A	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	53	2.087	
7.14	.2811				R842-0714-50-A1A	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	53	2.087	
7.40	.2913				R842-0740-50-A1A	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	53	2.087	
7.50	.2953				R842-0750-50-A1A	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	53	2.087	
7.80	.3071				R842-0780-50-A1A	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	53	2.087	
7.94	.3126				R842-0794-50-A1A	☆	8.00	91	3.583	44	1.732	53	2.087	
8.00	.3150	3/8-16 UNC			R842-0800-50-A1A	☆	8.00	91	3.583	44	1.732	53	2.087	
8.10	.3189				R842-0810-50-A1A	☆	10.00	103	4.055	44	1.732	61	2.402	
8.20	.3228				R842-0820-50-A1A	☆	10.00	103	4.055	44	1.732	61	2.402	
8.30	.3268				R842-0830-50-A1A	☆	10.00	103	4.055	44	1.732	61	2.402	
8.40	.3307				R842-0840-50-A1A	☆	10.00	103	4.055	44	1.732	61	2.402	
8.50	.3346	3/8-24 UNF			R842-0850-50-A1A	☆	10.00	103	4.055	44	1.732	61	2.402	
8.60	.3386	M10 70%			R842-0860-50-A1A	☆	10.00	103	4.055	44	1.732	61	2.402	
8.70	.3425	M10 65%			R842-0870-50-A1A	☆	10.00	103	4.055	44	1.732	61	2.402	
8.80	.3465				R842-0880-50-A1A	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61	2.402	
8.90	.3504	MF10x1,25			R842-0890-50-A1A	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61	2.402	



CoroDrill® Delta-C 4 – 5 X D_c

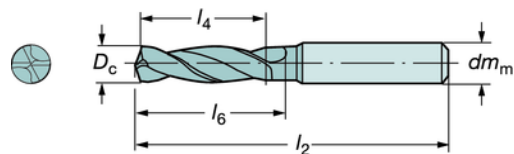
R842

Цилиндрический хвостовик

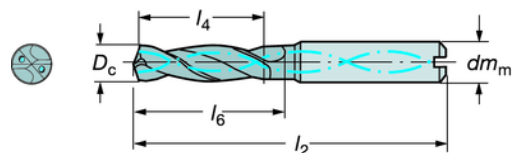


Диаметр сверла: 3,00 - 16,00 мм (0,118-0,630")
 Макс глубина сверления: 4 - 5 × D_c
 Покрытие: AlCrN (Alcrona)
 Точность отверстия: IT8-9
 Чистота поверхности: R_a 1-2 мкм (40-75 μ дюйм)
 СОЖ: Эмульсия или масло
 Стандартное исполнение: DIN 6537
 Допуски: d_m = h6
 D_c = m7

Наружный подвод СОЖ



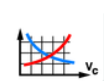
Внутренний подвод СОЖ



l₄ = рекомендуемая глубина сверления

P Без фаски в углах (на заказ)

D _c мм	D _c дюйм	Размер резьбы	Код заказа	Наружный подвод СОЖ		Внутренний подвод СОЖ		Размеры, мм, дюйм						
				K	GC	K	GC	dm _m мм	l ₂ мм	l ₂ дюйм	l ₄ мм	l ₄ дюйм	l ₆ мм	l ₆ дюйм
9.00	.3543					R842-0900-50-A1A	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61	2.402
9.10	.3583					R842-0910-50-A1A	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61	2.402
9.30	.3661					R842-0930-50-A1A	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61	2.402
9.40	.3701	7/16-14 UNC				R842-0940-50-A1A	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61	2.402
9.50	.3740					R842-0950-50-A1A	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61	2.402
9.52	.3748					R842-0952-50-A1A	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61	2.402
9.60	.3780					R842-0960-50-A1A	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61	2.402
9.80	.3858					R842-0980-50-A1A	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61	2.402
10.00	.3937	7/16-20 UNF				R842-1000-50-A1A	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61	2.402
10.10	.3976					R842-1010-50-A1A	☆	12.00	118	4.646	50	1.968	71	2.795
10.20	.4016					R842-1020-50-A1A	☆	12.00	118	4.646	50	1.968	71	2.795
10.30	.4055	M 12 75%				R842-1030-50-A1A	☆	12.00	118	4.646	50	1.968	71	2.795
10.40	.4094	M10 70%				R842-1040-50-A1A	☆	12.00	118	4.646	50	1.968	71	2.795
10.50	.4134	MF 12x1,5				R842-1050-50-A1A	☆	12.00	118	4.646	50	1.968	71	2.795
10.60	.4173					R842-1060-50-A1A	☆	12.00	118	4.646	50	1.968	71	2.795
10.70	.4213					R842-1070-50-A1A	☆	12.00	118	4.646	50	1.968	71	2.795
10.80	.4252	1/2-13 UNC				R842-1080-50-A1A	☆	12.00	118	4.646	50	1.968	71	2.795
11.00	.4331					R842-1100-50-A1A	☆	12.00	118	4.646	51	2.008	71	2.795
11.10	.4370					R842-1110-50-A1A	☆	12.00	118	4.646	51	2.008	71	2.795
11.20	.4409					R842-1120-50-A1A	☆	12.00	118	4.646	51	2.008	71	2.795
11.50	.4528	1/2-20 UNF				R842-1150-50-A1A	☆	12.00	118	4.646	51	2.008	71	2.795
11.70	.4606					R842-1170-50-A1A	☆	12.00	118	4.646	51	2.008	71	2.795
11.80	.4646					R842-1180-50-A1A	☆	12.00	118	4.646	51	2.008	71	2.795
12.00	.4724					R842-1200-50-A1A	☆	12.00	118	4.646	51	2.008	71	2.795
12.10	.4764	M14 72%				R842-1210-50-A1A	☆	14.00	124	4.882	55	2.165	77	3.032
12.20	.4803	9/16-12 UNC				R842-1220-50-A1A	☆	14.00	124	4.882	55	2.165	77	3.032
12.30	.4843					R842-1230-50-A1A	☆	14.00	124	4.882	55	2.165	77	3.032
12.50	.4921					R842-1250-50-A1A	☆	14.00	124	4.882	55	2.165	77	3.032
12.70	.5000					R842-1270-50-A1A	☆	14.00	124	4.882	55	2.165	77	3.032
13.00	.5118					R842-1300-50-A1A	☆	14.00	124	4.882	56	2.205	77	3.032
13.10	.5157					R842-1310-50-A1A	☆	14.00	124	4.882	56	2.205	77	3.032
13.25	.5217					R842-1325-50-A1A	☆	14.00	124	4.882	56	2.205	77	3.032
13.50	.5315	5/8-11 UNC				R842-1350-50-A1A	☆	14.00	124	4.882	56	2.205	77	3.032
14.00	.5512					R842-1400-50-A1A	☆	14.00	124	4.882	56	2.205	77	3.032
14.10	.5551	M16 75%				R842-1410-50-A1A	☆	16.00	133	5.236	59	2.323	83	3.268
14.25	.5610	M16 66%				R842-1425-50-A1A	☆	16.00	133	5.236	59	2.323	83	3.268
14.29	.5626					R842-1429-50-A1A	☆	16.00	133	5.236	59	2.323	83	3.268
14.50	.5709	5/8-18 UNF				R842-1450-50-A1A	☆	16.00	133	5.236	59	2.323	83	3.268
15.00	.5906					R842-1500-50-A1A	☆	16.00	133	5.236	60	2.362	83	3.268
15.50	.6102	M18 76%				R842-1550-50-A1A	☆	16.00	133	5.236	60	2.362	83	3.268
15.87	.6248					R842-1587-50-A1A	☆	16.00	133	5.236	60	2.362	83	3.268
16.00	.6299					R842-1600-50-A1A	☆	16.00	133	5.236	60	2.362	83	3.268



E133



E184



E4



G6



E2

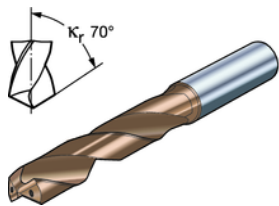


J4

CoroDrill® Delta-C 2 – 3 X D_c

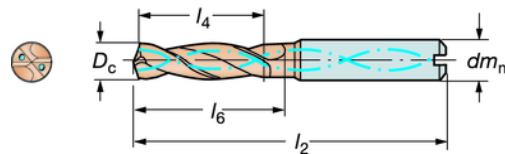
R846

Цилиндрический хвостовик



Диаметр сверла: 3,00-12,00 мм (0,118-0,472")
 Мах глубина сверления: 2 - 3 × D_c
 Покрытие: TiN/TiAlN многослойное
 Точность отверстия: IT8-9
 Чистота поверхности: Ra 1-2 мкм (40-75 μ дюйм)
 СОЖ: Эмульсия или масло

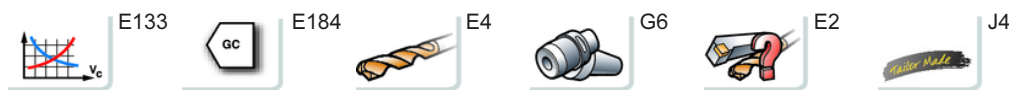
Внутренний подвод СОЖ



Стандартное исполнение: DIN 6537
 Допуски: dm_m = h6
 D_c = m7

l₄ = рекомендуемая глубина сверления

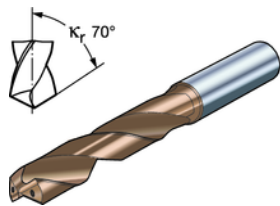
D _c , мм	D _c , дюйм	Код заказа	Внутренний подвод СОЖ						Размеры, мм, дюйм						
			P	M	K	N	S	H	dm _m	l ₂	l ₄	l ₆			
			GC	GC	GC	GC	GC	GC	мм	мм	дюйм	мм	дюйм		
3.00	.1181	R846-0300-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	62	2.441	13	.512	20	.787
4.00	.1575	R846-0400-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	17	.669	24	.945
4.30	.1693	R846-0430-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	17	.669	24	.945
4.50	.1772	R846-0450-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	17	.669	24	.945
4.80	.1890	R846-0480-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	18	.709	28	1.102
5.00	.1969	R846-0500-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	18	.709	28	1.102
5.10	.2008	R846-0510-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	18	.709	28	1.102
5.50	.2165	R846-0550-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	19	.748	28	1.102
5.55	.2185	R846-0555-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	19	.748	28	1.102
5.60	.2205	R846-0560-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	19	.748	28	1.102
5.80	.2283	R846-0580-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	19	.748	28	1.102
6.00	.2362	R846-0600-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	19	.748	28	1.102
6.50	.2559	R846-0650-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	22	.866	34	1.339
6.60	.2598	R846-0660-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	22	.866	34	1.339
6.70	.2638	R846-0670-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	22	.866	34	1.339
6.90	.2717	R846-0690-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	22	.866	34	1.339
7.00	.2756	R846-0700-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	22	.866	34	1.339
7.10	.2795	R846-0710-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41	1.614
7.30	.2874	R846-0730-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41	1.614
7.40	.2913	R846-0740-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41	1.614
7.50	.2953	R846-0750-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41	1.614
8.00	.3150	R846-0800-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41	1.614
8.10	.3189	R846-0810-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	30	1.181	47	1.850
8.20	.3228	R846-0820-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	30	1.181	47	1.850
8.50	.3346	R846-0850-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	30	1.181	47	1.850
8.60	.3386	R846-0860-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	30	1.181	47	1.850
8.70	.3425	R846-0870-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	30	1.181	47	1.850
9.00	.3543	R846-0900-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47	1.850
9.50	.3740	R846-0920-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47	1.850
9.50	.3740	R846-0950-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47	1.850
9.60	.3780	R846-0960-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47	1.850
10.00	.3937	R846-1000-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47	1.850
10.20	.4016	R846-1020-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	102	4.016	34	1.339	55	2.165
10.50	.4134	R846-1050-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	102	4.016	34	1.339	55	2.165
11.00	.4331	R846-1100-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	102	4.016	35	1.378	55	2.165
12.00	.4724	R846-1200-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	102	4.016	35	1.378	55	2.165



CoroDrill® Delta-C 4 – 5 X D_c

R846

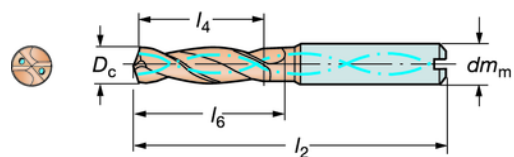
Цилиндрический хвостовик



Диаметр сверла: 3,00-12,00 мм (0,118-0,472")
 Мах глубина сверления: 4 - 5 × D_c
 Покрытие: TiN/TiAlN многослойное
 Точность отверстия: IT8-9-10
 Чистота поверхности: R_a 1-2 мкм (40-75 мк дюйм)
 СОЖ: Эмульсия или масло

Стандартное исполнение: DIN 6537
 Допуски: dm_m = h6
 D_c = m7

Внутренний подвод СОЖ



l₄ = рекомендуемая глубина сверления

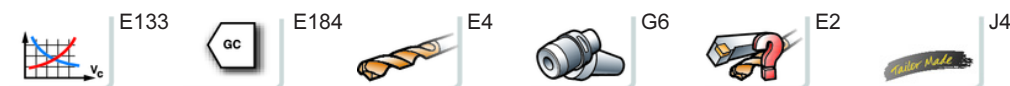
D _c , мм	D _c , дюйм	Внутренний подвод СОЖ	P M K N S H						Размеры, мм, дюйм						
			GC	GC	GC	GC	GC	GC	dm _m	l ₂	l ₄	l ₆			
			1220	1220	1220	1220	1220	1220	мм	мм	дюйм	мм	дюйм	мм	дюйм
3.00	.1181	R846-0300-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	66	2.598	20	.787	28	1.102
4.00	.1575	R846-0400-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	74	2.913	27	1.063	36	1.417
4.30	.1693	R846-0430-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	74	2.913	27	1.063	36	1.417
4.50	.1772	R846-0450-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	74	2.913	27	1.063	36	1.417
4.80	.1890	R846-0480-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	74	2.913	27	1.063	36	1.417
5.00	.1969	R846-0500-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	82	3.228	35	1.378	44	1.732
5.80	.2283	R846-0580-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	82	3.228	35	1.378	44	1.732
6.00	.2362	R846-0600-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.00	82	3.228	35	1.378	44	1.732
6.80	.2677	R846-0680-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	91	3.583	39	1.535	53	2.087
7.00	.2756	R846-0700-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	53	2.087
8.00	.3150	R846-0800-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	53	2.087
8.50	.3346	R846-0850-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	103	4.055	44	1.732	61	2.402
9.00	.3543	R846-0900-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61	2.402
9.30	.3661	R846-0930-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61	2.402
9.60	.3780	R846-0960-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61	2.402
9.80	.3858	R846-0980-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61	2.402
10.00	.3937	R846-1000-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61	2.402
10.20	.4016	R846-1020-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	118	4.646	50	1.968	71	2.795
11.00	.4331	R846-1100-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	118	4.646	51	2.008	71	2.795
12.00	.4724	R846-1200-50-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.00	118	4.646	51	2.008	71	2.795

Рекомендации по диаметрам сверл Coromant Delta-C при сверлении отверстий под резьбу

Рекомендации, приведенные в различных таблицах, не всегда подходят, когда сверление отверстий под резьбу производится сверлами Coromant Delta-C. Отверстия, просверленные этими сверлами, несколько меньше по диаметру, чем при использовании быстрорежущих сверл того же номинального диаметра, а также более точные. Поэтому необходимо руководствоваться величинами, приведенными в данной таблице, чтобы не произошла поломка метчика.

Рекомендуемый тип сверла	Резьба	Диаметр отверстия	Шаг мм
CoroDrill® Delta-C	M4	3.35 - 3.4	0.7
	M5	4.25 - 4.3	0.8
	M6	5.0 - 5.1	1
	M7	6.9 - 7.55	1
	M8	8.55 - 8.7	1.25
	M10	10.32 - 10.4	1.5
	M12	12.1 - 12.2	1.75
	M14	12.25	2
	M16	14.25	2
	M18	15.5	
	M20	17.5	

Диаметр сверл выбирается для глубины зацепления резьбы 75 - 66 %.

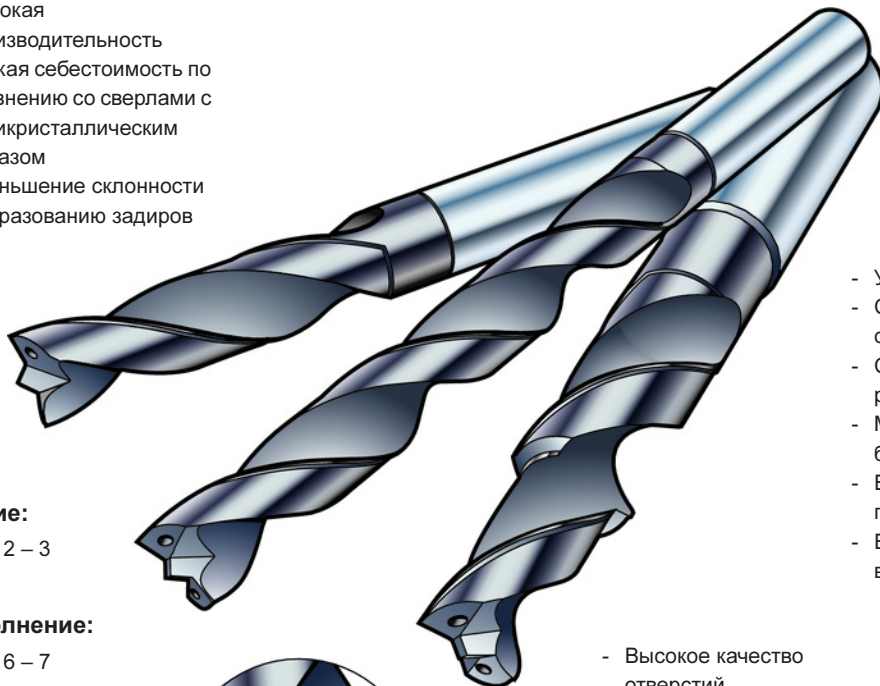


CoroDrill® Delta-C R850

Цельные твердосплавные сверла для обработки алюминия

Высокое качество отверстий с большими значениями подач

- Экономическая эффективность обработки
- Высокая производительность
- Низкая себестоимость по сравнению со сверлами с поликристаллическим алмазом
- Уменьшение склонности к образованию задиrow



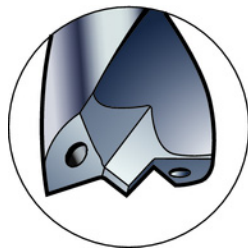
- Улучшенная геометрия
- Сбалансированность сил резания
- Стабильность процесса резания
- Минимальная величина биения
- Высокая скорость подачи
- Возможность восстановления

Короткое исполнение:

Мах глубина сверления 2 – 3 диаметра

Сверхдлинное исполнение:

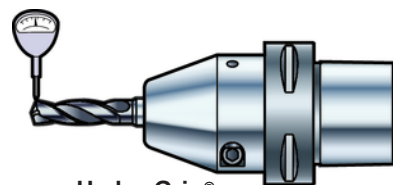
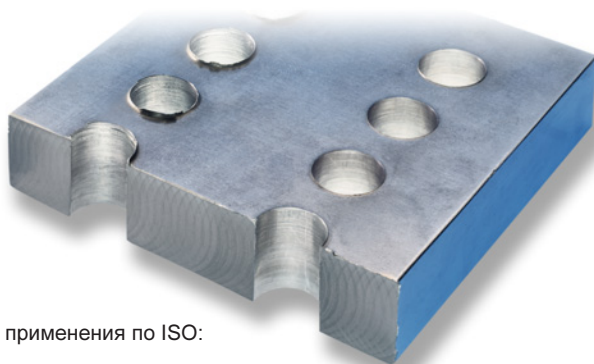
Мах глубина сверления 6 – 7 диаметров



- Высокое качество отверстий
- Уменьшение заусенцев
- Низкая шероховатость поверхности

Обычное сверло

Delta-C R850



Патрон Hydro-Grip®

большое усилие закрепления и минимальная величина биения

Области применения по ISO:

N

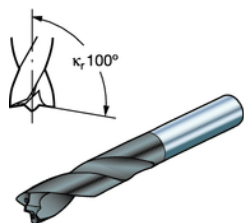
Tailor Made

Существует возможность изготовления инструмента с требуемыми изменениями. Подробную информацию о нашей программе Tailor Made смотрите на стр. J3.

CoroDrill® Delta-C 2 – 3 X D_c

R850

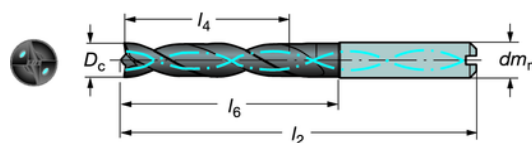
Алюминий



Диаметр сверла: 5,0-14,00 мм (0,197-0,551")
 Мах глубина сверления: 2 - 3 × D_c
 Покрытие: TiAlN
 Точность отверстия: IT8-9-10
 Чистота поверхности: R_a 1-2 мкм (40-75 μ дюйм)
 СОЖ: Эмульсия или масло

Стандартное исполнение: DIN 6537
 Допуск, мм: dm_m = h6
 D_c = m7

Внутренний подвод СОЖ



l₄ = рекомендуемая глубина сверления

D _c мм	D _c дюйм	Размер резьбы	Код заказа	N N20D	Размеры, мм, дюйм						
					dm _m мм	l ₂ мм	l ₂ дюйм	l ₄ мм	l ₄ дюйм	l ₆ мм	l ₆ дюйм
5.00	.1969	M6 75%	R850-0500-30-A1A	☆	6.00	66	2.598	18	.709	28	1.102
5.10	.2008	M6 65%	R850-0510-30-A1A	☆	6.00	66	2.598	18	.709	28	1.102
5.16	.2031		R850-0516-30-A1A	☆	6.00	66	2.598	18	.709	28	1.102
5.20	.2047		R850-0520-30-A1A	☆	6.00	66	2.598	18	.709	28	1.102
5.30	.2087		R850-0530-30-A1A	☆	6.00	66	2.598	18	.709	28	1.102
5.40	.2126		R850-0540-30-A1A	☆	6.00	66	2.598	18	.709	28	1.102
5.50	.2165		R850-0550-30-A1A	☆	6.00	66	2.598	19	.748	28	1.102
5.56	.2189		R850-0556-30-A1A	☆	6.00	66	2.598	19	.748	28	1.102
5.60	.2205		R850-0560-30-A1A	☆	6.00	66	2.598	19	.748	28	1.102
5.70	.2244		R850-0570-30-A1A	☆	6.00	66	2.598	19	.748	28	1.102
5.80	.2283		R850-0580-30-A1A	☆	6.00	66	2.598	19	.748	28	1.102
5.90	.2323		R850-0590-30-A1A	☆	6.00	66	2.598	19	.748	28	1.102
5.95	.2343		R850-0595-30-A1A	☆	6.00	66	2.598	19	.748	28	1.102
6.00	.2362		R850-0600-30-A1A	☆	6.00	66	2.598	19	.748	28	1.102
6.10	.2402		R850-0610-30-A1A	☆	8.00	79	3.110	22	.866	34	1.339
6.20	.2441		R850-0620-30-A1A	☆	8.00	79	3.110	22	.866	34	1.339
6.30	.2480		R850-0630-30-A1A	☆	8.00	79	3.110	22	.866	34	1.339
6.35	.2500		R850-0635-30-A1A	☆	8.00	79	3.110	22	.866	34	1.339
6.40	.2520		R850-0640-30-A1A	☆	8.00	79	3.110	22	.866	34	1.339
6.50	.2559		R850-0650-30-A1A	☆	8.00	79	3.110	22	.866	34	1.339
6.60	.2598		R850-0660-30-A1A	☆	8.00	79	3.110	22	.866	34	1.339
6.70	.2638	5/16-18 UNC	R850-0670-30-A1A	☆	8.00	79	3.110	22	.866	34	1.339
6.75	.2657		R850-0675-30-A1A	☆	8.00	79	3.110	22	.866	34	1.339
6.80	.2677		R850-0680-30-A1A	☆	8.00	79	3.110	22	.866	34	1.339
6.90	.2717	M8 65%	R850-0690-30-A1A	☆	8.00	79	3.110	22	.866	34	1.339
7.00	.2756	5/16-24 UNF	R850-0700-30-A1A	☆	8.00	79	3.110	22	.866	34	1.339
7.10	.2795		R850-0710-30-A1A	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41	1.614
7.14	.2811		R850-0714-30-A1A	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41	1.614
7.20	.2835		R850-0720-30-A1A	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41	1.614
7.30	.2874		R850-0730-30-A1A	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41	1.614
7.40	.2913		R850-0740-30-A1A	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41	1.614
7.50	.2953		R850-0750-30-A1A	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41	1.614
7.60	.2992		R850-0760-30-A1A	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41	1.614
7.70	.3031		R850-0770-30-A1A	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41	1.614
7.80	.3071		R850-0780-30-A1A	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41	1.614
7.90	.3110		R850-0790-30-A1A	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41	1.614
7.94	.3126		R850-0794-30-A1A	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41	1.614
8.00	.3150		R850-0800-30-A1A	☆	8.00	79	3.110	28	1.102	41	1.614
8.10	.3189		R850-0810-30-A1A	☆	10.00	89	3.504	30	1.181	47	1.850
8.20	.3228		R850-0820-30-A1A	☆	10.00	89	3.504	30	1.181	47	1.850
8.30	.3268		R850-0830-30-A1A	☆	10.00	89	3.504	30	1.181	47	1.850
8.33	.3280		R850-0833-30-A1A	☆	10.00	89	3.504	30	1.181	47	1.850
8.40	.3307		R850-0840-30-A1A	☆	10.00	89	3.504	30	1.181	47	1.850
8.50	.3346		R850-0850-30-A1A	☆	10.00	89	3.504	30	1.181	47	1.850
8.60	.3386	3/8-24 UNF	R850-0860-30-A1A	☆	10.00	89	3.504	30	1.181	47	1.850
8.70	.3425	M10 65%	R850-0870-30-A1A	☆	10.00	89	3.504	30	1.181	47	1.850
8.73	.3437		R850-0873-30-A1A	☆	10.00	89	3.504	30	1.181	47	1.850
8.80	.3465		R850-0880-30-A1A	☆	10.00	89	3.504	30	1.181	47	1.850



E133



E184



E4



G6



E2

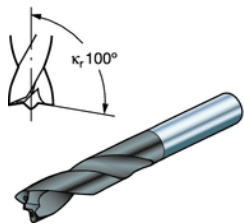


J4

CoroDrill® Delta-C 2 – 3 X D_c

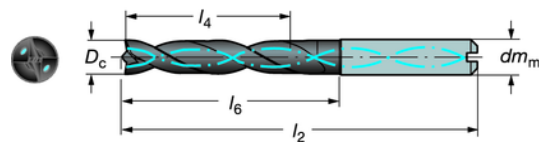
R850

Алюминий



Диаметр сверла: 5,0-14,00 мм (0,197-0,551")
 Мах глубина сверления: 2 - 3 × D_c
 Покрытие: TiAlN
 Точность отверстия: IT8-9-10
 Чистота поверхности: R_a 1-2 мкм (40-75 μ дюйм)
 СОЖ: Эмульсия или масло

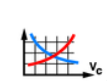
Внутренний подвод СОЖ



Стандартное исполнение: DIN 6537
 Допуск, мм: dm_m = h6
 D_c = m7

l₄ = рекомендуемая глубина сверления

D _c , мм	D _c , дюйм	Размер резьбы	Код заказа	N N20D	Размеры, мм, дюйм						
					dm _m мм	l ₂ мм	l ₂ дюйм	l ₄ мм	l ₄ дюйм	l ₆ мм	l ₆ дюйм
9.00	.3543		R850-0900-30-A1A	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47	1.850
9.10	.3583		R850-0910-30-A1A	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47	1.850
9.13	.3594		R850-0913-30-A1A	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47	1.850
9.20	.3622		R850-0920-30-A1A	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47	1.850
9.30	.3661		R850-0930-30-A1A	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47	1.850
9.40	.3701		R850-0940-30-A1A	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47	1.850
9.50	.3740		R850-0950-30-A1A	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47	1.850
9.52	.3748		R850-0952-30-A1A	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47	1.850
9.60	.3780		R850-0960-30-A1A	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47	1.850
9.70	.3819		R850-0970-30-A1A	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47	1.850
9.80	.3858		R850-0980-30-A1A	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47	1.850
9.90	.3898		R850-0990-30-A1A	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47	1.850
10.00	.3937	7/16-20 UNF	R850-1000-30-A1A	☆	10.00	89	3.504	31	1.220	47	1.850
10.10	.3976		R850-1010-30-A1A	☆	12.00	102	4.016	34	1.339	55	2.165
10.20	.4016		R850-1020-30-A1A	☆	12.00	102	4.016	34	1.339	55	2.165
10.30	.4055	M12 75%	R850-1030-30-A1A	☆	12.00	102	4.016	34	1.339	55	2.165
10.32	.4063		R850-1032-30-A1A	☆	12.00	102	4.016	34	1.339	55	2.165
10.40	.4094	M12 70%	R850-1040-30-A1A	☆	12.00	102	4.016	34	1.339	55	2.165
10.45	.4114		R850-1045-30-A1A	☆	12.00	102	4.016	34	1.339	55	2.165
10.50	.4134		R850-1050-30-A1A	☆	12.00	102	4.016	34	1.339	55	2.165
10.60	.4173		R850-1060-30-A1A	☆	12.00	102	4.016	34	1.339	55	2.165
10.70	.4213		R850-1070-30-A1A	☆	12.00	102	4.016	34	1.339	55	2.165
10.71	.4217		R850-1071-30-A1A	☆	12.00	102	4.016	34	1.339	55	2.165
10.90	.4291		R850-1090-30-A1A	☆	12.00	102	4.016	34	1.339	55	2.165
11.00	.4331	1/2-13 UNC	R850-1100-30-A1A	☆	12.00	102	4.016	35	1.378	55	2.165
11.10	.4370		R850-1110-30-A1A	☆	12.00	102	4.016	35	1.378	55	2.165
11.11	.4374		R850-1111-30-A1A	☆	12.00	102	4.016	35	1.378	55	2.165
11.20	.4409		R850-1120-30-A1A	☆	12.00	102	4.016	35	1.378	55	2.165
11.50	.4528		R850-1150-30-A1A	☆	12.00	102	4.016	35	1.378	55	2.165
11.60	.4567	1/2-20 UNF	R850-1160-30-A1A	☆	12.00	102	4.016	35	1.378	55	2.165
11.80	.4646		R850-1180-30-A1A	☆	12.00	102	4.016	35	1.378	55	2.165
11.90	.4685		R850-1190-30-A1A	☆	12.00	102	4.016	35	1.378	55	2.165
12.00	.4724		R850-1200-30-A1A	☆	12.00	102	4.016	35	1.378	55	2.165
12.10	.4764	M14 72%	R850-1210-30-A1A	☆	14.00	107	4.213	38	1.496	60	2.362
12.20	.4803	M14	R850-1220-30-A1A	☆	14.00	107	4.213	38	1.496	60	2.362
12.30	.4843		R850-1230-30-A1A	☆	14.00	107	4.213	38	1.496	60	2.362
12.40	.4882		R850-1240-30-A1A	☆	14.00	107	4.213	38	1.496	60	2.362
12.50	.4921		R850-1250-30-A1A	☆	14.00	107	4.213	38	1.496	60	2.362
12.60	.4961		R850-1260-30-A1A	☆	14.00	107	4.213	38	1.496	60	2.362
12.70	.5000		R850-1270-30-A1A	☆	14.00	107	4.213	38	1.496	60	2.362
12.80	.5039		R850-1280-30-A1A	☆	14.00	107	4.213	38	1.496	60	2.362
13.00	.5118		R850-1300-30-A1A	☆	14.00	107	4.213	39	1.535	60	2.362
13.10	.5157		R850-1310-30-A1A	☆	14.00	107	4.213	39	1.535	60	2.362
13.25	.5217		R850-1325-30-A1A	☆	14.00	107	4.213	39	1.535	60	2.362
13.50	.5315		R850-1350-30-A1A	☆	14.00	107	4.213	39	1.535	60	2.362
13.80	.5433		R850-1380-30-A1A	☆	14.00	107	4.213	39	1.535	60	2.362
14.00	.5512		R850-1400-30-A1A	☆	14.00	107	4.213	39	1.535	60	2.362



E133



E184



E4



G6



E2

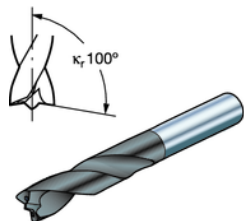


J4

CoroDrill® Delta-C 6 – 7 X D_c

R850

Алюминий



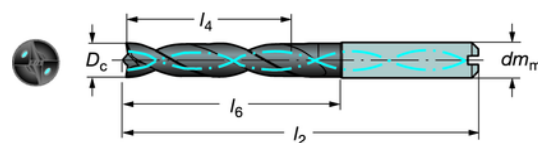
Диаметр сверла: 5,0-14,00 мм (0,197-0,551")
 Мах глубина сверления: 6 - 7 × D_c

Покровие: TiAlN

Точность отверстия: IT8-9-10
 Чистота поверхности: R_a 1-2 мкм (40-75 μ дюйм)
 СОЖ: Эмульсия или масло

Стандартное исполнение: DIN 6537
 Допуск, мм: dm_m = h6
 D_c = m7

Внутренний подвод СОЖ



l₄ = рекомендуемая глубина сверления

D _c мм	D _c дюйм	Размер резьбы	Код заказа	N N20D	Размеры, мм, дюйм						
					dm _m мм	l ₂ мм	l ₂ дюйм	l ₄ мм	l ₄ дюйм	l ₆ мм	l ₆ дюйм
5.00	.1969	M6 75%	R850-0500-70-A1A	☆	6.00	93	3.661	42	1.654	50	1.968
5.10	.2008	M6 65%	R850-0510-70-A1A	☆	6.00	93	3.661	42	1.654	50	1.968
5.16	.2031		R850-0516-70-A1A	☆	6.00	93	3.661	42	1.654	50	1.968
5.20	.2047		R850-0520-70-A1A	☆	6.00	93	3.661	42	1.654	50	1.968
5.30	.2087		R850-0530-70-A1A	☆	6.00	93	3.661	42	1.654	50	1.968
5.40	.2126		R850-0540-70-A1A	☆	6.00	93	3.661	42	1.654	50	1.968
5.50	.2165		R850-0550-70-A1A	☆	6.00	93	3.661	42	1.654	50	1.968
5.56	.2189		R850-0556-70-A1A	☆	6.00	93	3.661	42	1.654	50	1.968
5.60	.2205		R850-0560-70-A1A	☆	6.00	93	3.661	42	1.654	50	1.968
5.70	.2244		R850-0570-70-A1A	☆	6.00	93	3.661	42	1.654	50	1.968
5.80	.2283		R850-0580-70-A1A	☆	6.00	93	3.661	42	1.654	50	1.968
5.90	.2323		R850-0590-70-A1A	☆	6.00	93	3.661	42	1.654	50	1.968
5.95	.2343		R850-0595-70-A1A	☆	6.00	93	3.661	42	1.654	50	1.968
6.00	.2362		R850-0600-70-A1A	☆	6.00	93	3.661	42	1.654	50	1.968
6.10	.2402		R850-0610-70-A1A	☆	8.00	105	4.134	49	1.929	59	2.323
6.20	.2441		R850-0620-70-A1A	☆	8.00	105	4.134	49	1.929	59	2.323
6.30	.2480		R850-0630-70-A1A	☆	8.00	105	4.134	49	1.929	59	2.323
6.35	.2500		R850-0635-70-A1A	☆	8.00	105	4.134	49	1.929	59	2.323
6.40	.2520		R850-0640-70-A1A	☆	8.00	105	4.134	49	1.929	59	2.323
6.50	.2559		R850-0650-70-A1A	☆	8.00	105	4.134	49	1.929	59	2.323
6.60	.2598		R850-0660-70-A1A	☆	8.00	105	4.134	49	1.929	59	2.323
6.70	.2638	5/16-18 UNC	R850-0670-70-A1A	☆	8.00	105	4.134	49	1.929	59	2.323
6.75	.2657		R850-0675-70-A1A	☆	8.00	105	4.134	49	1.929	59	2.323
6.80	.2677		R850-0680-70-A1A	☆	8.00	105	4.134	49	1.929	59	2.323
6.90	.2717	M8 65%	R850-0690-70-A1A	☆	8.00	105	4.134	49	1.929	59	2.323
7.00	.2756	5/16-24 UNF	R850-0700-70-A1A	☆	8.00	105	4.134	49	1.929	59	2.323
7.10	.2795		R850-0710-70-A1A	☆	8.00	105	4.134	56	2.205	67	2.638
7.14	.2811		R850-0714-70-A1A	☆	8.00	105	4.134	56	2.205	67	2.638
7.20	.2835		R850-0720-70-A1A	☆	8.00	105	4.134	56	2.205	67	2.638
7.30	.2874		R850-0730-70-A1A	☆	8.00	105	4.134	56	2.205	67	2.638
7.40	.2913		R850-0740-70-A1A	☆	8.00	105	4.134	56	2.205	67	2.638
7.50	.2953		R850-0750-70-A1A	☆	8.00	105	4.134	56	2.205	67	2.638
7.60	.2992		R850-0760-70-A1A	☆	8.00	105	4.134	56	2.205	67	2.638
7.80	.3071		R850-0780-70-A1A	☆	8.00	105	4.134	56	2.205	67	2.638
7.90	.3110		R850-0790-70-A1A	☆	8.00	105	4.134	56	2.205	67	2.638
7.94	.3126		R850-0794-70-A1A	☆	8.00	105	4.134	56	2.205	67	2.638
8.00	.3150		R850-0800-70-A1A	☆	8.00	105	4.134	56	2.205	67	2.638
8.10	.3189		R850-0810-70-A1A	☆	10.00	120	4.724	62	2.441	75	2.953
8.20	.3228		R850-0820-70-A1A	☆	10.00	120	4.724	62	2.441	75	2.953
8.30	.3268		R850-0830-70-A1A	☆	10.00	120	4.724	62	2.441	75	2.953
8.40	.3307		R850-0840-70-A1A	☆	10.00	120	4.724	62	2.441	75	2.953
8.50	.3346		R850-0850-70-A1A	☆	10.00	120	4.724	62	2.441	75	2.953
8.60	.3386	M10 70% & 3/8-24 UNF	R850-0860-70-A1A	☆	10.00	120	4.724	62	2.441	75	2.953
8.70	.3425	M10 65%	R850-0870-70-A1A	☆	10.00	120	4.724	62	2.441	75	2.953
8.73	.3437		R850-0873-70-A1A	☆	10.00	120	4.724	62	2.441	75	2.953
8.80	.3465		R850-0880-70-A1A	☆	10.00	120	4.724	62	2.441	75	2.953
8.90	.3504		R850-0890-70-A1A	☆	10.00	120	4.724	62	2.441	75	2.953
9.00	.3543		R850-0900-70-A1A	☆	10.00	133	5.236	70	2.756	84	3.307



E133



E184



E4



G6



E2

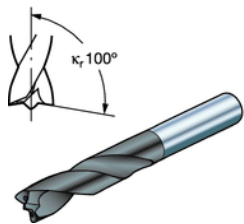


J4

CoroDrill® Delta-C 6 – 7 X D_c

R850

Алюминий



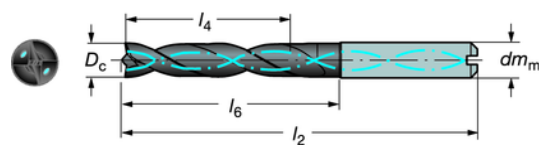
Диаметр сверла: 5,0-14,00 мм (0,197-0,551")
 Макс глубина сверления: 6 - 7 × D_c

Покрытие: TiAlN

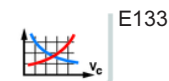
Точность отверстия: IT8-9-10
 Чистота поверхности: R_a 1-2 мкм (40-75 μ дюйм)
 СОЖ: Эмульсия или масло

Стандартное исполнение: DIN 6537
 Допуск, мм: dm_m = h6
 D_c = m7

Внутренний подвод СОЖ

l₄ = рекомендуемая глубина сверления

D _c , мм	D _c , дюйм	Размер резьбы	Код заказа	N	Размеры, мм, дюйм						
					dm _m , мм	l ₂ , мм	l ₂ , дюйм	l ₄ , мм	l ₄ , дюйм	l ₆ , мм	l ₆ , дюйм
9.10	.3583		R850-0910-70-A1A	☆	10.00	133	5.236	70	2.756	84	3.307
9.13	.3594		R850-0913-70-A1A	☆	10.00	133	5.236	70	2.756	84	3.307
9.20	.3622		R850-0920-70-A1A	☆	10.00	133	5.236	70	2.756	84	3.307
9.30	.3661		R850-0930-70-A1A	☆	10.00	133	5.236	70	2.756	84	3.307
9.40	.3701		R850-0940-70-A1A	☆	10.00	133	5.236	70	2.756	84	3.307
9.50	.3740		R850-0950-70-A1A	☆	10.00	133	5.236	70	2.756	84	3.307
9.52	.3748		R850-0952-70-A1A	☆	10.00	133	5.236	70	2.756	84	3.307
9.60	.3780		R850-0960-70-A1A	☆	10.00	133	5.236	70	2.756	84	3.307
9.70	.3819		R850-0970-70-A1A	☆	10.00	133	5.236	70	2.756	84	3.307
9.80	.3858		R850-0980-70-A1A	☆	10.00	133	5.236	70	2.756	84	3.307
9.90	.3898		R850-0990-70-A1A	☆	10.00	133	5.236	70	2.756	84	3.307
9.92	.3906		R850-0992-70-A1A	☆	10.00	133	5.236	70	2.756	84	3.307
10.00	.3937	7/16-20 UNF	R850-1000-70-A1A	☆	10.00	133	5.236	70	2.756	84	3.307
10.10	.3976		R850-1010-70-A1A	☆	12.00	140	5.512	76	2.992	91	3.583
10.20	.4016		R850-1020-70-A1A	☆	12.00	140	5.512	76	2.992	91	3.583
10.30	.4055	M12 75%	R850-1030-70-A1A	☆	12.00	140	5.512	76	2.992	91	3.583
10.32	.4063		R850-1032-70-A1A	☆	12.00	140	5.512	76	2.992	91	3.583
10.40	.4094	M12 70%	R850-1040-70-A1A	☆	12.00	140	5.512	76	2.992	91	3.583
10.50	.4134		R850-1050-70-A1A	☆	12.00	140	5.512	76	2.992	91	3.583
10.60	.4173		R850-1060-70-A1A	☆	12.00	140	5.512	76	2.992	91	3.583
10.70	.4213		R850-1070-70-A1A	☆	12.00	140	5.512	76	2.992	91	3.583
10.71	.4217		R850-1071-70-A1A	☆	12.00	140	5.512	76	2.992	91	3.583
10.80	.4252		R850-1080-70-A1A	☆	12.00	140	5.512	76	2.992	91	3.583
11.00	.4331	1/2-13 UNC	R850-1100-70-A1A	☆	12.00	151	5.945	84	3.307	101	3.976
11.10	.4370		R850-1110-70-A1A	☆	12.00	151	5.945	84	3.307	101	3.976
11.11	.4374		R850-1111-70-A1A	☆	12.00	151	5.945	84	3.307	101	3.976
11.20	.4409		R850-1120-70-A1A	☆	12.00	151	5.945	84	3.307	101	3.976
11.50	.4528		R850-1150-70-A1A	☆	12.00	151	5.945	84	3.307	101	3.976
11.60	.4567	1/2-20 UNF	R850-1160-70-A1A	☆	12.00	151	5.945	84	3.307	101	3.976
11.70	.4606		R850-1170-70-A1A	☆	12.00	151	5.945	84	3.307	101	3.976
11.80	.4646		R850-1180-70-A1A	☆	12.00	151	5.945	84	3.307	101	3.976
11.90	.4685		R850-1190-70-A1A	☆	12.00	151	5.945	84	3.307	101	3.976
12.00	.4724		R850-1200-70-A1A	☆	12.00	151	5.945	84	3.307	101	3.976
12.10	.4764	M14 72%	R850-1210-70-A1A	☆	14.00	160	6.299	89	3.504	107	4.213
12.20	.4803	M14	R850-1220-70-A1A	☆	14.00	160	6.299	89	3.504	107	4.213
12.30	.4843		R850-1230-70-A1A	☆	14.00	160	6.299	89	3.504	107	4.213
12.50	.4921		R850-1250-70-A1A	☆	14.00	160	6.299	89	3.504	107	4.213
12.70	.5000		R850-1270-70-A1A	☆	14.00	160	6.299	89	3.504	107	4.213
13.00	.5118		R850-1300-70-A1A	☆	14.00	160	6.299	89	3.504	107	4.213
13.25	.5217		R850-1325-70-A1A	☆	14.00	160	6.299	89	3.504	107	4.213
13.50	.5315		R850-1350-70-A1A	☆	14.00	160	6.299	89	3.504	107	4.213
14.00	.5512		R850-1400-70-A1A	☆	14.00	160	6.299	89	3.504	107	4.213

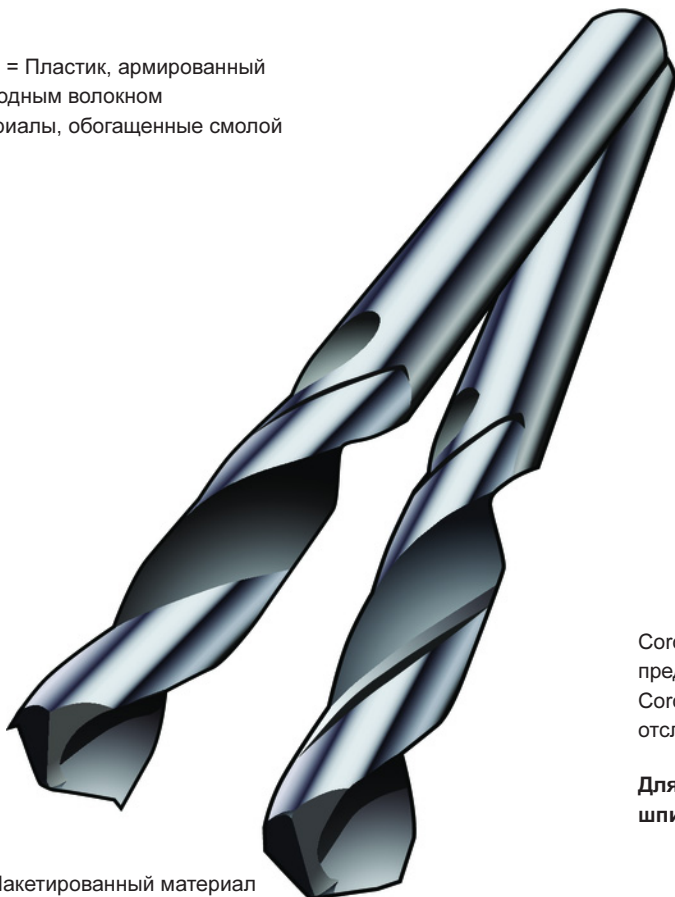


CoroDrill® 854/856

Цельные твердосплавные сверла для обработки композитов

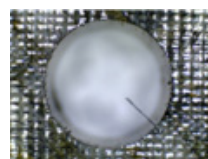
Высокое качество отверстий в композитах

CFRP = Пластик, армированный углеродным волокном
Материалы, обогащенные смолой

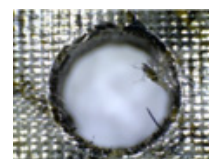


Пакетированный материал

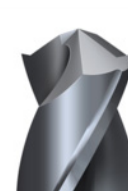
Сплав N20C



CoroDrill 854



CoroDrill 856



CoroDrill 854: Оптимизированная геометрия для предотвращения сколов и затирания материала

CoroDrill 856: Геометрия, оптимизированная для снижения отслоения материала

Для обработки на станках с жесткой фиксацией шпинделя



CoroDrill 854



CoroDrill 855



CoroDrill 856

Области применения по ISO:

N

Композиционные материалы

Tailor Made

Существует возможность изготовления инструмента с требуемыми изменениями. Подробную информацию о нашей программе Tailor Made смотрите на стр. J3.

CoroDrill® 854

4 – 5 X D_c

854.1 - для обработки материалов с повышенным содержанием волокна
Цилиндрический хвостовик по DIN 6535 HA

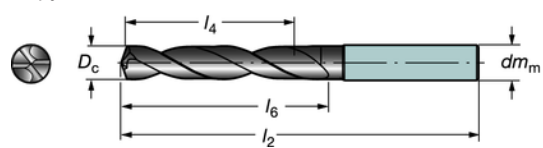


Диаметр сверла: 4,0-12,7 мм (0,157-0,500")
Мак глубина сверления: 4 - 5 × D_c

Покрытие: Алмаз
Точность отверстия: IT 8-9
Чистота поверхности: R_a 1-5 мкм (40-200 мк дюйм)
СОЖ: Эмульсия или масло

Стандартное исполнение: DIN 6537
Допуск, мм: $dm_m = h6$
 $D_c = m7$

Наружный подвод СОЖ



l_4 = рекомендованная макс. глубина сверления

D _c мм	D _c дюйм	Наружный подвод СОЖ	N	Размеры, мм, дюйм							
				Код заказа	dm _m мм	l ₂ мм	l ₂ дюйм	l ₄ мм	l ₄ дюйм	l ₆ ¹⁾ мм	l ₆ ¹⁾ дюйм
4.00	.1575	854.1-0400-05-A0	☆	6.00	74	2.913	27	1.063	36	1.417	
4.76	.1874	854.1-0476-05-A0	☆	6.00	74	2.913	27	1.063	36	1.417	
5.00	.1969	854.1-0500-05-A0	☆	6.00	82	3.228	35	1.378	44	1.732	
6.00	.2362	854.1-0600-05-A0	☆	6.00	82	3.228	35	1.378	44	1.732	
6.35	.2500	854.1-0635-05-A0	☆	8.00	91	3.583	39	1.535	53	2.087	
7.00	.2756	854.1-0700-05-A0	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	53	2.087	
7.94	.3126	854.1-0794-05-A0	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	53	2.087	
8.00	.3150	854.1-0800-05-A0	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	53	2.087	
9.00	.3543	854.1-0900-05-A0	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61	2.402	
9.52	.3748	854.1-0952-05-A0	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61	2.402	
11.11	.4374	854.1-1111-05-A0	☆	12.00	118	4.646	51	2.008	71	2.795	
12.70	.5000	854.1-1270-05-A0	☆	14.00	124	4.882	55	2.165	77	3.032	

¹⁾ Длина винтовой канавки



E184



E4



G6



E2



J4

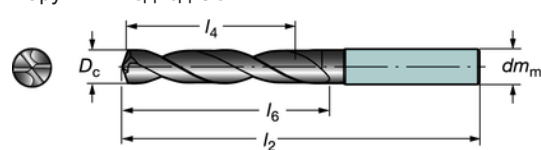
CoroDrill® 856 4 – 5 X D_c

856.1 - для обработки материалов с повышенным содержанием полимеров
Цилиндрический хвостовик по DIN 6535 HA



Диаметр сверла: 4,0-12,7 мм (0,157-0,500")
 Max глубина сверления: 4 - 5 × D_c
 Покрытие: Алмаз
 Точность отверстия: IT 8-9
 Чистота поверхности: R_a 1-5 мкм (40-200 μ дюйм)
 СОЖ: Эмульсия или масло

Наружный подвод СОЖ



Стандартное исполнение: DIN 6537
 Допуск, мм: dm_m = h6
 D_c = m7

l₄ = рекомендованная max. глубина сверления

D _c , мм		D _c , дюйм	Наружный подвод СОЖ	N	Размеры, мм, дюйм					
мм	дюйм	Код заказа			dm _m , мм	l ₂ , мм	l ₂ , дюйм	l ₄ , мм	l ₄ , дюйм	l ₆ ¹⁾ , мм
4.00	.1575	856.1-0400-05-A0	☆	6.00	74	2.913	27	1.063	36	1.417
4.76	.1874	856.1-0476-05-A0	☆	6.00	74	2.913	27	1.063	36	1.417
5.00	.1969	856.1-0500-05-A0	☆	6.00	82	3.228	35	1.378	44	1.732
6.00	.2362	856.1-0600-05-A0	☆	6.00	82	3.228	35	1.378	44	1.732
6.35	.2500	856.1-0635-05-A0	☆	8.00	91	3.583	39	1.535	53	2.087
7.00	.2756	856.1-0700-05-A0	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	53	2.087
7.94	.3126	856.1-0794-05-A0	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	53	2.087
8.00	.3150	856.1-0800-05-A0	☆	8.00	91	3.583	40	1.575	53	2.087
9.00	.3543	856.1-0900-05-A0	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61	2.402
9.52	.3748	856.1-0952-05-A0	☆	10.00	103	4.055	45	1.772	61	2.402
11.11	.4374	856.1-1111-05-A0	☆	12.00	118	4.646	51	2.008	71	2.795
12.70	.5000	856.1-1270-05-A0	☆	14.00	124	4.882	55	2.165	77	3.032

¹⁾ Длина винтовой канавки



CoroDrill® 452

Инструмент для обработки композитов и пакетов "композит-металл"

Обработка высокоточных
отверстий ручным
инструментом



При сотрудничестве с



Области применения по ISO:

ISO N - включая композиты

ISO S - в основном титановые сплавы



Точность

При сверлении и развертывании отверстий высокой точности рекомендуется использовать портативные кондукторные втулки.

Пример выбора инструмента семейства CoroDrill® 452*

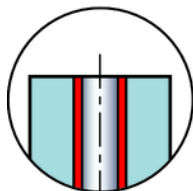
- Шаг 1: выберите материал
- Шаг 2: выберите необходимый диаметр
- Шаг 3: определите требуемые допуск на отверстие и шероховатость поверхности

Обрабатываемый материал	Диаметр	IT+/H11		IT++/H8	
		Ra+	Ra++	Ra+	Ra++
Углепластик (CFRP)		452.1-C	452.1-C + 452.R	452.1-C + 452.R	452.1-C + 452.R
Пакет "углепластик/металл"	≤ 6.35	452.1-CM	452.1-CM + 452.R-CM	452.1-CM	452.1-CM + 452.R-CM
Пакет "углепластик/металл"	> 6.35	452.4-CM	452.4-CM + 452.R-CM	452.4-CM	452.4-CM + 452.R-CM
Титан/Алюминий	≤ 6.35	452.1-CM	452.1-CM + 452.R-CM	452.1-CM	452.1-CM + 452.R-CM
Титан/Алюминий	> 6.35	452.4-CM	452.4-CM + 452.R-CM	452.4-CM	452.4-CM + 452.R-CM

* относится только к первому выбору, другие варианты также возможны.
 IT + = Нормальные требования к точности
 IT ++ = Высокие требования к точности
 RA + = Нормальные требования к шероховатости
 RA ++ = Высокие требования к шероховатости

Сквозное отверстие

Выбор инструментов для сверления сквозных отверстий в зависимости от требуемых результатов обработки.



Пример относится к сверлению отверстия диаметром 6.35 мм (0.249")

Пример 6.35 мм	Нормальные требования (сверление)	Высокие требования (сверление)	Чрезвычайно высокие требования (сверление+развертывание)
Углепластики	452.1-0635-044AO-C H10F (сверло)	-	452.1-0483-044AO-C H10F (сверло) 452.R-0635-032AO-C H10F ¹⁾ (развертка)
Углепластик и металл	452.1-0635-044AO-CM H10F (сверло)	452.4-0635-034AO-CM H10F (сверло с направляющей частью)	452.1-0483-044AO-CM H10F (сверло) 452.R-0635-032AO-CM H10F (развертка)



¹⁾ Диаметр направляющей части развертки (PHD) должен соответствовать диаметру предварительно просверленного отверстия.

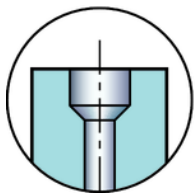
Режимы резания

Применение	Обрабатываемый материал	V _c м/мин	фут/мин	f _n мм	дюйм
Сверление/развертывание	Углепластик (CFRP)	60	197	0.08	.003
	Углепластик/Алюминий	120	394	0.05	.002
	Углепластик/Титан	20		0.05	.002
	Алюминий	60		0.08	.003
	Титан	15		0.05	.002
Зенковка	Нержавеющая сталь	15		0.05	.002
	Углепластик (CFRP)	60		0.08	.003

CFRP = Пластик, армированный углеродным волокном

Зенковки

Используются совместно с ограничительным устройством



Режущая кромка из поликристаллического алмаза обеспечивает повышенную стойкость и возможность переточки.

Резьбовое соединение с шагом резьбы 1/4" и 3/8" для работы с ограничительным адаптером.



Твердосплавная направляющая часть обеспечивает точность и долговечность инструмента.



Ограничительный адаптер



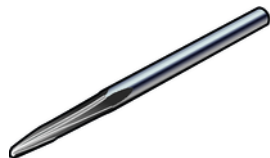
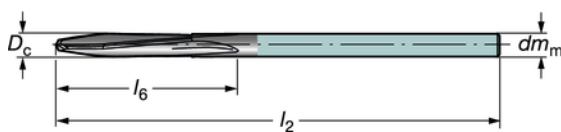
Комплексное предложение, включая специальные решения и поддержку.

Sandvik Coromant и Precorp предлагают специальные решения и техническую поддержку специалистов по всему миру. Помимо стандартной продукции доступны специальные решения по проекту заказчиков. Для получения дополнительной информации обращайтесь к региональным представителям компании и посетите наш сайт www.sandvik.coromant.com/composites.

CoroDrill® 452

Сверло для обработки углепластиков

452.1-C

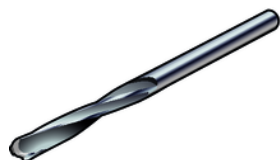
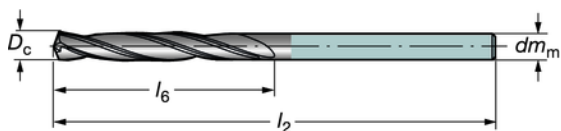


Точность отверстия: допуск IT (+/-0.025 мм)
 Чистота поверхности: Стандартная

D _c мм	D _c дюйм	Код заказа	Размеры, мм, дюйм									
			P	K	N	S						
			H10F	H10E	H10F	H10E	dm мм	dm дюйм	l ₂ мм	l ₂ дюйм	l ₆ мм	l ₆ дюйм
2.50	.098	452.1-0250-044A0-C	☆	☆	☆	☆	2.50	.098	101.6	4.000	50.8	2.000
3.26	.128	452.1-0326-044A0-C	☆	☆	☆	☆	3.26	.128	101.6	4.000	50.8	2.000
4.17	.164	452.1-0417-044A0-C	☆	☆	☆	☆	4.17	.164	101.6	4.000	50.8	2.000
4.83	.190	452.1-0483-044A0-C	☆	☆	☆	☆	4.83	.190	101.6	4.000	50.8	2.000
5.56	.219	452.1-0556-044A0-C	☆	☆	☆	☆	5.56	.219	101.6	4.000	50.8	2.000
6.35	.250	452.1-0635-044A0-C	☆	☆	☆	☆	6.35	.250	101.6	4.000	50.8	2.000
7.94	.313	452.1-0794-044A0-C	☆	☆	☆	☆	7.94	.312	101.6	4.000	50.8	2.000
9.53	.375	452.1-0953-044A0-C	☆	☆	☆	☆	9.52	.375	101.6	4.000	50.8	2.000
11.12	.438	452.1-1112-044A0-C	☆	☆	☆	☆	11.11	.438	101.6	4.000	50.8	2.000
12.70	.500	452.1-1270-044A0-C	☆	☆	☆	☆	12.70	.500	101.6	4.000	50.8	2.000

Сверло для обработки пакетов "углепластик-металл"

452.1-CM



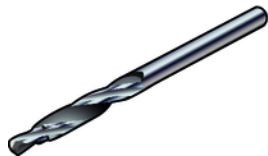
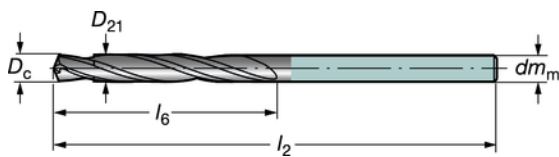
Точность отверстия: допуск IT (+/-0.025 мм)
 Чистота поверхности: Стандартная

D _c мм	D _c дюйм	Код заказа	Размеры, мм, дюйм									
			P	K	N	S						
			H10F	H10E	H10F	H10E	dm мм	dm дюйм	l ₂ мм	l ₂ дюйм	l ₆ мм	l ₆ дюйм
2.50	.098	452.1-0250-044A0-CM	☆	☆	☆	☆	2.50	.098	101.6	4.000	50.8	2.000
3.26	.128	452.1-0326-044A0-CM	☆	☆	☆	☆	3.26	.128	101.6	4.000	50.8	2.000
4.17	.164	452.1-0417-044A0-CM	☆	☆	☆	☆	4.17	.164	101.6	4.000	50.8	2.000
4.83	.190	452.1-0483-044A0-CM	☆	☆	☆	☆	4.83	.190	101.6	4.000	50.8	2.000
5.56	.219	452.1-0556-044A0-CM	☆	☆	☆	☆	5.56	.219	101.6	4.000	50.8	2.000
6.35	.250	452.1-0635-044A0-CM	☆	☆	☆	☆	6.35	.250	101.6	4.000	50.8	2.000
7.94	.313	452.1-0794-044A0-CM	☆	☆	☆	☆	7.94	.312	101.6	4.000	50.8	2.000
9.53	.375	452.1-0953-044A0-CM	☆	☆	☆	☆	9.52	.375	101.6	4.000	50.8	2.000
11.12	.438	452.1-1112-044A0-CM	☆	☆	☆	☆	11.11	.438	101.6	4.000	50.8	2.000
12.70	.500	452.1-1270-044A0-CM	☆	☆	☆	☆	12.70	.500	101.6	4.000	50.8	2.000

CoroDrill® 452

Высокоточное сверло для обработки пакетов "углепластик-металл"

452.4



Точность отверстия: +/- 0.025 мм, при использовании высокоточной кондукторной втулки
 Чистота поверхности: Высокая

D ₂₁ мм	D ₂₁ дюйм	Код заказа	P K N S				Размеры, мм, дюйм							
			H10F	H10E	H10F	H10E	D _c мм	D _c дюйм	dm мм	dm дюйм	l ₂ мм	l ₂ дюйм	l ₆ мм	l ₆ дюйм
4.17	.164	452.4-0417-034A0-CM	☆	☆	☆	☆	3.37	.133	3.97	.156	101.6	4.000	50.8	2.000
4.83	.190	452.4-0483-034A0-CM	☆	☆	☆	☆	4.06	.160	4.76	.188	101.6	4.000	50.8	2.000
5.56	.219	452.4-0556-034A0-CM	☆	☆	☆	☆	4.76	.188	5.56	.219	101.6	4.000	50.8	2.000
6.35	.250	452.4-0635-034A0-CM	☆	☆	☆	☆	5.56	.219	6.35	.250	101.6	4.000	50.8	2.000
7.94	.313	452.4-0794-034A0-CM	☆	☆	☆	☆	7.15	.281	7.94	.312	101.6	4.000	50.8	2.000
9.53	.375	452.4-0953-034A0-CM	☆	☆	☆	☆	8.73	.344	9.52	.375	101.6	4.000	50.8	2.000
11.12	.438	452.4-1112-034A0-CM	☆	☆	☆	☆	10.32	.406	11.11	.438	101.6	4.000	50.8	2.000
12.70	.500	452.4-1270-034A0-CM	☆	☆	☆	☆	11.91	.469	12.70	.500	101.6	4.000	50.8	2.000

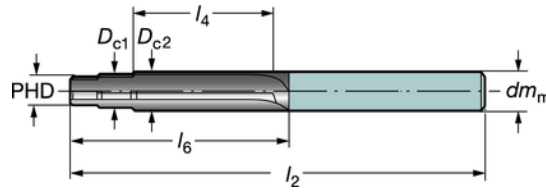
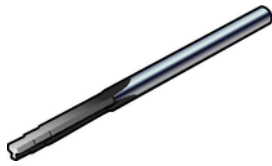
CoroDrill® 452

РАЗВЕРТКА

Для углепластиков: геометрия -С

Для пакетов "углепластик-металл": геометрия -СМ

452.R



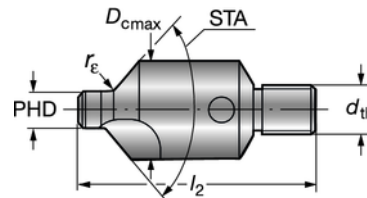
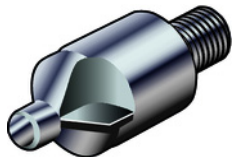
Точность отверстия: +/- 0.010 мм, при использовании высокоточной кондукторной втулки
Чистота поверхности: Очень высокая

D _{c2} мм	D _{c2} дюйм	Код заказа	P K N S				Размеры, мм, дюйм											
			Н	Н	Н	Н	PHD мм	PHD дюйм	dm мм	dm дюйм	D _{c1} мм	D _{c1} дюйм	l ₂ мм	l ₂ дюйм	l ₄ мм	l ₄ дюйм	l ₆ мм	l ₆ дюйм
4.17	.164	452.R-0417-032A0-C	☆	☆	☆	☆	2.57	.101	4.17	.164	3.36	.132	101.6	4.000	30.3	1.193	50.8	2.000
4.83	.190	452.R-0483-032A0-C	☆	☆	☆	☆	3.23	.127	4.83	.190	4.01	.158	101.6	4.000	30.3	1.193	50.8	2.000
5.56	.219	452.R-0556-032A0-C	☆	☆	☆	☆	3.96	.156	5.56	.219	4.74	.187	101.6	4.000	30.3	1.193	50.8	2.000
6.35	.250	452.R-0635-032A0-C	☆	☆	☆	☆	4.75	.187	6.35	.250	5.54	.218	101.6	4.000	30.3	1.193	50.8	2.000
7.94	.313	452.R-0794-029A0-C	☆	☆	☆	☆	6.34	.250	7.94	.312	7.13	.281	101.6	4.000	27.1	1.067	50.8	2.000
9.53	.375	452.R-0953-025A0-C	☆	☆	☆	☆	7.93	.312	9.52	.375	8.71	.343	101.6	4.000	23.9	.941	50.8	2.000
11.12	.438	452.R-1112-025A0-C	☆	☆	☆	☆	9.52	.375	11.11	.438	10.31	.406	101.6	4.000	23.9	.941	50.8	2.000
12.70	.500	452.R-1270-025A0-C	☆	☆	☆	☆	11.10	.437	12.70	.500	11.89	.468	101.6	4.000	23.9	.941	50.8	2.000
4.17	.164	452.R-0417-032A0-CM	☆	☆	☆	☆	2.57	.101	4.17	.164	3.36	.132	101.6	4.000	31.4	1.236	50.8	2.000
4.83	.190	452.R-0483-032A0-CM	☆	☆	☆	☆	3.23	.127	4.83	.190	4.01	.158	101.6	4.000	31.4	1.236	50.8	2.000
5.56	.219	452.R-0556-032A0-CM	☆	☆	☆	☆	3.96	.156	5.56	.219	4.74	.187	101.6	4.000	31.4	1.236	50.8	2.000
6.35	.250	452.R-0635-032A0-CM	☆	☆	☆	☆	4.75	.187	6.35	.250	5.54	.218	101.6	4.000	31.4	1.236	50.8	2.000
7.94	.313	452.R-0794-029A0-CM	☆	☆	☆	☆	6.34	.250	7.94	.312	7.13	.281	101.6	4.000	28.2	1.110	50.8	2.000
9.53	.375	452.R-0953-025A0-CM	☆	☆	☆	☆	7.93	.312	9.52	.375	8.71	.343	101.6	4.000	25.0	.984	50.8	2.000
11.12	.438	452.R-1112-025A0-CM	☆	☆	☆	☆	9.52	.375	11.11	.438	10.31	.406	101.6	4.000	25.0	.984	50.8	2.000
12.70	.500	452.R-1270-025A0-CM	☆	☆	☆	☆	11.10	.437	12.70	.500	11.89	.468	101.6	4.000	25.0	.984	50.8	2.000

1) PHD - диаметр направляющей части

Однокромочная зенковка с покрытием PCD для обработки углепластика

452.C1



STA	PHD мм	PHD дюйм	Код заказа	N CD CD10 CD	Размеры, мм, дюйм					
					D _{cmax} мм	D _{cmax} дюйм	d _{th}	l ₂ мм	l ₂ дюйм	r _ε
100	4.14	.163	452.C1-0414-100T-C	☆	10	.394	1/4 x 24	36.0	1.417	0.9
	4.80	.189	452.C1-0480-100T-C	☆	10	.394		36.6	1.441	0.9
	5.53	.218	452.C1-0553-100T-C	☆	10	.394		36.6	1.441	0.9
	6.33	.249	452.C1-0632-100T-C	☆	14	.551		37.8	1.488	0.9
	7.91	.312	452.C1-0791-100T-C	☆	18	.709		39.7	1.563	1.15
	9.50	.374	452.C1-0950-100T-C	☆	20	.787		49.5	1.949	1.15
	11.09	.437	452.C1-1109-100T-C	☆	23	.906		51.0	2.008	1.4
	12.68	.499	452.C1-1268-100T-C	☆	26	1.024		49.0	1.929	1.4
130	4.14	.163	452.C1-0414-130T-C	☆	10	.394	3/8 x 28	36.0	1.417	0.9
	4.80	.189	452.C1-0480-130T-C	☆	10	.394		36.6	1.441	0.9
	5.53	.218	452.C1-0553-130T-C	☆	10	.394		36.6	1.441	0.9
	6.33	.249	452.C1-0632-130T-C	☆	14	.551		37.8	1.488	0.9
	7.91	.312	452.C1-0791-130T-C	☆	18	.709		39.7	1.563	1.15
	9.50	.374	452.C1-0950-130T-C	☆	20	.787		49.5	1.949	1.15
	11.09	.437	452.C1-1109-130T-C	☆	23	.906		51.0	2.008	1.4
	12.68	.499	452.C1-1268-130T-C	☆	26	1.024		49.0	1.929	1.4

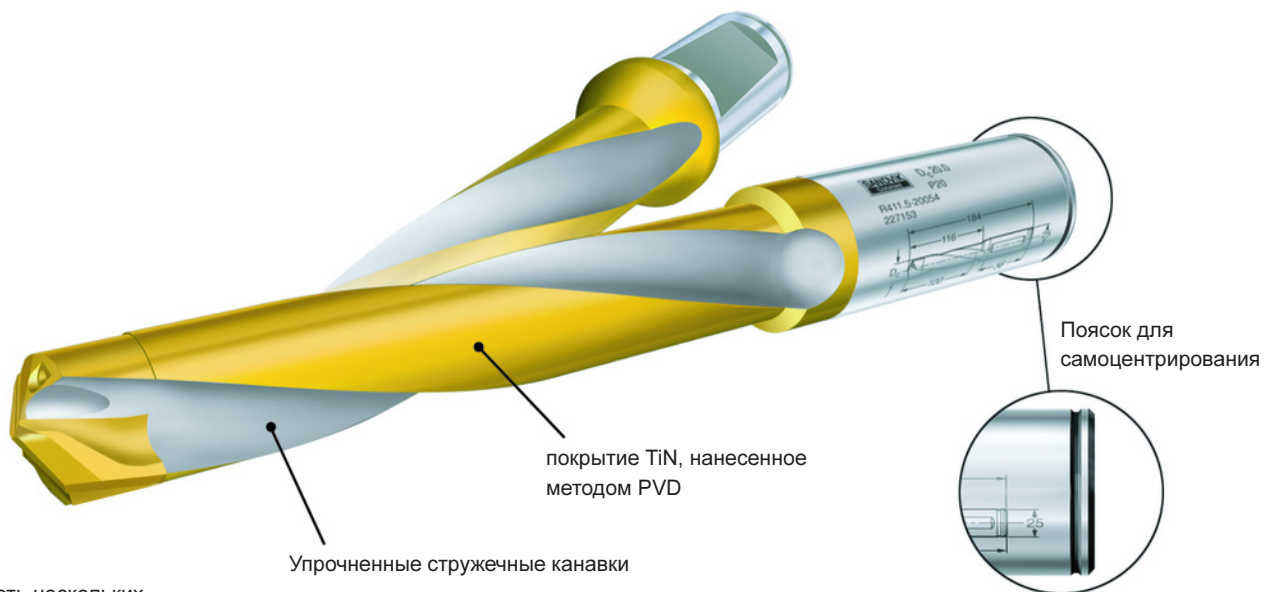
Coromant Delta

Сверла с напаянной твердосплавной пластиной

Высокопроизводительное сверление
высокоточных отверстий

Короткое и удлиненное
исполнение: 3.5-5.0 x D_c

Лазерная маркировка содержит информацию о
диаметре сверла, марке твердого сплава, коде и
номере партии



Возможность нескольких
переточек.

Дополнительные
возможности Tailor Made:



- Широкий выбор покрытий
- Изготовление отверстий с фаской под резьбу
- Предварительное засверливание отверстий под резьбу



Цилиндрический хвостовик с лыской



Whistle Notch

Области применения по ISO:

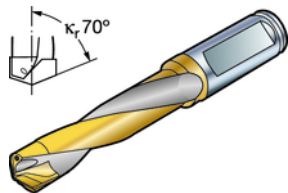


Tailor Made

Существует возможность изготовления
инструмента с требуемыми изменениями.
Подробную информацию о нашей программе
Tailor Made смотрите на стр. J3.

Coromant Delta 3.5 X D_c

Сверла с цилиндрическим хвостовиком и лыской по ISO 9766



Диаметр сверла: 9,50-30,40 мм (0,374-1,197")

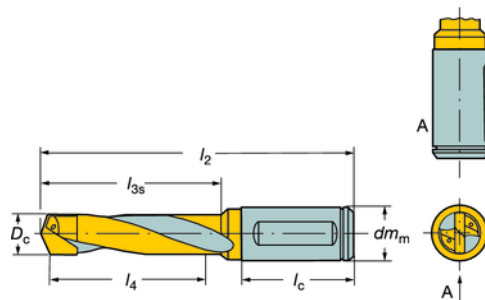
Глубина сверления: 3,5 × D_c

Точность отверстия: IT8-9

Чистота поверхности: R_a 1-2 мкм (40-80 μ дюйм)

СОЖ: Эмульсия или масло

Допуск, мм: D_c = js7
dm_m h6



l₄ = рекомендуемая глубина сверления

Метрическое исполнение

Складская продукция		Сверла по запросу		P	M	K	N	H	Размеры, мм					
D _c , мм	Код заказа	Диапазон диаметров	Код заказа	P20	K20	K20	K20	K20	dm _m	l ₂	l _{3s}	l ₄	l _c	σ _к
9.75	R411.5-10034D9.75	9.50-10.00	R411.5-10034Dxx.xx	☆	☆	☆	☆	☆	16	98	39	35	48	0.1
10.00	R411.5-10034D10.00			☆	☆	☆	☆	☆	16	98	39	35	48	0.1
10.25	R411.5-10534D10.25	10.01-10.50	R411.5-10534Dxx.xx	☆	☆	☆	☆	☆	16	100	41	37	48	0.1
10.50	R411.5-10534D10.50			☆	☆	☆	☆	☆	16	100	41	37	48	0.1
10.75	R411.5-11034D10.75			☆	☆	☆	☆	☆	16	103	44	39	48	0.1
11.00	R411.5-11034D11.00			☆	☆	☆	☆	☆	16	103	44	39	48	0.1
11.25	R411.5-11534D11.25	11.01-11.50	R411.5-11534Dxx.xx	☆	☆	☆	☆	☆	16	105	46	40	48	0.1
11.50	R411.5-11534D11.50			☆	☆	☆	☆	☆	16	105	46	40	48	0.1
11.75	R411.5-12034D11.75	11.51-12.00	R411.5-12034Dxx.xx	☆	☆	☆	☆	☆	16	108	49	42	48	0.1
12.00	R411.5-12034D12.00			☆	☆	☆	☆	☆	16	108	49	42	48	0.1
12.50	R411.5-12534D12.50			☆	☆	☆	☆	☆	16	113	54	44	48	0.1
12.75	R411.5-13034D12.75			☆	☆	☆	☆	☆	16	113	54	46	48	0.1
13.00	R411.5-13034D13.00			☆	☆	☆	☆	☆	16	113	54	46	48	0.1
13.25	R411.5-13534D13.25			☆	☆	☆	☆	☆	16	118	59	47	48	0.1
13.50	R411.5-13534D13.50			☆	☆	☆	☆	☆	16	118	59	47	48	0.1
14.00	R411.5-14034D14.00			☆	☆	☆	☆	☆	16	118	59	49	48	0.1
14.25	R411.5-14534D14.25	14.01-14.50	R411.5-14534Dxx.xx	☆	☆	☆	☆	☆	20	123	63	51	50	0.2
14.50	R411.5-14534D14.50			☆	☆	☆	☆	☆	20	123	63	51	50	0.2
15.00	R411.5-15034D15.00			☆	☆	☆	☆	☆	20	123	63	53	50	0.2
15.25	R411.5-15534D15.25	15.01-15.50	R411.5-15534Dxx.xx	☆	☆	☆	☆	☆	20	128	68	54	50	0.2
15.50	R411.5-15534D15.50			☆	☆	☆	☆	☆	20	128	68	54	50	0.2
15.75	R411.5-16034D15.75	15.51-16.00	R411.5-16034Dxx.xx	☆	☆	☆	☆	☆	20	128	68	56	50	0.2
16.00	R411.5-16034D16.00			☆	☆	☆	☆	☆	20	128	68	56	50	0.2
16.25	R411.5-16534D16.25	16.01-16.50	R411.5-16534Dxx.xx	☆	☆	☆	☆	☆	20	133	73	58	50	0.2
16.50	R411.5-16534D16.50			☆	☆	☆	☆	☆	20	133	73	58	50	0.2

Пример заказа сверла складской продукции: 2 шт. R411.5-10034 D9.75 P20

Пример заказа: 2 шт. R411.5-10034 D*9.80* P20



E152



E184



E4



G6



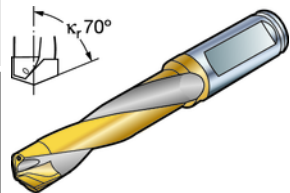
E2



J4

Coromant Delta 3.5 X D_c

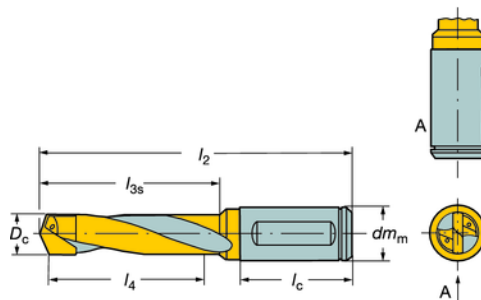
Сверла с цилиндрическим хвостовиком и лыской по ISO 9766



Диаметр сверла: 9,50-30,40 мм (0,374-1,197")

Глубина сверления: 3,5 × D_c
 Точность отверстия: IT8-9
 Чистота поверхности: R_a 1-2 мкм (40-80 μ дюйм)
 СОЖ: Эмульсия или масло

Допуск, мм: D_c = js7
 d_m h6

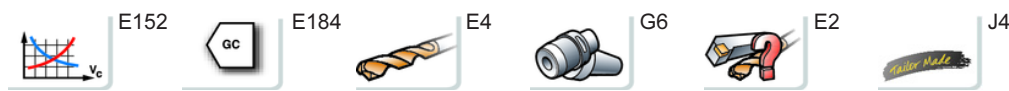


l₄ = рекомендуемая глубина сверления

Метрическое исполнение

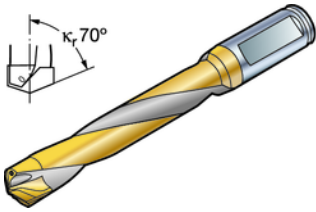
Складская продукция		Сверла по запросу		P	M	K	N	H	Размеры, мм					
D _c , мм	Код заказа	Диапазон диаметров	Код заказа	P20	K20	K20	K20	K20	d _m	l ₂	l _{3s}	l ₄	l _c	Ω _{kg}
16.75	R411.5-17034D16.75			☆	☆	☆	☆	☆	20	133	73	60	50	0.2
17.00	R411.5-17034D17.00			☆	☆	☆	☆	☆	20	133	73	60	50	0.2
17.50	R411.5-17534D17.50			☆	☆	☆	☆	☆	20	136	76	61	50	0.3
17.75	R411.5-18034D17.75	17.51-18.00	R411.5-18034Dxx.xx	☆	☆	☆	☆	☆	20	136	76	63	50	0.3
18.00	R411.5-18034D18.00			☆	☆	☆	☆	☆	20	136	76	63	50	0.2
18.50	R411.5-18534D18.50	18.01-18.50	R411.5-18534Dxx.xx	☆	☆	☆	☆	☆	20	139	79	65	50	0.3
18.75	R411.5-19034D18.75			☆	☆	☆	☆	☆	25	149	81	67	56	0.3
19.00	R411.5-19034D19.00			☆	☆	☆	☆	☆	25	149	81	67	56	0.3
19.25	R411.5-19534D19.25	19.01-19.50	R411.5-19534Dxx.xx	☆	☆	☆	☆	☆	25	154	86	68	56	0.3
19.50	R411.5-19534D19.50			☆	☆	☆	☆	☆	25	154	86	68	56	0.3
19.75	R411.5-20034D19.75			☆	☆	☆	☆	☆	25	154	86	70	56	0.3
20.00	R411.5-20034D20.00			☆	☆	☆	☆	☆	25	154	86	70	56	0.3
20.50	R411.5-20534D20.50	20.01-20.50	R411.5-20534Dxx.xx	☆	☆	☆	☆	☆	25	159	91	72	56	0.4
21.00	R411.5-21034D21.00	20.51-21.00	R411.5-21034Dxx.xx	☆	☆	☆	☆	☆	25	159	91	74	56	0.4
21.50	R411.5-21534D21.50	21.01-21.50	R411.5-21534Dxx.xx	☆	☆	☆	☆	☆	25	164	96	75	56	0.4
22.00	R411.5-22034D22.00	21.51-22.00	R411.5-22034Dxx.xx	☆	☆	☆	☆	☆	25	164	96	77	56	0.4
22.50	R411.5-22534D22.50	22.01-22.50	R411.5-22534Dxx.xx	☆	☆	☆	☆	☆	25	168	96	79	56	0.4
23.00	R411.5-23034D23.00	22.51-23.00	R411.5-23034Dxx.xx	☆	☆	☆	☆	☆	25	168	100	81	56	0.4
23.50	R411.5-23534D23.50			☆	☆	☆	☆	☆	25	174	106	82	56	0.4
24.00	R411.5-24034D24.00	23.51-24.00	R411.5-24034Dxx.xx	☆	☆	☆	☆	☆	25	174	106	84	56	0.4
24.50	R411.5-24534D24.50			☆	☆	☆	☆	☆	32	183	110	86	60	0.4
25.00	R411.5-25034D25.00	24.51-25.00	R411.5-25034Dxx.xx	☆	☆	☆	☆	☆	32	183	110	88	60	0.4
25.50	R411.5-25534D25.50	25.01-25.50	R411.5-25534Dxx.xx	☆	☆	☆	☆	☆	32	189	116	89	60	0.4
26.00	R411.5-26034D26.00	25.51-26.00	R411.5-26034Dxx.xx	☆	☆	☆	☆	☆	32	189	116	91	60	0.4
26.50	R411.5-26534D26.50			☆	☆	☆	☆	☆	32	193	120	93	60	0.4
27.00	R411.5-27034D27.00			☆	☆	☆	☆	☆	32	193	120	95	60	0.4
28.00	R411.5-28034D28.00			☆	☆	☆	☆	☆	32	199	126	98	60	0.4
28.50	R411.5-28534D28.50			☆	☆	☆	☆	☆	32	204	131	100	60	0.4
30.00	R411.5-30034D30.00			☆	☆	☆	☆	☆	32	208	135	105	60	0.4

Пример заказа сверла складской продукции: 2 шт. R411.5-25034 D25.00 P20
 Пример заказа: 2 шт. R411.5-18034D*17.80*

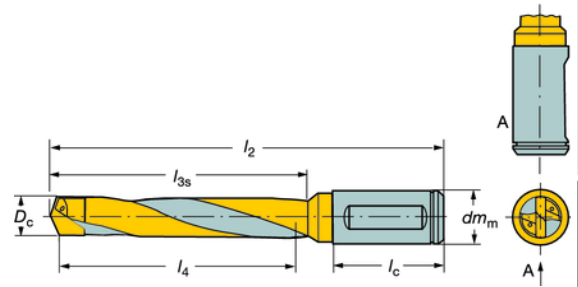


Coromant Delta 5 X D_c

Сверла с цилиндрическим хвостовиком и лыской по ISO 9766



Диаметр сверла: 9,50-20,00 мм (0,374-0,787 ")
 Глубина сверления: $5 \times D_c$
 Точность отверстия: IT9-10
 Чистота поверхности: R_a 2-4 мкм (80-160 м дюйм)
 СОЖ: Эмульсия или масло
 Допуск, мм: $D_c = js7$
 dm_m h6



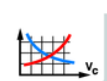
l_4 = рекомендуемая глубина сверления

Метрическое исполнение

Складская продукция		Сверла по запросу		P	M	K	N	H	Размеры, мм					
D_c , мм	Код заказа	Диапазон диаметров	Код заказа	P20	K20	K20	K20	K20	dm_m	l_2	l_{3s}	l_4	l_c	ρ_{kg}
10.20	R411.5-10554D10.20	10.01-10.50	R411.5-10554Dxx.xx	☆					16	116	57	53	48	0.1
10.50	R411.5-10554D10.50			☆					16	116	57	53	48	0.1
11.00	R411.5-11054D11.00			☆					16	120	61	55	48	0.1
11.50	R411.5-11554D11.50			☆					16	122	63	58	48	0.1
12.00	R411.5-12054D12.00			☆	☆	☆	☆	☆	16	126	67	60	48	0.1
12.25	R411.5-12554D12.25			☆					16	133	74	63	48	0.1
12.50	R411.5-12554D12.50			☆					16	133	74	63	48	0.1
13.00	R411.5-13054D13.00			☆	☆	☆	☆	☆	16	133	74	65	48	0.1
13.50	R411.5-13554D13.50	13.01-13.50	R411.5-13554Dxx.xx	☆					16	139	80	68	48	0.1
14.00	R411.5-14054D14.00			☆	☆	☆	☆	☆	16	139	80	70	48	0.1
14.50	R411.5-14554D14.50	14.01-14.50	R411.5-14554Dxx.xx	☆					20	146	86	73	50	0.2
15.00	R411.5-15054D15.00			☆	☆	☆	☆	☆	20	146	86	75	50	0.2
15.10	R411.5-15554D15.10			☆	☆	☆	☆	☆	20	152	92	78	50	0.2
15.25	R411.5-15554D15.25			☆					20	152	92	78	50	0.2
15.50	R411.5-15554D15.50			☆	☆	☆	☆	☆	20	152	92	78	50	0.2
16.00	R411.5-16054D16.00			☆	☆	☆	☆	☆	20	152	92	80	50	0.2
16.50	R411.5-16554D16.50	16.01-16.50	R411.5-16554Dxx.xx	☆	☆	☆	☆	☆	20	159	99	83	50	0.2
17.00	R411.5-17054D17.00	16.51-17.00	R411.5-17054Dxx.xx	☆	☆	☆	☆	☆	20	159	99	85	50	0.2
17.50	R411.5-17554D17.50	17.01-17.50	R411.5-17554Dxx.xx	☆	☆	☆	☆	☆	20	163	99	85	50	0.2
18.00	R411.5-18054D18.00			☆					20	163	103	90	50	0.2
18.50	R411.5-18554D18.50			☆					20	167	107	93	50	0.3
19.00	R411.5-19054D19.00			☆					25	178	110	95	56	0.3
19.50	R411.5-19554D19.50			☆	☆	☆	☆	☆	25	184	86	98	56	0.3
20.00	R411.5-20054D20.00			☆					25	184	116	100	56	0.3

Пример заказа сверла складской продукции: 2 шт. R411.5-10554D10.20 P20

Пример заказа: 2 шт. R411.5-10554D*10.30* P20



E152



E184



E4



G6



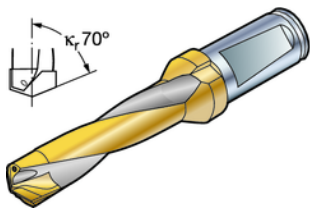
E2



J4

Coromant Delta 3.5 X D_c

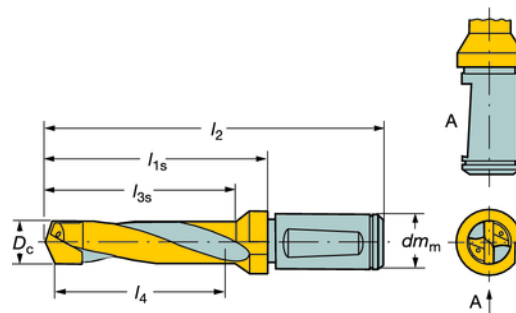
Сверла с хвостовиком Whistle Notch



Диаметр сверла: 10.00-30.40 мм (.394-1.197")

Глубина сверления: $3.5 \times D_c$

Точность отверстия: IT8-9

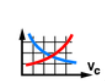
Чистота поверхности: R_a 1-2 мкм (40-80 мк дюйм)
СОЖ: Эмульсия или маслоДопуски: $D_c = js7$
 $dm_m h6$  l_{1s} = программируемая длина
 l_4 = рекомендуемая глубина сверления

Метрическое исполнение

Складская продукция		Сверла по запросу		P	Размеры, мм					
D_c , мм	Код заказа	Диапазон диаметров	Код заказа		dm_m	l_2	l_{3s}	l_{1s}	l_4	
10.00	R411.5-10032D10.00			☆	16	92	39	52	35	0.1
10.20	R411.5-10232D10.20			☆	16	94	41	54	36	0.1
10.25	R411.5-10232D10.25			☆	16	94	41	54	36	0.1
10.50	R411.5-10532D10.50			☆	16	94	41	54	37	0.1
10.75	R411.5-10732D10.75			☆	16	97	44	57	38	0.1
11.00	R411.5-11032D11.00	10.76-11.00	R411.5-11032Dxx.xx	☆	16	97	44	57	39	0.1
11.11	R411.5-11232D11.11	11.01-11.25	R411.5-11232Dxx.xx	☆	16	99	46	59	39	0.1
11.25	R411.5-11232D11.25			☆	16	99	46	59	40	0.1
11.50	R411.5-11532D11.50	11.26-11.50	R411.5-11532Dxx.xx	☆	16	99	46	59	40	0.1
11.75	R411.5-11732D11.75			☆	16	102	49	62	41	0.1
12.00	R411.5-12032D12.00			☆	16	102	49	62	42	0.1
12.10	R411.5-12232D12.10	12.01-12.25	R411.5-12232Dxx.xx	☆	16	107	54	67	43	0.1
12.25	R411.5-12232D12.25			☆	16	107	54	67	43	0.1
12.50	R411.5-12532D12.50			☆	16	107	54	67	44	0.1
12.70	R411.5-12732D12.70	12.51-12.75	R411.5-12732Dxx.xx	☆	16	107	54	67	45	0.1
12.75	R411.5-12732D12.75			☆	16	107	54	67	46	0.1
12.80	R411.5-13032D12.80			☆	16	107	54	67	46	0.1
13.00	R411.5-13032D13.00			☆	16	107	54	67	46	0.1
13.25	R411.5-13232D13.25	13.01-13.25	R411.5-13232Dxx.xx	☆	16	112	59	72	46	0.1
13.50	R411.5-13532D13.50			☆	16	112	59	72	47	0.1
13.75	R411.5-13732D13.75	13.51-13.75	R411.5-13732Dxx.xx	☆	16	112	59	72	49	0.1
14.00	R411.5-14032D14.00	13.76-14.00	R411.5-14032Dxx.xx	☆	16	112	59	72	49	0.1
14.10	R411.5-14232D14.10			☆	20	115	63	77	50	0.1
14.20	R411.5-14232D14.20			☆	20	117	63	77	50	0.1
14.25	R411.5-14232D14.25			☆	20	117	63	77	50	0.1
14.50	R411.5-14532D14.50	14.26-14.50	R411.5-14532Dxx.xx	☆	20	117	63	77	51	0.2
14.75	R411.5-14732D14.75	14.51-14.75	R411.5-14732Dxx.xx	☆	20	117	63	77	53	0.2
15.00	R411.5-15032D15.00			☆	20	117	63	77	53	0.2
15.25	R411.5-15232D15.25			☆	20	122	68	82	53	0.2
15.50	R411.5-15532D15.50			☆	20	122	68	82	54	0.2
15.75	R411.5-15732D15.75			☆	20	122	68	82	56	0.2
15.88	R411.5-16032D15.88	15.76-16.00	R411.5-16032Dxx.xx	☆	20	122	68	82	56	0.2
16.00	R411.5-16032D16.00			☆	20	122	68	82	56	0.2
16.10	R411.5-16232D16.10	16.01-16.25	R411.5-16232Dxx.xx	☆	20	127	73	87	57	0.2
16.25	R411.5-16232D16.25			☆	20	127	73	87	57	0.2
16.50	R411.5-16532D16.50			☆	20	127	73	87	58	0.2
16.60	R411.5-16732D16.60			☆	20	127	73	87	59	0.2
16.75	R411.5-16732D16.75			☆	20	127	73	87	60	0.2
17.00	R411.5-17032D17.00	16.76-17.00	R411.5-17032Dxx.xx	☆	20	127	73	87	60	0.2
17.50	R411.5-17532D17.50			☆	25	137	76	92	61	0.3
17.75	R411.5-17732D17.75			☆	25	137	76	92	63	0.3
18.00	R411.5-18032D18.00			☆	25	137	76	92	63	0.3
18.04	R411.5-18232D18.04	18.01-18.25	R411.5-18232Dxx.xx	☆	20	142	81	97	64	0.3
18.50	R411.5-18532D18.50			☆	25	142	81	97	65	0.3
18.75	R411.5-18732D18.75			☆	25	142	81	97	66	0.3

Пример заказа сверла складской продукции: 2 шт. R411.5-11032 D11.00 P20

Пример заказа: 2 шт. R411.5-11032 D*10.80* P20



E152



E184



E4



G6



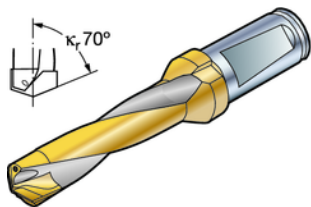
E2



J4

Coromant Delta 3.5 X D_c

Сверла с хвостовиком Whistle Notch



Диаметр сверла: 10.00-30.40 мм (.394-1.197")

Глубина сверления: $3.5 \times D_c$

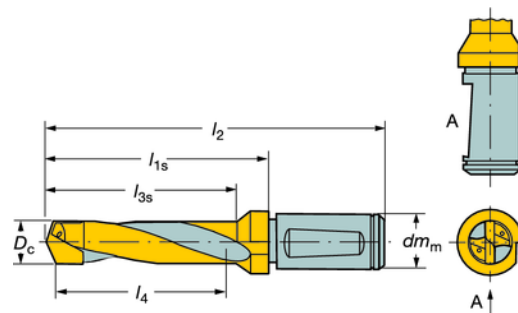
Точность отверстия: IT8-9

Чистота поверхности: R_a 1-2 мкм (40-80 мк дюйм)

СОЖ: Эмульсия или масло

Допуски: $D_c = js7$

$dm_m h6$



l_{1s} = программируемая длина

l_4 = рекомендуемая глубина сверления

Метрическое исполнение

Складская продукция		Сверла по запросу		P	Размеры, мм					
D_c , мм	Код заказа	Диапазон диаметров	Код заказа		P20	dm_m	l_2	l_{3s}	l_{1s}	l_4
19.00	R411.5-19032D19.00			☆	25	142	81	97	67	0.3
19.05	R411.5-19232D19.05			☆	25	147	86	102	67	0.3
19.25	R411.5-19232D19.25			☆	25	147	86	102	67	0.3
19.50	R411.5-19532D19.50			☆	25	147	86	102	68	0.3
19.75	R411.5-19732D19.75			☆	25	147	86	102	70	0.3
20.00	R411.5-20032D20.00	19.76-20.00	R411.5-20032Dxx.xx	☆	25	147	86	102	70	0.3
20.50	R411.5-20532D20.50	20.01-20.50	R411.5-20532Dxx.xx	☆	25	152	91	107	72	0.4
21.00	R411.5-21032D21.00			☆	25	152	91	107	74	0.4
21.20	R411.5-21532D21.20			☆	25	155	96	112	75	0.4
21.50	R411.5-21532D21.50			☆	25	157	96	112	75	0.4
22.00	R411.5-22032D22.00			☆	25	157	96	112	77	0.4
22.50	R411.5-22532D22.50	22.01-22.50	R411.5-22532Dxx.xx	☆	25	161	100	116	79	0.4
23.00	R411.5-23032D23.00			☆	25	161	100	116	81	0.4
23.50	R411.5-23532D23.50			☆	25	167	106	122	82	0.4
24.00	R411.5-24032D24.00			☆	25	167	106	122	84	0.4
24.50	R411.5-24532D24.50	24.01-24.50	R411.5-24532Dxx.xx	☆	25	171	110	126	86	0.4
25.00	R411.5-25032D25.00	24.51-25.00	R411.5-25032Dxx.xx	☆	25	171	110	126	88	0.4
25.50	R411.5-25532D25.50	25.01-25.50	R411.5-25532Dxx.xx	☆	25	178	116	133	89	0.4
26.00	R411.5-26032D26.00			☆	25	178	116	133	91	0.4
26.50	R411.5-26532D26.50			☆	25	182	120	137	93	0.4
27.00	R411.5-27032D27.00			☆	25	182	120	137	95	0.4
27.50	R411.5-27532D27.50			☆	25	188	126	143	96	0.4
28.00	R411.5-28032D28.00			☆	25	188	126	143	98	0.4
28.50	R411.5-28532D28.50			☆	25	193	131	148	100	0.4
30.00	R411.5-30032D30.00			☆	25	197	135	152	105	0.4

Пример заказа сверла складской продукции: 2 шт. R411.5-20032 D20.00 P20

Пример заказа: 2 шт. R411.5-20032 D*19.90* P20



E152



E184



E4



G6



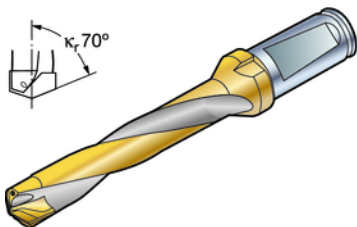
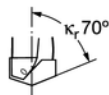
E2



J4

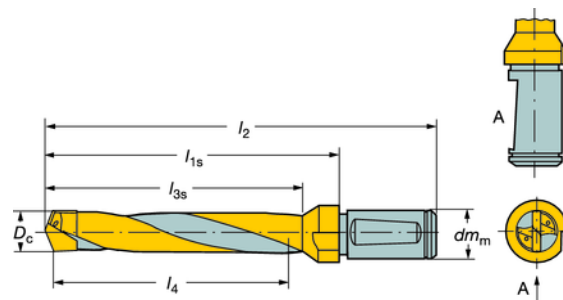
Coromant Delta 5 X D_c

Сверла с хвостовиком Whistle Notch



Диаметр сверла: 9,50-20,00 мм (0,374-0,787 ")
 Глубина сверления: $5 \times D_c$
 Точность отверстия: IT9-10
 Чистота поверхности: R_a 2-4 мкм (80-160 мк дюйм)
 СОЖ: Эмульсия или масло

Допуск, мм: $D_c = js7$
 dm_m h6



l_{1s} = программируемая длина
 l_4 = рекомендуемая глубина сверления

Метрическое исполнение

Складская продукция

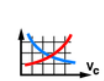
Сверла по запросу

P Размеры, мм

D_c , мм	Код заказа	Диапазон диаметров	Код заказа	P	Размеры, мм					
					dm_m	l_2	l_{3s}	l_{1s}	l_4	$\frac{\sigma}{R_{15}}$
10.00	R411.5-10052D10.00	9.50-10.00	R411.5-10052Dxx.xx	☆	16	107	54	67	50	0.1
10.25	R411.5-10552D10.25	10.01-10.50	R411.5-10552Dxx.xx	☆	16	110	57	70	53	0.1
10.50	R411.5-10552D10.50			☆	16	110	57	70	53	0.1
11.00	R411.5-11052D11.00	10.51-11.00	R411.5-11052Dxx.xx	☆	16	114	61	74	55	0.1
11.50	R411.5-11552D11.50			☆	16	116	63	76	58	0.1
12.00	R411.5-12052D12.00			☆	16	120	67	80	60	0.1
12.50	R411.5-12552D12.50			☆	16	127	74	87	63	0.1
13.00	R411.5-13052D13.00			☆	16	127	74	87	65	0.1
13.50	R411.5-13552D13.50	13.01-13.50	R411.5-13552Dxx.xx	☆	16	133	80	93	68	0.1
14.00	R411.5-14052D14.00	13.51-14.00	R411.5-14052Dxx.xx	☆	16	133	80	93	70	0.1
14.25	R411.5-14552D14.25			☆	20	137	86	100	73	0.2
14.50	R411.5-14552D14.50			☆	20	140	86	100	73	0.2
15.00	R411.5-15052D15.00	14.51-15.00	R411.5-15052Dxx.xx	☆	20	140	92	100	75	0.2
15.50	R411.5-15552D15.50			☆	20	146	92	106	78	0.2
16.00	R411.5-16052D16.00			☆	20	146	92	106	80	0.2
16.50	R411.5-16552D16.50			☆	20	153	99	113	83	0.2
17.00	R411.5-17052D17.00	16.51-17.00	R411.5-17052Dxx.xx	☆	20	153	99	113	85	0.2
17.50	R411.5-17552D17.50			☆	25	164	103	119	88	0.3
18.00	R411.5-18052D18.00			☆	25	164	103	119	90	0.2
18.50	R411.5-18552D18.50			☆	25	171	110	126	93	0.3
19.00	R411.5-19052D19.00			☆	25	171	110	126	95	0.3
19.50	R411.5-19552D19.50			☆	25	177	116	132	98	0.3
20.00	R411.5-20052D20.00			☆	25	177	116	132	100	0.3

Пример заказа сверла складской продукции: 2 шт. R411.5-10052 D10.00 P20

Пример заказа: 2 шт. R411.5-10052 D*9.80* P20



E152



E184



E4



G6



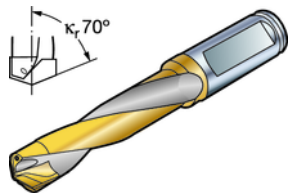
E2



J4

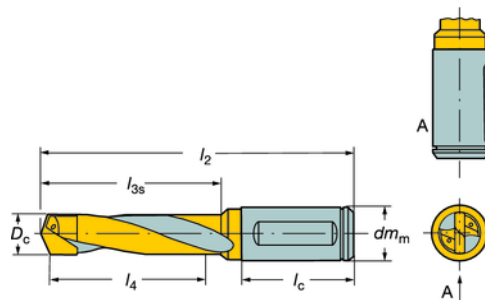
Coromant Delta 3.5 X D_c

Сверла с цилиндрическим хвостовиком и лыской по ISO 9766



Диаметр сверла: 9.525-25.80 мм (.375-1.0156")
 Глубина сверления: 3.5 × D_c
 Точность отверстия: 0 / 0,0015"
 Чистота поверхности: R_a 1-2 мкм (40-80 μ дюйм)
 СОЖ: Эмульсия или масло

Допуски: D_c = js7
 dm_m h6



l₄ = рекомендуемая глубина сверления

Дюймовое исполнение

Складская продукция

D _c , дюйм	Код заказа	Размеры, дюйм					dm _m	l ₂	l _{3s}	l ₄	l _c	⊖ μm
		P	M	K	N	H						
.3750	RA411.5-2534D0.3750	☆	☆	☆	☆	☆	.625	3.860	1.530	1.380	1.890	.4409
.4062	RA411.5-2634D0.4062	☆	☆	☆	☆	☆	.625	3.940	1.610	1.460	1.890	.4409
.4219	RA411.5-2734D0.4219	☆	☆	☆	☆	☆	.625	4.060	1.730	1.540	1.890	.4409
.4375	RA411.5-2834D0.4375	☆	☆	☆	☆	☆	.625	4.130	1.810	1.570	1.890	.4409
.4531	RA411.5-3034D0.4531	☆	☆	☆	☆	☆	.625	4.250	1.930	1.650	1.890	.4409
.4688	RA411.5-3034D0.4688	☆	☆	☆	☆	☆	.625	4.250	1.930	1.650	1.890	.4409
.4844	RA411.5-3134D0.4844	☆	☆	☆	☆	☆	.625	4.450	2.130	1.730	1.890	.4409
.5000	RA411.5-3234D0.5000	☆	☆	☆	☆	☆	.625	4.450	2.130	1.810	1.890	.4409
.5312	RA411.5-3434D0.5312	☆	☆	☆	☆	☆	.625	4.650	2.320	1.850	1.890	.4409
.5469	RA411.5-3534D0.5469	☆	☆	☆	☆	☆	.625	4.650	2.320	1.930	1.890	.4409
.5625	RA411.5-3634D0.5625	☆	☆	☆	☆	☆	.750	4.840	2.480	2.010	1.970	.8818
.6250	RA411.5-4034D0.6250	☆	☆	☆	☆	☆	.750	5.040	2.680	2.200	1.970	.8818
.6406	RA411.5-4134D0.6406	☆	☆	☆	☆	☆	.750	5.240	2.870	2.280	1.970	.8818
.6562	RA411.5-4234D0.6562	☆	☆	☆	☆	☆	.750	5.240	2.870	2.360	1.970	.8818
.6719	RA411.5-4434D0.6719	☆	☆	☆	☆	☆	.750	5.350	2.990	2.400	1.970	1.5432
.6875	RA411.5-4434D0.6875	☆	☆	☆	☆	☆	.750	5.350	2.990	2.400	1.970	1.5432
.7188	RA411.5-4634D0.7188	☆	☆	☆	☆	☆	.750	5.470	3.110	2.560	1.970	1.5432
.7500	RA411.5-4934D0.7500	☆	☆	☆	☆	☆	1.000	6.060	3.390	2.680	2.200	1.5432
.7656	RA411.5-4934D0.7656	☆	☆	☆	☆	☆	1.000	6.060	3.390	2.680	2.200	1.5432
.7812	RA411.5-5034D0.7812	☆	☆	☆	☆	☆	1.000	6.060	3.390	2.760	2.200	1.5432
.8125	RA411.5-5234D0.8125	☆	☆	☆	☆	☆	1.000	6.260	3.580	2.910	2.200	1.9841
.8437	RA411.5-5434D0.8437	☆	☆	☆	☆	☆	1.000	6.460	3.780	2.950	2.200	1.9841
.8750	RA411.5-5634D0.8750	☆	☆	☆	☆	☆	1.000	6.610	3.940	3.110	2.200	1.9841
.8906	RA411.5-5734D0.8906	☆	☆	☆	☆	☆	1.000	6.610	3.940	3.190	2.200	1.9841
.9375	RA411.5-6034D0.9375	☆	☆	☆	☆	☆	1.000	6.850	4.170	3.310	2.200	1.9841
.9844	RA411.5-6434D0.9844	☆	☆	☆	☆	☆	1.250	7.440	4.570	3.500	2.360	1.9841
1.0000	RA411.5-6434D1.0000	☆	☆	☆	☆	☆	1.250	7.440	4.570	3.500	2.360	1.9841
1.0156	RA411.5-6534D1.0156	☆	☆	☆	☆	☆	1.250	7.440	4.570	3.580	2.360	1.9841

Пример заказа сверла складской продукции: 2 шт. RA411.5-2534D0.3750 P20



E152



E184



E4



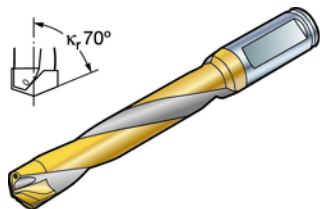
G6



E2

Coromant Delta 5 X D_c

Сверла с цилиндрическим хвостовиком и лыской по ISO 9766



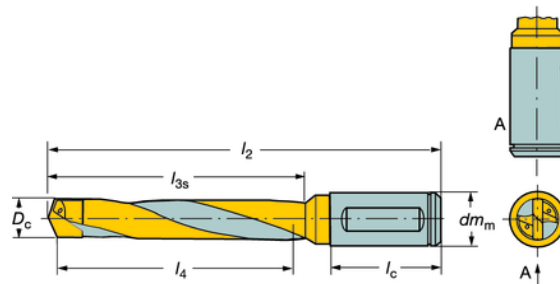
Диаметр сверла: 9.525-19.05 мм (.375-.750")

Глубина сверления: 5 × D_c

Точность отверстия: 0 / 0,0015"

Чистота поверхности: R_a 2-4 мкм (80-160 μ дюйм)

СОЖ: Эмульсия или масло



l₄ = рекомендуемая глубина сверления

Дюймовое исполнение

Складская продукция

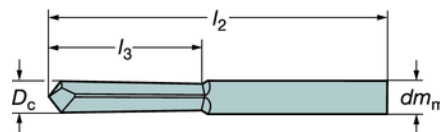
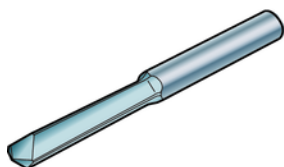
D _c дюйм	Код заказа	Размеры, дюйм										
		P20	M	K20	N	H						
.3750	RA411.5-2554D0.3750	☆					.625	4.450	2.130	1.970	1.890	.4409
.4062	RA411.5-2654D0.4062	☆					.625	4.570	2.240	2.090	1.890	.4409
.4219	RA411.5-2754D0.4219	☆	☆	☆	☆	☆	.625	4.720	2.400	2.170	1.890	.4409
.4375	RA411.5-2854D0.4375	☆	☆	☆	☆	☆	.625	4.800	2.480	2.280	1.890	.4409
.4531	RA411.5-3054D0.4531	☆					.625	4.960	2.640	2.360	1.890	.4409
.4688	RA411.5-3054D0.4688	☆					.625	4.960	2.640	2.360	1.890	.4409
.4844	RA411.5-3154D0.4844	☆					.625	5.240	2.910	2.480	1.890	.4409
.5000	RA411.5-3254D0.5000	☆					.625	5.240	2.910	2.560	1.890	.4409
.5312	RA411.5-3454D0.5312	☆	☆	☆	☆	☆	.625	5.310	2.990	2.680	1.890	.4409
.5469	RA411.5-3554D0.5469	☆					.625	5.470	3.150	2.760	1.890	.4409
.5625	RA411.5-3654D0.5625	☆	☆	☆	☆	☆	.750	5.750	3.390	2.870	1.970	.8818
.6250	RA411.5-4054D0.6250	☆					.750	5.980	3.620	3.150	1.970	.8818
.6562	RA411.5-4254D0.6562	☆	☆	☆	☆	☆	.750	6.260	3.900	3.350	1.970	.8818
.6875	RA411.5-4454D0.6875	☆	☆	☆	☆	☆	.750	6.260	3.900	3.460	1.970	1.5432
.7031	RA411.5-4554D0.7031	☆	☆	☆	☆	☆	.750	6.420	4.060	3.540	1.970	1.5432
.7188	RA411.5-4654D0.7188	☆	☆	☆	☆	☆	.750	6.570	4.210	3.660	1.970	1.5432
.7344	RA411.5-4754D0.7344	☆					1.000	7.010	4.330	3.740	2.200	1.5432
.7500	RA411.5-4954D0.7500	☆	☆	☆	☆	☆	1.000	7.240	4.570	3.860	2.200	1.5432

Пример заказа сверла складской продукции: 2 шт. RA411.5-2554D0.3750 P20



Сверла для высверливания

Для удаления сломанных метчиков или сверления особо твердых материалов



5 × D_c

Область применения: Высверливание сломанных метчиков

Диаметр отверстия		Код заказа	Размеры, мм, дюйм						Для высверливания метчиков	
D _c , мм	D _c , дюйм		l ₂ , мм	l ₂ , дюйм	l ₃ , мм	l ₃ , дюйм	dm, мм	dm, дюйм		
2	.079	HC2	30	1.181	10	.394	2	.079	M3	4-40 UNC, 6-40 UNF, 6 BA-4 BA
3	.118	HC3	40	1.575	15	.591	3	.118	M4, M5	8-32 UNC, 10-32 UNF, 3 BA-2 BA
4	.157	HC4	45	1.772	20	.787	4	.157	M6	1/4-5/16 UNC, 1/4-5/16 UNF, 1 BA-0 BA
5	.197	HC5	50	1.969	25	.984	5	.197	M8, M10	5/16-3/8 UNC, 5/16-3/8 UNF
6	.236	HC6	60	2.362	30	1.181	6	.236	M10, M12	3/8-1/2 UNC, 3/8-1/2 UNF
HC23456; набор сверл диаметром 2-6 мм										

Геометрия

- Большие отрицательные углы, высокая температура в зоне резания приводят к отпуску метчика.
- Геометрия подлежит восстановлению.
- Обработка всухую, СОЖ не требуется.

Применение

- Сверла предназначены для высверливания сломанных метчиков, закаленных болтов и т.п.
- Возможно использовать для сверления особо труднообрабатываемых материалов, например, отбеленного чугуна, стеллита и стекла.

Используйте станки с жестким шпинделем

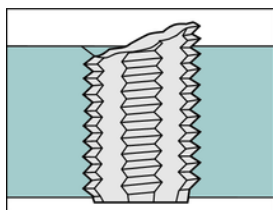
- Фрезерные обрабатывающие центры, фрезерные и токарные станки с ЧПУ, станки-автоматы, центровые и револьверные токарные станки и универсально-фрезерные станки.

ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ

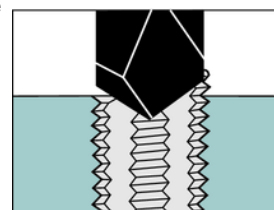
Основные правила безопасности при заточке и напайке твердого сплава приведены на стр. J8.

Последовательность операций при высверливании

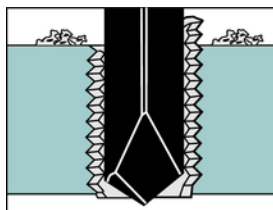
1. Надежно закрепите деталь в тисках или подобном жестком приспособлении. Сцентрируйте установленное сверло по оси высверливаемого метчика.



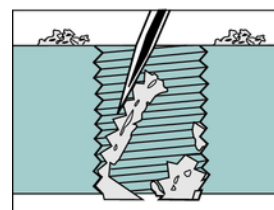
2. Сделайте центровое отверстие на наклонной поверхности излома сверлом большего размера, чем сверло для высверливания.



3. Установите сверло диаметром, соответствующим рекомендациям таблицы, расположенной выше. Рекомендуемая скорость вращения шпинделя 1500-3500 об/мин. Плавно подавайте сверло вручную. Делайте частые остановки для удаления стружки из отверстия.



4. После высверливания основной части метчика удалите остатки каким-нибудь остроконечным инструментом.



CoroDrill® 870

Сверло со сменными головками

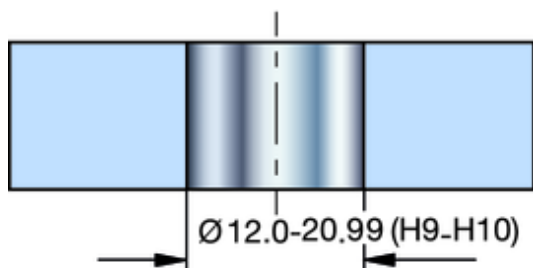
Надежное высокопроизводительное сверление



Высокоточное соединение между головкой и корпусом сверла обеспечивает дополнительную жесткость и простоту смены головок.



Оптимизированные форма, размер и угол подъема стружечных канавок обеспечивают беспрепятственную эвакуацию стружки и общую жесткость инструмента.



Области применения по ISO:

P



Инструкция по эксплуатации

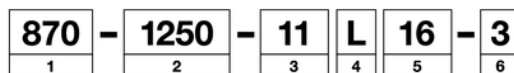
Установите головку в посадочное гнездо сверла и, слегка придавливая ее вниз и к корпусу, затяните винт, приложив момент, указанный на корпусе сверла.

Taylor Made

Существует возможность изготовления инструмента с требуемыми изменениями. Подробную информацию о нашей программе Taylor Made смотрите на стр. J3.

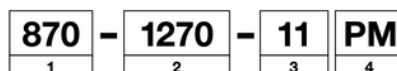
Система обозначения сверл CoroDrill® 870

Корпус сверла



- 1 Семейство продукта
- 2 Диаметр корпуса (в сотых долях мм)
- 3 Посадочный размер головки
- 4 Тип хвостовика
L = ISO 9766, LX = ISO 9766 дюймового исполнения
- 5 Диаметр хвостовика (мм или дюйм)
- 6 Мах глубина сверления (x D_c)

Сменная головка



- 1 Семейство продукта
- 2 Диаметр сменной головки (в сотых долях мм)
- 3 Посадочный размер головки
- 4 Геометрия
PM = ISO P, получистовая обработка

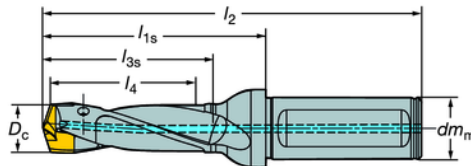
CoroDrill® 870 3 – 5 x D_c

Корпуса сверл для сменных головок диаметром 12.00 - 20.99 мм (0.472 - 0.826")

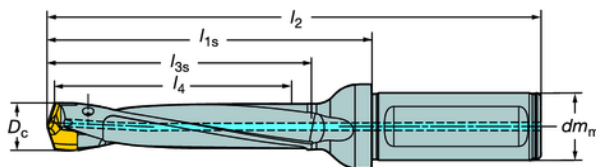
Цилиндрический хвостовик

Лыска по ISO 9766

3 X D_c



5 X D_c



Диаметр головки, мм	12.00 - 18.00	18.01 - 20.99
Точность отверстия, мм	0/+0.043	0/+0.052
Мак глубина сверления, l ₄ :	3 - 5 x D _c	3 - 5 x D _c

Метрическое исполнение

l_{1s} = программируемая длина

3 X D_c

Посадочный размер головки	Диапазон диаметров головок (мм)		Код заказа	Размеры, мм					
	D _c min	D _c max		dm _m	l _{1s}	l ₂	l _{3s}	l ₄	kg
10	12.00	12.49	870-1200-10L16-3	16	55	103	42	37.5	0.1
11	12.50	12.99	870-1250-11L16-3	16	56	104	43	39.0	0.1
12	13.00	13.49	870-1300-12L16-3	16	58	106	45	40.5	0.1
13	13.50	13.99	870-1350-13L16-3	16	60	108	47	42.0	0.1
14	14.00	14.99	870-1400-14L20-3	20	66	116	50	45.0	0.2
15	15.00	15.99	870-1500-15L20-3	20	69	119	53	48.0	0.2
16	16.00	16.99	870-1600-16L20-3	20	72	122	56	51.0	0.2
17	17.00	17.99	870-1700-17L20-3	20	76	126	59	54.0	0.2
18	18.00	18.99	870-1800-18L20-3	20	79	129	62	57.0	0.2
19	19.00	19.99	870-1900-19L25-3	25	86	142	66	60.0	0.4
20	20.00	20.99	870-2000-20L25-3	25	90	146	69	63.0	0.4

5 X D_c

Посадочный размер головки	Диапазон диаметров головок (мм)		Код заказа	Размеры, мм					
	D _c min	D _c max		dm _m	l _{1s}	l ₂	l _{3s}	l ₄	kg
10	12.00	12.49	870-1200-10L16-5	16	79	127	66	62.5	0.1
11	12.50	12.99	870-1250-11L16-5	16	82	130	69	65.0	0.1
12	13.00	13.49	870-1300-12L16-5	16	85	133	72	67.5	0.1
13	13.50	13.99	870-1350-13L16-5	16	87	135	74	70.0	0.1
14	14.00	14.99	870-1400-14L20-5	20	96	146	80	75.0	0.2
15	15.00	15.99	870-1500-15L20-5	20	101	151	85	80.0	0.2
16	16.00	16.99	870-1600-16L20-5	20	106	156	90	85.0	0.2
17	17.00	17.99	870-1700-17L20-5	20	112	162	95	90.0	0.2
18	18.00	18.99	870-1800-18L20-5	20	117	166	100	95.0	0.2
19	19.00	19.99	870-1900-19L25-5	25	126	182	106	100.0	0.4
20	20.00	20.99	870-2000-20L25-5	25	132	188	111	105.0	0.4



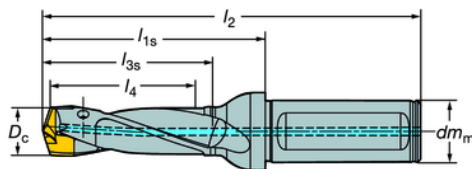
CoroDrill® 870 3 – 5 x D_c

Корпуса сверл для сменных головок диаметром 0.472 - 0.826"

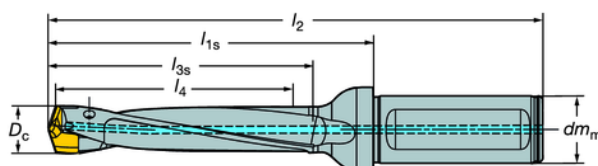
Цилиндрический хвостовик

Лыска по ISO 9766

3 X D_c



5 X D_c



Диаметр головки, дюйм	.472 - .709	.709 - .826
Точность отверстия, дюйм	0/+0.0017	0/+0.0020
Мак глубина сверления, l ₄ :	3 - 5 x D _c	3 - 5 x D _c

Дюймовое исполнение

l_{1s} = программируемая длина

3 X D_c

Посадочный размер головки	Диапазон диаметров головок (дюйм)		Код заказа	Размеры, дюйм					T ₁₅₀
	D _c min	D _c max		dm _m	l _{1s}	l ₂	l _{3s}	l ₄	
10	.4724	.4917	870-1200-10LX063-3	.625	2.165	4.055	1.654	1.476	.2
11	.4921	.5114	870-1250-11LX063-3	.625	2.205	4.094	1.693	1.535	.2
12	.5118	.5311	870-1300-12LX063-3	.625	2.284	4.173	1.772	1.594	.2
13	.5315	.5508	870-1350-13LX063-3	.625	2.362	4.252	1.850	1.654	.2
14	.5512	.5902	870-1400-14LX075-3	.750	2.598	4.567	1.968	1.772	.4
15	.5905	.6295	870-1500-15LX075-3	.750	2.716	4.685	2.087	1.890	.4
16	.6299	.6689	870-1600-16LX075-3	.750	2.835	4.803	2.205	2.008	.4
17	.6693	.7083	870-1700-17LX075-3	.750	2.992	4.961	2.323	2.126	.5
18	.7087	.7476	870-1800-18LX075-3	.750	3.110	5.079	2.441	2.244	.5
19	.7480	.7870	870-1900-19LX1-3	1.000	3.386	5.591	2.598	2.362	.8
20	.7874	.8264	870-2000-20LX1-3	1.000	3.543	5.748	2.716	2.480	.8

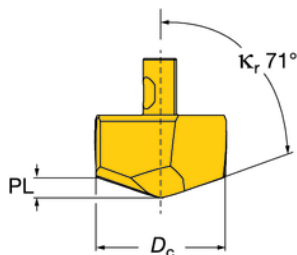
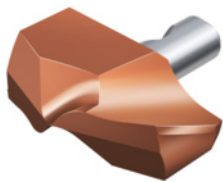
5 X D_c

Посадочный размер головки	Диапазон диаметров головок (дюйм)		Код заказа	Размеры, дюйм					T ₁₅₀
	D _c min	D _c max		dm _m	l _{1s}	l ₂	l _{3s}	l ₄	
10	.4724	.4917	870-1200-10LX063-5	.625	3.110	5.000	2.598	2.461	.2
11	.4921	.5114	870-1250-11LX063-5	.625	3.228	5.118	2.716	2.559	.3
12	.5118	.5311	870-1300-12LX063-5	.625	3.346	5.236	2.835	2.658	.3
13	.5315	.5508	870-1350-13LX063-5	.625	3.425	5.315	2.913	2.756	.3
14	.5512	.5902	870-1400-14LX075-5	.750	3.780	5.748	3.150	2.953	.4
15	.5905	.6295	870-1500-15LX075-5	.750	3.976	5.945	3.346	3.150	.5
16	.6299	.6689	870-1600-16LX075-5	.750	4.173	6.142	3.543	3.346	.5
17	.6693	.7083	870-1700-17LX075-5	.750	4.409	6.378	3.740	3.543	.5
18	.7087	.7476	870-1800-18LX075-5	.750	4.606	6.535	3.937	3.740	.6
19	.7480	.7870	870-1900-19LX1-5	1.000	4.961	7.165	4.173	3.937	.9
20	.7874	.8264	870-2000-20LX1-5	1.000	5.197	7.402	4.370	4.134	.9



Сменные головки для сверл CoroDrill® 870

Диаметр головок 12.00 - 20.90 мм (0.472 - 0.823")



Диапазон диаметров, мм (дюйм)	12.00 - 18.00 (.472 - .709)	18.01 - 20.90 (.709 - .823)
Точность отверстия, мм (дюйм)	0/+0.043 (0/+0.0017)	0/+0.052 (0/+0.0020)

Диаметр головки			Код заказа	P GC 4234	Размеры, мм, дюйм	
Посадочный размер головки	D _c , мм	D _c , дюйм			PL, мм	PL, дюйм
10	12.00	.472	870-1200-10-PM	★	1.8	.072
10	12.10	.476	870-1210-10-PM	★	1.8	.073
10	12.20	.480	870-1220-10-PM	★	1.9	.073
10	12.30	.484	870-1230-10-PM	★	1.9	.074
10	12.40	.488	870-1240-10-PM	★	1.9	.075
11	12.50	.492	870-1250-11-PM	★	1.9	.075
11	12.60	.496	870-1260-11-PM	★	1.9	.076
11	12.70	.500	870-1270-11-PM	★	2.0	.077
11	12.80	.504	870-1280-11-PM	★	2.0	.078
11	12.90	.508	870-1290-11-PM	★	2.0	.078
12	13.00	.512	870-1300-12-PM	★	2.0	.078
12	13.10	.516	870-1310-12-PM	★	2.0	.079
12	13.20	.520	870-1320-12-PM	★	2.0	.080
12	13.30	.524	870-1330-12-PM	★	2.0	.080
12	13.40	.528	870-1340-12-PM	★	2.1	.081
13	13.50	.532	870-1350-13-PM	★	2.1	.082
13	13.60	.535	870-1360-13-PM	★	2.1	.082
13	13.70	.539	870-1370-13-PM	★	2.1	.083
13	13.80	.543	870-1380-13-PM	★	2.1	.084
13	13.90	.547	870-1390-13-PM	★	2.1	.084
14	14.00	.551	870-1400-14-PM	★	2.1	.084
14	14.10	.555	870-1410-14-PM	★	2.2	.085
14	14.20	.559	870-1420-14-PM	★	2.2	.085
14	14.29	.563	870-1429-14-PM	★	2.2	.086
14	14.30	.563	870-1430-14-PM	★	2.2	.086
14	14.40	.567	870-1440-14-PM	★	2.2	.087
14	14.50	.571	870-1450-14-PM	★	2.2	.087
14	14.60	.575	870-1460-14-PM	★	2.2	.088
14	14.70	.579	870-1470-14-PM	★	2.2	.089
14	14.80	.583	870-1480-14-PM	★	2.3	.089
14	14.90	.587	870-1490-14-PM	★	2.3	.090
15	15.00	.591	870-1500-15-PM	★	2.3	.090
15	15.10	.594	870-1510-15-PM	★	2.3	.091
15	15.20	.598	870-1520-15-PM	★	2.3	.091
15	15.30	.602	870-1530-15-PM	★	2.3	.092
15	15.40	.606	870-1540-15-PM	★	2.4	.092
15	15.50	.610	870-1550-15-PM	★	2.4	.093
15	15.60	.614	870-1560-15-PM	★	2.4	.094
15	15.70	.618	870-1570-15-PM	★	2.4	.094
15	15.80	.622	870-1580-15-PM	★	2.4	.095
15	15.88	.625	870-1588-15-PM	★	2.4	.096
15	15.90	.626	870-1590-15-PM	★	2.4	.096



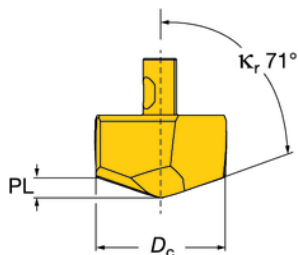
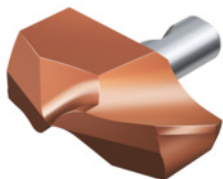
E154



J4

Сменные головки для сверл CoroDrill® 870

Диаметр головок 12.00 - 20.90 мм (0.472 - 0.823")



Диапазон диаметров, мм (дюйм)	12.00 - 18.00 (.472 - .709)	18.01 - 20.90 (.709 - .823)
Точность отверстия, мм (дюйм)	0/+0.043 (0/+0.0017)	0/+0.052 (0/+0.0020)

Диаметр головки			Код заказа	P	Размеры, мм, дюйм	
Посадочный размер головки	D _c , мм	D _c , дюйм			GC	PL, мм
			16	16.00	.630	870-1600-16-PM
16	16.10	.634	870-1610-16-PM	★	2.4	.096
16	16.13	.635	870-1613-16-PM	★	2.4	.096
16	16.20	.638	870-1620-16-PM	★	2.5	.097
16	16.30	.642	870-1630-16-PM	★	2.5	.098
16	16.40	.646	870-1640-16-PM	★	2.5	.098
16	16.50	.650	870-1650-16-PM	★	2.5	.099
16	16.60	.654	870-1660-16-PM	★	2.5	.100
16	16.70	.658	870-1670-16-PM	★	2.5	.100
16	16.80	.661	870-1680-16-PM	★	2.6	.101
16	16.90	.665	870-1690-16-PM	★	2.6	.102
17	17.00	.669	870-1700-17-PM	★	2.6	.102
17	17.10	.673	870-1710-17-PM	★	2.6	.102
17	17.20	.677	870-1720-17-PM	★	2.6	.103
17	17.30	.681	870-1730-17-PM	★	2.6	.104
17	17.40	.685	870-1740-17-PM	★	2.6	.104
17	17.46	.687	870-1746-17-PM	★	2.7	.105
17	17.50	.689	870-1750-17-PM	★	2.7	.105
17	17.60	.693	870-1760-17-PM	★	2.7	.106
17	17.70	.697	870-1770-17-PM	★	2.7	.106
17	17.80	.701	870-1780-17-PM	★	2.7	.107
17	17.90	.705	870-1790-17-PM	★	2.7	.108
18	18.00	.709	870-1800-18-PM	★	2.7	.107
18	18.10	.713	870-1810-18-PM	★	2.7	.108
18	18.20	.716	870-1820-18-PM	★	2.8	.108
18	18.30	.720	870-1830-18-PM	★	2.8	.109
18	18.40	.724	870-1840-18-PM	★	2.8	.110
18	18.50	.728	870-1850-18-PM	★	2.8	.110
18	18.60	.732	870-1860-18-PM	★	2.8	.111
18	18.70	.736	870-1870-18-PM	★	2.8	.112
18	18.80	.740	870-1880-18-PM	★	2.8	.112
18	18.90	.744	870-1890-18-PM	★	2.9	.113



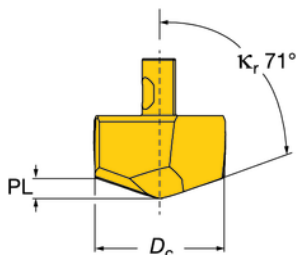
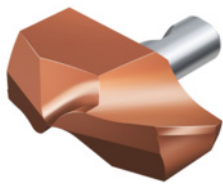
E154



J4

Сменные головки для сверл CoroDrill® 870

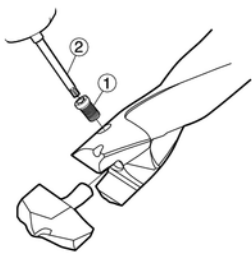
Диаметр головок 12.00 - 20.90 мм (0.472 - 0.823")



Диапазон диаметров, мм (дюйм)	12.00 - 18.00 (.472 - .709)	18.01 - 20.90 (.709 - .823)
Точность отверстия, мм (дюйм)	0/+0.043 (0/+0.0017)	0/+0.052 (0/+0.0020)

Диаметр головки			Код заказа	P GC 4234	Размеры, мм, дюйм	
Посадочный размер головки	D _c , мм	D _c , дюйм			PL, мм	PL, дюйм
19	19.00	.748	870-1900-19-PM	★	2.9	.113
19	19.05	.750	870-1905-19-PM	★	2.9	.113
19	19.10	.752	870-1910-19-PM	★	2.9	.114
19	19.20	.756	870-1920-19-PM	★	2.9	.115
19	19.25	.758	870-1925-19-PM	★	2.9	.115
19	19.30	.760	870-1930-19-PM	★	2.9	.115
19	19.40	.764	870-1940-19-PM	★	2.9	.116
19	19.50	.768	870-1950-19-PM	★	3.0	.116
19	19.60	.772	870-1960-19-PM	★	3.0	.117
19	19.70	.776	870-1970-19-PM	★	3.0	.118
19	19.80	.780	870-1980-19-PM	★	3.0	.118
19	19.90	.784	870-1990-19-PM	★	3.0	.119
20	20.00	.787	870-2000-20-PM	★	3.0	.119
20	20.10	.791	870-2010-20-PM	★	3.0	.120
20	20.20	.795	870-2020-20-PM	★	3.1	.120
20	20.30	.799	870-2030-20-PM	★	3.1	.121
20	20.40	.803	870-2040-20-PM	★	3.1	.122
20	20.50	.807	870-2050-20-PM	★	3.1	.122
20	20.60	.811	870-2060-20-PM	★	3.1	.123
20	20.64	.813	870-2064-20-PM	★	3.1	.123
20	20.70	.815	870-2070-20-PM	★	3.1	.124
20	20.80	.819	870-2080-20-PM	★	3.2	.124
20	20.90	.823	870-2090-20-PM	★	3.2	.125

Комплектующие для CoroDrill® 870



Посадочный размер головки	1		2	
	Винт пластины	Отвертка (Torx Plus)	Динамометрический ключ ¹⁾	Момент затяжки Нм (in-lbs)
10-15	5513 031-02	5680 046-03 (7IP)	5680 100-02	0.9 (8)
16-19	5513 031-03	5680 046-01 (8IP)	5680 100-03	1.2 (10)
20	5513 031-04	5680 046-04 (9IP)	5680 100-04	1.4 (12)

¹⁾ Принадлежности, заказываются отдельно

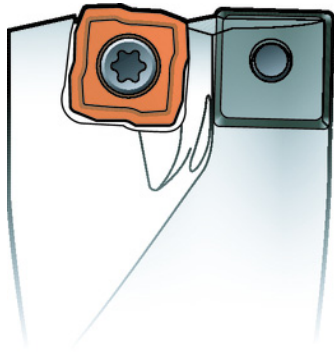


CoroDrill® 880

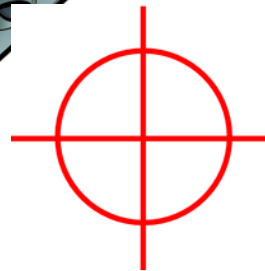
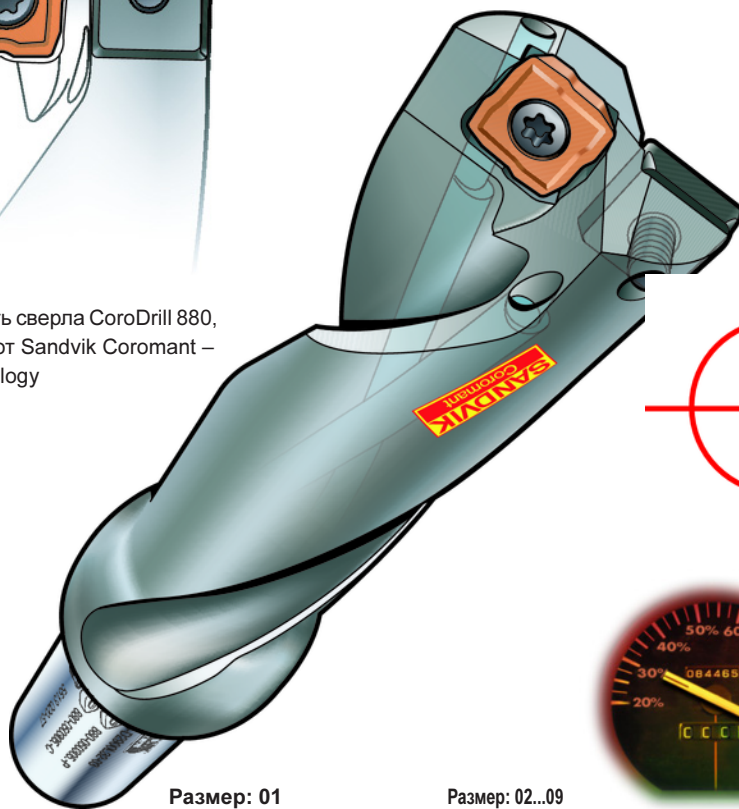
Сверла с механическим креплением пластин

Высокопроизводительная и экономичная обработка отверстий

Step Technology™



Особенность сверла CoroDrill 880, инновация от Sandvik Coromant – Step Technology



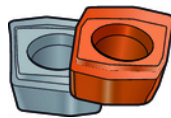
Точные отверстия. Точное позиционирование пластин. Технология Wiper. Отличное качество обработки.



Пошаговый вход в заготовку. Отличный баланс сил резания. Повышает производительность на 100%

Размер: 01

Две режущие кромки



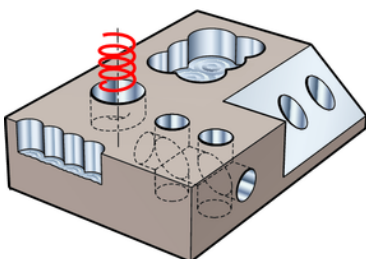
Размер: 02...09

Четыре режущие кромки

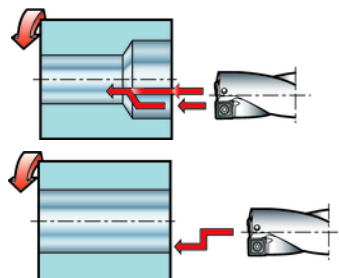


Сплавы и геометрии специально разработаны для сверления. Высокая производительность при обработке всех материалов.

Технологические возможности вращающегося сверла



Технологические возможности стационарного сверла



Tailor Made

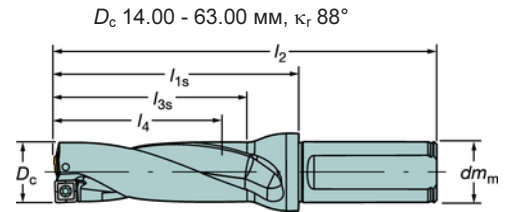
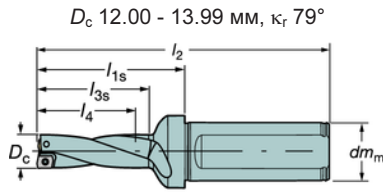
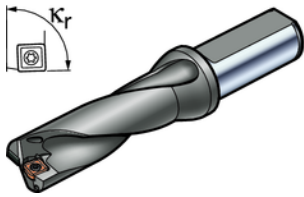
Существует возможность изготовления инструмента с требуемыми изменениями. Подробную информацию о нашей программе Tailor Made смотрите на стр. J3.

CoroDrill® 880 2xD_c

Диаметр сверла 12.00 - 63.00 мм

Цилиндрический хвостовик

Лыска по ISO 9766

 l_{1s} = программируемая длина

Диаметр сверла, мм	12.00 - 43.99	44.00 - 52.99	53.00 - 63.00
Точность отверстия, мм	0/+0.25	0/+0.28	0/+0.30
Точность, D _c мм	0/+0.20	0/+0.25	0/+0.28
Мак глубина сверления, l ₄ :	2 x D _c		

Метрическое исполнение

□	Диаметр отверстия		Размеры, мм						Радиальное смещение	
	D _c , мм	Код заказа	dm _m	l _{1s}	l ₂	l _{3s}	l ₄	$\frac{\Omega}{\text{мм}}$	D _c Max	
01	12.0	880-D1200L20-02	20	39	89	27	24	0.2	0.25	12.5
	12.5	880-D1250L20-02	20	41	91	28	25	0.2	0.25	13.0
	12.7	880-D1270L20-02	20	41	91	28	25	0.2	0.25	13.2
	13.0	880-D1300L20-02	20	42	92	29	26	0.2	0.25	13.5
	13.5	880-D1350L20-02	20	43	93	30	27	0.2	0.25	14.0
02	14.0	880-D1400L20-02	20	44	95	31	28	0.2	0.50	15.0
	14.5	880-D1450L20-02	20	46	96	32	29	0.2	0.45	15.4
	15.0	880-D1500L20-02	20	47	97	33	30	0.2	0.40	15.8
	15.5	880-D1550L20-02	20	49	99	35	31	0.2	0.30	16.1
	16.0	880-D1600L20-02	20	51	101	36	32	0.2	0.30	16.6
03	16.5	880-D1650L20-02	20	52	102	37	33	0.2	0.60	17.7
	17.0	880-D1700L20-02	20	53	103	38	34	0.2	0.60	18.2
	17.5	880-D1750L25-02	25	55	111	39	35	0.3	0.50	18.5
	18.0	880-D1800L25-02	25	56	112	40	36	0.3	0.40	18.8
	18.5	880-D1850L25-02	25	57	113	41	37	0.3	0.40	19.3
	19.0	880-D1900L25-02	25	58	114	42	38	0.3	0.30	19.6
	19.5	880-D1950L25-02	25	60	116	43	39	0.3	0.30	20.1
04	20.0	880-D2000L25-02	25	61	117	44	40	0.3	0.90	21.8
	21.0	880-D2100L25-02	25	64	120	46	42	0.3	0.80	22.6
	22.0	880-D2200L25-02	25	66	122	48	44	0.3	0.60	23.2
	23.0	880-D2300L25-02	25	69	125	50	46	0.3	0.50	24.0
05	24.0	880-D2400L25-02	25	71	127	52	48	0.4	1.10	26.2
	25.0	880-D2500L25-02	25	74	130	54	50	0.4	1.00	27.0
	26.0	880-D2600L32-02	32	77	137	56	52	0.5	0.90	27.8
	27.0	880-D2700L32-02	32	79	139	58	54	0.5	0.70	28.4
	28.0	880-D2800L32-02	32	82	142	60	56	0.6	0.60	29.2
	29.0	880-D2900L32-02	32	84	144	62	58	0.6	0.50	30.0
06	30.0	880-D3000L32-02	32	87	147	64	60	0.6	1.12	32.2
	31.0	880-D3100L40-02	40	90	160	66	62	1.0	0.99	33.0
	32.0	880-D3200L40-02	40	92	162	68	64	1.0	0.87	33.7
	33.0	880-D3300L40-02	40	95	165	70	66	1.1	0.75	34.5
	34.0	880-D3400L40-02	40	98	168	73	68	1.1	0.62	35.2
	35.0	880-D3500L40-02	40	101	171	75	70	1.1	0.50	36.0
07	36.0	880-D3600L40-02	40	104	174	77	72	1.2	1.38	38.8
	37.0	880-D3700L40-02	40	105	175	78	74	1.2	1.25	39.5
	38.0	880-D3800L40-02	40	108	178	80	76	1.2	1.13	40.2
	39.0	880-D3900L40-02	40	110	178	82	78	1.2	1.00	41.0
	40.0	880-D4000L40-02	40	113	183	84	80	1.3	0.88	41.8
	41.0	880-D4100L40-02	40	117	187	87	82	1.3	0.75	42.5
	42.0	880-D4200L40-02	40	119	189	89	84	1.4	0.63	43.2
	43.0	880-D4300L40-02	40	122	192	91	86	1.4	0.50	44.0

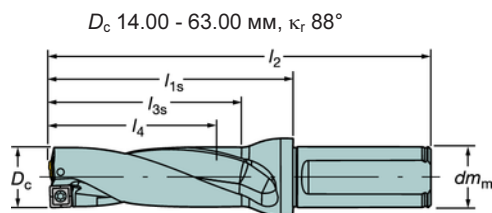
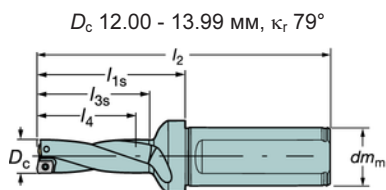
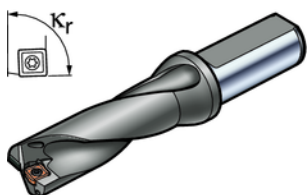


CoroDrill® 880 2xD_c

Диаметр сверла 12.00 - 63.00 мм

Цилиндрический хвостовик

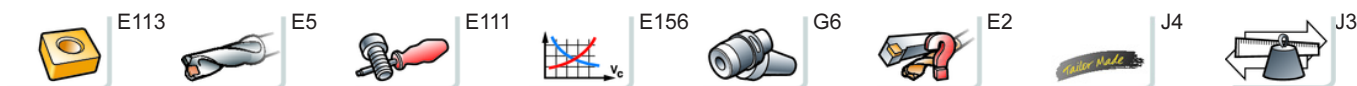
Лыска по ISO 9766



l_{1s} = программируемая длина

Диаметр сверла, мм	12.00 - 43.99	44.00 - 52.99	53.00 - 63.00
Точность отверстия, мм	0/+0.25	0/+0.28	0/+0.30
Точность, D _c мм	0/+0.20	0/+0.25	0/+0.28
Мак глубина сверления, l ₄ :	2 x D _c		

□ D _c , мм	Код заказа	Размеры, мм							Радиальное смещение	
		dm _m	l _{1s}	l ₂	l _{3s}	l ₄		D _c Max		
08	44.0	880-D4400L40-02	40	124	194	93	88	1.4	1.50	47.0
	45.0	880-D4500L40-02	40	127	197	95	90	1.5	1.40	47.8
	46.0	880-D4600L40-02	40	130	200	97	92	1.5	1.30	48.6
	47.0	880-D4700L40-02	40	132	202	99	94	1.8	1.10	49.2
	48.0	880-D4800L40-02	40	135	205	101	96	1.9	1.00	50.0
	49.0	880-D4900L40-02	40	137	207	103	98	1.9	0.90	50.8
	50.0	880-D5000L40-02	40	140	210	105	100	2.0	0.80	51.6
	51.0	880-D5100L40-02	40	144	214	108	102	2.1	0.60	52.2
09	52.0	880-D5200L40-02	40	146	216	110	104	2.1	0.50	53.0
	53.0	880-D5300L40-02	40	149	219	112	106	2.2	2.00	57.0
	54.0	880-D5400L40-02	40	151	221	114	108	2.2	1.90	57.8
	55.0	880-D5500L40-02	40	154	224	116	110	2.3	1.70	58.4
	56.0	880-D5600L40-02	40	157	227	118	112	2.4	1.60	59.2
	57.0	880-D5700L40-02	40	159	229	120	114	2.4	1.50	60.0
	58.0	880-D5800L40-02	40	162	232	122	116	2.5	1.40	60.8
	59.0	880-D5900L40-02	40	164	234	124	118	2.6	1.20	61.4
	60.0	880-D6000L40-02	40	167	237	126	120	2.7	1.10	62.2
	61.0	880-D6100L40-02	40	171	241	129	122	2.8	1.00	63.0
	62.0	880-D6200L40-02	40	173	243	131	124	2.8	0.80	63.6
	63.0	880-D6300L40-02	40	176	246	133	126	2.9	0.70	64.4

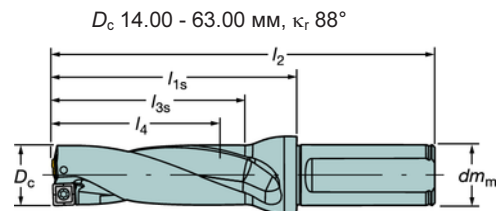
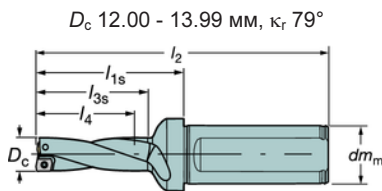
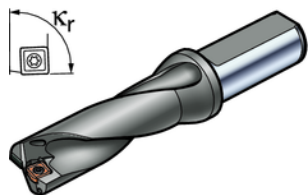


CoroDrill® 880 3xD_c

Диаметр сверла 12.00 - 63.00 мм

Цилиндрический хвостовик

Лыска по ISO 9766

 l_{1s} = программируемая длина

Диаметр сверла, мм	12.00 - 43.99	44.00 - 52.99	53.00 - 63.00
Точность отверстия, мм	0/+0.25	0/+0.28	0/+0.30
Точность, D _c мм	0/+0.20	0/+0.25	0/+0.28
Мак глубина сверления, l ₄ :	3 x D _c		

□	Диаметр отверстия		Размеры, мм							Радиальное смещение	
	D _c , мм	Код заказа	dm _m	l _{1s}	l ₂	l _{3s}	l ₄	$\frac{\sigma}{\mu}$	D _c Max		
01	12.0	880-D1200L20-03	20	51	101	39	36	0.2	0.25	12.5	
	12.5	880-D1250L20-03	20	53	103	40	38	0.2	0.25	13.0	
	12.7	880-D1270L20-03	20	54	104	41	38	0.2	0.25	13.2	
	13.0	880-D1300L20-03	20	55	105	42	39	0.2	0.25	13.5	
	13.5	880-D1350L20-03	20	56	106	43	41	0.2	0.25	14.0	
02	14.0	880-D1400L20-03	20	58	108	45	42	0.2	0.50	15.0	
	14.5	880-D1450L20-03	20	60	110	46	44	0.2	0.45	15.4	
	15.0	880-D1500L20-03	20	62	112	48	45	0.2	0.40	15.8	
	15.5	880-D1550L20-03	20	64	114	50	47	0.2	0.30	16.1	
	16.0	880-D1600L20-03	20	66	116	51	48	0.2	0.30	16.6	
03	16.5	880-D1650L20-03	20	68	118	53	50	0.2	0.60	17.7	
	17.0	880-D1700L20-03	20	69	119	54	51	0.2	0.60	18.2	
	17.5	880-D1750L25-03	25	72	128	56	53	0.3	0.50	18.5	
	18.0	880-D1800L25-03	25	73	129	57	54	0.3	0.40	18.8	
	18.5	880-D1850L25-03	25	75	131	59	56	0.3	0.40	19.3	
	19.0	880-D1900L25-03	25	76	132	60	57	0.3	0.30	19.6	
	19.5	880-D1950L25-03	25	79	135	62	59	0.3	0.30	20.1	
04	20.0	880-D2000L25-03	25	81	137	64	60	0.3	0.90	21.8	
	20.5	880-D2050L25-03	25	82	138	65	62	0.3	0.80	22.1	
	20.9	880-D2090L25-03	25	84	140	66	63	0.3	0.80	22.5	
	21.0	880-D2100L25-03	25	84	140	66	63	0.3	0.80	22.6	
	21.5	880-D2150L25-03	25	86	142	68	65	0.3	0.70	22.9	
	22.0	880-D2200L25-03	25	87	143	69	66	0.3	0.60	23.2	
	22.5	880-D2250L25-03	25	90	146	71	68	0.3	0.50	23.5	
	23.0	880-D2300L25-03	25	91	147	72	69	0.3	0.50	24.0	
	23.5	880-D2350L25-03	25	93	149	74	71	0.3	0.40	24.3	
	23.9	880-D2390L25-03	25	95	151	76	72	0.3	0.30	24.5	
05	24.0	880-D2400L25-03	25	95	151	76	72	0.4	1.10	26.2	
	24.5	880-D2450L25-03	25	97	153	77	74	0.4	1.00	26.5	
	25.0	880-D2500L25-03	25	99	155	79	75	0.4	1.00	27.0	
	25.5	880-D2550L25-03	25	100	156	80	77	0.4	0.90	27.4	
	26.0	880-D2600L32-03	32	102	162	81	78	0.5	0.90	27.8	
	26.4	880-D2640L32-03	32	104	164	83	79	0.5	0.80	28.0	
	26.5	880-D2650L32-03	32	104	164	83	80	0.5	0.80	28.1	
	27.0	880-D2700L32-03	32	105	165	84	81	0.5	0.70	28.4	
	27.5	880-D2750L32-03	32	108	168	86	83	0.5	0.60	28.7	
	28.0	880-D2800L32-03	32	109	169	87	84	0.6	0.60	29.2	
	28.5	880-D2850L32-03	32	111	171	89	86	0.6	0.50	29.5	
	29.0	880-D2900L32-03	32	112	172	90	87	0.6	0.50	30.0	
	29.4	880-D2940L32-03	32	115	175	92	88	0.6	0.40	30.2	
	29.5	880-D2950L32-03	32	115	175	92	89	0.6	0.40	30.3	

Диаметр сверл для сверления отверстий под резьбу

D _c		
20.9	=	M24
23.9	=	M27
26.4	=	M30
29.4	=	M33

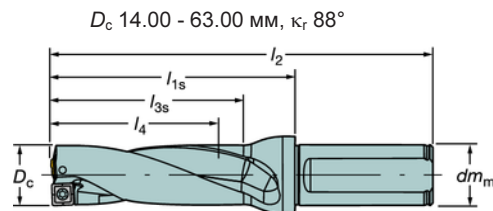
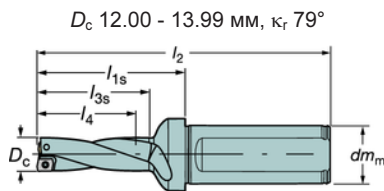
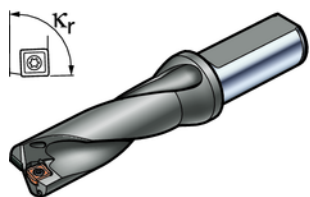


CoroDrill® 880 3xDc

Диаметр сверла 12.00 - 63.00 мм

Цилиндрический хвостовик

Лыска по ISO 9766



l_{1s} = программируемая длина

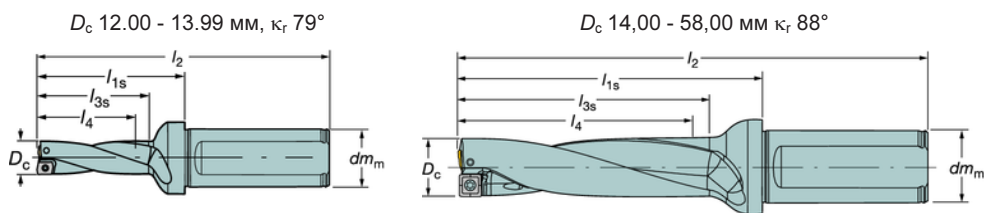
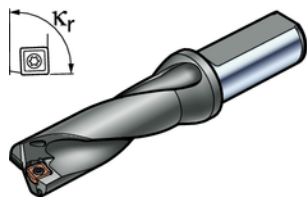
Диаметр сверла, мм	12.00 - 43.99	44.00 - 52.99	53.00 - 63.00
Точность отверстия, мм	0/+0.25	0/+0.28	0/+0.30
Точность, D_c мм	0/+0.20	0/+0.25	0/+0.28
Мак глубина сверления, l_4 :	3 x D_c		

Диаметр отверстия			Размеры, мм							Радиальное смещение	
D_c , мм	Код заказа		dm_m	l_{1s}	l_2	l_{3s}	l_4	$\frac{\sigma}{\mu}$		D_c Max	
06	30.0	880-D3000L32-03	32	117	177	94	90	0.7	1.12	32.2	
	30.5	880-D3050L32-03	32	118	178	95	92	0.7	1.05	32.6	
	31.0	880-D3100L40-03	40	121	191	97	93	1.1	0.99	33.0	
	31.5	880-D3150L40-03	40	122	192	98	95	1.1	0.93	33.4	
	32.0	880-D3200L40-03	40	124	194	100	96	1.1	0.87	33.7	
	32.5	880-D3250L40-03	40	126	196	101	98	1.1	0.81	34.1	
	33.0	880-D3300L40-03	40	128	198	103	99	1.2	0.75	34.5	
	33.5	880-D3350L40-03	40	130	200	105	101	1.2	0.68	34.9	
	34.0	880-D3400L40-03	40	131	201	106	102	1.2	0.62	35.2	
	34.5	880-D3450L40-03	40	134	204	108	104	1.2	0.56	35.6	
	35.0	880-D3500L40-03	40	135	205	109	105	1.2	0.50	36.0	
	35.5	880-D3550L40-03	40	137	207	111	107	1.3	0.44	36.4	
07	36.0	880-D3600L40-03	40	139	209	112	108	1.3	1.38	38.8	
	37.0	880-D3700L40-03	40	142	212	115	111	1.3	1.25	39.5	
	38.0	880-D3800L40-03	40	146	216	118	114	1.4	1.13	40.2	
	39.0	880-D3900L40-03	40	149	219	121	117	1.4	1.00	41.0	
	40.0	880-D4000L40-03	40	153	223	124	120	1.5	0.88	41.8	
	41.0	880-D4100L40-03	40	157	227	127	123	1.5	0.75	42.5	
	42.0	880-D4200L40-03	40	160	230	130	126	1.6	0.63	43.2	
	43.0	880-D4300L40-03	40	164	234	133	129	1.6	0.50	44.0	
08	44.0	880-D4400L40-03	40	167	237	136	132	1.7	1.50	47.0	
	45.0	880-D4500L40-03	40	172	242	140	135	1.7	1.40	47.8	
	46.0	880-D4600L40-03	40	176	246	143	138	1.8	1.30	48.6	
	47.0	880-D4700L40-03	40	179	249	146	141	2.1	1.10	49.2	
	48.0	880-D4800L40-03	40	183	253	149	144	2.2	1.00	50.0	
	49.0	880-D4900L40-03	40	186	256	152	147	2.3	0.90	50.8	
	50.0	880-D5000L40-03	40	190	260	155	150	2.3	0.80	51.6	
	51.0	880-D5100L40-03	40	194	264	158	153	2.4	0.60	52.2	
	52.0	880-D5200L40-03	40	197	267	161	156	2.5	0.50	53.0	
09	53.0	880-D5300L40-03	40	201	271	164	159	2.6	2.00	57.0	
	54.0	880-D5400L40-03	40	204	274	167	162	2.7	1.90	57.8	
	55.0	880-D5500L40-03	40	209	279	171	165	2.8	1.70	58.4	
	56.0	880-D5600L40-03	40	213	283	174	168	2.9	1.60	59.2	
	57.0	880-D5700L40-03	40	216	286	177	171	3.0	1.50	60.0	
	58.0	880-D5800L40-03	40	220	290	180	174	3.1	1.40	60.8	
	59.0	880-D5900L40-03	40	223	293	183	177	3.2	1.20	61.4	
	60.0	880-D6000L40-03	40	227	297	186	180	3.3	1.10	62.2	
	61.0	880-D6100L40-03	40	232	302	190	183	3.4	1.00	63.0	
	62.0	880-D6200L40-03	40	235	305	193	186	3.5	0.80	63.6	
	63.0	880-D6300L40-03	40	239	309	196	189	3.6	0.70	64.4	



CoroDrill® 880 4xDc

Диаметр сверла 12,00 - 58,00 мм

Цилиндрический хвостовик
Лыска по ISO 9766

Диаметр сверла, мм	12.00 - 43.99	44.00 - 52.99	53.00 - 58.00
Точность отверстия, мм	0/+0.40	0/+0.43	0/+0.45
Точность, D _c мм	+0.04/+0.24	+0.04/+0.29	+0.04/+0.32
Макс глубина сверления, l ₄ :	4 x D _c		

l_{1s} = программируемая длина

Метрическое исполнение

□	Диаметр отверстия		Размеры, мм						Радиальное смещение	
	D _c , мм	Код заказа	dm _m	l _{1s}	l ₂	l _{3s}	l ₄	$\frac{\sigma}{\text{кг}}$	D _c Max	
01	12.0	880-D1200L20-04	20	63	113	51	48	0.2	0.25	12.5
	12.5	880-D1250L20-04	20	66	116	53	50	0.2	0.25	13.0
	12.7	880-D1270L20-04	20	66	116	53	51	0.2	0.25	13.2
	13.0	880-D1300L20-04	20	68	118	55	52	0.2	0.25	13.5
	13.5	880-D1350L20-04	20	70	120	57	54	0.2	0.25	14.0
02	14.0	880-D1400L20-04	20	72	122	59	56	0.2	0.50	15.0
	14.5	880-D1450L20-04	20	75	125	61	58	0.2	0.45	15.4
	15.0	880-D1500L20-04	20	77	127	63	60	0.2	0.40	15.8
	15.5	880-D1550L20-04	20	79	129	65	62	0.2	0.30	16.1
	16.0	880-D1600L20-04	20	82	132	67	64	0.2	0.30	16.6
03	16.5	880-D1650L20-04	20	84	134	69	66	0.2	0.60	17.7
	17.0	880-D1700L20-04	20	86	136	71	68	0.2	0.60	18.2
	17.5	880-D1750L25-04	25	89	145	73	70	0.3	0.50	18.5
	18.0	880-D1800L25-04	25	91	147	75	72	0.3	0.40	18.8
	18.5	880-D1850L25-04	25	93	149	77	74	0.3	0.40	19.3
	19.0	880-D1900L25-04	25	95	151	79	76	0.3	0.30	19.6
	19.5	880-D1950L25-04	25	99	155	82	78	0.3	0.30	20.1
04	20.0	880-D2000L25-04	25	101	157	84	80	0.3	0.90	21.8
	21.0	880-D2100L25-04	25	105	161	87	84	0.3	0.80	22.6
	22.0	880-D2200L25-04	25	109	165	91	88	0.3	0.60	23.2
	23.0	880-D2300L25-04	25	114	170	95	92	0.3	0.50	24.0
05	24.0	880-D2400L25-04	25	119	175	100	96	0.4	1.10	26.2
	25.0	880-D2500L25-04	25	124	180	104	100	0.4	1.00	27.0
	26.0	880-D2600L32-04	32	128	188	107	104	0.5	0.90	27.8
	27.0	880-D2700L32-04	32	132	192	111	108	0.5	0.70	28.4
	28.0	880-D2800L32-04	32	137	197	115	112	0.6	0.60	29.2
	29.0	880-D2900L32-04	32	141	201	119	116	0.6	0.50	30.0
06	30.0	880-D3000L32-04	32	147	207	124	120	0.8	1.12	32.2
	31.0	880-D3100L40-04	40	152	222	128	124	1.2	0.99	33.0
	32.0	880-D3200L40-04	40	156	226	132	128	1.2	0.87	33.7
	33.0	880-D3300L40-04	40	161	231	136	132	1.3	0.75	34.5
	34.0	880-D3400L40-04	40	165	235	140	136	1.3	0.62	35.2
	35.0	880-D3500L40-04	40	170	240	144	140	1.4	0.50	36.0
07	36.0	880-D3600L40-04	40	175	245	148	144	1.4	1.38	38.8
	37.0	880-D3700L40-04	40	179	249	152	148	1.5	1.25	39.5
	38.0	880-D3800L40-04	40	184	254	156	152	1.5	1.13	40.2
	39.0	880-D3900L40-04	40	188	258	160	156	1.6	1.00	41.0
	40.0	880-D4000L40-04	40	193	263	164	160	1.7	0.88	41.8
	41.0	880-D4100L40-04	40	198	268	168	164	1.7	0.75	42.5
	42.0	880-D4200L50-04	50	202	282	172	168	2.4	0.63	43.2
	43.0	880-D4300L50-04	50	207	287	176	172	2.5	0.50	44.0
08	44.0	880-D4400L50-04	50	211	291	180	176	2.6	1.50	47.0
	45.0	880-D4500L50-04	50	217	297	185	180	2.6	1.40	47.8
	46.0	880-D4600L50-04	50	222	302	189	184	2.7	1.30	48.6
	47.0	880-D4700L50-04	50	226	306	193	188	2.8	1.10	49.2
	48.0	880-D4800L50-04	50	231	311	197	192	2.9	1.00	50.0
	49.0	880-D4900L50-04	50	235	315	201	196	3.0	0.90	50.8
	50.0	880-D5000L50-04	50	240	320	205	200	3.1	0.80	51.6
	51.0	880-D5100L50-04	50	245	325	209	204	3.2	0.60	52.2
	52.0	880-D5200L50-04	50	249	329	213	208	3.3	0.50	53.0
09	53.0	880-D5300L50-04	50	254	334	217	212	3.4	2.00	57.0
	54.0	880-D5400L50-04	50	258	338	221	216	3.5	1.90	57.8
	55.0	880-D5500L50-04	50	264	344	226	220	3.7	1.70	58.4
	56.0	880-D5600L50-04	50	269	349	230	224	3.8	1.60	59.2
	57.0	880-D5700L50-04	50	273	353	234	228	3.9	1.50	60.0
	58.0	880-D5800L50-04	50	278	358	238	232	4.0	1.40	60.8



E113



E5



E111



E156



G6



E2



J4



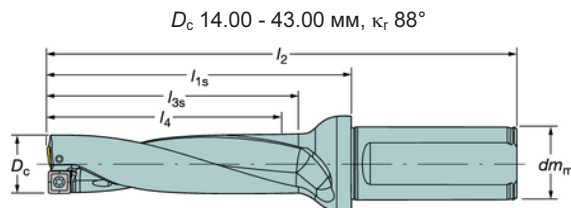
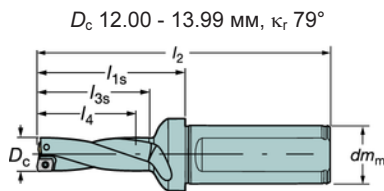
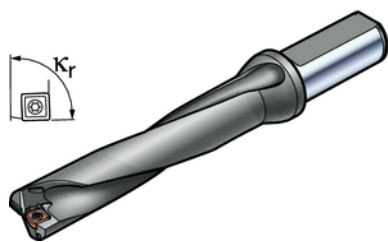
J3

CoroDrill® 880 5xDc

Диаметр сверла 12.00 - 43.00 мм

Цилиндрический хвостовик

Лыска по ISO 9766

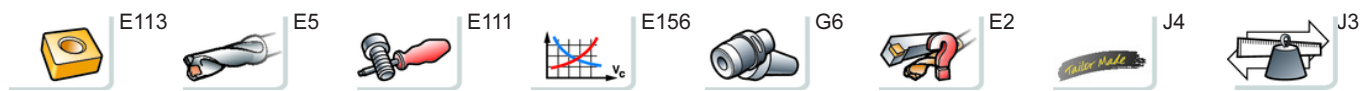


l_{1s} = программируемая длина

Диаметр сверла, мм 12.00 - 43.00
 Точность отверстия, мм 0/+0.40
 Точность, D_c мм +0.4/+0.24
 Мах глубина сверления, l_4 : 5 x D_c

Метрическое исполнение

Диаметр отверстия		Размеры, мм						Радиальное смещение	
D_c , мм	Код заказа	dm_m	l_{1s}	l_2	l_{3s}	l_4	$\frac{R_a}{\mu m}$	D_c Max	
01	12.0	880-D1200L20-05	20	75	125	63	60	0.2	0.25
	12.5	880-D1250L20-05	20	78	128	65	63	0.2	0.25
	12.7	880-D1270L20-05	20	79	129	66	64	0.2	0.25
	13.0	880-D1300L20-05	20	81	131	68	65	0.2	0.25
	13.5	880-D1350L20-05	20	84	134	71	68	0.2	0.25
02	14.0	880-D1400L20-05	20	86	136	73	70	0.2	0.50
	14.5	880-D1450L20-05	20	89	139	75	72	0.2	0.45
	15.0	880-D1500L20-05	20	92	142	78	75	0.2	0.40
	15.5	880-D1550L20-05	20	95	145	81	78	0.2	0.30
	16.0	880-D1600L20-05	20	98	148	83	80	0.2	0.30
03	16.5	880-D1650L20-05	20	101	151	86	83	0.2	0.60
	17.0	880-D1700L20-05	20	103	153	88	85	0.2	0.60
	17.5	880-D1750L25-05	25	107	163	91	88	0.3	0.50
	18.0	880-D1800L25-05	25	109	165	93	90	0.3	0.40
	18.5	880-D1850L25-05	25	112	168	96	93	0.3	0.40
	19.0	880-D1900L25-05	25	114	170	98	95	0.3	0.30
	19.5	880-D1950L25-05	25	118	174	101	97	0.4	0.30
04	20.0	880-D2000L25-05	25	121	177	104	100	0.4	0.90
	21.0	880-D2100L25-05	25	126	182	108	105	0.4	0.80
	22.0	880-D2200L25-05	25	131	187	113	110	0.4	0.60
	23.0	880-D2300L25-05	25	138	194	119	116	0.4	0.50
05	24.0	880-D2400L25-05	25	143	199	124	120	0.5	1.10
	25.0	880-D2500L25-05	25	149	205	129	125	0.5	1.00
	26.0	880-D2600L32-05	32	154	214	133	130	0.7	0.90
	27.0	880-D2700L32-05	32	159	219	138	135	0.7	0.70
	28.0	880-D2800L32-05	32	165	225	143	140	0.8	0.60
	29.0	880-D2900L32-05	32	171	231	149	146	0.8	0.50
06	30.0	880-D3000L32-05	32	177	237	154	150	0.9	1.12
	31.0	880-D3100L40-05	40	183	253	159	155	1.3	0.99
	32.0	880-D3200L40-05	40	188	258	164	160	1.3	0.87
	33.0	880-D3300L40-05	40	194	264	169	165	1.4	0.75
	34.0	880-D3400L40-05	40	200	270	175	170	1.4	0.62
	35.0	880-D3500L40-05	40	206	276	180	175	1.5	0.50
07	36.0	880-D3600L40-05	40	212	282	185	180	1.5	1.38
	37.0	880-D3700L40-05	40	216	286	189	185	1.6	1.25
	38.0	880-D3800L40-05	40	222	292	194	190	1.7	1.13
	39.0	880-D3900L40-05	40	228	298	200	195	1.7	1.00
	40.0	880-D4000L40-05	40	234	304	205	200	1.8	0.88
	41.0	880-D4100L40-05	40	240	310	210	205	1.9	0.75
	42.0	880-D4200L50-05	50	245	325	215	210	2.6	0.63
	43.0	880-D4300L50-05	50	251	331	220	215	2.7	0.50

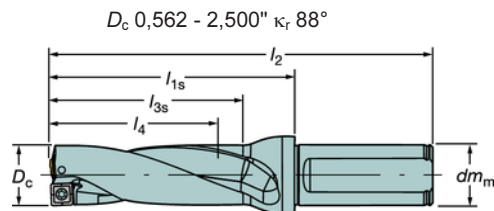
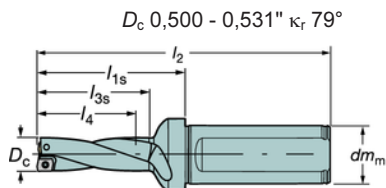
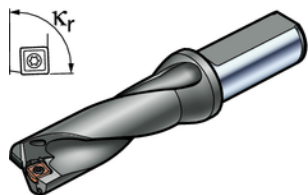


CoroDrill® 880 2xDc

Диаметр сверла 0,500 - 2,500"

Цилиндрический хвостовик

Лыска по ISO 9766

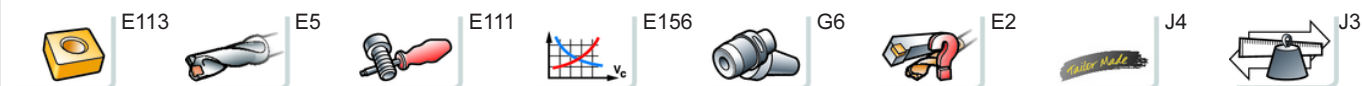


l_{1s} = программируемая длина

Диаметр сверла, дюйм	.500 - 1.687	1.750 - 2.000	2.125 - 2.500
Точность отверстия, дюйм	0/+ .010	0/+ .011	0/+ .012
Точность, D_c дюйм	0/+ .008	0/+ .010	0/+ .011
Мак глубина сверления, l_4 :	2 x D_c		

Дюймовое исполнение

□ D_c дюйм	Диаметр отверстия	Код заказа	Размеры, дюйм					$\frac{\phi}{L_{max}}$	Радиальное смещение (+)	
			dm_m	l_{1s}	l_2	l_{3s}	l_4		D_c Max	
01	.500	A880-D0500LX19-02	.750	1.582	3.550	1.100	1.000	.4	.010	.520
	.531	A880-D0531LX19-02	.750	1.668	3.636	1.168	1.062	.4	.010	.551
02	.562	A880-D0562LX19-02	.750	1.756	3.724	1.237	1.124	.4	.018	.597
	.625	A880-D0625LX19-02	.750	1.932	3.900	1.375	1.250	.4	.010	.646
03	.656	A880-D0656LX19-02	.750	2.018	3.986	1.443	1.312	.4	.023	.702
	.687	A880-D0687LX25-02	1.000	2.092	4.297	1.498	1.374	.7	.020	.727
	.750	A880-D0750LX25-02	1.000	2.267	4.472	1.635	1.500	.7	.010	.770
04	.812	A880-D0812LX25-02	1.000	2.439	4.644	1.770	1.624	.7	.032	.875
	.875	A880-D0875LX25-02	1.000	2.636	4.841	1.929	1.750	.7	.023	.921
	.937	A880-D0937LX25-02	1.000	2.787	4.992	2.043	1.874	.7	.014	.965
05	1.000	A880-D1000LX25-02	1.000	2.962	5.167	2.180	2.000	.9	.037	1.075
	1.062	A880-D1062LX31-02	1.250	3.102	5.464	2.283	2.124	.9	.030	1.121
	1.125	A880-D1125LX31-02	1.250	3.297	5.659	2.440	2.250	.9	.020	1.164
06	1.187	A880-D1187LX31-02	1.250	3.411	5.773	2.517	2.374	1.3	.043	1.274
	1.250	A880-D1250LX38-02	1.500	3.582	6.338	2.650	2.500	2.2	.035	1.321
	1.312	A880-D1312LX38-02	1.500	3.751	6.507	2.782	2.624	2.2	.028	1.368
	1.375	A880-D1375LX38-02	1.500	3.922	6.678	2.915	2.750	2.4	.020	1.415
07	1.437	A880-D1437LX38-02	1.500	4.091	6.847	3.047	2.874	2.4	.052	1.540
	1.500	A880-D1500LX38-02	1.500	4.232	6.988	3.150	3.000	2.6	.044	1.588
	1.562	A880-D1562LX38-02	1.500	4.399	7.155	3.280	3.124	2.6	.036	1.634
	1.625	A880-D1625LX38-02	1.500	4.570	7.326	3.413	3.250	2.9	.028	1.681
	1.687	A880-D1687LX38-02	1.500	4.737	7.493	3.543	3.374	2.9	.020	1.728
08	1.750	A880-D1750LX38-02	1.500	4.907	7.663	3.675	3.500	3.1	.057	1.864
	1.875	A880-D1875LX38-02	1.500	5.245	8.001	3.938	3.750	4.0	.041	1.957
	2.000	A880-D2000LX38-02	1.500	5.582	8.338	4.200	4.000	4.4	.026	2.051
09	2.125	A880-D2125LX38-02	1.500	5.920	8.676	4.463	4.250	4.9	.074	2.273
	2.250	A880-D2250LX38-02	1.500	6.257	9.013	4.725	4.500	5.3	.061	2.372
	2.375	A880-D2375LX38-02	1.500	6.595	9.351	4.988	4.750	5.7	.042	2.458
	2.500	A880-D2500LX38-02	1.500	6.932	9.688	5.250	5.000	6.4	.026	2.551

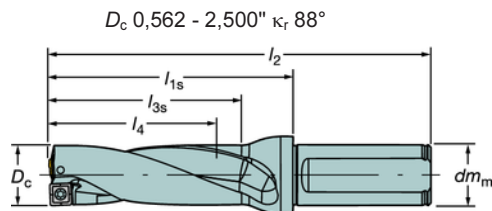
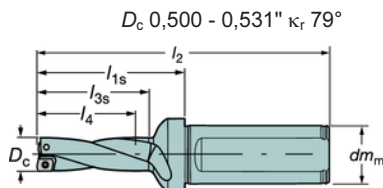
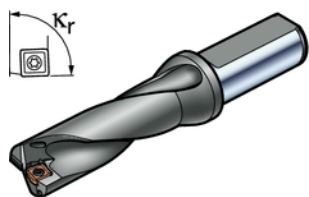


CoroDrill® 880 3xDc

Диаметр сверла 0,500 - 2,500"

Цилиндрический хвостовик

Лыска по ISO 9766

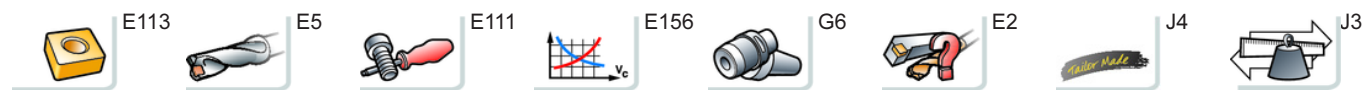


l_{1s} = программируемая длина

Диаметр сверла, дюйм	.500 - 1.687	1.750 - 2.000	2.125 - 2.500
Точность отверстия, дюйм	0/+ .010	0/+ .011	0/+ .012
Точность, D_c дюйм	0/+ .008	0/+ .010	0/+ .011
Мак глубина сверления, l_4 :	3 x D_c		

Дюймовое исполнение

□ D _c дюйм	Диаметр отверстия	Код заказа	Размеры, дюйм					⊕ L _{max}	Радиальное смещение (+)	D _c Max
			dm _m	l _{1s}	l ₂	l _{3s}	l ₄			
01	.500	A880-D0500LX19-03	.750	2.082	4.051	1.600	1.500	.4	.010	.520
	.531	A880-D0531LX19-03	.750	2.199	4.168	1.699	1.593	.4	.010	.551
02	.562	A880-D0562LX19-03	.750	2.330	4.298	1.811	1.686	.4	.018	.597
	.625	A880-D0625LX19-03	.750	2.565	4.534	2.008	1.875	.4	.010	.646
03	.656	A880-D0656LX19-03	.750	2.701	4.670	2.126	1.968	.4	.023	.702
	.687	A880-D0687LX25-03	1.000	2.799	5.004	2.205	2.061	.7	.020	.727
	.750	A880-D0750LX25-03	1.000	3.034	5.239	2.402	2.250	.7	.010	.770
04	.812	A880-D0812LX25-03	1.000	3.267	5.472	2.598	2.436	.7	.032	.875
	.875	A880-D0875LX25-03	1.000	3.463	5.668	2.756	2.625	.7	.023	.921
	.937	A880-D0937LX25-03	1.000	3.697	5.902	2.953	2.811	.7	.014	.965
05	1.000	A880-D1000LX25-03	1.000	3.932	6.137	3.150	3.000	.9	.037	1.075
	1.062	A880-D1062LX31-03	1.250	4.164	6.526	3.345	3.186	.9	.030	1.121
	1.125	A880-D1125LX31-03	1.250	4.401	6.763	3.544	3.375	.9	.020	1.164
06	1.187	A880-D1187LX31-03	1.250	4.598	6.960	3.704	3.561	1.5	.043	1.274
	1.250	A880-D1250LX38-03	1.500	4.832	7.588	3.900	3.750	2.4	.035	1.321
	1.312	A880-D1312LX38-03	1.500	5.063	7.819	4.094	3.936	2.4	.028	1.368
	1.375	A880-D1375LX38-03	1.500	5.297	8.053	4.290	4.125	2.6	.020	1.415
07	1.437	A880-D1437LX38-03	1.500	5.527	8.283	4.483	4.311	2.9	.052	1.540
	1.500	A880-D1500LX38-03	1.500	5.732	8.488	4.650	4.500	2.9	.044	1.588
	1.562	A880-D1562LX38-03	1.500	5.961	8.717	4.842	4.686	2.6	.036	1.634
	1.625	A880-D1625LX38-03	1.500	6.194	8.950	5.037	4.875	3.3	.028	1.681
	1.687	A880-D1687LX38-03	1.500	6.423	9.179	5.229	5.061	3.5	.020	1.728
08	1.750	A880-D1750LX38-03	1.500	6.657	9.413	5.425	5.250	4.0	.057	1.864
	1.875	A880-D1875LX38-03	1.500	7.120	9.876	5.813	5.625	4.6	.041	1.957
	2.000	A880-D2000LX38-03	1.500	7.582	10.338	6.200	6.000	5.3	.026	2.051
09	2.125	A880-D2125LX38-03	1.500	8.045	10.801	6.588	6.375	5.7	.074	2.273
	2.250	A880-D2250LX38-03	1.500	8.507	11.263	6.975	6.750	6.4	.061	2.372
	2.375	A880-D2375LX38-03	1.500	8.970	11.726	7.363	7.125	7.3	.042	2.458
	2.500	A880-D2500LX38-03	1.500	9.432	12.188	7.750	7.500	7.9	.026	2.551

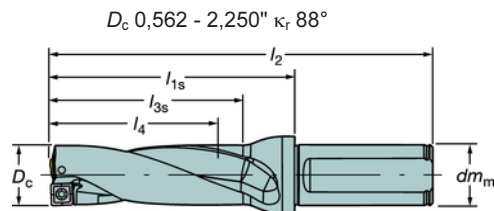
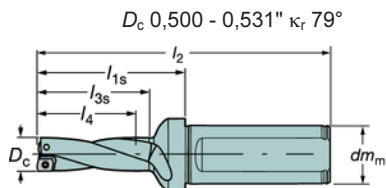
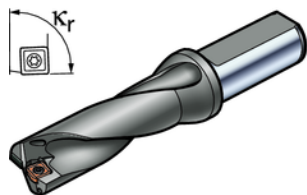


CoroDrill® 880 4xDc

Диаметр сверла 0,500 - 2,250"

Цилиндрический хвостовик

Лыска по ISO 9766

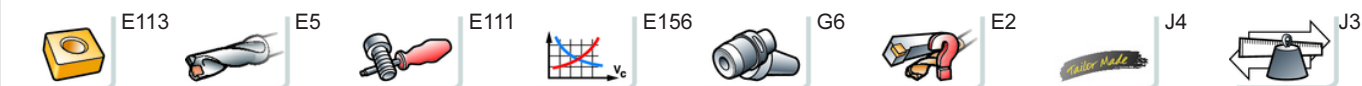


l_{1s} = программируемая длина

Диаметр сверла, дюйм	.500 - 1.687	1.750 - 2.000	2.125 - 2.250
Точность отверстия, дюйм	0/+0.016	0/+0.017	0/+0.018
Точность, D_c дюйм	+0.0016/+0.009	+0.0016/+0.011	.0016/+0.013
Мак глубина сверления, l_4 :	4 x D_c		

Дюймовое исполнение

□ D_c дюйм	Диаметр отверстия	Код заказа	Размеры, дюйм					$\frac{\phi}{L_{max}}$	Радиальное смещение (+)	
			dm_m	l_{1s}	l_2	l_{3s}	l_4		D_c Max	
01	.500	A880-D0500LX19-04	.750	2.582	4.550	2.100	2.000	.4	.010	.520
	.531	A880-D0531LX19-04	.750	2.720	4.688	2.230	2.124	.4	.010	.551
02	.562	A880-D0562LX19-04	.750	2.881	4.850	2.362	2.248	.4	.018	.597
	.625	A880-D0625LX19-04	.750	3.195	5.164	2.638	2.500	.4	.010	.646
03	.656	A880-D0656LX19-04	.750	3.331	5.300	2.756	2.624	.4	.024	.703
	.687	A880-D0687LX25-04	1.000	3.468	5.673	2.874	2.748	.7	.020	.727
	.750	A880-D0750LX25-04	1.000	3.781	5.986	3.149	3.000	.7	.010	.770
04	.812	A880-D0812LX25-04	1.000	4.054	6.259	3.385	3.248	.9	.032	.875
	.875	A880-D0875LX25-04	1.000	4.329	6.534	3.622	3.500	.9	.023	.921
	.937	A880-D0937LX25-04	1.000	4.602	6.807	3.858	3.748	.9	.014	.965
05	1.000	A880-D1000LX25-04	1.000	4.915	7.120	4.133	4.000	1.1	.037	1.075
	1.062	A880-D1062LX31-04	1.250	5.189	7.551	4.370	4.248	1.5	.030	1.121
	1.125	A880-D1125LX31-04	1.250	5.502	7.864	4.645	4.500	1.5	.020	1.164
06	1.187	A880-D1187LX31-04	1.250	5.785	8.147	4.891	4.748	1.8	.043	1.274
	1.250	A880-D1250LX38-04	1.500	6.082	8.838	5.150	5.000	2.6	.035	1.321
	1.312	A880-D1312LX38-04	1.500	6.375	9.131	5.406	5.248	2.6	.028	1.368
	1.375	A880-D1375LX38-04	1.500	6.672	9.428	5.665	5.500	2.9	.020	1.415
07	1.437	A880-D1437LX38-04	1.500	6.964	9.720	5.920	5.748	3.1	.052	1.540
	1.500	A880-D1500LX38-04	1.500	7.232	9.988	6.150	6.000	3.3	.044	1.588
	1.562	A880-D1562LX38-04	1.500	7.523	10.279	6.404	6.248	3.5	.036	1.634
	1.625	A880-D1625LX38-04	1.500	7.819	10.575	6.662	6.500	3.7	.028	1.681
	1.687	A880-D1687LX38-04	1.500	8.110	10.866	6.916	6.748	4.0	.020	1.728
08	1.750	A880-D1750LX38-04	1.500	8.407	11.163	7.175	7.000	4.2	.057	1.864
	1.875	A880-D1875LX38-04	1.500	8.993	11.749	7.686	7.500	5.3	.041	1.957
	2.000	A880-D2000LX38-04	1.500	9.582	12.338	8.200	8.000	6.0	.026	2.051
09	2.125	A880-D2125LX38-04	1.500	10.170	12.926	8.713	8.500	6.8	.074	2.273
	2.250	A880-D2250LX38-04	1.500	10.757	13.513	9.225	9.000	7.7	.061	2.372

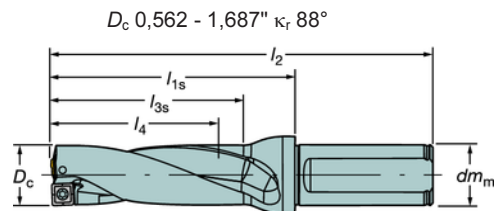
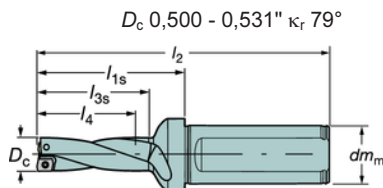
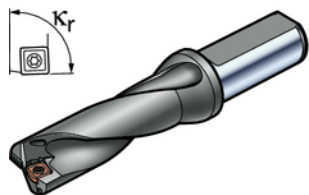


CoroDrill® 880 5xDc

Диаметр сверла 0,500 - 1,687"

Цилиндрический хвостовик

Лыска по ISO 9766

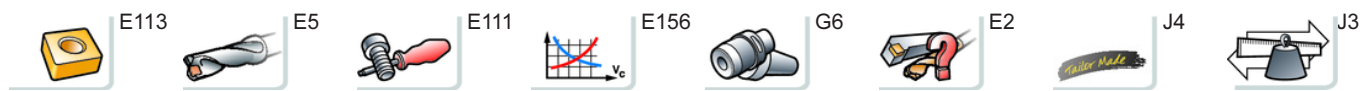


l_{1s} = программируемая длина

Диаметр сверла, дюйм	.500 - 1.687
Точность отверстия, дюйм	0/+ .016
Точность, D_c дюйм	+ .0016/+ .009
Мах глубина сверления, l_4 :	5 x D_c

Дюймовое исполнение

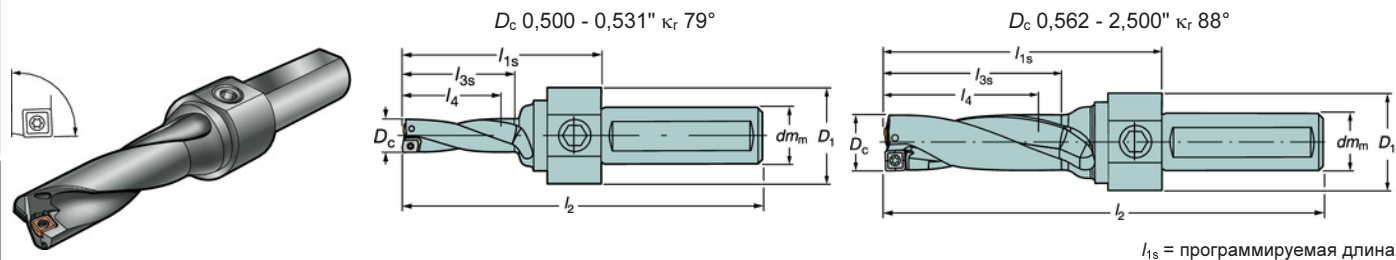
□ D _c дюйм	Диаметр отверстия	Код заказа	Размеры, дюйм						Л	Радиальное смещение (+)	
			dm _m	l _{1s}	l ₂	l _{3s}	l ₄	D _c Max			
01	.500	A880-D0500LX19-05	.750	3.082	5.050	2.600	2.500	.4	.010	.520	
	.531	A880-D0531LX19-05	.750	3.255	5.224	2.755	2.655	.4	.010	.551	
02	.562	A880-D0562LX19-05	.750	3.441	5.410	2.922	2.810	.4	.018	.597	
	.625	A880-D0625LX19-05	.750	3.807	5.776	3.250	3.125	.4	.010	.646	
03	.656	A880-D0656LX19-05	.750	3.986	5.954	3.411	3.280	.4	.024	.703	
	.687	A880-D0687LX25-05	1.000	4.166	6.371	3.572	3.435	.7	.020	.727	
04	.750	A880-D0750LX25-05	1.000	4.517	6.722	3.885	3.750	.7	.010	.770	
	.812	A880-D0812LX25-05	1.000	4.875	7.080	4.206	4.060	.9	.032	.875	
05	.875	A880-D0875LX25-05	1.000	5.213	7.418	4.506	4.375	.9	.023	.921	
	.937	A880-D0937LX25-05	1.000	5.569	7.774	4.825	4.685	1.1	.014	.965	
06	1.000	A880-D1000LX25-05	1.000	5.932	8.137	5.150	5.000	1.3	.037	1.075	
	1.062	A880-D1062LX31-05	1.250	6.256	8.618	5.437	5.310	1.5	.030	1.121	
07	1.125	A880-D1125LX31-05	1.250	6.617	8.979	5.760	5.625	1.8	.020	1.164	
	1.187	A880-D1187LX31-05	1.250	6.971	9.333	6.077	5.935	2.0	.043	1.274	
08	1.250	A880-D1250LX38-05	1.500	7.332	10.088	6.400	6.250	2.6	.035	1.321	
	1.312	A880-D1312LX38-05	1.500	7.686	10.442	6.717	6.560	2.9	.028	1.368	
09	1.375	A880-D1375LX38-05	1.500	8.047	10.803	7.040	6.875	2.9	.020	1.415	
	1.437	A880-D1437LX38-05	1.500	8.401	11.157	7.357	7.185	3.3	.052	1.540	
10	1.500	A880-D1500LX38-05	1.500	8.732	11.488	7.650	7.500	3.5	.044	1.588	
	1.562	A880-D1562LX38-05	1.500	9.085	11.841	7.966	7.810	3.7	.036	1.634	
11	1.625	A880-D1625LX38-05	1.500	9.445	12.201	8.288	8.125	4.2	.028	1.681	
	1.687	A880-D1687LX38-05	1.500	9.798	12.554	8.604	8.435	4.4	.020	1.728	



CoroDrill® 880 3xDc

Диаметр сверла 0,500 - 2,500"

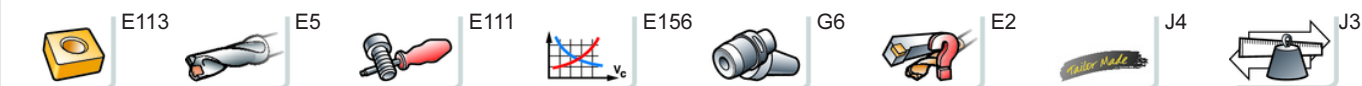
Цилиндрический хвостовик с лыской US P



Диаметр сверла, дюйм	.500 - 1.687	1.750 - 2.000	2.125 - 2.500
Точность отверстия, дюйм	0/+ .010	0/+ .011	0/+ .012
Точность, D _c дюйм	0/+ .008	0/+ .010	0/+ .011
Мак глубина сверления, l ₄ :	3 x D _c		

Дюймовое исполнение

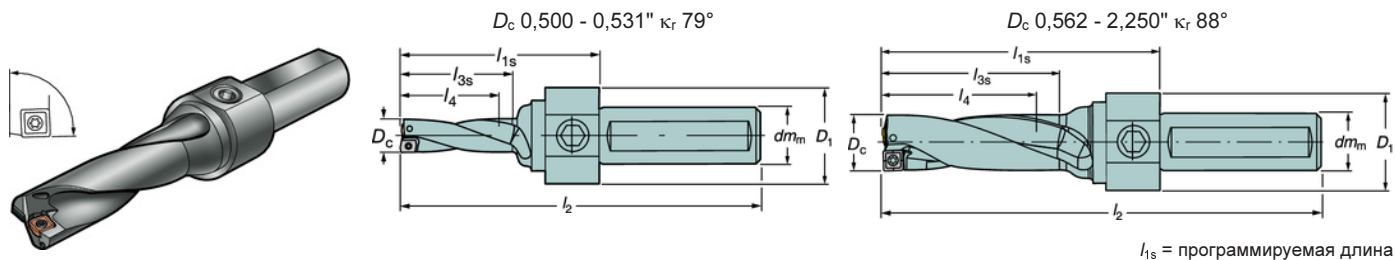
Диаметр отверстия	D _c дюйм	Код заказа	Размеры, дюйм							Радиальное смещение (+)	
			dm _m	D ₁	l _{1s}	l ₂	l _{3s}	l ₄	$\frac{\sigma}{\mu}$	D _c Max	
01	.500	A880-D0500P19-03	.750		3.263	6.243	1.600	1.500	.4	.010	.520
	.531	A880-D0531P19-03	.750		3.380	6.360	1.699	1.593	.4	.010	.551
02	.562	A880-D0562P19-03	.750	1.287	3.511	6.491	1.811	1.686	.4	.018	.597
	.625	A880-D0625P19-03	.750	1.287	3.746	6.726	2.008	1.875	.4	.010	.646
03	.656	A880-D0656P19-03	.750	1.287	3.843	6.823	2.126	1.968	.4	.023	.702
	.687	A880-D0687P25-03	1.000	1.750	4.059	7.039	2.205	2.061	.7	.020	.727
	.750	A880-D0750P25-03	1.000	1.750	4.293	7.273	2.402	2.250	.7	.010	.770
04	.812	A880-D0812P25-03	1.000	1.750	4.527	7.507	2.598	2.436	.7	.032	.875
	.875	A880-D0875P31-03	1.250	1.750	4.722	7.702	2.756	2.625	.9	.023	.921
	.937	A880-D0937P31-03	1.250	1.750	4.957	7.937	2.953	2.811	.9	.014	.965
05	1.000	A880-D1000P31-03	1.250	1.750	5.191	8.171	3.150	3.000	1.0	.037	1.075
	1.062	A880-D1062P31-03	1.250	1.750	5.386	8.366	3.345	3.186	1.1	.030	1.121
	1.125	A880-D1125P31-03	1.250	1.750	5.620	8.600	3.544	3.375	1.1	.020	1.164
06	1.187	A880-D1187P31-03	1.250	1.750	5.854	8.834	3.700	3.561	1.1	.043	1.274
	1.250	A880-D1250P38-03	1.500	2.126	6.089	9.069	3.898	3.750	1.6	.035	1.321
	1.312	A880-D1312P38-03	1.500	2.126	6.324	9.304	4.095	3.936	1.6	.028	1.368
	1.375	A880-D1375P38-03	1.500	2.126	6.557	9.537	4.291	4.125	1.7	.020	1.415
07	1.437	A880-D1437P38-03	1.500	2.126	6.792	9.772	4.488	4.311	1.8	.052	1.540
	1.500	A880-D1500P38-03	1.500	2.126	6.987	9.967	4.646	4.500	1.8	.044	1.588
	1.562	A880-D1562P38-03	1.500	2.126	7.222	10.202	4.843	4.686	1.9	.036	1.634
	1.625	A880-D1625P38-03	1.500	2.126	7.455	10.435	5.039	4.875	2.0	.028	1.681
	1.687	A880-D1687P38-03	1.500	2.618	7.886	10.866	5.236	5.061	2.0	.020	1.728
08	1.750	A880-D1750P38-03	1.500	2.618	8.121	11.101	5.433	5.250	2.7	.057	1.864
	1.875	A880-D1875P38-03	1.500	2.618	8.590	11.570	5.827	5.625	2.9	.041	1.957
	2.000	A880-D2000P38-03	1.500	2.618	9.058	12.038	6.220	6.000	3.1	.026	2.051
09	2.125	A880-D2125P38-03	1.500	2.618	9.488	12.468	6.575	6.375	3.4	.074	2.273
	2.250	A880-D2250P38-03	1.500	2.618	9.957	12.937	6.969	6.750	3.7	.061	2.372
	2.375	A880-D2375P38-03	1.500	2.618	10.426	13.406	7.363	7.125	4.0	.042	2.458
	2.500	A880-D2500P38-03	1.500	2.618	10.888	13.868	7.750	7.500	4.4	.026	2.551



CoroDrill® 880 4xDc

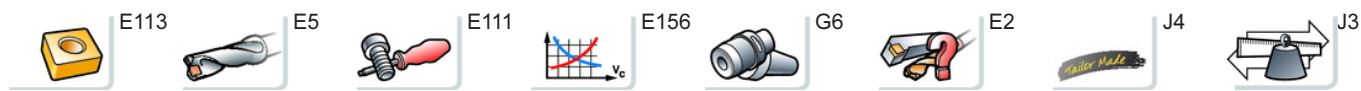
Диаметр сверла 0,500 - 2,250"

Цилиндрический хвостовик с лыской US P



Диаметр сверла, дюйм	.500 - 1.687	1.750 - 2.000	2.125 - 2.250
Точность отверстия, дюйм	0/+ .016	0/+ .017	0/+ .018
Точность, Dc дюйм	+ .0016/+ .009	+ .0016/+ .011	.0016/+ .013
Дюймовое исполнение	Max глубина сверления, l4: 4 x Dc		

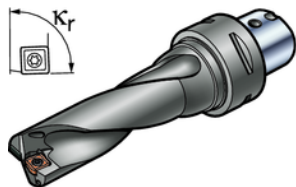
Диаметр отверстия		Код заказа	Размеры, дюйм							Радиальное смещение (+)	
□	Dc, дюйм		dm	D1	l1s	l2	l3s	l4		Dc Max	
01	.500	A880-D0500P19-04	.750		3.763	6.743	2.100	2.000	.4	.010	.520
	.531	A880-D0531P19-04	.750		3.911	6.891	2.230	2.124	.4	.010	.551
02	.562	A880-D0562P19-04	.750	1.287	4.062	7.042	2.362	2.248	.4	.018	.597
	.625	A880-D0625P19-04	.750	1.287	4.376	7.356	2.638	2.500	.4	.010	.646
03	.656	A880-D0656P19-04	.750	1.750	4.512	7.492	2.756	2.624	.4	.023	.702
	.687	A880-D0687P25-04	1.000	1.750	4.728	7.708	2.874	2.748	.7	.020	.727
	.750	A880-D0750P25-04	1.000	1.750	5.040	8.020	3.149	3.000	.7	.010	.770
04	.812	A880-D0812P25-04	1.000	1.750	5.314	8.294	3.385	3.248	.7	.032	.875
	.875	A880-D0875P31-04	1.250	1.750	5.588	8.568	3.622	3.500	.9	.023	.921
	.937	A880-D0937P31-04	1.250	1.750	5.862	8.842	3.858	3.748	1.0	.014	.965
05	1.000	A880-D1000P31-04	1.250	1.750	6.174	9.154	4.133	4.000	1.0	.037	1.075
	1.062	A880-D1062P31-04	1.250	1.750	6.449	9.429	4.370	4.248	1.1	.030	1.121
	1.125	A880-D1125P31-04	1.250	1.750	6.761	9.741	4.645	4.500	1.2	.020	1.164
06	1.187	A880-D1187P31-04	1.250	1.750	7.035	10.015	4.881	4.748	1.2	.043	1.274
	1.250	A880-D1250P38-04	1.500	2.126	7.348	10.328	5.157	5.000	1.7	.035	1.321
	1.312	A880-D1312P38-04	1.500	2.126	7.622	10.602	5.393	5.248	1.7	.028	1.368
	1.375	A880-D1375P38-04	1.500	2.126	7.931	10.911	5.665	5.500	1.8	.020	1.415
07	1.437	A880-D1437P38-04	1.500	2.126	8.209	11.189	5.905	5.748	1.9	.052	1.540
	1.500	A880-D1500P38-04	1.500	2.126	8.483	11.463	6.142	6.000	2.0	.044	1.588
	1.562	A880-D1562P38-04	1.500	2.126	8.796	11.776	6.417	6.248	2.1	.036	1.634
	1.625	A880-D1625P38-04	1.500	2.126	9.070	12.050	6.654	6.500	2.2	.028	1.681
	1.687	A880-D1687P38-04	1.500	2.618	9.579	12.559	6.929	6.748	2.8	.020	1.728
08	1.750	A880-D1750P38-04	1.500	2.618	9.853	12.833	7.165	7.000	2.9	.057	1.864
	1.875	A880-D1875P38-04	1.500	2.618	10.440	13.420	7.677	7.500	3.2	.041	1.957
	2.000	A880-D2000P38-04	1.500	2.618	11.027	14.007	8.189	8.000	3.5	.026	2.051
09	2.125	A880-D2125P38-04	1.500	2.618	11.614	14.594	8.701	8.500	3.8	.074	2.273
	2.250	A880-D2250P38-04	1.500	2.618	12.201	15.181	9.213	9.000	4.2	.061	2.372



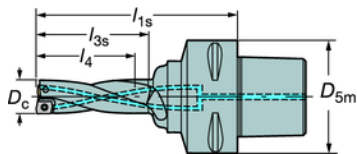
CoroDrill® 880 3xDc

Диаметр сверла 12,00 - 30,00 мм (0,472 - 1,181")

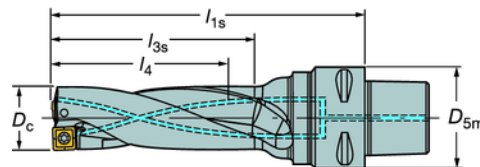
Coromant Capto®



D_c 12,00 - 13,99 мм (0,472 - 0,550") κ_r 79°



D_c 14,00 - 30,00 мм (0,551 - 1,181") κ_r 88°



Точность отверстия: 0/+0,25 мм (+0,010")
 Точность, D_c : 0/+0,20 мм (+0,008")
 Мах глубина сверления, l_4 : $3 \times D_c$

l_{1s} = программируемая длина

Диаметр отверстия		Размеры, мм, дюйм													Радиальное смещение	
□	D_c , мм	D_c , дюйм	Размер соединения	Код заказа	d_{m1}	D_{5m} , мм	l_{1s} , мм	l_{3s} , мм	l_{3s} , дюйм	l_4 , мм	l_4 , дюйм	$\frac{\Delta}{100}$	D_c Max			
01	12.0	.472	C4	880-D1200C4-03	28	40	71	39	1.535	36	1.417	0.3	0.25	12.5		
	12.5	.492	C4	880-D1250C4-03	28	40	73	40	1.575	38	1.496	0.3	0.25	13.0		
	12.7	.500	C4	880-D1270C4-03	28	40	74	41	1.614	38	1.496	0.3	0.25	13.2		
	13.0	.512	C4	880-D1300C4-03	28	40	75	42	1.654	39	1.535	0.3	0.25	13.5		
02	13.5	.532	C4	880-D1350C4-03	28	40	77	44	1.732	41	1.614	0.3	0.25	14.0		
	14.0	.551	C4	880-D1400C4-03	28	40	78	45	1.772	42	1.654	0.3	0.50	15.0		
	14.5	.571	C4	880-D1450C4-03	28	40	80	46	1.811	44	1.732	0.3	0.45	15.4		
	15.0	.591	C4	880-D1500C4-03	28	40	82	48	1.890	45	1.772	0.3	0.40	15.8		
	15.5	.610	C4	880-D1550C4-03	28	40	84	50	1.968	47	1.850	0.3	0.30	16.1		
	16.0	.630	C4	880-D1600C4-03	28	40	86	51	2.008	48	1.890	0.3	0.30	16.6		
03	16.5	.650	C4	880-D1650C4-03	28	40	88	53	2.087	50	1.968	0.3	0.60	17.7		
	17.0	.669	C4	880-D1700C4-03	28	40	89	54	2.126	51	2.008	0.3	0.60	18.2		
	17.5	.689	C4	880-D1750C4-03	28	40	92	56	2.205	53	2.087	0.3	0.50	18.5		
	18.0	.709	C4	880-D1800C4-03	28	40	93	57	2.244	54	2.126	0.3	0.40	18.8		
	18.5	.728	C4	880-D1850C4-03	28	40	95	59	2.323	56	2.205	0.4	0.40	19.3		
	19.0	.748	C4	880-D1900C4-03	28	40	96	60	2.362	57	2.244	0.4	0.30	19.6		
04	19.5	.768	C4	880-D1950C4-03	28	40	99	62	2.441	59	2.323	0.4	0.30	20.1		
	20.0	.787	C4	880-D2000C4-03	28	40	101	64	2.520	60	2.362	0.4	0.90	21.8		
	21.0	.827	C4	880-D2100C4-03	28	40	104	66	2.598	63	2.480	0.4	0.80	22.6		
	22.0	.866	C4	880-D2200C4-03	28	40	107	69	2.716	66	2.598	0.4	0.60	23.2		
05	23.0	.906	C4	880-D2300C4-03	28	40	111	72	2.835	69	2.716	0.4	0.50	24.0		
	24.0	.945	C4	880-D2400C4-03	28	40	115	76	2.992	72	2.835	0.4	1.10	26.2		
	25.0	.984	C4	880-D2500C4-03	28	40	119	79	3.110	75	2.953	0.5	1.00	27.0		
	26.0	1.024	C4	880-D2600C4-03	28	40	122	81	3.189	78	3.071	0.5	0.90	27.8		
	27.0	1.063	C4	880-D2700C4-03	28	40	125	84	3.307	81	3.189	0.5	0.70	28.4		
	28.0	1.102	C4	880-D2800C4-03	28	40	129	87	3.425	84	3.307	0.5	0.60	29.2		
06	29.0	1.142	C4	880-D2900C4-03	28	40	132	90	3.543	87	3.425	0.6	0.50	30.0		
	30.0	1.181	C4	880-D3000C4-03	28	40	137	94	3.701	90	3.543	0.6	1.12	32.2		



E113



E5



E111



E156



G6



E2



J4

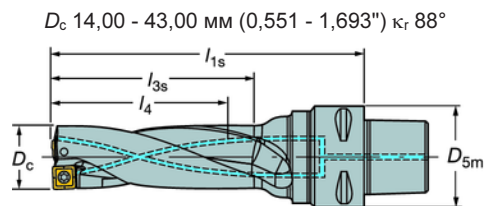
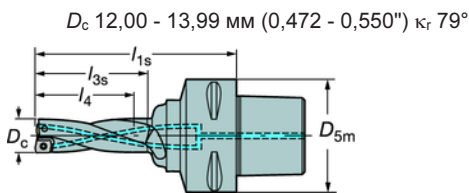
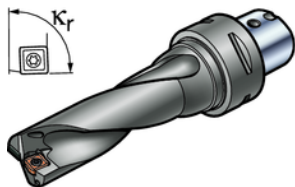


J3

CoroDrill® 880 3xDc

Диаметр сверла 12,00 - 43,00 мм (0,472 - 1,693")

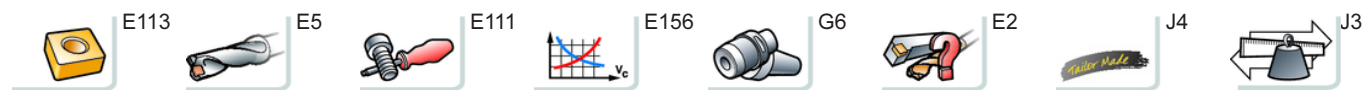
Coromant Capto®



Точность отверстия: 0/+0,25 мм (+0,010")
 Точность, Dc: 0/+0,20 мм (+0,008")
 Мах глубина сверления, l4: 3 × Dc

l1s = программируемая длина

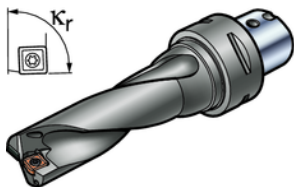
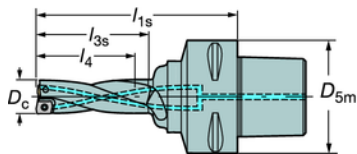
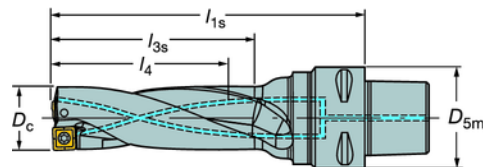
□	Диаметр отверстия		Размер соединения	Код заказа	Размеры, мм, дюйм								Радиальное смещение	
	Dc, мм	Dc, дюйм			dm	D5m	l1s	l3s	l3s	l4	l4	kg	Dc Max	
01	12.0	.472	C5	880-D1200C5-03	35	50	71	39	1.535	36	1.417	0.5	0.25	12.5
	12.5	.492	C5	880-D1250C5-03	35	50	73	40	1.575	38	1.496	0.5	0.25	13.0
	12.7	.500	C5	880-D1270C5-03	35	50	74	41	1.614	38	1.496	0.5	0.25	13.2
	13.0	.512	C5	880-D1300C5-03	35	50	75	42	1.654	39	1.535	0.5	0.25	13.5
02	13.5	.532	C5	880-D1350C5-03	35	50	77	44	1.732	41	1.614	0.5	0.25	14.0
	14.0	.551	C5	880-D1400C5-03	35	50	78	45	1.772	42	1.654	0.5	0.50	15.0
	14.5	.571	C5	880-D1450C5-03	35	50	80	46	1.811	44	1.732	0.5	0.45	15.4
	15.0	.591	C5	880-D1500C5-03	35	50	82	48	1.890	45	1.772	0.5	0.40	15.8
03	15.5	.610	C5	880-D1550C5-03	35	50	84	50	1.968	47	1.850	0.5	0.30	16.1
	16.0	.630	C5	880-D1600C5-03	35	50	86	51	2.008	48	1.890	0.5	0.30	16.6
	16.5	.650	C5	880-D1650C5-03	35	50	88	53	2.087	50	1.968	0.5	0.60	17.7
	17.0	.669	C5	880-D1700C5-03	35	50	89	54	2.126	51	2.008	0.5	0.60	18.2
04	17.5	.689	C5	880-D1750C5-03	35	50	92	56	2.205	53	2.087	0.5	0.50	18.5
	18.0	.709	C5	880-D1800C5-03	35	50	93	57	2.244	54	2.126	0.5	0.40	18.8
	18.5	.728	C5	880-D1850C5-03	35	50	95	59	2.323	56	2.205	0.6	0.40	19.3
	19.0	.748	C5	880-D1900C5-03	35	50	96	60	2.362	57	2.244	0.6	0.30	19.6
05	19.5	.768	C5	880-D1950C5-03	35	50	99	62	2.441	59	2.323	0.6	0.30	20.1
	20.0	.787	C5	880-D2000C5-03	35	50	101	64	2.520	60	2.362	0.6	0.90	21.8
	21.0	.827	C5	880-D2100C5-03	35	50	104	66	2.598	63	2.480	0.6	0.80	22.6
	22.0	.866	C5	880-D2200C5-03	35	50	107	69	2.716	66	2.598	0.6	0.60	23.2
06	23.0	.906	C5	880-D2300C5-03	35	50	111	72	2.835	69	2.716	0.6	0.50	24.0
	24.0	.945	C5	880-D2400C5-03	35	50	115	76	2.992	72	2.835	0.6	1.10	26.2
	25.0	.984	C5	880-D2500C5-03	35	50	119	79	3.110	75	2.953	0.7	1.00	27.0
	26.0	1.024	C5	880-D2600C5-03	35	50	122	81	3.189	78	3.071	0.7	0.90	27.8
07	27.0	1.063	C5	880-D2700C5-03	35	50	125	84	3.307	81	3.189	0.8	0.70	28.4
	28.0	1.102	C5	880-D2800C5-03	35	50	129	87	3.425	84	3.307	0.8	0.60	29.2
	29.0	1.142	C5	880-D2900C5-03	35	50	132	90	3.543	87	3.425	0.8	0.50	30.0
	30.0	1.181	C5	880-D3000C5-03	35	50	137	94	3.701	90	3.543	0.8	1.12	32.2
08	31.0	1.220	C5	880-D3100C5-03	35	50	141	97	3.819	93	3.661	0.9	0.99	33.0
	32.0	1.260	C5	880-D3200C5-03	35	50	144	100	3.937	96	3.780	0.9	0.87	33.7
	33.0	1.299	C5	880-D3300C5-03	35	50	148	103	4.055	99	3.898	1.0	0.75	34.5
	34.0	1.339	C5	880-D3400C5-03	35	50	151	106	4.173	102	4.016	1.0	0.62	35.2
09	35.0	1.378	C5	880-D3500C5-03	35	50	155	109	4.291	105	4.134	1.1	0.50	36.0
	36.0	1.417	C5	880-D3600C5-03	35	50	159	112	4.409	108	4.252	1.1	1.38	38.8
	37.0	1.457	C5	880-D3700C5-03	35	50	162	115	4.528	111	4.370	1.1	1.25	39.5
	38.0	1.496	C5	880-D3800C5-03	35	50	166	118	4.646	114	4.488	1.2	1.13	40.2
10	39.0	1.535	C5	880-D3900C5-03	35	50	169	121	4.764	117	4.606	1.2	1.00	41.0
	40.0	1.575	C5	880-D4000C5-03	35	50	173	124	4.882	120	4.724	1.3	0.88	41.8
	41.0	1.614	C5	880-D4100C5-03	35	50	177	127	5.000	123	4.842	1.3	0.75	42.5
	42.0	1.654	C5	880-D4200C5-03	35	50	186	130	5.118	126	4.961	1.6	0.63	43.2
11	43.0	1.693	C5	880-D4300C5-03	35	50	190	133	5.236	129	5.079	1.7	0.50	44.0



CoroDrill® 880 3xDc

Диаметр сверла 12,00 - 43,00 мм (0,472 - 1,693")

Coromant Capto®

D_c 12,00 - 13,99 мм (0,472 - 0,550") κ_r 79°D_c 14,00 - 43,00 мм (0,551 - 1,693") κ_r 88°

Точность отверстия: 0/+0,25 мм (+0,010")
 Точность, D_c: 0/+0,20 мм (+0,008")
 Мах глубина сверления, l₄: 3 × D_c

l_{1s} = программируемая длина

□	Диаметр отверстия		Размер соединения	Код заказа	Размеры, мм, дюйм							Радиальное смещение		
	D _c , мм	D _c , дюйм			dm _m	D _{5m} , мм	l _{1s} , мм	l _{3s} , мм	l _{3s} , дюйм	l ₄ , мм	l ₄ , дюйм	⊖ _{AS}	D _c Max	
01	12.0	.472	C6	880-D1200C6-03	44	63	73	39	1.535	36	1.417	0.9	0.25	12.5
	12.5	.492	C6	880-D1250C6-03	44	63	75	40	1.575	38	1.496	0.9	0.25	13.0
	12.7	.500	C6	880-D1270C6-03	44	63	76	41	1.614	38	1.496	0.9	0.25	13.2
	13.0	.512	C6	880-D1300C6-03	44	63	77	42	1.654	39	1.535	0.9	0.25	13.5
02	13.5	.532	C6	880-D1350C6-03	44	63	79	44	1.732	41	1.614	0.9	0.25	14.0
	14.0	.551	C6	880-D1400C6-03	44	63	80	45	1.772	42	1.654	0.9	0.50	15.0
	14.5	.571	C6	880-D1450C6-03	44	63	82	46	1.811	44	1.732	0.9	0.45	15.4
	15.0	.591	C6	880-D1500C6-03	44	63	84	48	1.890	45	1.772	0.9	0.40	15.8
03	15.5	.610	C6	880-D1550C6-03	44	63	86	50	1.968	47	1.850	0.9	0.30	16.1
	16.0	.630	C6	880-D1600C6-03	44	63	88	51	2.008	48	1.890	0.9	0.30	16.6
	16.5	.650	C6	880-D1650C6-03	44	63	90	53	2.087	50	1.968	0.9	0.60	17.7
	17.0	.669	C6	880-D1700C6-03	44	63	91	54	2.126	51	2.008	0.9	0.60	18.2
04	17.5	.689	C6	880-D1750C6-03	44	63	94	56	2.205	53	2.087	0.9	0.50	18.5
	18.0	.709	C6	880-D1800C6-03	44	63	95	57	2.244	54	2.126	1.0	0.40	18.8
	18.5	.728	C6	880-D1850C6-03	44	63	97	59	2.323	56	2.205	1.0	0.40	19.3
	19.0	.748	C6	880-D1900C6-03	44	63	98	60	2.362	57	2.244	1.0	0.30	19.6
05	19.5	.768	C6	880-D1950C6-03	44	63	101	62	2.441	59	2.323	1.0	0.30	20.1
	20.0	.787	C6	880-D2000C6-03	44	63	103	64	2.520	60	2.362	1.0	0.90	21.8
	21.0	.827	C6	880-D2100C6-03	44	63	106	66	2.598	63	2.480	1.0	0.80	22.6
	22.0	.866	C6	880-D2200C6-03	44	63	109	69	2.716	66	2.598	1.0	0.60	23.2
06	23.0	.906	C6	880-D2300C6-03	44	63	113	72	2.835	69	2.716	1.1	0.50	24.0
	24.0	.945	C6	880-D2400C6-03	44	63	117	76	2.992	72	2.835	1.0	1.10	26.2
	25.0	.984	C6	880-D2500C6-03	44	63	121	79	3.110	75	2.953	1.1	1.00	27.0
	26.0	1.024	C6	880-D2600C6-03	44	63	124	81	3.189	78	3.071	1.1	0.90	27.8
07	27.0	1.063	C6	880-D2700C6-03	44	63	127	84	3.307	81	3.189	1.2	0.70	28.4
	28.0	1.102	C6	880-D2800C6-03	44	63	131	87	3.425	84	3.307	1.2	0.60	29.2
	29.0	1.142	C6	880-D2900C6-03	44	63	134	90	3.543	87	3.425	1.2	0.50	30.0
	30.0	1.181	C6	880-D3000C6-03	44	63	139	94	3.701	90	3.543	1.2	1.12	32.2
08	31.0	1.220	C6	880-D3100C6-03	44	63	143	97	3.819	93	3.661	1.3	0.99	33.0
	32.0	1.260	C6	880-D3200C6-03	44	63	146	100	3.937	96	3.780	1.3	0.87	33.7
	33.0	1.299	C6	880-D3300C6-03	44	63	150	103	4.055	99	3.898	1.4	0.75	34.5
	34.0	1.339	C6	880-D3400C6-03	44	63	153	106	4.173	102	4.016	1.4	0.62	35.2
09	35.0	1.378	C6	880-D3500C6-03	44	63	157	109	4.291	105	4.134	1.5	0.50	36.0
	36.0	1.417	C6	880-D3600C6-03	44	63	161	112	4.409	108	4.252	1.5	1.38	38.8
	37.0	1.457	C6	880-D3700C6-03	44	63	164	115	4.528	111	4.370	1.5	1.25	39.5
	38.0	1.496	C6	880-D3800C6-03	44	63	168	118	4.646	114	4.488	1.6	1.13	40.2
10	39.0	1.535	C6	880-D3900C6-03	44	63	171	121	4.764	117	4.606	1.6	1.00	41.0
	40.0	1.575	C6	880-D4000C6-03	44	63	175	124	4.882	120	4.724	1.7	0.88	41.8
	41.0	1.614	C6	880-D4100C6-03	44	63	179	127	5.000	123	4.842	1.7	0.75	42.5
	42.0	1.654	C6	880-D4200C6-03	44	63	182	130	5.118	126	4.961	1.9	0.63	43.2
11	43.0	1.693	C6	880-D4300C6-03	44	63	186	133	5.236	129	5.079	2.0	0.50	44.0



E113



E5



E111



E156



G6



E2



J4

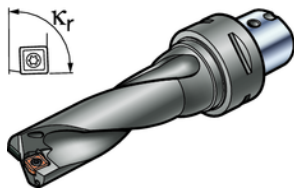


J3

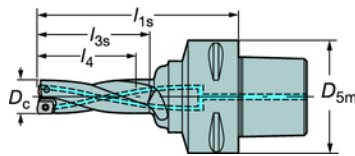
CoroDrill® 880 4xDc

Диаметр сверла 12,00 - 30,00 мм (0,472 - 1,181")

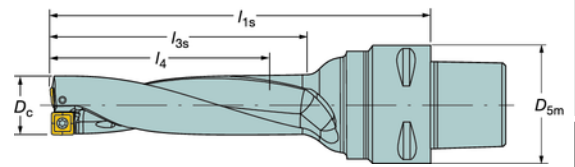
Coromant Capto®



D_c 12,00 - 13,99 мм (0,472 - 0,550") κ_r 79°



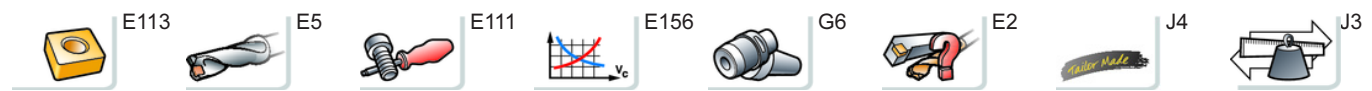
D_c 14,00 - 30,00 мм (0,551 - 1,181") κ_r 88°



Точность отверстия: 0/+0,40 мм (+0,016")
 Точность, D_c : +0,04/+0,24 мм (+0,0016/+0,009")
 Макс глубина сверления, l_4 : $4 \times D_c$

l_{1s} = программируемая длина

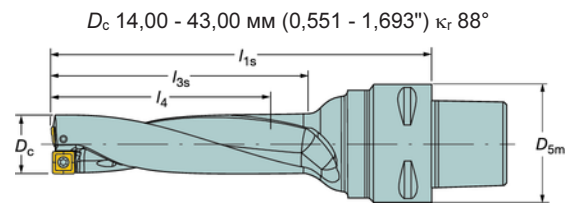
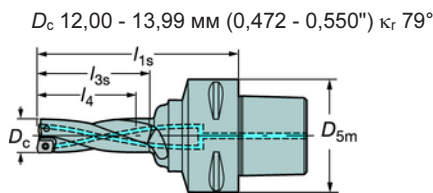
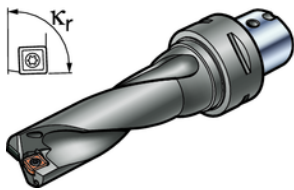
Диаметр отверстия		Размер соединения	Код заказа	Размеры, мм, дюйм								Радиальное смещение		
D_c , мм	D_c , дюйм			d_{mm}	D_{5m} , мм	l_{1s} , мм	l_{3s} , мм	l_{3s} , дюйм	l_4 , мм	l_4 , дюйм	R_{MS}	D_c Max		
01	12.0	.472	C4	880-D1200C4-04	28	40	83	51	2.008	48	1.890	0.3	0.25	12.5
	12.5	.492	C4	880-D1250C4-04	28	40	86	53	2.087	50	1.968	0.3	0.25	13.0
	12.7	.500	C4	880-D1270C4-04	28	40	86	53	2.087	51	2.008	0.3	0.25	13.2
	13.0	.512	C4	880-D1300C4-04	28	40	88	55	2.165	52	2.047	0.3	0.25	13.5
	13.5	.532	C4	880-D1350C4-04	28	40	90	57	2.244	54	2.126	0.3	0.25	14.0
02	14.0	.551	C4	880-D1400C4-04	28	40	92	59	2.323	56	2.205	0.3	0.50	15.0
	14.5	.571	C4	880-D1450C4-04	28	40	95	61	2.402	58	2.284	0.3	0.45	15.4
	15.0	.591	C4	880-D1500C4-04	28	40	97	63	2.480	60	2.362	0.3	0.40	15.8
	15.5	.610	C4	880-D1550C4-04	28	40	99	65	2.559	62	2.441	0.3	0.30	16.1
	16.0	.630	C4	880-D1600C4-04	28	40	102	67	2.638	64	2.520	0.3	0.30	16.6
03	16.5	.650	C4	880-D1650C4-04	28	40	104	69	2.716	66	2.598	0.4	0.60	17.7
	17.0	.669	C4	880-D1700C4-04	28	40	106	71	2.795	68	2.677	0.3	0.60	18.2
	17.5	.689	C4	880-D1750C4-04	28	40	109	73	2.874	70	2.756	0.4	0.50	18.5
	18.0	.709	C4	880-D1800C4-04	28	40	111	75	2.953	72	2.835	0.4	0.40	18.8
	18.5	.728	C4	880-D1850C4-04	28	40	113	77	3.032	74	2.913	0.4	0.40	19.3
	19.0	.748	C4	880-D1900C4-04	28	40	115	79	3.110	76	2.992	0.4	0.30	19.6
	19.5	.768	C4	880-D1950C4-04	28	40	119	82	3.228	78	3.071	0.4	0.30	20.1
04	20.0	.787	C4	880-D2000C4-04	28	40	121	84	3.307	80	3.150	0.4	0.90	21.8
	21.0	.827	C4	880-D2100C4-04	28	40	125	87	3.425	84	3.307	0.4	0.80	22.6
	22.0	.866	C4	880-D2200C4-04	28	40	129	91	3.583	88	3.465	0.4	0.60	23.2
	23.0	.906	C4	880-D2300C4-04	28	40	134	95	3.740	92	3.622	0.5	0.50	24.0
05	24.0	.945	C4	880-D2400C4-04	28	40	139	100	3.937	96	3.780	0.5	1.10	26.2
	25.0	.984	C4	880-D2500C4-04	28	40	144	104	4.094	100	3.937	0.5	1.00	27.0
	26.0	1.024	C4	880-D2600C4-04	28	40	148	107	4.213	104	4.094	0.6	0.90	27.8
	27.0	1.063	C4	880-D2700C4-04	28	40	152	111	4.370	108	4.252	0.6	0.70	28.4
	28.0	1.102	C4	880-D2800C4-04	28	40	157	115	4.528	112	4.409	0.6	0.60	29.2
	29.0	1.142	C4	880-D2900C4-04	28	40	161	119	4.685	116	4.567	0.7	0.50	30.0
06	30.0	1.181	C4	880-D3000C4-04	28	40	167	124	4.882	120	4.724	0.7	1.12	32.2



CoroDrill® 880 4xDc

Диаметр сверла 12,00 - 43,00 мм (0,472 - 1,693")

Coromant Capto®



Точность отверстия: 0/+0,40 мм (+0,016")
 Точность, D_c: +0,04/+0,24 мм (+0,0016/+0,009")
 Мах глубина сверления, l₄: 4 × D_c

l_{1s} = программируемая длина

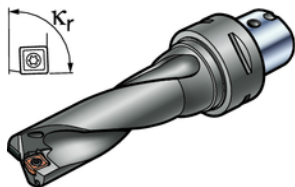
Диаметр отверстия		Размер соединения	Код заказа	Размеры, мм, дюйм								Радиальное смещение		
□ D _c , мм	D _c , дюйм			dm _m	D _{5m} , мм	l _{1s} , мм	l _{3s} , мм	l _{3s} , дюйм	l ₄ , мм	l ₄ , дюйм	R _{KS}	D _c Max		
01	12.0	.472	C5	880-D1200C5-04	35	50	83	51	2.008	48	1.890	0.5	0.25	
	12.5	.492	C5	880-D1250C5-04	35	50	86	53	2.087	50	1.968	0.5	0.25	13.0
	12.7	.500	C5	880-D1270C5-04	35	50	86	53	2.087	51	2.008	0.5	0.25	13.2
	13.0	.512	C5	880-D1300C5-04	35	50	88	55	2.165	52	2.047	0.5	0.25	13.5
	13.5	.532	C5	880-D1350C5-04	35	50	90	57	2.244	54	2.126	0.5	0.25	14.0
02	14.0	.551	C5	880-D1400C5-04	35	50	92	59	2.323	56	2.205	0.5	0.50	15.0
	14.5	.571	C5	880-D1450C5-04	35	50	95	61	2.402	58	2.284	0.5	0.45	15.4
	15.0	.591	C5	880-D1500C5-04	35	50	97	63	2.480	60	2.362	0.5	0.40	15.8
	15.5	.610	C5	880-D1550C5-04	35	50	99	65	2.559	62	2.441	0.5	0.30	16.1
	16.0	.630	C5	880-D1600C5-04	35	50	102	67	2.638	64	2.520	0.5	0.30	16.6
03	16.5	.650	C5	880-D1650C5-04	35	50	104	69	2.716	66	2.598	0.5	0.60	17.7
	17.0	.669	C5	880-D1700C5-04	35	50	106	71	2.795	68	2.677	0.5	0.60	18.2
	17.5	.689	C5	880-D1750C5-04	35	50	109	73	2.874	70	2.756	0.6	0.50	18.5
	18.0	.709	C5	880-D1800C5-04	35	50	111	75	2.953	72	2.835	0.6	0.40	18.8
	18.5	.728	C5	880-D1850C5-04	35	50	113	77	3.032	74	2.913	0.6	0.40	19.3
	19.0	.748	C5	880-D1900C5-04	35	50	115	79	3.110	76	2.992	0.6	0.30	19.6
	19.5	.768	C5	880-D1950C5-04	35	50	119	82	3.228	78	3.071	0.6	0.30	20.1
04	20.0	.787	C5	880-D2000C5-04	35	50	121	84	3.307	80	3.150	0.6	0.90	21.8
	21.0	.827	C5	880-D2100C5-04	35	50	125	87	3.425	84	3.307	0.6	0.80	22.6
	22.0	.866	C5	880-D2200C5-04	35	50	129	91	3.583	88	3.465	0.6	0.60	23.2
	23.0	.906	C5	880-D2300C5-04	35	50	134	95	3.740	92	3.622	0.7	0.50	24.0
05	24.0	.945	C5	880-D2400C5-04	35	50	139	100	3.937	96	3.780	0.7	1.10	26.2
	25.0	.984	C5	880-D2500C5-04	35	50	144	104	4.094	100	3.937	0.7	1.00	27.0
	26.0	1.024	C5	880-D2600C5-04	35	50	148	107	4.213	104	4.094	0.8	0.90	27.8
	27.0	1.063	C5	880-D2700C5-04	35	50	152	111	4.370	108	4.252	0.8	0.70	28.4
	28.0	1.102	C5	880-D2800C5-04	35	50	157	115	4.528	112	4.409	0.8	0.60	29.2
	29.0	1.142	C5	880-D2900C5-04	35	50	161	119	4.685	116	4.567	0.9	0.50	30.0
06	30.0	1.181	C5	880-D3000C5-04	35	50	167	124	4.882	120	4.724	0.9	1.12	32.2
	31.0	1.220	C5	880-D3100C5-04	35	50	172	128	5.039	124	4.882	1.0	0.99	33.0
	32.0	1.260	C5	880-D3200C5-04	35	50	176	132	5.197	128	5.039	1.0	0.87	33.7
	33.0	1.299	C5	880-D3300C5-04	35	50	181	136	5.354	132	5.197	1.1	0.75	34.5
	34.0	1.339	C5	880-D3400C5-04	35	50	185	140	5.512	136	5.354	1.1	0.62	35.2
	35.0	1.378	C5	880-D3500C5-04	35	50	190	144	5.669	140	5.512	1.2	0.50	36.0
07	36.0	1.417	C5	880-D3600C5-04	35	50	195	148	5.827	144	5.669	1.2	1.38	38.8
	37.0	1.457	C5	880-D3700C5-04	35	50	199	152	5.984	148	5.827	1.3	1.25	39.5
	38.0	1.496	C5	880-D3800C5-04	35	50	204	156	6.142	152	5.984	1.4	1.13	40.2
	39.0	1.535	C5	880-D3900C5-04	35	50	208	160	6.299	156	6.142	1.4	1.00	41.0
	40.0	1.575	C5	880-D4000C5-04	35	50	213	164	6.457	160	6.299	1.5	0.88	41.8
	41.0	1.614	C5	880-D4100C5-04	35	50	218	168	6.614	164	6.457	1.6	0.75	42.5
	42.0	1.654	C5	880-D4200C5-04	35	50	228	172	6.772	168	6.614	1.8	0.63	43.2
	43.0	1.693	C5	880-D4300C5-04	35	50	233	176	6.929	172	6.772	1.9	0.50	44.0



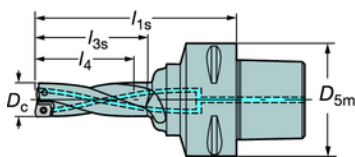
CoroDrill® 880 4xDc

Диаметр сверла 12,00 - 43,00 мм (0,472 - 1,693")

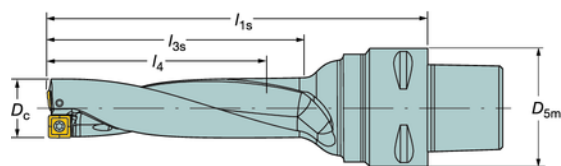
Coromant Capto®



D_c 12,00 - 13,99 мм (0,472 - 0,550") κ_r 79°



D_c 14,00 - 43,00 мм (0,551 - 1,693") κ_r 88°



Точность отверстия: $0/+0,40$ мм ($+0,016$ ")
 Точность, D_c : $+0,04/+0,24$ мм ($+0,0016/+0,009$ ")
 Мах глубина сверления, l_4 : $4 \times D_c$

l_{1s} = программируемая длина

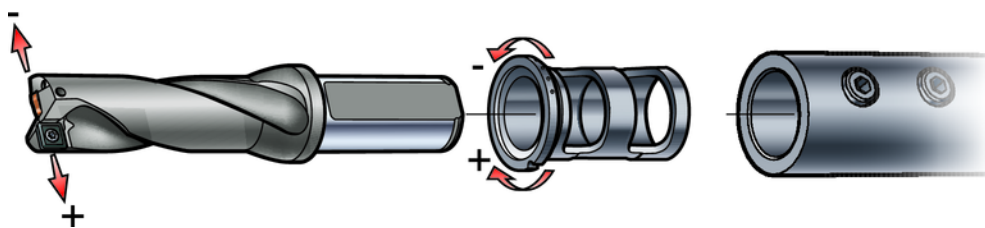
□	Диаметр отверстия		Размер соединения	Код заказа	Размеры, мм, дюйм								Радиальное смещение	
	D_c , мм	D_c , дюйм			d_{m1}	D_{5m} мм	l_{1s} мм	l_{3s} мм	l_{3s} дюйм	l_4 мм	l_4 дюйм	κ_r	D_c Max	
01	12.0	.472	C6	880-D1200C6-04	44	63	85	51	2.008	48	1.890	0.9	0.25	12.5
	12.5	.492	C6	880-D1250C6-04	44	63	88	53	2.087	50	1.968	0.9	0.25	13.0
	12.7	.500	C6	880-D1270C6-04	44	63	88	53	2.087	51	2.008	0.9	0.25	13.2
	13.0	.512	C6	880-D1300C6-04	44	63	90	55	2.165	52	2.047	0.9	0.25	13.5
	13.5	.532	C6	880-D1350C6-04	44	63	92	57	2.244	54	2.126	0.9	0.25	14.0
02	14.0	.551	C6	880-D1400C6-04	44	63	94	59	2.323	56	2.205	0.9	0.50	15.0
	14.5	.571	C6	880-D1450C6-04	44	63	97	61	2.402	58	2.284	0.9	0.45	15.4
	15.0	.591	C6	880-D1500C6-04	44	63	99	63	2.480	60	2.362	0.9	0.40	15.8
	15.5	.610	C6	880-D1550C6-04	44	63	101	65	2.559	62	2.441	0.9	0.30	16.1
	16.0	.630	C6	880-D1600C6-04	44	63	104	67	2.638	64	2.520	0.9	0.30	16.6
03	16.5	.650	C6	880-D1650C6-04	44	63	106	69	2.716	66	2.598	0.9	0.60	17.7
	17.0	.669	C6	880-D1700C6-04	44	63	108	71	2.795	68	2.677	1.0	0.60	18.2
	17.5	.689	C6	880-D1750C6-04	44	63	111	73	2.874	70	2.756	1.0	0.50	18.5
	18.0	.709	C6	880-D1800C6-04	44	63	113	75	2.953	72	2.835	1.0	0.40	18.8
	18.5	.728	C6	880-D1850C6-04	44	63	115	77	3.032	74	2.913	1.0	0.40	19.3
04	19.0	.748	C6	880-D1900C6-04	44	63	117	79	3.110	76	2.992	1.0	0.30	19.6
	19.5	.768	C6	880-D1950C6-04	44	63	121	82	3.228	78	3.071	1.0	0.30	20.1
	20.0	.787	C6	880-D2000C6-04	44	63	123	84	3.307	80	3.150	1.0	0.90	21.8
	21.0	.827	C6	880-D2100C6-04	44	63	127	87	3.425	84	3.307	1.0	0.80	22.6
	22.0	.866	C6	880-D2200C6-04	44	63	131	91	3.583	88	3.465	1.0	0.60	23.2
05	23.0	.906	C6	880-D2300C6-04	44	63	136	95	3.740	92	3.622	1.1	0.50	24.0
	24.0	.945	C6	880-D2400C6-04	44	63	141	100	3.937	96	3.780	1.1	1.10	26.2
	25.0	.984	C6	880-D2500C6-04	44	63	146	104	4.094	100	3.937	1.1	1.00	27.0
	26.0	1.024	C6	880-D2600C6-04	44	63	150	107	4.213	104	4.094	1.2	0.90	27.8
	27.0	1.063	C6	880-D2700C6-04	44	63	154	111	4.370	108	4.252	1.2	0.70	28.4
06	28.0	1.102	C6	880-D2800C6-04	44	63	159	115	4.528	112	4.409	1.2	0.60	29.2
	29.0	1.142	C6	880-D2900C6-04	44	63	163	119	4.685	116	4.567	1.3	0.50	30.0
	30.0	1.181	C6	880-D3000C6-04	44	63	169	124	4.882	120	4.724	1.3	1.12	32.2
	31.0	1.220	C6	880-D3100C6-04	44	63	174	128	5.039	124	4.882	1.4	0.99	33.0
	32.0	1.260	C6	880-D3200C6-04	44	63	178	132	5.197	128	5.039	1.4	0.87	33.7
07	33.0	1.299	C6	880-D3300C6-04	44	63	183	136	5.354	132	5.197	1.5	0.75	34.5
	34.0	1.339	C6	880-D3400C6-04	44	63	187	140	5.512	136	5.354	1.5	0.62	35.2
	35.0	1.378	C6	880-D3500C6-04	44	63	192	144	5.669	140	5.512	1.6	0.50	36.0
	36.0	1.417	C6	880-D3600C6-04	44	63	197	148	5.827	144	5.669	1.6	1.38	38.8
	37.0	1.457	C6	880-D3700C6-04	44	63	201	152	5.984	148	5.827	1.7	1.25	39.5
08	38.0	1.496	C6	880-D3800C6-04	44	63	206	156	6.142	152	5.984	1.8	1.13	40.2
	39.0	1.535	C6	880-D3900C6-04	44	63	210	160	6.299	156	6.142	1.8	1.00	41.0
	40.0	1.575	C6	880-D4000C6-04	44	63	215	164	6.457	160	6.299	1.9	0.88	41.8
	41.0	1.614	C6	880-D4100C6-04	44	63	220	168	6.614	164	6.457	2.0	0.75	42.5
	42.0	1.654	C6	880-D4200C6-04	44	63	224	172	6.772	168	6.614	2.1	0.63	43.2
43.0	1.693	C6	880-D4300C6-04	44	63	229	176	6.929	172	6.772	2.2	0.50	44.0	

Комплектующие для сверл CoroDrill® 880

Размер пластины	1		2	
	Винт пластины	Отвертка (Torx Plus)	Момент затяжки Нм (in-lbs)	
880-01	5513 020-28	5680 046-08 (6IP)	0.6 (5)	
880-02	5513 020-28	5680 046-08 (6IP)	0.6 (5)	
880-03	5513 020-33	5680 046-03 (7IP)	0.8 (7)	
880-04	5513 020-58	5680 046-03 (7IP)	0.8 (7)	
880-05	5513 020-57	5680 046-04 (9IP)	1.4 (12)	
880-06	416.1-833	5680 046-05 (10IP)	2.0 (18)	
880-07	416.1-833	5680 046-05 (10IP)	2.0 (18)	
880-08	416.1-834	5680 046-02 (15IP)	3.0 (26)	
880-09	416.1-834	5680 046-02 (15IP)	3.0 (26)	



Эксцентриковая втулка для сверл CoroDrill® 880



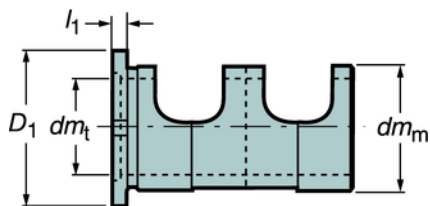
E

Простые и удобные в использовании универсальные регулировочные втулки подходят ко всем хвостовикам, выполненным по ISO 9766. При помощи этих втулок можно изменять диаметр сверления в диапазоне $\pm 0,3$ мм ($\pm 0,012$ ") для обработки более точных отверстий. Максимальная регулировка ниже номинального диаметра $-0,10$ мм ($0,004$ "). Обратите внимание, что при использовании втулки вылет сверла увеличивается на $2,5 - 3,5$ мм ($0,098 - 0,128$ ").

F

Подходят также для сверл Coromant U

Для сверл диаметром $12 - 63$ мм ($0,472 - 2,480$ ")



G

Диаметр сверления		Код заказа	Размеры, мм, дюйм							
D_c , мм	D_c , дюйм		D_1 , мм	D_1 , дюйм	dm_m , мм	dm_m , дюйм	dm_t , мм	dm_t , дюйм	l_1 , мм	l_1 , дюйм
12-17,49	.472 - .689	416.2-L20-25	33	1.299	25	.984	20	.787	5	.197
17,5-25,99	.690 - 1.023	416.2-L25-32	40	1.575	32	1.260	25	.984	5	.197
26,0-30,99	1.024 - 1.220	416.2-L32-40	50	1.969	40	1.575	32	1.260	5	.197
31,0-63	1.220 - 2.480	416.2-L40-50	60	2.362	50	1.969	40	1.575	5	.197

J

Пластины для сверл CoroDrill® 880

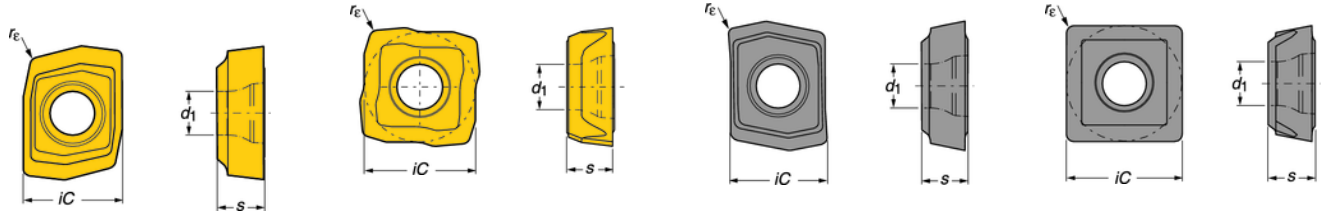
Диаметр сверла 12.00 - 63.00 мм (.472 - 2.500")

Центральная пластина
Размер: 01

Размер: 02...09

Периферийная пластина
Размер: 01

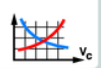
Размер: 02...09



Код заказа	Тип пластины	P		M				K				N		S				H		Размеры, мм, дюйм											
		GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	r _e	r _e										
		1044	4014	4024	4034	4044	1044	2044	4024	4034	4044	1044	4014	4024	4034	4044	1044	4044	H13A	1044	1144	2044	4044	H13A	1044	4024	4044	мм	дюйм		
Средние подачи	01	880-01 02 03H-C-LM	⊙	★																									0.3	.012	
		880-01 02 W04H-P-LM	⊙		☆	☆	★			☆	☆	★			☆	☆	★													0.4	.016
	02	880-02 02 04H-C-GM	⊙	☆																										0.4	.016
		880-02 02 04H-C-LM	⊙	★																										0.4	.016
		880-02 02 W04H-P-GM	⊙			☆	☆								☆	☆	☆													0.4	.016
		880-02 02 W05H-P-GT	⊙			☆	☆	☆							☆	☆	☆													0.5	.020
		880-02 02 W05H-P-LM	⊙			☆	☆	★							☆	☆	☆													0.5	.020
		880-02 02 W05H-P-MS	⊙																											0.5	.020
	03	880-03 03 05H-C-GM	⊙	☆																										0.5	.020
		880-03 03 05H-C-LM	⊙	★																										0.5	.020
		880-03 03 W05H-P-GM	⊙		☆	☆	☆								☆	☆	☆													0.5	.020
		880-03 03 W06H-P-GT	⊙			☆	☆	☆							☆	☆	☆													0.6	.024
		880-03 03 W06H-P-LM	⊙			☆	☆	★							☆	☆	☆													0.6	.024
		880-03 03 W06H-P-MS	⊙																											0.6	.024
	04	880-04 03 05H-C-GM	⊙	☆																										0.5	.020
		880-04 03 05H-C-LM	⊙	★																										0.5	.020
		880-04 03 W05H-P-GM	⊙		☆	☆	☆	☆							☆	☆	☆													0.5	.020
		880-04 03 W07H-P-GT	⊙			☆	☆	☆							☆	☆	☆													0.7	.028
		880-04 03 W07H-P-LM	⊙			☆	★	☆	☆						☆	☆	☆													0.7	.028
		880-04 03 W07H-P-MS	⊙																											0.7	.028
	05	880-05 03 05H-C-GM	⊙	☆																										0.5	.020
		880-05 03 05H-C-LM	⊙	★																										0.5	.020
		880-05 03 W05H-P-GM	⊙		☆	☆	☆	☆							☆	☆	☆													0.5	.020
		880-05 03 W08H-P-GT	⊙			☆	☆	☆							☆	☆	☆													0.8	.032
		880-05 03 W08H-P-LM	⊙			☆	★	☆	☆						☆	☆	☆													0.8	.032
		880-05 03 W08H-P-MS	⊙																											0.8	.032
	06	880-06 04 06H-C-GM	⊙	☆																										0.6	.024
		880-06 04 06H-C-LM	⊙	★																										0.6	.024
		880-06 04 W06H-P-GM	⊙		☆	☆	☆	☆							☆	☆	☆													0.6	.024
		880-06 04 W08H-P-LM	⊙			☆	★	☆	☆						☆	☆	☆													0.8	.032
		880-06 04 W08H-P-MS	⊙																											0.8	.032
	07	880-07 04 06H-C-GM	⊙	☆																										0.6	.024
		880-07 04 06H-C-LM	⊙	★																										0.6	.024
		880-07 04 W06H-P-GM	⊙		☆	☆	☆	☆							☆	☆	☆													0.6	.024
		880-07 04 W10H-P-LM	⊙			☆	★	☆	☆						☆	☆	☆													1.0	.039
	08	880-08 05 08H-C-GM	⊙	☆																										0.8	.032
	880-08 05 08H-C-LM	⊙	★																										0.8	.032	
	880-08 05 W08H-P-GM	⊙		☆	☆	☆	☆							☆	☆	☆													0.8	.032	
	880-08 05 W10H-P-LM	⊙			☆	★	☆	☆						☆	☆	☆													1.0	.039	
09	880-09 06 08H-C-GM	⊙	☆																										0.8	.032	
	880-09 06 08H-C-LM	⊙	★																										0.8	.032	
	880-09 06 W08H-P-GM	⊙		☆	☆	☆	☆							☆	☆	☆													0.8	.032	
	880-09 06 W10H-P-LM	⊙			☆	★	☆	☆						☆	☆	☆													1.0	.039	

⊙ = Центральная пластина
⊙ = Периферийная пластина

★ = Первый выбор



E156

Пластины для сверл CoroDrill® 880

Диаметр сверла 12.00 - 63.00 мм (.472 - 2.500")

Центральная пластина

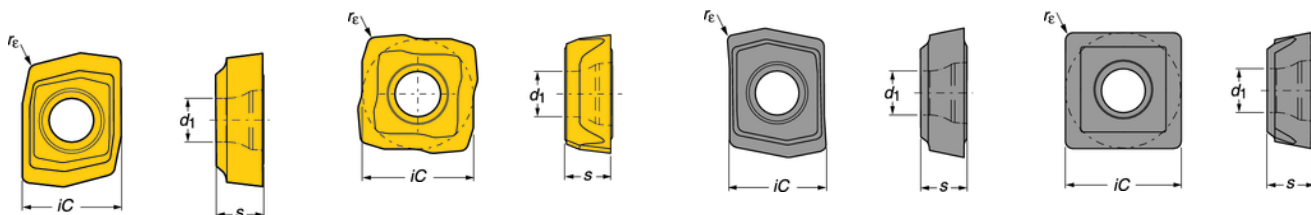
Размер: 01

Размер: 02...09

Периферийная пластина

Размер: 01

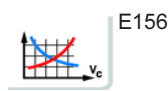
Размер: 02...09



Высокие подачи	Код заказа	Тип пластины	P		M				K				N			S			H			Размеры, мм, дюйм				
			GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	r _e мм	r _e дюйм			
			1044	4014	4024	4034	4044	1044	1144	2044	4024	4034	4044	1044	4044	H13A	1044	1144	2044	4044	H13A	1044	4024	4044		
01	880-01 02 03H-C-GR	⊙	★				☆					★			☆					☆			★	0.3	.012	
	880-01 02 W04H-P-GR	⊙		☆	☆	★				☆	☆	☆	★		☆				☆				☆	★	0.4	.016
	880-02 02 04H-C-GR	⊙	★				☆								☆					☆			☆		0.4	.016
	880-02 02 W05H-P-GR	⊙			☆	★									☆				☆				☆		0.5	.020
	880-03 03 05H-C-GR	⊙	★				☆								☆					☆			☆		0.5	.020
	880-03 03 W06H-P-GR	⊙				☆	★								☆				☆				☆		0.6	.024
	880-04 03 05H-C-GR	⊙	★				☆								☆					☆			☆		0.5	.020
	880-04 03 W07H-P-GR	⊙			★	☆	☆				☆	☆	☆	★		☆			☆				☆		0.7	.028
	880-05 03 05H-C-GR	⊙	★				☆								☆					☆			☆		0.5	.020
	880-05 03 W08H-P-GR	⊙			★	☆	☆				☆	☆	☆	★		☆			☆				☆		0.8	.032
	880-06 04 06H-C-GR	⊙	★				☆								☆					☆			☆		0.6	.024
	880-06 04 W10H-P-GR	⊙			★	☆	☆				☆	☆	☆	★		☆			☆				☆		1.0	.039
	880-07 04 06H-C-GR	⊙	★				☆								☆					☆			☆		0.6	.024
	880-07 04 W12H-P-GR	⊙			★	☆	☆				☆	☆	☆	★		☆			☆				☆		1.2	.047
	880-08 05 08H-C-GR	⊙	★				☆								☆					☆			☆		0.8	.032
	880-08 05 W12H-P-GR	⊙			★	☆	☆				☆	☆	☆	★		☆			☆				☆		1.2	.047
	880-09 06 08H-C-GR	⊙	★				☆								☆					☆			☆		0.8	.032
	880-09 06 W12H-P-GR	⊙			★	☆	☆				☆	☆	☆	★		☆			☆				☆		1.2	.047

⊙ = Центральная пластина ★ = Первый выбор
 ⊙ = Периферийная пластина

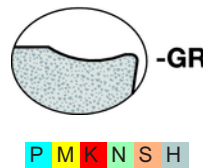
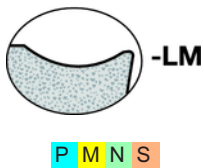
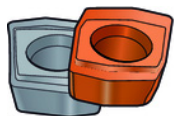
Размер пластины	Размеры							
	D _c , мм	D _c , дюйм	iC мм	iC дюйм	s мм	s дюйм	D ₁ мм	D ₁ дюйм
880-01...C	12.00-13.99	.472-.550	4.8	.189	2.2	.087	2.2	.087
880-01...P			4.8	.189				
880-02...C	14.00-16.49	.551-.649	4.9	.193	2.4	.094	2.2	.087
880-02...P			5.1	.201				
880-03...C	16.50-19.99	.650-.786	5.7	.224	2.6	.102	2.5	.098
880-03...P			6.0	.236				
880-04...C	20.00-23.99	.787-.944	6.8	.268	2.8	.110	2.5	.098
880-04...P			7.4	.291			2.8	.110
880-05...C	24.00-29.99	.945-1.181	8.4	.331	3.0	.118	3.2	.120
880-05...P			8.9	.350				
880-06...C	30.00-35.99	1.182-1.416	10.2	.402	3.5	.138	4.0	.157
880-06...P			10.6	.419				
880-07...C	36.00-43.99	1.417-1.731	12.4	.486	4.0	.157	4.0	.157
880-07...P			12.6	.498				
880-08...C	44.00-52.99	1.732-2.086	14.8	.585	4.5	.177	4.7	.185
880-08...P			15.4	.608				
880-09...C	53.00-63.50	2.087-2.500	17.9	.705	5.5	.216	4.7	.185
880-09...P			18.6	.732				



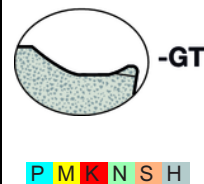
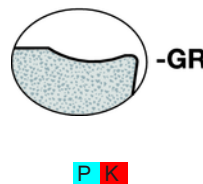
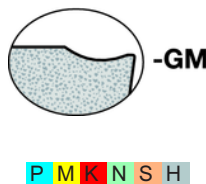
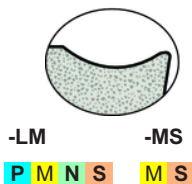
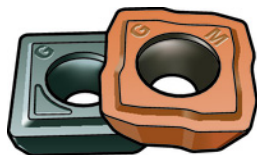
CoroDrill® 880

Геометрии пластин

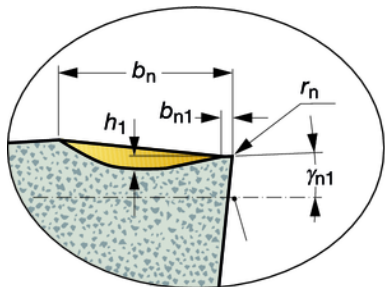
D_c 12,00 - 13,99 мм (0,472 - 0,550")



D_c 14,00 - 63,00 мм (0,550 - 2,500")



Характеристики



- Низкие и средние подачи
- Ненагруженное резание
- Превосходное стружкодробление при обработке вязких материалов
- LM - первый выбор для вязких материалов
- MS - острые режущие кромки, оптимизированные для нержавеющей стали

- Работа с низкими и средними подачами
- Низкие усилия резания
- Контроль над стружкообразованием
- Минимальное отклонение оси сверла под действием сил резания

- Широкий диапазон подач: от низких до высоких
- Очень прочная, усиленная режущая кромка
- Хорошее стружкообразование при больших подачах

- Широкий диапазон подач: от низких до высоких
- Очень прочная, усиленная режущая кромка
- Хорошее стружкообразование при обработке большинства материалов
- Первый выбор при работе в нестабильных условиях обработки, а также при прерывистом резании

Характеристики

		-LM	-MS			
Радиус при вершине (периферийная пластина)	r_e	Большой	Большой	Средний	Большой	Большой
Ширина стружколома	b_n	Большая	Большая	Небольшая	Средняя	Средняя
Глубина стружколома	h_1	Глубокая	Глубокая	Средняя	Средняя	Средняя
Ширина упрочняющей фаски	b_{n1}	Большая	Большая	Небольшая	Средняя	Средняя/Большая
Угол упрочняющей фаски	γ_{n1}	Положительный	Положительный	Нейтральный	Нейтральный	Нейтральный
Радиус округления режущей кромки	r_n	Средний	Небольшой	Небольшой	Большой	Средний

		Легкая	Первый выбор	Прочная
P	Низкоуглеродистая сталь	GM	LM	GT*
	Высокоуглеродистая сталь	GM	GR	GT*
M		GM	LM/MS***	GT*
		GM	GR	GT*
N		GM	LM	GT*
		GM	LM	GT*
S		GM	LM	GT*
		GM	GM**	GT*

Описание

Легкая

- Низкие значения подач
- Операции, требующие низких величин сил резания, например, сверление длинным сверлом 4-5 x D_c

Прочная

- нестабильные условия и прерывистое резание

* Внимание: с геометрией -GT изготавливаются только пластины размером 02-05. Для сверл с пластинами других размеров (01, 06, 07, 08 и 09) следует выбирать геометрию -GR с повышенной прочностью.

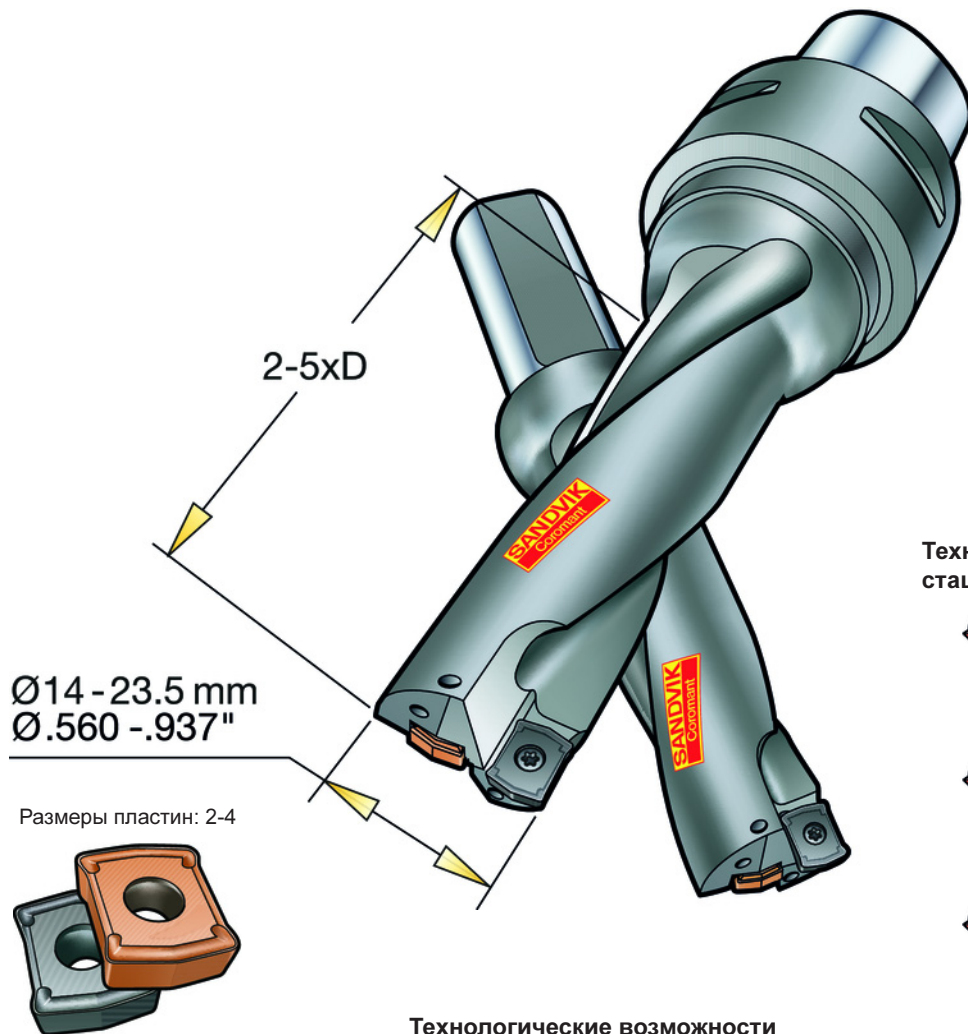
** Внимание: геометрия -GR – первый выбор для пластин размером 01.

*** Периферийные пластины с геометрией MS выполняются размером 02-06.

CoroDrill® 881

Сверла с механическим креплением пластин

Обработка отверстий в тяжелых условиях

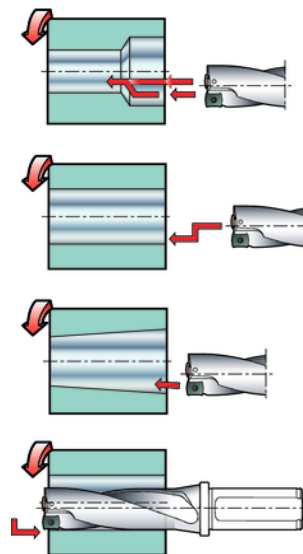


Ø14 - 23.5 mm
Ø.560 - .937"

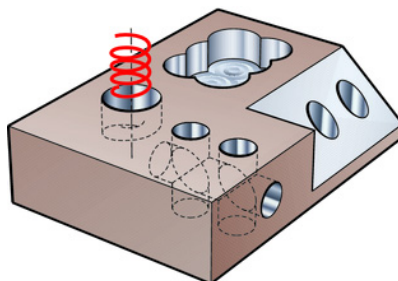
Размеры пластин: 2-4



Технологические возможности стационарного сверла



Технологические возможности вращающегося сверла



Области применения по ISO:



Taylor Made

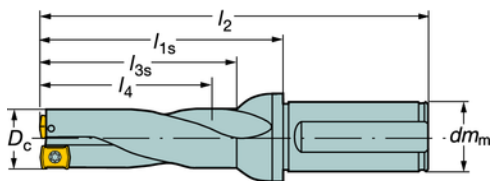
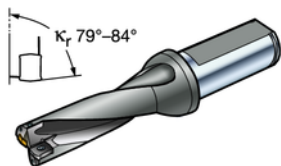
Существует возможность изготовления инструмента с требуемыми изменениями. Подробную информацию о нашей программе Taylor Made смотрите на стр. J3.

CoroDrill® 881 2 – 3 x Dc

Диаметр сверла 14.00 - 23.50 мм (.562 - .937")

Цилиндрический хвостовик

Лыска по ISO 9766



l_{1s} = программируемая длина

Метрическое исполнение

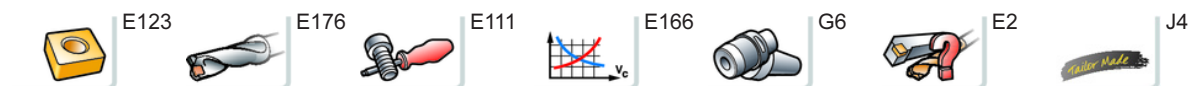
Точность отверстия: +0.3 мм -0.1 мм (+.008" -.004")
 Точность, D_c мм: ±0.15 мм (±.006")
 Макс глубина сверления, l_4 : 2 – 3 X D_c

2 X D_c

□ D _c мм	Диаметр отверстия		Размеры, мм						⊗ R _g	Радиальное смещение	
	D _c мм	Код заказа	dm _m	l _{1s}	l ₂	l _{3s}	l ₄	D _c Max			
02	14.0	881-D1400L20-02	20	44	95	31	28	0.2	1.00	16.0	
	14.5	881-D1450L20-02	20	46	96	32	29	0.2	0.90	16.3	
	15.0	881-D1500L20-02	20	47	97	33	30	0.2	0.85	16.7	
	15.5	881-D1550L20-02	20	49	99	35	31	0.2	0.75	17.0	
	16.0	881-D1600L20-02	20	51	101	36	32	0.2	0.70	17.4	
	16.5	881-D1650L20-02	20	52	102	37	33	0.2	0.60	17.7	
	17.0	881-D1700L20-02	20	53	103	38	34	0.2	0.50	18.0	
03	17.5	881-D1750L25-02	25	55	111	39	35	0.3	1.00	19.5	
	18.0	881-D1800L25-02	25	56	112	40	36	0.3	0.90	19.8	
	18.5	881-D1850L25-02	25	57	113	41	37	0.3	0.85	20.2	
	19.0	881-D1900L25-02	25	58	114	42	38	0.3	0.80	20.6	
	19.5	881-D1950L25-02	25	60	116	43	39	0.3	0.75	21.0	
	20.0	881-D2000L25-02	25	61	117	44	40	0.3	0.75	21.5	
04	21.0	881-D2100L25-02	25	64	120	46	42	0.3	1.50	24.0	
	22.0	881-D2200L25-02	25	66	122	48	44	0.3	1.25	24.5	
	23.0	881-D2300L25-02	25	69	125	50	46	0.3	1.00	25.0	

3 X D_c

□ D _c мм	Диаметр отверстия		Размеры, мм						⊗ R _g	Радиальное смещение	
	D _c мм	Код заказа	dm _m	l _{1s}	l ₂	l _{3s}	l ₄	D _c Max			
02	14.0	881-D1400L20-03	20	58	108	45	42	0.2	1.00	16.0	
	14.5	881-D1450L20-03	20	60	110	46	44	0.2	0.90	16.3	
	15.0	881-D1500L20-03	20	62	112	48	45	0.2	0.85	16.7	
	15.5	881-D1550L20-03	20	64	114	50	47	0.2	0.75	17.0	
	16.0	881-D1600L20-03	20	66	116	51	48	0.2	0.70	17.4	
	16.5	881-D1650L20-03	20	68	118	53	50	0.2	0.60	17.7	
	17.0	881-D1700L20-03	20	69	119	54	51	0.2	0.50	18.0	
03	17.5	881-D1750L25-03	25	72	128	56	53	0.3	1.00	19.5	
	18.0	881-D1800L25-03	25	73	129	57	54	0.3	0.90	19.8	
	18.5	881-D1850L25-03	25	75	131	60	56	0.3	0.85	20.2	
	19.0	881-D1900L25-03	25	76	132	60	57	0.3	0.80	20.6	
	19.5	881-D1950L25-03	25	79	135	62	59	0.3	0.75	21.0	
	20.0	881-D2000L25-03	25	81	137	64	60	0.3	0.75	21.5	
	20.5	881-D2050L25-03	25	83	139	66	62	0.3	0.70	21.9	
04	21.0	881-D2100L25-03	25	84	140	66	63	0.3	1.50	24.0	
	21.5	881-D2150L25-03	25	86	140	68	65	0.3	1.30	24.1	
	22.0	881-D2200L25-03	25	87	143	69	66	0.3	1.25	24.5	
	22.5	881-D2250L25-03	25	90	146	71	68	0.3	1.10	24.7	
	23.0	881-D2300L25-03	25	91	147	72	69	0.3	1.00	25.0	
	23.5	881-D2350L25-03	25	93	149	74	71	0.3	0.70	24.9	

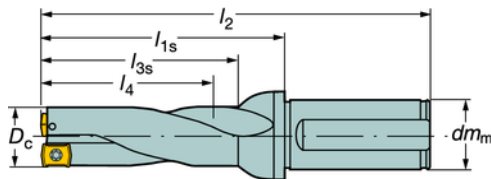
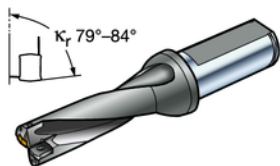


CoroDrill® 881 4 – 5 x Dc

Диаметр сверла 14.00 - 23.50 мм (.562 - .937")

Цилиндрический хвостовик

Лыска по ISO 9766



l_{1s} = программируемая длина

Метрическое исполнение

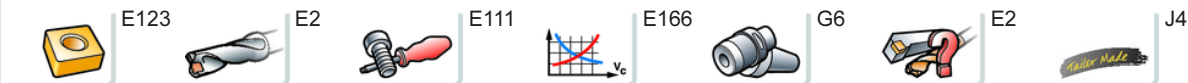
Точность отверстия: -0.1 мм +0.4 мм (-.004" +.016")
 Точность, D_c мм: $\pm 0,2$ мм ($\pm 0,008$ ")
 Max глубина сверления, l_4 : 4 – 5 X D_c

4 X D_c

□ D _c мм	Диаметр отверстия		Размеры, мм						⊖ R _{KS}	Радиальное смещение	
	D _c мм	Код заказа	dm _m	l _{1s}	l ₂	l _{3s}	l ₄	D _c Max			
02	14.0	881-D1400L20-04	20	72	122	59	56	0.2	1.00	16.0	
	14.5	881-D1450L20-04	20	75	125	61	58	0.2	0.90	16.3	
	15.0	881-D1500L20-04	20	77	127	63	60	0.2	0.85	16.7	
	15.5	881-D1550L20-04	20	79	129	65	62	0.2	0.75	17.0	
	16.0	881-D1600L20-04	20	82	132	67	64	0.2	0.70	17.4	
	16.5	881-D1650L20-04	20	84	134	69	66	0.2	0.60	17.7	
	17.0	881-D1700L20-04	20	86	136	71	68	0.2	0.50	18.0	
03	17.5	881-D1750L25-04	25	89	145	73	70	0.3	1.00	19.5	
	18.0	881-D1800L25-04	25	91	147	75	72	0.3	0.90	19.8	
	18.5	881-D1850L25-04	25	93	149	77	74	0.3	0.85	20.2	
	19.0	881-D1900L25-04	25	95	151	79	76	0.3	0.80	20.6	
	19.5	881-D1950L25-04	25	99	155	82	78	0.3	0.75	21.0	
	20.0	881-D2000L25-04	25	101	157	84	80	0.3	0.75	21.5	
04	21.0	881-D2100L25-04	25	105	161	87	84	0.3	1.50	24.0	
	22.0	881-D2200L25-04	25	109	165	91	88	0.3	1.25	24.5	
	23.0	881-D2300L25-04	25	113	170	95	92	0.3	1.00	25.0	

5 X D_c

□ D _c мм	Диаметр отверстия		Размеры, мм						⊖ R _{KS}	Радиальное смещение	
	D _c мм	Код заказа	dm _m	l _{1s}	l ₂	l _{3s}	l ₄	D _c Max			
02	14.0	881-D1400L20-05	20	86	122	73	70	0.2	1.00	16.0	
	14.5	881-D1450L20-05	20	89	125	75	72	0.2	0.90	16.3	
	15.0	881-D1500L20-05	20	92	142	78	75	0.2	0.85	16.7	
	15.5	881-D1550L20-05	20	95	145	81	78	0.2	0.75	17.0	
	16.0	881-D1600L20-05	20	98	148	83	80	0.2	0.70	17.4	
	16.5	881-D1650L20-05	20	101	151	86	83	0.2	0.60	17.7	
	17.0	881-D1700L20-05	20	103	153	88	85	0.2	0.50	18.0	
03	17.5	881-D1750L25-05	25	107	163	91	88	0.3	1.00	19.5	
	18.0	881-D1800L25-05	25	109	165	93	90	0.3	0.90	19.8	
	18.5	881-D1850L25-05	25	112	168	96	93	0.3	0.85	20.2	
	19.0	881-D1900L25-05	25	114	170	98	95	0.3	0.80	20.6	
	19.5	881-D1950L25-05	25	118	174	101	97	0.3	0.75	21.0	
	20.0	881-D2000L25-05	25	121	177	104	100	0.3	0.75	21.5	
04	21.0	881-D2100L25-05	25	126	182	108	105	0.3	1.50	24.0	
	22.0	881-D2200L25-05	25	131	187	113	110	0.3	1.25	24.5	
	23.0	881-D2300L25-05	25	138	194	119	116	0.3	1.00	25.0	

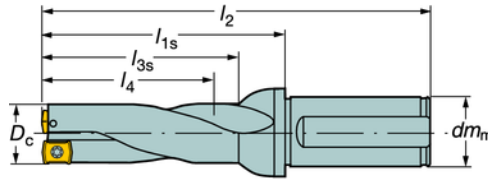
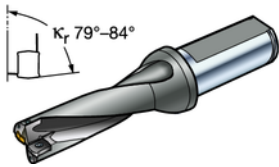


CoroDrill® 881 2 – 5 x D_c

Диаметр сверла .562 - .937"

Цилиндрический хвостовик

Лыска по ISO 9766

 l_{1s} = программируемая длина

Точность отверстия:

-.004"/+.008"

-.004"/+.016"

Точность, D_c дюйм

±.006"

±.008"

Дюймовое исполнение Мах глубина сверления, l₄:2 – 3 X D_c4 – 5 X D_c2 X D_c

□ D _c дюйм	Диаметр отверстия	Код заказа	Размеры, дюйм						Радиальное смещение (+)	
			dm _m	l _{1s}	l ₂	l _{3s}	l ₄		D _c Max	
02	.562	A881-D0562LX19-02	.750	1.788	3.756	1.237	1.124	.9	.035	.632
	.625	A881-D0625LX19-02	.750	1.965	3.933	1.375	1.250	.9	.027	.679
	.656	A881-D0656LX19-02	.750	2.034	4.004	1.444	1.312	.9	.023	.702
03	.687	A881-D0687LX25-02	1.000	2.088	4.291	1.498	1.374	1.5	.039	.765
	.750	A881-D0750LX25-02	1.000	2.304	4.508	1.635	1.500	1.5	.031	.812
	.812	A881-D0812LX25-02	1.000	2.440	4.646	1.771	1.624	1.5	.029	.870
04	.875	A881-D0875LX25-02	1.000	2.630	4.835	1.882	1.750	1.5	.047	.969
	.937	A881-D0937LX25-02	1.000	2.763	4.968	2.015	1.874	1.5	.029	.995

3 X D_c

□ D _c дюйм	Диаметр отверстия	Код заказа	Размеры, дюйм						Радиальное смещение (+)	
			dm _m	l _{1s}	l ₂	l _{3s}	l ₄		D _c Max	
02	.562	A881-D0562LX19-03	.750	2.204	4.331	1.811	1.686	.9	.035	.632
	.625	A881-D0625LX19-03	.750	2.598	4.567	2.008	1.875	.9	.027	.679
	.656	A881-D0656LX19-03	.750	2.716	4.685	2.126	1.968	.9	.023	.702
03	.687	A881-D0687LX25-03	1.000	2.795	5.000	2.205	2.061	1.5	.039	.765
	.750	A881-D0750LX25-03	1.000	3.071	5.276	2.402	2.250	1.5	.031	.812
	.812	A881-D0812LX25-03	1.000	3.267	5.472	2.598	2.436	1.5	.029	.870
04	.875	A881-D0875LX25-03	1.000	3.504	5.709	2.756	2.625	1.5	.047	.969
	.937	A881-D0937LX25-03	1.000	3.701	5.906	2.953	2.811	1.5	.029	.995

4 X D_c

□ D _c дюйм	Диаметр отверстия	Код заказа	Размеры, дюйм						Радиальное смещение (+)	
			dm _m	l _{1s}	l ₂	l _{3s}	l ₄		D _c Max	
02	.562	A881-D0562LX19-04	.750	2.913	4.882	2.362	2.248	.9	.035	.632
	.625	A881-D0625LX19-04	.750	3.228	5.197	2.638	2.500	.9	.027	.679
	.656	A881-D0656LX19-04	.750	3.346	5.315	2.756	2.624	.9	.023	.702
03	.687	A881-D0687LX25-04	1.000	3.464	5.669	2.874	2.748	1.5	.039	.765
	.750	A881-D0750LX25-04	1.000	3.818	6.024	3.149	3.000	1.5	.031	.812
	.812	A881-D0812LX25-04	1.000	4.054	6.260	3.385	3.248	2.0	.029	.870
04	.875	A881-D0875LX25-04	1.000	4.370	6.575	3.622	3.500	2.0	.047	.969
	.937	A881-D0937LX25-04	1.000	4.606	6.811	3.858	3.748	2.0	.029	.995

5 X D_c

□ D _c дюйм	Диаметр отверстия	Код заказа	Размеры, дюйм						Радиальное смещение (+)	
			dm _m	l _{1s}	l ₂	l _{3s}	l ₄		D _c Max	
02	.562	A881-D0562LX19-05	.750	3.473	5.441	2.922	2.810	.9	.035	.632
	.625	A881-D0625LX19-05	.750	3.840	5.807	3.250	3.125	.9	.027	.679
	.656	A881-D0656LX19-05	.750	4.001	5.968	3.411	3.280	.9	.023	.702
03	.687	A881-D0687LX25-05	1.000	4.162	6.366	3.572	3.435	1.5	.039	.765
	.750	A881-D0750LX25-05	1.000	4.554	6.760	3.885	3.750	1.5	.031	.812
	.812	A881-D0812LX25-05	1.000	4.875	7.079	4.206	4.060	2.0	.029	.870
04	.875	A881-D0875LX25-05	1.000	5.254	7.461	4.506	4.375	2.0	.047	.969
	.937	A881-D0937LX25-05	1.000	5.573	7.780	4.825	4.685	2.0	.029	.995



E123



E2



E111



E166



G6



E2

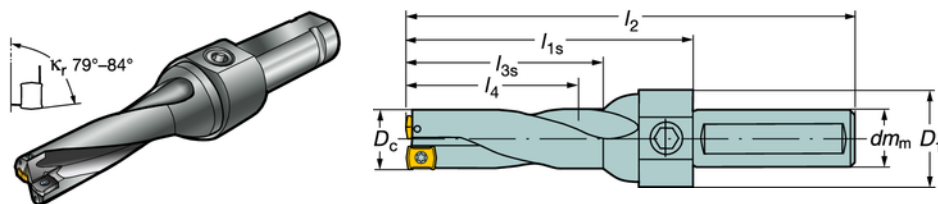


J4

CoroDrill® 881 3 – 4 x D_c

Диаметр сверла .562 - .937"

Цилиндрический хвостовик с лыской US P



l_{1s} = программируемая длина

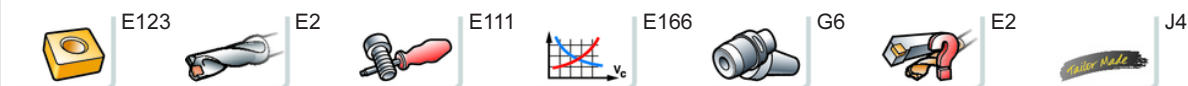
Точность отверстия:	- .004"/+.008"	- .004"/+.016"
Точность, D _c дюйм	±.006"	±.008"
Мак глубина сверления, l ₄ :	3 X D _c	4 X D _c

Дюймовое исполнение 3 X D_c

□ D _c дюйм	Диаметр отверстия D _c дюйм	Код заказа	Размеры, дюйм							Радиальное смещение (+)	
			dm _m	D ₁	l _{1s}	l ₂	l _{3s}	l ₄	$\frac{\Delta}{D_c}$	D _c Max	
02	.562	A881-D0562P19-03	.750	1.287	3.149	6.150	1.811	1.686	2.0	.035	.632
	.625	A881-D0625P19-03	.750	1.287	3.386	6.386	2.008	1.875	2.0	.027	.679
	.656	A881-D0656P19-03	.750	1.287	3.465	6.465	2.087	1.968	2.0	.023	.702
03	.687	A881-D0687P25-03	1.000	1.750	3.622	6.622	2.205	2.061	3.3	.039	.765
	.750	A881-D0750P25-03	1.000	1.750	3.858	6.858	2.402	2.250	3.3	.031	.812
	.812	A881-D0812P25-03	1.000	1.750	4.094	7.094	2.598	2.436	3.3	.029	.870
04	.875	A881-D0875P31-03	1.250	1.750	4.291	7.291	2.756	2.625	4.4	.047	.969
	.937	A881-D0937P31-03	1.250	1.750	4.528	7.528	2.953	2.811	4.4	.029	.995

4 X D_c

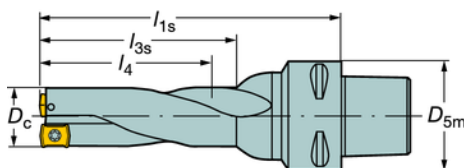
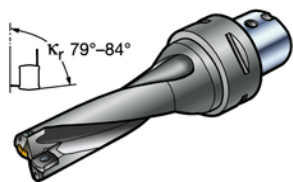
□ D _c дюйм	Диаметр отверстия D _c дюйм	Код заказа	Размеры, дюйм							Радиальное смещение (+)	
			dm _m	D ₁	l _{1s}	l ₂	l _{3s}	l ₄	$\frac{\Delta}{D_c}$	D _c Max	
02	.562	A881-D0562P19-04	.750	1.287	3.700	6.701	2.362	2.248	2.0	.035	.632
	.625	A881-D0625P19-04	.750	1.287	4.016	7.016	2.638	2.500	2.0	.027	.679
	.656	A881-D0656P19-04	.750	1.287	4.134	7.134	2.756	2.624	2.0	.023	.702
03	.687	A881-D0687P25-04	1.000	1.750	4.291	7.291	2.874	2.748	3.3	.039	.765
	.750	A881-D0750P25-04	1.000	1.750	4.605	7.606	3.149	3.000	3.3	.031	.812
	.812	A881-D0812P25-04	1.000	1.750	4.881	7.882	3.385	3.248	3.3	.029	.870
04	.875	A881-D0875P31-04	1.250	1.750	5.157	8.158	3.622	3.500	4.4	.047	.969
	.937	A881-D0937P31-04	1.250	1.750	5.433	8.433	3.858	3.748	4.4	.029	.995



CoroDrill® 881 3 x Dc

Диаметр сверла 14.00 - 23.50 мм (.562 - .937")

Coromant Capto®

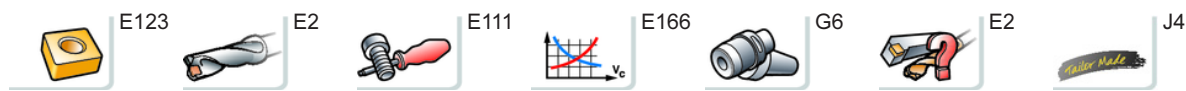


l_{1s} = программируемая длина

Точность отверстия, мм +0.3 мм -0.1 мм (+.008" -.004")
 Точность, D_c мм ±0.15 мм (±.006")
 Макс глубина сверления, l_4 : 3 X D_c

Метрическое исполнение

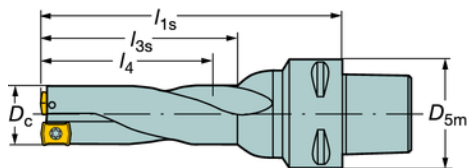
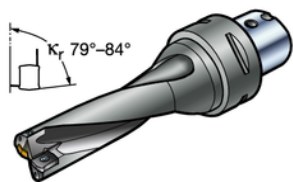
□	Диаметр отверстия		Размер соединения	Код заказа	Размеры, мм, дюйм							Радиальное смещение		
	D_c мм	D_c дюйм			dm_m	D_{5m} мм	l_{1s} мм	l_{3s} мм	l_{3s} дюйм	l_4 мм	l_4 дюйм		$\frac{\Delta}{D_c}$	
02	14.0	.551	C4	881-D1400C4-03	28	40	83	45	1.772	42	1.654	0.2	1.00	16.0
	14.5	.571	C4	881-D1450C4-03	28	40	85	46	1.811	44	1.732	0.3	0.90	16.3
	15.0	.591	C4	881-D1500C4-03	28	40	87	48	1.890	45	1.772	0.4	0.85	16.7
	15.5	.610	C4	881-D1550C4-03	28	40	89	50	1.968	47	1.850	0.3	0.75	17.0
	16.0	.630	C4	881-D1600C4-03	28	40	91	51	2.008	48	1.890	0.3	0.70	17.4
	16.5	.650	C4	881-D1650C4-03	28	40	93	53	2.087	50	1.968	0.3	0.60	17.7
	17.0	.669	C4	881-D1700C4-03	28	40	94	54	2.126	51	2.008	0.3	0.50	18.0
03	17.5	.689	C4	881-D1750C4-03	28	40	102	56	2.205	53	2.087	0.3	1.00	19.5
	18.0	.709	C4	881-D1800C4-03	28	40	103	57	2.244	54	2.126	0.3	0.90	19.8
	18.5	.728	C4	881-D1850C4-03	28	40	105	59	2.323	56	2.205	0.4	0.85	20.2
	19.0	.748	C4	881-D1900C4-03	28	40	106	60	2.362	57	2.244	0.4	0.80	20.6
	19.5	.768	C4	881-D1950C4-03	28	40	109	62	2.441	59	2.323	0.4	0.75	21.0
	20.0	.787	C4	881-D2000C4-03	28	40	111	64	2.520	60	2.362	0.4	0.75	21.5
04	21.0	.827	C4	881-D2100C4-03	28	40	114	66	2.598	63	2.480	0.4	1.50	24.0
	22.0	.866	C4	881-D2200C4-03	28	40	117	69	2.716	66	2.598	0.4	1.25	24.5
	23.0	.906	C4	881-D2300C4-03	28	40	126	72	2.835	69	2.716	0.4	1.00	25.0
	02	14.0	.551	C5	881-D1400C5-03	35	50	83	45	1.772	42	1.654	0.2	1.00
14.5	.571	C5	881-D1450C5-03	35	50	85	46	1.811	44	1.732	0.5	0.90	16.3	
15.0	.591	C5	881-D1500C5-03	35	50	87	48	1.890	45	1.772	0.5	0.85	16.7	
15.5	.610	C5	881-D1550C5-03	35	50	89	50	1.968	47	1.850	0.5	0.75	17.0	
16.0	.630	C5	881-D1600C5-03	35	50	91	51	2.008	48	1.890	0.5	0.70	17.4	
16.5	.650	C5	881-D1650C5-03	35	50	93	53	2.087	50	1.968	0.5	0.60	17.7	
17.0	.669	C5	881-D1700C5-03	35	50	94	54	2.126	51	2.008	0.5	0.50	18.0	
03	17.5	.689	C5	881-D1750C5-03	35	50	102	56	2.205	53	2.087	0.5	1.00	19.5
	18.0	.709	C5	881-D1800C5-03	35	50	103	57	2.244	54	2.126	0.5	0.90	19.8
	18.5	.728	C5	881-D1850C5-03	35	50	105	59	2.323	56	2.205	0.6	0.85	20.2
	19.0	.748	C5	881-D1900C5-03	35	50	106	60	2.362	57	2.244	0.6	0.80	20.6
	19.5	.768	C5	881-D1950C5-03	35	50	109	62	2.441	59	2.323	0.6	0.75	21.0
	20.0	.787	C5	881-D2000C5-03	35	50	111	64	2.520	60	2.362	0.6	0.75	21.5
04	21.0	.827	C5	881-D2100C5-03	35	50	114	66	2.598	63	2.480	0.6	1.50	24.0
	22.0	.866	C5	881-D2200C5-03	35	50	117	69	2.716	66	2.598	0.6	1.25	24.5
	23.0	.906	C5	881-D2300C5-03	35	50	121	72	2.835	69	2.716	0.6	1.00	25.0
02	14.0	.551	C6	881-D1400C6-03	44	63	88	45	1.772	42	1.654	0.9	1.00	16.0
	14.5	.571	C6	881-D1450C6-03	44	63	90	46	1.811	44	1.732	0.9	0.90	16.3
	15.0	.591	C6	881-D1500C6-03	44	63	92	48	1.890	45	1.772	0.9	0.85	16.7
	15.5	.610	C6	881-D1550C6-03	44	63	94	50	1.968	47	1.850	0.9	0.75	17.0
	16.0	.630	C6	881-D1600C6-03	44	63	96	51	2.008	48	1.890	0.9	0.70	17.4
	16.5	.650	C6	881-D1650C6-03	44	63	98	53	2.087	50	1.968	0.9	0.60	17.7
	17.0	.669	C6	881-D1700C6-03	44	63	99	54	2.126	51	2.008	0.9	0.50	18.0
03	17.5	.689	C6	881-D1750C6-03	44	63	107	56	2.205	53	2.087	0.9	1.00	19.5
	18.0	.709	C6	881-D1800C6-03	44	63	108	57	2.244	54	2.126	1.0	0.90	19.8
	18.5	.728	C6	881-D1850C6-03	44	63	110	59	2.323	56	2.205	1.0	0.85	20.2
	19.0	.748	C6	881-D1900C6-03	44	63	111	60	2.362	57	2.244	1.0	0.80	20.6
	19.5	.768	C6	881-D1950C6-03	44	63	114	62	2.441	59	2.323	1.0	0.75	21.0
	20.0	.787	C6	881-D2000C6-03	44	63	111	64	2.520	60	2.362	0.4	0.75	21.5
04	21.0	.827	C6	881-D2100C6-03	44	63	119	66	2.598	63	2.480	1.0	1.50	24.0
	22.0	.866	C6	881-D2200C6-03	44	63	122	69	2.716	66	2.598	1.0	1.25	24.5
	23.0	.906	C6	881-D2300C6-03	44	63	126	72	2.835	69	2.716	1.1	1.00	25.0



CoroDrill® 881 4 x Dc

Диаметр сверла 14.00 - 23.50 мм (.562 - .937")

Coromant Capto®



l_{1s} = программируемая длина

Точность отверстия, мм -0.1 мм +0.4 мм (-.004" +.016")
 Точность, D_c мм $\pm 0,2$ мм ($\pm 0,008$ ")
 Макс глубина сверления, l_4 : 4 X D_c

Метрическое исполнение

Диаметр отверстия		Размер соединения	Код заказа	Размеры, мм, дюйм							Радиальное смещение			
D_c , мм	D_c , дюйм			$d_{m\text{mm}}$	$D_{5m\text{mm}}$	$l_{1s\text{mm}}$	$l_{3s\text{mm}}$	$l_{3s\text{дюйм}}$	$l_{4\text{мм}}$	$l_{4\text{дюйм}}$		$\frac{D_c}{D_{5m}}$	$D_c \text{ Max}$	
02	14.0	.551	C4	881-D1400C4-04	28	40	97	59	2.323	56	2.205	0.3	1.00	16.0
	14.5	.571	C4	881-D1450C4-04	28	40	100	61	2.402	58	2.284	0.3	0.90	16.3
	15.0	.591	C4	881-D1500C4-04	28	40	102	63	2.480	60	2.362	0.3	0.85	16.7
	15.5	.610	C4	881-D1550C4-04	28	40	104	65	2.559	62	2.441	0.3	0.75	17.0
	16.0	.630	C4	881-D1600C4-04	28	40	107	67	2.638	64	2.520	0.3	0.70	17.4
	16.5	.650	C4	881-D1650C4-04	28	40	109	69	2.716	66	2.598	0.3	0.60	17.7
	17.0	.669	C4	881-D1700C4-04	28	40	111	71	2.795	68	2.677	0.3	0.50	18.0
03	17.5	.689	C4	881-D1750C4-04	28	40	119	73	2.874	70	2.756	0.4	1.00	19.5
	18.0	.709	C4	881-D1800C4-04	28	40	121	75	2.953	72	2.835	0.4	0.90	19.8
	18.5	.728	C4	881-D1850C4-04	28	40	123	77	3.032	74	2.913	0.4	0.85	20.2
	19.0	.748	C4	881-D1900C4-04	28	40	125	79	3.110	76	2.992	0.4	0.80	20.6
	19.5	.768	C4	881-D1950C4-04	28	40	129	82	3.228	78	3.071	0.4	0.75	21.0
	20.0	.787	C4	881-D2000C4-04	28	40	131	84	3.307	80	3.150	0.4	0.75	21.5
04	21.0	.827	C4	881-D2100C4-04	28	40	135	87	3.425	84	3.307	0.4	1.50	24.0
	22.0	.866	C4	881-D2200C4-04	28	40	139	91	3.583	88	3.465	0.4	1.25	24.5
	23.0	.906	C4	881-D2300C4-04	28	40	144	95	3.740	92	3.622	0.5	1.00	25.0
02	14.0	.551	C5	881-D1400C5-04	35	50	97	59	2.323	56	2.205	0.5	1.00	16.0
	14.5	.571	C5	881-D1450C5-04	35	50	100	61	2.402	58	2.284	0.5	0.90	16.3
	15.0	.591	C5	881-D1500C5-04	35	50	102	63	2.480	60	2.362	0.5	0.85	16.7
	15.5	.610	C5	881-D1550C5-04	35	50	104	65	2.559	62	2.441	0.5	0.75	17.0
	16.0	.630	C5	881-D1600C5-04	35	50	107	67	2.638	64	2.520	0.5	0.70	17.4
	16.5	.650	C5	881-D1650C5-04	35	50	109	69	2.716	66	2.598	0.5	0.60	17.7
	17.0	.669	C5	881-D1700C5-04	35	50	111	71	2.795	68	2.677	0.5	0.50	18.0
03	17.5	.689	C5	881-D1750C5-04	35	50	119	73	2.874	70	2.756	0.6	1.00	19.5
	18.0	.709	C5	881-D1800C5-04	35	50	121	75	2.953	72	2.835	0.6	0.90	19.8
	18.5	.728	C5	881-D1850C5-04	35	50	123	77	3.032	74	2.913	0.6	0.85	20.2
	19.0	.748	C5	881-D1900C5-04	35	50	125	79	3.110	76	2.992	0.6	0.80	20.6
	19.5	.768	C5	881-D1950C5-04	35	50	129	82	3.228	78	3.071	0.6	0.75	21.0
	20.0	.787	C5	881-D2000C5-04	35	50	131	84	3.307	80	3.150	0.6	0.75	21.5
04	21.0	.827	C5	881-D2100C5-04	35	50	135	87	3.425	84	3.307	0.6	1.50	24.0
	22.0	.866	C5	881-D2200C5-04	35	50	139	91	3.583	88	3.465	0.6	1.25	24.5
	23.0	.906	C5	881-D2300C5-04	35	50	144	95	3.740	92	3.622	0.5	1.00	25.0
02	14.0	.551	C6	881-D1400C6-04	44	63	102	59	2.323	56	2.205	0.9	1.00	16.0
	14.5	.571	C6	881-D1450C6-04	44	63	105	61	2.402	58	2.284	0.9	0.90	16.3
	15.0	.591	C6	881-D1500C6-04	44	63	107	63	2.480	60	2.362	0.9	0.85	16.7
	15.5	.610	C6	881-D1550C6-04	44	63	109	65	2.559	62	2.441	0.9	0.75	17.0
	16.0	.630	C6	881-D1600C6-04	44	63	112	67	2.638	64	2.520	0.9	0.70	17.4
	16.5	.650	C6	881-D1650C6-04	44	63	114	69	2.716	66	2.598	0.9	0.60	17.7
	17.0	.669	C6	881-D1700C6-04	44	63	116	71	2.795	68	2.677	0.9	0.50	18.0
03	17.5	.689	C6	881-D1750C6-04	44	63	124	73	2.874	70	2.756	1.0	1.00	19.5
	18.0	.709	C6	881-D1800C6-04	44	63	126	75	2.953	72	2.835	1.0	0.90	19.8
	18.5	.728	C6	881-D1850C6-04	44	63	128	77	3.032	74	2.913	1.0	0.85	20.2
	19.0	.748	C6	881-D1900C6-04	44	63	130	79	3.110	76	2.992	1.0	0.80	20.6
	19.5	.768	C6	881-D1950C6-04	44	63	134	82	3.228	78	3.071	1.0	0.75	21.0
	20.0	.787	C6	881-D2000C6-04	44	63	136	84	3.307	80	3.150	1.0	0.75	21.5
04	21.0	.827	C6	881-D2100C6-04	44	63	140	87	3.425	84	3.307	1.0	1.50	24.0
	22.0	.866	C6	881-D2200C6-04	44	63	144	91	3.583	88	3.465	1.0	1.25	24.5
	23.0	.906	C6	881-D2300C6-04	44	63	149	95	3.740	92	3.622	1.1	1.00	25.0



E123



E2



E111



E166



G6



E2



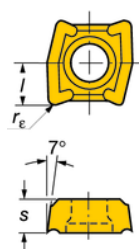
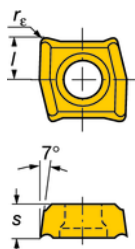
J4

Пластины для сверл CoroDrill® 881

Диаметр сверла 14.00 - 23.50 мм (.562 - .937")

Центральная пластина

Периферийная пластина

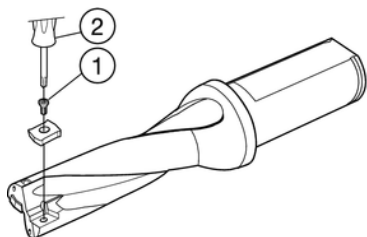


□	Код заказа	Тип пластины	P		M				K		N		S		H		Размеры, мм, дюйм				
			GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	r _ε мм	r _ε дюйм			
			1044	4024	1044	1144	2044	4024	4044	1044	4024	1044	4044	1044	1144	4044			1044	4024	4044
02	881-02 02 04M-C-GM1	⊙	★	☆	☆	★	☆	★	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	0.4	.016			
	881-02 02 04M-P-GM1	⊙	★	☆	☆	★	☆	★	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	0.4	.016			
03	881-03 03 08M-C-GM1	⊙	★	☆	☆	★	☆	★	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	0.8	.032			
	881-03 03 08M-P-GM1	⊙	★	☆	☆	★	☆	★	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	0.8	.032			
04	881-04 03 08M-C-GM1	⊙	★	☆	☆	★	☆	★	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	0.8	.032			
	881-04 03 08M-P-GM1	⊙	★	☆	☆	★	☆	★	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	0.8	.032			
			P40	P40	M35	M35	M20	M35	K25	K20	K25	N20	N20	S30	S35	S30	H20	H15	H20		

⊙ = Центральная пластина
 ⊙ = Периферийная пластина

★ = Первый выбор

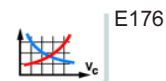
Размер пластины	Размеры							
	D _c , мм	D _c , дюйм	l ₁ , мм	l ₁ , дюйм	s, мм	s, дюйм	D ₁ , мм	D ₁ , дюйм
881-02...C	12.70-17.43	.500-.686	2.7	.106	2.4	.094	2.5	.098
881-02...P								
881-03...C	17.44-20.99	.687-.826	3.3	.130	3.2	.126	2.5	.098
881-03...P								
881-04...C	21.00-25.99	.827-1.023	4.0	.157	3.2	.126	2.8	.110
881-04...P								



Комплектующие для CoroDrill® 881

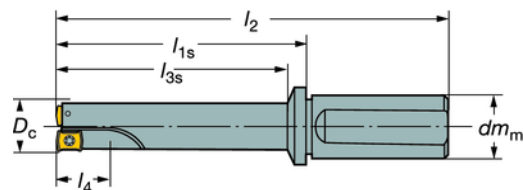
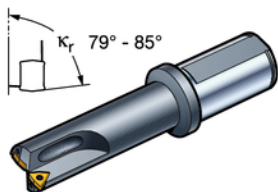
Размер пластины	1	2	Динамометрический ключ ¹⁾	Крутящий момент Нм
	Винт пластины	Отвертка (Torx Plus)		
881-02	5513 020-33	5680 046-03 (7IP)	5680 100-02	0.9
881-03	5513 020-19	5680 046-03 (7IP)	5680 100-02	0.9
881-04	5513 020-20	5680 046-03 (7IP)	5680 100-02	0.9

¹⁾ Принадлежности, заказываются отдельно



Плунжерные сверла

$4 \times D_c$



Диаметр сверла, D_c :

12,7 - 35 мм (0,500-1,378")

Точность, D_c :

$\pm 0,2$ мм ($\pm 0,008$ ")

Мах глубина сверления:

$4 \times D_c$

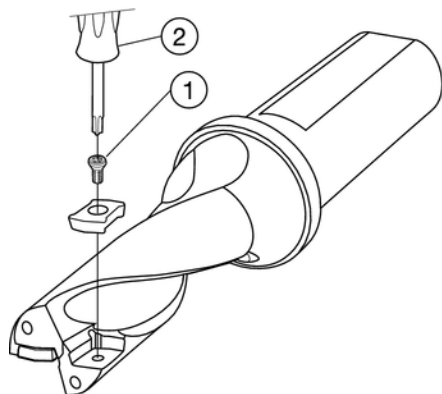
l_{1s} = программируемая длина

Метрическое исполнение

Сверла с цилиндрическим хвостовиком		Код заказа	Размеры, мм, дюйм								Пластины	
D_c , мм	D_c , дюйм		dm_m , мм	l_{1s} , мм	l_2 , мм	l_2 , дюйм	l_{3s} , мм	l_{3s} , дюйм	l_4 , мм	l_4 , дюйм		R_{α}
12.7	.500	R416.22-0127L20-41	20	63	113	4.449	53	2.087	12.7	0.500	0.2	LCMX 02..C
16.0	.630	R416.22-0160L20-41	20	77	127	5.000	67	2.638	16.0	0.630	0.2	LCMX 02..C
19.0	.748	R416.22-0190L25-41	25	89	145	5.709	79	3.110	19.0	0.748	0.3	LCMX 03..
25.0	.984	R416.22-0250L25-41	25	114	170	6.693	104	4.094	25.0	0.984	0.4	LCMX 04..
35.0	1.378	R416.22-0350L40-41	40	154	214	8.425	144	5.669	35.0	1.378	1.3	WCMX 06..

По заказу могут быть изготовлены сверла диаметром 12.7-58 мм и длиной 2-6 x D_c .

Комплектующие для сверл Coromant U R416.2, R416.21 и R416.22































	1	2	
Размер пластины	Винт пластины	Отвертка (Torx Plus)	Момент затяжки Нм (in-lbs)
LCMX 02	5513 020-33	5680 046-03 (7IP)	0.8 (7)
LCMX 03	5513 020-19	5680 046-03 (7IP)	0.8 (7)
LCMX 04	5513 020-20	5680 046-03 (7IP)	0.8 (7)
TCMT 06	5513 020-28	5680 051-01 (6IP)	0.6 (5)
TCMT 09	5513 020-05	5680 051-02 (7IP)	0.8 (7)
WCMX 05	416.1-832	5680 046-04 (9IP)	1.7 (15)
WCMX 06	416.1-833	5680 046-05 (10IP)	2.0 (18)
WCMX 08	416.1-834	5680 046-02 (15IP)	3.0 (26)



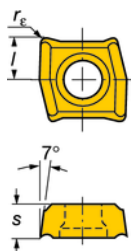
Рекомендации по геометриям пластин для сверл Coromant U

Рекомендуемые геометрии пластин для сверл Coromant U и T-MAX U

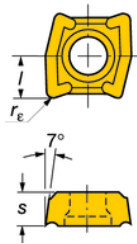
<p>D_c 12,7 - 17 мм (0,500 - 0,669")</p> <p>Первый выбор</p>	<p>Центральная пластина</p> <p>C-53</p> 	<p>Периферийная пластина</p> <p>P-53</p> 	<p>P M K N S H</p> <ul style="list-style-type: none"> - Хорошее формирование стружки при сверлении большинства обрабатываемых материалов: стали, нержавеющей стали, чугуна, титана, жаропрочных сплавов и алюминия - Скорости резания от низких до высоких - Центральная и периферийная пластина
	<p>Дополнительные геометрии</p> <p>TC-53</p> 		<p>P-53</p>  <p>P K H</p> <ul style="list-style-type: none"> - TC-53 – геометрия, обеспечивающая максимальную надежность режущей кромки
<p>D_c 17,5 - 41 мм (0,689 - 0,984")</p> <p>Пластины повышенной производительности</p>	<p>-WM</p> 	<p>TECHNOLOGY Wiper</p> <p>-WM</p> 	<p>P K M</p> <ul style="list-style-type: none"> - Геометрия Wiper позволяет повысить подачу на 50% - Для сталей и чугунов с твердостью до 200 HB и легко обрабатываемых нержавеющей сталей - При высокой жесткости оборудования и умеренных требованиях к точности отверстий - Центральная и периферийная пластина
	<p>-WM</p> 	<p>-WM</p> 	
<p>D_c 17,5 - 58 мм (0,689 - 2,283")</p> <p>Первый выбор</p>	<p>-53</p> 	<p>-53</p> 	<p>P M K N S H</p> <ul style="list-style-type: none"> - Хорошее формирование стружки при сверлении большинства обрабатываемых материалов: стали, нержавеющей стали, чугуна, титана, жаропрочных сплавов и алюминия - Скорости резания от низких до высоких - Центральная и периферийная пластина
	<p>-53</p> 	<p>-53</p> 	
<p>Дополнительные геометрии</p>	<p>-53</p> 	<p>-58</p> 	<p>P M</p> <ul style="list-style-type: none"> - Геометрия -58 оптимальна при использовании в качестве периферийной пластины при сверлении низкоуглеродистой и нержавеющей стали - Высокие скорости резания
	<p>-53</p> 	<p>-58</p> 	
	<p>T-53</p> 	<p>T-53</p> 	
	<p>T-53</p> 	<p>T-53</p> 	<p>P K H</p> <ul style="list-style-type: none"> - Геометрия с повышенной надежностью режущей кромки
	<p>T-53</p> 	<p>T-53</p> 	
	<p>T-53</p> 	<p>T-53</p> 	
<p>D_c 26 - 58 мм (1,024 - 2,283")</p> <p>Дополнительные геометрии</p>	<p>-53</p> 	<p>-51</p> 	<p>P M K</p> <ul style="list-style-type: none"> - Геометрия -51 оптимальна при использовании в качестве периферийной пластины для улучшения отвода стружки при сверлении стали, нержавеющей стали и чугуна - Высокие скорости резания
	<p>-56</p> 	<p>-56</p> 	<p>P M</p> <ul style="list-style-type: none"> - Хороший отвод стружки при сверлении стали и нержавеющей стали.

Пластины для сверл Coromant U R416.2, R416.21, R416.22

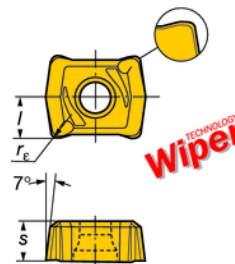
Центральная LCMX 02 C-53
 D_c 12,7 - 17,0 мм
 D_c 0,500 - 0,669"



Периферийная LCMX 02 P-53
 D_c 12,7 - 17,0 мм
 D_c 0,500 - 0,669"



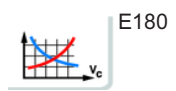
LCMX 03/04 R-WM
 D_c 17,5 - 25,0 мм
 D_c 0,689 - 0,984"



Код заказа	P												M				K				N				S				H				Размеры, мм, дюйм					
	GC			GC			GC			GC			-				GC			GC			-				GC			GC			GC			l	s	r _e
	1020	1120	235	3040	1020	1120	235	3040	H13A	1020	1120	3040	H13A	1020	1120	H13A	1020	1120	H13A	1020	1120	H13A	1020	1120	3040	1020	1120	3040										
02 LCMX 02 02 04 P-53	☆			★																								2.68	2.38	0.4								
LCMX 02 02 04 C-53	★				★												★						★					2.68	2.38	0.4								
LCMX 02 02 04 TC-53	★																							☆				2.68	2.38	0.4								
03 LCMX 03 03 08-53	☆		☆	★		☆	☆	☆	☆	☆			★	☆	☆		★	★				☆	★		☆			3.25	3.18	0.8								
LCMX 03 03 08-53	★				★		☆	☆	☆	★				☆	☆		★	★				☆	★					3.25	3.18	0.8								
LCMX 03 03 04-58			☆	★			☆	★																				3.25	3.18	0.4								
LCMX 03 03 08 T-53	★												★												★			3.25	3.18	0.8								
LCMX 03 03 04 R-WM				★												★												3.25	3.18	0.4								
LCMX 03 03 04 R-WM	★												★															3.25	3.18	0.4								
04 LCMX 04 03 08-53	☆		☆	★		☆	☆	☆	☆	☆			★	☆	☆		★	★				☆	★		☆			4.0	3.18	0.8								
LCMX 04 03 08-53	★				★		☆	☆	☆	★				☆	☆		★	★				☆	★					4.0	3.18	0.8								
LCMX 04 03 04-58			☆	★			☆	★																				4.0	3.18	0.4								
LCMX 04 03 08 T-53	★												★											☆				4.0	3.18	0.8								
LCMX 04 03 04 R-WM				★												★												4.0	3.18	0.4								
LCMX 04 03 04 R-WM	★												★															4.0	3.18	0.4								
																													4.0	3.18	0.4							
																													4.0	3.18	0.4							
																													4.0	3.18	0.4							

Пример заказа: 100 шт. LCMX 02 02 04 P-53 3040
 ★= Первый выбор

- = Периферийная пластина
- ⊙ = Центральная пластина
- ⊕ = Центральная и периферийная пластины

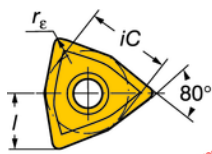


Пластины для сверл Coromant U R416.2, R416.21, R416.22

WCMX 05/06

R-WM

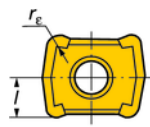
D_c 26,0 - 41,3 мм
 D_c 1,024 - 1,626"



TECHNOLOGY
Wiper

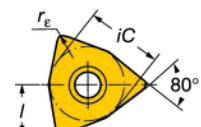
LCMX 03/04

D_c 17,5 - 25,0 мм
 D_c 0,689 - 0,984"



WCMX 05/06/08

D_c 26,0 - 80,0 мм
 D_c 1,024 - 3,150"



Код заказа	P												M			K			N			S			H			Размеры, мм, дюйм			
	GC			GC			GC			GC			GC			GC			GC			GC			l	iC	s	r _e			
	1020	1120	235	3040	1020	1120	235	3040	H13A	1020	1120	3040	H13A	1020	1120	H13A	1020	1120	H13A	1020	1120	3040									
05 WCMX 05 03 04 R-WM				★								★												5.07	7.94	3.18	0.4				
WCMX 05 03 04 R-WM																								.200	.313	.125	.016				
WCMX 05 03 08 R-51			☆					☆	☆			☆												5.07	7.94	3.18	0.8				
WCMX 05 03 08 R-53		☆		★	★			☆	☆	☆		★	☆	☆		★	★		☆	★		☆		.200	.313	.125	.031				
WCMX 05 03 08 R-53		★			★			☆			★		☆	☆		★	★		☆	★				5.07	7.94	3.18	0.8				
WCMX 05 03 08-58			☆	★				☆	★															.200	.313	.125	.031				
WCMX 05 03 08 T-53		★									★										☆			5.07	7.94	3.18	0.8				
WCMX 05 03 08-56			☆					☆																.200	.313	.125	.031				
06 WCMX 06 T3 04 R-WM				★								★												6.14	9.52	3.97	0.4				
WCMX 06 T3 04 R-WM		★										★												.242	.375	.156	.016				
WCMX 06 T3 08 R-51			☆					☆	☆			☆												6.14	9.52	3.97	0.8				
WCMX 06 T3 08 R-53		☆	☆	★	★			☆	☆	☆	☆	★	☆	☆		★	★		☆	★		☆		.242	.375	.156	.031				
WCMX 06 T3 08 R-53		★			★			☆		☆	★		☆	☆		★	★		☆					6.14	9.52	3.97	0.8				
WCMX 06 T3 08-58			☆	★				☆	★															.242	.375	.156	.031				
WCMX 06 T3 08 T-53		★									★										☆			6.14	9.52	3.97	0.8				
WCMX 06 T3 08-56			☆					☆																.242	.375	.156	.031				
08 WCMX 08 04 12 R-51			☆					☆	☆			☆												8.14	12.7	4.76	1.2				
WCMX 08 04 12 R-53		☆	☆	★	★			☆	☆	☆	☆	★	☆	☆		★	★		☆	★		☆		.320	.500	.187	.047				
WCMX 08 04 12 R-53		★			★			☆		☆	★		☆	☆		★	★		☆					8.14	12.7	4.76	1.2				
WCMX 08 04 12-58			☆	★				☆	★															.320	.500	.187	.047				
WCMX 08 04 12 T-53		★									★										☆			8.14	12.7	4.76	1.2				
WCMX 08 04 12-56			☆					☆																.320	.500	.187	.047				

Пример заказа: 100 шт. LCMX 02 02 04 P-53 3040

★= Первый выбор

- = Периферийная пластина
- ⊙ = Центральная пластина
- ⊕ = Центральная и периферийная пластины



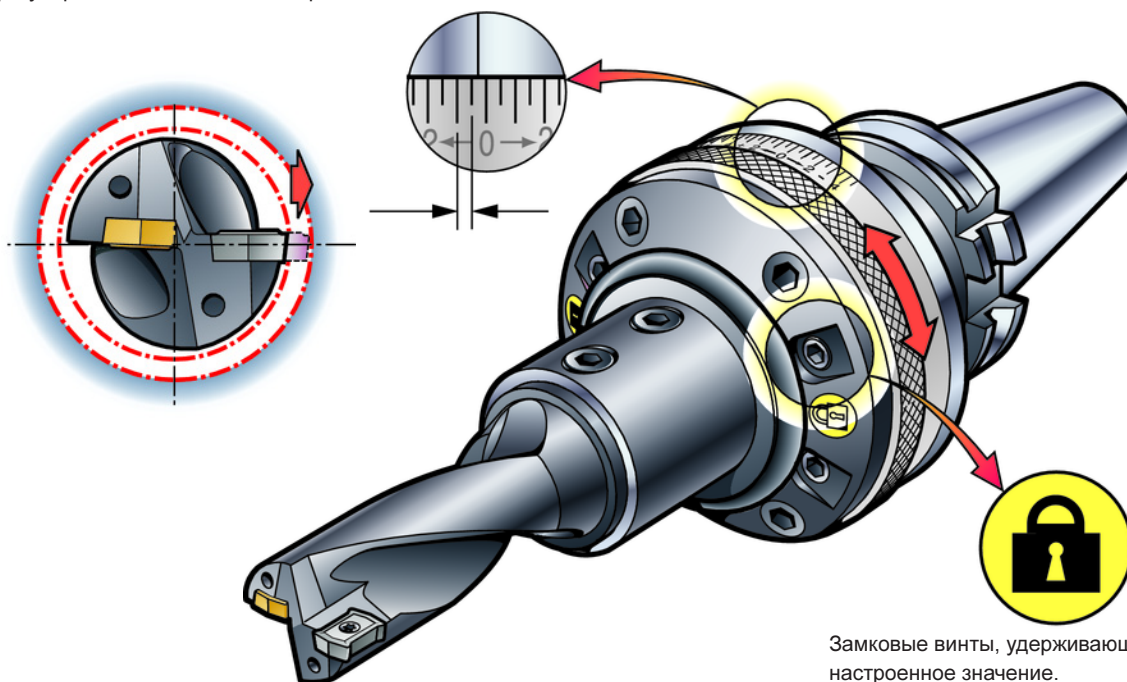
E180

Регулируемый патрон для сверл Coromant® с цилиндрическим хвостовиком

Повышение качества и эффективности сверления вращающимся сверлом

Диапазон регулировки: номинальный диаметр +1,4 мм (+0,055"). Дискретность регулировки 0,05 мм (0,002"). Нулевая отметка на шкале определяет номинальное положение регулировочных элементов патрона.

Позволяет обрабатывать отверстие большего размера, чем номинальный диаметр сверла.



Замковые винты, удерживающие настроенное значение.

Повышение точности отверстий, получаемых на обрабатывающих центрах

Регулируемые патроны для сверл CoroDrill® 880

Sandvik Coromant разработал ассортимент патронов для сверл CoroDrill® 880, позволяющих получать отверстия более точного диаметра.

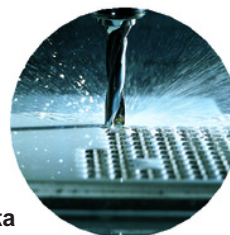
Высокая точность патрона упрощает процесс регулировки при обработке отверстий с большей точностью, чем изначально может обеспечить сверло, что позволяет изготавливать высококачественные детали.

Точная регулировка позволяет легко компенсировать отклонения диаметра и смещать сверло для обработки отверстий большего размера, чем номинальный диаметр сверла.

В некоторой степени это уменьшает затраты на хранение, так как сверло стандартного размера можно использовать в определенном диапазоне диаметров, поэтому отпадает необходимость использования сверл промежуточных размеров и специальной инструментальной оснастки.

Патрон также позволяет расширить область применения сверл CoroDrill® 880 на обрабатывающих центрах.

Заменяя лишь ползунки, в одном и том же патроне/адаптере можно использовать хвостовики разных размеров, что повышает экономичность и гибкость системы.



Регулировка

Регулировка патрона осуществляется простым поворотом расположенного на нем кольца с нанесенной шкалой. Одно деление шкалы соответствует изменению диаметра отверстия на 0,05 мм (0,002").

На шкале есть нулевая отметка, которая определяет номинальное положение регулировочных элементов патрона.

Примечание: Нельзя получить размер отверстия меньше номинального диаметра сверла.

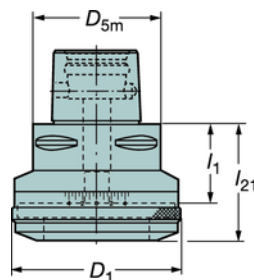
Регулируемый патрон для сверл

Coromant Capto®

391.277



Регулировка по диаметру с шагом 0,05 мм (0,002"): -0.4 (-.016) +1.4 (+.055)
 Внимание: Нельзя получить размер меньше номинального диаметра сверла.



l_1 = программируемая длина

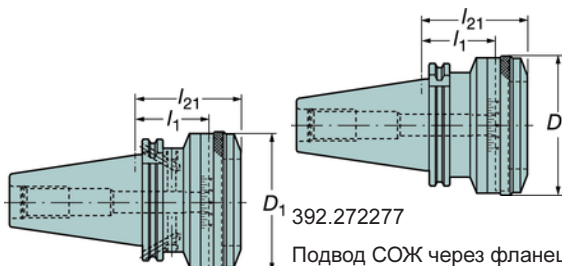
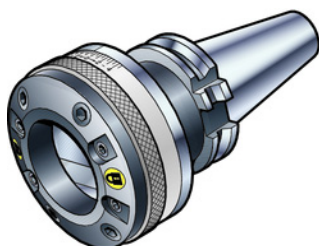
Размер соединения	Код заказа	Подвод СОЖ ¹⁾	Размеры, мм, дюйм								Размер (индекс) ползуна	
			D_1 мм	D_1 дюйм	D_{5m} мм	D_{5m} дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	l_{21} мм	l_{21} дюйм		
C5	C5-391.277-01 040A	1	86	3.386	50	1.968	40	1.575	64.6	2.543	1.7	01
C6	C6-391.277-01 040B	1	86	3.386	63	2.480	40	1.575	64.6	2.543	2.0	01
	C6-391.277-02 045A	1	106	4.173	63	2.480	45	1.772	69.6	2.740	2.7	02
C8	C8-391.277-02050A	1	106	4.173	80	3.150	50	1.968	74.6	2.937	3.6	02

¹⁾ 0 = без подвода СОЖ, 1 = центральный подвод СОЖ, 6 = подвод СОЖ через фланец, 7 = подвод СОЖ через фланец и центр

Ползуны должны быть заказаны отдельно, см. стр. E131.

С базовым конусом

A392.45277 / 392.272277 / .140277 / .55277 / .58277



392.140277
 392.55277
 392.58277

Регулировка по диаметру с шагом 0,05 мм (0,002"): -0.4 (-.016) +1.4 (+.055)

Внимание: Нельзя получить размер меньше номинального диаметра сверла.

l_1 = программируемая длина

Метрическое исполнение

Тип шпинделя станка	Конус	Код заказа	Подвод СОЖ ¹⁾	Размеры, мм				Размер (индекс) ползуна
				D_1	l_1	l_{21}	$\frac{\Delta}{L_{21}}$	
DIN 69871 -A	40	392.140277-4001055A	1	86	55	79.6	2.3	01
	50	392.140277-5002055A	1	106	55	79.6	4.7	02
	50	392.140277-5003075A	1	140	75	85	6.5	03
DIN 69871 -B	40	392.272277-4001055A	6	86	55	79.6	2.2	01
	50	392.272277-5002055A	6	106	55	79.6	4.7	02
	50	392.272277-5003075A	6	140	75	85	6.5	03
MAS-BT 403	40	392.55277-40 01 055A	1	86	55	79.6	2.4	01
	50	392.58277-50 02 063A	1	106	63	87.6	5.8	02
	50	392.58277-50 03 080B	1	140	80	90	7.3	03

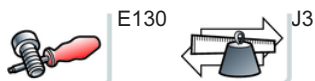
¹⁾ 0 = без подвода СОЖ, 1 = центральный подвод СОЖ, 6 = подвод СОЖ через фланец, 7 = подвод СОЖ через фланец и центр

Дюймовое исполнение

Тип шпинделя станка	Конус	Код заказа	Подвод СОЖ ¹⁾	Размеры, дюйм				Размер (индекс) ползуна
				D_1	l_1	l_{21}	$\frac{\Delta}{L_{21}}$	
CAT V	40	A392.45277-40 01 055A	1	3.386	2.165	3.130	4.9	01
	50	A392.45277-50 02 055A	1	4.173	2.165	3.130	10.6	02
	50	A392.45277-50 03 075A	1	5.512	2.953	3.346	15.0	03

¹⁾ 0 = без подвода СОЖ, 1 = центральный подвод СОЖ, 6 = подвод СОЖ через фланец, 7 = подвод СОЖ через фланец и центр

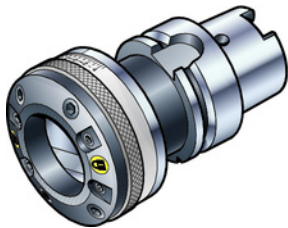
Ползуны должны быть заказаны отдельно, см. стр. E131.



Регулируемый патрон для сверл

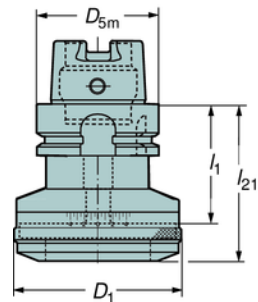
HSK

392.410 277



Регулировка по диаметру с шагом
0,05 мм (0,002"): $-0.4 (-.016)$
 $+1.4 (+.055)$

Внимание! Стандартное исполнение без отверстия под носители информации. Нельзя получить размер меньше номинального диаметра сверла.



l_1 = программируемая длина

Размер HSK	Код заказа	Подвод СОЖ ¹⁾	Размеры, мм, дюйм								Размер (индекс) ползуна	
			D_1 мм	D_1 дюйм	D_{5m} мм	D_{5m} дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	l_{21} мм	l_{21} дюйм		
63	392.410277-6301060B	1	86	3.386	63	2.480	60	2.362	84.6	3.327	1.8	01
100	392.410277-10002065A	1	106	4.173	100	3.937	65	2.559	90.0	3.543	4.3	02
100	392.410277-10003085A	1	140	5.519	100	3.937	85	3.346	95.0	3.740	6.6	03

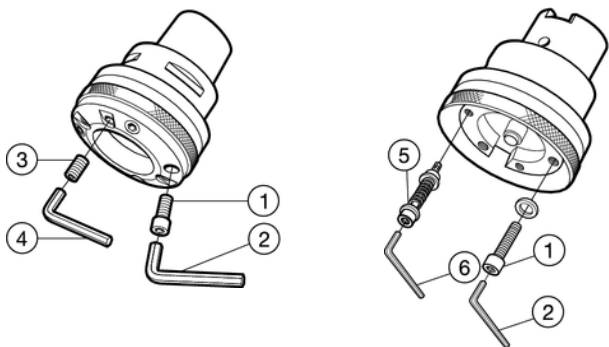
¹⁾ 0 = без подвода СОЖ, 1 = центральный подвод СОЖ, 6 = подвод СОЖ через фланец, 7 = подвод СОЖ через фланец и центр

Ползуны должны быть заказаны отдельно, см. стр. E131.

Пример заказа: 2 шт. 392.410277-63 01 060 B

Наконечник для подвода СОЖ необходимо заказать отдельно, см. стр. G80.

Комплектующие - Регулируемый патрон для сверл



	1	2 ¹⁾	3	4	5 ¹⁾	6
Размер	Винт	Ключ (мм)	Винт	Ключ (мм)	Набор для установки	Ключ (мм)
01	3212 010-361	3021 010-050 (5.0)	5519 026-06	3021 010-040 (4.0)	-	-
02	3212 010-361	3021 010-050 (5.0)	5519 026-06	3021 010-040 (4.0)	-	-
03	3212 010-411	3021 010-060 (6.0)	-	-	5519 200-01	3021 010-050 (5.0)

¹⁾ Принадлежности, заказываются отдельно

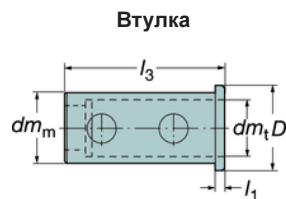
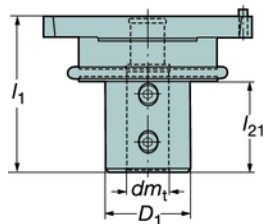
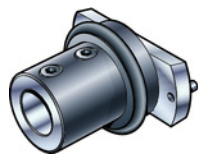
Пример заказа: 10 шт. 3212 010-361



Ползуны для регулируемого патрона для сверл Coromant U

Для закрепления инструмента с хвостовиком по ISO 9766

393.277



	мм (дюйм)
dm_m	40 (1.575)
dm_t	32 (1.260)
D_1	48 (1.890)
l_1	3 (.118)
l_3	74 (2.913)

Переходная втулка **393.277-40 32 074 A** для ползуна **393.277-40 03 090 A**

l_1 = программируемая длина

Метрическое исполнение

Размер (индекс) ползуна	Код заказа	Размеры, мм				
		dm_t	D_1	l_1	l_{21}	$\frac{\rho}{100}$
01	393.277-20 01 075A	20	40	75	43	0.7
	393.277-25 01 080A	25	45	80	48	0.8
02	393.277-20 02 075A	20	40	75	43	1.0
	393.277-25 02 085A	25	45	85	54	1.2
03	393.277-32 02 085A	32	52	85	54	1.3
	393.277-40 03 090A	40	65	100	65	3.3
	393.277-50 03 100A	50	75	110	75	3.7

Дюймовое исполнение

Размер (индекс) ползуна	Код заказа	Размеры, дюйм				
		dm_t	D_1	l_1	l_{21}	$\frac{\rho}{100}$
01	A393.277-75 01 075A	.750	1.575	2.953	1.693	1.5
	A393.277-100 01 080A	1.000	1.772	3.150	1.890	1.8
02	A393.277-75 02 075A	.750	1.575	2.953	1.693	2.2
	A393.277-100 02 085A	1.000	1.772	3.346	2.126	2.6
	A393.277-125 02 085A	1.250	2.047	3.346	2.126	2.9

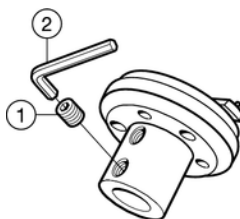
Комплектующие для ползунів регулируемого патрона

393.277

01 - 02



03



Ползун	1	2 ¹⁾	3
	Винт	Ключ (мм)	Кольцо
393.277-20 01	5514 042-04	3021 010-040 (4.0)	5641 001-31
393.277-25 01	416.1-838	3021 010-060 (6.0)	5641 001-31
393.277-20 02	5514 042-04	3021 010-040 (4.0)	5641 001-32
393.277-25 02	416.1-838	3021 010-060 (6.0)	5641 001-32
393.277-32 02	416.1-838	3021 010-060 (6.0)	5641 001-32
393.277-40 03	5514 042-06	3021 010-100 (10.0)	-
393.277-50 03	5514 042-06	3021 010-100 (10.0)	-
A393.277-75 01 075 A	5514 042-04	3021 010-040 (4.0)	5641 001-31
A393.277-75 02 075 A	5514 042-04	3021 010-040 (4.0)	5641 001-32
A393.277-100 01 080 A	416.1-838	3021 010-060 (6.0)	5641 001-31
A393.277-100 02 085 A	416.1-838	3021 010-060 (6.0)	5641 001-32
A393.277-125 02 085 A	416.1-838	3021 010-060 (6.0)	5641 001-32

¹⁾ Принадлежности, заказываются отдельно



Сверла CoroDrill® Delta-C R840 диаметром 0.30-2.90 мм

Метрические значения

ISO	Код CMC	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю HV	Марка сплава	Скорость резания (V _c), м/мин	Диаметр сверла, мм			
						0.30-1.40 Подача f _n мм/об	Марка сплава	Скорость резания (V _c), м/мин	1.50-2.90 Подача f _n мм/об
P	Нелегированная сталь								
	01.0	C = 0,05–0,10 %	125	H10F	15-50	0.005-0.022	1020	80-100	0.04-0.08
	01.1	C = 0.1–0.25%	125	H10F	15-50	0.005-0.022	1020	80-100	0.04-0.08
	01.2	C = 0.25–0.55%	150	H10F	15-50	0.005-0.022	1020	70-85	0.03-0.07
	01.3	C = 0.55–0.80%	170	H10F	15-50	0.005-0.022	1020	70-85	0.03-0.07
	01.4	Высокоуглеродистая сталь Углеродистая инструментальная сталь	210	H10F	10-42	0.004-0.020	1020	65-80	0.03-0.07
	Низколегированная сталь								
	02.1	Незакаленная	180	H10F	15-50	0.005-0.022	1020	60-75	0.03-0.06
	02.2	Закаленная и отпущенная	275	H10F	10-42	0.004-0.018	1020	45-60	0.03-0.06
	02.2	Закаленная и отпущенная	350	H10F	7-27	0.003-0.014	1020	35-50	0.015-0.030
	Высоколегированная сталь								
	03.11	Отожженная	200	H10F	6-24	0.004-0.0175	1020	45-60	0.03-0.07
	03.21	Инструментальная сталь	325	H10F	5-20	0.004-0.0175	1020	40-50	0.03-0.06
	Стальное литье								
06.1	Нелегированное	180	H10F	15-50	0.005-0.022	1020	60-75	0.03-0.06	
06.2	Низколегированное (легирующих эл-тов ≤5%)	200	H10F	15-50	0.005-0.022	1020	50-65	0.03-0.06	
S	Титановые сплавы								
	23.21	α, близкие к α и α + β сплавы, отожженные	Rm = 850	H10F	4-17	0.0023-0.01	1020	30-40	0.02-0.04
23.22	α + β сплавы, подвергнутые старению, β сплавы, отожжен. или подвергнутые старению	Rm = 1050	H10F	3-13	0.0015-0.007	1020	30-40	0.02-0.04	
K	Ковкий чугун								
	07.1	Ферритный (элементарная стружка)	130	H10F	10-42	0.0048-0.021	1020	70-95	0.06-0.10
	07.2	Перлитный (сливная стружка)	230	H10F	6-30	0.0048-0.021	1020	65-80	0.06-0.10
	Серый чугун								
	08.1	Низкой прочности на растяжение	180	H10F	13-51	0.0056-0.0245	1020	70-95	0.06-0.10
	08.2	Высокой прочности на растяжение	260	H10F	10-42	0.0048-0.021	1020	60-80	0.06-0.10
Чугун с шаровидным графитом									
09.1	Ферритный	160	H10F	10-42	0.0048-0.021	1020	60-80	0.06-0.10	
09.2	Перлитный	250	H10F	8-34	0.0032-0.014	1020	50-65	0.06-0.10	
H	Закаленная сталь								
	04.1	Закаленная и отпущенная	43-47 HRc 47-60 HRc	– –	– –	– –	1020 1020	20-30 20-30	0.01-0.02 0.01-0.02
N	Алюминиевые сплавы								
	30.11	Деформированные, в т.ч. холоднообработанные, не подвергнутые старению	60	H10F	35-135	0.0072-0.0315	1020	200-250	0.06-0.10
	30.21	Литье, не подвергнутое старению	75	H10F	24-95	0.0072-0.0315	1020	150-200	0.06-0.10
Медь и медные сплавы									
33.1	Легкообрабатываемые сплавы, ≥1% Pb	110	H10F	17-68	0.0064-0.028	1020	140-170	0.06-0.10	
33.2	Латунь, свинцовистая бронза, ≤1% Pb	90	H10F	10-40	0.0064-0.028	1020	160-190	0.06-0.10	

Более высокие подачи следует выбирать при достаточной жесткости оборудования и хороших условиях обработки.

Более высокие подачи из рекомендуемого диапазона соответствуют большим диаметрам сверл, и наоборот:

Например: f_n = 0.10-0.14-0.25

Например: D_c = 3.0-5.0-6.0

Сверла CoroDrill® Delta-C диаметром 3-20 мм

Метрические значения

ISO	Код CMC	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю HB	Марка сплава	Скорость резания (V _c), м/мин	Диаметр сверла, мм			
						3.00–6.00	6.01–10.00	10.01–14.00	14.01–20.00
						Подача, f _n , мм/об ³			
P	Нелегированная сталь								
	01.0	C = 0,05–0,10 %	125	1220	80-140	0.10-0.25	0.15-0.34	0.20-0.40	0.22-0.45
	01.1	C = 0.1–0.25%	125	1220	80-140	0.10-0.25	0.15-0.34	0.20-0.40	0.22-0.45
	01.2	C = 0.25–0.55%	150	1220	80-140	0.10-0.25	0.15-0.34	0.20-0.40	0.22-0.45
	01.3	C = 0.55–0.80%	170	1220	70-130	0.10-0.25	0.15-0.34	0.20-0.40	0.22-0.45
	Высокоуглеродистая сталь								
	01.4	Углеродистая инструментальная сталь	210	1220	70-120	0.10-0.25	0.15-0.34	0.20-0.40	0.22-0.45
	Низколегированная сталь								
	02.1	Незакаленная	180	1220	70-120	0.10-0.20	0.14-0.30	0.18-0.35	0.20-0.40
	02.2	Закаленная и отпущенная	275	1220	70-100	0.10-0.20	0.14-0.30	0.18-0.35	0.20-0.40
	02.2	Закаленная и отпущенная	350	1220	50-80	0.10-0.20	0.14-0.25	0.18-0.35	0.20-0.38
Высоколегированная сталь									
03.11	Отожженная	200	1220	40-80	0.08-0.14	0.10-0.22	0.14-0.25	0.16-0.32	
03.21	Инструментальная сталь	325	1220	40-70	0.08-0.14	0.10-0.22	0.12-0.25	0.18-0.28	
Стальное литье									
06.1	Нелегированное	180	1220	70-130	0.10-0.25	0.15-0.34	0.20-0.40	0.22-0.45	
06.2	Низколегированное (легирующих эл-тов ≤5%)	200	1220	70-120	0.10-0.25	0.15-0.34	0.20-0.40	0.22-0.45	
M	Нержавеющая сталь								
	05.11	Незакаленная/Ферритная/Мартенситная	200	1220	40-80 ¹⁾	0.08-0.14	0.08-0.20	0.12-0.22	0.14-0.24
	05.21	Аустенитная	180	1220	40-80 ¹⁾	0.08-0.14	0.08-0.20	0.12-0.22	0.14-0.24
15.21	Аустенитное литье	200	1220	40-80 ¹⁾	0.08-0.14	0.08-0.20	0.12-0.22	0.14-0.24	
S	Жаропрочные сплавы на основе никеля								
	20.21	Отоженные или после отпуска в расплаве солей	250	1220	10-25	0.06-0.12	0.08-0.15	0.08-0.15	0.10-0.16
	20.22	Подвергнутые старению, в т.ч. после отжига в расплаве солей	350	1220	10-25	0.06-0.12	0.08-0.15	0.08-0.15	0.10-0.16
	20.24	Литье, в т.ч. подвергнутое старению	320	1220	10-25	0.06-0.12	0.08-0.15	0.08-0.15	0.10-0.16
	Титановые сплавы								
23.21	α, близкие к α и α + β сплавы, отожженные	R _m ²⁾ = 850	1220	20-60	0.06-0.12	0.08-0.20	0.14-0.28	0.16-0.30	
23.22	α + β сплавы, подвергнутые старению, β сплавы, отожжен. или подвергнутые старению	R _m ²⁾ = 1050	1220	20-60	0.06-0.12	0.08-0.20	0.14-0.28	0.16-0.30	
K	Ковкий чугун								
	07.1	Ферритный (элементная стружка)	130	1220	90-150	0.15-0.30	0.25-0.40	0.35-0.60	0.40-0.60
				1210	100-160	0.15-0.30	0.25-0.40	0.35-0.60	0.40-0.60
	07.2	Перлитный (сливная стружка)	230	1220	70-130	0.15-0.25	0.20-0.35	0.30-0.55	0.35-0.55
				1210	100-150	0.15-0.25	0.20-0.35	0.30-0.55	0.35-0.55
	Серый чугун								
	08.1	Низкой прочности на растяжение	180	1220	90-150	0.15-0.30	0.25-0.40	0.35-0.60	0.40-0.60
				1210	140-200	0.15-0.30	0.25-0.40	0.35-0.60	0.40-0.60
	08.2	Высокой прочности на растяжение	260	1220	70-130	0.15-0.25	0.20-0.35	0.30-0.55	0.35-0.55
				1210	100-140	0.15-0.25	0.20-0.35	0.30-0.55	0.35-0.55
Чугун с шаровидным графитом									
09.1	Ферритный	160	1220	80-110	0.15-0.30	0.25-0.40	0.35-0.60	0.40-0.60	
			1210	110-150	0.15-0.30	0.25-0.40	0.35-0.60	0.40-0.60	
09.2	Перлитный	250	1220	70-100	0.15-0.25	0.20-0.35	0.30-0.55	0.35-0.55	
			1210	100-140	0.15-0.25	0.20-0.35	0.30-0.55	0.35-0.55	
CGI				90-130	0.15-0.30	0.20-0.40	0.30-0.60	0.35-0.60	
H	Закаленная сталь								
	04.1	Закаленная и отпущенная	43-47 HRc	1220	30-50	0.06-0.10	0.08-0.12	0.10-0.15	0.12-0.18
	04.1		47-60 HRc	1220	15-25	0.06-0.10	0.08-0.12	0.10-0.15	0.12-0.18
N	Алюминиевые сплавы								
	30.11	Деформируемые, в т.ч. в холодном состоянии не подвергнутые старению	60	N20D	120-230	0.15-0.25	0.20-0.40	0.30-0.50	0.40-0.60
	30.21	Литье, не подвергнутое старению	75	N20D	120-230	0.15-0.25	0.20-0.40	0.30-0.50	0.40-0.60
	Медь и медные сплавы								
33.1	Легкообрабатываемые сплавы, ≥1% Pb	110	N20D	90-150	0.15-0.25	0.20-0.40	0.30-0.50	0.40-0.60	
33.2	Латунь, свинцовистая бронза, ≤1% Pb	90	N20D	90-150	0.15-0.25	0.20-0.40	0.30-0.50	0.40-0.60	

1) Внутренний подвод охлаждения рекомендуется при сверлении нержавеющих сталей, когда СОЖ существенно влияет на удаление стружки и стойкость инструмента.

2) R_m = предел прочности на растяжение в МПа.

3) Более высокие подачи следует выбирать при достаточной жесткости оборудования и хороших условиях обработки.

Сверла CoroDrill® Delta-C R840 диаметром 0,012-0,114"

Дюймовые значения

ISO	Код CMC	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю HV	Марка сплава	Скорость резания (V _c) фут/мин	Диаметр сверления	Марка сплава	Скорость резания (V _c) фут/мин	Диаметр сверления
						0,30-1,40 мм (0,012-0,055") Подача f _n дюйм/об			1,50-2,90 мм (0,059-0,114") Подача f _n дюйм/об
P	Нелегированная сталь								
	01.0	C = 0.05-0.10%	125	H10F	50-170	0.0002-0.0009	1020	260-330	.002-.003
	01.1	C = 0.10-0.25%	125	H10F	50-170	0.0002-0.0009	1020	260-330	.002-.003
	01.2	C = 0.25-0.55%	150	H10F	50-170	0.0002-0.0009	1020	230-280	.001-.003
	01.3	C = 0.55-0.80%	170	H10F	50-170	0.0002-0.0009	1020	230-280	.001-.003
	Высокоуглеродистая сталь								
	01.4	Углеродистая инструментальная сталь	210	H10F	30-140	0.00015-0.0008	1020	210-260	.001-.003
	Низколегированная сталь								
	02.1	Незакаленная	180	H10F	50-170	0.0002-0.0009	1020	200-250	.001-.002
	02.2	Закаленная и отпущенная	275	H10F	30-140	0.00015-0.0007	1020	150-200	.001-.002
	02.2	Закаленная и отпущенная	350	H10F	25-90	0.0001-0.0006	1020	115-160	.001-.002
	Высоколегированная сталь								
	03.11	Отожженная	200	H10F	20-80	0.00015-0.0007	1020	150-200	.001-.003
	03.21	Инструментальная сталь	325	H10F	17-65	0.00015-0.0007	1020	130-160	.001-.002
Стальное литье									
06.1	Нелегированное	180	H10F	50-170	0.0002-0.0009	1020	200-250	.001-.002	
06.2	Низколегированное (легирующих эл-тов ≤5%)	200	H10F	50-170	0.0002-0.0009	1020	160-210	.001-.002	
S	Титановые сплавы								
	23.21	α, близкие к α и α + β сплавы, отожженные	Rm = 850	H10F	15-55	0.0001-0.0004	1020	100-130	.001-.002
23.22	α + β сплавы, подвергнутые старению, β сплавы, отожжен. или подвергнутые старению	Rm = 1050	H10F	10-45	0.00006-0.0003	1020	100-130	.001-.002	
K	Ковкий чугун								
	07.1	Ферритный (элементарная стружка)	130	H10F	30-140	0.0002-0.0008	1020	230-310	.002-.004
	07.2	Перлитный (сливная стружка)	230	H10F	20-100	0.0002-0.0008	1020	210-260	.002-.004
	Закаленная сталь								
	08.1	Низкой прочности на растяжение	180	H10F	40-170	0.0002-0.00095	1020	230-310	.002-.004
	08.2	Высокой прочности на растяжение	260	H10F	30-140	0.0002-0.0008	1020	200-260	.002-.004
Чугун с шаровидным графитом									
09.1	Ферритный	160	H10F	30-140	0.0002-0.0008	1020	200-260	.002-.004	
09.2	Перлитный	250	H10F	25-15	0.00012-0.0006	1020	160-210	.002-.004	
H	Закаленная сталь								
	04.1	Закаленная и отпущенная	43-47 HRC 47-60 HRC	- -	- -	- -	1020 1020	65-100 65-100	.0004-.0008 .0004-.0008
N	Алюминиевые сплавы								
	30.11	Деформированные, в т.ч. холоднообработанные, не подвергнутые старению	60	H10F	120-450	0.0003-0.0012	1020	650-820	.002-.004
	30.21	Литье, не подвергнутое старению	75	H10F	80-310	0.0003-0.0012	1020	490-650	.002-.004
Медь и медные сплавы									
33.1	Легкообрабатываемые сплавы, ≥1% Pb	110	H10F	60-220	0.00025-0.0011	1020	460-560	.002-.004	
33.2	Латунь, свинцовистая бронза, ≤1% Pb	90	H10F	30-130	0.00025-0.0011	1020	520-620	.002-.004	

Более высокие подачи следует выбирать при достаточной жесткости оборудования и хороших условиях обработки.

Более высокие подачи из рекомендуемого диапазона соответствуют большим диаметрам сверл, и наоборот:

Пример: f_n = .004-.006-.010"

Пример: D_c = .039-.197-.236"

Сверла CoroDrill® Delta-C диаметром 0,118-0,787"

Дюймовые значения

ISO	Код CMC	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю HB	Марки сплавов	Скорость резания (V _c) фут/мин	Диаметр сверления			
						3,00-6,00 мм (0,118-0,236")	6,01-10,00 мм (0,237-0,394")	10,01-14,00 мм (0,395-0,551")	14,01-20,00 мм (0,552-0,787")
						Подача f _n , дюйм/об			
P	Нелегированная сталь								
	01.0	C = 0.05-0.10%	125	1220	260-460	.004-.010	.006-.013	.008-.016	.009-.018
	01.1	C = 0.10-0.25%	125	1220	260-460	.004-.010	.006-.013	.008-.016	.009-.018
	01.2	C = 0.25-0.55%	150	1220	260-460	.004-.010	.006-.013	.008-.016	.009-.018
	01.3	C = 0.55-0.80%	170	1220	230-430	.004-.010	.006-.013	.008-.016	.009-.018
	Высокоуглеродистая сталь								
	01.4	Углеродистая инструментальная сталь	210	1220	230-400	.004-.010	.006-.013	.008-.016	.009-.018
	Низколегированная сталь								
	02.1	Незакаленная	180	1220	230-400	.004-.008	.006-.012	.007-.014	.008-.016
	02.2	Закаленная и отпущенная	275	1220	230-330	.004-.008	.006-.012	.007-.014	.008-.016
02.2	Закаленная и отпущенная	350	1220	160-260	.004-.008	.006-.010	.007-.014	.008-.016	
Высоколегированная сталь									
03.11	Отожженная	200	1220	130-260	.003-.006	.004-.009	.006-.010	.006-.013	
03.21	Инструментальная сталь	325	1220	130-230	.003-.006	.004-.009	.005-.010	.007-.011	
Стальное литье									
06.1	Нелегированное	180	1220	230-430	.004-.010	.006-.013	.008-.016	.009-.018	
06.2	Низколегированное (легирующих эл-тов ≤5%)	200	1220	230-400	.004-.010	.006-.013	.008-.016	.009-.018	
M	Нержавеющая сталь								
	05.11	Незакаленная/Ферритная/Мартенситная	200	1220	130-260 ¹⁾	.003-.006	.003-.008	.005-.009	.006-.009
	05.21	Аустенитная	180	1220	130-260 ¹⁾	.003-.006	.003-.008	.005-.009	.006-.009
15.21	Нержавеющая сталь Аустенитное литье	200	1220 1030	130-260 ¹⁾	.003-.006 .003-.008	.003-.008 .004-.010	.005-.009 .006-.012	.006-.009 .007-.014	
S	Жаропрочные сплавы на основе никеля								
	20.21	Отожженные или после отпуска в расплаве солей	250	1220	30-80	.002-.005	.003-.006	.003-.006	.004-.006
	20.22	Подвергнутые старению, в т.ч. после отжига в расплаве солей	350	1220	30-80	.002-.005	.003-.006	.003-.006	.004-.006
	20.24	Литье, в т.ч. подвергнутое старению	320	1220	30-80	.002-.005	.003-.006	.003-.006	.004-.006
	Титановые сплавы								
23.21	α, близкие к α и α + β сплавы, отожженные	R _m ²⁾ = 850	1220	70-200	.002-.005	.003-.008	.006-.011	.006-.012	
23.22	α + β сплавы, подвергнутые старению, β сплавы, отожжен. или подвергнутые старению	R _m ²⁾ = 1050	1220	70-200	.002-.005	.003-.008	.006-.011	.006-.012	
K	Ковкий чугун								
	07.1	Ферритный (элементная стружка)	130	1220	300-500	.006-.012	.010-.016	.014-.024	.016-.024
				1210	330-560	.006-.012	.010-.016	.014-.024	.016-.024
	07.2	Перлитный (сливная стружка)	230	1220	230-430	.006-.010	.008-.014	.012-.022	.014-.022
				1210	300-500	.006-.010	.008-.014	.012-.022	.014-.022
	Серый чугун								
	08.1	Низкой прочности на растяжение	180	1220	300-500	.006-.012	.010-.016	.014-.024	.016-.024
				1210	330-560	.006-.012	.010-.016	.014-.024	.016-.024
	08.2	Высокой прочности на растяжение	260	1220	230-430	.006-.010	.008-.014	.012-.022	.014-.022
			1210	300-500	.006-.010	.008-.014	.012-.022	.014-.022	
Чугун с шаровидным графитом									
09.1	Ферритный	160	1220	80-300	.006-.012	.010-.016	.014-.024	.016-.024	
			1210	330-500	.006-.012	.010-.016	.014-.024	.016-.024	
09.2	Перлитный	250	1220	200-300	.006-.010	.008-.014	.012-.022	.014-.022	
			1210	300-500	.006-.010	.008-.014	.012-.022	.014-.022	
CGI			1210	230-400	.006-.012	.010-.016	.014-.024	.016-.024	
H	Закаленная сталь								
	04.1	Закаленная и отпущенная	43-47 HRc 47-60 HRc	1220 1220	90-150 50-80	.002-.004 .002-.004	.003-.005 .003-.005	.004-.006 .004-.006	.005-.007 .005-.007
N	Алюминиевые сплавы								
	30.11	Деформируемые, в т.ч. в холодном состоянии не подвергнутые старению	60	N20D	400-750	.006-.010	.008-.016	.012-.020	.016-.024
	30.21	Литье, не подвергнутое старению	75	N20D	400-750	.006-.010	.008-.016	.012-.020	.016-.024
	Медь и медные сплавы								
33.1	Легкообрабатываемые сплавы, ≥1% Pb	110	N20D	240-450	.006-.010	.008-.016	.012-.020	.016-.024	
33.2	Латунь, свинцовистая бронза, ≤1% Pb	90	N20D	240-450	.006-.010	.008-.016	.012-.020	.016-.024	

1) Внутренний подвод охлаждения рекомендуется при сверлении нержавеющих сталей, когда СОЖ существенно влияет на удаление стружки и стойкость инструмента.

2) R_m = предел прочности на растяжение в МПа.

3) Более высокие подачи следует выбирать при достаточной жесткости оборудования и хороших условиях обработки.

CoroDrill® 860

Внутренний подвод СОЖ, 3 – 8 × D_c

Метрические значения

ISO	Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю	Марка сплава	Скорость резания (V _c), м/мин
P				HB		D _c 3.00 - 20.00 мм
P	P1.1.Z.AN	01.0	Нелегированная сталь C = 0,05–0,10 %	125	4234	(min-нач.-max) 140-200-250
	P1.1.Z.AN	01.1	C = 0,1–0,25%	125	4234	140-200-250
	P1.2.Z.AN	01.2	C = 0,25–0,55%	150	4234	140-180-250
	P1.3.Z.AN	01.3	C = 0,55–0,80%	170	4234	140-180-250
	P1.3.Z.AN	01.4	Высокоуглеродистая сталь Углеродистая инструментальная сталь	210	4234	150-170-220
	P2.1.Z.AN	02.1	Низколегированная сталь Незакаленная	175	4234	120-170-240
	P2.5.Z.HT	02.2	Закаленная и отпущенная	275	4234	80-110-140
	P2.5.Z.HT	02.2	Закаленная и отпущенная	350	4234	60-80-100
	P3.0.Z.AN	03.11	Высоколегированная сталь Отожженная	200	4234	60-120-140
	P3.0.Z.HT	03.21	Инструментальная сталь	300	4234	60-80-100
	P1.5.C.UT	06.1	Стальное литье Нелегированное	150	4234	120-170-210
	P2.6.C.UT	06.2	Низколегированное (легирующих эл-тов ≤5%)	200	4234	120-160-220

Дюймовые значения

ISO	Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю	Марка сплава	Скорость резания (v _c), фут/мин
P				HB		D _c 0.1181 - 0.7874"
P	P1.1.Z.AN	01.0	Нелегированная сталь C = 0,05–0,10 %	125	4234	(min-нач.-max) 460-655-820
	P1.1.Z.AN	01.1	C = 0,1–0,25%	125	4234	460-655-820
	P1.2.Z.AN	01.2	C = 0,25–0,55%	150	4234	460-590-820
	P1.3.Z.AN	01.3	C = 0,55–0,80%	170	4234	460-590-755
	P1.3.Z.AN	01.4	Высокоуглеродистая сталь Углеродистая инструментальная сталь	210	4234	490-560-720
	P2.1.Z.AN	02.1	Низколегированная сталь Незакаленная	175	4234	395-560-785
	P2.5.Z.HT	02.2	Закаленная и отпущенная	275	4234	260-360-460
	P2.5.Z.HT	02.2	Закаленная и отпущенная	350	4234	195-260-330
	P3.0.Z.AN	03.11	Высоколегированная сталь Отожженная	200	4234	195-395-460
	P3.0.Z.HT	03.21	Инструментальная сталь	300	4234	195-260-330
	P1.5.C.UT	06.1	Стальное литье Нелегированное	150	4234	395-560-690
	P2.6.C.UT	06.2	Низколегированное (легирующих эл-тов ≤5%)	200	4234	395-525-720

Рекомендуемые режимы резания действительны при внутреннем подводе СОЖ, который обеспечивает наибольшую эффективность обработки.

Минимально рекомендуемое давление СОЖ – 15 бар

При наружном подводе СОЖ:

- Необходимо скорректировать режимы резания для обеспечения эффективных дробления и эвакуации стружки
- Следует снизить подачу по сравнению с той, которая допустима при внутреннем подводе СОЖ

CoroDrill® 860

Внутренний подвод СОЖ, 3 – 8 × Dc

Диаметр сверла, мм							
3	4	6	8	10	12	16	20
Подача, f_n, мм/об (min-нач.-max)							
0.06-0.10-0.20	0.10-0.14-0.24	0.12-0.18-0.28	0.14-0.22-0.32	0.15-0.24-0.39	0.18-0.27-0.42	0.21-0.30-0.45	0.24-0.33-0.48
0.06-0.10-0.20	0.10-0.14-0.24	0.12-0.18-0.28	0.14-0.22-0.32	0.15-0.24-0.39	0.18-0.27-0.42	0.21-0.30-0.45	0.24-0.33-0.48
0.06-0.10-0.20	0.10-0.14-0.24	0.12-0.18-0.28	0.14-0.22-0.32	0.15-0.24-0.39	0.18-0.27-0.42	0.21-0.30-0.45	0.24-0.33-0.48
0.06-0.10-0.20	0.10-0.14-0.24	0.12-0.18-0.28	0.14-0.22-0.32	0.15-0.24-0.39	0.18-0.27-0.42	0.21-0.30-0.45	0.24-0.33-0.48
0.06-0.10-0.20	0.10-0.14-0.24	0.12-0.18-0.28	0.14-0.22-0.32	0.15-0.24-0.39	0.18-0.27-0.42	0.21-0.30-0.45	0.24-0.33-0.48
0.06-0.10-0.20	0.10-0.14-0.24	0.12-0.18-0.28	0.14-0.22-0.30	0.15-0.24-0.39	0.18-0.27-0.42	0.21-0.30-0.45	0.24-0.33-0.48
0.08-0.14-0.20	0.14-0.18-0.24	0.18-0.24-0.32	0.20-0.28-0.36	0.20-0.32-0.40	0.22-0.36-0.44	0.24-0.40-0.48	0.26-0.44-0.50
0.08-0.12-0.18	0.14-0.16-0.22	0.18-0.22-0.30	0.20-0.25-0.33	0.20-0.29-0.37	0.22-0.33-0.41	0.24-0.36-0.42	0.26-0.40-0.48
0.08-0.14-0.22	0.10-0.18-0.24	0.12-0.20-0.26	0.15-0.22-0.28	0.16-0.24-0.32	0.18-0.28-0.40	0.20-0.30-0.42	0.22-0.32-0.44
0.08-0.12-0.16	0.10-0.15-0.18	0.12-0.18-0.22	0.15-0.20-0.28	0.16-0.22-0.32	0.18-0.26-0.36	0.20-0.28-0.40	0.22-0.30-0.42
0.06-0.10-0.20	0.10-0.14-0.24	0.12-0.18-0.28	0.14-0.22-0.30	0.15-0.24-0.39	0.18-0.27-0.42	0.21-0.30-0.45	0.24-0.33-0.48
0.06-0.10-0.20	0.10-0.14-0.24	0.12-0.18-0.28	0.14-0.22-0.30	0.15-0.24-0.39	0.18-0.27-0.42	0.21-0.30-0.45	0.24-0.33-0.48

Диаметр сверла, дюйм							
.118	.157	.236	.315	.394	.472	.630	.787
Подача, f_n, дюйм/об (min-нач.-max)							
.0024-.0039-.0079	.0039-.0055-.0094	.0047-.0071-.0110	.0055-.0087-.0126	.0059-.0094-.0154	.0071-.0106-.0165	.0083-.0118-.0177	.0094-.0130-.0189
.0024-.0039-.0079	.0039-.0055-.0094	.0047-.0071-.0110	.0055-.0087-.0126	.0059-.0094-.0154	.0071-.0106-.0165	.0083-.0118-.0177	.0094-.0130-.0189
.0024-.0039-.0079	.0039-.0055-.0094	.0047-.0071-.0110	.0055-.0087-.0126	.0059-.0094-.0154	.0071-.0106-.0165	.0083-.0118-.0177	.0094-.0130-.0189
.0024-.0039-.0079	.0039-.0055-.0094	.0047-.0071-.0110	.0055-.0087-.0126	.0059-.0094-.0154	.0071-.0106-.0165	.0083-.0118-.0177	.0094-.0130-.0189
.0024-.0039-.0079	.0039-.0055-.0094	.0047-.0071-.0110	.0055-.0087-.0126	.0059-.0094-.0154	.0071-.0106-.0165	.0083-.0118-.0177	.0094-.0130-.0189
.0024-.0039-.0079	.0039-.0055-.0094	.0047-.0071-.0110	.0055-.0087-.0118	.0059-.0094-.0154	.0071-.0106-.0165	.0083-.0118-.0177	.0094-.0130-.0189
.0031-.0055-.0079	.0055-.0071-.0094	.0071-.0094-.0126	.0079-.0110-.0142	.0079-.0126-.0157	.0087-.0142-.0173	.0094-.0157-.0189	.0102-.0173-.0197
.0031-.0047-.0071	.0055-.0063-.0087	.0071-.0087-.0118	.0079-.0098-.0130	.0079-.0114-.0146	.0087-.0130-.0161	.0094-.0142-.0165	.0105-.0157-.0189
.0031-.0055-.0087	.0039-.0071-.0094	.0047-.0079-.0102	.0059-.0087-.0110	.0063-.0094-.0126	.0071-.0110-.0157	.0079-.0118-.0165	.0087-.0126-.0173
.0031-.0047-.0063	.0039-.0059-.0071	.0047-.0071-.0087	.0059-.0079-.0110	.0063-.0087-.0126	.0071-.0102-.0142	.0079-.0110-.0157	.0087-.0118-.0165
.0024-.0039-.0079	.0039-.0055-.0094	.0047-.0071-.0110	.0055-.0087-.0118	.0059-.0094-.0154	.0071-.0106-.0165	.0083-.0118-.0177	.0094-.0130-.0189
.0024-.0039-.0079	.0039-.0055-.0094	.0047-.0071-.0110	.0055-.0087-.0118	.0059-.0094-.0154	.0071-.0106-.0165	.0083-.0118-.0177	.0094-.0130-.0189

CoroDrill® 861 - GP

Метрические значения

ISO	Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю HB	Скорость резания V _c м/мин	
					Min	Max
P	P1.1.Z.AN	01.1	Нелегированная сталь C=0.1-0.25%	125	76	150
	P1.2.Z.AN	01.2		190	76	150
	P2.2.Z.AN	02.1	Низколегированная сталь Отожженная Закаленная и отпущенная	240	52	114
	P2.5.Z.HT	02.2		330	52	114
	P3.0.Z.AN	03.11	Высоколегированная сталь Отожженная	200	52	114
P4.0.S.NS		Порошковые стали	150	76	132	
P5.1.Z.AN	05.11 /15.11	Нержавеющая сталь Ферритная, мартенситная	200	24	114	
M	M1.0.Z.AQ	05.21/15.21	Нержавеющая сталь Аустенитная Супер аустенитная Ni≥20% Дуплексная (аустенитная/ферритная)	200	24	66
	M2.0.Z.AQ	05.21/15.21		200	24	42
	M3.2.Z.AQ	05.52/15.52		260	24	36
K	K1.1.C.NS	07.1/07.2	Ковкий чугун Ферритный Перлитный	200	64	96
	K2.1.C.UT	08.1	Серый чугун Низкой прочности на растяжение Высокой прочности на растяжение	180	88	132
	K2.2.C.UT	08.2		245	64	96
	K3.1.C.UT	09.1	Чугун с шаровидным графитом Ферритный Перлитный	155	64	96
	K3.3.C.UT	09.2		265	64	96
K5.1.C.NS		Отпущенный ковкий чугун (ADI)	300	64	96	
N	N1.1.Z.UT	30.21	Алюминиевые сплавы Промышленный, технически чистый Сплавы AlSi, Si ≤ 1% Литье, AlSi, Si > 1% and < 13% Литье, AlSi, Si ≥ 13%	30	200	300
	N1.2.Z.AG			100	200	300
	N1.3.C.AG			90	120	240
	N1.4.C.NS			130	120	180
	N2.0.C.UT		Магниеые сплавы	70	120	240
	N3.1.U.UT		Медь и медные сплавы Медные сплавы без свинца (включая электролитическую медь) Свинцовая латунь, свинцовистая бронза (Pb ≤ 1%) Легкообрабатываемые сплавы (Pb>1%) Высокопрочные бронзы (>225HB)	100	100	150
	N3.2.C.UT	90		176	264	
	N3.3.U.UT	110		176	264	
	N3.4.C.UT	300		80	120	
	N4.0.C.UT		Цинковые сплавы	70	76	264

CoroDrill® 861 - GP

Метрические значения

Диаметр сверла, мм													
3.00-3.99		4.00-4.99		5.00-5.99		6.00-7.99		8.00-9.99		10.00-11.99		12.00	
Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max
0.10	0.13	0.12	0.15	0.13	0.17	0.15	0.20	0.20	0.26	0.25	0.33	0.28	0.38
0.10	0.13	0.12	0.15	0.13	0.17	0.15	0.20	0.20	0.26	0.25	0.33	0.28	0.38
0.07	0.10	0.08	0.12	0.09	0.13	0.11	0.15	0.14	0.20	0.17	0.25	0.20	0.28
0.07	0.10	0.08	0.12	0.09	0.13	0.11	0.15	0.14	0.20	0.17	0.25	0.20	0.28
0.07	0.10	0.08	0.12	0.09	0.13	0.11	0.15	0.14	0.20	0.17	0.25	0.20	0.28
0.10	0.13	0.12	0.15	0.13	0.17	0.15	0.20	0.20	0.26	0.25	0.33	0.28	0.38
0.07	0.10	0.08	0.12	0.09	0.13	0.11	0.15	0.14	0.20	0.17	0.25	0.20	0.28
0.07	0.10	0.08	0.12	0.09	0.13	0.11	0.15	0.14	0.20	0.17	0.25	0.20	0.28
0.07	0.10	0.08	0.12	0.09	0.13	0.11	0.15	0.14	0.20	0.17	0.25	0.20	0.28
0.06	0.08	0.07	0.09	0.08	0.10	0.10	0.12	0.13	0.15	0.16	0.18	0.19	0.21
0.09	0.11	0.11	0.13	0.12	0.14	0.14	0.16	0.19	0.21	0.24	0.26	0.27	0.29
0.12	0.14	0.14	0.16	0.16	0.18	0.19	0.21	0.25	0.27	0.32	0.34	0.37	0.39
0.09	0.11	0.11	0.13	0.12	0.14	0.14	0.16	0.19	0.21	0.24	0.26	0.27	0.29
0.09	0.11	0.11	0.13	0.12	0.14	0.14	0.16	0.19	0.21	0.24	0.26	0.27	0.29
0.09	0.11	0.11	0.13	0.12	0.14	0.14	0.16	0.19	0.21	0.24	0.26	0.27	0.29
0.12	0.14	0.14	0.16	0.16	0.18	0.19	0.21	0.25	0.27	0.32	0.34	0.37	0.39
0.12	0.14	0.14	0.16	0.16	0.18	0.19	0.21	0.25	0.27	0.32	0.34	0.37	0.29
0.09	0.11	0.11	0.13	0.12	0.14	0.14	0.16	0.19	0.21	0.24	0.26	0.27	0.29
0.09	0.11	0.11	0.13	0.12	0.14	0.14	0.16	0.19	0.21	0.24	0.26	0.27	0.29
0.09	0.11	0.11	0.13	0.12	0.14	0.14	0.16	0.19	0.21	0.24	0.26	0.27	0.39
0.12	0.14	0.14	0.16	0.16	0.18	0.19	0.21	0.25	0.27	0.32	0.34	0.37	0.39
0.12	0.14	0.14	0.16	0.16	0.18	0.19	0.21	0.25	0.27	0.32	0.34	0.37	0.39
0.12	0.14	0.14	0.16	0.16	0.18	0.19	0.21	0.25	0.27	0.32	0.34	0.37	0.29
0.09	0.11	0.11	0.13	0.12	0.14	0.14	0.16	0.19	0.21	0.24	0.26	0.27	0.39
0.12	0.14	0.14	0.16	0.16	0.18	0.19	0.21	0.25	0.27	0.32	0.34	0.37	0.39

CoroDrill® 861 - GP

Дюймовые значения

ISO	Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю HB	Скорость резания v _c , фут/мин		
					Min	Max	
P	P1.1.Z.AN	01.1	Нелегированная сталь C=0.1-0.25% C=0.25-0.55%	125	250	490	
	P1.2.Z.AN	01.2		190	250	490	
	P2.2.Z.AN	02.1	Низколегированная сталь Отожженная Закаленная и отпущенная	240	170	375	
	P2.5.Z.HT	02.2		330	170	375	
	P3.0.Z.AN	03.11	Высоколегированная сталь Отожженная	200	170	375	
	P4.0.S.NS		Порошковые стали	150	250	433	
	P5.1.Z.AN	05.11 /15.11	Нержавеющая сталь Ферритная, мартенситная	200	80	375	
	M	M1.0.Z.AQ	05.21/15.21	Нержавеющая сталь Аустенитная Супер аустенитная Ni≥20% Дуплексная (аустенитная/ферритная)	200	80	215
		M2.0.Z.AQ	05.21/15.21		200	80	140
		M3.2.Z.AQ	05.52/15.52		260	80	120
K	K1.1.C.NS	07.1/07.2	Ковкий чугун Ферритный Перлитный	200	210	315	
	K2.1.C.UT	08.1	Серый чугун Низкой прочности на растяжение Высокой прочности на растяжение	180	290	435	
		08.2		245	210	315	
	K3.1.C.UT	09.1	Чугун с шаровидным графитом Ферритный Перлитный	155	210	315	
		09.2		265	210	315	
K5.1.C.NS		Отпущенный ковкий чугун (ADI)	300	210	315		
N	N1.1.Z.UT N1.2.Z.AG N1.3.C.AG N1.4.C.NS	30.21	Алюминиевые сплавы Промышленный, технически чистый	30	655	985	
			Сплавы AlSi, Si ≤ 1%	100	655	985	
			Литье, AlSi, Si > 1% and < 13%	90	395	785	
			Литье, AlSi, Si ≥ 13%	130	395	590	
	N2.0.C.UT		Магниеые сплавы	70	395	785	
	N3.1.U.UT N3.2.C.UT N3.3.U.UT N3.4.C.UT			Медь и медные сплавы Медные сплавы без свинца (включая электролитическую медь) Свинцовая латунь, свинцовистая бронза (Pb ≤ 1%) Легкообрабатываемые сплавы (Pb>1%) Высокопрочные бронзы (>225HB)	100	330	490
				90	575	865	
				110	575	865	
				300	260	395	
	N4.0.C.UT		Цинковые сплавы	70	250	865	

CoroDrill® 861 - GP

Дюймовые значения

Диаметр сверла, дюйм													
.1181-.1571		.1572-.1964		.1965-.2358		.2359-.3146		.3147-.3933		.3934-.4720		.4721	
Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max
.0039	.0051	.0047	.0059	.0051	.0067	.0059	.0079	.0079	.0102	.0098	.0130	.0110	.0150
.0039	.0051	.0047	.0059	.0051	.0067	.0059	.0079	.0079	.0102	.0098	.0130	.0110	.0150
.0028	.0039	.0031	.0047	.0035	.0051	.0043	.0059	.0055	.0079	.0067	.0098	.0079	.0110
.0028	.0039	.0031	.0047	.0035	.0051	.0043	.0059	.0055	.0079	.0067	.0098	.0079	.0110
.0028	.0039	.0031	.0047	.0035	.0051	.0043	.0059	.0055	.0079	.0067	.0098	.0079	.0110
.0039	.0051	.0047	.0059	.0051	.0067	.0059	.0079	.0079	.0102	.0098	.0130	.0110	.0150
.0028	.0039	.0031	.0047	.0035	.0051	.0043	.0059	.0055	.0079	.0067	.0098	.0079	.0110
.0028	.0039	.0031	.0047	.0035	.0051	.0043	.0059	.0055	.0079	.0067	.0098	.0079	.0110
.0028	.0039	.0031	.0047	.0035	.0051	.0043	.0059	.0055	.0079	.0067	.0098	.0079	.0110
.0024	.0031	.0028	.0035	.0031	.0039	.0039	.0047	.0051	.0059	.0063	.0071	.0075	.0083
.0035	.0043	.0043	.0051	.0047	.0055	.0055	.0063	.0075	.0083	.0094	.0102	.0106	.0114
.0047	.0055	.0055	.0063	.0063	.0071	.0075	.0083	.0098	.0106	.0126	.0134	.0146	.0154
.0035	.0043	.0043	.0051	.0047	.0055	.0055	.0063	.0075	.0083	.0094	.0102	.0106	.0114
.0035	.0043	.0043	.0051	.0047	.0055	.0055	.0063	.0075	.0083	.0094	.0102	.0106	.0114
.0047	.0055	.0055	.0063	.0063	.0071	.0075	.0083	.0098	.0106	.0126	.0134	.0146	.0154
.0047	.0055	.0055	.0063	.0063	.0071	.0075	.0083	.0098	.0106	.0126	.0134	.0146	.0114
.0035	.0043	.0043	.0051	.0047	.0055	.0055	.0063	.0075	.0083	.0094	.0102	.0106	.0114
.0035	.0043	.0043	.0051	.0047	.0055	.0055	.0063	.0075	.0083	.0094	.0102	.0106	.0114
.0047	.0055	.0055	.0063	.0063	.0071	.0075	.0083	.0098	.0106	.0126	.0134	.0146	.0154
.0047	.0055	.0055	.0063	.0063	.0071	.0075	.0083	.0098	.0106	.0126	.0134	.0146	.0154
.0047	.0055	.0055	.0063	.0063	.0071	.0075	.0083	.0098	.0106	.0126	.0134	.0146	.0114
.0035	.0043	.0043	.0051	.0047	.0055	.0055	.0063	.0075	.0083	.0094	.0102	.0106	.0154
.0047	.0055	.0055	.0063	.0063	.0071	.0075	.0083	.0098	.0106	.0126	.0134	.0146	.0154

CoroDrill® 861 - GM

12 - 15 x Dc

Метрические значения

ISO	Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю (HB)	Скорость резания (V _c), м/мин	
					Min	Max
P	P1.1.Z.AN	01.1	Нелегированная сталь C=0.10-0.25%	125	80	156
	P1.2.Z.AN	01.2		190	80	156
	P2.2.Z.AN	02.1	Низколегированная сталь Отожженная Закаленная и отпущенная	240	64	120
	P2.5.Z.HT	02.2		330	64	120
	P3.0.Z.AN	03.11	Высоколегированная сталь Отожженная Порошковые стали	200	64	120
	P4.0.S.NS			150	80	132
P5.1.Z.AN	05.11 /15.11	Нержавеющая сталь Ферритная, мартенситная	200	20	120	
M	M1.0.Z.AQ	05.21/15.21	Нержавеющая сталь Аустенитная Супер аустенитная Ni≥20% Дуплексная (аустенитная/ферритная)	200	20	42
	M2.0.Z.AQ	05.21/15.21		200	20	36
	M3.2.Z.AQ	05.52/15.52		260	20	30
K	K1.1.C.NS	07.1/07.2	Ковкий чугун (ферритный, перлитный)	200	60	90
	K2.1.C.UT	08.1	Серый чугун Низкой прочности Высокой прочности на растяжение	180	92	138
	K2.2.C.UT	08.2		245	60	90
	K3.1.C.UT	09.1	Чугун с шаровидным графитом Ферритный Перлитный	155	60	90
	K3.3.C.UT	09.2		265	60	90
K5.1.C.NS		Отпущенный ковкий чугун (ADI)	300	60	90	
N	N1.1.Z.UT	30.21	Алюминиевые сплавы Промышленный, технически чистый Сплавы AlSi, Si ≤ 1% Литье, AlSi, Si > 1% and < 13% Литье, AlSi, Si ≥ 13%	30	216	324
	N1.2.Z.AG			100	216	324
	N1.3.C.AG			90	72	216
	N1.4.C.NS			130	72	108
	N2.0.C.UT			70	72	216
	N3.1.U.UT		Медь и медные сплавы Медные сплавы без свинца (включая электролитическую медь) Свинцовая латунь, свинцовистая бронза (Pb ≤ 1%) Легкообрабатываемые сплавы (Pb>1%) Высокопрочные бронзы (>225HB)	100	100	150
	N3.2.C.UT	90		176	264	
	N3.3.U.UT	110		176	264	
	N3.4.C.UT	300		80	120	
	N4.0.C.UT		Цинковые сплавы	70	176	264

CoroDrill® 861 - GM

12 - 15 x Dc

Метрические значения

Диаметр сверла, Dc:													
f _n , мм/об													
3.00-3.99		4.00-4.99		5.00-5.99		6.00-7.99		8.00-9.99		10.00-11.99		12.00-14.00	
Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max
0.10	0.13	0.12	0.15	0.13	0.17	0.15	0.20	0.20	0.26	0.25	0.33	0.28	0.38
0.10	0.13	0.12	0.15	0.13	0.17	0.15	0.20	0.20	0.26	0.25	0.33	0.28	0.38
0.10	0.13	0.12	0.15	0.13	0.17	0.15	0.20	0.20	0.26	0.25	0.33	0.28	0.38
0.10	0.13	0.12	0.15	0.13	0.17	0.15	0.20	0.20	0.26	0.25	0.33	0.28	0.38
0.10	0.13	0.12	0.15	0.13	0.17	0.15	0.20	0.20	0.26	0.25	0.33	0.28	0.38
0.07	0.10	0.08	0.12	0.09	0.13	0.11	0.15	0.14	0.20	0.17	0.25	0.20	0.28
0.07	0.10	0.08	0.12	0.09	0.13	0.11	0.15	0.14	0.20	0.17	0.25	0.20	0.28
0.07	0.10	0.08	0.12	0.09	0.13	0.11	0.15	0.14	0.20	0.17	0.25	0.20	0.28
0.09	0.11	0.11	0.13	0.12	0.14	0.14	0.16	0.19	0.21	0.24	0.26	0.27	0.29
0.12	0.14	0.14	0.16	0.16	0.18	0.19	0.21	0.25	0.27	0.32	0.34	0.37	0.39
0.09	0.11	0.11	0.13	0.12	0.14	0.14	0.16	0.19	0.21	0.24	0.26	0.27	0.29
0.09	0.11	0.11	0.13	0.12	0.14	0.14	0.16	0.19	0.21	0.24	0.26	0.27	0.29
0.09	0.11	0.11	0.13	0.12	0.14	0.14	0.16	0.19	0.21	0.24	0.26	0.27	0.29
0.12	0.14	0.14	0.16	0.16	0.18	0.19	0.21	0.25	0.27	0.32	0.34	0.37	0.39
0.12	0.14	0.14	0.16	0.16	0.18	0.19	0.21	0.25	0.27	0.32	0.34	0.37	0.39
0.12	0.14	0.14	0.16	0.16	0.18	0.19	0.21	0.25	0.27	0.32	0.34	0.37	0.39
0.12	0.14	0.14	0.16	0.16	0.18	0.19	0.21	0.25	0.27	0.32	0.34	0.37	0.39
0.12	0.14	0.14	0.16	0.16	0.18	0.19	0.21	0.25	0.27	0.32	0.34	0.37	0.39
0.09	0.11	0.11	0.13	0.12	0.14	0.14	0.16	0.19	0.21	0.24	0.26	0.27	0.29
0.09	0.11	0.11	0.13	0.12	0.14	0.14	0.16	0.19	0.21	0.24	0.26	0.27	0.29
0.09	0.11	0.11	0.13	0.12	0.14	0.14	0.16	0.19	0.21	0.24	0.26	0.27	0.29
0.06	0.08	0.07	0.09	0.08	0.10	0.10	0.12	0.13	0.15	0.16	0.18	0.19	0.21
0.09	0.11	0.11	0.13	0.12	0.14	0.14	0.16	0.19	0.21	0.24	0.26	0.27	0.29

CoroDrill® 861 - GM

20 - 30 x Dc

Метрические значения

ISO	Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю (HB)	Скорость резания (V _c), м/мин	
					Min	Max
P	P1.1.Z.AN	01.1	Нелегированная сталь C=0.10-0.25%	125	72	140
	P1.2.Z.AN	01.2		190	72	140
	P2.2.Z.AN	02.1	Низколегированная сталь Отожженная	240	58	135
	P2.5.Z.HT	02.2		330	58	135
	P3.0.Z.AN	03.11	Высоколегированная сталь Отожженная	200	58	135
	P4.0.S.NS		Порошковые стали	150	72	119
P5.1.Z.AN	05.11 /15.11	Нержавеющая сталь Ферритная, мартенситная	200	19	108	
M	M1.0.Z.AQ	05.21/15.21	Нержавеющая сталь Аустенитная	200	19	38
	M2.0.Z.AQ	05.21/15.21	Супер аустенитная Ni≥20%	200	19	33
	M3.2.Z.AQ	05.52/15.52	Дуплексная (аустенитная/ферритная)	260	19	28
K	K1.1.C.NS	07.1/07.2	Ковкий чугун	200	55	82
	K2.1.C.UT	08.1	Серый чугун Низкой прочности на растяжение Высокой прочности на растяжение	180	92	138
	K2.2.C.UT	08.2		245	55	82
	K3.1.C.UT	09.1	Чугун с шаровидным графитом Ферритный	155	55	82
	K3.3.C.UT	09.2		265	55	82
K5.1.C.NS		Отпущенный ковкий чугун (ADI)	300	55	82	
N	N1.1.Z.UT		Алюминиевые сплавы Промышленный, технически чистый	30	194	292
	N1.2.Z.AG			100	194	292
	N1.3.C.AG	30.21	Литье, AlSi, Si > 1% and < 13%	90	65	194
	N1.4.C.NS		Литье, AlSi, Si ≥ 13%	130	65	97
	N2.0.C.UT		Магниеые сплавы	70	65	194

CoroDrill® 861 - GM

20 - 30 x Dc

Метрические значения

Диаметр сверла, Dc													
f _n , мм/об													
3.00-3.99		4.00-4.99		5.00-5.99		6.00-7.99		8.00-9.99		10.00-11.99		12.00	
Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max
0.07	0.10	0.08	0.12	0.09	0.13	0.11	0.15	0.14	0.20	0.17	0.25	0.20	0.28
0.07	0.10	0.08	0.12	0.09	0.13	0.11	0.15	0.14	0.20	0.17	0.25	0.20	0.28
0.07	0.10	0.08	0.12	0.09	0.13	0.11	0.15	0.14	0.20	0.17	0.25	0.20	0.28
0.07	0.10	0.08	0.12	0.09	0.13	0.11	0.15	0.14	0.20	0.17	0.25	0.20	0.28
0.07	0.10	0.08	0.12	0.09	0.13	0.11	0.15	0.14	0.20	0.17	0.25	0.20	0.28
0.04	0.07	0.05	0.08	0.06	0.09	0.07	0.11	0.09	0.14	0.11	0.17	0.13	0.20
0.04	0.07	0.05	0.08	0.06	0.09	0.07	0.11	0.09	0.14	0.11	0.17	0.13	0.20
0.04	0.07	0.05	0.08	0.06	0.09	0.07	0.11	0.09	0.14	0.11	0.17	0.13	0.20
0.06	0.08	0.07	0.09	0.08	0.10	0.10	0.12	0.13	0.15	0.16	0.18	0.19	0.21
0.12	0.14	0.14	0.16	0.16	0.18	0.19	0.21	0.25	0.27	0.32	0.34	0.37	0.39
0.06	0.08	0.07	0.09	0.08	0.10	0.10	0.12	0.13	0.15	0.16	0.18	0.19	0.21
0.06	0.08	0.07	0.09	0.08	0.10	0.10	0.12	0.13	0.15	0.16	0.18	0.19	0.21
0.06	0.08	0.07	0.09	0.08	0.10	0.10	0.12	0.13	0.15	0.16	0.18	0.19	0.21
0.12	0.14	0.14	0.16	0.16	0.18	0.19	0.21	0.25	0.27	0.32	0.34	0.37	0.39
0.12	0.14	0.14	0.16	0.16	0.18	0.19	0.21	0.25	0.27	0.32	0.34	0.37	0.39
0.09	0.11	0.11	0.13	0.12	0.14	0.14	0.16	0.19	0.21	0.24	0.26	0.27	0.29
0.09	0.11	0.11	0.13	0.12	0.14	0.14	0.16	0.19	0.21	0.24	0.26	0.27	0.29
0.09	0.11	0.11	0.13	0.12	0.14	0.14	0.16	0.19	0.21	0.24	0.26	0.27	0.29

CoroDrill® 861 - GM

12 - 15 x Dc

Дюймовые значения

ISO	Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю (HB)	Скорость резания (V _c) фут/мин		
					Min	Max	
P	P1.1.Z.AN	01.1	Нелегированная сталь C=0.10-0.25%	125	260	510	
	P1.2.Z.AN	01.2	C=0.25-0.55%	190	260	510	
	P2.2.Z.AN	02.1	Низколегированная сталь Отожженная	240	210	395	
	P2.5.Z.HT	02.2	Закаленная и отпущенная	330	210	395	
	P3.0.Z.AN	03.11	Высоколегированная сталь Отожженная	200	210	395	
	P4.0.S.NS		Порошковые стали	150	260	435	
	P5.1.Z.AN	05.11 /15.11	Нержавеющая сталь Ферритная, мартенситная	200	65	395	
	M	M1.0.Z.AQ	05.21/15.21	Нержавеющая сталь Аустенитная	200	65	140
		M2.0.Z.AQ	05.21/15.21	Супер аустенитная Ni≥20%	200	65	120
		M3.2.Z.AQ	05.52/15.52	Дуплексная (аустенитная/ферритная)	260	65	100
K	K1.1.C.NS	07.1/07.2	Ковкий чугун (ферритный, перлитный) Серый чугун	200	195	295	
	K2.1.C.UT	08.1	Низкой прочности на растяжение	180	300	455	
	K2.2.C.UT	08.2	Высокой прочности на растяжение	245	195	295	
	K3.1.C.UT	09.1	Чугун с шаровидным графитом Ферритный	155	195	295	
	K3.2.C.UT	09.2	Перлитный	265	195	295	
K5.1.C.NS		Отпущенный ковкий чугун (ADI)	300	195	295		
N	N1.1.Z.UT		Алюминиевые сплавы Промышленный, технически чистый	30	710	1065	
	N1.2.Z.AG		Сплавы AlSi, Si ≤ 1%	100	710	1065	
	N1.3.C.AG	30.21	Литье, AlSi, Si > 1% and < 13%	90	235	710	
	N1.4.C.NS		Литье, AlSi, Si ≥ 13%	130	235	355	
	N2.0.C.UT		Магниеые сплавы	70	235	710	
	N3.1.U.UT		Медь и медные сплавы Медные сплавы без свинца (включая электролитическую медь)	100	330	490	
	N3.2.C.UT		Свинцовая латунь, свинцовистая бронза (Pb ≤ 1%)	90	575	865	
	N3.3.U.UT		Легкообрабатываемые сплавы (Pb>1%)	110	575	865	
	N3.4.C.UT		Высокопрочные бронзы (>225HB)	300	260	395	
	N4.0.C.UT		Цинковые сплавы	70	575	865	

CoroDrill® 861 - GM

12 - 15 x Dc

Дюймовые значения

Диаметр сверла, Dc:													
f _n дюйм/об													
.1181-.1571		.1572-.1964		.1965-.2358		.2359-.3146		.3147-.3933		.3934-.4720		.4721-.5512	
Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max
.0039	.0051	.0047	.0059	.0051	.0067	.0059	.0079	.0079	.0102	.0098	.013	.011	.015
.0039	.0051	.0047	.0059	.0051	.0067	.0059	.0079	.0079	.0102	.0098	.013	.011	.015
.0039	.0051	.0047	.0059	.0051	.0067	.0059	.0079	.0079	.0102	.0098	.013	.011	.015
.0039	.0051	.0047	.0059	.0051	.0067	.0059	.0079	.0079	.0102	.0098	.013	.011	.015
.0039	.0051	.0047	.0059	.0051	.0067	.0059	.0079	.0079	.0102	.0098	.013	.011	.015
.0039	.0051	.0047	.0059	.0051	.0067	.0059	.0079	.0079	.0102	.0098	.013	.011	.015
.0028	.0039	.0031	.0047	.0035	.0051	.0043	.0059	.0055	.0079	.0067	.0098	.0079	.011
.0028	.0039	.0031	.0047	.0035	.0051	.0043	.0059	.0055	.0079	.0067	.0098	.0079	.011
.0028	.0039	.0031	.0047	.0035	.0051	.0043	.0059	.0055	.0079	.0067	.0098	.0079	.011
.0035	.0043	.0043	.0051	.0047	.0055	.0055	.0063	.0075	.0083	.0094	.0102	.0106	.0114
.0047	.0055	.0055	.0063	.0063	.0071	.0075	.0083	.0098	.0106	.0126	.0134	.0146	.0154
.0035	.0043	.0043	.0051	.0047	.0055	.0055	.0063	.0075	.0083	.0094	.0102	.0106	.0114
.0035	.0043	.0043	.0051	.0047	.0055	.0055	.0063	.0075	.0083	.0094	.0102	.0106	.0114
.0035	.0043	.0043	.0051	.0047	.0055	.0055	.0063	.0075	.0083	.0094	.0102	.0106	.0114
.0047	.0055	.0055	.0063	.0063	.0071	.0354	.0083	.0098	.0106	.0126	.0134	.0146	.0154
.0047	.0055	.0055	.0063	.0063	.0071	.0354	.0083	.0098	.0106	.0126	.0134	.0146	.0154
.0047	.0055	.0055	.0063	.0063	.0071	.0075	.0083	.0098	.0106	.0126	.0134	.0146	.0154
.0047	.0055	.0055	.0063	.0063	.0071	.0075	.0083	.0098	.0106	.0126	.0134	.0146	.0154
.0047	.0055	.0055	.0063	.0063	.0071	.0075	.0083	.0098	.0106	.0126	.0134	.0146	.0154
.0035	.0043	.0043	.0051	.0047	.0055	.0055	.0063	.0075	.0083	.0094	.0102	.0106	.0114
.0035	.0043	.0043	.0051	.0047	.0055	.0055	.0063	.0075	.0083	.0094	.0102	.0106	.0114
.0035	.0043	.0043	.0051	.0047	.0055	.0055	.0063	.0075	.0083	.0094	.0102	.0106	.0114
.0024	.0031	.0028	.0035	.0031	.0039	.0039	.0047	.0051	.0059	.0063	.0071	.0075	.0083
.0035	.0043	.0043	.0051	.0047	.0055	.0055	.0063	.0075	.0083	.0094	.0102	.0106	.0114

CoroDrill® 861 - GM

20 - 30 x Dc

Дюймовые значения

ISO	Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю (HB)	Скорость резания (V _c) фут/мин		
					Min	Max	
P	P1.1.Z.AN	01.1	Нелегированная сталь C=0.10-0.25% C=0.25-0.55%	125	235	460	
	P1.2.Z.AN	01.2		190	235	460	
	P2.2.Z.AN	02.1	Низколегированная сталь Отожженная Закаленная и отпущенная	240	190	445	
	P2.5.Z.HT	02.2		330	190	445	
	P3.0.Z.AN	03.11	Высоколегированная сталь Отожженная	200	190	445	
	P4.0.S.NS		Порошковые стали	150	235	390	
	P5.1.Z.AN	05.11 /15.11	Нержавеющая сталь Ферритная, мартенситная	200	60	355	
	M	M1.0.Z.AQ	05.21/15.21	Нержавеющая сталь Аустенитная Супер аустенитная Ni≥20% Дуплексная (аустенитная/ферритная)	200	60	125
		M2.0.Z.AQ	05.21/15.21		200	60	110
		M3.2.Z.AQ	05.52/15.52		260	60	90
K	K1.1.C.NS	07.1/07.2	Ковкий чугун (ферритный, перлитный) Серый чугун	200	180	270	
	K2.1.C.UT	08.1	Низкой прочности на растяжение Высокой прочности на растяжение	180	300	455	
	K2.2.C.UT	08.2		245	180	270	
	K3.1.C.UT	09.1	Чугун с шаровидным графитом Ферритный Перлитный	155	180	270	
	K3.3.C.UT	09.2		265	180	270	
K5.1.C.NS		Отпущенный ковкий чугун (ADI)		300	180	270	
N	N1.1.Z.UT		Алюминиевые сплавы Промышленный, технически чистый Сплавы AlSi, Si ≤ 1% Литье, AlSi, Si > 1% and < 13% Литье, AlSi, Si ≥ 13% Магниеые сплавы	30	635	960	
	N1.2.Z.AG			100	635	960	
	N1.3.C.AG			90	215	635	
	N1.4.C.NS			130	215	320	
	N2.0.C.UT			70	215	635	

CoroDrill® 861 - GM

20 - 30 x Dc

Дюймовые значения

Диаметр сверла, Dc f _n дюйм/об													
.1181-.1571		.1572-.1964		.1965-.2358		.2359-.3146		.3147-.3933		.3934-.4720		.4724	
Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max
.0028	.0039	.0031	.0047	.0035	.0051	.0043	.0059	.0055	.0079	.0067	.0098	.0079	.011
.0028	.0039	.0031	.0047	.0035	.0051	.0043	.0059	.0055	.0079	.0067	.0098	.0079	.011
.0028	.0039	.0031	.0047	.0035	.0051	.0043	.0059	.0055	.0079	.0067	.0098	.0079	.011
.0028	.0039	.0031	.0047	.0035	.0051	.0043	.0059	.0055	.0079	.0067	.0098	.0079	.011
.0028	.0039	.0031	.0047	.0035	.0051	.0043	.0059	.0055	.0079	.0067	.0098	.0079	.011
.0016	.0028	.002	.0031	.0024	.0035	.0028	.0043	.0035	.0055	.0043	.0067	.0051	.0079
.0016	.0028	.002	.0031	.0024	.0035	.0028	.0043	.0035	.0055	.0043	.0067	.0051	.0079
.0016	.0028	.002	.0031	.0024	.0035	.0028	.0043	.0035	.0055	.0043	.0067	.0051	.0079
.0024	.0031	.0028	.0035	.0031	.0039	.0039	.0047	.0051	.0059	.0063	.0071	.0075	.0083
.0047	.0055	.0055	.0063	.0063	.0071	.0075	.0083	.0098	.0106	.0126	.0134	.0146	.0154
.0024	.0031	.0028	.0035	.0031	.0039	.0039	.0047	.0051	.0059	.0063	.0071	.0075	.0083
.0024	.0031	.0028	.0035	.0031	.0039	.0039	.0047	.0051	.0059	.0063	.0071	.0075	.0083
.0024	.0031	.0028	.0035	.0031	.0039	.0039	.0047	.0051	.0059	.0063	.0071	.0075	.0083
.0047	.0055	.0055	.0063	.0063	.0071	.0075	.0083	.0098	.0106	.0126	.0134	.0146	.0154
.0047	.0055	.0055	.0063	.0063	.0071	.0075	.0083	.0098	.0106	.0126	.0134	.0146	.0154
.0035	.0043	.0043	.0051	.0047	.0055	.0055	.0063	.0075	.0083	.0094	.0102	.0106	.0114
.0035	.0043	.0043	.0051	.0047	.0055	.0055	.0063	.0075	.0083	.0094	.0102	.0106	.0114

CoroDrill® 862

Метрические значения

ISO	Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю HB	Скорость резания (V_c), м/мин		Диаметр сверла, D_c : f_n , мм/об			
					min	max	1.85-2.49		2.50-2.99	
P	P1.1.Z.AN	01.1	Нелегированная сталь C=0.1-0.25%	125	40	60	0.07	0.09	0.10	0.13
	P1.2.Z.AN	01.2		190	40	60	0.07	0.09	0.10	0.13
	P2.2.Z.AN	02.1	Низколегированная сталь Отожженная Закаленная и отпущенная	240	32	60	0.06	0.08	0.09	0.11
	P2.5.Z.HT	02.2		330	32	60	0.06	0.08	0.09	0.11
	P3.0.Z.AN	03.11	Высоколегированная сталь Отожженная	200	32	60	0.06	0.08	0.09	0.11
	P4.0.S.NS		Порошковые стали	150	40	60	0.06	0.08	0.09	0.11
P5.1.Z.AN	05.11/15.11	Нержавеющая сталь Ферритная, мартенситная	200	18	60	0.03	0.07	0.04	0.1	
M	M1.0.Z.AQ	05.21/15.21	Нержавеющая сталь Аустенитная Супер аустенитная Ni \geq 20% Аустенитная/Ферритная (Дуплекс)	200	18	26	0.02	0.04	0.03	0.05
	M2.0.Z.AQ	05.21/15.21		200	18	26	0.02	0.04	0.03	0.05
	M3.2.Z.AQ	05.52/15.52		260	18	26	0.02	0.04	0.03	0.05
K	K1.1.C.NS	07.1/07.2	Ковкий чугун Ферритный Перлитный	200	32	48	0.04	0.06	0.06	0.08
	K2.1.C.UT	08.1	Серый чугун Низкой прочности на растяжение Высокой прочности на растяжение	180	40	60	0.08	0.10	0.12	0.14
	K2.2.C.UT	08.2		245	32	48	0.04	0.06	0.06	0.08
	K3.1.C.UT	09.1	Чугун с шаровидным графитом Ферритный Перлитный	155	32	48	0.04	0.06	0.06	0.08
	K3.3.C.UT	09.2		265	32	48	0.04	0.06	0.06	0.08
K4.2.C.UT		Чугун с вермикулярным графитом (CGI)	230	32	48	0.04	0.06	0.06	0.08	
K5.1.C.NS		Отпущенный ковкий чугун (ADI)	300	32	48	0.04	0.06	0.06	0.08	
S	S1.0.U.AG		Жаропрочные специальные сплавы На основе железа На основе никеля На основе титана	280	12	18	0.02	0.04	0.03	0.05
	S2.0.Z.AG	20.22		350	12	18	0.02	0.04	0.03	0.05
	S4.3.Z.AN	23.22		330	12	18	0.02	0.04	0.03	0.05
N	N1.1.Z.UT		Алюминиевые сплавы Технически чистый Сплавы AlSi, Si \leq 1% Литье, AlSi, Si > 1% and < 13% Литье, AlSi, Si \geq 13%	30	48	72	0.09	0.11	0.14	0.16
	N1.2.Z.AG			100	48	72	0.09	0.11	0.14	0.16
	N1.3.C.AG	30.21		90	40	60	0.09	0.11	0.14	0.16
	N1.4.C.NS			130	40	60	0.09	0.11	0.14	0.16
	N2.0.C.UT			Магниеые сплавы	70	120	240	0.06	0.08	0.09

CoroDrill® 862

Дюймовые значения

ISO	Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю HB	Скорость резания (V _c) фут/мин		Диаметр сверла, D _c : f _i , дюйм/об			
					min	max	.0728-.0980		.0981-.1177	
							min	max	min	max
P	P1.1.Z.AN	01.1	Нелегированная сталь C=0.1-0.25%	125	130	195	.0028	.0035	.0039	.0051
	P1.2.Z.AN	01.2		190	130	195	.0028	.0035	.0039	.0051
	P2.2.Z.AN	02.1	Низколегированная сталь Отожженная Закаленная и отпущенная	240	105	195	.0024	.0031	.0035	.0043
	P2.5.Z.HT	02.2		330	105	195	.0024	.0031	.0035	.0043
	P3.0.Z.AN	03.11	Высоколегированная сталь Отожженная	200	105	195	.0024	.0031	.0035	.0043
	P4.0.S.NS		Порошковые стали	150	130	195	.0024	.0031	.0035	.0043
P5.1.Z.AN	05.11 /15.11	Нержавеющая сталь Ферритная, мартенситная	200	60	195	.0012	.0028	.0016	.0039	
M	M1.0.Z.AQ	05.21/15.21	Нержавеющая сталь Аустенитная Супер аустенитная Ni≥20% Аустенитная/Ферритная (Дуплекс)	200	60	85	.0008	.0016	.0012	.002
	M2.0.Z.AQ	05.21/15.21		200	60	85	.0008	.0016	.0012	.002
	M3.2.Z.AQ	05.52/15.52		260	60	85	.0008	.0016	.0012	.002
K	K1.1.C.NS	07.1/07.2	Ковкий чугун Ферритный	200	105	155	.0016	.0024	.0024	.0031
	K2.1.C.UT	08.1	Серый чугун Низкой прочности на растяжение Высокой прочности на растяжение	180	130	195	.0031	.0039	.0047	.0055
	K2.2.C.UT	08.2		245	105	155	.0016	.0024	.0024	.0031
	K3.1.C.UT	09.1	Чугун с шаровидным графитом Ферритный Перлитный	155	105	155	.0016	.0024	.0024	.0031
	K3.3C.UT	09.2		265	105	155	.0016	.0024	.0024	.0031
K4.2.C.UT		Чугун с вермикулярным графитом (CGI)	230	105	155	.0016	.0024	.0024	.0031	
K5.1.C.NS		Отпущенный ковкий чугун (ADI)	300	105	155	.0016	.0024	.0024	.0031	
S	S1.0.U.AG		Жаропрочные сплавы На основе железа На основе никеля На основе титана	280	40	60	.0008	.0016	.0012	.002
	S2.0.Z.AG	20.22		350	40	60	.0008	.0016	.0012	.002
	S4.3.Z.AN	23.22		330	40	60	.0008	.0016	.0012	.002
N	N1.1.Z.UT		Алюминиевые сплавы Технически чистый Сплавы AlSi, Si ≤ 1% Литье, AlSi, Si > 1% and < 13% Литье, AlSi, Si ≥ 13%	30	155	235	.0035	.0043	.0055	.0063
	N1.2.Z.AG			100	155	235	.0035	.0043	.0055	.0063
	N1.3.C.AG	30.21		90	130	195	.0035	.0043	.0055	.0063
	N1.4.C.NS			130	130	195	.0035	.0043	.0055	.0063
	N2.0.C.UT		Магниеые сплавы	70	395	785	.0024	.0031	.0035	.0043

Сверла Coromant Delta® R411.5

Метрические значения

ISO	Код CMC	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю HB	Марка сплава	Скорость резания v_c , м/мин	Диаметр сверла, мм		
						9.50-14	14.01-17	17.01-30.40
P	Нелегированная сталь					Поддача f_n мм/об		
	01.0	В состоянии поставки 0,05-0,10% C	80-170	P20	75-100	0.14-0.22	0.15-0.25	0.18-0.31
	01.1	Незакаленная 0,10-0,25% C	90-200					
	01.2	Незакаленная 0,25-0,55% C	125-225		70-90	0.15-0.23	0.18-0.26	0.20-0.30
	01.3	Незакаленная 0,55-0,80% C	150-225					
	01.4	Высокоуглеродистая и углеродистая инструментальная сталь	180-225					
	02.1	Низколегированная сталь Незакаленная	150-260	P20	55-90	0.14-0.22	0.18-0.26	0.20-0.28
	02.2	Закаленная	220-400		35-65	0.14-0.22	0.15-0.25	0.18-0.26
	03.11	Высоколегированная сталь Отожженная	150-250	P20	40-70	0.15-0.20	0.18-0.25	0.20-0.27
	03.22	Закаленная сталь	250-400		40-60	0.15-0.20	0.17-0.20	0.18-0.24
06.1	Стальное литье Нелегированное		90-225	P20	70-90	0.17-0.23	0.19-0.25	0.20-0.26
	06.2	Низколегированная (легирующих эл. ≤ 5%)	150-250		50-75	0.15-0.21	0.17-0.23	0.19-0.25
M	Нержавеющая сталь Ферритная, мартенситная 13-25% Cr		150-270	K20	25-55	0.14-0.21	0.17-0.24	0.18-0.27
	05.21	Нержавеющая сталь Аустенитная Ni > 8%, 18-25% Cr	150-270	K20	25-55	0.14-0.20 ¹⁾	0.16-0.23 ¹⁾	0.19-0.25 ¹⁾
K	Ковкий чугун							
	07.1	Ферритный (элементная стружка)	110-145	K20	75-120	0.15-0.26	0.18-0.30	0.21-0.39
	07.2	Перлитный (сливная стружка)	150-270		75-110	0.15-0.25	0.16-0.29	0.18-0.35
	08.1	Серый чугун Низкой прочности на растяжение	150-220	K20	85-115	0.19-0.31	0.23-0.39	0.26-0.46
	08.2	Высокой прочности на растяжение	200-330		55-100	0.19-0.30	0.24-0.36	0.28-0.44
09.1	Чугун с шаровидным графитом Ферритный		125-230	K20	65-105	0.16-0.26	0.20-0.35	0.23-0.41
	09.2	Перлитный	200-300		55-95	0.15-0.25	0.18-0.33	0.21-0.39
H	Закаленная сталь Закаленная и отпущенная		HRC 43-47 47-60	P20	25-40 15-30	0.10-0.15	0.12-0.17	0.15-0.20
	N	Алюминиевые сплавы Деформируемые, в т.ч. холоднодеф., не подвергнутые старению		75-150	K20	95-150	0.21-0.33	0.18-0.41
30.21		Отливки	40-100					
33.1		Медь и медные сплавы Легко обрабатываемые сплавы (Pb ≥ 1%)		50-160	K20	45-150	0.16-0.29	0.20-0.35
33.2	Латунь, свинцовистая бронза (Pb ≤ 1%)							

1) Если рекомендуемые режимы резания не обеспечивают удовлетворительного стружкоотвода, следует уменьшить подачу до 0,08 - 0,10 мм/мин.

Сверла Coromant Delta® R411.5

Дюймовые значения

ISO	Код СМС	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю НВ	Марка сплава	Скорость резания v _c , фут/мин	Диаметр сверления		
						9,50-14 мм (0,374-0,551")	14,01-17 мм (0,552-0,669")	17,01-30,40 мм (0,670-1,197")
						Подача f _n , дюйм/об		
P	Нелегированная сталь							
	01.0	В состоянии поставки 0,05-0,10% C	80-170	P20	250-330	.006-.009	.006-.010	.007-.012
	01.1	Незакаленная 0,10-0,25% C	90-200					
	01.2	Незакаленная 0,25-0,55% C	125-225		220-300	.006-.009	.007-.010	.008-.012
	01.3	Незакаленная 0,55-0,80% C	150-225					
	01.4	Высокоуглеродистая и углеродистая инструментальная сталь	180-225					
	Низколегированная сталь							
	02.1	Незакаленная	150-260	P20	180-300	.006-.009	.007-.010	.008-.011
	02.2	Закаленная	220-400		120-220	.006-.009	.006-.010	.007-.010
	Высоколегированная сталь							
03.11	Отожженная	150-250	P20	120-220	.006-.008	.007-.010	.008-.011	
03.22	Закаленная сталь	250-400		120-190	.006-.008	.007-.009	.007-.009	
Стальное литье								
06.1	Нелегированное	90-225	P20	220-300	.007-.009	.007-.010	.008-.010	
06.2	Низколегированная (легирующих эл. ≤ 5%)	150-250		150-240	.006-.008	.007-.009	.007-.010	
M	Нержавеющая сталь							
	05.11	Ферритная, мартенситная 13-25% Cr	150-270	K20	80-180	.006-.008	.007-.009	.007-.011
05.21	Нержавеющая сталь Аустенитная Ni > 8%, 18-25% Cr	150-270	K20	80-180	.006-.008 ¹⁾	.006-.009 ¹⁾	.007-.010 ¹⁾	
K	Ковкий чугун							
	07.1	Ферритный (элементная стружка)	110-145	K20	240-390	.006-.010	.007-.012	.008-.015
	07.2	Перлитный (сливная стружка)	150-270		240-370	.006-.010	.006-.011	.007-.014
	Серый чугун							
	08.1	Низкой прочности на растяжение	150-220	K20	270-380	.009-.012	.009-.015	.010-.018
	08.2	Высокой прочности на растяжение	200-330		180-330	.009-.012	.009-.014	.011-.017
Чугун с шаровидным графитом								
09.1	Ферритный	125-230	K20	210-350	.006-.010	.008-.014	.009-.016	
09.2	Перлитный	200-300		180-310	.006-.010	.007-.013	.008-.015	
H	Закаленная сталь							
04.1	Закаленная и отпущенная	HRC 43-47 47-60	P20	80-130 50-100	.004-.006	.005-.007	.006-.008	
N	Алюминиевые сплавы							
	30.12	Деформируемые, в т.ч. холоднодеф., не подвергнутые старению	75-150	K20	310-490	.008-.013	.007-.016	.007-.016
	30.21	Отливки	40-100					
	Медь и медные сплавы							
33.1	Легко обрабатываемые сплавы (Pb ≥ 1%)	50-160	K20	150-490	.006-.011	.008-.014	.010-.017	
33.2	Латунь, свинцовистая бронза (Pb ≤ 1%)							

1) Если рекомендуемые режимы резания не обеспечивают удовлетворительного стружкоотвода, следует уменьшить подачу до 0,08 - 0,10 мм/мин.

CoroDrill® 870

3 – 5 × Dc

Метрические значения

ISO	Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю (НВ)	Скорость резания (V _c), м/мин		
					Min	Рекоменд.	Max
P	P1.1.Z.AN P1.2.Z.AN P1.3.Z.AN	01.1 01.2 01.3	Нелегированная сталь				
			C=0.10-0.25%	125	80	120	160
			C=0.25-0.55%	190	80	120	160
	P2.1.Z.AN P2.2.Z.AN P2.4.Z.AN P2.6.C.UT P2.5.Z.HT	02.1 02.1 02.1 02.1 02.2	Низколегированная сталь				
			Отожженная	175	80	110	140
			Отожженная	240	80	110	140
			Отожженная	225	80	110	140
			Незакаленная	200	80	110	140
	Закаленная и отпущенная	330	70	100	130		
	P3.0.Z.AN P3.0.Z.HT	03.11 03.21	Высоколегированная сталь				
			Отожженная	200	40	60	80
			Закаленная и отпущенная	380	40	60	80
	P1.5.C.UT P2.6.C.UT	06.1 06.2	Стальное литье				
			Нелегированное	150	80	110	140
			Низколегированное (легирующих элементов < 5%)	200	70	100	130

Дюймовые значения

ISO	Код MC	Код CMC	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю (НВ)	Скорость резания (V _c) фут/мин		
					Min	Рекоменд.	Max
P	P1.1.Z.AN P1.2.Z.AN P1.3.Z.AN	01.1 01.2 01.3	Нелегированная сталь				
			C=0.10-0.25%	125	260	395	525
			C=0.25-0.55%	190	260	390	525
	P2.1.Z.AN P2.2.Z.AN P2.4.Z.AN P2.6.C.UT P2.5.Z.HT	02.1 02.1 02.1 02.1 02.2	Низколегированная сталь				
			Отожженная	175	260	360	460
			Отожженная	240	260	360	460
			Отожженная	225	260	360	460
			Незакаленная	200	260	360	460
	Закаленная и отпущенная	330	230	330	425		
	P3.0.Z.AN P3.0.Z.HT	03.11 03.21	Высоколегированная сталь				
			Отожженная	200	130	195	260
			Закаленная и отпущенная	380	130	195	260
	P1.5.C.UT P2.6.C.UT	06.1 06.2	Стальное литье				
			Нелегированное	150	260	360	460
			Низколегированное (легирующих элементов < 5%)	200	230	330	425

CoroDrill® 870

3 – 5 × Dc

Подача (f_n), мм/об, в зависимости от диаметра сверла

12.00-13.99 мм			14.00-15.99 мм			16.00-19.99 мм			20.00-20.99 мм		
Min	Рекоменд.	Max	Min	Рекоменд.	Max	Min	Рекоменд.	Max	Min	Рекоменд.	Max
0.14	0.20	0.35	0.16	0.25	0.41	0.20	0.32	0.45	0.20	0.34	0.45
0.14	0.20	0.35	0.16	0.25	0.41	0.20	0.32	0.45	0.20	0.34	0.45
0.14	0.20	0.35	0.16	0.25	0.41	0.20	0.32	0.45	0.20	0.34	0.45
0.14	0.20	0.37	0.16	0.25	0.45	0.20	0.32	0.48	0.20	0.36	0.50
0.14	0.20	0.37	0.16	0.25	0.45	0.20	0.32	0.48	0.20	0.36	0.50
0.14	0.20	0.37	0.16	0.25	0.45	0.20	0.32	0.48	0.20	0.36	0.50
0.14	0.20	0.37	0.16	0.25	0.45	0.20	0.32	0.48	0.20	0.36	0.50
0.14	0.20	0.37	0.16	0.25	0.45	0.20	0.32	0.48	0.20	0.36	0.50
0.12	0.19	0.33	0.14	0.22	0.38	0.18	0.25	0.40	0.18	0.30	0.45
0.12	0.19	0.33	0.14	0.22	0.38	0.18	0.25	0.40	0.18	0.30	0.45
0.14	0.20	0.35	0.16	0.25	0.41	0.20	0.32	0.45	0.20	0.34	0.45
0.14	0.20	0.37	0.16	0.25	0.45	0.20	0.32	0.48	0.20	0.36	0.50

Подача (f_n), дюйм/об, в зависимости от диаметра сверла

.4721-.5508 дюйм.			.5509-.6295 дюйм.			.6296-.7870 дюйм.			.7871-.8264 дюйм.		
Min	Рекоменд.	Max	Min	Рекоменд.	Max	Min	Рекоменд.	Max	Min	Рекоменд.	Max
.0055	.0079	.0138	.0063	.0098	.0161	.0079	.0126	.0177	.0079	.0134	.0177
.0055	.0079	.0138	.0063	.0098	.0161	.0079	.0126	.0177	.0079	.0134	.0177
.0055	.0079	.0138	.0063	.0098	.0161	.0079	.0126	.0177	.0079	.0134	.0177
.0055	.0079	.0146	.0063	.0098	.0177	.0079	.0126	.0189	.0079	.0142	.0197
.0055	.0079	.0146	.0063	.0098	.0177	.0079	.0126	.0189	.0079	.0142	.0197
.0055	.0079	.0146	.0063	.0098	.0177	.0079	.0126	.0189	.0079	.0142	.0197
.0055	.0079	.0146	.0063	.0098	.0177	.0079	.0126	.0189	.0079	.0142	.0197
.0055	.0079	.0146	.0063	.0098	.0177	.0079	.0126	.0189	.0079	.0142	.0197
.0047	.0075	.0130	.0055	.0087	.0150	.0071	.0098	.0157	.0071	.0118	.0177
.0047	.0075	.0130	.0055	.0087	.0150	.0071	.0098	.0157	.0071	.0118	.0177
.0055	.0079	.0138	.0063	.0098	.0161	.0079	.0126	.0177	.0079	.0134	.0177
.0055	.0079	.0146	.0063	.0098	.0177	.0079	.0126	.0189	.0079	.0142	.0197

CoroDrill® 880

Метрические значения

ISO	Код MC (СМС)	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю НВ	Марка сплава ⊙	Скорость резания (м/мин)	Диаметр сверления D _{ср} мм
P	P1.0.Z.AN (01.0)	Нелегированная сталь В состоянии поставки (сырая) 0.05-0.10% С	90-200	4014 4024 4034 4044	220-400 230-380 210-310 190-235	12.00-13.99
						14.00-16.49
						16.50-19.99
						20.00-23.99
						24.00-29.99
						30.00-35.99
						36.00-43.99
44.00-52.99						
53.00-63.50						
P1.1.Z.AN (01.1)	В состоянии поставки (сырая) 0.05-0.25% С	90-200	4014 4024 4034 4044	240-390 230-350 200-290 170-225	12.00-13.99	
					14.00-16.49	
					16.50-19.99	
					20.00-23.99	
					24.00-29.99	
					30.00-35.99	
					36.00-43.99	
44.00-52.99						
53.00-63.50						
P1.2.Z.AN (01.2)	В состоянии поставки (сырая) 0.25-0.55% С	125-225	4014 4024 4034 4044	200-320 190-290 155-235 120-180	12.00-13.99	
					14.00-16.49	
					16.50-19.99	
					20.00-23.99	
					24.00-29.99	
					30.00-35.99	
					36.00-43.99	
44.00-52.99						
53.00-63.50						
P1.3.Z.AN (01.3)	В состоянии поставки (сырая) 0.55-0.80% С	150-250	4014 4024 4034 4044	175-305 170-275 140-225 105-175	12.00-13.99	
					14.00-16.49	
					16.50-19.99	
					20.00-23.99	
					24.00-29.99	
					30.00-35.99	
					36.00-43.99	
44.00-52.99						
53.00-63.50						
P1.3.Z.AN (01.4)	Высокоуглеродистая и углеродистая инструментальная сталь	180-275	4014 4024 4034 4044	175-300 200-275 155-225 105-170	12.00-13.99	
					14.00-16.49	
					16.50-19.99	
					20.00-23.99	
					24.00-29.99	
					30.00-35.99	
					36.00-43.99	
44.00-52.99						
53.00-63.50						
P2.1.Z.AN (02.1)	Низколегированная сталь В состоянии поставки	150-260	4014 4024 4034 4044	175-320 180-290 150-235 115-180	12.00-13.99	
					14.00-16.49	
					16.50-19.99	
					20.00-23.99	
					24.00-29.99	
					30.00-35.99	
					36.00-43.99	
44.00-52.99						
53.00-63.50						
P2.5.Z.HT (02.2)	Закаленная сталь	220-450	4014 4024 4034 4044	150-255 90-230 85-185 75-140	12.00-13.99	
					14.00-16.49	
					16.50-19.99	
					20.00-23.99	
					24.00-29.99	
					30.00-35.99	
					36.00-43.99	
44.00-52.99						
53.00-63.50						

Внимание: В таблице **отмечены** рекомендуемые геометрии
Сплав центральной пластины всегда 1044.

CoroDrill® 880

Глубина сверления 2-3xD				Геометрия / Подача Глубина сверления 4xD				Глубина сверления 5xD			
-LM	-GM	-GR	-GT	-LM	-GM	-GR	-GT	-LM	-GM	-GR	-GT
<i>f_n</i> , мм/об	<i>f_n</i> , мм/об	<i>f_n</i> , мм/об	<i>f_n</i> , мм/об	<i>f_n</i> , мм/об	<i>f_n</i> , мм/об	<i>f_n</i> , мм/об	<i>f_n</i> , мм/об	<i>f_n</i> , мм/об	<i>f_n</i> , мм/об	<i>f_n</i> , мм/об	<i>f_n</i> , мм/об
0.04-0.08		0.04-0.06		0.04-0.08		0.04-0.06		0.04-0.05		0.04-0.05	
0.04-0.08	0.04-0.06	0.04-0.06	0.04-0.08	0.04-0.08	0.04-0.06	0.04-0.06	0.04-0.08	0.04-0.05	0.04-0.04	0.04-0.04	0.04-0.05
0.04-0.10	0.04-0.06	0.04-0.06	0.04-0.10	0.04-0.10	0.04-0.06	0.04-0.06	0.04-0.10	0.04-0.07	0.04-0.04	0.04-0.04	0.04-0.07
0.04-0.12	0.04-0.08	0.04-0.08	0.04-0.12	0.04-0.12	0.04-0.08	0.04-0.08	0.04-0.12	0.04-0.08	0.04-0.05	0.04-0.05	0.04-0.08
0.04-0.12	0.04-0.08	0.04-0.08	0.04-0.12	0.04-0.12	0.04-0.08	0.04-0.08	0.04-0.12	0.04-0.08	0.04-0.05	0.04-0.05	0.04-0.08
0.06-0.14	0.06-0.10	0.06-0.10		0.06-0.12	0.06-0.10	0.06-0.10		0.06-0.09	0.06-0.07	0.06-0.07	
0.06-0.16	0.06-0.10	0.06-0.10		0.06-0.14	0.06-0.10	0.06-0.10		0.06-0.11	0.06-0.07	0.06-0.07	
0.08-0.16	0.08-0.12	0.08-0.12		0.08-0.16	0.08-0.12	0.08-0.12					
0.08-0.16	0.08-0.12	0.08-0.12		0.08-0.16	0.08-0.12	0.08-0.12					
0.04-0.10		0.04-0.06		0.04-0.08		0.04-0.06		0.04-0.07		0.04-0.05	
0.04-0.10	0.04-0.06	0.04-0.06	0.04-0.10	0.04-0.10	0.04-0.06	0.04-0.06	0.04-0.10	0.04-0.07	0.04-0.04	0.04-0.04	0.04-0.07
0.04-0.12	0.04-0.06	0.04-0.06	0.04-0.12	0.04-0.12	0.04-0.06	0.04-0.06	0.04-0.12	0.04-0.08	0.04-0.04	0.04-0.04	0.04-0.08
0.04-0.14	0.04-0.10	0.04-0.08	0.04-0.14	0.04-0.14	0.04-0.10	0.04-0.08	0.04-0.14	0.04-0.09	0.04-0.07	0.04-0.05	0.04-0.09
0.04-0.14	0.04-0.10	0.04-0.08	0.04-0.14	0.04-0.14	0.04-0.10	0.04-0.08	0.04-0.14	0.04-0.09	0.04-0.07	0.04-0.05	0.04-0.09
0.06-0.16	0.06-0.12	0.06-0.10		0.06-0.16	0.06-0.10	0.06-0.10		0.06-0.11	0.06-0.08	0.06-0.07	
0.06-0.16	0.06-0.12	0.06-0.10		0.06-0.16	0.06-0.10	0.06-0.10		0.06-0.11	0.06-0.08	0.06-0.07	
0.08-0.16	0.08-0.12	0.08-0.12		0.08-0.16	0.08-0.12	0.08-0.12					
0.08-0.16	0.08-0.12	0.08-0.12		0.08-0.16	0.08-0.12	0.08-0.12					
0.04-0.10		0.04-0.15		0.04-0.10		0.04-0.12		0.04-0.07		0.04-0.12	
0.04-0.10	0.04-0.10	0.04-0.20	0.04-0.20	0.04-0.10	0.04-0.10	0.04-0.14	0.04-0.14	0.04-0.07	0.04-0.07	0.04-0.13	0.04-0.13
0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.22	0.06-0.22	0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.16	0.06-0.16	0.06-0.09	0.06-0.09	0.06-0.15	0.06-0.15
0.06-0.18	0.06-0.18	0.06-0.26	0.06-0.26	0.06-0.18	0.06-0.18	0.06-0.20	0.06-0.20	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.17	0.06-0.17
0.06-0.18	0.08-0.18	0.08-0.30	0.08-0.30	0.06-0.18	0.08-0.18	0.08-0.22	0.08-0.22	0.06-0.12	0.08-0.12	0.08-0.20	0.08-0.20
0.06-0.22	0.08-0.22	0.08-0.32		0.06-0.20	0.08-0.20	0.08-0.24		0.06-0.15	0.08-0.15	0.08-0.21	
0.06-0.24	0.08-0.24	0.08-0.34		0.06-0.20	0.08-0.20	0.08-0.24		0.06-0.16	0.08-0.16	0.08-0.23	
0.10-0.24	0.10-0.24	0.10-0.34		0.10-0.20	0.10-0.20	0.10-0.24					
0.10-0.24	0.10-0.24	0.10-0.34		0.10-0.20	0.10-0.20	0.10-0.24					
0.04-0.10		0.04-0.15		0.04-0.10		0.04-0.12		0.04-0.07		0.04-0.12	
0.04-0.10	0.04-0.10	0.04-0.20	0.04-0.20	0.04-0.10	0.04-0.10	0.04-0.14	0.04-0.14	0.04-0.07	0.04-0.07	0.04-0.13	0.04-0.13
0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.22	0.06-0.22	0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.16	0.06-0.16	0.06-0.09	0.06-0.09	0.06-0.15	0.06-0.15
0.06-0.18	0.06-0.18	0.06-0.26	0.06-0.26	0.06-0.18	0.06-0.18	0.06-0.20	0.06-0.20	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.17	0.06-0.17
0.06-0.18	0.08-0.18	0.08-0.30	0.08-0.30	0.06-0.18	0.08-0.18	0.08-0.22	0.08-0.22	0.06-0.12	0.08-0.12	0.08-0.20	0.08-0.20
0.06-0.24	0.08-0.24	0.08-0.32		0.06-0.20	0.08-0.20	0.08-0.24		0.06-0.16	0.08-0.16	0.08-0.21	
0.06-0.24	0.08-0.24	0.08-0.34		0.06-0.20	0.08-0.20	0.08-0.24		0.06-0.16	0.08-0.16	0.08-0.23	
0.10-0.24	0.10-0.24	0.10-0.34		0.10-0.20	0.10-0.20	0.10-0.24					
0.10-0.24	0.10-0.24	0.10-0.34		0.10-0.20	0.10-0.20	0.10-0.24					
0.04-0.10		0.04-0.15		0.04-0.10		0.04-0.12		0.04-0.07		0.04-0.11	
0.04-0.10	0.04-0.10	0.04-0.20	0.04-0.20	0.04-0.10	0.04-0.10	0.04-0.14	0.04-0.14	0.04-0.07	0.04-0.07	0.04-0.13	0.04-0.13
0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.22	0.06-0.22	0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.16	0.06-0.16	0.06-0.09	0.06-0.09	0.06-0.15	0.06-0.15
0.06-0.18	0.06-0.18	0.06-0.26	0.06-0.26	0.06-0.18	0.06-0.18	0.06-0.20	0.06-0.20	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.17	0.06-0.17
0.06-0.18	0.08-0.18	0.08-0.30	0.08-0.30	0.06-0.18	0.08-0.18	0.08-0.22	0.08-0.22	0.06-0.12	0.08-0.12	0.08-0.20	0.08-0.20
0.06-0.24	0.08-0.24	0.08-0.32		0.06-0.20	0.08-0.20	0.08-0.24		0.06-0.16	0.08-0.16	0.08-0.21	
0.06-0.24	0.08-0.24	0.08-0.34		0.06-0.20	0.08-0.20	0.08-0.24		0.06-0.16	0.08-0.16	0.08-0.23	
0.10-0.24	0.10-0.24	0.10-0.34		0.10-0.20	0.10-0.20	0.10-0.24					
0.10-0.24	0.10-0.24	0.10-0.34		0.10-0.20	0.10-0.20	0.10-0.24					
0.04-0.10		0.04-0.15		0.04-0.10		0.04-0.12		0.04-0.07		0.04-0.10	
0.04-0.10	0.04-0.10	0.04-0.16	0.04-0.16	0.04-0.10	0.04-0.10	0.04-0.14	0.04-0.14	0.04-0.07	0.04-0.07	0.04-0.11	0.04-0.11
0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.20	0.06-0.20	0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.16	0.06-0.16	0.06-0.09	0.06-0.09	0.06-0.13	0.06-0.13
0.06-0.18	0.06-0.18	0.06-0.22	0.06-0.22	0.06-0.18	0.06-0.18	0.06-0.20	0.06-0.20	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.15	0.06-0.15
0.06-0.18	0.08-0.18	0.08-0.26	0.08-0.30	0.06-0.18	0.08-0.18	0.08-0.22	0.08-0.22	0.06-0.12	0.08-0.12	0.08-0.17	0.08-0.17
0.06-0.24	0.08-0.24	0.08-0.30		0.06-0.20	0.08-0.20	0.08-0.20		0.06-0.16	0.08-0.16	0.08-0.20	
0.06-0.24	0.08-0.24	0.08-0.30		0.06-0.22	0.08-0.22	0.08-0.20		0.06-0.16	0.08-0.16	0.08-0.20	
0.10-0.24	0.10-0.24	0.10-0.32		0.10-0.22	0.10-0.22	0.10-0.24					
0.10-0.24	0.10-0.24	0.10-0.32		0.10-0.22	0.10-0.22	0.10-0.24					

CoroDrill® 880

Метрические значения

ISO	Код MC (СМС)	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю НВ	Марка сплава ○	Скорость резания (м/мин)	Диаметр сверления D _{св} мм
P	P3.0.Z.AN (03.11)	Высоколегированная сталь Отожженная	150-250	4014	155-300	12.00-13.99
				4024	160-275	14.00-16.49
				4034	130-225	16.50-19.99
				4044	100-170	20.00-23.99
P3.0.Z.HT (03.21)	Закаленная сталь	250-350	4014	100-215	24.00-29.99	
			4024	80-200	30.00-35.99	
			4034	75-165	36.00-43.99	
			4044	70-125	44.00-52.99	
P1.5.C.UT (06.1)	Стальное литье Нелегированное	90-225	4014	190-345	53.00-63.50	
			4024	140-310	12.00-13.99	
			4034	135-250	14.00-16.49	
			4044	125-190	16.50-19.99	
P2.6.C.UT (06.2)	Низколегированное (легирующих эл. > 5%)	150-250	4014	125-265	20.00-23.99	
			4024	110-250	24.00-29.99	
			4034	105-200	30.00-35.99	
			4044	100-150	36.00-43.99	
						44.00-52.99
						53.00-63.50

Внимание: В таблице **отмечены** рекомендуемые геометрии
Сплав центральной пластины всегда 1044.

CoroDrill® 880

Глубина сверления 2-3xD				Геометрия / Подача Глубина сверления 4xD				Глубина сверления 5xD			
-LM	-GM	-GR	-GT	-LM	-GM	-GR	-GT	-LM	-GM	-GR	-GT
<i>f_n</i> , мм/об	<i>f_n</i> , мм/об	<i>f_n</i> , мм/об	<i>f_n</i> , мм/об	<i>f_n</i> , мм/об	<i>f_n</i> , мм/об	<i>f_n</i> , мм/об	<i>f_n</i> , мм/об	<i>f_n</i> , мм/об	<i>f_n</i> , мм/об	<i>f_n</i> , мм/об	<i>f_n</i> , мм/об
0.04-0.10		0.04-0.15		0.04-0.10		0.04-0.12		0.04-0.07		0.04-0.10	
0.04-0.10	0.04-0.10	0.04-0.16	0.04-0.16	0.04-0.10	0.04-0.10	0.04-0.14	0.04-0.14	0.04-0.07	0.04-0.07	0.04-0.11	0.04-0.11
0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.20	0.06-0.20	0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.16	0.06-0.16	0.06-0.09	0.06-0.09	0.06-0.13	0.06-0.13
0.06-0.18	0.06-0.18	0.06-0.22	0.06-0.22	0.06-0.18	0.06-0.18	0.06-0.20	0.06-0.20	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.15	0.06-0.15
0.06-0.18	0.08-0.18	0.08-0.26	0.08-0.26	0.06-0.18	0.08-0.18	0.08-0.22	0.08-0.22	0.06-0.12	0.08-0.12	0.08-0.17	0.08-0.17
0.06-0.24	0.08-0.24	0.08-0.30		0.06-0.20	0.08-0.20	0.08-0.24		0.06-0.16	0.08-0.16	0.08-0.20	
0.06-0.24	0.08-0.24	0.08-0.30		0.06-0.22	0.08-0.22	0.08-0.24		0.06-0.16	0.08-0.16	0.08-0.20	
0.10-0.24	0.10-0.24	0.10-0.32		0.10-0.22	0.10-0.22	0.10-0.24					
0.10-0.24	0.10-0.24	0.10-0.32		0.10-0.22	0.10-0.22	0.10-0.24					
0.04-0.10		0.04-0.12		0.04-0.10		0.04-0.11		0.04-0.07		0.04-0.09	
0.04-0.10	0.04-0.10	0.04-0.14	0.04-0.14	0.04-0.10	0.04-0.10	0.04-0.14	0.04-0.14	0.04-0.07	0.04-0.07	0.04-0.09	0.04-0.09
0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.16	0.06-0.16	0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.16	0.06-0.16	0.06-0.09	0.06-0.09	0.06-0.11	0.06-0.11
0.06-0.18	0.06-0.18	0.06-0.18	0.06-0.20	0.06-0.18	0.06-0.18	0.06-0.20	0.06-0.20	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.12
0.06-0.18	0.08-0.18	0.08-0.22	0.08-0.26	0.06-0.18	0.08-0.18	0.08-0.22	0.08-0.22	0.06-0.12	0.08-0.12	0.08-0.15	0.08-0.17
0.06-0.20	0.08-0.20	0.08-0.24		0.06-0.20	0.08-0.20	0.08-0.24		0.06-0.13	0.08-0.13	0.08-0.16	
0.06-0.22	0.08-0.22	0.08-0.26		0.06-0.22	0.08-0.22	0.08-0.24		0.06-0.15	0.08-0.15	0.08-0.17	
0.10-0.22	0.10-0.22	0.10-0.26		0.10-0.22	0.10-0.22	0.10-0.24					
0.10-0.22	0.10-0.22	0.10-0.26		0.10-0.22	0.10-0.22	0.10-0.24					
0.04-0.08		0.04-0.12		0.04-0.08		0.04-0.12		0.04-0.05		0.04-0.08	
0.04-0.08	0.04-0.08	0.04-0.12	0.04-0.12	0.04-0.08	0.04-0.08	0.04-0.12	0.04-0.12	0.04-0.05	0.04-0.05	0.04-0.08	0.04-0.08
0.04-0.08	0.04-0.08	0.04-0.12	0.04-0.12	0.04-0.08	0.04-0.08	0.04-0.12	0.04-0.12	0.04-0.05	0.04-0.05	0.04-0.08	0.04-0.08
0.04-0.10	0.04-0.10	0.04-0.14	0.04-0.14	0.04-0.10	0.04-0.10	0.04-0.14	0.04-0.14	0.04-0.07	0.04-0.07	0.04-0.09	0.04-0.09
0.04-0.10	0.04-0.10	0.04-0.14	0.06-0.22	0.04-0.10	0.04-0.10	0.04-0.14	0.06-0.14	0.04-0.07	0.04-0.07	0.04-0.09	0.04-0.09
0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.16		0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.16		0.06-0.09	0.06-0.09	0.06-0.11	
0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.16		0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.16		0.06-0.09	0.06-0.09	0.06-0.11	
0.08-0.14	0.08-0.14	0.08-0.16		0.08-0.14	0.08-0.14	0.08-0.16					
0.08-0.14	0.08-0.14	0.08-0.16		0.08-0.14	0.08-0.14	0.08-0.16					
0.04-0.10		0.04-0.15		0.04-0.10		0.04-0.12		0.04-0.07		0.04-0.10	
0.04-0.10	0.04-0.10	0.04-0.20	0.04-0.20	0.04-0.10	0.04-0.10	0.04-0.14	0.04-0.14	0.04-0.07	0.04-0.07	0.04-0.13	0.04-0.13
0.04-0.14	0.06-0.14	0.06-0.22	0.06-0.22	0.04-0.14	0.06-0.14	0.06-0.16	0.06-0.16	0.04-0.09	0.06-0.09	0.06-0.15	0.06-0.15
0.06-0.18	0.06-0.18	0.06-0.26	0.06-0.26	0.06-0.18	0.06-0.18	0.06-0.20	0.06-0.20	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.17	0.06-0.17
0.06-0.18	0.08-0.18	0.08-0.30	0.08-0.30	0.06-0.18	0.08-0.18	0.08-0.22	0.08-0.22	0.06-0.12	0.08-0.12	0.08-0.20	0.08-0.20
0.06-0.20	0.08-0.20	0.08-0.32		0.06-0.20	0.08-0.20	0.08-0.24		0.06-0.13	0.08-0.13	0.08-0.21	
0.06-0.22	0.08-0.22	0.08-0.34		0.06-0.22	0.08-0.22	0.08-0.24		0.06-0.15	0.08-0.15	0.08-0.23	
0.10-0.22	0.10-0.22	0.10-0.34		0.10-0.22	0.10-0.22	0.10-0.24					
0.10-0.22	0.10-0.22	0.10-0.34		0.10-0.22	0.10-0.22	0.10-0.24					

CoroDrill® 880

Метрические значения

ISO	Код MC (CMC)	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю HB	Марка сплава ↻	Скорость резания (м/мин)	Диаметр сверления D _c , мм	Геометрия/подача (fn, мм/об) Глубина сверления 2-3xD		
							-LM	-MS ¹⁾	-GM
M	P5.0.Z.AN (05.11)	Нержавеющая сталь Ферритная/Мартенситная (13-25% Cr)	150-270	4024 4034 4044 2044	120-265 115-215 115-165 115-165	12.00-13.99	0.04-0.12		
						14.00-16.49	0.04-0.14	0.04-0.14	0.04-0.08
						16.50-19.99	0.06-0.16	0.06-0.16	0.04-0.08
						20.00-23.99	0.06-0.18	0.06-0.18	0.06-0.14
						24.00-29.99	0.06-0.18	0.06-0.18	0.06-0.14
						30.00-35.99	0.06-0.20	0.06-0.20	0.06-0.16
	36.00-43.99	0.06-0.20		0.06-0.16					
	44.00-52.99	0.10-0.24		0.10-0.18					
	53.00-63.50	0.10-0.24		0.10-0.18					
	M1.0.Z.AQ (05.21)	Аустенитная (Ni > 8%, 13-25% Cr)	150-275	4024 4034 4044 2044	120-250 115-215 115-180 115-180	12.00-13.99	0.04-0.12		
						14.00-16.49	0.04-0.14	0.04-0.14	0.04-0.08
						16.50-19.99	0.06-0.14	0.06-0.14	0.04-0.08
						20.00-23.99	0.06-0.16	0.06-0.16	0.06-0.12
						24.00-29.99	0.06-0.16	0.06-0.16	0.06-0.12
						30.00-35.99	0.06-0.18	0.06-0.18	0.06-0.16
36.00-43.99	0.06-0.20		0.06-0.16						
44.00-52.99	0.10-0.20		0.10-0.16						
53.00-63.50	0.10-0.20		0.10-0.16						
M3.1.Z.AQ (05.51) M3.2.Z.AQ (05.52)	Аустенитная/Ферритная (Дуплекс)	200-320	4024 4034 4044 2044	90-145 85-135 85-125 85-125	12.00-13.99	0.04-0.12			
					14.00-16.49	0.04-0.14	0.04-0.14	0.04-0.08	
					16.50-19.99	0.06-0.14	0.06-0.14	0.04-0.08	
					20.00-23.99	0.06-0.16	0.06-0.16	0.06-0.12	
					24.00-29.99	0.06-0.16	0.06-0.16	0.06-0.12	
					30.00-35.99	0.06-0.18	0.06-0.18	0.06-0.16	
36.00-43.99	0.06-0.20		0.06-0.16						
44.00-52.99	0.10-0.20		0.10-0.16						
53.00-63.50	0.10-0.20		0.10-0.16						
M1.0.C.UT (15.21)	Аустенитное литье	150-250	4024 4034 4044 2044	150-200 115-175 80-155 80-155	12.00-13.99	0.04-0.12			
					14.00-16.49	0.04-0.12	0.04-0.12	0.04-0.08	
					16.50-19.99	0.06-0.14	0.06-0.14	0.04-0.08	
					20.00-23.99	0.06-0.16	0.06-0.16	0.06-0.12	
					24.00-29.99	0.06-0.16	0.06-0.16	0.06-0.12	
					30.00-35.99	0.06-0.18	0.06-0.18	0.06-0.16	
36.00-43.99	0.06-0.20		0.06-0.16						
44.00-52.99	0.10-0.20		0.10-0.16						
53.00-63.50	0.10-0.20		0.10-0.16						
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	4044 H13A 2044	20-90 15-90 20-90	12.00-13.99	0.04-0.08		
						14.00-16.49	0.04-0.08	0.04-0.08	0.04-0.10
						16.50-19.99	0.05-0.08	0.05-0.08	0.05-0.10
						20.00-23.99	0.05-0.08	0.05-0.08	0.05-0.10
						24.00-29.99	0.06-0.10	0.06-0.10	0.06-0.12
						30.00-35.99	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.12
	36.00-43.99	0.06-0.12		0.06-0.12					
	44.00-52.99	0.06-0.12		0.06-0.12					
	53.00-63.50	0.08-0.14		0.06-0.14					
	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	Rm (Mpa) 600-1500	4044 H13A 2044	40-135 40-135 40-135	12.00-13.99	0.04-0.14		
						14.00-16.49	0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.12
						16.50-19.99	0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.14
		20.00-23.99				0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.14	
		24.00-29.99				0.12-0.18	0.12-0.18	0.10-0.16	
		30.00-35.99				0.12-0.18	0.12-0.18	0.10-0.18	
36.00-43.99		0.12-0.18				0.12-0.18	0.10-0.18		
44.00-52.99		0.12-0.18					0.10-0.18		
53.00-63.50		0.14-0.20					0.14-0.20		
	Титановые сплавы: Альфа+бета сплавы подвергнутые старению, Бета сплавы отожженные или подвергнутые старению				12.00-13.99	0.04-0.14			
					14.00-16.49	0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.12	
					16.50-19.99	0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.14	

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 (имеются диаметры D_c 0,551 – 1,417").

CoroDrill® 880

Геометрия/подача (f_n , мм/об)											
Глубина сверления 2-3xD		Глубина сверления 4xD					Глубина сверления 5xD				
-GR	-GT	-LM	MS ¹⁾	-GM	-GR	-GT	-LM	MS ¹⁾	-GM	-GR	-GT
0.04-0.08		0.04-0.10			0.04-0.08		0.04-0.08			0.04-0.05	
0.04-0.08	0.04-0.14	0.04-0.12	0.04-0.12	0.04-0.08	0.04-0.08	0.04-0.12	0.04-0.09	0.04-0.09	0.04-0.05	0.04-0.05	0.04-0.09
0.04-0.08	0.06-0.16	0.06-0.14	0.06-0.14	0.04-0.08	0.04-0.08	0.06-0.14	0.06-0.11	0.06-0.11	0.04-0.05	0.04-0.05	0.06-0.11
0.06-0.14	0.06-0.18	0.06-0.16	0.06-0.16	0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.16	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.09	0.06-0.09	0.06-0.12
0.06-0.14	0.06-0.18	0.06-0.16	0.06-0.16	0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.16	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.09	0.06-0.09	0.06-0.12
0.06-0.16		0.06-0.18	0.06-0.18	0.06-0.16	0.06-0.16	0.06-0.16	0.06-0.13	0.06-0.13	0.06-0.11	0.06-0.11	
0.06-0.16		0.06-0.18		0.06-0.16	0.06-0.16	0.06-0.16	0.06-0.13		0.06-0.11	0.06-0.11	
0.10-0.18		0.10-0.20		0.10-0.16	0.10-0.16	0.10-0.16					
0.10-0.18		0.10-0.20		0.10-0.16	0.10-0.16	0.10-0.16					
0.04-0.08		0.04-0.10			0.04-0.08		0.04-0.08			0.04-0.05	
0.04-0.08	0.04-0.14	0.04-0.12	0.04-0.12	0.04-0.08	0.04-0.08	0.04-0.12	0.04-0.09	0.04-0.09	0.04-0.05	0.04-0.05	0.04-0.09
0.04-0.08	0.06-0.14	0.06-0.12	0.06-0.12	0.04-0.08	0.04-0.08	0.06-0.12	0.06-0.09	0.06-0.09	0.04-0.05	0.04-0.05	0.06-0.09
0.06-0.12	0.06-0.16	0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.14	0.06-0.11	0.06-0.11	0.06-0.08	0.06-0.08	0.06-0.11
0.06-0.12	0.06-0.16	0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.14	0.06-0.11	0.06-0.11	0.06-0.08	0.06-0.08	0.06-0.11
0.06-0.16		0.06-0.16	0.06-0.16	0.06-0.16	0.06-0.16	0.06-0.16	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.11	0.06-0.11	
0.06-0.16		0.06-0.16		0.06-0.16	0.06-0.16	0.06-0.16	0.06-0.13		0.06-0.11	0.06-0.11	
0.10-0.16		0.10-0.16		0.10-0.16	0.10-0.16	0.10-0.16					
0.10-0.16		0.10-0.16		0.10-0.16	0.10-0.16	0.10-0.16					
0.04-0.08		0.04-0.10			0.04-0.08		0.04-0.08			0.04-0.05	
0.04-0.08	0.04-0.14	0.04-0.12	0.04-0.12	0.04-0.08	0.04-0.08	0.04-0.12	0.04-0.09	0.04-0.09	0.04-0.05	0.04-0.05	0.04-0.09
0.04-0.08	0.06-0.14	0.06-0.12	0.06-0.12	0.04-0.08	0.04-0.08	0.06-0.12	0.06-0.09	0.06-0.09	0.04-0.05	0.04-0.05	0.06-0.09
0.06-0.12	0.06-0.16	0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.14	0.06-0.11	0.06-0.11	0.06-0.08	0.06-0.08	0.06-0.11
0.06-0.12	0.06-0.16	0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.14	0.06-0.11	0.06-0.11	0.06-0.08	0.06-0.08	0.06-0.11
0.06-0.16		0.06-0.18	0.06-0.18	0.06-0.16	0.06-0.16	0.06-0.16	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.11	0.06-0.11	
0.06-0.16		0.06-0.18		0.06-0.16	0.06-0.16	0.06-0.16	0.06-0.13		0.06-0.11	0.06-0.11	
0.10-0.16		0.10-0.16		0.10-0.16	0.10-0.16	0.10-0.16					
0.10-0.16		0.10-0.16		0.10-0.16	0.10-0.16	0.10-0.16					
0.04-0.08		0.04-0.10			0.04-0.08		0.04-0.08			0.04-0.05	
0.04-0.08	0.04-0.12	0.04-0.10	0.04-0.10	0.04-0.08	0.04-0.08	0.04-0.10	0.04-0.08	0.04-0.08	0.04-0.05	0.04-0.05	0.04-0.08
0.04-0.08	0.06-0.14	0.06-0.12	0.06-0.12	0.04-0.08	0.04-0.08	0.06-0.12	0.06-0.09	0.06-0.09	0.04-0.05	0.04-0.05	0.06-0.09
0.06-0.12	0.06-0.16	0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.14	0.06-0.11	0.06-0.11	0.06-0.08	0.06-0.08	0.06-0.11
0.06-0.12	0.06-0.16	0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.14	0.06-0.11	0.06-0.11	0.06-0.08	0.06-0.08	0.06-0.11
0.06-0.16		0.06-0.18	0.06-0.18	0.06-0.16	0.06-0.16	0.06-0.16	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.11	0.06-0.11	
0.06-0.16		0.06-0.18		0.06-0.16	0.06-0.16	0.06-0.16	0.06-0.13		0.06-0.11	0.06-0.11	
0.10-0.16		0.10-0.16		0.10-0.16	0.10-0.16	0.10-0.16					
0.10-0.16		0.10-0.16		0.10-0.16	0.10-0.16	0.10-0.16					
0.04-0.08		0.04-0.08			0.04-0.08		0.04-0.05			0.04-0.05	
0.04-0.08	0.04-0.08	0.04-0.08	0.04-0.08	0.04-0.08	0.04-0.08	0.04-0.08	0.04-0.05	0.04-0.05	0.04-0.07	0.04-0.05	
0.05-0.08	0.05-0.08	0.05-0.08	0.05-0.08	0.05-0.08	0.05-0.08	0.05-0.08	0.05-0.05	0.05-0.05	0.05-0.07	0.05-0.05	
0.05-0.08	0.05-0.08	0.05-0.08	0.05-0.08	0.05-0.08	0.05-0.08	0.05-0.08	0.05-0.05	0.05-0.05	0.05-0.07	0.05-0.05	
0.06-0.08	0.05-0.08	0.05-0.10	0.05-0.10	0.06-0.10	0.06-0.08	0.06-0.08	0.06-0.07	0.06-0.07	0.06-0.08	0.05-0.06	
0.06-0.12		0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.08	0.06-0.08	0.06-0.08	0.06-0.08	
0.06-0.12		0.06-0.12		0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.08		0.06-0.08	0.06-0.08	
0.06-0.12		0.06-0.12		0.06-0.12	0.06-0.12	0.08-0.12					
0.08-0.12		0.08-0.14		0.08-0.14	0.08-0.12	0.08-0.12					
0.04-0.10		0.04-0.12			0.04-0.10		0.04-0.10			0.04-0.08	
0.06-0.10	0.06-0.10	0.04-0.12	0.04-0.12	0.04-0.10	0.08-0.12	0.06-0.10	0.06-0.09	0.06-0.09	0.06-0.08	0.06-0.07	0.06-0.07
0.08-0.12	0.08-0.12	0.08-0.14	0.08-0.14	0.06-0.12	0.08-0.12	0.08-0.12	0.08-0.11	0.08-0.11	0.08-0.09	0.08-0.08	0.08-0.08
0.08-0.12	0.08-0.12	0.08-0.14	0.08-0.14	0.06-0.12	0.10-0.14	0.08-0.12	0.08-0.11	0.08-0.11	0.08-0.09	0.08-0.08	0.08-0.08
0.10-0.14	0.10-0.14	0.10-0.16	0.10-0.16	0.08-0.14	0.10-0.14	0.10-0.14	0.12-0.12	0.12-0.12	0.10-0.11	0.09-0.10	0.09-0.10
0.10-0.16		0.12-0.18	0.12-0.18	0.10-0.16	0.10-0.16	0.10-0.16	0.12-0.12	0.12-0.12	0.10-0.12	0.10-0.11	
0.10-0.16		0.12-0.18		0.10-0.16	0.12-0.16	0.12-0.16	0.12-0.12		0.10-0.12	0.10-0.11	
0.10-0.16		0.12-0.18		0.10-0.16	0.12-0.16	0.12-0.16					
0.12-0.16		0.14-0.20		0.14-0.18	0.12-0.16	0.12-0.16					

CoroDrill® 880

Метрические значения

ISO	Код MC (СМС)	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю НВ	Марка сплава ○	Скорость резания (м/мин)	Диаметр сверления D _{ср} мм
К	K1.1.C.NS (07.1)	Ковкий чугун Ферритный (элементная стружка)	110-145	4014 4024 4034 4044	140-255 140-230 110-190 80-145	12.00-13.99
						14.00-16.49
						16.50-19.99
						20.00-23.99
						24.00-29.99
						30.00-35.99
K1.1.C.NS (07.2)	Перлитный (сливная стружка)	150-270	4014 4024 4034 4044	100-185 105-170 85-140 65-105	12.00-13.99	
					14.00-16.49	
					16.50-19.99	
					20.00-23.99	
					24.00-29.99	
					30.00-35.99	
K2.1.C.UT (08.1)	Серый чугун Низкой прочности на растяжение	150-220	4014 4024 4034 4044	225-345 210-310 170-255 130-195	12.00-13.99	
					14.00-16.49	
					16.50-19.99	
					20.00-23.99	
					24.00-29.99	
					30.00-35.99	
K2.2.C.UT (08.2)	Высокой прочности на растяжение	200-330	4014 4024 4034 4044	110-250 125-230 100-185 75-140	12.00-13.99	
					14.00-16.49	
					16.50-19.99	
					20.00-23.99	
					24.00-29.99	
					30.00-35.99	
K3.1.C.UT (09.1)	Чугун с шаровидным графитом Ферритный	150-230	4014 4024 4034 4044	120-235 125-215 100-175 80-135	12.00-13.99	
					14.00-16.49	
					16.50-19.99	
					20.00-23.99	
					24.00-29.99	
					30.00-35.99	
K3.3.C.UT (09.2)	Перлитный	200-330	4014 4024 4034 4044	100-215 110-200 90-165 70-125	12.00-13.99	
					14.00-16.49	
					16.50-19.99	
					20.00-23.99	
					24.00-29.99	
					30.00-35.99	
					36.00-43.99	
					44.00-52.99	
					53.00-63.50	

Внимание: В таблице **отмечены** рекомендуемые геометрии
Сплав центральной пластины всегда 1044.

CoroDrill® 880

Метрические значения

ISO	Код MC (СМС)	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю НВ	Марка сплава ⊙	Скорость резания (м/мин)	Диаметр сверления D _{ср} мм
H	N1.3.Z.HA (04.1)	Закаленная и отпущенная сталь	47-65	4014 4024 4034 4044	40-100 30-80 30-80 30-80	12.00-13.99
						14.00-16.49
						16.50-19.99
						20.00-23.99
						24.00-29.99
						30.00-35.99
N	N1.2.Z.AG (30.12)	Алюминиевые сплавы, деформируемые	30-150	4044 H13A	300-385 300-400	12.00-13.99
						14.00-16.49
						16.50-19.99
						20.00-23.99
						24.00-29.99
						30.00-35.99
	N1.3.C.UT (30.21)	Литье, не подвергнутое старению	40-100	4044 H13A	300-385 300-400	12.00-13.99
						14.00-16.49
						16.50-19.99
						20.00-23.99
						24.00-29.99
						30.00-35.99
N1.3.C.AG (30.22)	Литье, в т. ч. подвергнутое старению	70-140	4044 H13A	250-335 250-350	12.00-13.99	
					14.00-16.49	
					16.50-19.99	
					20.00-23.99	
					24.00-29.99	
					30.00-35.99	
N3.3.U.UT (33.1)	Медь и медные сплавы	70-160	4044 H13A	250-380 250-400	12.00-13.99	
					14.00-16.49	
					16.50-19.99	
					20.00-23.99	
					24.00-29.99	
					30.00-35.99	
N3.2.C.UT (33.2)	Латунь, свинцовистая бронза (Pb < 1%)	50-200	4044 H13A	180-230 180-240	12.00-13.99	
					14.00-16.49	
					16.50-19.99	
					20.00-23.99	
					24.00-29.99	
					30.00-35.99	
					36.00-43.99	
					44.00-52.99	
					53.00-63.50	

Внимание: В таблице **отмечены** рекомендуемые геометрии
Сплав центральной пластины всегда 1044.

CoroDrill® 880

Дюймовые значения

ISO	Код MC (СМС)	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю НВ	Марка сплава ○	Скорость резания (фут/мин)	Диаметр сверления D _с , дюйм
P	P1.0.Z.AN (01.0)	В состоянии поставки (сырая) 0.05-0.10% C	90-200	4014	720-1300	.472-.550
				4024	760-1250	.551-.649
				4034	690-1000	.650-.787
				4044	620-770	.788-.944
						.945-1.181
	P1.0.Z.AN (01.1)	В состоянии поставки (сырая) 0.05-0.25% C	90-200	4014	790-1250	.472-.550
				4024	750-1150	.551-.649
				4034	650-950	.650-.787
				4044	550-740	.788-.944
					.945-1.181	
P1.2.Z.AN (01.2)	В состоянии поставки (сырая) 0.25-0.55% C	125-225	4014	650-1050	.472-.550	
			4024	620-950	.551-.649	
			4034	510-770	.650-.787	
			4044	395-590	.788-.944	
					.945-1.181	
P1.3.Z.AN (01.3)	В состоянии поставки (сырая) 0.55-0.80% C	150-250	4014	580-1000	.472-.550	
			4024	560-910	.551-.649	
			4034	460-740	.650-.787	
			4044	345-580	.788-.944	
					.945-1.181	
P1.3.Z.AN (01.4)	Высокоуглеродистая и углеродистая инструментальная сталь	180-275	4014	580-990	.472-.550	
			4024	660-910	.551-.649	
			4034	510-740	.650-.787	
			4044	345-560	.788-.944	
					.945-1.181	
P2.1.Z.AN (02.1)	Низколегированная сталь В состоянии поставки	150-260	4014	570-1050	.472-.550	
			4024	590-950	.551-.649	
			4034	490-770	.650-.787	
			4044	375-590	.788-.944	
					.945-1.181	
P2.5.Z.HT (02.2)	Закаленная сталь	220-450	4014	490-840	.472-.550	
			4024	295-750	.551-.649	
			4034	280-610	.650-.787	
			4044	245-460	.788-.944	
					.945-1.181	
					1.182-1.417	
					1.418-1.732	
					1.733-2.086	
					2.087-2.500	

Внимание: В таблице **отмечены** рекомендуемые геометрии
Сплав центральной пластины всегда 1044.

CoroDrill® 880

Дюймовые значения

ISO	Код MC (СМС)	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю НВ	Марка сплава ○	Скорость резания (фут/мин)	Диаметр сверления D _{св} дюйм
P	P3.0.Z.AN (03.11)	Высоколегированная сталь Отожженная	150-250	4014	510-980	.472-.550
				4024	520-900	.551-.649
				4034	425-730	.650-.787
				4044	325-560	.788-.944
P3.0.Z.HT (03.21)	Закаленная сталь	250-350	4014	330-710	.945-1.181	
			4024	265-660	1.182-1.417	
			4034	245-540	1.418-1.732	
			4044	230-410	1.733-2.086	
P1.5.C.UT (06.1)	Стальное литье Нелегированное	90-225	4014	620-1150	2.087-2.500	
			4024	455-1000	.472-.550	
			4034	440-810	.551-.649	
			4044	405-620	.650-.787	
P2.6.C.UT (06.2)	Низколегированное (легирующих эл. > 5%)	150-250	4014	410-870	.788-.944	
			4024	360-820	.945-1.181	
			4034	345-650	1.182-1.417	
			4044	325-490	1.418-1.732	
						1.733-2.086
						2.087-2.500

Внимание: В таблице **отмечены** рекомендуемые геометрии
Сплав центральной пластины всегда 1044.

CoroDrill® 880

Глубина сверления 2-3xD				Геометрия / Подача Глубина сверления 4xD				Глубина сверления 5xD			
-LM	-GM	-GR	-GT	-LM	-GM	-GR	-GT	-LM	-GM	-GR	-GT
f_n дюйм/об	f_n дюйм/об	f_n дюйм/об	f_n дюйм/об	f_n дюйм/об	f_n дюйм/об	f_n дюйм/об	f_n дюйм/об	f_n дюйм/об	f_n дюйм/об	f_n дюйм/об	f_n дюйм/об
.002-.004		.002-.006		.002-.004		.002-.005		.002-.003		.002-.004	
.002-.004	.002-.004	.002-.006	.002-.006	.002-.004	.002-.004	.002-.006	.002-.006	.002-.003	.002-.003	.002-.004	.002-.004
.002-.006	.002-.006	.002-.008	.002-.008	.002-.006	.002-.006	.002-.006	.002-.006	.002-.004	.002-.004	.002-.005	.002-.005
.002-.007	.002-.007	.002-.009	.002-.009	.002-.007	.002-.007	.002-.008	.002-.008	.002-.005	.002-.005	.002-.006	.002-.006
.002-.007	.003-.007	.003-.010	.003-.010	.002-.007	.003-.007	.003-.009	.003-.009	.002-.005	.003-.005	.003-.007	.003-.007
.002-.009	.003-.009	.003-.012		.002-.008	.003-.008	.003-.009		.002-.006	.003-.006	.003-.008	
.002-.009	.003-.009	.003-.012		.002-.009	.003-.009	.003-.009		.002-.006	.003-.006	.003-.008	
.004-.009	.004-.009	.004-.013		.004-.009	.004-.009	.004-.009					
.004-.009	.004-.009	.004-.013		.004-.009	.004-.009	.004-.009					
.002-.004		.002-.005		.002-.004		.002-.004		.002-.003		.002-.004	
.002-.004	.002-.004	.002-.006	.002-.006	.002-.004	.002-.004	.002-.006	.002-.006	.002-.003	.002-.003	.002-.004	.002-.004
.002-.006	.002-.006	.002-.006	.002-.006	.002-.006	.002-.006	.002-.006	.002-.006	.002-.004	.002-.004	.002-.004	.002-.004
.002-.007	.002-.007	.002-.007	.002-.008	.002-.007	.002-.007	.002-.008	.002-.008	.002-.005	.002-.005	.002-.005	.002-.005
.002-.007	.003-.007	.003-.009	.003-.010	.002-.007	.003-.007	.003-.009	.003-.009	.002-.005	.003-.005	.003-.006	.003-.007
.002-.008	.003-.008	.003-.009		.002-.008	.003-.008	.003-.009		.002-.005	.003-.005	.003-.006	
.002-.009	.003-.009	.003-.010		.002-.009	.003-.009	.003-.009		.002-.006	.003-.006	.003-.007	
.004-.009	.004-.009	.004-.010		.004-.009	.004-.009	.004-.009					
.004-.009	.004-.009	.004-.010		.004-.009	.004-.009	.004-.009					
.002-.003		.002-.005		.002-.003		.002-.005		.001-.002		.002-.003	
.002-.003	.002-.003	.002-.005	.002-.005	.002-.003	.002-.003	.002-.005	.002-.005	.001-.002	.001-.002	.002-.003	.002-.003
.002-.003	.002-.003	.002-.005	.002-.005	.002-.003	.002-.003	.002-.005	.002-.005	.001-.002	.001-.002	.002-.003	.002-.003
.002-.004	.002-.004	.002-.006	.002-.006	.002-.004	.002-.004	.002-.006	.002-.006	.002-.003	.002-.003	.002-.004	.002-.004
.002-.004	.002-.004	.002-.006	.003-.009	.002-.004	.002-.004	.002-.006	.002-.006	.002-.003	.002-.003	.002-.004	.002-.004
.002-.006	.002-.006	.002-.006		.002-.006	.002-.006	.002-.006		.002-.004	.002-.004	.002-.004	
.002-.006	.002-.006	.002-.006		.002-.006	.002-.006	.002-.006		.002-.004	.002-.004	.002-.004	
.003-.006	.003-.006	.003-.006		.003-.006	.003-.006	.003-.006					
.003-.006	.003-.006	.003-.006		.003-.006	.003-.006	.003-.006					
.002-.004		.002-.006		.002-.004		.002-.005		.002-.003		.002-.004	
.002-.004	.002-.004	.002-.008	.002-.008	.002-.004	.002-.004	.002-.006	.002-.006	.002-.003	.002-.003	.002-.005	.002-.005
.002-.006	.002-.006	.002-.009	.002-.009	.002-.006	.002-.006	.002-.006	.002-.006	.002-.004	.002-.004	.002-.006	.002-.006
.002-.007	.002-.007	.002-.010	.002-.010	.002-.007	.002-.007	.002-.008	.002-.008	.002-.005	.002-.005	.002-.007	.002-.007
.002-.007	.003-.007	.003-.012	.003-.012	.002-.007	.003-.007	.003-.009	.003-.009	.002-.005	.003-.005	.003-.008	.003-.008
.002-.008	.003-.008	.003-.013		.002-.008	.003-.008	.003-.009		.002-.005	.003-.005	.003-.008	
.002-.009	.003-.009	.003-.013		.002-.009	.003-.009	.003-.009		.002-.006	.003-.006	.003-.009	
.004-.009	.004-.009	.004-.013		.004-.009	.004-.009	.004-.009					
.004-.009	.004-.009	.004-.013		.004-.009	.004-.009	.004-.009					

CoroDrill® 880

Дюймовые значения

ISO	Код MC (СМС)	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю НВ	Марка сплава C	Скорость резания (фут/мин)	Диаметр сверления D _c дюйм	Геометрия/подача (f _n дюйм/об.) Глубина сверления 2-3xD		
							-LM	-MS ¹⁾	-GM
M	P5.0.Z.AN (05.11)	Нержавеющая сталь Ферритная/Мартенситная (13-25% Cr)	150-270	4024 4034 4044 2044	390-870 375-700 375-540 375-540	.472-.550	.002-.005		
						.551-.649	.002-.006	.002-.006	.002-.004
						.650-.787	.002-.007	.002-.007	.002-.004
						.788-.944	.002-.008	.002-.008	.002-.006
						.945-1.181	.002-.008	.002-.008	.002-.006
						1.182-1.417	.002-.008	.002-.008	.002-.007
						1.418-1.732	.002-.008	.002-.008	.002-.007
						1.733-2.086	.004-.010		.004-.008
	2.087-2.500	.004-.010		.004-.008					
	M1.0.Z.AQ (05.21)	Аустенитная (Ni > 8%, 13-25% Cr)	150-275	4024 4034 4044 2044	390-820 375-700 375-590 375-590	.472-.550	.002-.005		
						.551-.649	.002-.006	.002-.006	.002-.004
						.650-.787	.002-.006	.002-.006	.002-.004
						.788-.944	.002-.007	.002-.007	.002-.005
						.945-1.181	.002-.007	.002-.007	.002-.005
						1.182-1.417	.002-.008	.002-.008	.002-.007
						1.418-1.732	.002-.008		.002-.007
1.733-2.086						.004-.008		.004-.007	
2.087-2.500	.004-.008		.004-.007						
M3.1.Z.AQ (05.51) M3.2.Z.AQ (05.52)	Аустенитная/Ферритная (Дуплекс)	200-320	4024 4034 4044 2044	295-475 280-445 280-410 280-410	.472-.550	.002-.005			
					.551-.649	.002-.006	.002-.006	.002-.004	
					.650-.787	.002-.006	.002-.006	.002-.004	
					.788-.944	.002-.007	.002-.007	.002-.005	
					.945-1.181	.002-.007	.002-.007	.002-.005	
					1.182-1.417	.002-.008	.002-.008	.002-.007	
					1.418-1.732	.002-.008		.002-.007	
					1.733-2.086	.004-.008		.004-.007	
2.087-2.500	.004-.008		.004-.007						
M1.0.C.UT (15.21)	Аустенитное литье	150-250	4024 4034 4044 2044	495-660 380-570 265-510 265-510	.472-.550	.002-.005			
					.551-.649	.002-.005	.002-.005	.002-.004	
					.650-.787	.002-.006	.002-.006	.002-.004	
					.788-.944	.002-.007	.002-.007	.002-.005	
					.945-1.181	.002-.007	.002-.007	.002-.005	
					1.182-1.417	.002-.008	.002-.008	.002-.007	
					1.418-1.732	.002-.008		.002-.007	
					1.733-2.086	.004-.008		.004-.007	
2.087-2.500	.004-.008		.004-.007						
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	4044 H13A 2044	65-290 50-290 65-290	.472-.550	.002-.004		
						.551-.649	.002-.004	.002-.004	.002-.004
						.650-.787	.002-.004	.002-.004	.002-.004
						.788-.944	.002-.004	.002-.004	.002-.004
						.945-1.181	.002-.004	.002-.004	.002-.005
						1.182-1.417	.002-.005	.002-.005	.002-.005
						1.418-1.732	.002-.005		.002-.005
						1.733-2.086	.002-.005		.002-.005
	2.087-2.500	.003-.006		.003-.006					
	S4.2.Z.AN (23.21) S4.3.Z.AG (23.22)	Титановые сплавы: альфа, близкие к альфа и к альфа+бета сплавы, в	RM (Mpa)	4044	135-440	.472-.550	.002-.006		
						.551-.649	.002-.006	.002-.006	.002-.005
						.650-.787	.003-.007	.003-.007	.003-.006
						.788-.944	.003-.007	.003-.007	.003-.006
		Титановые сплавы: Альфа+бета сплавы подвергнутые старению, Бета сплавы отожженные или подвергнутые старению	600-1500	H13A 2044	135-440 135-440	.945-1.181	.005-.008	.005-.008	.004-.007
						1.182-1.417	.005-.008	.005-.008	.004-.008
						1.418-1.732	.005-.008		.004-.008
1.733-2.086						.005-.008		.004-.008	
2.087-2.500	.006-.008		.006-.008						

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, из которого изготовлены центральные пластины для обработки материалов группы ISO M (имеются диаметры D_c 0,551 – 1,417 дюйма)

CoroDrill® 880

Дюймовые значения

ISO	Код MC (СМС)	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю НВ	Марка сплава ○	Скорость резания (фут/мин)	Диаметр сверления D _с , дюйм
К	K1.1.C.NS (07.1)	Ковкий чугун Ферритный (элементная стружка)	110-145	4014	460-840	.472-.550
				4024	460-750	.551-.649
				4034	360-620	.650-.787
				4044	260-475	.788-.944
						.945-1.181
						1.182-1.417
	K1.1.C.NS (07.2)	Перлитный (сливная стружка)	150-270	4014	325-600	.551-.649
				4024	345-560	.650-.787
				4034	280-455	.788-.944
				4044	210-345	.945-1.181
						1.182-1.417
						1.418-1.732
F	K2.1.C.UT (08.1)	Серый чугун Низкой прочности на растяжение	150-220	4014	740-1150	.472-.550
				4024	690-1000	.551-.649
				4034	560-840	.650-.787
				4044	430-640	.788-.944
						.945-1.181
						1.182-1.417
G	K2.2.C.UT (08.2)	Высокой прочности на растяжение	200-330	4014	360-820	.551-.649
				4024	410-750	.650-.787
				4034	325-610	.788-.944
				4044	245-460	.945-1.181
						1.182-1.417
						1.418-1.732
J	K3.1.C.UT (09.1)	Чугун с шаровидным графитом Ферритный	150-230	4014	395-770	.472-.550
				4024	410-700	.551-.649
				4034	325-570	.650-.787
				4044	260-440	.788-.944
						.945-1.181
						1.182-1.417
	K3.3.C.UT (09.2)	Перлитный	200-330	4014	100-215	.472-.550
				4024	110-200	.551-.649
				4034	90-165	.650-.787
				4044	70-125	.788-.944
						.945-1.181
						1.182-1.417

Внимание: В таблице **отмечены** рекомендуемые геометрии
Сплав центральной пластины всегда 1044.

CoroDrill® 880

Дюймовые значения

ISO	Код MC (СМС)	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю НВ	Марка сплава ○	Скорость резания (фут/мин)	Диаметр сверления D _с , дюйм
H	N1.3.Z.HA (04.1)	Закаленная и отпущенная сталь	450	4014 4024 4034 4044	130-330 100-265 100-265 100-265	.472-.550
						.551-.649
						.650-.787
						.788-.944
						.945-1.181
1.182-1.417						
1.418-1.732						
1.733-2.086						
2.087-2.500						
N	N1.2.Z.AG (30.12)	Алюминиевые сплавы, деформируемые	30-150	4044 H13A	980-1250 980-1300	.472-.550
						.551-.649
						.650-.787
						.788-.944
						.945-1.181
1.182-1.417						
1.418-1.732						
1.733-2.086						
2.087-2.500						
F	N1.3.C.UT (30.21)	Литье, не подвергнутое старению	40-100	4044 H13A	980-1250 980-1300	.472-.550
						.551-.649
						.650-.787
						.788-.944
						.945-1.181
1.182-1.417						
1.418-1.732						
1.733-2.086						
2.087-2.500						
G	N1.3.C.AG (30.22)	Литье, в т. ч. подвергнутое старению	70-140	4044 H13A	820-1100 820-1150	.472-.550
						.551-.649
						.650-.787
						.788-.944
						.945-1.181
1.182-1.417						
1.418-1.732						
1.733-2.086						
2.087-2.500						
J	N3.3.U.UT (33.1)	Медь и медные сплавы	70-160	4044 H13A	820-1250 820-1300	.472-.550
						.551-.649
						.650-.787
						.788-.944
						.945-1.181
1.182-1.417						
1.418-1.732						
1.733-2.086						
2.087-2.500						
	N3.2.C.UT (33.2)	Латунь, свинцовистая бронза (Pb < 1%)	50-200	4044 H13A	590-750 590-780	.472-.550
						.551-.649
						.650-.787
						.788-.944
						.945-1.181
1.182-1.417						
1.418-1.732						
1.733-2.086						
2.087-2.500						

Внимание: В таблице **отмечены** рекомендуемые геометрии
Сплав центральной пластины всегда 1044.

CoroDrill® 881

Метрические значения

ISO	Код MC (CMC)	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю	Марка сплава	Скорость резания	Диаметр сверления	Геометрия / Подача			
			HB	⊙	(м/мин)		Глубина сверления			
						D_c , мм	2-3xD -GM1 f_p , мм/об	4xD -GM1 f_p , мм/об	5xD -GM1 f_p , мм/об	
P	P1.0.Z.AN (01.0)	Нелегированная сталь	80-170	4024 4044	230-380 190-235	12.70-17.43 17.44-20.99 21.00-25.99	0.04-0.10	0.04-0.09	0.04-0.07	
		В состоянии поставки (сырая)					0.04-0.10	0.04-0.09	0.04-0.07	
		0.05-0.10% C					0.04-0.12	0.04-0.10	0.04-0.08	
	P1.1.Z.AN (01.1)	В состоянии поставки (сырая)	90-200	4024 4044	230-350 170-225	12.70-17.43 17.44-20.99 21.00-25.99	0.04-0.10	0.04-0.09	0.04-0.07	
		0.05-0.25% C					0.04-0.10	0.04-0.09	0.04-0.07	
							0.04-0.12	0.04-0.10	0.04-0.08	
	P1.2.Z.AN (01.2)	В состоянии поставки (сырая)	125-225	4024 4044	190-290 120-180	12.70-17.43 17.44-20.99 21.00-25.99	0.04-0.12	0.04-0.10	0.04-0.08	
		0.25-0.55% C					0.04-0.14	0.04-0.12	0.04-0.09	
							0.04-0.16	0.04-0.14	0.04-0.11	
	P1.3.Z.AN (01.3)	В состоянии поставки (сырая)	150-250	4024 4044	170-275 105-175	12.70-17.43 17.44-20.99 21.00-25.99	0.04-0.12	0.04-0.10	0.04-0.08	
0.55-0.80% C		0.06-0.14					0.06-0.12	0.06-0.09		
		0.06-0.16					0.06-0.14	0.06-0.11		
P1.3.Z.AN (01.4)	Высокоуглеродистая и углеродистая инструментальная сталь	180-275	4024 4044	200-275 105-170	12.70-17.43 17.44-20.99 21.00-25.99	0.04-0.12	0.04-0.10	0.04-0.08		
						0.06-0.14	0.06-0.12	0.06-0.09		
						0.06-0.16	0.06-0.14	0.06-0.11		
P2.1.Z.AN (02.1)	Низколегированная сталь	150-260	4024 4044	180-290 115-180	12.70-17.43 17.44-20.99 21.00-25.99	0.04-0.14	0.04-0.12	0.04-0.09		
	В состоянии поставки					0.06-0.16	0.06-0.13	0.06-0.11		
						0.06-0.18	0.06-0.14	0.06-0.12		
P2.5.Z.HT (02.2)	Закаленная сталь	220-450	4024 4044	90-230 75-140	12.70-17.43 17.44-20.99 21.00-25.99	0.04-0.12	0.04-0.10	0.04-0.08		
						0.06-0.14	0.06-0.12	0.06-0.09		
						0.06-0.16	0.06-0.13	0.06-0.11		
P3.0.Z.AN 03.11	Высоколегированная сталь	150-250	4024 4044	160-275 100-170	12.70-17.43 17.44-20.99 21.00-25.99	0.04-0.10	0.04-0.08	0.04-0.07		
	Отожженная					0.04-0.16	0.04-0.13	0.04-0.11		
						0.04-0.18	0.04-0.14	0.04-0.12		
P3.0.Z.HT (03.21)	Закаленная сталь	250-350	4024 4044	80-200 70-125	12.70-17.43 17.44-20.99 21.00-25.99	0.04-0.12	0.04-0.10	0.04-0.08		
						0.06-0.14	0.06-0.11	0.06-0.09		
						0.06-0.16	0.06-0.13	0.06-0.11		
P1.5.C.UT (06.1)	Стальное литье	90-225	4024 4044	140-310 125-190	12.70-17.43 17.44-20.99 21.00-25.99	0.04-0.10	0.04-0.08	0.04-0.07		
	Нелегированное					0.04-0.10	0.04-0.08	0.04-0.07		
						0.04-0.12	0.04-0.10	0.04-0.08		
P2.6.C.UT (06.2)	Низколегированное (легирующ. эл. > 5%)	150-250	4024 4044	110-250 100-150	12.70-17.43 17.44-20.99 21.00-25.99	0.04-0.12	0.04-0.10	0.04-0.08		
						0.06-0.14	0.06-0.11	0.06-0.09		
						0.06-0.16	0.06-0.13	0.06-0.11		
M	P5.0.Z.AN (05.11)	Нержавеющая сталь	150-270	4024 4044 2044	120-265 115-165 115-165	12.70-17.43 17.44-20.99 21.00-25.99	0.04-0.12	0.04-0.10	0.04-0.08	
		Ферритная/Мартенситная 13-25% Cr					0.04-0.14	0.04-0.12	0.04-0.09	
							0.04-0.16	0.04-0.14	0.04-0.11	
	M1.0.Z.AQ (05.21)	Аустенитная (Ni > 8%, 13-25% Cr)	150-275	4024 4044 2044	120-250 115-180 115-180	12.70-17.43 17.44-20.99 21.00-25.99	0.04-0.12	0.04-0.10	0.04-0.08	
							0.04-0.12	0.04-0.10	0.04-0.08	
							0.04-0.14	0.04-0.12	0.04-0.09	
	M3.1.Z.AQ (05.51)	Аустенитная/Ферритная (Дуплекс)	200-320	4024 4044 2044	90-145 85-125 85-125	12.70-17.43 17.44-20.99 21.00-25.99	0.04-0.12	0.04-0.10	0.04-0.08	
								0.04-0.12	0.04-0.10	0.04-0.08
								0.04-0.14	0.04-0.12	0.04-0.09
	M1.0.C.UT (15.21)	Аустенитное литье	150-250	4024 4044 2044	150-200 80-155 80-155	12.70-17.43 17.44-20.99 21.00-25.99	0.04-0.10	0.04-0.08	0.04-0.06	
							0.04-0.12	0.04-0.10	0.04-0.08	
							0.04-0.14	0.04-0.12	0.04-0.09	

GC1044 - универсальный сплав центральной пластины для всех групп обрабатываемых материалов

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

CoroDrill® 881

Метрические значения

ISO	Код MC (CMC)	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю HB	Марка сплава	Скорость резания (м/мин)	Диаметр сверления D_c , мм	Геометрия / Подача Глубина сверления			
							2-3xD -GM1 f_p , мм/об	4xD -GM1 f_p , мм/об	5xD -GM1 f_p , мм/об	
S	S2.0.Z.AN (20.21)	Жаропрочные сплавы на основе никеля	140-425	2044 4044	20-90	12.70-17.43 17.44-20.99 21.00-25.99	0.03-0.08 0.04-0.08 0.04-0.08	0.03-0.08 0.04-0.08 0.04-0.08	0.03-0.05 0.04-0.05 0.04-0.05	
	S2.0.Z.AG (20.22)									
	S2.0.C.NS (20.24)									
S	S4.2.Z.AN (23.21)	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	R_m (MPa) 600-1500	2044 4044	40-135 40-135	12.70-17.43 17.44-20.99 21.00-25.99	0.04-0.12 0.06-0.14 0.08-0.14	0.04-0.10 0.06-0.12 0.08-0.12	0.04-0.08 0.06-0.09 0.08-0.09	
	S4.3.Z.AG (23.22)									
K	K1.1.C.NS (07.1)	Ковкий чугун Ферритный (элементная стружка)	110-145	4024 4044	140-230 80-145	12.70-17.43 17.44-20.99 21.00-25.99	0.04-0.16 0.08-0.18 0.10-0.22	0.04-0.12 0.06-0.14 0.08-0.16	0.04-0.11 0.06-0.12 0.06-0.15	
	K1.1.C.NS (07.2)									Перлитный (сливная стружка)
	K	K2.1.C.UT (08.1)	Серый чугун Низкой прочности на растяжение	150-220	4024 4044	210-310 130-195	12.70-17.43 17.44-20.99 21.00-25.99	0.04-0.16 0.08-0.18 0.10-0.22	0.04-0.12 0.06-0.14 0.08-0.16	0.04-0.11 0.06-0.12 0.06-0.15
		K2.2.C.UT (08.2)								
	K	K3.1.C.UT (09.1)	Чугун с шаровидным графитом Ферритный	150-230	4024 4044	125-215 80-135	12.70-17.43 17.44-20.99 21.00-25.99	0.04-0.12 0.06-0.14 0.08-0.16	0.04-0.10 0.06-0.12 0.08-0.14	0.04-0.08 0.06-0.09 0.08-0.11
		K3.3.C.UT (09.2)								
H	H1.3.Z.HA (04.1)	Закаленная и отпущенная	47-65	4024 4044	30-80 30-80	12.70-17.43 17.44-20.99 21.00-25.99	0.04-0.10 0.06-0.14 0.06-0.16	0.04-0.08 0.06-0.11 0.06-0.13	0.04-0.06 0.06-0.09 0.06-0.11	
N	N1.2.Z.AG (30.12)	Алюминиевые сплавы, деформируемые	30-150	4044	300-385	12.70-17.43 17.44-20.99 21.00-25.99	0.04-0.12 0.04-0.14 0.06-0.16	0.04-0.10 0.04-0.12 0.06-0.14	0.04-0.08 0.04-0.09 0.06-0.11	
	N1.3.C.UT (30.21)	Литье, не подвергнутое старению	40-100	4044	300-385	12.70-17.43 17.44-20.99 21.00-25.99	0.04-0.10 0.04-0.12 0.06-0.14	0.04-0.08 0.04-0.10 0.06-0.12	0.04-0.07 0.04-0.08 0.06-0.09	
	N1.3.C.AG (30.22)	Литье, в т. ч. подвергнутое старению	70-140	4044	250-335	12.70-17.43 17.44-20.99 21.00-25.99	0.04-0.10 0.04-0.12 0.06-0.14	0.04-0.08 0.04-0.10 0.06-0.12	0.04-0.07 0.04-0.08 0.06-0.09	
	N3.3.U.UT (33.1)	Медь и медные сплавы	70-160	4044	250-380	12.70-17.43 17.44-20.99 21.00-25.99	0.04-0.12 0.04-0.14 0.06-0.16	0.04-0.10 0.04-0.12 0.06-0.14	0.04-0.08 0.04-0.09 0.06-0.11	
	N3.2.C.UT (33.2)	Латунь, свинцовистая бронза (Pb < 1%)	50-200	4044	180-230	12.70-17.43 17.44-20.99 21.00-25.99	0.04-0.12 0.04-0.14 0.06-0.16	0.04-0.10 0.04-0.12 0.06-0.14	0.04-0.08 0.04-0.09 0.06-0.11	

GC1044 - универсальный сплав центральной пластины для всех групп обрабатываемых материалов

CoroDrill® 881

Дюймовые значения

ISO	Код MC (CMC)	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю HB	Марка сплава	Скорость резания (фут/мин)	Диаметр сверления D _c , дюйм	Геометрия / Подача Глубина сверления											
							2-3xD -GM1 f _n дюйм/об	4xD -GM1 f _n дюйм/об	5xD -GM1 f _n дюйм/об									
P	P1.0.Z.AN (01.0)	Нелегированная сталь В состоянии поставки (сырая) 0.05-0.10% C	80-170	4024 4044	760-1250 620-770	.500-.686 .687-.826 .827-1.023	.002-.004 .002-.004 .002-.005	.002-.004 .002-.004 .002-.004	.002-.003 .002-.003 .002-.003									
										P1.1.Z.AN (01.1)	В состоянии поставки (сырая) 0.05-0.25% C	90-200	4024 4044	750-1150 550-740	.500-.686 .687-.826 .827-1.023	.002-.004 .002-.004 .002-.005	.002-.004 .002-.004 .002-.004	.002-.003 .002-.003 .002-.003
	P1.3.Z.AN (01.3)	В состоянии поставки (сырая) 0.55-0.80% C	150-250	4024 4044	560-910 345-580	.500-.686 .687-.826 .827-1.023	.002-.005 .002-.006 .002-.006	.002-.004 .002-.005 .002-.006	.002-.003 .002-.004 .002-.004									
										P1.3.Z.AN (01.4)	Высокоуглеродистая и углеродистая инструментальная сталь	180-275	4024 4044	660-910 345-560	.500-.686 .687-.826 .827-1.023	.002-.005 .002-.006 .002-.006	.002-.004 .002-.005 .002-.006	.002-.003 .002-.004 .002-.004
	P2.1.Z.AN (02.1)	Низколегированная сталь В состоянии поставки	150-260	4024 4044	590-950 375-590	.500-.686 .687-.826 .827-1.023	.002-.006 .002-.006 .002-.007	.002-.005 .002-.005 .002-.006	.002-.004 .002-.004 .002-.005									
										P2.5.Z.HT (02.2)	Закаленная сталь	220-450	4024 4044	295-750 245-460	.500-.686 .687-.826 .827-1.023	.002-.005 .002-.006 .002-.006	.002-.004 .002-.005 .002-.005	.002-.003 .002-.004 .002-.004
	P3.0.Z.AN (03.11)	Высоколегированная сталь Отожженная	150-250	4024 4044	520-900 325-560	.500-.686 .687-.826 .827-1.023	.002-.004 .002-.006 .002-.007	.002-.003 .002-.005 .002-.006	.002-.003 .002-.004 .002-.005									
										P3.0.Z.HT (03.21)	Закаленная сталь	250-350	4024 4044	265-660 230-410	.500-.686 .687-.826 .827-1.023	.002-.005 .002-.006 .002-.006	.002-.004 .002-.004 .002-.005	.002-.003 .002-.004 .002-.004
	P1.5.C.UT (06.1)	Стальное литье Нелегированное	90-225	4024 4044	455-1000 405-620	.500-.686 .687-.826 .827-1.023	.002-.004 .002-.004 .002-.005	.002-.003 .002-.003 .002-.004	.002-.003 .002-.003 .002-.003									
P2.6.C.UT (06.2)										Низколегированное (легирующие эл. > 5%)	150-250	4024 4044	360-820 325-490	.500-.686 .687-.826 .827-1.023	.002-.005 .002-.006 .002-.006	.002-.004 .002-.004 .002-.005	.002-.003 .002-.004 .002-.004	
	M	P5.0.Z.AN (05.11)	Нержавеющая сталь Ферритная/Мартенситная 13-25% Cr	150-270	4024 4044 2044	390-870 375-540 375-540	.500-.686 .687-.826 .827-1.023	.002-.005 .002-.006 .002-.007	.002-.004 .002-.005 .002-.006									.002-.004 .002-.004 .002-.005
M1.0.Z.AQ (05.21)										Аустенитная (Ni > 8%, 13-25% Cr)	150-275	4024 4044 2044	390-820 375-590 375-590	.500-.686 .687-.826 .827-1.023	.002-.005 .002-.005 .002-.006	.002-.004 .002-.004 .002-.005	.002-.004 .002-.004 .002-.004	
M3.2.Z.AQ (05.52)																		
										M1.0.C.UT (15.21)	Аустенитное литье	150-250	4024 4044 2044	495-660 265-510 265-510	.500-.686 .687-.826 .827-1.023	.002-.004 .002-.005 .002-.006	.002-.004 .002-.004 .002-.005	.002-.003 .002-.004 .002-.004

GC1044 - универсальный сплав центральной пластины для всех групп обрабатываемых материалов

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

CoroDrill® 881

Дюймовые значения

ISO	Код MC (CMC)	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю HB	Марка сплава	Скорость резания (фут/мин)	Диаметр сверления D _c , дюйм	Геометрия / Подача Глубина сверления		
							2-3xD -GM1	4xD -GM	5xD -GM
							f _n , мм/об	f _n , мм/об	f _n , мм/об
S	S2.0.Z.AN (20.21)	Жаропрочные сплавы на основе никеля	140-425	2044	65-290	.500-.686	.001-.004	.001-.004	.001-.003
	S2.0.Z.AG (20.22)			4044	65-290	.687-.826	.002-.004	.002-.004	.002-.003
	S2.0.C.NS (20.24)					.827-1.023	.002-.004	.002-.004	.002-.003
(23.21)	S4.2.Z.AN	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	R _m (MPa) 600-1500	2044	135-440	.500-.686	.002-.005	.002-.004	.002-.004
				4044	135-440	.687-.826	.002-.006	.002-.005	.002-.004
						.827-1.023	.003-.006	.003-.005	.003-.004
S4.3.Z.AG (23.22)									
K	K1.1.C.NS (07.1)	Ковкий чугун Ферритный (элементная стружка)	110-145	4024	460-750	.500-.686	.002-.007	.002-.005	.002-.005
				4044	260-475	.687-.826	.003-.008	.002-.006	.002-.005
	K1.1.C.NS (07.2)	Перлитный (сливная стружка)	150-270	4024	345-560	.500-.686	.002-.005	.002-.004	.002-.004
				4044	210-345	.687-.826	.002-.006	.002-.005	.002-.004
	K2.1.C.UT (08.1)	Серый чугун Низкой прочности на растяжение	150-220	4024	690-1000	.500-.686	.002-.007	.002-.005	.002-.005
				4044	430-640	.687-.826	.003-.008	.002-.006	.002-.005
K2.2.C.UT (08.2)	Высокой прочности на растяжение	200-330	4024	410-750	.500-.686	.002-.005	.002-.004	.002-.004	
			4044	245-460	.687-.826	.002-.006	.002-.005	.002-.004	
K3.1.C.UT (09.1)	Чугун с шаровидным графитом Ферритный	150-230	4024	410-750	.500-.686	.002-.005	.002-.004	.002-.004	
			4044	260-440	.687-.826	.002-.006	.002-.005	.002-.004	
K3.3.C.UT (09.2)	Перлитный	200-330	4024	110-200	.500-.686	.002-.005	.002-.004	.002-.004	
			4044	70-125	.687-.826	.002-.006	.002-.005	.002-.004	
					.827-1.023	.003-.007	.003-.006	.003-.005	
H	H1.3.Z.HA (04.1)	Закаленная и отпущенная	47-65	4024	100-265	.500-.686	.002-.004	.002-.004	.002-.003
				4044	100-265	.687-.826	.002-.006	.002-.005	.002-.004
					.827-1.023	.002-.007	.002-.006	.002-.005	
N	N1.2.Z.AG (30.12)	Алюминиевые сплавы, деформируемые	30-150	4044	980-1250	.500-.686	.002-.005	.002-.004	.002-.004
					.687-.826	.002-.006	.002-.005	.002-.004	
					.827-1.023	.002-.007	.002-.006	.002-.005	
	N1.3.C.UT (30.21)	Литье, не подвергнутое старению	40-100	4044	980-1250	.500-.686	.002-.004	.002-.004	.002-.003
					.687-.826	.002-.005	.002-.004	.002-.004	
				.827-1.023	.002-.006	.002-.005	.002-.004		
N1.3.C.AG (30.22)	Литье, в т. ч. подвергнутое старению	70-140	4044	820-1100	.500-.686	.002-.004	.002-.004	.002-.003	
				.687-.826	.002-.005	.002-.004	.002-.004		
				.827-1.023	.002-.006	.002-.005	.002-.004		
N3.3.U.UT (33.1)	Медь и медные сплавы	70-160	4044	820-1250	.500-.686	.002-.005	.002-.004	.002-.004	
				.687-.826	.002-.006	.002-.005	.002-.004		
				.827-1.023	.002-.007	.002-.006	.002-.005		
N3.2.C.UT (33.2)	Латунь, свинцовистая бронза (Pb < 1%)	50-200	4044	590-750	.500-.686	.002-.005	.002-.004	.002-.004	
				.687-.826	.002-.006	.002-.005	.002-.004		
				.827-1.023	.002-.007	.002-.006	.002-.005		

GC1044 - универсальный сплав центральной пластины для всех групп обрабатываемых материалов

Сверла Coromant U, метрические значения

ISO	Код СМС	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю НВ	Диаметр сверла D_s , мм	Подача f_n , мм/об	Скорость резания V_c , м/мин	Геометрия / Сплав				
							ПЕРВЫЙ ВЫБОР		Альтернативные варианты		
							Наивысшая производительность				
						⊙	⊙	⊙	⊙		
P	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						
				31.0–41.3	0.07–0.10						
				42.0–80.0	0.08–0.12						
	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						
				31.0–41.3	0.07–0.12						
				42.0–80.0	0.08–0.14						
	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						
				31.0–41.3	0.10–0.20						
				42.0–80.0	0.12–0.24						
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							
			31.0–41.3	0.10–0.20							
			42.0–80.0	0.12–0.24							
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							
			31.0–41.3	0.10–0.20							
			42.0–80.0	0.12–0.24							
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							
			31.0–41.3	0.11–0.18							
			42.0–80.0	0.12–0.22							
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							
			31.0–41.3	0.10–0.20							
			42.0–80.0	0.12–0.24							
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							
			31.0–41.3	0.10–0.20							
			42.0–80.0	0.12–0.24							
03.21	Закаленная сталь	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							
			31.0–41.3	0.11–0.18							
			42.0–80.0	0.12–0.22							
06.1	Стальное литье Нелегированное	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							
			31.0–41.3	0.06–0.12							
			42.0–80.0	0.07–0.14							
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							
			31.0–41.3	0.11–0.18							
			42.0–80.0	0.12–0.22							
M	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						53/1020
				26.0–30.0	0.08–0.18						
				31.0–41.3	0.10–0.20						
				42.0–80.0	12–0.24						
	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						53/1020
				26.0–30.0	0.08–0.14						
				31.0–41.3	0.10–0.16						
				42.0–80.0	0.11–0.18						
	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						53/1020
				26.0–30.0	0.08–0.14						
				31.0–41.3	0.10–0.16						
				42.0–80.0	0.11–0.18						

Положение пластины:

- ⊙ = Центральное
⊙ = Периферийное



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%.

Сверла Coromant U, метрические значения

ISO	Код CMC	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю HB	Диаметр сверла D _c , мм	Подача f _n , мм/об	Скорость резания v _c , м/мин	Геометрия / Сплав													
							ПЕРВЫЙ ВЫБОР Наивысшая производительность		Альтернативные варианты											
							⊙	⊙	⊙	⊙										
M	15.21	Нержавеющая сталь Аустенитное литье	150–250	12.7–17.0 17.5–25.4 26.0–30.0 31.0–41.3 42.0–80.0	0.04–0.08 0.04–0.12 0.05–0.12 0.06–0.14 0.06–0.14	110 (80–155)	-53/1120 -53/1020	-53/1020 -53/1020	-53/1020 -53/1020	-53/1020										
S	20.21 20.22 20.24	Жаропрочные сплавы На основе никеля	140–425	12.7–17.0 17.5–25.4 26.0–30.0 31.0–41.3 42.0–80.0	0.03–0.08 0.04–0.08 0.06–0.10 0.08–0.12 0.09–0.14	50 (20–88)	-53/1120 -53/1020	-53/1020 -53/1020	-53/1020 -53/1020	-53/1020										
											23.21 23.22	Титановые сплавы α, близкие к α и α+β сплавы. Отожженные или подвергнутые старению.	600–1500	12.7–17.0 17.5–25.4 26.0–30.0 31.0–41.3 42.0–80.0	0.04–0.10 0.08–0.14 0.12–0.16 0.14–0.18 0.16–0.20	60 (40–132)	-53/1120 -53/H13A -53/H13A -53/H13A -53/H13A	-53/1020 -53/H13A -53/H13A -53/H13A -53/H13A	-53/1120 -53/H13A -53/H13A -53/H13A -53/H13A	-53/1020 -53/H13A -53/H13A -53/H13A -53/H13A
07.1	Ковкий чугун Ферритный (элементная стружка)	110–145	12.7–17.0 17.5–25.4 26.0–30.0 31.0–41.3 42.0–80.0	0.04–0.14 0.10–0.18 0.14–0.20 0.16–0.26 0.18–0.28	170 (140–230)	-53/3040	-53/1020	-53/1120 -53/1020	-53/1020 T-53/1020											
										07.2	Перлитный (сливная стружка)	150–270	12.7–17.0 17.5–25.4 26.0–30.0 31.0–41.3 42.0–80.0	0.04–0.10 0.08–0.14 0.12–0.18 0.14–0.20 0.15–0.22	140 (105–170)	-53/3040	-53/1020	-53/1120 -53/1020	-53/1020 T-53/1020	
08.1	Серый чугун Низкой прочности на растяжение	150–220	12.7–17.0 17.5–25.4 26.0–30.0 31.0–41.3 42.0–80.0	0.04–0.14 0.10–0.18 0.14–0.20 0.16–0.26 0.18–0.28	250 (210–310)	-53/3040	-53/1020	-53/1120 -53/1020	-53/1020 T-53/1020											
										08.2	Высокой прочности на растяжение	200–330	12.7–17.0 17.5–25.4 26.0–30.0 31.0–41.3 42.0–80.0	0.04–0.10 0.08–0.14 0.12–0.18 0.14–0.20 0.15–0.22	170 (125–230)	-53/3040	-53/1020	-53/1120 -53/1020	-53/1020 T-53/1020	
09.1	Чугун с шаровидным графитом Ферритный	125–230	12.7–17.0 17.5–25.4 26.0–30.0 31.0–41.3 42.0–80.0	0.04–0.10 0.08–0.14 0.12–0.18 0.14–0.20 0.15–0.22	170 (125–215)	-53/3040	-53/1020	-53/1120 -53/1020	-53/1020 T-53/1020											
										09.2	Перлитный	200–300	12.7–17.0 17.5–25.4 26.0–30.0 31.0–41.3 42.0–80.0	0.04–0.10 0.08–0.14 0.12–0.18 0.14–0.20 0.15–0.22	150 (110–200)	-53/3040	-53/1020	-53/1120 -53/1020	-53/1020 -53/1020	
H	04.1	Закаленная сталь Закаленная и отпущенная	450	12.7–17.0 17.5–25.4 26.0–30.0 31.0–41.3 42.0–80.0	0.05–0.08 0.07–0.15 0.07–0.15 0.10–0.15 0.10–0.15	40 (30–80)	-53/3040	-53/1020	-53/1020 -53/1120											
N	30.12	Алюминиевые сплавы Деформируемые, в т.ч. подвергнутые старению	30–150	12.7–17.0 17.5–25.4 26.0–30.0 31.0–41.3 42.0–80.0	0.04–0.12 0.06–0.16 0.10–0.18 0.12–0.22 0.14–0.26	350 (300–440)	-53/1120 -53/H13A -53/H13A -53/H13A -53/H13A	-53/1020 -53/H13A -53/H13A -53/H13A -53/H13A	-53/1120 -53/H13A -53/H13A -53/H13A -53/H13A	-53/1020 -53/H13A -53/H13A -53/H13A -53/H13A										
											30.21	Литье, не подвергнутое старению	40–100	12.7–17.0 17.5–25.4 26.0–30.0 31.0–41.3 42.0–80.0	0.04–0.12 0.06–0.16 0.10–0.18 0.12–0.22 0.14–0.26	150 (30–440)	-53/1120 -53/H13A	-53/1020 -53/H13A	-53/1120 -53/H13A	-53/1020 -53/H13A
											33.1	Медь и медные сплавы Легко обрабатываемые сплавы (Pb ≥ 1%)	50–160	12.7–17.0 17.5–25.4 26.0–30.0 31.0–41.3 42.0–80.0	0.04–0.12 0.06–0.16 0.10–0.18 0.12–0.22 0.14–0.26	300 (250–385)	-53/1120 -53/H13A	-53/1020 -53/H13A	-53/1120 -53/H13A	-53/1020 -53/H13A
	33.2	Латуни и бронзы, (Pb ≤ 1%)	50–160	12.7–17.0 17.5–25.4 26.0–30.0 31.0–41.3 42.0–80.0	0.04–0.12 0.06–0.16 0.10–0.18 0.12–0.22 0.14–0.26	230 (180–265)	-53/1120 -53/H13A	-53/1020 -53/H13A	-53/1120 -53/H13A	-53/1020 -53/H13A										

Положение пластины: ⊙ = Центральное ⊙ = Периферийное

Сверла Coromant U со сменными пластинами, дюймовые значения

ISO	Код СМС	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю НВ	Диаметр сверла D_s , дюйм	Подача f_n дюйм/об	Скорость резания v_c , фут/мин	Геометрия / Сплав			
							ПЕРВЫЙ ВЫБОР Наивысшая производительность		Альтернативные варианты	
							⊙	⊙	⊙	⊙
P	01.0	Нелегированная сталь В состоянии поставки 0,05–0,10% С	80–170	.500-.669	.001–.003	950 (755–1245)	-53/3040	-53/1020	-53/1120	-53/1020
				.689-1.000	.001–.003					
				1.024-1.181	.002–.003					
				1.220-1.614	.003–.004					
				1.654-3.500	.004–.006					
	01.1	В состоянии поставки 0,05–0,25% С	90–200	.500-.669	.001–.003	885 (740–1130)	-53/3040	-53/1020	-53/1120	-53/1020
				.689-1.000	.001–.003					
				1.024-1.181	.002–.003					
	01.2	В состоянии поставки 0,25–0,55% С	125–225	.500-.669	.001–.004	755 (625–950)	-53/3040	-53/1020	-53/1120	-53/1020
				.689-1.000	.001–.006					
				1.024-1.181	.003–.007					
	01.3	В состоянии поставки 0,55–0,80% С	150–225	.500-.669	.001–.004	690 (560–900)	-53/3040	-53/1020	-53/1120	-53/1020
				.689-1.000	.002–.006					
				1.024-1.181	.003–.007					
01.4	Высокоуглеродистая и углеродистая инструментальная сталь	180–275	.500-.669	.001–.004	690 (655–900)	-53/3040	-53/1020	-53/1120	-53/1020	
			.689-1.000	.002–.006						
02.1	Низколегированная сталь Незакаленная	150–260	.500-.669	.001–.004	720 (590–950)	-53/3040	-53/1020	-53/1120	-53/1020	
			.689-1.000	.002–.005						
			1.024-1.181	.004–.006						
02.2	Закаленная	220–450	.500-.669	.001–.004	560 (295–755)	-53/3040	-53/1020	-53/1120	-53/1020	
			.689-1.000	.002–.006						
			1.024-1.181	.004–.007						
03.11	Высоколегированная сталь Отожженная	50–250	.500-.669	.001–.003	590 (525–900)	-53/3040	-53/1020	-53/1120	-53/1020	
			.689-1.000	.001–.006						
			1.024-1.181	.003–.007						
03.21	Закаленная сталь	250–450	.500-.669	.001–.004	1425 (260–655)	-53/3040	-53/1020	-53/1120	-53/1020	
			.689-1.000	.002–.005						
			1.024-1.181	.004–.006						
06.1	Стальное литье Нелегированное	90–225	.689-1.000	.001–.003	655 (460–1020)	-53/3040	-53/1020	-53/1120	-53/1020	
			.689-1.000	.001–.003						
			1.024-1.181	.002–.004						
06.2	Низколегированная (легирующих эл. ≤ 5%)	150–250	.500-.669	.001–.004	525 (360–820)	-53/3040	-53/1020	-53/1120	-53/1020	
			.689-1.000	.002–.005						
			1.024-1.181	.004–.006						
M	05.11	Нержавеющая сталь Ферритная, мартенситная 13–25% Сг	150–270	.500-.669	.001–.004	560 (395–870)	53/3040	53/1020	53/1120	53/1020
				.689-1.000	.001–.006					
				1.024-1.181	.003–.007					
05.21	Аустенитная Ni > 8% 13–25% Сг	150–275	.500-.669	.001–.004	490 (395–820)	53/3040	53/1020	53/1120	53/1020	
			.689-1.000	.001–.005						
			1.024-1.181	.003–.006						
05.51 05.52	Аустенитно- ферритная (дуплексная)	180–320	.500-.669	.001–.004	360 (295–475)	53/3040	53/1020	53/1120	53/1020	
			.689-1.000	.001–.005						
			1.024-1.181	.003–.006						

Положение пластины:

- ⊙ = Центральное
⊙ = Периферийное



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%.

Сверла Coromant U со сменными пластинами, дюймовые значения

ISO	Код CMC	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю HB	Диаметр сверла D_s , дюйм	Подача f_n , дюйм/об	Скорость резания v_c , фут/мин	Геометрия / Сплав				
							ПЕРВЫЙ ВЫБОР Наивысшая производительность		Альтернативные варианты		
							⊙	⊙	⊙	⊙	
M	15.21	Нержавеющая сталь Аустенитное литье	150–250	.500-.669	.001-.004	360 (260–510)	-53/1120	-53/1020	-53/1020	-53/1020	-53/1020
				.689-1.000	.001-.005						
				1.024-1.181	.003-.006						
				1.220-1.614	.002-.006						
				1.654-3.500	.002-.006						
S	20.21 20.22 20.24	Жаропрочные сплавы На основе никеля	140–425	.500-.669	.001-.003	165 (65–290)	-53/1120	-53/1020	-53/1020	-53/1020	-53/1020
				.689-1.000	.001-.004						
				1.024-1.181	.002-.004						
				1.220-1.614	.003-.005						
				1.654-3.500	.004-.006						
	23.21 23.22	Титановые сплавы α , близкие к α и $\alpha+\beta$ сплавы. Отожженные или подвергнутые старению.	600–1500	.500-.669	.001-.004	195 (130–430)	-53/1120	-53/Н13А	-53/Н13А	-53/Н13А	-53/Н13А
				.689-1.000	.003-.006						
				1.024-1.181	.005-.006						
				1.220-1.614	.006-.007						
				1.654-3.500	.006-.008						
K	07.1	Ковкий чугун Ферритный (элементная стружка)	110–145	.500-.669	.001-.006	560 (460–755)	-53/3040	-53/1020	-53/1120	-53/1020	-53/1020 T-53/1020
				.689-1.000	.004-.007						
				1.024-1.181	.006-.008						
				1.220-1.614	.006-.010						
				1.654-3.500	.007-.011						
	07.2	Перлитный (сливная стружка)	150–270	.500-.669	.001-.004	460 (345–560)	-53/3040	-53/1020	-53/1120	-53/1020	-53/1020 T-53/1020
				.689-1.000	.003-.006						
				1.024-1.181	.005-.007						
				1.220-1.614	.006-.008						
				1.654-3.500	.006-.009						
	08.1	Серый чугун Низкой прочности на растяжение	150–220	.500-.669	.001-.006	820 (690–1020)	-53/3040	-53/1020	-53/1120	-53/1020	-53/1020 T-53/1020
				.689-1.000	.004-.007						
				1.024-1.181	.006-.008						
				1.220-1.614	.006-.010						
				1.654-3.500	.007-.011						
08.2	Высокой прочности на растяжение	200–330	.500-.669	.001-.004	560 (410–755)	-53/3040	-53/1020	-53/1120	-53/1020	-53/1020 T-53/1020	
			.689-1.000	.003-.006							
			1.024-1.181	.005-.007							
			1.220-1.614	.006-.008							
			1.654-3.500	.006-.009							
09.1	Чугун с шаровидным Ферритный	125–230	.500-.669	.001-.004	560 (410–705)	-53/3040	-53/1020	-53/1120	-53/1020	-53/1020 T-53/1020	
			.689-1.000	.003-.006							
			1.024-1.181	.005-.007							
			1.220-1.614	.006-.008							
			1.654-3.500	.006-.009							
09.2	Перлитный	200–300	.500-.669	.001-.004	490 (360–655)	-53/3040	-53/1020	-53/1120	-53/1020	-53/1020	
			.689-1.000	.003-.006							
			1.024-1.181	.005-.007							
			1.220-1.614	.006-.008							
			1.654-3.500	.006-.009							
H	04.1	Закаленная сталь Закаленная и отпущенная	450	.500-.669	.003-.004	130 (100–260)	-53/3040	-53/1020	-53/1020	-53/1120	-53/1020
				.689-1.000	.003-.006						
				1.024-1.181	.003-.006						
				1.220-1.614	.004-.006						
				1.654-3.500	.004-.006						
N	30.12	Алюминиевые сплавы Деформируемые, в т.ч. подвергнутые старению	30–150	.500-.669	.001-.005	1150 (985–1440)	-53/1120	-53/1020	-53/1120	-53/1020	-53/1120 -53/Н13А -53/Н13А -53/Н13А -53/Н13А -53/Н13А
				.689-1.000	.002-.006						
				1.024-1.181	.004-.007						
				1.220-1.614	.005-.009						
				1.654-3.500	.006-.010						
	30.21	Литье, не подвергнутое старению	40–100	.500-.669	.001-.005	490 (100–1440)	-53/1120	-53/1020	-53/1120	-53/1020	-53/1120 -53/Н13А -53/Н13А -53/Н13А -53/Н13А -53/Н13А
				.689-1.000	.002-.006						
				1.024-1.181	.004-.007						
				1.220-1.614	.005-.009						
				1.654-3.500	.006-.010						
	30.22	Литье, в т.ч. подвергнутое старению	70–140	.500-.669	.001-.005	985 (820–1260)	-53/1120	-53/1020	-53/1120	-53/1020	-53/1120 -53/Н13А -53/Н13А -53/Н13А -53/Н13А -53/Н13А
				.689-1.000	.002-.006						
				1.024-1.181	.004-.007						
				1.220-1.614	.005-.009						
				1.654-3.500	.006-.010						
33.1	Медь и медные сплавы Легко обрабатываемые сплавы (Pb ≥ 1%)	50–160	.500-.669	.001-.005	985 (820–1260)	-53/1120	-53/1020	-53/1120	-53/1020	-53/1120 -53/Н13А -53/Н13А -53/Н13А -53/Н13А -53/Н13А	
			.689-1.000	.002-.006							
			1.024-1.181	.004-.007							
			1.220-1.614	.005-.009							
			1.654-3.500	.006-.010							
33.2	Латуни и бронзы, (Pb ≤ 1%)	50–160	.500-.669	.001-.005	755 (590–870)	-53/1120	-53/1020	-53/1120	-53/1020	-53/1120 -53/Н13А -53/Н13А -53/Н13А -53/Н13А -53/Н13А	
			.689-1.000	.002-.006							
			1.024-1.181	.004-.007							
			1.220-1.614	.005-.009							
			1.654-3.500	.006-.010							

Положение пластины: ⊙ = Центральное ⊙ = Периферийное

Сплавы для сверления

	ISO	ANSI	Цельные сверла / с напаянной пластиной	Сверла с механическим креплением пластин	
P Сталь	01	C8			▲
	10	C7			
	20				
	30	C6			
	40	C5			
	50				
M Нержавеющая сталь	10	-			▲
	20	-			
	30	-			
	40	-			▼
K Чугун	01	C4			▲
	10	C3			
	20	C2			
	30	C1			
	40				▼
N Цветные металлы	01	C4			▲
	10	C3			
	20	C2			
	30	C1			▼
S Жаропрочные и титановые сплавы	10	-			▲
	20	-			
	30	-			
	40	-			▼
H Материалы высокой твердости	01	C4			▲
	10	C3			
	20	C2			
	30	C1			▼

Положение и размер многоугольника с маркой сплава характеризует область применения этого сплава.

Центр области применения

Рекомендуемая область применения



▲ Износостойкость

▼ Прочность

Скорость резания

◀ Низкая

▶ Высокая

Сплавы для цельных твердосплавных сверл



Сталь, стальное литье, ковкий чугун, дающий сливную стружку

GC1220 (HC) – P25 (P10-P30)

Мелкозернистый твердый сплав, обладающий оптимальным сочетанием прочности и твердости. Покрытие TiAlN толщиной 3 мкм, нанесенное методом PVD, обеспечивает надежность режущих кромок. Первый выбор для обработки большинства групп материалов в условиях единичного производства.

GC1020 (HC) – P25 (P10-P30)

Универсальный сплав с покрытием PVD для сверления большинства групп материалов. Покрытие TiCN+TiN нанесено на поверхность мелкозернистой основы.

P20 (HC) – P20 (P10-P30)

Сплав с TiN-покрытием PVD на износостойкой основе. Для общих случаев обработки стали.

H10F (HW) – P25 (P15-P35)

Мелкозернистый сплав без покрытия, обеспечивающий надежность режущих кромок. Подходит для сверления большинства материалов на низких скоростях и подачах.

GC4234 (HC) – P20 (P10-P30)

Мелкозернистый твердый сплав, обладающий оптимальным сочетанием прочности и твердости. Покрытие TiAlN толщиной 3-5 мкм, нанесенное методом PVD, обеспечивает высокую надежность режущих кромок.

GC34 (HC) – P30 (P15-P35)

Твердый сплав с мелкозернистой основой и покрытием TiAlN, нанесенным методом PVD. Обладает высокой твердостью и прочностью и обеспечивает высокую надежность режущих кромок. Покрытие формирует гладкую поверхность, обеспечивающую эффективную эвакуацию стружки. Хороший выбор для обработки всех групп материалов в условиях мелкосерийного производства.



Чугун

GC 1210 (HC) – K15 (K10-K25)

Твердая и очень износостойкая основа состоит в основном из карбидов титана. На основу нанесено износостойкое покрытие AlCrN, повышающее также стойкость к окислению и к высоким температурам. Сплав является идеальным решением для сверления чугунов с высокими скоростями резания.

GC 1220 (HC) – K20 (K10-K30)

Мелкозернистый твердый сплав, обладающий оптимальным сочетанием прочности и твердости. Покрытие TiAlN толщиной 3 мкм, нанесенное методом PVD, обеспечивает надежность режущих кромок. Первый выбор для обработки конструкционных, нержавеющих сталей и чугуна сверлами Coromant Delta C.

GC1020 (HC) – K20 (K10-K20)

Универсальный сплав с покрытием PVD для сверления большинства групп материалов. Покрытие TiCN+TiN нанесено на поверхность мелкозернистой основы.

K20 (HC) – K20 (K05-K20)

Сплав с покрытием TiN, нанесенным PVD методом. Основой сплава является карбид вольфрама с кобальтовой связкой. Подходит для обработки нержавеющих сталей, чугуна, алюминия и жаропрочных сплавов.

H10F (HW) – K25 (K15-K35)

Мелкозернистый сплав без покрытия, обеспечивающий надежность режущих кромок. Подходит для сверления большинства материалов на низких скоростях и подачах.

GC34 (HC) – K25 (K15-K30)

Твердый сплав с мелкозернистой основой и покрытием TiAlN, нанесенным методом PVD. Обладает высокой твердостью и прочностью и обеспечивает высокую надежность режущих кромок. Покрытие формирует гладкую поверхность, обеспечивающую эффективную эвакуацию стружки. Хороший выбор для обработки всех групп материалов в условиях мелкосерийного производства.



Аустенитные, ферритные, мартенситные нержавеющие стали

GC 1220 (HC) – M30 (M20-M40)

Мелкозернистый твердый сплав, обладающий оптимальным сочетанием прочности и твердости. Покрытие TiAlN толщиной 3 мкм, нанесенное методом PVD, обеспечивает надежность режущих кромок. Первый выбор для обработки конструкционных, нержавеющих сталей и чугуна сверлами Coromant Delta C.

K20 (HC) – M20 (M10-M30)

Сплав с покрытием TiN, нанесенным PVD методом. Основой сплава является карбид вольфрама с кобальтовой связкой. Подходит для обработки нержавеющих сталей, чугуна, алюминия и жаропрочных сплавов.

GC34 (HC) – M25 (M15-M30)

Твердый сплав с мелкозернистой основой и покрытием TiAlN, нанесенным методом PVD. Обладает высокой твердостью и прочностью и обеспечивает высокую надежность режущих кромок. Покрытие формирует гладкую поверхность, обеспечивающую эффективную эвакуацию стружки. Хороший выбор для обработки всех групп материалов в условиях мелкосерийного производства.

Сплавы для цельных твердосплавных сверл

N

Цветные металлы, пластмассы, дерево

N20C (HC) – N20 (N05-N30)

Твердый сплав с алмазным покрытием. Первый выбор для сухого сверления пластика, армированного углеродным волокном. Превосходная стойкость инструмента. Низкий коэффициент трения. Стабильные размеры отверстий. Экономичен. Не перетачивается. Для обработки пакетов композит/алюминий (CFRP/Alu) предпочтительно использовать покрытие DLC (аналог алмазного покрытия), так как меньше риск отслаивания алюминия.

N20D (HC) – N20 (N05-N30)

Мелкозернистый твердый сплав, обладающий оптимальным сочетанием прочности и твердости. Благодаря мелкому размеру зерна, сверла из этого сплава сохраняют острую режущую кромку на протяжении всего периода стойкости. Гладкое покрытие TiAlN, нанесенное PVD методом повышает износостойкость сплава и снижает склонность режущих кромок к налипанию. Сплав является первым выбором для обработки алюминиевых сплавов с содержанием кремния менее 12%.

K20 (HC) – N15 (N10-N25)

Сплав с покрытием TiN, нанесенным PVD методом. Основой сплава является карбид вольфрама с кобальтовой связкой. Подходит для обработки нержавеющей сталей, чугуна, алюминия и жаропрочных сплавов.

H10F (HW) – N20 (N10-N30)

Мелкозернистый сплав без покрытия, обеспечивающий надежность режущих кромок. Подходит для сверления большинства материалов на низких скоростях и подачах.

GC1020 (HC) – N20 (N10-N30)

Универсальный сплав с покрытием PVD для сверления большинства групп материалов. Покрытие TiCN+TiN нанесено на поверхность мелкозернистой основы.

GC1220 (HC) – N10 (N10-N30)

Мелкозернистый твердый сплав, обладающий оптимальным сочетанием прочности и твердости. Покрытие TiAlN толщиной 3 мкм, нанесенное методом PVD, обеспечивает надежность режущих кромок. Первый выбор для обработки большинства групп материалов в условиях единичного производства.

GC34 (HC) – N25 (N15-N30)

Твердый сплав с мелкозернистой основой и покрытием TiAlN, нанесенным методом PVD. Обладает высокой твердостью и прочностью и обеспечивает высокую надежность режущих кромок. Покрытие формирует гладкую поверхность, обеспечивающую эффективную эвакуацию стружки. Хороший выбор для обработки всех групп материалов в условиях мелкосерийного производства.

S

Жаропрочные и титановые сплавы

GC1020 (HC) – S25 (S10-S30)

Универсальный сплав с покрытием PVD для сверления большинства групп материалов. Покрытие TiCN+TiN нанесено на поверхность мелкозернистой основы.

H10F (HW) – S30 (S25-S35)

Мелкозернистый сплав без покрытия, обеспечивающий надежность режущих кромок. Подходит для сверления большинства материалов на низких скоростях и подачах.

GC 1220 (HC) – S25 (S15 -S35)

Мелкозернистый твердый сплав, обладающий оптимальным сочетанием прочности и твердости. Покрытие TiAlN толщиной 3 мкм, нанесенное методом PVD, обеспечивает надежность режущих кромок. Первый выбор для обработки конструкционных, нержавеющей сталей и чугуна сверлами Coromant Delta C.

GC34 (HC) – S25 (S15-S30)

Твердый сплав с мелкозернистой основой и покрытием TiAlN, нанесенным методом PVD. Обладает высокой твердостью и прочностью и обеспечивает высокую надежность режущих кромок. Покрытие формирует гладкую поверхность, обеспечивающую эффективную эвакуацию стружки. Хороший выбор для обработки всех групп материалов в условиях мелкосерийного производства.

H

Закаленная сталь

GC 1220 (HC) – H20 (H05 –H30)

Мелкозернистый твердый сплав, обладающий оптимальным сочетанием прочности и твердости. Покрытие TiAlN толщиной 3 мкм, нанесенное методом PVD, обеспечивает надежность режущих кромок. Первый выбор для обработки конструкционных, нержавеющей сталей и чугуна сверлами Coromant Delta C.

K20 (HC) – H15 (H05-H25)

Сплав с покрытием TiN, нанесенным PVD методом. Основой сплава является карбид вольфрама с кобальтовой связкой. Подходит для обработки нержавеющей сталей, чугуна, алюминия и жаропрочных сплавов.

GC1020 (HC) – H15 (H05-H25)

Универсальный сплав с покрытием PVD для сверления большинства групп материалов. Покрытие TiCN+TiN нанесено на поверхность мелкозернистой основы.

Буквенное обозначение инструментальных материалов:

Твердые сплавы:

HW	Твердые сплавы без покрытия, содержащие в основном карбиды вольфрама (WC).
HT	Безвольфрамовые твердые сплавы без покрытия (керметы), содержащие в основном карбиды (TiC) или нитриды (TiN) титана или те, и другие вместе.
HC	Вышеперечисленные твердые сплавы, но с покрытием.

Минералокерамика:

CA	Окисная керамика, состоящая из окиси алюминия (Al ₂ O ₃).
CM	Смешанная керамика на основе окиси алюминия (Al ₂ O ₃), но содержащая также другие элементы.
CN	Нитридная керамика, содержащая в основном нитриды кремния (Si ₃ N ₄).
CC	Вышеперечисленные керамические материалы, но с покрытием.

Алмаз:

DP	Поликристаллический алмаз ¹⁾
----	---

Нитриды бора:

BN	Поликристаллический нитрид бора ¹⁾
----	---

¹⁾ Поликристаллический алмаз и поликристаллический нитрид бора называют сверхтвёрдыми режущими материалами.

Сплавы для сверл со сменными пластинами

P

Сталь, стальное литье, ковкий чугун, дающий сливную стружку

GC4014 (HC) – P15 (P05-P30)

Сплав для периферийных пластин. Рекомендуется для обработки на высоких скоростях с низкими и средними подачами. Обладает высокой износостойкостью и хорошей сопротивляемостью к пластическим деформациям.

GC4024 (HC) – P20 (P10-P35)

Сплав для периферийных пластин. Хорошие прочность и износостойкость при работе на средних и высоких скоростях. Сплав с покрытием MT-CVD.

GC1044 (HC) – P40 (P25-P50)

Основная марка для центральных пластин группы применения ISO P. Хорошая прочность и износостойкость при работе на низких, средних и высоких скоростях резания. Сплав с покрытием PVD.

GC4034 (HC) - P30 (P20-P40)

Сплав для периферийных пластин для сверл малых диаметров. Хорошая износостойкость при работе на высоких и средних скоростях резания. Покрытие MT-CVD.

GC4044 (HC) – P40 (P25-P50)

Основной выбор для периферийных пластин при обработке материалов группы P. Сплав с покрытием PVD с отличным сочетанием прочности и износостойкости при работе на низких и средних скоростях.

GC4234 (HC) – P30 (P15-P35)

Мелкозернистый твердый сплав, обладающий оптимальным сочетанием прочности и твердости. Покрытие TiAlN толщиной 3-5 мкм, нанесенное методом PVD, обеспечивает высокую надежность режущих кромок.

M

Аустенитные, ферритные, мартенситные нержавеющие стали

GC1144 (HC) – M35 (M20-M40)

Оптимизированный мелкозернистый твердый сплав для центральных пластин с новым оксидным PVD покрытием, обеспечивающим высокую износостойкость и сопротивляемость наростообразованию. Подходит для сверления всех типов нержавеющих сталей.

GC2044 (HC) – M35 (M20-M40)

Оптимизированный мелкозернистый твердый сплав для периферийных пластин с новым оксидным PVD покрытием, обеспечивающим высокую износостойкость и сопротивляемость наростообразованию. Подходит для сверления всех типов нержавеющих сталей.

GC4024 (HC) – M20 (M10-M35)

Сплав с покрытием MT-CVD для периферийной пластины. Высокая прочность и износостойкость, а также стойкость к образованию нароста. Для работы со средними и высокими скоростями.

GC1044 (HC) – M35 (M20-M40)

Является основным выбором для центральных пластин при обработке материалов группы ISO M. Сплав с покрытием PVD, обеспечивающий высокую прочность режущей кромки и стойкость к наростообразованию.

GC4034 (HC) - M30 (M20-M35)

Дополнительная марка сплава для обработки нержавеющих сталей. Покрытие MT-CVD для работы на средних и высоких скоростях резания с хорошей износостойкостью и сопротивляемостью наростообразованию.

GC4044 (HC) – M35 (M20-M40)

Основной выбор при обработке материалов группы ISO M. Сплав с покрытием PVD обеспечивает надежность режущих кромок и сопротивляемость наростообразованию.

Сплавы для сверл со сменными пластинами



Чугун

GC4014 (HC) - K15 (K01-K25)

Сплав для периферийных пластин. Предназначен для чистовой или легкой черновой обработки чугуна на высоких скоростях резания.

GC4024 (HC) - K20 (K25-K30)

Сплав для периферийных пластин. Обладает оптимальным сочетанием прочности и износостойкости. Сплав с покрытием MT-CVD для работы на средних и высоких скоростях резания.

GC1044 (HC) - K25 (K10-K35)

Основной выбор для центральных пластин при обработке материалов группы ISO K. Сплав с покрытием PVD для операций с повышенными требованиями к прочности режущей кромки.

GC4034 (HC) - K20 (K10-K30)

Сплав для периферийных пластин для сверл малых диаметров. Хорошая износостойкость при обработке на высоких скоростях резания. Сплав с покрытием MT-CVD.

GC4044 (HC) - K25 (K10-K35)

Основной выбор для периферийных пластин при обработке материалов группы ISO K. Сплав с покрытием PVD с отличным сочетанием прочности и износостойкости при работе на низких и средних скоростях.



Цветные металлы, пластмассы, дерево

GC1020 (HC) - (N10-N30)

Основная марка для центральных пластин при повышенных требованиях к прочности твердого сплава. Сплав с покрытием PVD.

GC1120 (HC) - (N10-N30)

Рекомендуется для периферийных пластин сверл Coromant U диаметром 12.7-17 мм при повышенных требованиях к прочности твердого сплава. Хорошее сочетание износостойкости и прочности. Сплав с покрытием PVD.

H13A (HW) - (N10-N25)

Универсальная марка сплава для обработки на низких и средних скоростях резания. Рекомендуется для центральных и периферийных пластин.

GC1044 (HC) - (N10-N30)

Основной выбор для центральных пластин при обработке материалов группы ISO N. Сплав с покрытием PVD обладает оптимальным сочетанием прочности и износостойкости при работе на средних и высоких скоростях.

GC4044 (HC) - (N10-N30)

Основной выбор для периферийных пластин при обработке материалов группы ISO N. Сплав с покрытием PVD обеспечивает высокую надежность режущих кромок и сопротивляемость наростообразованию.

Сплавы для сверл со сменными пластинами

S Жаропрочные и титановые сплавы

H13A (HW) – S20 (S15-S25)

Дополнительная марка для обработки жаропрочных сплавов и титана. Острая режущая кромка, высокая прочность и износостойкость. Рекомендуется для центральных и периферийных пластин. Сплав без покрытия.

GC1044 (HC) – S30 (S20-S35)

Является основным выбором для центральных пластин при обработке жаропрочных сплавов. Сплав с покрытием PVD с отличным сочетанием износостойкости и прочности на низких и средних скоростях резания.

GC4044 (HC) – S30 (S20-S35)

Основной выбор для периферийных пластин для обработки жаропрочных сплавов. Сплав с покрытием, обеспечивающий высокую прочность режущей кромки и стойкость к наростообразованию.

GC1144 (HC) – S35 (S20-S40)

Дополнительный сплав для центральных пластин при обработке материалов группы ISO S.

GC2044 (HC) – S30 (S20-S40)

Дополнительный сплав для периферийных пластин. Мелкозернистый твердый сплав с новым оксидным покрытием PVD для обработки материалов группы ISO S.

H Закаленная сталь

GC4024 (HC) – H15 (H05-H25)

Сплав для периферийных пластин. Хорошие прочность и износостойкость при работе на средних и высоких скоростях. Сплав с покрытием MT-CVD.

GC1044 (HC) – H20 (H10-H30)

Является основным выбором для центральных пластин при обработке материалов высокой твердости. Сплав с покрытием PVD с отличным сочетанием износостойкости и прочности на низких и средних скоростях резания.

GC4044 (HC) – H20 (H10-H30)

Основной выбор для периферийных пластин при обработке материалов группы ISO H. Сплав с покрытием PVD обеспечивает высокую надежность режущих кромок и сопротивляемость наростообразованию.

Буквенное обозначение инструментальных материалов:

Твердые сплавы:

HW	Твердые сплавы без покрытия, содержащие в основном карбиды вольфрама (WC).
HT	Безвольфрамовые твердые сплавы без покрытия (керметы), содержащие в основном карбиды (TiC) или нитриды (TiN) титана или и те, и другие вместе.
HC	Вышеперечисленные твердые сплавы, но с покрытием.

Минералокерамика:

CA	Окисная керамика, состоящая из окиси алюминия (Al ₂ O ₃).
CM	Смешанная керамика на основе окиси алюминия (Al ₂ O ₃), но содержащая также другие элементы.
CN	Нитридная керамика, содержащая в основном нитриды кремния (Si ₃ N ₄).
CC	Вышеперечисленные керамические материалы, но с покрытием.

Алмаз:

DP	Поликристаллический алмаз ¹⁾
----	---

Нитриды бора:

BN	Поликристаллический нитрид бора ¹⁾
----	---

¹⁾ Поликристаллический алмаз и поликристаллический нитрид бора называют сверхтвёрдыми режущими материалами.

Глубокое сверление с Sandvik Coromant

Глубокими называются отверстия с большим отношением глубины к диаметру.

Глубокое сверление является основным методом обработки отверстий глубиной более 10-ти диаметров. При глубоком сверлении необходимо обеспечить стабильность образования стружки требуемой формы для ее дальнейшей эвакуации без пакетирования, чтобы избежать повреждения обработанной поверхности.

E

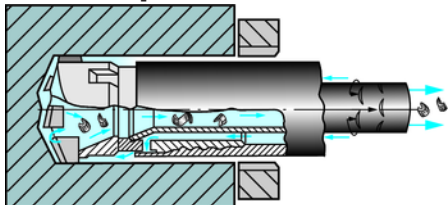
Глубокое сверление отверстий может успешно осуществляться с помощью четырех различных систем, обеспечивающих надежный подвод СОЖ и эффективное удаление стружки. К ним относятся:

- Эжекторная система (двухтанговая)
- Система STS (одноштанговая)
- CoroDrill® 805
- Система сверления ружейными сверлами

Sandvik Coromant является мировым лидером в производстве инструмента и оснастки для этих систем.

Существует широкая номенклатура стандартного инструмента, а также возможность изготовления инструмента стандартной конструкции с измененными значениями размерных параметров (Tailor Made) и специального инструмента. Поставка осуществляется по всему миру, гарантируется техническая поддержка в процессе отладки и эксплуатации.

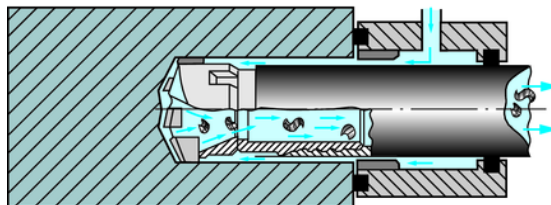
Эжекторная система



Глубина сверления до 100 диаметров

- Не требует уплотнения между обрабатываемой деталью и кондукторной втулкой
- Легко встраивается в существующее оборудование – универсальные токарные станки, токарные станки с ЧПУ, обрабатывающие центры и горизонтально-расточные станки
- Рекомендуется при обработке деталей, с которыми возникают проблемы герметизации
- Позволяет использовать предварительно изготовленное пилотное отверстие для направления вместо кондукторной втулки, что часто встречается на обрабатывающих центрах

Система STS



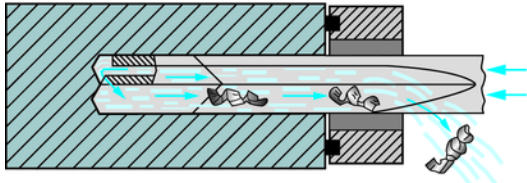
Глубина сверления до 150 диаметров

- Для материалов с затрудненным стружкообразованием, таких как нержавеющие и низкоуглеродистые стали
- Для материалов с неоднородной структурой при возникновении проблем со стружкодроблением
- Рекомендуется для обработки больших партий деталей
- Рекомендуется для обработки отверстий большого диаметра
- Необходимо специализированное оборудование для обработки глубоких отверстий

F

G

Система сверления ружейными сверлами



Глубина сверления до 100 диаметров

- Для обработки отверстий небольшого диаметра
- Может применяться на обрабатывающих центрах при наличии предварительно изготовленного пилотного отверстия для направления сверла в начальный момент резания
- Внимание: требует подачи СОЖ под высоким давлением

CoroDrill® 805



Глубина сверления до 12-ти диаметров

- Может применяться на традиционных обрабатывающих центрах, токарных станках и токарных обрабатывающих центрах, обеспечивая высокую эффективность обработки
- Не требуется повышенная производительность насоса
- Широкая номенклатура стандартного инструмента

J

ОБРАБОТКА ГЛУБОКИХ ОТВЕРСТИЙ

Область применения

Рекомендации по выбору инструмента E192

Инструмент

Эжекторная система

Головки с напаянными пластинами 424.6 для глубокого сверления	E194
Головки CoroDrill® 800.24 для глубокого сверления	E202
Головки T-MAX® 424.10 для глубокого сверления	E208
Головки T-MAX® 424.31F и 424.31 для растачивания отверстий	E214
Вращающиеся патроны	E228
Невращающиеся патроны	E229
Комплекующие для патронов	E230
Патрон Varilock для автоматической смены инструмента	E233

Система STS

Головки с напаянными пластинами 420.6 для глубокого сверления	E236
Головки CoroDrill® 800.20 для глубокого сверления	E244
Головки T-MAX® 424.10 для сверления отверстий	E250
Головки T-MAX® 424.31F и 424.31 для растачивания отверстий	E254
Трепанирующие головки T-MAX® 420.7	E264
Головки T-MAX® 424.32 для растачивания отверстий	E265
Регулируемые головки для растачивания отверстий	E265
Головки для подачи СОЖ под давлением (маслоприемники)	E266
Патроны для крепления штанг системы STS	E267
Цанги, разрезные втулки и уплотнительные втулки для системы STS	E268

Демпферы	E269
Переходники для соединения головок и штанг	E270
Сплавы для эжекторной системы и системы STS	E272
Пластины для сверлильных головок CoroDrill® 800.24 и 800.20	E275
Пластины для сверлильных головок T-MAX® 424.10	E277
Пластины для расточных головок T-Max® 424.31F/424.31	E279

Комплекующие для эжекторной системы и системы STS	E280
Режимы резания для эжекторной системы и системы STS	E301

Высокопроизводительный зенкер с передним плавающим направлением E290

Режимы резания E317

CoroDrill® 805 E291

Режимы резания E319

Ружейные сверла E293

Ружейные сверла 428.9 и 428.2 E294

Ружейные сверла 428.5 и 428.7 E296








Патрон для подачи СОЖ и автоматической смены инструмента E299

Патрон для подачи СОЖ E299

Принадлежности E300

Режимы резания E323

Рекомендации по выбору инструмента

Стр.	Эжекторная система						
	Сплошное сверление			Растачивание			
	E194	E202	E208	E214	E214	E265	E236
D_c, мм	18.40-65.00	25.00-65.00	≥63.50	20.00-124.99	≥65.00	≥75.00	15.60-65.00
D_c, дюйм	.724-2.559	.984-2.559	≥2.500	.787-4.921	≥2.559	≥2.953	.615-2.559
							
	424.6	800.24	424.10	424.31F	424.31	424.32	420.6
Глубина сверления	100 x D _c	100 x D _c	100 x D _c	100 x D _c	100 x D _c	100 x D _c	150 x D _c
Обрабатываемый материал							
P
M
K
N
S
Точность отверстия:	IT9	IT10	IT10	IT9-10	IT10	IT10	IT9
Шероховатость поверхности Ra	2 мкм .079 м дюйм	2 мкм .079 м дюйм	3 мкм .118 м дюйм	1 мкм .039 м дюйм	3 мкм .118 м дюйм	3 мкм .118 м дюйм	2 мкм .079 м дюйм
Станок							
– Станки для глубокого сверления	Да	Да	Да	Да	Да	Да	Да
– Станки с ЧПУ	Да	Да	Да	Да	Да	Да	-
– Токарные станки	Да	Да	Да	Да	Да	Да	-
– Большинство универсальных станков	Да	Да	Да	Да	Да	Да	-
– Обрабатывающие центры	Да	Да	Да	Да	Да	Да	-
– Специальные станки для сверления ружейными сверлами	-	-	-	-	-	-	-

... = Лучший выбор

.. = Хороший выбор

. = Допускается использовать

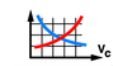
Обозначения ссылок на страницы:



Пластины



Tailor Made – система параметрического конструирования



Режимы резания



Таблицы пересчета, формулы и определения











Комплектующие и принадлежности



Патроны

Рекомендации по выбору инструмента

Система STS						CoroDrill® 805	Ружейные сверла
Сплошное сверление		Растачивание			Трепанирование		
E244	E250	E254	E254	E265	E264	E291	E293
25.00-65.00	≥63.50	20.00-124.99	≥65.00	≥75.00	≥112.00	25-60	0.98-40.50
.984-2.559	≥2.500	.787-4.921	≥2.559	≥2.953	≥4.409	1.000-2.000	.039-1.594
							
800.20	424.10	424.31F	424.31	424.32	420.7		428.x
150 x D _c	150 x D _c	150 x D _c	150 x D _c	150 x D _c	150 x D _c	8-12 x D _c	≤100 x D _c
...		
...		
...		
...		
...		
IT10	IT10	IT9-10	IT10	IT10	IT10	IT10	IT9-10
2 мкм	3 мкм	1 мкм	3 мкм	3 мкм	3 мкм	2 мкм	0.1-2 мкм
.079 μ дюйм	.118 μ дюйм	.039 μ дюйм	.118 μ дюйм	.118 μ дюйм	.118 μ дюйм	.079 μ дюйм	.004-.157 μ дюйм
Да	Да	Да	Да	Да	Да	-	-
-	-	-	-	-	-	Да	Да
-	-	-	-	-	-	Да	-
-	-	-	-	-	-	Да	-
-	-	-	-	-	-	Да	Да
-	-	-	-	-	-	-	Да



Патроны



Комплектующие



Демпферы



Головки для подачи
СОЖ под давлением

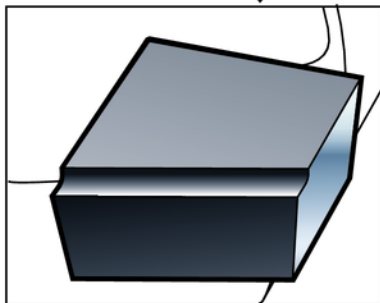
Головки с напаянными пластинами 424.6 для глубокого сверления

Высокоточные сверильные головки

Простота в использовании

- Не требуется предварительная настройка
- Не требуется специальное обслуживание инструмента

Отличная прямолинейность отверстий и шероховатость обработанной поверхности



Широкий диапазон применения

- Оптимизированные сочетания сплавов и геометрий для обработки большинства групп материалов

Диаметр изготавливается по требованию заказчика

- Пластины шлифуются с дискретностью 0.01 мм (.0004")

Производительность и надежность

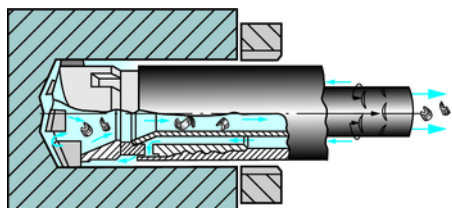
- Жесткая конструкция позволяет работать с большими подачами
- Геометрия пластин, полученная при спекании, обеспечивает надежный отвод стружки при сверлении большинства групп материалов

Области применения по ISO:



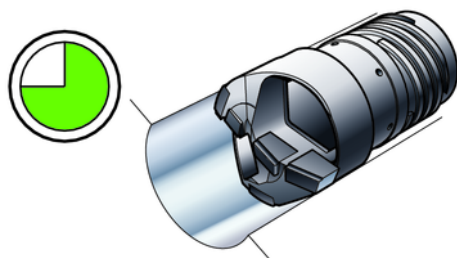
Головки с напаянными пластинами 424.6 для глубокого сверления

Предпочтительные области применения



- Модернизированные токарные станки
- Рекомендуются для применения на горизонтально-расточных станках: токарных станках с ЧПУ и обрабатывающих центрах
- Автоматические линии
- Сверление легкообрабатываемых материалов

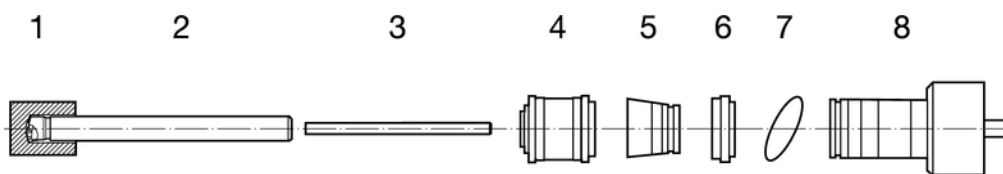
Производительность



- В 4 - 6 раз производительнее, чем ружейное сверление
- Первый выбор для обработки отверстий диаметром 18.40 - 65.00 мм (.724 - 2.559") при повышенных требованиях к точности отверстия
- Сокращение затрат при мелкосерийном производстве
- Стандартная номенклатура

Точность отверстия: IT9
Шероховатость поверхности: R_a 2 мкм

Инструментальная оснастка



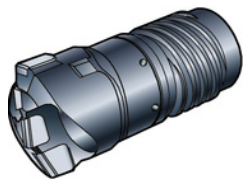
1. Головки для сверления отверстий, см. стр. E196.
2. Наружные штанги, см. стр. E197.
3. Внутренние штанги, см. стр. E197.
4. Демпферы, см. стр. E269.
5. Цанги и соединительные втулки, см. стр. E230.
6. Уплотнительные втулки, см. стр. E230.
7. Уплотнительные кольца, см. стр. E230.
8. Патроны, см. стр. E228.

Длина внутренней штанги зависит от диаметра сверления

Диаметр сверления	Внутренняя штанга
≤65.00 мм (2.559")	на 30 мм длиннее наружной штанги
65.01-123.90 мм (2.559-4.878")	на 190 мм длиннее наружной штанги
124.00-183.90 мм (4.882-7.240")	на 220 мм длиннее наружной штанги

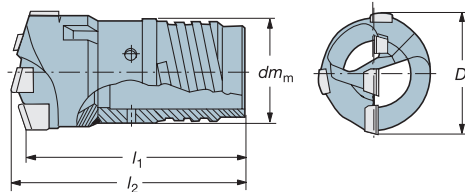
Головки с напаянными пластинами 424.6 для глубокого сверления

Диапазон диаметров 18.40-65.00 мм (.724-2.559")



Глубина сверления: 100 x D_c
 Точность отверстия: IT9
 Шероховатость поверхности: R_a 2 мкм
 СОЖ: Чистое масло или эмульсия

Головки поставляются со стандартной геометрией стружколома и точностью шлифованного диаметра по ISO h6.



Размер dm_m головки соответствует размеру dm_t штанги

Диапазон диаметров, мм, дюйм:		Диапазон штанг	Код заказа	Сплавы						Размеры, мм, дюйм			
D _c min	D _c max			P	M	K	N	S	dm _m	l ₁	l ₂		
18.40	19.20	00	424.6-0013D	63	70	20	67	72	72	16.0	47.1	50	
.724	.756					★				.630	1.854	1.968	
18.40	19.20		424.6-0014D	★	★			★	★	★	16.0	47.1	50
.724	.756							★	★	★	.630	1.854	1.968
19.21	20.00		424.6-0023D				★				16.0	47	50
.756	.787										.630	1.850	1.968
19.21	20.00	424.6-0024D	★	★			★	★	★	16.0	47	50	
.756	.787									.630	1.850	1.968	
20.01	20.90	01	424.6-0113D				★			18.0	52.9	56	
.788	.823									.709	2.083	2.205	
20.01	20.90		424.6-0114D	★	★			★	★	★	18.0	52.9	56
.788	.823										.709	2.083	2.205
20.91	21.80		424.6-0123D				★				18.0	52.7	56
.823	.858										.709	2.075	2.205
20.91	21.80	424.6-0124D	★	★			★	★	★	18.0	52.7	56	
.823	.858									.709	2.075	2.205	
21.81	22.90	02	424.6-0213D				★			19.5	52.8	56	
.859	.902									.768	2.079	2.205	
21.81	22.90		424.6-0214D	★	★			★	★	★	19.5	52.8	56
.859	.902										.768	2.079	2.205
22.91	24.10		424.6-0223D				★				19.5	52.6	56
.902	.949										.768	2.071	2.205
22.91	24.10	424.6-0224D	★	★			★	★	★	19.5	52.6	56	
.902	.949									.768	2.071	2.205	
24.11	25.20	03	424.6-0313D				★			21.0	54	57.5	
.949	.992									.827	2.126	2.264	
24.11	25.20		424.6-0314D	★	★			★	★	★	21.0	54	57.5
.949	.992										.827	2.126	2.264
25.21	26.40		424.6-0323D				★				21.0	54	57.5
.992	1.039										.827	2.126	2.264
25.21	26.40	424.6-0324D	★	★			★	★	★	21.0	54	57.5	
.992	1.039									.827	2.126	2.264	
26.41	27.50	04	424.6-0413D				★			23.5	56.8	60.5	
1.040	1.083									.925	2.236	2.382	
26.41	27.50		424.6-0414D	★	★			★	★	★	23.5	56.8	60.5
1.040	1.083										.925	2.236	2.382
27.51	28.70		424.6-0423D				★				23.5	56.8	60.5
1.083	1.130										.925	2.236	2.382
27.51	28.70	424.6-0424D	★	★			★	★	★	23.5	56.8	60.5	
1.083	1.130									.925	2.236	2.382	
28.71	29.80	05	424.6-0513D				★			25.5	59.5	63.5	
1.130	1.173									1.004	2.342	2.500	
28.71	29.80		424.6-0514D	★	★			★	★	★	25.5	59.5	63.5
1.130	1.173										1.004	2.342	2.500
29.81	31.00		424.6-0523D				★				25.5	59.3	63.5
1.174	1.220										1.004	2.335	2.500
29.81	31.00	424.6-0524D	★	★			★	★	★	25.5	59.3	63.5	
1.174	1.220									1.004	2.335	2.500	

1) По запросу возможны и другие сочетания сплавов.

При заказе головок в в коде заказа укажите № канавки-стружколома (w) (см.стр. E273), диаметр головки (xx.xx) и сочетание сплавов (zz): 424.6-001wDxx.xx zz

★= Первый выбор

Пример заказа головок с напаянными пластинами: 2 шт. 424.6-0014 D*18.40* 70

ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ

Основные правила безопасности при шлифовании и напайке твердого сплава приведены на стр. J8.

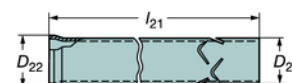
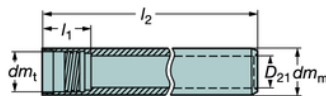
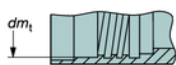
Сверлильная головка

Наружная штанга

Внутренняя штанга



424.6



Внимание!

Штанги поставляются с внутренней резьбой типа E. Для головок концов. Для головок данного диапазона диаметров внутренняя штанга заказывается на 30 мм (1.181") длиннее наружной штанги.

Размер dm_1 штанги соответствует размеру dm_m головки

Диапазон диаметров, мм, дюйм:		Типоразмер штанг	Наружная штанга ¹⁾	Размеры, мм, дюйм					Внутренняя штанга ¹⁾	Размеры, мм, дюйм		
D_c min	D_c max			dm_m	dm_t	D_{21}	l_1	l_2		D_{22}	D_{23}	l_{21}
18.40 .724	20.00 .787	00	424.2-800-2	18.0 .709	16.0 .630	12 .472	27.5 1.083	400 15.748	424.2-850-2	12 .472	10 .394	430 16.929
18.40 .724	20.00 .787		424.2-800-3	18.0 .709	16.0 .630	12 .472	27.5 1.083	630 24.803	424.2-850-3	12 .472	10 .394	660 25.984
18.40 .724	20.00 .787		424.2-800-4	18.0 .709	16.0 .630	12 .472	27.5 1.083	1070 42.126	424.2-850-4	12 .472	10 .394	1100 43.307
20.01 .788	21.80 .858		01	424.2-801-2	19.5 .768	18.0 .709	14 .551	30.0 1.181	400 15.748	424.2-851-2	14 .551	12 .472
20.01 .788	21.80 .858	424.2-801-3		19.5 .768	18.0 .709	14 .551	30.0 1.181	630 24.803	424.2-851-3	14 .551	12 .472	660 25.984
20.01 .788	21.80 .858	424.2-801-4		19.5 .768	18.0 .709	14 .551	30.0 1.181	1070 42.126	424.2-851-4	14 .551	12 .472	1100 43.307
21.81 .859	24.10 .949	02		424.2-802-2	21.5 .846	19.5 .768	15 .591	30.0 1.181	400 15.748	424.2-852-2	15 .591	13 .512
21.81 .859	24.10 .949		424.2-802-3	21.5 .846	19.5 .768	15 .591	30.0 1.181	630 24.803	424.2-852-3	15 .591	13 .512	660 25.984
21.81 .859	24.10 .949		424.2-802-4	21.5 .846	19.5 .768	15 .591	30.0 1.181	1070 42.126	424.2-852-4	15 .591	13 .512	1100 43.307
24.11 .949	26.40 1.039		03	424.2-803-2	23.5 .925	21.0 .827	16 .630	30.0 1.181	400 15.748	424.2-853-2	16 .630	14 .551
24.11 .949	26.40 1.039	424.2-803-3		23.5 .925	21.0 .827	16 .630	30.0 1.181	630 24.803	424.2-853-3	16 .630	14 .551	660 25.984
24.11 .949	26.40 1.039	424.2-803-4		23.5 .925	21.0 .827	16 .630	30.0 1.181	1070 42.126	424.2-853-4	16 .630	14 .551	1100 43.307
26.41 1.040	28.70 1.130	04		424.2-804-2	26.0 1.024	23.5 .925	18 .709	33.0 1.299	400 15.748	424.2-854-2	18 .709	16 .630
26.41 1.040	28.70 1.130		424.2-804-3	26.0 1.024	23.5 .925	18 .709	33.0 1.299	630 24.803	424.2-854-3	18 .709	16 .630	660 25.984
26.41 1.040	28.70 1.130		424.2-804-4	26.0 1.024	23.5 .925	18 .709	33.0 1.299	1070 42.126	424.2-854-4	18 .709	16 .630	1100 43.307
28.71 1.130	31.00 1.220		05	424.2-805-2	28.0 1.102	25.5 1.004	20 .787	33.0 1.299	400 15.748	424.2-855-2	20 .787	18 .709
28.71 1.130	31.00 1.220	424.2-805-3		28.0 1.102	25.5 1.004	20 .787	33.0 1.299	630 24.803	424.2-855-3	20 .787	18 .709	660 25.984
28.71 1.130	31.00 1.220	424.2-805-4		28.0 1.102	25.5 1.004	20 .787	33.0 1.299	1070 42.126	424.2-855-4	20 .787	18 .709	1100 43.307

¹⁾ Штанги нестандартной длины могут изготавливаться по запросу. Обратитесь к региональному представителю Sandvik Coromant.

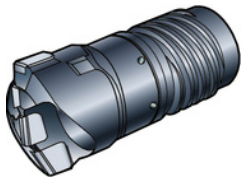
Пример заказа наружной штанги длиной 400 мм (15.748") и внутренней штанги длиной 430 мм (16.929"), диаметр сверления $D_c = 18.40$ мм (.724"):

1 шт. 424.2-800-2 и 1 шт. 424.2-850-2



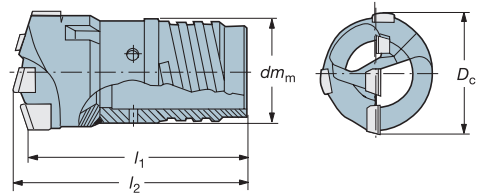
Головки с напаянными пластинами 424.6 для глубокого сверления

Диапазон диаметров 18.40-65.00 мм (.724-2.559")



Глубина сверления: 100 x D_c
 Точность отверстия: IT9
 Шероховатость поверхности: R_a 2 мкм
 СОЖ: Чистое масло или эмульсия

Головки поставляются со стандартной геометрией стружколома и точностью шлифованного диаметра по ISO h6.



Размер dm_m головки соответствует размеру dm_t штанги

Диапазон диаметров, мм, дюйм:	Типоразмер штанг	Код заказа	Сплавы						Размеры, мм, дюйм		
			P	M	K	N	S	dm_m	l_1	l_2	
D_c min D_c max			63	70	20	67	72	72	dm_m	l_1	l_2
31.01 32.10	06	424.6-0613D				★			28.0	59.4	63.5
1.221 1.264		424.6-0614D	☆	★			★	★	1.102	2.339	2.500
31.01 32.10		424.6-0623D				★			28.0	59.1	63.5
1.221 1.264		424.6-0624D	☆	★			★	★	1.102	2.327	2.500
32.11 33.30									28.0	59.1	63.5
1.264 1.311									1.102	2.327	2.500
32.11 33.30	07	424.6-0713D				★			30.0	66	70.5
1.221 1.264		424.6-0714D	☆	★			★	★	1.181	2.598	2.776
32.11 33.30		424.6-0723D				★			30.0	65.9	70.5
1.264 1.311		424.6-0724D	☆	★			★	★	1.181	2.594	2.776
32.11 33.30									30.0	65.9	70.5
1.264 1.311									1.181	2.594	2.776
33.31 34.80	08	424.6-0813D				★			33.0	68.7	73.5
1.311 1.370		424.6-0814D	☆	★			★	★	1.299	2.705	2.894
33.31 34.80		424.6-0823D				★			33.0	68.5	73.5
1.311 1.370		424.6-0824D	☆	★			★	★	1.299	2.697	2.894
34.81 36.20		424.6-0833D				★			33.0	68.3	73.5
1.370 1.425		424.6-0834D	☆	★			★	★	1.299	2.689	2.894
34.81 36.20	09	424.6-0913D				★			36.0	68.2	73.5
1.370 1.425		424.6-0914D	☆	★			★	★	1.417	2.685	2.894
36.21 37.30		424.6-0923D				★			36.0	68	73.5
1.426 1.468		424.6-0924D	☆	★			★	★	1.417	2.677	2.894
36.21 37.30		424.6-0933D				★			36.0	67.8	73.5
1.426 1.468		424.6-0934D	☆	★			★	★	1.417	2.669	2.894
37.31 38.40	10	424.6-1013D				★			39.0	69.5	75
1.469 1.512		424.6-1014D	☆	★			★	★	1.535	2.736	2.953
37.31 38.40		424.6-1023D				★			39.0	69.3	75
1.469 1.512		424.6-1024D	☆	★			★	★	1.535	2.728	2.953
38.41 39.60		424.6-1033D				★			39.0	69.1	75
1.512 1.559		424.6-1034D	☆	★			★	★	1.535	2.720	2.953
38.41 39.60								39.0	69.1	75	
1.512 1.559								1.535	2.720	2.953	

1) По запросу возможны и другие сочетания сплавов.

★ = Первый выбор

При заказе головок в в коде заказа укажите № канавки-стружколома (w) (см.стр. E273), диаметр головки (xx.xx) и сочетание сплавов (zz): 424.6-0614Dxx.xx zz

Пример заказа головок с напаянными пластинами: 2 шт. 424.6-0614 D*31.01* 70

ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ

Основные правила безопасности при шлифовании и напайке твердого сплава приведены на стр. J8.

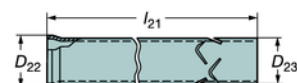
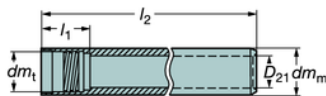
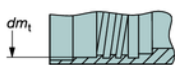
Сверлильная головка

Наружная штанга

Внутренняя штанга



424.6



Внимание!

Штанги поставляются с внутренней резьбой типа E. Для головок концов. Для головок данного диапазона диаметров внутренняя штанга заказывается на 30 мм (1.181") длиннее наружной штанги.

Размер dm_t штанги соответствует размеру dm_m головки

Диапазон диаметров, мм, дюйм:		Типоразмер штанг	Наружная штанга ¹⁾	Размеры, мм, дюйм					Внутренняя штанга ¹⁾	Размеры, мм, дюйм		
D_c min	D_c max			dm_m	dm_t	D_{21}	l_1	l_2		D_{22}	D_{23}	l_{21}
31.01 1.221	33.30 1.311	06	424.2-806-2	30.5 1.201	28.0 1.102	22 .866	33.0 1.299	400 15.748	424.2-856-2	22 .866	20 .787	430 16.929
31.01 1.221	33.30 1.311		424.2-806-3	30.5 1.201	28.0 1.102	22 .866	33.0 1.299	630 24.803	424.2-856-3	22 .866	20 .787	660 25.984
31.01 1.221	33.30 1.311		424.2-806-4	30.5 1.201	28.0 1.102	22 .866	33.0 1.299	1070 42.126	424.2-856-4	22 .866	20 .787	1100 43.307
33.31 1.311	36.20 1.425	07	424.2-807-2	33.0 1.299	30.0 1.181	24 .945	40.0 1.575	400 15.748	424.2-857-2	24 .945	22 .866	430 16.929
33.31 1.311	36.20 1.425		424.2-807-3	33.0 1.299	30.0 1.181	24 .945	40.0 1.575	630 24.803	424.2-857-3	24 .945	22 .866	660 25.984
33.31 1.311	36.20 1.425		424.2-807-4	33.0 1.299	30.0 1.181	24 .945	40.0 1.575	1070 42.126	424.2-857-4	24 .945	22 .866	1100 43.307
36.21 1.426	39.60 1.559	08	424.2-808-2	35.5 1.398	33.0 1.299	26 1.024	40.0 1.575	400 15.748	424.2-858-2	26 1.024	24 .945	430 16.929
36.21 1.426	39.60 1.559		424.2-808-3	35.5 1.398	33.0 1.299	26 1.024	40.0 1.575	630 24.803	424.2-858-3	26 1.024	24 .945	660 25.984
36.21 1.426	39.60 1.559		424.2-808-4	35.5 1.398	33.0 1.299	26 1.024	40.0 1.575	1070 42.126	424.2-858-4	26 1.024	24 .945	1100 43.307
39.61 1.559	43.00 1.693	09	424.2-809-2	39.0 1.535	36.0 1.417	29 1.142	40.0 1.575	400 15.748	424.2-859-2	29 1.142	27 1.063	430 16.929
39.61 1.559	43.00 1.693		424.2-809-3	39.0 1.535	36.0 1.417	29 1.142	40.0 1.575	630 24.803	424.2-859-3	29 1.142	27 1.063	660 25.984
39.61 1.559	43.00 1.693		424.2-809-4	39.0 1.535	36.0 1.417	29 1.142	40.0 1.575	1070 42.126	424.2-859-4	29 1.142	27 1.063	1100 43.307
43.01 1.693	47.00 1.850	10	424.2-810-2	42.5 1.673	39.0 1.535	32 1.260	40.0 1.575	400 15.748	424.2-860-2	32 1.260	30 1.181	430 16.929
43.01 1.693	47.00 1.850		424.2-810-3	42.5 1.673	39.0 1.535	32 1.260	40.0 1.575	630 24.803	424.2-860-3	32 1.260	30 1.181	660 25.984
43.01 1.693	47.00 1.850		424.2-810-4	42.5 1.673	39.0 1.535	32 1.260	40.0 1.575	1070 42.126	424.2-860-4	32 1.260	30 1.181	1100 43.307

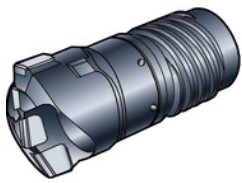
¹⁾ Штанги нестандартной длины могут изготавливаться по запросу. Обратитесь к региональному представителю Sandvik Coromant.

Пример заказа наружной штанги длиной 400 мм (15.748") и внутренней штанги длиной 430 мм (16.929"), диаметр растачивания $D_c = 31.01$ мм (1.221"): 1 шт. 424.2-806-2 и 1 шт. 424.2-856-2



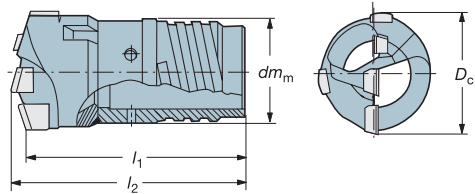
Головки с напаянными пластинами 424.6 для глубокого сверления

Диапазон диаметров 18.40-65.00 мм (.724-2.559")



Глубина сверления: 100 x D_c
 Точность отверстия: IT9
 Шероховатость поверхности: R_a 2 мкм
 СОЖ: Чистое масло или эмульсия

Головки поставляются со стандартной геометрией стружколома и точностью шлифованного диаметра по ISO h6.



Размер dm_m головки соответствует размеру dm_t штанги

Диапазон диаметров, мм, дюйм:	Типоразмер штанг	Код заказа	Сплавы						Размеры, мм, дюйм			
			P	M	K	N	S	dm _m	l ₁	l ₂		
D _c min D _c max			63	70	20	67	72	72	dm _m	l ₁	l ₂	
47.01 48.50	11	424.6-1113D				★			43.0	72.8	79	
1.851 1.909		424.6-1114D	☆	★			★	★	★	43.0	72.8	79
47.01 48.50		424.6-1123D				★				43.0	72.7	79
1.851 1.909		424.6-1124D	☆	★			★	★	★	1.693	2.862	3.110
48.51 50.10		424.6-1133D				★				43.0	72.5	79
1.910 1.972		424.6-1134D	☆	★			★	★	★	1.693	2.862	3.110
48.51 50.10		424.6-1133D				★				43.0	72.5	79
1.910 1.972		424.6-1134D	☆	★			★	★	★	1.693	2.854	3.110
50.11 51.70		424.6-1213D				★				43.0	72.5	79
1.973 2.035		424.6-1214D	☆	★			★	★	★	1.693	2.854	3.110
50.11 51.70	424.6-1223D				★				43.0	72.5	79	
1.973 2.035	424.6-1224D	☆	★			★	★	★	1.693	2.854	3.110	
51.71 53.20	424.6-1233D				★				47.0	75.2	82	
2.036 2.094	424.6-1234D	☆	★			★	★	★	1.850	2.961	3.228	
51.71 53.20	424.6-1223D				★				47.0	75.2	82	
2.036 2.094	424.6-1224D	☆	★			★	★	★	1.850	2.961	3.228	
53.21 54.70	424.6-1233D				★				47.0	75.2	82	
2.095 2.154	424.6-1234D	☆	★			★	★	★	1.850	2.961	3.228	
53.21 54.70	424.6-1233D				★				47.0	75.2	82	
2.095 2.154	424.6-1234D	☆	★			★	★	★	1.850	2.961	3.228	
54.71 56.20	424.6-1313D				★				47.0	75.2	82	
2.154 2.213	424.6-1314D	☆	★			★	★	★	1.850	2.961	3.228	
56.21 58.40	424.6-1323D				★				51.0	77.2	84	
2.213 2.299	424.6-1324D	☆	★			★	★	★	2.008	3.039	3.307	
56.21 58.40	424.6-1323D				★				51.0	76.6	84	
2.213 2.299	424.6-1333D				★				2.008	3.016	3.307	
58.41 60.60	424.6-1334D	☆	★			★	★	★	2.008	3.016	3.307	
2.300 2.386	424.6-1333D				★				51.0	76.6	84	
58.41 60.60	424.6-1334D	☆	★			★	★	★	2.008	3.016	3.307	
2.300 2.386	424.6-1333D				★				51.0	76.8	84	
60.61 62.80	424.6-1334D	☆	★			★	★	★	2.008	3.024	3.307	
2.386 2.472	424.6-1333D				★				2.008	3.024	3.307	
60.61 62.80	424.6-1334D	☆	★			★	★	★	2.008	3.024	3.307	
2.386 2.472	424.6-1333D				★				51.0	76.8	84	
62.81 65.00	424.6-1334D	☆	★			★	★	★	2.008	3.024	3.307	
2.473 2.559	424.6-1333D				★				51.0	76.5	84	
62.81 65.00	424.6-1343D	☆	★			★	★	★	2.008	3.012	3.307	
2.473 2.559	424.6-1344D	☆	★			★	★	★	2.008	3.012	3.307	
62.81 65.00	424.6-1343D				★				51.0	76.5	84	
2.473 2.559	424.6-1344D	☆	★			★	★	★	2.008	3.012	3.307	

1) По запросу возможны и другие сочетания сплавов.

★= Первый выбор

При заказе головок в в коде заказа укажите № канавки-стружколома (w) (см.стр. E273), диаметр головки (xx.xx) и сочетание сплавов (zz): 424.6-111wDxx.xx zz

Пример заказа головок с напаянными пластинами: 424.6-1114 D*47.01* 70

ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ

Основные правила безопасности при шлифовании и напайке твердого сплава приведены на стр. J8.

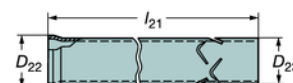
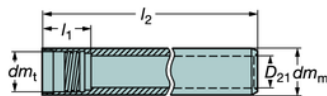
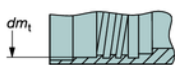
Сверлильная головка

Наружная штанга

Внутренняя штанга



424.6



Внимание!

Штанги поставляются с внутренней резьбой типа E, нарезанной с обеих резьбой типа E. Для головокданного диапазона диаметров внутренняя штанга заказывается на 30 мм (1.181") длиннее наружной штанги.

Размер dm_t штанги соответствует размеру dm_m головки

Диапазон диаметров, мм, дюйм:		Типоразмер штанг	Наружная штанга ¹⁾	Размеры, мм, дюйм					Внутренняя штанга ¹⁾	Размеры, мм, дюйм		
D_c min	D_c max			dm_m	dm_t	D_{21}	l_1	l_2		D_{22}	D_{23}	l_{21}
47.01 1.851	51.70 2.035	11	424.2-811-2	46.5 1.831	43.0 1.693	35 1.378	44.0 1.732	400 15.748	424.2-861-2	35 1.378	32 1.260	430 16.929
47.01 1.851	51.70 2.035		424.2-811-3	46.5 1.831	43.0 1.693	35 1.378	44.0 1.732	630 24.803	424.2-861-3	35 1.378	32 1.260	660 25.984
47.01 1.851	51.70 2.035		424.2-811-4	46.5 1.831	43.0 1.693	35 1.378	44.0 1.732	1070 42.126	424.2-861-4	35 1.378	32 1.260	1100 43.307
51.71 2.036	56.20 2.213	12	424.2-812-2	51.0 2.008	47.0 1.850	39 1.535	44.0 1.732	400 15.748	424.2-862-2	39 1.535	36 1.417	430 16.929
51.71 2.036	56.20 2.213		424.2-812-3	51.0 2.008	47.0 1.850	39 1.535	44.0 1.732	630 24.803	424.2-862-3	39 1.535	36 1.417	660 25.984
51.71 2.036	56.20 2.213		424.2-812-4	51.0 2.008	47.0 1.850	39 1.535	44.0 1.732	1070 42.126	424.2-862-4	39 1.535	36 1.417	1100 43.307
56.21 2.213	65.00 2.559	13	424.2-813-2	55.5 2.185	51.0 2.008	43 1.693	44.0 1.732	400 15.748	424.2-863-2	43 1.693	40 1.575	430 16.929
56.21 2.213	65.00 2.559		424.2-813-3	55.5 2.185	51.0 2.008	43 1.693	44.0 1.732	630 24.803	424.2-863-3	43 1.693	40 1.575	660 25.984
56.21 2.213	65.00 2.559		424.2-813-4	55.5 2.185	51.0 2.008	43 1.693	44.0 1.732	1070 42.126	424.2-863-4	43 1.693	40 1.575	1100 43.307

¹⁾ Штанги нестандартной длины могут изготавливаться по запросу. Обратитесь к региональному представителю Sandvik Coromant.

Пример заказа наружной штанги длиной 400 мм (15.748") и внутренней штанги длиной 430 мм (16.929"), диаметр сверления $D_c = 47.01$ мм (1.851"):

1 шт. 424.2-811-2 и 1 шт. 424.2-861-2



Головки CoroDrill® 800.24 для глубокого сверления

Со сменными пластинами

Высокопроизводительные головки для сверления глубоких отверстий

Простая идентификация инструмента

- Лазерная маркировка кода заказа, размера и диапазона штанг

- Экономичность: две рабочие грани на одной опорно-направляющей пластине
- Выше скорость резания: высокая производительность
- Низкая шероховатость обработанной поверхности
- Улучшенный подвод СОЖ

- Жесткая конструкция позволяет увеличить подачу, обеспечивая высокую производительность
- Износостойкий корпус, выполненный из закаленной стали
- Диаметр изготавливается по запросу заказчика
- Высокая точность



- Фиксированное положение пластин исключает необходимость предварительной настройки сверла
- Небольшое количество комплектующих - низкие затраты на хранение

"Ускоритель СОЖ"

- Гарантирует эффективную эвакуацию стружки
- Отсутствие пакетирования стружки - отсутствие простоев оборудования



Широкий диапазон областей применения

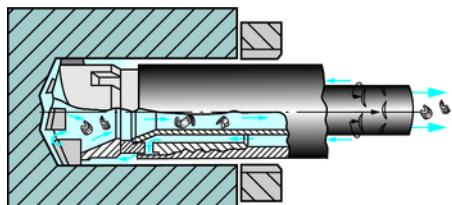
- Современные сплавы и геометрии пластин для обработки большинства групп материалов
- Несколько типоразмеров режущих и опорно-направляющих пластин охватывают широкий диапазон диаметров сверления
- Отличный контроль над стружкообразованием как на низких, так и на высоких подачах

Области применения по ISO:



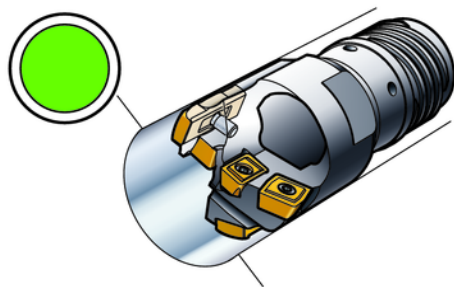
Головки CoroDrill® 800.24 для глубокого сверления

Предпочтительные области применения



- Модернизированные токарные станки
- Рекомендуются для применения на горизонтально-расточных станках: станках с ЧПУ
- Обрабатывающие центры с горизонтальным шпинделем
- Автоматические линии
- Сверление легкообрабатываемых материалов

Производительность

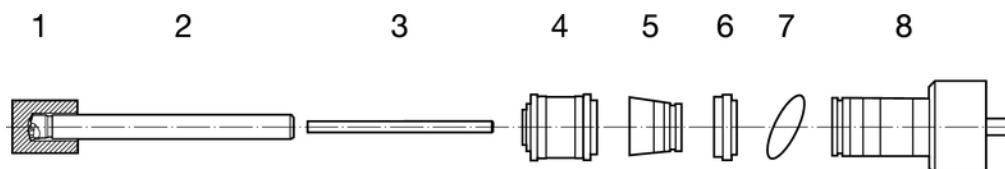


- Обеспечение наибольшей производительности в диапазоне диаметров 25.00 - 65.00 мм (.984 - 2.559")
- Самая низкая себестоимость сверления одного отверстия
- Надежная работа в широком диапазоне областей применения
- Стандартная номенклатура
- Разработаны и производятся по новейшим технологиям

Точность отверстия: IT10

Шероховатость поверхности: Ra 2 мкм

Инструментальная оснастка



1. Головки для сверления отверстий, см. стр. E204.
2. Наружные штанги, см. стр. E205.
3. Внутренние штанги, см. стр. E205.
4. Демпферы, см. стр. E269.
5. Цанги и соединительные втулки, см. стр. E230.
6. Уплотнительные втулки, см. стр. E230.
7. Уплотнительные кольца, см. стр. E230.
8. Патроны, см. стр. E228.

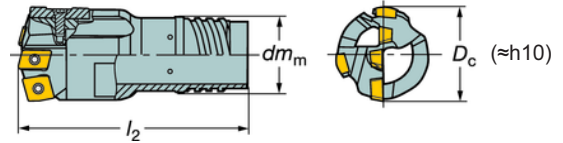
Длина внутренней штанги зависит от диаметра сверления

Диаметр сверления	Внутренняя штанга
≤65.00 мм (2.559")	на 30 мм длиннее наружной штанги
65.01-123.90 мм (2.559-4.878")	на 190 мм длиннее наружной штанги
124.00-183.90 мм (4.882-7.240")	на 220 мм длиннее наружной штанги

Головки CoroDrill® 800.24 для глубокого сверления

Со сменными пластинами

Диапазон диаметров 25.00-65.00 мм (.984-2.559")



Глубина сверления: 100 x D_c
 Точность отверстия: IT10
 Шероховатость поверхности: R_a 2 мкм
 СОЖ: Чистое масло или эмульсия с EP

Внимание!

Сверло изготавливается с отрицательным допуском на рабочий диаметр, чтобы гарантированно обеспечивать заход в кондукторную втулку, направляющую втулку.

Размер dm_m головки соответствует размеру dm_t штанги

Метрическое исполнение

Диапазон диаметров, мм		Типоразмер штанг	Код заказа	Размеры, мм		Пластины (заказываются отдельно)			Опорно-направляющие пластины	
D _c min	D _c max			dm _m	≤ l ₂	Центральная	Промежуточная	Периферийная	Пластина	Кол.
25.00	26.40	03	800.24-03Dxx.xx	21.0	75	800-05 03 08M-C-G	800-05 03 08M-I-G	800-06 03 08H-P-G	800-06A	2
26.41	28.70	04	800.24-04Dxx.xx	23.5	78	800-05 03 08M-C-G	800-05 03 08M-I-G	800-06 03 08H-P-G	800-06A	2
28.71	31.00	05	800.24-M05Dxx.xx	25.5	80	800-06 Т3 08M-C-G	800-05 03 08M-I-G	800-06 03 08H-P-G	800-06A	2
31.01	33.30	06	800.24-06Dxx.xx	28.0	80	800-06 Т3 08M-C-G	800-06 Т3 08M-I-G	800-08 Т3 08H-P-G	800-07A	2
33.31	36.20	07	800.24-07Dxx.xx	30.0	90	800-06 Т3 08M-C-G ¹⁾ 800-08 Т3 08M-C-G ¹⁾	800-06 Т3 08M-I-G ¹⁾ 800-08 Т3 08M-I-G ¹⁾	800-08 Т3 08H-P-G	800-07A	2
36.21	39.60	08	800.24-08Dxx.xx	33.0	90	800-08 Т3 08M-C-G	800-08 Т3 08M-I-G	800-08 Т3 08H-P-G ¹⁾ 800-09 Т3 08H-P-G ¹⁾	800-07A	2
39.61	43.00	09	800.24-09Dxx.xx	36.0	95	800-08 Т3 08M-C-G	800-08 Т3 08M-I-G	800-09 Т3 08H-P-G	800-08A	2
43.01	47.00	10	800.24-10Dxx.xx	39.0	100	800-10 Т3 08M-C-G	800-08 Т3 08M-I-G	800-09 Т3 08H-P-G	800-08A	2
47.01	51.70	11	800.24-11Dxx.xx	43.0	110	800-12 Т3 08M-C-G ¹⁾ 800-10 Т3 08M-C-G ¹⁾	800-08 Т3 08M-I-G	800-09 Т3 08H-P-G ¹⁾ 800-11 Т3 08H-P-G ¹⁾	800-10A	2
51.71	56.20	12	800.24-12Dxx.xx	47.0	115	800-10 Т3 08M-C-G	800-08 Т3 08M-I-G ¹⁾ 800-12 Т3 08M-I-G ¹⁾	800-11 Т3 08H-P-G	800-10A ¹⁾ 800-12A ¹⁾	2 2
56.21	65.00	13	800.24-13Dxx.xx	51.0	125	800-10 Т3 08M-C-G ¹⁾ 800-12 Т3 08M-C-G ¹⁾	800-12 Т3 08M-I-G	800-11 Т3 08H-P-G	800-12A	2

¹⁾ Для того чтобы правильно выбрать режущие и опорно-направляющие пластины в соответствии с диаметром сверления, используйте таблицу ниже.

При заказе головки укажите в коде заказа диаметр сверления (xx.xx).

Пример заказа головок с D_c=25.00: 800.24-03D*25.00*

Диапазон диаметров сверления – режущие пластины и опорно-направляющие пластины

Пластины (Заказываются отдельно)										Опорно-направляющие пластины (Заказываются отдельно)	
Промежуточные и периферийные пластины изготавливаются также с геометрией L (для вязких материалов), см. стр. E275.											
Диапазон диаметров	□	Центральная	Диапазон диаметров	□	Промежуточная	Диапазон диаметров	□	Периферийная	Диапазон диаметров	Пластина	
25.00-28.70	05	800-05 03 08M-C-G	25.00-31.00	05	800-05 03 08M-I-G	25.00-31.00	06	800-06 03 08H-P-G	25.00-31.00	800-06A	
28.71-33.99	06	800-06 Т3 08M-C-G	31.01-34.99	06	800-06 Т3 08M-I-G	31.01-38.99	08	800-08 Т3 08H-P-G	31.01-39.60	800-07A	
34.00-43.00	08	800-08 Т3 08M-C-G	35.00-54.99	08	800-08 Т3 08M-I-G	39.00-49.99	09	800-09 Т3 08H-P-G	39.61-47.00	800-08A	
43.01-47.00	10	800-10 Т3 08M-C-G	55.00-65.00	12	800-12 Т3 08M-I-G	50.00-65.00	11	800-11 Т3 08H-P-G	47.01-54.99	800-10A	
47.01-49.99	12	800-12 Т3 08M-C-G							55.00-65.00	800-12A	
50.00-57.99	10	800-10 Т3 08M-C-G									
58.00-65.00	12	800-12 Т3 08M-C-G									

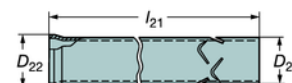
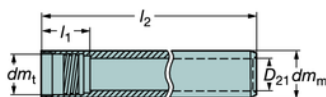
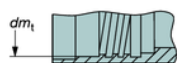
Сверлильная головка

Наружная штанга

Внутренняя штанга



800.24



Внимание!

Штанги поставляются с внутренней резьбой типа Е. Для головок данного диапазона диаметров внутренняя штанга заказывается на 30 мм (1.181") длиннее наружной штанги.

Размер dm_t штанги соответствует размеру dm_m головки

Диапазон диаметров, мм		Типоразмер штанг	Наружная штанга ¹⁾	Размеры, мм			Внутренняя штанга ¹⁾	Размеры, мм				
D_c min	D_c max			dm_m	dm_t	D_{21}		l_1	l_2	D_{22}	D_{23}	l_{21}
25.00	26.40	03	424.2-803-2	23.5	21.0	16	30.0	400	424.2-853-2	16	14	430
			424.2-803-3	23.5	21.0	16	30.0	630	424.2-853-3	16	14	660
			424.2-803-4	23.5	21.0	16	30.0	1070	424.2-853-4	16	14	1100
26.41	28.70	04	424.2-804-2	26.0	23.5	18	33.0	400	424.2-854-2	18	16	430
			424.2-804-3	26.0	23.5	18	33.0	630	424.2-854-3	18	16	660
			424.2-804-4	26.0	23.5	18	33.0	1070	424.2-854-4	18	16	1100
28.71	31.00	05	424.2-805-2	28.0	25.5	20	33.0	400	424.2-855-2	20	18	430
			424.2-805-3	28.0	25.5	20	33.0	630	424.2-855-3	20	18	660
			424.2-805-4	28.0	25.5	20	33.0	1070	424.2-855-4	20	18	1100
31.01	33.30	06	424.2-806-2	30.5	28.0	22	33.0	400	424.2-856-2	22	20	430
			424.2-806-3	30.5	28.0	22	33.0	630	424.2-856-3	22	20	660
			424.2-806-4	30.5	28.0	22	33.0	1070	424.2-856-4	22	20	1100
33.31	36.20	07	424.2-807-2	33.0	30.0	24	40.0	400	424.2-857-2	24	22	430
			424.2-807-3	33.0	30.0	24	40.0	630	424.2-857-3	24	22	660
			424.2-807-4	33.0	30.0	24	40.0	1070	424.2-857-4	24	22	1100
36.21	39.60	08	424.2-808-2	35.5	33.0	26	40.0	400	424.2-858-2	26	24	430
			424.2-808-3	35.5	33.0	26	40.0	630	424.2-858-3	26	24	660
			424.2-808-4	35.5	33.0	26	40.0	1070	424.2-858-4	26	24	1100
39.61	43.00	09	424.2-809-2	39.0	36.0	29	40.0	400	424.2-859-2	29	27	430
			424.2-809-3	39.0	36.0	29	40.0	630	424.2-859-3	29	27	660
			424.2-809-4	39.0	36.0	29	40.0	1070	424.2-859-4	29	27	1100
43.01	47.00	10	424.2-810-2	42.5	39.0	32	40.0	400	424.2-860-2	32	30	430
			424.2-810-3	42.5	39.0	32	40.0	630	424.2-860-3	32	30	660
			424.2-810-4	42.5	39.0	32	40.0	1070	424.2-860-4	32	30	1100
47.01	51.70	11	424.2-811-2	46.5	43.0	35	44.0	400	424.2-861-2	35	32	430
			424.2-811-3	46.5	43.0	35	44.0	630	424.2-861-3	35	32	660
			424.2-811-4	46.5	43.0	35	44.0	1070	424.2-861-4	35	32	1100
51.71	56.20	12	424.2-812-2	51.0	47.0	39	44.0	400	424.2-862-2	39	36	430
			424.2-812-3	51.0	47.0	39	44.0	630	424.2-862-3	39	36	660
			424.2-812-4	51.0	47.0	39	44.0	1070	424.2-862-4	39	36	1100
56.21	65.00	13	424.2-813-2	55.5	51.0	43	44.0	400	424.2-863-2	43	40	430
			424.2-813-3	55.5	51.0	43	44.0	630	424.2-863-3	43	40	660
			424.2-813-4	55.5	51.0	43	44.0	1070	424.2-863-4	43	40	1100

¹⁾ Штанги нестандартной длины могут изготавливаться по запросу.

Пример заказа наружной штанги длиной 400 мм (15.748") и внутренней штанги длиной 430 мм (16.929"), диаметр сверления $D_c = 25.00$ мм (.984"):

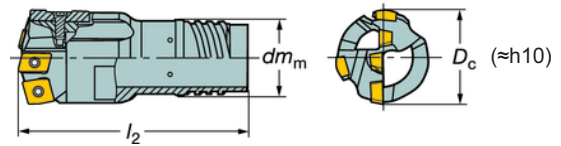
1 шт. 424.2-803-2 и 1 шт. 424.2-853-2



Головки CoroDrill® 800.24 для глубокого сверления

Со сменными пластинами

Диапазон диаметров 25.00-65.00 мм (.984-2.559")



Глубина сверления: 100 x D_c
 Точность отверстия: IT10
 Шероховатость поверхности: R_a 2 мкм
 СОЖ: Чистое масло или эмульсия с EP добавками

Внимание!

Сверло изготавливается с отрицательным допуском на рабочий диаметр, чтобы гарантированно обеспечивать заход в кондукторную втулку.

Размер *dm_m* головки соответствует размеру *dm_t* штанги

Дюймовое исполнение

Диапазон диаметров, дюйм		Типоразмер штанг	Код заказа	Размеры, дюйм		Пластины (заказываются отдельно)			Опорно-направляющие пластины	
D _c min	D _c max			dm _m	≤ l ₂	Центральная	Промежуточная	Периферийная	Пластина	Кол.
.984	1.039	03	A800.24-03Dх.xxx	.827	2.953	800-05 03 08M-C-G	800-05 03 08M-I-G	800-06 03 08H-P-G	800-06A	2
1.040	1.130	04	A800.24-04Dх.xxx	.925	3.071	800-05 03 08M-C-G	800-05 03 08M-I-G	800-06 03 08H-P-G	800-06A	2
1.130	1.220	05	A800.24-M05Dх.xxx	1.004	3.150	800-06 Т3 08M-C-G	800-05 03 08M-I-G	800-06 03 08H-P-G	800-06A	2
1.221	1.311	06	A800.24-06Dх.xxx	1.102	3.150	800-06 Т3 08M-C-G	800-06 Т3 08M-I-G	800-08 Т3 08H-P-G	800-07A	2
1.311	1.425	07	A800.24-07Dх.xxx	1.181	3.543	800-06 Т3 08M-C-G ¹⁾ 800-08 Т3 08M-C-G ¹⁾	800-06 Т3 08M-I-G ¹⁾ 800-08 Т3 08M-I-G ¹⁾	800-08 Т3 08H-P-G	800-07A	2
1.426	1.559	08	A800.24-08Dх.xxx	1.299	3.543	800-08 Т3 08M-C-G	800-08 Т3 08M-I-G	800-08 Т3 08H-P-G ¹⁾ 800-09 Т3 08H-P-G ¹⁾	800-07A	2
1.559	1.693	09	A800.24-09Dх.xxx	1.417	3.740	800-08 Т3 08M-C-G	800-08 Т3 08M-I-G	800-09 Т3 08H-P-G	800-08A	2
1.693	1.850	10	A800.24-10Dх.xxx	1.535	3.937	800-10 Т3 08M-C-G	800-08 Т3 08M-I-G	800-09 Т3 08H-P-G	800-08A	2
1.851	2.035	11	A800.24-11Dх.xxx	1.693	4.331	800-12 Т3 08M-C-G ¹⁾ 800-10 Т3 08M-C-G ¹⁾	800-08 Т3 08M-I-G	800-09 Т3 08H-P-G ¹⁾ 800-11 Т3 08H-P-G ¹⁾	800-10A	2
2.036	2.213	12	A800.24-12Dх.xxx	1.850	4.528	800-10 Т3 08M-C-G	800-08 Т3 08M-I-G ¹⁾ 800-12 Т3 08M-I-G ¹⁾	800-11 Т3 08H-P-G	800-10A ¹⁾ 800-12A ¹⁾	2
2.213	2.559	13	A800.24-13Dх.xxx	2.008	4.921	800-10 Т3 08M-C-G ¹⁾ 800-12 Т3 08M-C-G ¹⁾	800-12 Т3 08M-I-G	800-11 Т3 08H-P-G	800-12A	2

¹⁾ Для того чтобы правильно выбрать режущие и опорно-направляющие пластины в соответствии с диаметром сверления, используйте таблицу ниже.

При заказе головки укажите в коде заказа диаметр сверления (xx.xx).

Пример заказа головок с D_c=0.984: 2 шт A800.24-03D*.984*

Диапазон диаметров сверления – режущие пластины и опорно-направляющие пластины

Пластины (Заказываются отдельно)										Опорно-направляющие пластины (Заказываются отдельно)	
Промежуточные и периферийные пластины изготавливаются также с геометрией L (для вязких материалов), см. стр. E275.											
Диапазон диаметров	□	Центральная	Диапазон диаметров	□	Промежуточная	Диапазон диаметров	□	Периферийная	Диапазон диаметров	Пластина	
.984-1.130	05	800-05 03 08M-C-G	.984-1.220	05	800-05 03 08M-I-G	.984-1.220	06	800-06 03 08H-P-G	.984-1.220	800-06A	
1.131-1.338	06	800-06 Т3 08M-C-G	1.221-1.378	06	800-06 Т3 08M-I-G	1.221-1.535	08	800-08 Т3 08H-P-G	1.221-1.559	800-07A	
1.339-1.693	08	800-08 Т3 08M-C-G	1.379-2.165	08	800-08 Т3 08M-I-G	1.536-1.968	09	800-09 Т3 08H-P-G	1.560-1.850	800-08A	
1.694-1.850	10	800-10 Т3 08M-C-G	2.166-2.559	12	800-12 Т3 08M-I-G	1.969-2.559	11	800-11 Т3 08H-P-G	1.851-2.165	800-10A	
1.851-1.968	12	800-12 Т3 08M-C-G							2.166-2.559	800-12A	
1.969-2.283	10	800-10 Т3 08M-C-G									
2.283-2.559	12	800-12 Т3 08M-C-G									

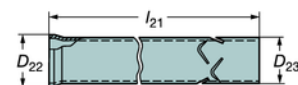
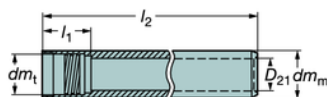
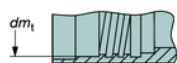
Сверлильная головка

Наружная штанга

Внутренняя штанга



800.24



Внимание!

Штанги поставляются с внутренней резьбой типа E. Для головок данного диапазона диаметров внутренняя штанга заказывается на 30 мм (1.181") длиннее наружной штанги.

Размер dm_t штанги соответствует размеру dm_m головки

Диапазон диаметров, дюйм		Типоразмер штанг	Наружная штанга ¹⁾	Размеры, дюйм					Внутренняя штанга ¹⁾	Размеры, дюйм		
D_c min	D_c max			dm_m	dm_t	D_{21}	l_1	l_2		D_{22}	D_{23}	l_{21}
.984	1.039	03	424.2-803-2	.925	.827	.630	1.181	15.748	424.2-853-2	.630	.551	16.929
			424.2-803-3	.925	.827	.630	1.181	24.803	424.2-853-3	.630	.551	25.984
			424.2-803-4	.925	.827	.630	1.181	42.126	424.2-853-4	.630	.551	43.307
1.040	1.130	04	424.2-804-2	1.024	.925	.709	1.299	15.748	424.2-854-2	.709	.630	16.929
			424.2-804-3	1.024	.925	.709	1.299	24.803	424.2-854-3	.709	.630	25.984
			424.2-804-4	1.024	.925	.709	1.299	42.126	424.2-854-4	.709	.630	43.307
1.130	1.220	05	424.2-805-2	1.102	1.004	.787	1.299	15.748	424.2-855-2	.787	.709	16.929
			424.2-805-3	1.102	1.004	.787	1.299	24.803	424.2-855-3	.787	.709	25.984
			424.2-805-4	1.102	1.004	.787	1.299	42.126	424.2-855-4	.787	.709	43.307
1.221	1.311	06	424.2-806-2	1.201	1.102	.866	1.299	15.748	424.2-856-2	.866	.787	16.929
			424.2-806-3	1.201	1.102	.866	1.299	24.803	424.2-856-3	.866	.787	25.984
			424.2-806-4	1.201	1.102	.866	1.299	42.126	424.2-856-4	.866	.787	43.307
1.311	1.425	07	424.2-807-2	1.299	1.181	.945	1.575	15.748	424.2-857-2	.945	.866	16.929
			424.2-807-3	1.299	1.181	.945	1.575	24.803	424.2-857-3	.945	.866	25.984
			424.2-807-4	1.299	1.181	.945	1.575	42.126	424.2-857-4	.945	.866	43.307
1.426	1.559	08	424.2-808-2	1.398	1.299	1.024	1.575	15.748	424.2-858-2	1.024	.945	16.929
			424.2-808-3	1.398	1.299	1.024	1.575	24.803	424.2-858-3	1.024	.945	25.984
			424.2-808-4	1.398	1.299	1.024	1.575	42.126	424.2-858-4	1.024	.945	43.307
1.559	1.693	09	424.2-809-2	1.535	1.417	1.142	1.575	15.748	424.2-859-2	1.142	1.063	16.929
			424.2-809-3	1.535	1.417	1.142	1.575	24.803	424.2-859-3	1.142	1.063	25.984
			424.2-809-4	1.535	1.417	1.142	1.575	42.126	424.2-859-4	1.142	1.063	43.307
1.693	1.850	10	424.2-810-2	1.673	1.535	1.260	1.575	15.748	424.2-860-2	1.260	1.181	16.929
			424.2-810-3	1.673	1.535	1.260	1.575	24.803	424.2-860-3	1.260	1.181	25.984
			424.2-810-4	1.673	1.535	1.260	1.575	42.126	424.2-860-4	1.260	1.181	43.307
1.851	2.035	11	424.2-811-2	1.831	1.693	1.378	1.732	15.748	424.2-861-2	1.378	1.260	16.929
			424.2-811-3	1.831	1.693	1.378	1.732	24.803	424.2-861-3	1.378	1.260	25.984
			424.2-811-4	1.831	1.693	1.378	1.732	42.126	424.2-861-4	1.378	1.260	43.307
2.036	2.213	12	424.2-812-2	2.008	1.850	1.535	1.732	15.748	424.2-862-2	1.535	1.417	16.929
			424.2-812-3	2.008	1.850	1.535	1.732	24.803	424.2-862-3	1.535	1.417	25.984
			424.2-812-4	2.008	1.850	1.535	1.732	42.126	424.2-862-4	1.535	1.417	43.307
2.213	2.559	13	424.2-813-2	2.185	2.008	1.693	1.732	15.748	424.2-863-2	1.693	1.575	16.929
			424.2-813-3	2.185	2.008	1.693	1.732	24.803	424.2-863-3	1.693	1.575	25.984
			424.2-813-4	2.185	2.008	1.693	1.732	42.126	424.2-863-4	1.693	1.575	43.307

¹⁾ Штанги нестандартной длины могут изготавливаться по запросу.

Пример заказа наружной штанги длиной 400 мм (15.748") и внутренней штанги длиной 430 мм (16.929"), диаметр сверления $D_c = 25.00$ мм (.984"):

1 шт. 424.2-803-2 и 1 шт. 424.2-853-2



Головки T-MAX® 424.10 для глубокого сверления

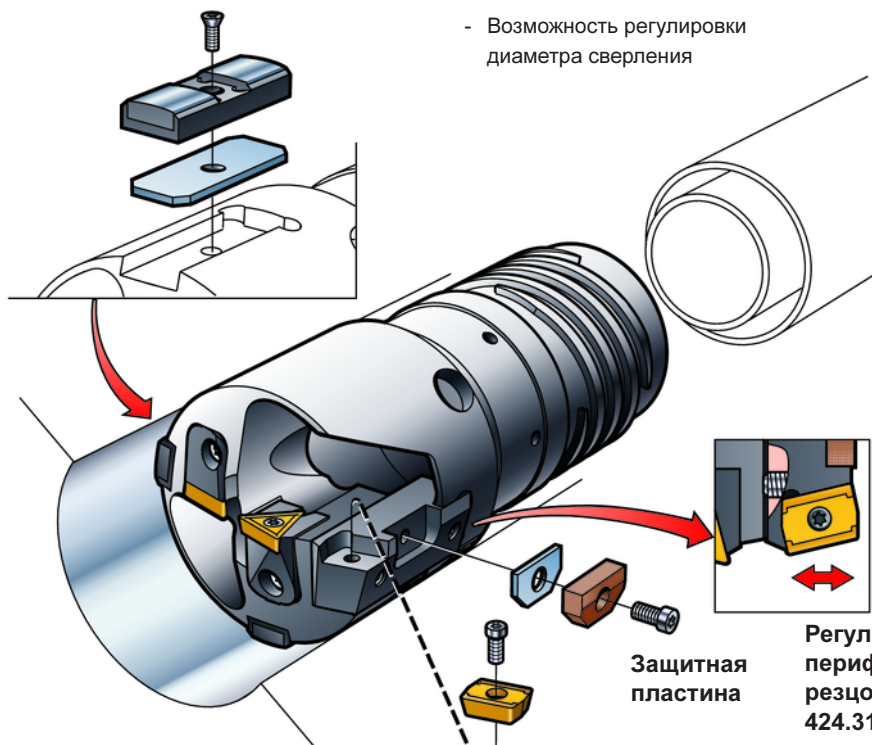
Со сменными пластинами

Регулируемые головки

Точность, обеспечиваемая технологией

- Возможность регулировки диаметра сверления

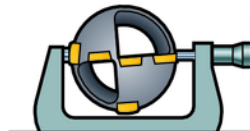
Сменная опорно-направляющая пластина с двумя рабочими гранями
Проставка для регулировки по диаметру
Большие каналы для эвакуации стружки



Отличная прямолинейность отверстий и шероховатость обработанной поверхности

Современные пластины - экономичность обработки

- Четыре типоразмера пластин охватывают широкий диапазон диаметров
- Геометрии и сплавы для обработки большинства групп материалов
- Сплав GC1025 является лучшим выбором для сверления конструкционной и нержавеющей стали
- Сверление с большими подачами



Простота предварительной настройки

Небольшое число комплектующих деталей

Защитная пластина

Регулируемая периферийная резцовая вставка 424.31

- Простая радиальная регулировка
- Небольшое время регулировки
- Повышение точности обработки

Прочные и надежные резцовые вставки

- Резцовые вставки предназначены для защиты корпуса головки от поломок
- Просто заменяются
- Экономичны

Области применения по ISO:

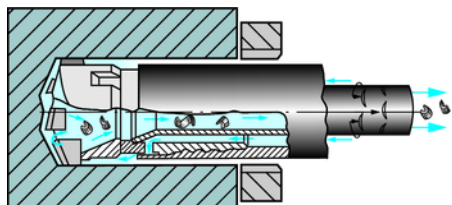


Tailor Made

Существует возможность изготовления инструмента с требуемыми параметрами. Подробную информацию о нашей программе Tailor Made смотрите на стр. J3.

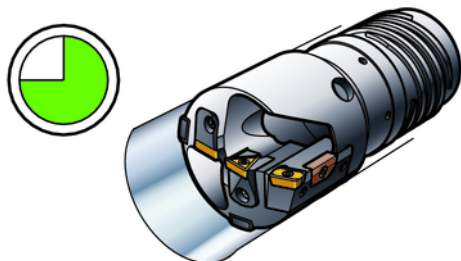
Головки T-MAX® 424.10 для глубокого сверления

Предпочтительные области применения



- Модернизированные токарные станки
- Рекомендуются для применения на горизонтально-расточных станках: станках с ЧПУ
- Обрабатывающие центры с горизонтальным шпинделем
- Автоматические линии
- Сверление легкообрабатываемых материалов

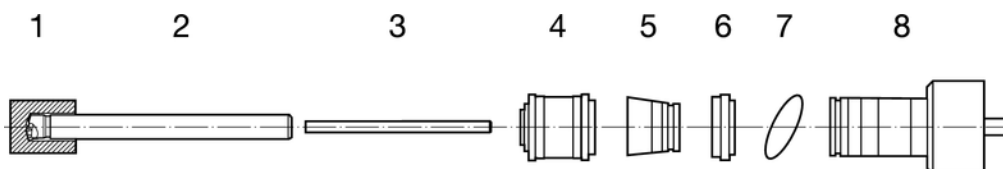
Производительность



- Головки большого диаметра от 63.50 мм (2.500")
- Широкий диапазон применения
- Хорошая прямолинейность отверстий большой длины
- Стандартная продукция со склада
- Широкий диапазон специализированных решений и Tailor Made

Точность отверстия: IT10
 Шероховатость поверхности: R_a 3 мкм

Инструментальная оснастка



1. Головки для сверления отверстий, см. стр. E210.
2. Наружные штанги, см. стр. E211.
3. Внутренние штанги, см. стр. E211.
4. Демпферы, см. стр. E269.
5. Цанги и соединительные втулки, см. стр. E230.
6. Уплотнительные втулки, см. стр. E230.
7. Уплотнительные кольца, см. стр. E230.
8. Патроны, см. стр. E228.

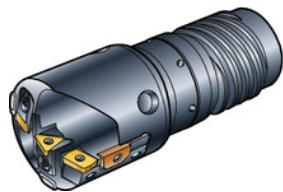
Длина внутренней штанги зависит от диаметра сверления

Диаметр сверления	Внутренняя штанга
≤65.00 мм (2.559")	на 30 мм длиннее наружной штанги
65.01-123.90 мм (2.559-4.878")	на 190 мм длиннее наружной штанги
124.00-183.90 мм (4.882-7.240")	на 220 мм длиннее наружной штанги

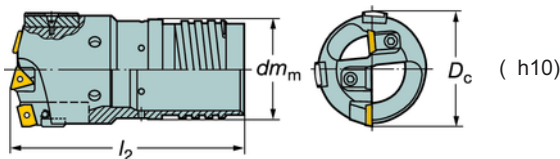
Регулируемые головки T-MAX® A424.10 / 424.10 для глубокого сверления

Со сменными пластинами

Диапазон диаметров 63.50-183.90 мм (2.500-7.240")



Глубина сверления: 100 x D_c
 Точность отверстия: IT10
 Шероховатость поверхности: R_a 3 мкм
 СОЖ: Чистое масло или эмульсия с EP добавками



Размер dm_m головки соответствует размеру dm_t штанги

Диапазон диаметров, мм, дюйм ²⁾	Типоразмер штанг	Код заказа ¹⁾	Размеры, мм, дюйм		
			dm_m	l_2	Максимальное радиальное смещение
D_c					
63.50	13	A424.10-2500	51.0	115	1
2.500			2.008	4.528	.0394
65.00		424.10-0650E	51.0	115	1.5
2.559			2.008	4.528	.0591
65.00	14	424.10-0650	52.0	150	1
2.559			2.047	5.906	.0394
69.85	15	A424.10-2750	58.0	150	1
2.750			2.284	5.906	.0394
70.00		424.10-0700	58.0	150	1
2.756			2.284	5.906	.0394
71.45	16	A424.10-2813	58.0	150	0.75
2.813			2.284	5.906	.0295
75.00		424.10-0750	63.0	160	2
2.953	17		2.480	6.299	.0787
76.20		A424.10-3000	63.0	160	2
3.000			2.480	6.299	.0787
80.00	18	424.10-0800	70.0	190	1.25
3.150			2.756	7.480	.0492
82.55		A424.10-3250	70.0	190	0.75
3.250			2.756	7.480	.0295
85.00	18	424.10-0850	70.0	190	1.75
3.346			2.756	7.480	.0689
88.90		A424.10-3500	77.0	190	1.75
3.500	18		3.032	7.480	.0689
90.00		424.10-0900	77.0	190	1.75
3.543			3.032	7.480	.0689
95.00	18	424.10-0950	77.0	190	2
3.740			3.032	7.480	.0787
95.25		A424.10-3750	77.0	190	2
3.750		3.032	7.480	.0787	

1) "A" в коде заказа обозначает, что размеры даны в дюймах

2) Головки других размеров изготавливаются по запросу

Пример заказа: 2 шт 424.10-0650E

Пример заказа дополнительной резцовой вставки/опорно-направляющей пластины:

2 шт. L430.31-1216-16

4 шт. 430.32-12 D65.0

Диапазон диаметров сверления – режущие пластины и опорно-направляющие пластины

Пластины (Заказываются отдельно)								
Центральная резцовая вставка		Пластина	Промежуточная резцовая вставка		Пластина	Периферийная резцовая вставка		Пластина
L430.31-1216-16	16	TPMT 16T312R-22	R430.30-1216-16	16	TPMT 16T312R-22	R430.28-1516-16	13	R424.9-13T308-22
	16	TPMT 16T312TR-23		16	TPMT 16T312TR-23		13	R424.9-13T308-23
L430.31-1522-22	22	TPMT 220612R-22	R430.30-1522-22	22	TPMT 220612R-22	R430.28-1822-22	18	R424.9-180608-22
	22	TPMT 220612TR-23		22	TPMT 220612TR-23		18	R424.9-180608-23

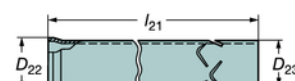
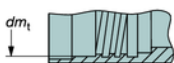
Сверлильная головка

Наружная штанга, типоразмер 13-25

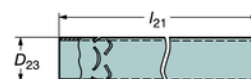
Внутренняя штанга, типоразмер 13



A424.10/424.10



Внутренняя штанга, типоразмер 14-25



Внимание!

Штанги поставляются с внутренней резьбой типа Е.

Размер dm_1 штанги соответствует размеру dm_m головки

Диапазон диаметров, мм, дюйм	Типоразмер штанг	Наружная штанга ¹⁾	Размеры, мм, дюйм						Внутренняя штанга ¹⁾	Размеры, мм, дюйм		
			dm_m	dm_t	D_{21}	l_1	l_2	D_{22}		D_{23}	l_{21}	
63.50	13	424.2-813-2	55.5	51.0	43	44.0	400	424.2-863-2	43	40	430	
2.500			2.185	2.008	1.693	1.732	15.748		1.693	1.575	16.929	
65.00		424.2-813-3	55.5	51.0	43	44.0	630	424.2-863-3	43	40	660	
2.559			2.185	2.008	1.693	1.732	24.803		1.693	1.575	25.984	
		424.2-813-4	55.5	51.0	43	44.0	1070	424.2-863-4	43	40	1100	
			2.185	2.008	1.693	1.732	42.126		1.693	1.575	43.307	
65.00	14	424.2-814-L	56.0	52.0	43	75.0		424.2-864-L			40	
2.559			2.205	2.047	1.693	2.953					1.575	
69.85	15	424.2-815-L	62.0	58.0	48	75.0		424.2-865-L			44	
2.750			2.441	2.284	1.890	2.953					1.732	
70.00												
2.756												
71.45												
2.813												
75.00	16	424.2-816-L	68.0	63.0	53	75.0		424.2-866-L			48	
2.953			2.677	2.480	2.087	2.953					1.890	
76.20												
3.000												
80.00	17	424.2-817-L	75.0	70.0	59	97.0		424.2-867-L			54	
3.150			2.953	2.756	2.323	3.819					2.126	
82.55												
3.250												
85.00												
3.346												
88.90	18	424.2-818-L	82.0	77.0	66	97.0		424.2-868-L			60	
3.500			3.228	3.032	2.598	3.819					2.362	
90.00												
3.543												
95.00												
3.740												
95.25												
3.750												

¹⁾ Штанги нестандартной длины, код заказа которых оканчивается на -L, изготавливаются по запросу.

Пример заказа наружной штанги длиной 400 мм (15.748") и внутренней штанги длиной 430 мм (16.929"), диаметр сверления $D_c = 63.50$ мм (2.500"):

1 шт. 424.2-813-2 и 1 шт. 424.2-863-2

Внимание!

Внутреннюю штангу 424.2 для диапазона диаметров сверления >65.00-123.90 мм (2.559-4.878") необходимо заказывать на 190 мм (7.480") длиннее наружной штанги.

Внутреннюю штангу 424.2 для диапазона диаметров сверления 124.00-183.90 мм (4.882-7.240") необходимо заказывать на 220 мм (8.661") длиннее наружной штанги.

Пример заказа штанг по запросу: наружная штанга длиной 3000 мм (118.110") и внутренняя штанга длиной 3190 мм (125.590"), диаметр сверления $D_c = 65.00$ мм (2.559"):

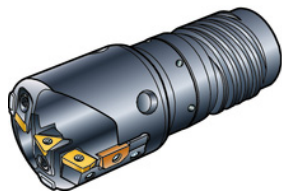
1 шт. 424.2-814-L3000 и 1 шт. 424.2-864-L3190



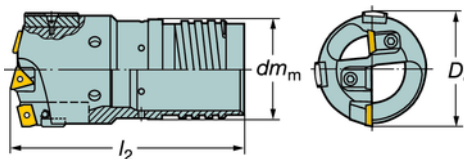
Регулируемые головки T-MAX® A424.10 / 424.10 для глубокого сверления

Со сменными пластинами

Диапазон диаметров 63.50-183.90 мм (2.500-7.240")



Глубина сверления: 100 x D_c
 Точность отверстия: IT10
 Шероховатость поверхности: R_a 3 мкм
 СОЖ: Чистое масло или эмульсия с EP добавками



Размер dm_m головки соответствует размеру dm_t штанги

Диапазон диаметров, мм, дюйм ²⁾	Типоразмер штанг	Код заказа ¹⁾	Размеры, мм, дюйм		
			dm_m	l_2	Максимальное радиальное смещение
D_c					
100.00	19	424.10-1000	89.0	195	1
3.937			3.504	7.677	.0394
101.60		A424.10-4000	89.0	195	1.25
4.000			3.504	7.677	.0492
105.00		424.10-1050	89.0	195	0.5
4.134			3.504	7.677	.0197
107.95		A424.10-4250	89.0	195	2
4.250			3.504	7.677	.0787
110.00		424.10-1100	89.0	195	1.5
4.331			3.504	7.677	.0591
114.30	A424.10-4500	101.0	220	2	
4.500		3.976	8.661	.0787	
115.00	20	424.10-1150	101.0	220	1.5
4.528			3.976	8.661	.0591
120.00		424.10-1200	101.0	220	1.5
4.724			3.976	8.661	.0591
120.65		A424.10-4750	101.0	220	1.5
4.750		3.976	8.661	.0591	
125.00	21	424.10-1250	113.0	220	1.75
4.921			4.449	8.661	.0689
127.00		A424.10-5000	101.0	220	1.25
5.000			3.976	8.661	.0492
130.00	424.10-1300	113.0	220	0.5	
5.118		4.449	8.661	.0197	
136.00-147.90	22	?ailor ?ade			
5.354-5.823					
148.00-159.90	23	?ailor ?ade			
5.827-6.295					
160.00-171.90	24	?ailor ?ade			
6.299-6.768					
172.00-183.90	25	?ailor ?ade			
6.772-7.240					

1) "A" в коде заказа обозначает, что размеры даны в дюймах

Пример заказа: 2 шт 424.10-1000

2) Головки других размеров изготавливаются по запросу

Пример заказа дополнительной резцовой вставки/опорно-направляющей пластины:
 2 шт. L430.31-1216-16
 4 шт. 430.32-12 D65.0

Диапазон диаметров сверления – режущие пластины и опорно-направляющие пластины

Пластины (Заказываются отдельно)								
Центральная резцовая вставка		Пластина	Промежуточная резцовая вставка		Пластина	Периферийная резцовая вставка		Пластина
L430.31-1216-16	16	TPMT 16T312R-22	R430.30-1216-16	16	TPMT 16T312R-22	R430.28-1516-16	13	R424.9-13T308-22
	16	TPMT 16T312TR-23		16	TPMT 16T312TR-23		13	R424.9-13T308-23
L430.31-1522-22	22	TPMT 220612R-22	R430.30-1522-22	22	TPMT 220612R-22	R430.28-1822-22	18	R424.9-180608-22
	22	TPMT 220612TR-23		22	TPMT 220612TR-23		18	R424.9-180608-23

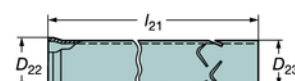
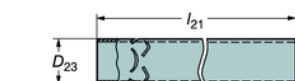
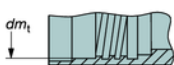
Сверлильная головка

Наружная штанга, типоразмер 13-25

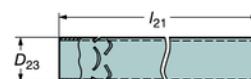
Внутренняя штанга, типоразмер 13



A424.10/424.10



Внутренняя штанга, типоразмер 14-25



Внимание!

Штанги поставляются с внутренней резьбой типа E.

Размер dm_t штанги соответствует размеру dm_m головки

Диапазон диаметров, мм, дюйм	Типоразмер штанг	Наружная штанга ¹⁾	Размеры, мм, дюйм					Внутренняя штанга ¹⁾	Размеры, мм, дюйм					
			dm_m	dm_t	D_{21}	l_1	l_2		D_{22}	D_{23}	l_{21}			
100.00 3.937	19	424.2-819-L	94.0	89.0	78	97.0	424.2-869-L	70	2.756					
101.60 4.000														
105.00 4.134														
107.95 4.250														
110.00 4.331														
114.30 4.500														
115.00 4.528		20	424.2-820-L	106.0	101.0	90				118.0	424.2-870-L	80	3.150	
120.00 4.724														
120.65 4.750														
125.00 4.921			21	424.2-821-L	118.0	113.0				92				118.0
127.00 5.000														
130.00 5.118														
136.00-147.90 5.354-5.823	22	424.2-822-L		130.0	125.0	104	118.0	424.2-872-L	95	3.740				
148.00-159.90 5.827-6.295														
160.00-171.90 6.299-6.768	23	424.2-823-L	142.0	137.0	116	139.0	424.2-873-L	100	3.937					
172.00-183.90 6.772-7.240														
	24	424.2-824-L	154.0	149.0	128	139.0	424.2-874-L	120	4.724					
	25	424.2-825-L	166.0	161.0	140	139.0	424.2-875-L	130	5.118					

¹⁾ Штанги нестандартной длины изготавливаются по запросу

Пример заказа штанг по запросу: наружная штанга длиной 3000 мм (118.110") и внутренняя штанга длиной 3190 мм (125.590"), диаметр сверления $D_c = 100.00$ мм (3.937"):

Внимание!

Внутреннюю штангу 424.2 для диапазона диаметров сверления >65.00-123.90 мм (2.559-4.878") необходимо заказывать на 190 мм (7.480") длиннее наружной штанги.

1 шт. 424.2-819-L3000 и 1 шт. 424.2-869-L3190

Внутреннюю штангу 424.2 для диапазона диаметров сверления 124.00-183.90 мм (4.882-7.240") необходимо заказывать на 220 мм (8.661") длиннее наружной штанги.



Головки T-MAX® 424.31F и 424.31 для растачивания отверстий

Головка с одной режущей пластиной

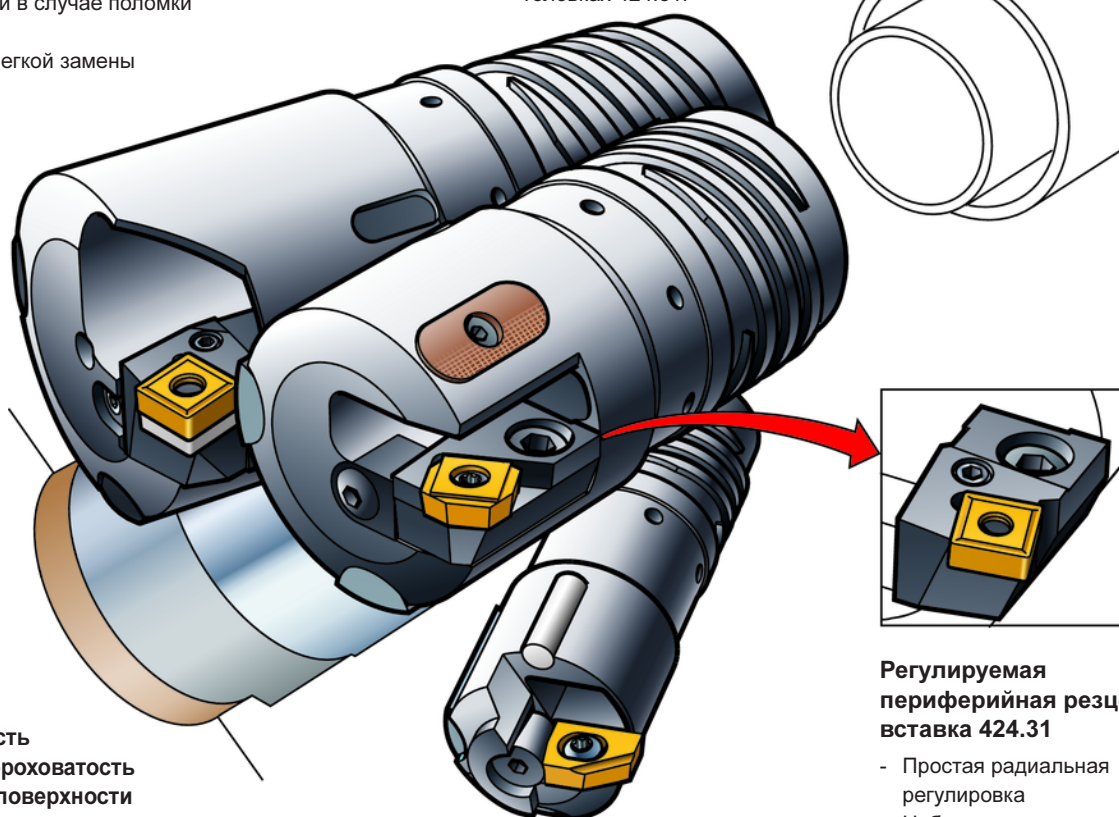
Высокопроизводительные прецизионные головки для растачивания отверстий с одной режущей пластиной

Надежные резцовые вставки

- Предназначены для защиты корпуса головки в случае поломки пластины
- Возможность легкой замены
- Экономичны

Точность, обеспечиваемая технологией

- Радиальная регулировка на головках 424.31
- Регулировка допуска на головках 424.31F



Отличная прямолинейность отверстий и шероховатость обработанной поверхности

Регулируемая периферийная резцовая вставка 424.31

- Простая радиальная регулировка
- Небольшое время регулировки
- Повышение точности обработки

Экономичность обработки

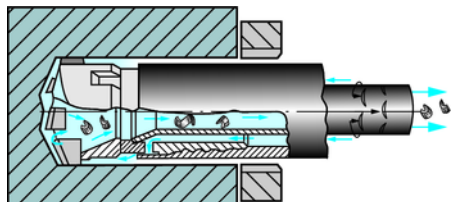
- Пластины из сплавов для растачивания большинства групп материалов
- Форма, геометрии и размеры пластины оптимизированы для получения высокой производительности, точности и качества обработки

Области применения по ISO:



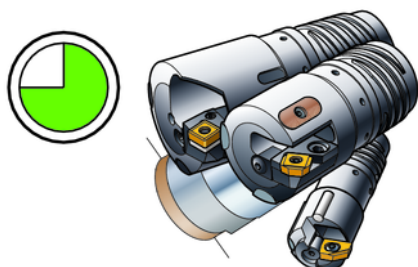
Головки T-MAX® 424.31F и 424.31 для растачивания отверстий

Предпочтительные области применения



- Модернизированные токарные станки
- Рекомендуются для применения на горизонтально-расточных станках: станках с ЧПУ
- Обрабатывающие центры с горизонтальным шпинделем
- Автоматические линии
- Сверление легкообрабатываемых материалов

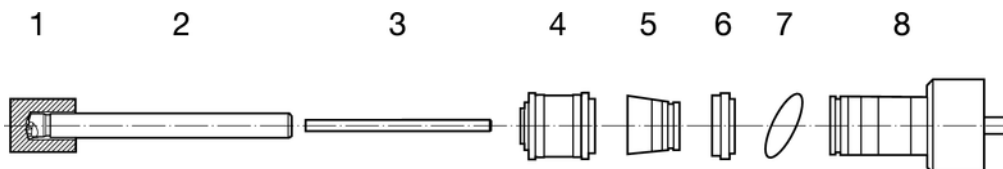
Производительность



- Точность, производительность и широкие технологические возможности
- Одна режущая пластина
- Регулируемая резцовая вставка
- Стандартные комплектующие со склада
- Широкий диапазон специализированных решений

Точность отверстия: IT9-10
Шероховатость поверхности: R_a 1 мкм

Инструментальная оснастка



1. Головки для растачивания, см. стр. E216..
2. Наружные штанги, см. стр. E217.
3. Внутренние штанги, см. стр. E217.
4. Демпферы, см. стр. E269.
5. Цанги и соединительные втулки, см. стр. E230.
6. Уплотнительные втулки, см. стр. E230.
7. Уплотнительные кольца, см. стр. E230.
8. Патроны, см. стр. E228.

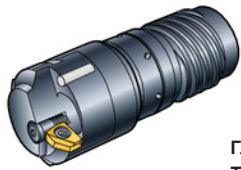
Длина внутренней штанги зависит от диаметра сверления

Диаметр сверления
 ≤65.00 мм (2.559")
 65.01-123.90 мм (2.559-4.878")
 124.00-183.90 мм (4.882-7.240")

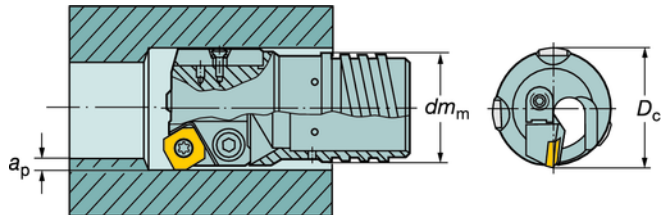
Внутренняя штанга
 на 30 мм длиннее наружной штанги
 на 190 мм длиннее наружной штанги
 на 220 мм длиннее наружной штанги

Головки T-MAX® 424.31F для растачивания отверстий - по запросу

С одной сменной пластиной - повышенной точности
 Диапазон диаметров 20.00-43.00 мм (.787-1.693")



Глубина сверления: 100 x D_c
 Точность отверстия: IT9
 Шероховатость поверхности: R_a 1 мкм
 СОЖ: Чистое масло или эмульсия с EP добавками



Размер dm_m головки соответствует размеру dm_t штанги

Диапазон диаметров, мм, дюйм		Мак глубина резания, мм, дюйм	Пластины ¹⁾ R424.31F	Опорно-направляющая пластина с комплектующими	Опорные пластины		
D_c min	D_c max	a_p		Кол-во в головке	Кол-во в головке		
20.00	22.99	3.0	04	430.21-06 D20.0	2	5636 010-011	1
.787	.905	.118					
20.00	22.99	3.0	04	430.21-06 D20.0	2	5636 010-011	1
.787	.905	.118					
20.00	22.99	3.0	04	430.21-06 D20.0	2	5636 010-011	1
.787	.905	.118					
20.00	22.99	3.0	04	430.21-06 D20.0	2	5636 010-011	1
.787	.905	.118					
20.00	22.99	3.0	04	430.21-06 D20.0	2	5636 010-011	1
.787	.905	.118					
20.00	22.99	3.0	04	430.21-06 D20.0	2	5636 010-011	1
.787	.905	.118					
20.00	22.99	3.0	04	430.21-06 D20.0	2	5636 010-011	1
.787	.905	.118					
23.00	25.99	3.0	04	430.21-06 D23.0	2	5636 010-011	1
.906	1.023	.118					
23.00	25.99	3.0	04	430.21-06 D23.0	2	5636 010-011	1
.906	1.023	.118					
23.00	25.99	3.0	04	430.21-06 D23.0	2	5636 010-011	1
.906	1.023	.118					
23.00	25.99	3.0	04	430.21-06 D23.0	2	5636 010-011	1
.906	1.023	.118					
23.00	25.99	3.0	04	430.21-06 D23.0	2	5636 010-011	1
.906	1.023	.118					
23.00	25.99	3.0	04	430.21-06 D23.0	2	5636 010-011	1
.906	1.023	.118					
26.00	31.00	3.0	04	430.21-06 D26.0	2	5636 010-011	1
1.024	1.220	.118					
26.00	31.00	3.0	04	430.21-06 D26.0	2	5636 010-011	1
1.024	1.220	.118					
26.00	31.00	3.0	04	430.21-06 D26.0	2	5636 010-011	1
1.024	1.220	.118					
26.00	31.00	3.0	04	430.21-06 D26.0	2	5636 010-011	1
1.024	1.220	.118					
26.00	31.00	3.0	04	430.21-06 D26.0	2	5636 010-011	1
1.024	1.220	.118					
26.00	31.00	3.0	04	430.21-06 D26.0	2	5636 010-011	1
1.024	1.220	.118					
26.00	31.00	3.0	04	430.21-06 D26.0	2	5636 010-011	1
1.024	1.220	.118					
26.00	31.00	3.0	04	430.21-06 D26.0	2	5636 010-011	1
1.024	1.220	.118					
26.00	31.00	3.0	04	430.21-06 D26.0	2	5636 010-011	1
1.024	1.220	.118					

¹⁾ Пластины должны быть заказаны отдельно

Пример заказа опорно-направляющих пластин: 2 шт. 430.21-06 D20.0

При заказе расточной головки необходимо указать:
 - Диаметр растачивания, D_c
 - Глубину резания или диаметр предварительного отверстия
 - Используемую систему сверления - Эжекторная или STS
 - Используемые штанги и размер dm_t

Для получения дополнительной информации и рекомендаций обратитесь к региональному представителю Sandvik Coromant.

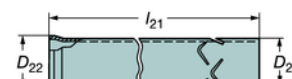
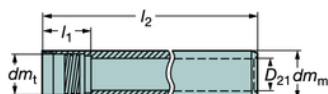
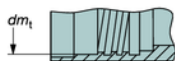
Расточная головка

Наружная штанга

Внутренняя штанга



424.31F



Внимание!

Штанги поставляются с внутренней резьбой типа E. Для головок данного диапазона диаметров внутренняя штанга заказывается на 30 мм (1.181") длиннее наружной штанги.

Размер dm_t штанги соответствует размеру dm_m головки

Диапазон диаметров, мм, дюйм:		Типоразмер штанг	Наружная штанга ¹⁾	Размеры, мм, дюйм					Внутренняя штанга ¹⁾	Размеры, мм, дюйм			
D_c min	D_c max			dm_m	dm_t	D_{21}	l_1	l_2		D_{22}	D_{23}	l_{21}	
20.00	22.99	00	424.2-800-2	18.0	16.0	12	27.5	400	424.2-850-2	12	10	430	
.787	.905			.709	.630	.472	1.083	15.748		.472	.394	16.929	
20.00	22.99		424.2-800-3	18.0	16.0	12	27.5	630	424.2-850-3	12	10	660	
.787	.905			.709	.630	.472	1.083	24.803		.472	.394	25.984	
20.00	22.99	01	424.2-800-4	18.0	16.0	12	27.5	1070	424.2-850-4	12	10	1100	
.787	.905			.709	.630	.472	1.083	42.126		.472	.394	43.307	
20.00	22.99		424.2-801-2	19.5	18.0	14	30.0	400	424.2-851-2	14	12	430	
.787	.905			.768	.709	.551	1.181	15.748		.551	.472	16.929	
20.00	22.99	02	424.2-801-3	19.5	18.0	14	30.0	630	424.2-851-3	14	12	660	
.787	.905			.768	.709	.551	1.181	24.803		.551	.472	25.984	
20.00	22.99		424.2-801-4	19.5	18.0	14	30.0	1070	424.2-851-4	14	12	1100	
.787	.905			.768	.709	.551	1.181	42.126		.551	.472	43.307	
20.00	22.99	02	424.2-802-2	21.5	19.5	15	30.0	400	424.2-852-2	15	13	430	
.787	.905			.846	.768	.591	1.181	15.748		.591	.512	16.929	
20.00	22.99		424.2-802-3	21.5	19.5	15	30.0	630	424.2-852-3	15	13	660	
.787	.905			.846	.768	.591	1.181	24.803		.591	.512	25.984	
20.00	22.99	02	424.2-802-4	21.5	19.5	15	30.0	1070	424.2-852-4	15	13	1100	
.787	.905			.846	.768	.591	1.181	42.126		.591	.512	43.307	
23.00	25.99		03	424.2-802-2	21.5	19.5	15	30.0	400	424.2-852-2	15	13	430
.906	1.023				.846	.768	.591	1.181	15.748		.591	.512	16.929
23.00	25.99	424.2-802-3		21.5	19.5	15	30.0	630	424.2-852-3	15	13	660	
.906	1.023			.846	.768	.591	1.181	24.803		.591	.512	25.984	
23.00	25.99	03	424.2-802-4	21.5	19.5	15	30.0	1070	424.2-852-4	15	13	1100	
.906	1.023			.846	.768	.591	1.181	42.126		.591	.512	43.307	
23.00	25.99		03	424.2-803-2	23.5	21.0	16	30.0	400	424.2-853-2	16	14	430
.906	1.023				.925	.827	.630	1.181	15.748		.630	.551	16.929
23.00	25.99	424.2-803-3		23.5	21.0	16	30.0	630	424.2-853-3	16	14	660	
.906	1.023			.925	.827	.630	1.181	24.803		.630	.551	25.984	
23.00	25.99	03	424.2-803-4	23.5	21.0	16	30.0	1070	424.2-853-4	16	14	1100	
.906	1.023			.925	.827	.630	1.181	42.126		.630	.551	43.307	
26.00	31.00		03	424.2-803-2	23.5	21.0	16	30.0	400	424.2-853-2	16	14	430
1.024	1.220				.925	.827	.630	1.181	15.748		.630	.551	16.929
26.00	31.00	424.2-803-3		23.5	21.0	16	30.0	630	424.2-853-3	16	14	660	
1.024	1.220			.925	.827	.630	1.181	24.803		.630	.551	25.984	
26.00	31.00	03	424.2-803-4	23.5	21.0	16	30.0	630	424.2-853-4	16	14	1100	
1.024	1.220			.925	.827	.630	1.181	42.126		.630	.551	43.307	
26.00	31.00		04	424.2-804-2	26.0	23.5	18	33.0	400	424.2-854-2	18	16	430
1.024	1.220				1.024	.925	.709	1.299	15.748		.709	.630	16.929
26.00	31.00	424.2-804-3		26.0	23.5	18	33.0	630	424.2-854-3	18	16	660	
1.024	1.220			1.024	.925	.709	1.299	24.803		.709	.630	25.984	
26.00	31.00	04	424.2-804-4	26.0	23.5	18	33.0	1070	424.2-854-4	18	16	1100	
1.024	1.220			1.024	.925	.709	1.299	42.126		.709	.630	43.307	
26.00	31.00		05	424.2-805-2	28.0	25.5	20	33.0	400	424.2-855-2	20	18	430
1.024	1.220				1.102	1.004	.787	1.299	15.748		.787	.709	16.929
26.00	31.00	424.2-805-3		28.0	25.5	20	33.0	630	424.2-855-3	20	18	660	
1.024	1.220			1.102	1.004	.787	1.299	24.803		.787	.709	25.984	
26.00	31.00	05	424.2-805-4	28.0	25.5	20	33.0	1070	424.2-855-4	20	18	1100	
1.024	1.220			1.102	1.004	.787	1.299	42.126		.787	.709	43.307	

¹⁾ Штанги нестандартной длины могут изготавливаться по запросу.

Пример заказа наружной штанги длиной 400 мм (15.748") и внутренней штанги длиной 430 мм (16.929"), диаметр растачивания $D_c = 20.00$ мм (.787"):

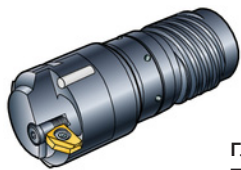
1 шт. 424.2-800-2 и 1 шт. 424.2-850-2



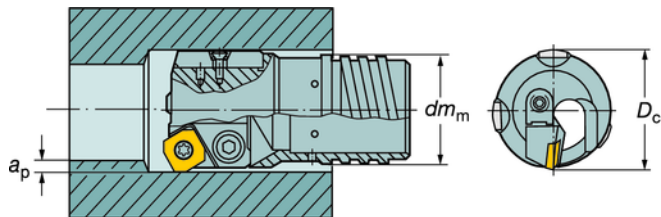
Головки T-MAX® 424.31F для растачивания отверстий - по запросу

С одной сменной пластиной - повышенной точности

Диапазон диаметров 20.00-43.00 мм (.787-1.693")



Глубина сверления: 100 x D_c
 Точность отверстия: IT9
 Шероховатость поверхности: R_a 1 мкм
 СОЖ: Чистое масло или эмульсия с EP добавками



Размер dm_m головки соответствует размеру dm_t штанги

Диапазон диаметров, мм, дюйм		Мак глубина резания, мм, дюйм	Пластины ¹⁾ R424.31F	Опорно-направляющая пластина с комплектующими	Опорные пластины		
D_c min	D_c max	a_p		Кол-во в головке	Кол-во в головке		
31.01	33.99	3.0	04	430.21-08 D31.0	2	5636 010-021	1
1.221	1.338	.118					
31.01	33.99	3.0	04	430.21-08 D31.0	2	5636 010-021	1
1.221	1.338	.118					
31.01	33.99	3.0	04	430.21-08 D31.0	2	5636 010-021	1
1.221	1.338	.118					
31.01	33.99	3.0	04	430.21-08 D31.0	2	5636 010-021	1
1.221	1.338	.118					
31.01	33.99	3.0	04	430.21-08 D31.0	2	5636 010-021	1
1.221	1.338	.118					
34.00	37.99	3.0	04	430.21-08 D34.0	2	5636 010-021	1
1.339	1.496	.118					
34.00	37.99	3.0	04	430.21-08 D34.0	2	5636 010-021	1
1.339	1.496	.118					
34.00	37.99	3.0	04	430.21-08 D34.0	2	5636 010-021	1
1.339	1.496	.118					
34.00	37.99	3.0	04	430.21-08 D34.0	2	5636 010-021	1
1.339	1.496	.118					
34.00	37.99	3.0	04	430.21-08 D34.0	2	5636 010-021	1
1.339	1.496	.118					
34.00	37.99	3.0	04	430.21-08 D34.0	2	5636 010-021	1
1.339	1.496	.118					
38.00	43.00	3.0	04	430.21-08 D38.0	2	5636 010-021	1
1.496	1.693	.118					
38.00	43.00	3.0	04	430.21-08 D38.0	2	5636 010-021	1
1.496	1.693	.118					
38.00	43.00	3.0	04	430.21-08 D38.0	2	5636 010-021	1
1.496	1.693	.118					
38.00	43.00	3.0	04	430.21-08 D38.0	2	5636 010-021	1
1.496	1.693	.118					
38.00	43.00	3.0	04	430.21-08 D38.0	2	5636 010-021	1
1.496	1.693	.118					
38.00	43.00	3.0	04	430.21-08 D38.0	2	5636 010-021	1
1.496	1.693	.118					

¹⁾ Пластины должны быть заказаны отдельно

Пример заказа опорно-направляющих пластин с комплектующими: 2 шт. 430.21-08 D31.01

При заказе расточной головки необходимо указать:

- Диаметр растачивания, D_c
- Глубину резания или диаметр предварительного отверстия
- Используемую систему сверления - Эжекторная или STS
- Используемые штанги и размер dm_t

Для получения дополнительной информации и рекомендаций обратитесь к региональному представителю Sandvik Coromant.

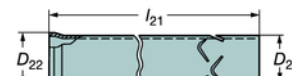
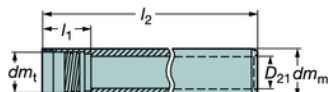
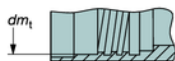
Расточная головка

Наружная штанга

Внутренняя штанга



424.31F



Внимание!

Штанги поставляются с внутренней резьбой типа E. Для головок данного диапазона диаметров внутренняя штанга заказывается на 30 мм (1.181") длиннее наружной штанги.

Размер dm_t штанги соответствует размеру dm_m головки

Диапазон диаметров, мм, дюйм:		Типоразмер штанг	Наружная штанга ¹⁾	Размеры, мм, дюйм					Внутренняя штанга ¹⁾	Размеры, мм, дюйм			
D_c min	D_c max			dm_m	dm_t	D_{21}	l_1	l_2		D_{22}	D_{23}	l_{21}	
31.01	33.99	06	424.2-806-2	30.5	28.0	22	33.0	400	424.2-856-2	22	20	430	
1.221	1.338				1.201	1.102	.866	1.299	15.748		.866	.787	16.929
31.01	33.99		424.2-806-3	30.5	28.0	22	33.0	630	424.2-856-3	22	20	660	
1.221	1.338				1.201	1.102	.866	1.299	24.803		.866	.787	25.984
31.01	33.99		424.2-806-4	30.5	28.0	22	33.0	1070	424.2-856-4	22	20	1100	
1.221	1.338				1.201	1.102	.866	1.299	42.126		.866	.787	43.307
31.01	33.99	07	424.2-807-2	33.0	30.0	24	40.0	400	424.2-857-2	24	22	430	
1.221	1.338				1.299	1.181	.945	1.575	15.748		.945	.866	16.929
31.01	33.99		424.2-807-3	33.0	30.0	24	40.0	630	424.2-857-3	24	22	660	
1.221	1.338				1.299	1.181	.945	1.575	24.803		.945	.866	25.984
31.01	33.99		424.2-807-4	33.0	30.0	24	40.0	1070	424.2-857-4	24	22	1100	
1.221	1.338				1.299	1.181	.945	1.575	42.126		.945	.866	43.307
34.00	37.99	07	424.2-807-2	33.0	30.0	24	40.0	400	424.2-857-2	24	22	430	
1.339	1.496				1.299	1.181	1.181	1.575	15.748		.945	.866	16.929
34.00	37.99		424.2-807-3	33.0	30.0	24	40.0	630	424.2-857-3	24	22	660	
1.339	1.496				1.299	1.181	1.181	1.575	24.803		.945	.866	25.984
34.00	37.99		424.2-807-4	33.0	30.0	24	40.0	1070	424.2-857-4	24	22	1100	
1.339	1.496				1.299	1.181	1.181	1.575	42.126		.945	.866	43.307
34.00	37.99	08	424.2-808-2	35.5	33.0	26	40.0	400	424.2-858-2	26	24	430	
1.339	1.496				1.398	1.299	1.024	1.575	15.748		1.024	.945	16.929
34.00	37.99		424.2-808-3	35.5	33.0	26	40.0	630	424.2-858-3	26	24	660	
1.339	1.496				1.398	1.299	1.024	1.575	24.803		1.024	.945	25.984
34.00	37.99		424.2-808-4	35.5	33.0	26	40.0	1070	424.2-858-4	26	24	1100	
1.339	1.496				1.398	1.299	1.024	1.575	42.126		1.024	.945	43.307
38.00	43.00	08	424.2-808-2	35.5	33.0	26	40.0	400	424.2-858-2	26	24	430	
1.496	1.693				1.398	1.299	1.024	1.575	15.748		1.024	.945	16.929
38.00	43.00		424.2-808-3	35.5	33.0	26	40.0	630	424.2-858-3	26	24	660	
1.496	1.693				1.398	1.299	1.024	1.575	24.803		1.024	.945	25.984
38.00	43.00		424.2-808-4	35.5	33.0	26	40.0	1070	424.2-858-4	26	24	1100	
1.496	1.693				1.398	1.299	1.024	1.575	42.126		1.024	.945	43.307
38.00	43.00	09	424.2-809-2	39.0	36.0	29	40.0	400	424.2-859-2	29	27	430	
1.496	1.693				1.535	1.417	1.142	1.575	15.748		1.142	1.063	16.929
38.00	43.00		424.2-809-3	39.0	36.0	29	40.0	630	424.2-859-3	29	27	660	
1.496	1.693				1.535	1.417	1.142	1.575	24.803		1.142	1.063	25.984
38.00	43.00		424.2-809-4	39.0	36.0	29	40.0	1070	424.2-859-4	29	27	1100	
1.496	1.693				1.535	1.417	1.142	1.575	42.126		1.142	1.063	43.307

¹⁾ Штанги нестандартной длины могут изготавливаться по запросу.

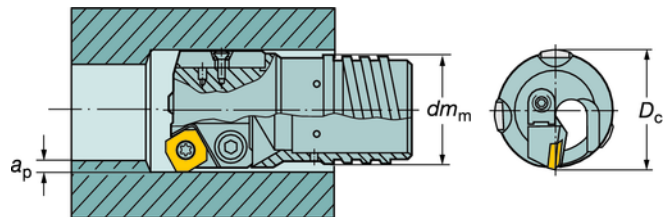
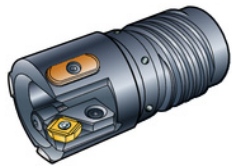
Пример заказа наружной штанги длиной 400 мм (15.748") и внутренней штанги длиной 430 мм (16.929"), диаметр растачивания $D_c = 31.01$ мм (1.221"):

1 шт. 424.2-806-2 и 1 шт. 424.2-856-2



Головки T-MAX® 424.31F для растачивания отверстий - по запросу

С одной сменной пластиной - нормальной и повышенной точности
 Диапазон диаметров 43.01-124.99 мм (1.693-4.921")



Глубина сверления: 100 x D_c
 Точность отверстия: IT9 или IT10
 Шероховатость поверхности: R_a 1 мкм
 СОЖ: Чистое масло или эмульсия с EP добавками

Размер dm_m головки соответствует размеру dm_t штанги

Диапазон диаметров, мм, дюйм		Резцовая вставка	Мак глубина резания, мм, дюйм ¹⁾	Пластины R424.31F	Резцовая вставка	Мак глубина резания, мм, дюйм ¹⁾	Пластины SNMG SNMM	Опорно-направляющая пластина с комплектующими	Опорные пластины		
D_c min	D_c max	Для точности IT9	a_p		Для точности IT10	a_p		Кол.	Кол.		
43.01	46.99	R430.24-1118-06	4.5	06	R430.24-1018-09	6.0	09	R430.21-10 D43.0	2	5636 020-011	1
1.693	1.850		.177			.236					
43.01	46.99	R430.24-1118-06	4.5	06	R430.24-1018-09	6.0	09	R430.21-10 D43.0	2	5636 020-011	1
1.693	1.850		.177			.236					
43.01	46.99	R430.24-1118-06	4.5	06	R430.24-1018-09	6.0	09	R430.21-10 D43.0	2	5636 020-011	1
1.693	1.850		.177			.236					
47.00	51.99	R430.24-1118-06	4.5	06	R430.24-1018-09	6.0	09	R430.21-10 D47.0	2	5636 020-011	1
1.851	2.047		.177			.236					
47.00	51.99	R430.24-1118-06	4.5	06	R430.24-1018-09	6.0	09	R430.21-10 D47.0	2	5636 020-011	1
1.851	2.047		.177			.236					
47.00	51.99	R430.24-1118-06	4.5	06	R430.24-1018-09	6.0	09	R430.21-10 D47.0	2	5636 020-011	1
1.851	2.047		.177			.236					
47.00	51.99	R430.24-1118-06	4.5	06	R430.24-1018-09	6.0	09	R430.21-10 D47.0	2	5636 020-011	1
1.851	2.047		.177			.236					
47.00	51.99	R430.24-1118-06	4.5	06	R430.24-1018-09	6.0	09	R430.21-10 D47.0	2	5636 020-011	1
1.851	2.047		.177			.236					
52.00	57.99	R430.24-1118-06	4.5	06	R430.24-1018-09	6.0	09	R430.21-10 D52.0	2	5636 020-011	1
2.048	2.283		.177			.236					
52.00	57.99	R430.24-1118-06	4.5	06	R430.24-1018-09	6.0	09	R430.21-10 D52.0	2	5636 020-011	1
2.048	2.283		.177			.236					
52.00	57.99	R430.24-1118-06	4.5	06	R430.24-1018-09	6.0	09	R430.21-10 D52.0	2	5636 020-011	1
2.048	2.283		.177			.236					
52.00	57.99	R430.24-1118-06	4.5	06	R430.24-1018-09	6.0	09	R430.21-10 D52.0	2	5636 020-011	1
2.048	2.283		.177			.236					
52.00	57.99	R430.24-1118-06	4.5	06	R430.24-1018-09	6.0	09	R430.21-10 D52.0	2	5636 020-011	1
2.048	2.283		.177			.236					
52.00	57.99	R430.24-1118-06	4.5	06	R430.24-1018-09	6.0	09	R430.21-10 D52.0	2	5636 020-011	1
2.048	2.283		.177			.236					
58.00	65.00	R430.24-1118-06	4.5	06	R430.24-1018-09	6.0	09	R430.21-10 D58.0	2	5636 020-011	1
2.284	2.559		.177			.236					
58.00	65.00	R430.24-1118-06	4.5	06	R430.24-1018-09	6.0	09	R430.21-10 D58.0	2	5636 020-011	1
2.284	2.559		.177			.236					
58.00	65.00	R430.24-1118-06	4.5	06	R430.24-1018-09	6.0	09	R430.21-10 D58.0	2	5636 020-011	1
2.284	2.559		.177			.236					

¹⁾ Пластины должны быть заказаны отдельно

Пример заказа резцовой вставки точности IT9: 2 шт. R430.24-1118-06

При заказе расточной головки необходимо указать:

- Диаметр растачивания, D_c
- Глубину резания или диаметр предварительного отверстия
- Какую резцовую вставку предполагается использовать - повышенной или нормальной точности
- Используемую систему сверления - Эжекторная или STS
- Используемые штанги и размер dm_t

Для получения дополнительной информации и рекомендаций обратитесь к региональному представителю Sandvik Coromant.

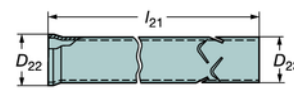
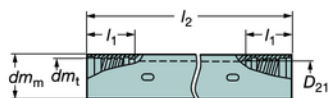
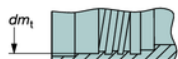
Расточная головка

Наружная штанга, типоразмер 10-21

Внутренняя штанга, типоразмер 10-13



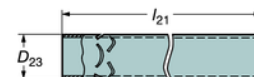
424.31F



Внимание!

Штанги поставляются с внутренней резьбой типа E, нарезанной с обоих концов. Для головок данного диапазона диаметров внутренняя штанга заказывается на 30 мм (1.181") длиннее наружной штанги.

Внутренняя штанга, типоразмер 14-21



Размер dm_t штанги соответствует размеру dm_m головки

Диапазон диаметров, мм, дюйм:		Типоразмер штанг	Наружная штанга ¹⁾	Размеры, мм, дюйм					Внутренняя штанга ¹⁾	Размеры, мм, дюйм			
D_c min	D_c max			dm_m	dm_t	D_{21}	l_1	l_2		D_{22}	D_{23}	l_{21}	
43.01	46.99	10	424.2-810-2	42.5	39.0	32	40.0	400	424.2-860-2	32	30	430	
1.693	1.850				1.673	1.535	1.260	1.575	15.748		1.260	1.181	16.929
43.01	46.99		424.2-810-3	42.5	39.0	32	40.0	630	424.2-860-3	32	30	660	
1.693	1.850				1.673	1.535	1.260	1.575	24.803		1.260	1.181	25.984
43.01	46.99		424.2-810-4	42.5	39.0	32	40.0	1070	424.2-860-4	32	30	1100	
1.693	1.850				1.673	1.535	1.260	1.575	42.126		1.260	1.181	43.307
47.00	51.99	11	424.2-811-2	46.5	43.0	35	44.0	400	424.2-861-2	35	32	430	
1.851	2.047				1.831	1.693	1.378	1.732	15.748		1.378	1.260	16.929
47.00	51.99		424.2-811-3	46.5	43.0	35	44.0	630	424.2-861-3	35	32	660	
1.851	2.047				1.831	1.693	1.378	1.732	24.803		1.378	1.260	25.984
47.00	51.99		424.2-811-4	46.5	43.0	35	44.0	1070	424.2-861-4	35	32	1100	
1.851	2.047				1.831	1.693	1.378	1.732	42.126		1.378	1.260	43.307
47.00	51.99	12	424.2-812-2	51.0	47.0	39	44.0	400	424.2-862-2	39	36	430	
1.851	2.047				2.008	1.850	1.535	1.732	15.748		1.535	1.417	16.929
47.00	51.99		424.2-812-3	51.0	47.0	39	44.0	630	424.2-862-3	39	36	660	
1.851	2.047				2.008	1.850	1.535	1.732	24.803		1.535	1.417	25.984
47.00	51.99		424.2-812-4	51.0	47.0	39	44.0	1070	424.2-862-4	39	36	1100	
1.851	2.047				2.008	1.850	1.535	1.732	42.126		1.535	1.417	43.307
52.00	57.99	12	424.2-812-2	51.0	47.0	39	44.0	400	424.2-862-2	39	36	430	
2.047	2.283				2.008	1.850	1.535	1.732	15.748		1.535	1.417	16.929
52.00	57.99		424.2-812-3	51.0	47.0	39	44.0	630	424.2-862-3	39	36	660	
2.047	2.283				2.008	1.850	1.535	1.732	24.803		1.535	1.417	25.984
52.00	57.99		424.2-812-4	51.0	47.0	39	44.0	1070	424.2-862-4	39	36	1100	
2.047	2.283				2.008	1.850	1.535	1.732	42.126		1.535	1.417	43.307
52.00	57.99	13	424.2-813-2	55.5	51.0	43	44.0	400	424.2-863-2	43	40	430	
2.047	2.283				2.185	2.008	1.693	1.732	15.748		1.693	1.575	16.929
52.00	57.99		424.2-813-3	55.5	51.0	43	44.0	630	424.2-863-3	43	40	660	
2.047	2.283				2.185	2.008	1.693	1.732	24.803		1.693	1.575	25.984
52.00	57.99		424.2-813-4	55.5	51.0	43	44.0	1070	424.2-863-4	43	40	1100	
2.047	2.283				2.185	2.008	1.693	1.732	42.126		1.693	1.575	43.307
58.00	65.00	13	424.2-813-2	55.5	51.0	43	44.0	400	424.2-863-2	43	40	430	
2.283	2.559				2.185	2.008	1.693	1.732	15.748		1.693	1.575	16.929
58.00	65.00		424.2-813-3	55.5	51.0	43	44.0	630	424.2-863-3	43	40	660	
2.283	2.559				2.185	2.008	1.693	1.732	24.803		1.693	1.575	25.984
58.00	65.00		424.2-813-4	55.5	51.0	43	44.0	1070	424.2-863-4	43	40	1100	
2.283	2.559				2.185	2.008	1.693	1.732	42.126		1.693	1.575	43.307

¹⁾ Штанги нестандартной длины могут изготавливаться по запросу.

Пример заказа наружной штанги длиной 400 мм (15.748") и внутренней штанги длиной 430 мм (16.929"), диаметр растачивания $D_c = 43.01$ мм (1.693"):

1 шт. 424.2-810-2 и 1 шт. 424.2-860-2



D
E
F
G
J

ROT - RUS

СВЕРЛЕНИЕ Обработка глубоких отверстий - Эжекторная система

Головки T-MAX® 424.31F для растачивания отверстий - по запросу

С одной сменной пластиной - нормальной и повышенной точности

Диапазон диаметров 43.01-124.99 мм (1.693-4.921")

Глубина сверления: 100 x D_c
 Точность отверстия: IT9 или IT10
 Шероховатость поверхности: R_a 1 мкм
 СОЖ: Чистое масло или эмульсия с EP добавками

Размер dm_m головки соответствует размеру dm_t штанги

Диапазон диаметров, мм, дюйм		Резцовая вставка	Мак глубина резания, мм, дюйм	Пластины R424.31F	Резцовая вставка	Мак глубина резания, мм, дюйм	Пластины SNMG SNMM	Опорно-направляющая пластина с комплектующими	Опорные пластины	
D _c min	D _c max	Для точности IT9	a _p	□	Для точности IT10	a _p	□	Кол.	Кол.	
65.01	69.99	R430.24-1118-06	4.5	06	R430.24-1018-09	6.0	09	430.21-12 D65.0	2	420.37-410-01 3
2.559	2.756		.177			.236				
70.00	74.99	R430.24-1118-06	4.5	06	R430.24-1018-09	6.0	09	430.21-12 D70.0	2	420.37-410-01 3
2.757	2.952		.177			.236				
70.00	74.99	R430.24-1118-06	4.5	06	R430.24-1018-09	6.0	09	430.21-12 D70.0	2	420.37-410-01 3
2.757	2.952		.177			.236				
75.00	79.99	R430.24-1118-06	4.5	06	R430.24-1018-09	6.0	09	430.21-12 D75.0	2	420.37-410-01 3
2.953	3.149		.177			.236				
80.00	84.99	R430.24-1118-06	4.5	06	R430.24-1018-09	6.0	09	430.21-12 D80.0	2	420.37-415-01 3
3.150	3.346		.177			.236				
85.00	89.99	R430.24-1118-06	4.5	06	R430.24-1018-09	6.0	09	430.21-12 D85.0	2	420.37-415-01 3
3.347	3.543		.177			.236				
85.00	89.99	R430.24-1118-06	4.5	06	R430.24-1018-09	6.0	09	430.21-12 D85.0	2	420.37-415-01 3
3.347	3.543		.177			.236				
90.00	94.99	R430.24-1118-06	4.5	06	R430.24-1018-09	6.0	09	430.21-16 D90.0	2	420.37-510-01 3
3.544	3.740		.177			.236				
95.00	99.99	R430.24-1118-06	4.5	06	R430.24-1018-09	6.0	09	430.21-16 D95.0	2	420.37-510-01 3
3.741	3.937		.177			.236				
100.00	104.99	R430.24-1118-06	4.5	06	R430.24-1018-09	6.0	09	430.21-16 D100.0	2	420.37-510-01 3
3.937	4.133		.177			.236				
105.00	109.99	R430.24-1118-06	4.5	06	R430.24-1018-09	6.0	09	430.21-16 D105.0	2	420.37-510-01 3
4.134	4.330		.177			.236				
110.00	114.99	R430.24-1118-06	4.5	06	R430.24-1018-09	6.0	09	430.21-16 D110.0	2	420.37-510-01 3
4.331	4.527		.177			.236				
110.00	114.99	R430.24-1118-06	4.5	06	R430.24-1018-09	6.0	09	430.21-16 D110.0	2	420.37-510-01 3
4.331	4.527		.177			.236				
115.00	119.99	R430.24-1118-06	4.5	06	R430.24-1018-09	6.0	09	430.21-16 D115.0	2	420.37-510-01 3
4.528	4.724		.177			.236				
120.00	124.99	R430.24-1118-06	4.5	06	R430.24-1018-09	6.0	09	430.21-16 D120.0	2	420.37-510-01 3
4.725	4.921		.177			.236				
120.00	124.99	R430.24-1118-06	4.5	06	R430.24-1018-09	6.0	09	430.21-16 D120.0	2	420.37-510-01 3
4.725	4.921		.177			.236				

1) Пластины должны быть заказаны отдельно

Пример заказа дополнительной резцовой вставки: 2 R430.24-1118-06

При заказе расточной головки необходимо указать:

- Диаметр растачивания, D_c
- Глубину резания или диаметр предварительного отверстия
- Какую резцовую вставку предполагается использовать - повышенной или нормальной точности
- Используемую систему сверления - Эжекторная или STS
- Используемые штанги и размер dm_t

Для получения дополнительной информации и рекомендаций обратитесь к региональному представителю Sandvik Coromant.

E 222

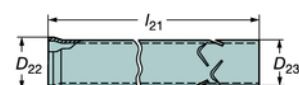
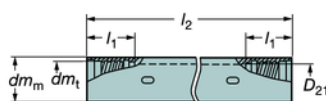
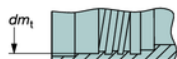
Расточная головка

Наружная штанга, типоразмер 10-21

Внутренняя штанга, типоразмер 10-13



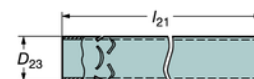
424.31F



Внимание!

Штанги поставляются с внутренней резьбой типа E, нарезанной с обоих концов.

Внутренняя штанга, типоразмер 14-21



Размер dm_t штанги соответствует размеру dm_m головки

Диапазон диаметров, мм, дюйм:		Типоразмер штанг	Наружная штанга ¹⁾	Размеры, мм, дюйм					Внутренняя штанга ¹⁾	Размеры, мм, дюйм		
D_c min	D_c max			dm_m	dm_t	D_{21}	l_1	l_2		D_{22}	D_{23}	l_{21}
65.01	69.99	14	424.2-814-L	56.0	52.0	43	75.0	424.2-864-L	40	1.575		
2.559	2.756			2.205	2.047	1.693	2.953					
70.00	74.99	15	424.2-815-L	62.0	58.0	48	75.0	424.2-865-L	44	1.732		
2.756	2.952			2.441	2.284	1.890	2.953					
70.00	74.99	16	424.2-816-L	68.0	63.0	53	75.0	424.2-866-L	48	1.890		
2.756	2.952			2.677	2.480	2.087	2.953					
75.00	79.99	16	424.2-816-L	68.0	63.0	53	75.0	424.2-866-L	48	1.890		
2.953	3.149			2.677	2.480	2.087	2.953					
80.00	84.99	17	424.2-817-L	75.0	70.0	59	97.0	424.2-867-L	54	2.126		
3.150	3.346			2.953	2.756	2.323	3.819					
85.00	89.99	17	424.2-817-L	75.0	70.0	59	97.0	424.2-867-L	54	2.126		
3.346	3.543			2.953	2.756	2.323	3.819					
85.00	89.99	18	424.2-818-L	82.0	77.0	66	97.0	424.2-868-L	60	2.362		
3.346	3.543			3.228	3.032	2.598	3.819					
90.00	94.99	18	424.2-818-L	82.0	77.0	66	97.0	424.2-868-L	60	2.362		
3.543	3.740			3.228	3.032	2.598	3.819					
95.00	99.99	18	424.2-818-L	82.0	77.0	66	97.0	424.2-868-L	60	2.362		
3.740	3.937			3.228	3.032	2.598	3.819					
100.00	104.99	19	424.2-819-L	94.0	89.0	78	97.0	424.2-869-L	70	2.756		
3.937	4.133			3.701	3.504	3.071	3.819					
105.00	109.99	19	424.2-819-L	94.0	89.0	78	97.0	424.2-869-L	70	2.756		
4.134	4.330			3.701	3.504	3.071	3.819					
110.00	114.99	19	424.2-819-L	94.0	89.0	78	97.0	424.2-869-L	70	2.756		
4.331	4.527			3.701	3.504	3.071	3.819					
110.00	114.99	20	424.2-820-L	106.0	101.0	90	118.0	424.2-870-L	80	3.150		
4.331	4.527			4.173	3.976	3.543	4.646					
115.00	119.99	20	424.2-820-L	106.0	101.0	90	118.0	424.2-870-L	80	3.150		
4.528	4.724			4.173	3.976	3.543	4.646					
120.00	124.99	20	424.2-820-L	106.0	101.0	90	118.0	424.2-870-L	80	3.150		
4.724	4.921			4.173	3.976	3.543	4.646					
120.00	124.99	21	424.2-821-L	118.0	113.0	92	118.0	424.2-870-L	80	3.150		
4.724	4.921			4.646	4.449	3.622	4.646					

¹⁾ Штанги нестандартной длины изготавливаются по запросу

Пример заказа штанг по запросу. Наружная штанга длиной 800 мм (31.496") и внутренняя штанга 990 мм (38.976"), диаметр растачивания $D_c = 65.01$ мм (2.559"):

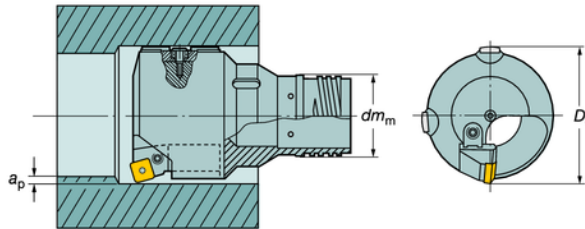
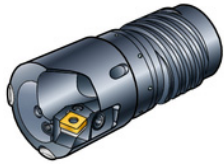
1 шт. 424.2-814-L800 и 1 шт. 424.2-864-L990



Головки T-MAX® 424.31 для растачивания отверстий - по запросу

С одной сменной пластиной

Диапазон диаметров ≥ 65.00 мм (2.559")



Диапазон диаметров, мм, 65.00 мм (2.559") - Макс диаметр обработки зависит от мощности и комплектации станка
 Глубина сверления: 100 x D_c
 Точность отверстия: IT10
 Шероховатость поверхности: R_a 3 мкм
 СОЖ: Чистое масло или эмульсия с EP добавками

Размер dm_m головки соответствует размеру dm_t штанги

Диапазон диаметров, мм, <i>дюйм</i>		Резцовая вставка T-Max P	Мак глубина резания, мм	Пластины ³⁾ SNMG SNMM	Резцовая вставка T-Max S	Мак глубина резания, мм	Пластины ³⁾ TPMX TPUN ²⁾	Опорно-направляющая пластина с комплектующими	Кол.
D_c min	D_c max		a_p , мм			a_p , мм			
65.00	69.99	R430.24-2024-12	10	12	R430.23-2024-16	12	16	430.21-12 D65.0	2
2.559	2.756								
70.00	74.99	R430.24-2024-12	10	12	R430.23-2024-16	12	16	430.21-12 D70.0	2
2.757	2.952								
75.00	79.99	R430.24-2024-12	10	12	R430.23-2024-16	12	16	430.21-12 D75.0	2
2.953	3.149								
80.00	84.99	R430.24-2024-12	10	12	R430.23-2024-16	12	16	430.21-12 D80.0	2
3.150	3.346								
85.00	89.99	R430.24-2024-12	10	12	R430.23-2024-16	12	16	430.21-12 D85.0	2
3.346	3.543								
85.00	89.99	R430.24-2024-12	10	12	R430.23-2024-16	12	16	430.21-12 D85.0	2
3.346	3.543								
90.00	94.99	R430.24-2532-19 ¹⁾	16	19	R430.23-2532-22 ¹⁾	17	22	430.21-16 D90.0	2
3.544	3.740								
95.00	99.99	R430.24-2532-19 ¹⁾	16	19	R430.23-2532-22 ¹⁾	17	22	430.21-16 D95.0	2
3.741	3.937								
100.00	104.99	R430.24-2532-19 ¹⁾	16	19	R430.23-2532-22 ¹⁾	17	22	430.21-16 D100.0	2
3.938	4.133								
105.00	109.99	R430.24-2532-19 ¹⁾	16	19	R430.23-2532-22 ¹⁾	17	22	430.21-16 D105.0	2
4.134	4.330								
110.00	114.99	R430.24-2532-19 ¹⁾	16	19	R430.23-2532-22 ¹⁾	17	22	430.21-18 D110.0	2
4.331	4.527								
110.00	114.99	R430.24-2532-19 ¹⁾	16	19	R430.23-2532-22 ¹⁾	17	22	430.21-18 D110.0	2
4.331	4.527								
115.00	119.99	R430.24-2532-19 ¹⁾	16	19	R430.23-2532-22 ¹⁾	17	22	430.21-18 D115.0	2
4.528	4.724								
120.00	124.99	R430.24-2532-19 ¹⁾	16	19	R430.23-2532-22 ¹⁾	17	22	430.21-18 D120.0	2
4.725	4.921								
120.00	124.99	R430.24-2532-19 ¹⁾	16	19	R430.23-2532-22 ¹⁾	17	22	430.21-18 D120.0	2
4.725	4.921								
125.00	129.99	R430.24-2532-19 ¹⁾	16	19	R430.23-2532-22 ¹⁾	17	22	430.21-18 D125.0	2
4.922	5.118								

1) Для небольшой глубины резания используйте резцовые вставки R430.24-2024-12 или R430.23-2024-16. Необходимо указать в заказе.
 2) Следует использовать накладные пластины со стружколомом, см. стр. E283
 3) Пластины должны быть заказаны отдельно

При заказе дополнительной опорно-направляющей пластины с комплектующими в коде заказа указывается D и диаметр растачивания.
 Пример заказа резцовой вставки для расточной головки Ø65 мм (2.559"): 1 шт. R430.24-2024-12

Пример заказа опорно-направляющей пластины с комплектующими для расточной головки Ø65 мм (2.559"): 1 шт. 430.21-12 D65.0

При заказе расточной головки необходимо указать:

- Диаметр растачивания, D_c
- Глубину резания или диаметр предварительного отверстия
- Какую резцовую вставку предполагается использовать - T-Max P (прижим рычагом за отверстие) или T-Max S (закрепление прихватом сверху)

- Используемую систему сверления - Эжекторная или STS
- Используемые штанги и размер dm_t

Для получения дополнительной информации и рекомендаций обратитесь к региональному представителю Sandvik Coromant.

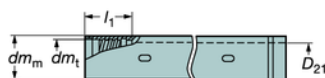
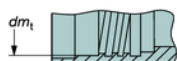
Расточная головка

Наружная штанга, типоразмер 14-25

Внутренняя штанга, типоразмер 14-25



424.31



Внимание!

Штанги поставляются с внутренней резьбой типа E.

Размер dm_t штанги соответствует размеру dm_m головки

Диапазон диаметров, мм, дюйм:		Типоразмер штанг	Наружная штанга ¹⁾	Размеры, мм, дюйм				Внутренняя штанга ¹⁾	Размеры, мм, дюйм
D_c min	D_c max			dm_m	dm_t	D_{21}	l_1		
65.00	69.99	14	424.2-814-L	56.0	52.0	43	75.0	424.2-864-L	40
2.559	2.756			2.205	2.047	1.693	2.953		1.575
70.00	74.99	15	424.2-815-L	62.0	58.0	48	75.0	424.2-865-L	44
2.757	2.952			2.441	2.284	1.890	2.953		1.732
75.00	79.99	16	424.2-816-L	68.0	63.0	53	75.0	424.2-866-L	48
2.953	3.149			2.677	2.480	2.087	2.953		1.890
80.00	84.99	17	424.2-817-L	75.0	70.0	59	97.0	424.2-867-L	54
3.150	3.346			2.953	2.756	2.323	3.819		2.126
85.00	89.99	17	424.2-817-L	75.0	70.0	59	97.0	424.2-867-L	54
3.347	3.543			2.953	2.756	2.323	3.819		2.126
85.00	89.99	18	424.2-818-L	82.0	77.0	66	97.0	424.2-868-L	60
3.347	3.543			3.228	3.032	2.598	3.819		2.362
90.00	94.99	18	424.2-818-L	82.0	77.0	66	97.0	424.2-868-L	60
3.544	3.740			3.228	3.032	2.598	3.819		2.362
95.00	99.99	18	424.2-818-L	82.0	77.0	66	97.0	424.2-868-L	60
3.741	3.937			3.228	3.032	2.598	3.819		2.362
100.00	104.99	19	424.2-819-L	94.0	89.0	78	97.0	424.2-869-L	70
3.937	4.133			3.701	3.504	3.071	3.819		2.756
105.00	109.99	19	424.2-819-L	94.0	89.0	78	97.0	424.2-869-L	70
4.134	4.330			3.701	3.504	3.071	3.819		2.756
110.00	114.99	19	424.2-819-L	94.0	89.0	78	97.0	424.2-869-L	70
4.331	4.527			3.701	3.504	3.071	3.819		2.756
110.00	114.99	20	424.2-820-L	106.0	101.0	90	118.0	424.2-870-L	80
4.331	4.527			4.173	3.976	3.543	4.646		3.150
115.00	119.99	20	424.2-820-L	106.0	101.0	90	118.0	424.2-870-L	80
4.528	4.724			4.173	3.976	3.543	4.646		3.150
120.00	124.99	20	424.2-820-L	106.0	101.0	90	118.0	424.2-870-L	80
4.724	4.921			4.173	3.976	3.543	4.646		3.150
120.00	124.99	21	424.2-821-L	118.0	113.0	92	118.0	424.2-870-L	80
4.724	4.921			4.646	4.449	3.622	4.646		3.150
125.00	129.99	21	424.2-821-L	118.0	113.0	92	118.0	424.2-870-L	80
4.921	5.118			4.646	4.449	3.622	4.646		3.150

¹⁾ Штанги нестандартной длины изготавливаются по запросу

Пример заказа штанг по запросу. Наружная штанга длиной 800 мм (31.496") и внутренняя штанга 990 мм (38.976"), диаметр растачивания $D_c = 65.01$ мм (2.559"):

1 шт. 424.2-814-L800 и 1 шт. 424.2-864-L990

Внимание!

Внутреннюю штангу 424.2 для диапазона диаметров сверления >65.00-123.90 мм (2.559-4.878") необходимо заказывать на 190 мм (7.480") длиннее наружной штанги.

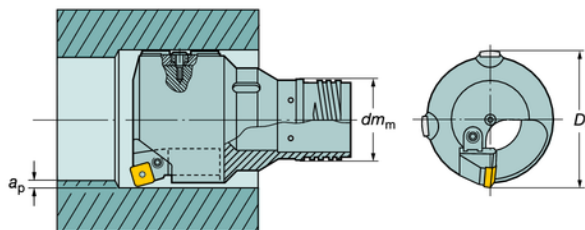
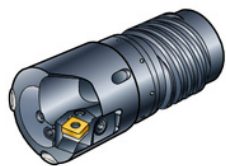
Внутреннюю штангу 424.2 для диапазона диаметров сверления 124.00-183.90 мм (4.882-7.240") необходимо заказывать на 220 мм (8.661") длиннее наружной штанги.



Головки T-MAX® 424.31 для растачивания отверстий - по запросу

С одной сменной пластиной

Диапазон диаметров ≥ 65.00 мм (2.559")



Диапазон диаметров, мм, дюйм: 65.00 мм (2.559") - Макс диаметр обработки зависит от мощности и комплектации станка
Глубина сверления: 100 x D_c
Точность отверстия: IT10
Шероховатость поверхности: R_a 3 мкм
СОЖ: Чистое масло или эмульсия с EP добавками

Размер dm_m головки соответствует размеру dm_t штанги

Диапазон диаметров, мм, дюйм		Резцовая вставка T-Max P	Мак глубина резания, мм	Пластины ³⁾ SNMG SNMM	Резцовая вставка T-Max S	Мак глубина резания, мм	Пластины ³⁾ TPMX TPUN ²⁾	Опорно-направляющая пластина с комплектующими	Кол.
D_c min	D_c max		a_p , мм			a_p , мм			
130.00	139.99	R430.24-2532-19 ¹⁾	16	19	R430.23-2532-22 ¹⁾	17	22	430.21-18 D130.0	2
5.119	5.511								
130.00	139.99	R430.24-2532-19 ¹⁾	16	19	R430.23-2532-22 ¹⁾	17	22	430.21-18 D130.0	2
5.119	5.511								
140.00	149.99	R430.24-2532-19 ¹⁾	16	19	R430.23-2532-22 ¹⁾	17	22	430.21-18 D140.0	2
5.512	5.905								
140.00	149.99	R430.24-2532-19 ¹⁾	16	19	R430.23-2532-22 ¹⁾	17	22	430.21-18 D140.0	2
5.512	5.905								
150.00	159.99	R430.24-2532-19 ¹⁾	16	19	R430.23-2532-22 ¹⁾	17	22	430.21-18 D150.0	2
5.906	6.299								
160.00	169.99	R430.24-2532-19 ¹⁾	16	19	R430.23-2532-22 ¹⁾	17	22	430.21-18 D160.0	2
6.300	6.693								
170.00	179.99	R430.24-2532-19 ¹⁾	16	19	R430.23-2532-22 ¹⁾	17	22	430.21-18 D170.0	2
6.694	7.086								
170.00	179.99	R430.24-2532-19 ¹⁾	16	19	R430.23-2532-22 ¹⁾	17	22	430.21-18 D170.0	2
6.694	7.086								
180.00	183.90	R430.24-2532-19 ¹⁾	16	19	R430.23-2532-22 ¹⁾	17	22	430.21-18 D180.0	2
7.087	7.240								

¹⁾ Для небольшой глубины резания используйте резцовые вставки R430.24-2024-12 или R430.23-2024-16. Необходимо указать в заказе.

²⁾ Следует использовать накладные пластины со стружколомом, см. стр. E283

³⁾ Пластины должны быть заказаны отдельно

При заказе дополнительной опорно-направляющей пластины в коде заказа указывается D и диаметр растачивания.

Пример заказа резцовой вставки для расточной головки $\varnothing 130$ мм (5.119"): 1 шт. R430.24-2532-19

Пример заказа комплекта направляющих пластин для расточной головки $\varnothing 65$ мм (2.559"): 1 шт. 430.21-12 D65.0

При заказе расточной головки необходимо указать:

- Диаметр растачивания, D_c
- Глубину резания или диаметр предварительного отверстия
- Какую резцовую вставку предполагается использовать - T-Max P (прижим рычагом за отверстие) или T-Max S (закрепление прихватом сверху)

- Используемую систему сверления - Эжекторная или STS
- Используемые штанги и размер dm_t

Для получения дополнительной информации и рекомендаций обратитесь к региональному представителю Sandvik Coromant.

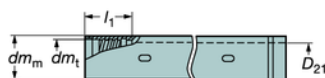
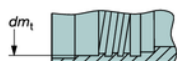
Расточная головка

Наружная штанга, типоразмер 14-25

Внутренняя штанга, типоразмер 14-25



424.31



Внимание!

Штанги поставляются с внутренней резьбой типа E.

Размер dm_t штанги соответствует размеру dm_m головки

Диапазон диаметров, мм, дюйм:		Типоразмер штанг	Наружная штанга ¹⁾	Размеры, мм, дюйм				Внутренняя штанга ¹⁾	Размеры, мм, дюйм
D_c min	D_c max			dm_m	dm_t	D_{21}	l_1		
130.00	139.99	21	424.2-821-L	118.0	113.0	92	118.0	424.2-870-L	80
5.119	5.511			4.646	4.449	3.622	4.646	3.150	
130.00	139.99	22	424.2-822-L	130.0	125.0	104	118.0	424.2-872-L	95
5.119	5.511			5.118	4.921	4.094	4.646	3.740	
140.00	149.99	22	424.2-822-L	130.0	125.0	104	118.0	424.2-872-L	95
5.512	5.905			5.118	4.921	4.094	4.646	3.740	
140.00	149.99	23	424.2-823-L	142.0	137.0	116	139.0	424.2-873-L	100
5.512	5.905			5.591	5.394	4.567	5.472	3.937	
150.00	159.99	23	424.2-823-L	142.0	137.0	116	139.0	424.2-873-L	100
5.906	6.299			5.591	5.394	4.567	5.472	3.937	
160.00	179.99	24	424.2-824-L	154.0	149.0	128	139.0	424.2-874-L	120
6.299	7.086			6.063	5.866	5.039	5.472	4.724	
170.00	179.99	24	424.2-824-L	154.0	149.0	128	139.0	424.2-874-L	120
6.693	7.086			6.063	5.866	5.039	5.472	4.724	
170.00	179.99	25	424.2-825-L	166.0	161.0	140	139.0	424.2-875-L	130
6.693	7.086			6.535	6.339	5.512	5.472	5.118	
180.00	183.90	25	424.2-825-L	166.0	161.0	140	139.0	424.2-875-L	130
7.087	7.240			6.535	6.339	5.512	5.472	5.118	

¹⁾ Штанги нестандартной длины изготавливаются по запросу

Пример заказа штанг по запросу. Наружная штанга длиной 800 мм (31.496") и внутренняя штанга 990 мм (38.976"), диаметр растачивания $D_c = 65.01$ мм (2.559"):

1 шт. 424.2-814-L800 и 1 шт. 424.2-864-L990

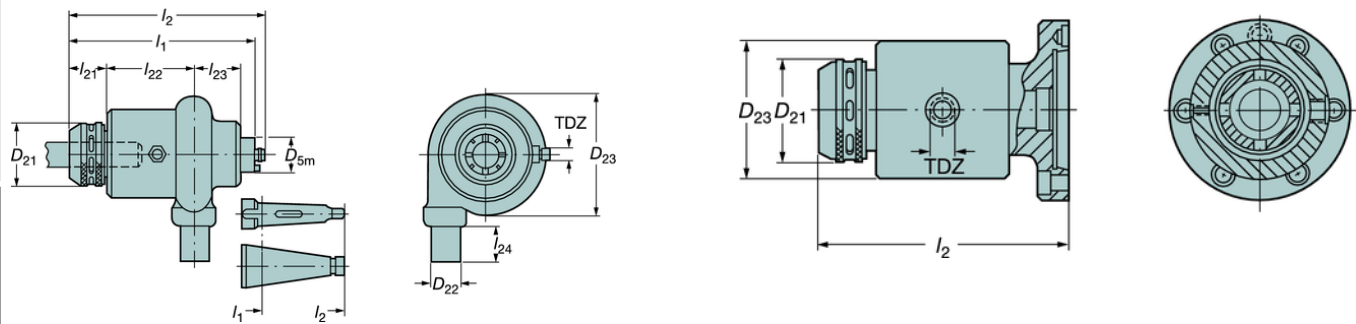
Внимание!

Внутреннюю штангу 424.2 для диапазона диаметров сверления 124.00-183.90 мм (4.882-7.240") необходимо заказывать на 220 мм (8.661") длиннее наружной штанги.

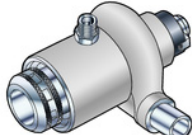
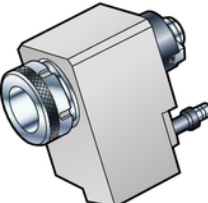
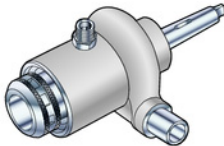
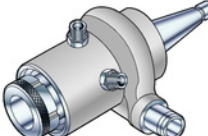
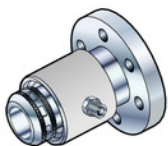


Вращающиеся патроны

Диапазон диаметров 18.40-183.90 мм (.724-7.240")



Внимание: отверстие для отвода СОЖ на патронах, устанавливаемых на фланец, должно быть открыто

Тип патрона	Диапазон диаметров, мм, дюйм		Код заказа	Размеры, мм, дюйм										
	D_c min	D_c max		D_{5m}	D_{21}	D_{22}	D_{23}	l_1	l_2	l_{21}	l_{22}	l_{23}	l_{24}	TDZ
	Патрон Varilock для ручной смены инструмента													
	18.40 .724	65.00 2.559	424.2-400M-V63	63	115	53	210	305		67	135	85	60	R $\frac{3}{4}$ "
				2.480	4.528	2.087	8.268	12.008		2.638	5.315	3.346	2.362	
	Патрон Varilock для автоматической смены инструмента													
	18.40 .724	43.00 1.693	Информацию для заказа см. на стр. E234.											
	18.40 .724	65.00 2.559												
	Патрон с конусом Морзе													
	18.40 .724	65.00 2.559	424.2-400M	115	53	210	309.5	465	67	135	85	60	R $\frac{3}{4}$ "	
	18.40 .724	36.20 1.425	424.2-401M	85	40	160	257	380	50	123	64	50	R $\frac{3}{4}$ "	
			3.346	1.575	6.299	10.118	14.961	1.968	4.842	2.520	1.968			
	Патрон с конусом по ISO													
	65.00 2.559	123.90 4.878	424.2-402	164	100	312	391	521	61	200	108	100	R1"	
				6.457	3.937	12.284	15.394	20.512	2.402	7.874	4.252	3.937		
	Патрон, устанавливаемый на фланец													
	18.40 .724	36.20 1.425	424.9S/231-1	85		130		235						R $\frac{3}{4}$ "
	18.40 .724	65.00 2.559	424.9S/170-1	170		160		285						R $\frac{3}{4}$ "
	65.00 2.559	123.90 4.878	424.9S/224-1	164		225		345						R1"
	124.00 4.882	183.90 7.240	424.9S/245-1	244		360		400						R1 $\frac{1}{4}$ "
				9.606		14.173		15.748						

¹⁾ Для патронов, устанавливаемых на фланец, необходимо указать тип и присоединительные размеры шпинделя. Патроны поставляются совместно с гайкой и накидным ключом. Доступны по запросу.

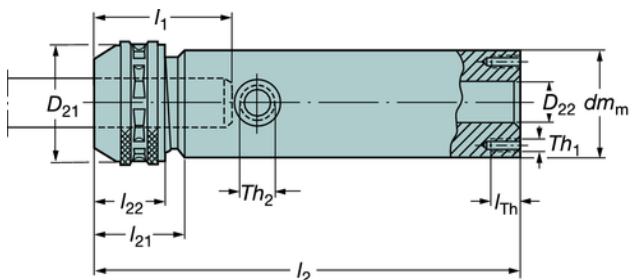
Пример заказа вращающегося патрона Varilock:
1 шт. 424.2-400M-V63

Невращающиеся патроны

Диапазон диаметров 18.40-183.90 мм (.724-7.240")

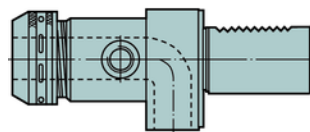
Цилиндрический хвостовик

Диаметр 18.40-65.00 мм (.724-2.559")

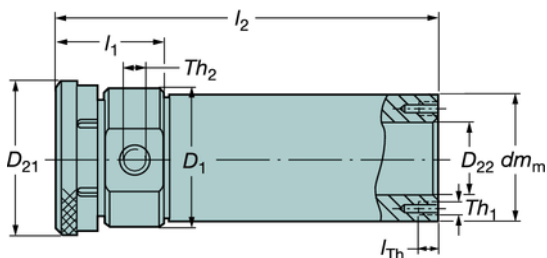


Пример патрона для токарных станков с ЧПУ

При запросе на специальные патроны для токарных станков с ЧПУ необходимо указать все присоединительные размеры.



Диаметр 65.00-183.90 мм (2.559-7.240")










Тип хвостовика	Диапазон диаметров, мм, дюйм		Диаметр хвостовика, мм, дюйм	Код заказа ¹⁾	Размеры, мм, дюйм								
	$D_c \text{ min}$	$D_c \text{ max}$			D_1	D_{21}	D_{22}	l_1	l_2	l_{21}	l_{22}	l_{Th}	Th_1
	18.40	36.20	75	424.2-411	85	30	103	300	63	50	20	M8	R1/2"
	.724	1.425	2.953		3.346	1.181	4.055	11.811	2.480	1.968	.787	M8	R1/2"
	18.40	65.00	100	424.2-410	115	45	120	330	63	50	20	M8	R3/4"
	.724	2.559	3.937		4.528	1.772	4.724	12.992	2.480	1.968	.787	M8	R3/4"
	65.00	123.90	140	424.2-412	160	164	81	116	416		20	M8	R1"
	2.559	4.878	5.512		6.299	6.457	3.189	4.567	16.378		.787	M8	R1"
	124.00	183.90	230	424.2-413	250	244	142	156	456		20	M8	R1 1/4"
	4.882	7.240	9.055		9.842	9.606	5.591	6.142	17.953		.787	M8	R1 1/4"

¹⁾ Патроны поставляются совместно с гайкой и накидным ключом.

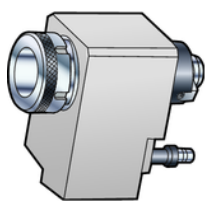
Пример заказа невращающегося патрона с цилиндрическим хвостовиком: 1 шт. 424.2-411

Комплектующие для патронов**Диапазон диаметров 18.40-65.00 мм (.724-2.559")**

Диапазон диаметров		Типоразмер штанг	Комплектующие				Патроны			Патроны
D_c , мм	D_c , дюйм		Цанга	Уплотнительная втулка	Уплотнительные кольца: Два наружных и одно внутреннее.		Вращающиеся	С конусом Морзе	Устанавливаемый на фланец ¹⁾	Невращающиеся
							Varilock			
18.40-19.20	.724-.756	0	424.2-421-00	424.2-431-00	3671 010-033	3671 010-024	424.2-400M-V63	424.2-401M	424.9S/231-1	424.2-411
19.21-20.00	.757-.787		424.2-420-00	424.2-430-00	3671 010-137	3671 010-024		424.2-400M	424.9S/170-1	424.2-410
20.01-20.90	.788-.823	1	424.2-421-01	424.2-431-01	3671 010-033	424.2-445-01	424.2-400M-V63	424.2-401M	424.9S/231-1	424.2-411
20.91-21.80	.824-.858		424.2-420-01	424.2-430-01	3671 010-137	424.2-445-01		424.2-400M	424.9S/170-1	424.2-410
21.81-22.90	.859-.902	2	424.2-421-02	424.2-431-02	3671 010-033	424.2-445-02	424.2-400M-V63	424.2-401M	424.9S/231-1	424.2-411
22.91-24.10	.903-.949		424.2-420-02	424.2-430-02	3671 010-137	424.2-445-02		424.2-400M	424.9S/170-1	424.2-410
24.11-25.20	.950-.992	3	424.2-421-03	424.2-431-03	3671 010-033	3671 010-026	424.2-400M-V63	424.2-401M	424.9S/231-1	424.2-411
25.21-26.40	.993-1.039		424.2-420-03	424.2-430-03	3671 010-137	3671 010-026		424.2-400M	424.9S/170-1	424.2-410
26.41-27.50	1.040-1.083	4	424.2-421-04	424.2-431-04	3671 010-033	424.2-445-04	424.2-400M-V63	424.2-401M	424.9S/231-1	424.2-411
27.51-28.70	1.084-1.130		424.2-420-04	424.2-430-04	3671 010-137	424.2-445-04		424.2-400M	424.9S/170-1	424.2-410
28.71-29.80	1.131-1.173	5	424.2-421-05	424.2-431-05	3671 010-033	424.2-445-05	424.2-400M-V63	424.2-401M	424.9S/231-1	424.2-411
29.81-31.00	1.174-1.220		424.2-420-05	424.2-430-05	3671 010-137	424.2-445-05		424.2-400M	424.9S/170-1	424.2-410
31.01-32.10	1.221-1.264	6	424.2-421-06	424.2-431-06	3671 010-033	3671 010-029	424.2-400M-V63	424.2-401M	424.9S/231-1	424.2-411
32.11-33.30	1.265-1.311		424.2-420-06	424.2-430-06	3671 010-137	3671 010-029		424.2-400M	424.9S/170-1	424.2-410
33.31-34.80	1.312-1.370	7	424.2-421-07	424.2-431-07	3671 010-033	3671 010-030	424.2-400M-V63	424.2-401M	424.9S/231-1	424.2-411
34.81-36.20	1.371-1.425		424.2-420-07	424.2-430-07	3671 010-137	3671 010-030		424.2-400M	424.9S/170-1	424.2-410
36.21-37.30	1.426-1.469	8	424.2-420-08	424.2-430-08	3671 010-137	3671 010-031	424.2-400M-V63	424.2-400M	424.9S/170-1	424.2-410
37.31-38.40	1.470-1.512									
38.41-39.60	1.513-1.559									
39.61-40.60	1.560-1.598	9	424.2-420-09	424.2-430-09	3671 010-137	424.2-445-09	424.2-400M-V63	424.2-400M	424.9S/170-1	424.2-410
40.61-41.80	1.599-1.646									
41.81-43.00	1.647-1.693									
43.01-44.30	1.694-1.744	10	424.2-420-10	424.2-430-10	3671 010-137	424.2-445-10	424.2-400M-V63	424.2-400M	424.9S/170-1	424.2-410
44.31-45.60	1.745-1.795									
45.61-47.00	1.796-1.850									
47.01-48.50	1.851-1.909	11	424.2-420-11	424.2-430-11	3671 010-137	424.2-445-11	424.2-400M-V63	424.2-400M	424.9S/170-1	424.2-410
48.51-50.10	1.910-1.972									
50.11-51.70	1.973-2.035									
51.71-53.20	2.036-2.094	12	424.2-420-12	424.2-430-12	3671 010-137	424.2-445-12	424.2-400M-V63	424.2-400M	424.9S/170-1	424.2-410
53.21-54.70	2.095-2.154									
54.71-56.20	2.155-2.213									
56.21-58.40	2.214-2.300	13	424.2-420-13	424.2-430-13	3671 010-137	3671 010-135	424.2-400M-V63	424.2-400M	424.9S/170-1	424.2-410
58.41-60.60	2.301-2.386									
60.61-62.80	2.387-2.472									
62.81-65.00	2.473-2.559									

¹⁾ Доступны по запросу.

Пример заказа цанги: 2 шт. 424.2-421-00

Патрон Varilock для автоматической смены инструмента

Диапазон диаметров сверления 18.40-65.00 мм (.724-2.559")

Для заказа см. стр. E234

Комплектующие для патронов

Диапазон диаметров 65.00-183.90 мм (2.559-7.240")

Диапазон диаметров		Типоразмер штанг	Комплектующие			Патроны		Патроны	
D_c , мм	D_c , дюйм		Соединительная втулка/Цанга	Кроме патрона, устанавливаемого на штанге. Уплотнительная втулка Кольцо		Вращающиеся	Устанавливаемый на фланец ¹⁾	Невращающиеся	Дополнительная информация на стр. E232 Устанавливаемый на штанге ¹⁾
65.00-66.99	2.559-2.637	14	424.2-422-14	424.2-432-14	3671 010-143	424.2-402	424.9S/224-1	424.2-412	424.9S/232-1-14
67.00-72.99	2.638-2.874	15	424.2-422-15	424.2-432-15	3671 010-143	424.2-402	424.9S/224-1	424.2-412	424.9S/232-1-15
73.00-79.99	2.875-3.149	16	424.2-422-16	424.2-432-16	3671 010-143	424.2-402	424.9S/224-1	424.2-412	424.9S/232-1-16
80.00-86.99	3.150-3.425	17	424.2-422-17	424.2-432-17	3671 010-143	424.2-402	424.9S/224-1	424.2-412	424.9S/232-1-17
87.00-99.99	3.426-3.937	18	424.2-422-18	424.2-432-18	3671 010-143	424.2-402	424.9S/224-1	424.2-412	424.9S/232-1-18
100.00-111.99	3.938-4.409	19	424.2-422-19	424.2-432-19	3671 010-143	424.2-402	424.9S/224-1	424.2-412	424.9S/232-1-19
112.00-123.99	4.410-4.881	20	424.2-422-20	424.2-432-20	3671 010-143	424.2-402	424.9S/224-1	424.2-412	424.9S/232-1-20

Внимание: соединительные втулки с кодом заказа S-424.2-422-xxx укорочены. См. сноску.

65.00-66.99	2.559-2.637	14	S-424.2-422-14A ²⁾	424.2-432-14	3671 010-143	424.2-402	424.9S/224-1	424.2-412	424.9S/232-1-14
67.00-72.99	2.638-2.874	15	S-424.2-422-15A ²⁾	424.2-432-15	3671 010-143	424.2-402	424.9S/224-1	424.2-412	424.9S/232-1-15
73.00-79.99	2.875-3.149	16	S-424.2-422-16A ²⁾	424.2-432-16	3671 010-143	424.2-402	424.9S/224-1	424.2-412	424.9S/232-1-16
80.00-86.99	3.150-3.425	17	S-424.2-422-17A ²⁾	424.2-432-17	3671 010-143	424.2-402	424.9S/224-1	424.2-412	424.9S/232-1-17
87.00-99.99	3.426-3.937	18	S-424.2-422-18A ²⁾	424.2-432-18	3671 010-143	424.2-402	424.9S/224-1	424.2-412	424.9S/232-1-18
100.00-111.99	3.938-4.409	19	S-424.2-422-19A ²⁾	424.2-432-19	3671 010-143	424.2-402	424.9S/224-1	424.2-412	424.9S/232-1-19
112.00-123.99	4.410-4.881	20	S-424.2-422-20A ²⁾	424.2-432-20	3671 010-143	424.2-402	424.9S/224-1	424.2-412	424.9S/232-1-20
124.00-135.99	4.882-5.354	21	424.2-423-21	424.2-433-21	3671 010-154	-	424.9S/245-1	424.2-413	424.9S/232-1-21
136.00-147.99	5.355-5.826	22	424.2-423-22	424.2-433-22	3671 010-154	-	424.9S/245-1	424.2-413	424.9S/232-1-22
148.00-159.99	5.827-6.299	23	424.2-423-23	424.2-433-23	3671 010-154	-	424.9S/245-1	424.2-413	424.9S/232-1-23
160.00-171.99	6.300-6.771	24	424.2-423-24	424.2-433-24	3671 010-154	-	424.9S/245-1	424.2-413	424.9S/232-1-24
172.00-183.90	6.772-7.240	25	424.2-423-25	424.2-433-25	3671 010-154	-	424.9S/245-1	424.2-413	424.9S/232-1-25

¹⁾ Доступны по запросу.

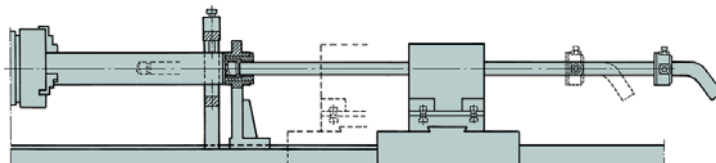
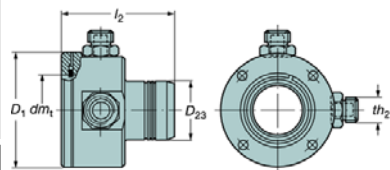
Пример заказа соединительных втулок: 2 шт. 424.2-422-14

²⁾ Новая упрочненная втулка, укороченная на 11 мм (.433"). При использовании уже имеющихся у Вас штанг, обратите внимание, что внутренняя штанга окажется слишком длинной и должна быть укорочена на 11 мм (.433") с переднего конца. Размер l_2 наружной штанги остается прежним и не требует изменений. Доступны по запросу.

Невращающиеся патроны, устанавливаемые на штанге

Диапазон диаметров 65.00-183.90 мм (2.559-7.240")

Присоединение патрона, устанавливаемого на штанге



Патроны поставляются совместно с гайкой и накидным ключом.

Тип патрона	Диапазон диаметров				Код заказа ¹⁾	Размеры, мм, дюйм								
	D_c min мм	D_c max мм	D_c min дюйм	D_c max дюйм		dm_t мм	dm_t дюйм	D_1 мм	D_1 дюйм	D_{23} мм	D_{23} дюйм	l_2 мм	l_2 дюйм	th_2
	65.00	66.90	2.559	2.634	424.9S/232-1-14	56	2.205	110	4.331	50.5	1.988	150	5.906	R1"
	67.00	72.90	2.638	2.870	424.9S/232-1-15	62	2.441	110	4.331	50.5	1.988	150	5.906	R1"
	73.00	79.90	2.874	3.146	424.9S/232-1-16	68	2.677	120	4.724	63.2	2.488	150	5.906	R1"
	80.00	86.90	3.150	3.421	424.9S/232-1-17	75	2.953	130	5.118	63.2	2.488	150	5.906	R1"
	87.00	99.90	3.425	3.933	424.9S/232-1-18	82	3.228	130	5.118	75.9	2.988	150	5.906	R1"
	100.00	111.90	3.937	4.406	424.9S/232-1-19	94	3.701	150	5.906	75.9	2.988	150	5.906	R1"
	112.00	123.90	4.409	4.878	424.9S/232-1-20	106	4.173	160	6.299	101	3.976	150	5.906	R1"
	124.00	135.90	4.882	5.350	424.9S/232-1-21	118	4.646	170	6.693	101	3.976	170	6.693	R1 1/4
	136.00	147.90	5.354	5.823	424.9S/232-1-22	130	5.118	185	7.284	126.7	4.988	170	6.693	R1 1/4
	148.00	159.90	5.827	6.295	424.9S/232-1-23	142	5.591	200	7.874	126.7	4.988	170	6.693	R1 1/4
	160.00	171.90	6.299	6.768	424.9S/232-1-24	154	6.063	215	8.465	126.7	4.988	170	6.693	R1 1/4
	172.00	183.90	6.772	7.240	424.9S/232-1-25	166	6.535	225	8.858	126.7	4.988	170	6.693	R1 1/4

¹⁾ Для патронов 424.9S/232-1-xx внутренняя штанга должна быть на 75 мм (2.953") длиннее наружной штанги

Пример заказа: 1 шт. 424.9S/232-1-14

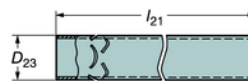
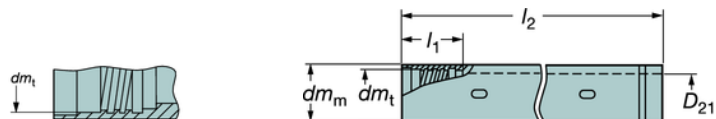
Внимание!

Комплекующие см. на стр. E289

Наружная штанга, типоразмер 14-25



Внутренняя штанга, типоразмер 14-25



Размер dm_t штанги соответствует размеру dm_m головки

Диапазон диаметров				Типоразмер штанг	Наружная штанга ¹⁾	Размеры, мм, дюйм								Внутренняя штанга ¹⁾	Размеры, мм, дюйм	
D_c min мм	D_c max мм	D_c min дюйм	D_c max дюйм			dm_m мм	dm_m дюйм	dm_t мм	dm_t дюйм	D_{21} мм	D_{21} дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм		D_{23} мм	D_{23} дюйм
65.00	66.90	2.559	2.634	14	424.9S/233-14	56.0	2.205	52.0	2.047	43	1.693	75.0	2.953	424.2-864-L	40	1.575
67.00	72.90	2.638	2.870	15	424.9S/233-15	62.0	2.441	58.0	2.284	48	1.890	75.0	2.953	424.2-865-L	44	1.732
73.00	79.90	2.874	3.146	16	424.9S/233-16	68.0	2.677	63.0	2.480	53	2.087	75.0	2.953	424.2-866-L	48	1.890
80.00	86.90	3.150	3.421	17	424.9S/233-17	75.0	2.953	70.0	2.756	53	2.087	75.0	2.953	424.2-867-L	54	2.126
87.00	99.90	3.425	3.933	18	424.9S/233-18	82.0	3.228	77.0	3.032	66	2.598	97.0	3.819	424.2-868-L	60	2.362
100.00	111.90	3.937	4.406	19	424.9S/233-19	94.0	3.701	89.0	3.504	78	3.071	97.0	3.819	424.2-869-L	70	2.756
112.00	123.90	4.409	4.878	20	424.9S/233-20	106.0	4.173	101.0	3.976	90	3.543	118.0	4.646	424.2-870-L	80	3.150
124.00	135.90	4.882	5.350	21	424.9S/233-21	118.0	4.646	113.0	4.449	92	3.622	118.0	4.646	424.2-870-L	80	3.150
136.00	147.90	5.354	5.823	22	424.9S/233-22	130.0	5.118	125.0	4.921	104	4.094	118.0	4.646	424.2-872-L	95	3.740
148.00	159.90	5.827	6.295	23	424.9S/233-23	142.0	5.591	137.0	5.394	116	4.567	139.0	5.472	424.2-873-L	100	3.937
160.00	171.90	6.299	6.768	24	424.9S/233-24	154.0	6.063	149.0	5.866	128	5.039	139.0	5.472	424.2-874-L	120	4.724
172.00	183.90	6.772	7.240	25	424.9S/233-25	166.0	6.535	161.0	6.339	140	5.512	139.0	5.472	424.2-875-L	130	5.118

¹⁾ Штанги нестандартной длины изготавливаются по запросу

Пример заказа наружной штанги: 1 шт. 424.9S/233-14

²⁾ Доступны по запросу.

Патрон Varilock для автоматической смены инструмента

Обычно операции глубокого сверления выполняются на специализированном оборудовании, а не на обрабатывающих центрах.

Однако эжекторная система Sandvik Coromant спроектирована таким образом, что позволяет достаточно эффективно производить операции глубокого сверления на обрабатывающих центрах.

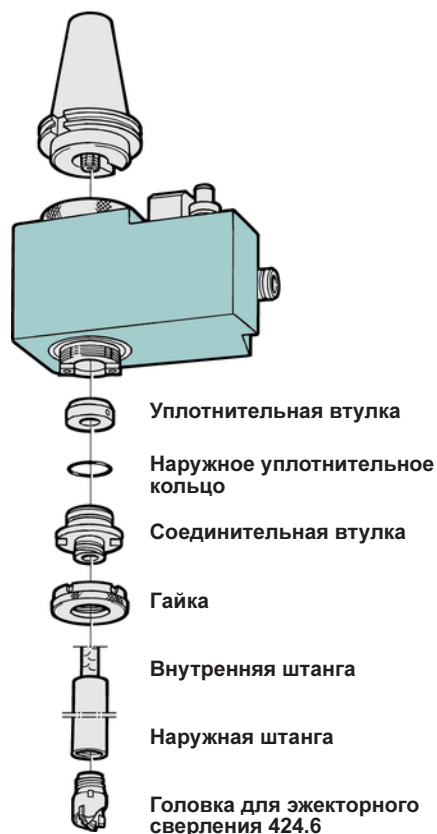
При эжекторном сверлении требуется высокое давление охлаждающей жидкости. Эта опция обычно отсутствует на обрабатывающих центрах. Для осуществления эжекторного сверления на таких станках необходимо устанавливать специальную оснастку.

Для подачи большого объема СОЖ под высоким давлением, необходимого для удаления стружки при глубоком сверлении, в ассортименте Sandvik Coromant представлен патрон Varilock для автоматической смены инструмента. Конструкция корпуса патрона предусматривает возможность подачи СОЖ в необходимом объеме.

Присоединительные поверхности крепления Varilock расположены в задней части патрона, поэтому его можно устанавливать в различные базовые держатели.

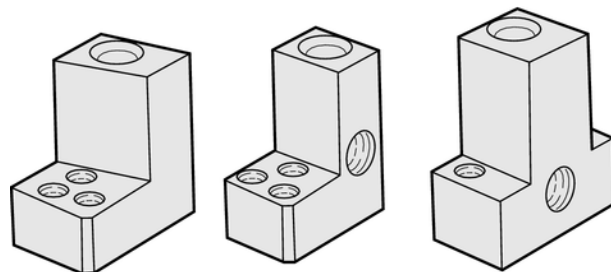
Вращающийся патрон

Для эжекторного сверления на обрабатывающих центрах



Блок для подвода СОЖ на станке

На рисунке приведены три типа блоков для подвода СОЖ, которые необходимы, если на станке до этого не был предусмотрен подвод охлаждения через шпиндель. Если Вы хотите заказать блок совместно с патроном, то укажите его тип и положение относительно конца шпинделя. Если на станке уже имеется блок для подвода СОЖ и Вы хотите заказать только патрон, то укажите его основные размеры и положение.

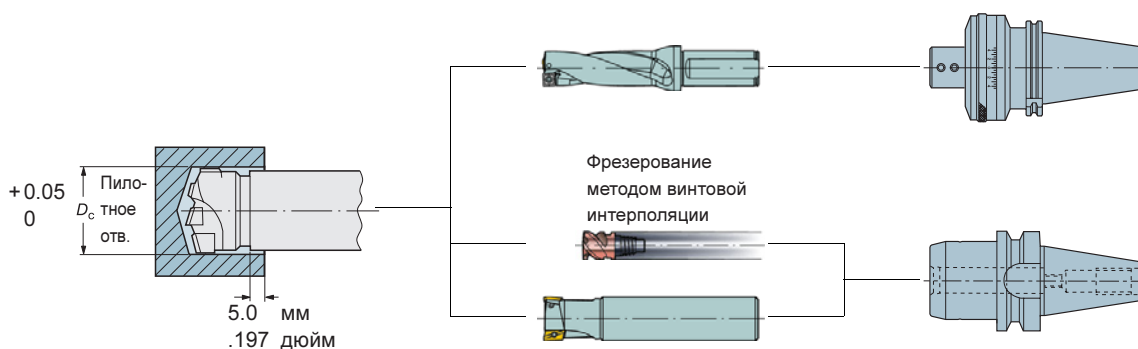


Пилотные отверстия для эжекторного сверления

Получение пилотного отверстия:

Если при обработке глубоких отверстий не используется кондукторная втулка, направляющая головку, то в первоначальный момент времени необходимо изготовить глубокое пилотное отверстие. Оно должно иметь допуск в плюс по сравнению с диаметром обработки.

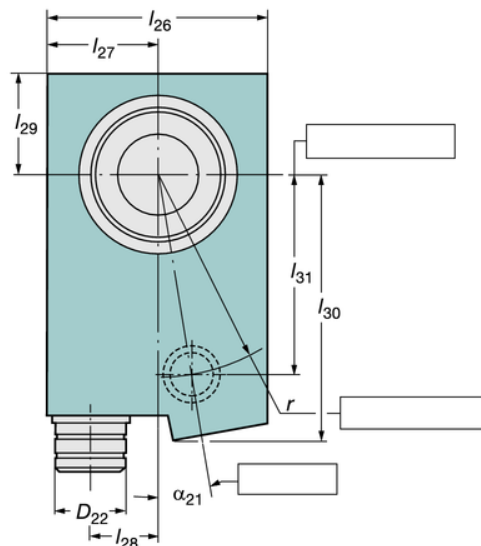
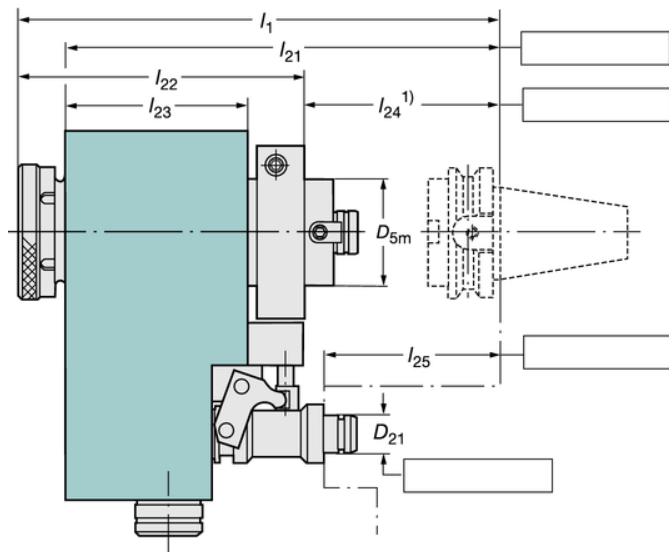
Сверление пилотного отверстия



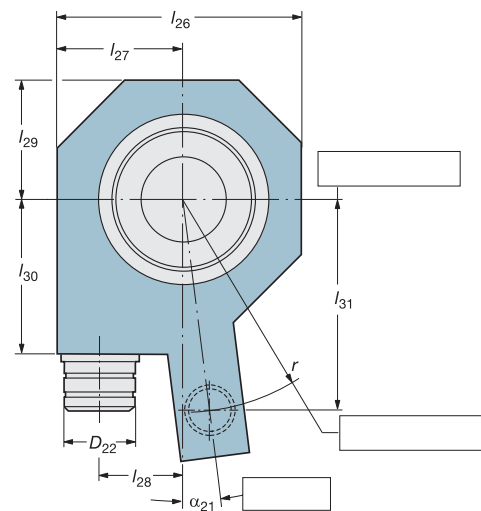
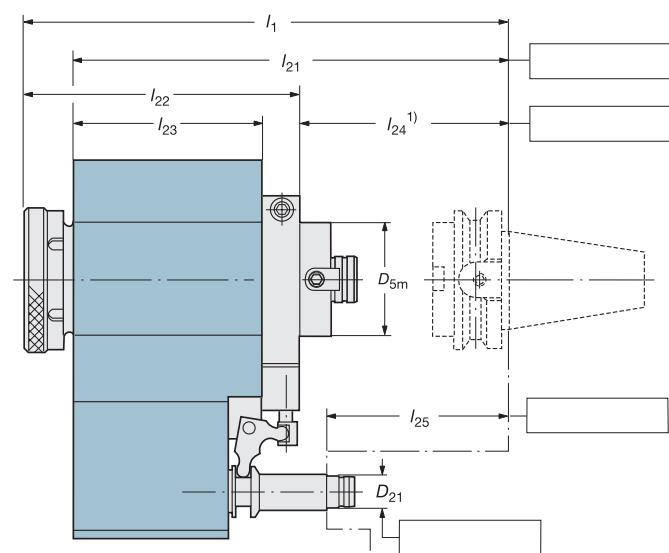
Патрон Varilock для подачи СОЖ и автоматической смены инструмента

При заказе отправьте в ближайшее представительство Sandvik Coromant подробную информацию о том, какие требования предъявляются к патрону.

Корпус, размер 1



Корпус, размер 2



l_1 = программируемая длина

1) Патрон ограничивает пространство для схватов манипулятора автоматической замены инструмента. Обязательно укажите в заказе особые требования к размеру l_{24} , если таковые имеются.

Размер корпуса	Диапазон диаметров, мм, дюйм	Размер Varilock	Размеры, мм, дюйм										Max об/мин	Давление СОЖ, Н/см ² , psi		Расход СОЖ, л/мин, галлон/мин
			D_{5m}	D_{22}	l_{22}	l_{23}	l_{26}	l_{27}	l_{28}	l_{29}	l_{30}	α_{21}		Max	Рекомендуемые значения	
1	18.40-43.00	63	40	170	107	130	65	40	60	160	15	3000	200	80-150	50-120	
	.724-1.693															1.575
2	18.40-65.00	80	50	200	135	175	90	60	85	110	25	2500	200	60-150	50-200	
	.724-2.559															1.969

Штанги изготавливаются по запросу заказчика

Пример заказа:

При заказе необходимо указать следующее:

- Тип станка
- Диаметр сверления
- Тип конуса шпинделя
- Глубину сверления
- Размер конуса шпинделя
- Длину штанг

Для получения дополнительной информации и рекомендаций обратитесь к региональному представителю Sandvik Coromant.

Комплектующие для патрона Varilock для подачи СОЖ и автоматической смены инструмента

Типоразмер штанг							
	Наружная штанга ¹⁾	Внутренняя штанга ¹⁾	Гайка ²⁾	Соединительная втулка ²⁾	Уплотнительная втулка ²⁾	Уплотнительное кольцо ²⁾	Вращающийся Varilock
							Размер
00	424.9S/280 Pos 0	424.9S/281 Pos 0	424.9S/279-4.1 840110A16-4	424.9S/282 Pos 0 840110R31-2 Pos 0	424.9S/283 Pos 0 840110R32-2 Pos 0	3671 010-131 3671 010-135	1 2
01	424.9S/280 Pos 1	424.9S/281 Pos 1	424.9S/279-4.1 840110A16-4	424.9S/282 Pos 1 840110R31-2 Pos 1	424.9S/283 Pos 1 840110R32-2 Pos 1	3671 010-131 3671 010-135	1 2
02	424.9S/280 Pos 2	424.9S/281 Pos 2	424.9S/279-4.1 840110A16-4	424.9S/282 Pos 2 840110R31-2 Pos 2	424.9S/283 Pos 2 840110R32-2 Pos 2	3671 010-131 3671 010-135	1 2
03	424.9S/280 Pos 3	424.9S/281 Pos 3	424.9S/279-4.1 840110A16-4	424.9S/282 Pos 3 840110R31-2 Pos 3	424.9S/283 Pos 3 840110R32-2 Pos 3	3671 010-131 3671 010-135	1 2
04	424.9S/280 Pos 4	424.9S/281 Pos 4	424.9S/279-4.1 840110A16-4	424.9S/282 Pos 4 840110R31-2 Pos 4	424.9S/283 Pos 4 840110R32-2 Pos 4	3671 010-131 3671 010-135	1 2
05	424.9S/280 Pos 5	424.9S/281 Pos 5	424.9S/279-4.1 840110A16-4	424.9S/282 Pos 5 840110R31-2 Pos 5	424.9S/283 Pos 5 840110R32-2 Pos 5	3671 010-131 3671 010-135	1 2
06	424.9S/280 Pos 6	424.9S/281 Pos 6	424.9S/279-4.1 840110A16-4	424.9S/282 Pos 6 840110R31-2 Pos 6	424.9S/283 Pos 6 840110R32-2 Pos 6	3671 010-131 3671 010-135	1 2
07	424.9S/280 Pos 7	424.9S/281 Pos 7	424.9S/279-4.1 840110A16-4	424.9S/282 Pos 7 840110R31-2 Pos 7	424.9S/283 Pos 7 840110R32-2 Pos 7	3671 010-131 3671 010-135	1 2
08	424.9S/280 Pos 8	424.9S/281 Pos 8	424.9S/279-4.1 840110A16-4	424.9S/282 Pos 8 840110R31-2 Pos 8	424.9S/283 Pos 8 840110R32-2 Pos 8	3671 010-131 3671 010-135	1 2
09	424.9S/280 Pos 9	424.9S/281 Pos 9	424.9S/279-4.1 840110A16-4	424.9S/282 Pos 9 840110R31-2 Pos 9	424.9S/283 Pos 9 840110R32-2 Pos 9	3671 010-131 3671 010-135	1 2
10	424.9S/280 Pos 10	424.9S/281 Pos 10	840110A16-4	840110R31-2 Pos 10	840110R32-2 Pos 10	3671 010-135	2
11	424.9S/280 Pos 11	424.9S/281 Pos 11	840110A16-4	840110R31-2 Pos 11	840110R32-2 Pos 11	3671 010-135	2
12	424.9S/280 Pos 12	424.9S/281 Pos 12	840110A16-4	840110R31-2 Pos 12	840110R32-2 Pos 12	3671 010-135	2
13	424.9S/280 Pos 13	424.9S/281 Pos 13	840110A16-4	840110R31-2 Pos 13	840110R32-2 Pos 13	3671 010-135	2

¹⁾ Штанги нестандартной длины изготавливаются по запросу

²⁾ Доступны по запросу.

Пример заказа наружной штанги: 1 шт. 424.9S/280 Pos 0

Головки с напаянными пластинами 420.6 для глубокого сверления

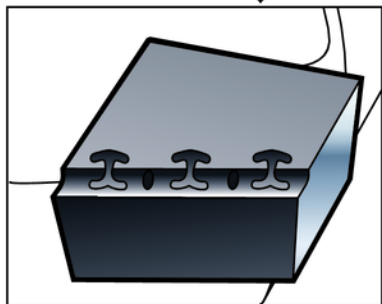
Головки с напаянными пластинами для сверления

Высокоточные сверильные головки

Простота в использовании

- Не требуется предварительная настройка
- Не требуется специальное обслуживание инструмента

Отличная прямолинейность отверстий и шероховатость обработанной поверхности



Широкий диапазон применения

- Оптимизированные сочетания сплавов и геометрий для обработки большинства групп материалов

Производительность и надежность

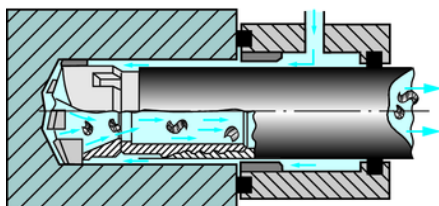
- Жесткая конструкция позволяет работать с большими подачами
- Геометрия пластин, полученная при спекании, обеспечивает надежный отвод стружки при сверлении большинства групп материалов

Области применения по ISO:



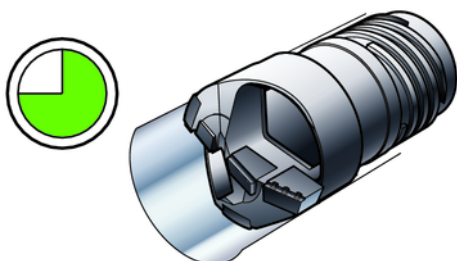
Головки с напаянными пластинами 420.6 для глубокого сверления

Предпочтительные области применения системы STS



- Специальные станки для массового производства
- Специальные станки для обработки глубоких отверстий
- Обработка больших партий деталей
- Обработка длинных деталей
- Материалы с неоднородной структурой и с затрудненным стружколоманием
- Нержавеющие и низкоуглеродистые стали

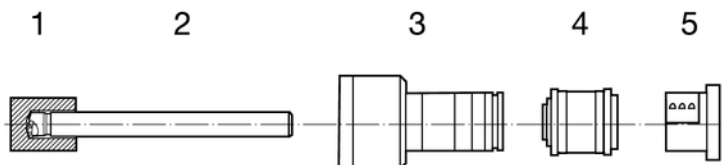
Производительность



- Первый выбор для обработки отверстий диаметром 15.60 - 24.99 мм (.614 - .984") или диаметром 25.00 - 65.00 мм (.984 - 2.559") при повышенных требованиях к точности отверстий
- Сокращение затрат при мелкосерийном производстве
- Стандартная номенклатура

Точность отверстия: IT9
Шероховатость поверхности: Ra 2 мкм

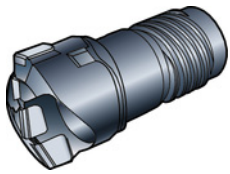
Инструментальная оснастка



1. Головки для сверления отверстий, см. стр. E238.
2. Штанги, см. стр. E239.
3. Головки для подачи СОЖ под давлением, см. стр. E266.
4. Демпферы, см. стр. E269.
5. Патроны, см. стр. E267.

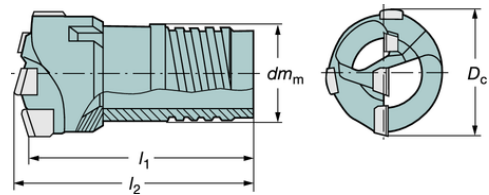
Головки с напаянными пластинами 420.6 для глубокого сверления

Диапазон диаметров 15.60-65.00 мм (.614-2.559")



Глубина сверления: 150 x D_c
 Точность отверстия: IT9
 Шероховатость поверхности: R_a 2 мкм
 СОЖ: Чистое масло или эмульсия

Головки поставляются со стандартной геометрией стружколома и точностью шлифованного диаметра по ISO h6.



Размер dm_m головки соответствует размеру dm_t штанги

E

Диапазон диаметров				Типоразмер штанг	Код заказа ¹⁾	Размеры, мм, дюйм										
D_c min мм	D_c max мм	D_c min дюйм	D_c max дюйм			P	M	K	N	S	dm_m мм	dm_m дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	l_2 мм	l_2 дюйм
15.60	16.20	.614	.638	97	420.6-9713Dxx.xx zz						12.6	.496	40.3	1.587	43.0	1.693
15.60	16.20	.614	.638		420.6-9714Dxx.xx zz	★			☆	★	12.6	.496	40.3	1.587	43.0	1.693
16.21	16.70	.638	.658		420.6-9723Dxx.xx zz			★			12.6	.496	40.3	1.587	43.0	1.693
16.21	16.70	.638	.658		420.6-9724Dxx.xx zz	★			☆	★	12.6	.496	40.3	1.587	43.0	1.693
16.71	17.20	.658	.677	98	420.6-9813Dxx.xx zz				★		13.6	.535	40.3	1.587	43.0	1.693
16.71	17.20	.658	.677		420.6-9814Dxx.xx zz	★			☆	★	13.6	.535	40.3	1.587	43.0	1.693
17.21	17.70	.678	.697		420.6-9823Dxx.xx zz			★			13.6	.535	40.3	1.587	43.0	1.693
17.21	17.70	.678	.697		420.6-9824Dxx.xx zz	★			☆	★	13.6	.535	40.3	1.587	43.0	1.693
17.71	18.40	.697	.724	99	420.6-9913Dxx.xx zz				★		14.5	.571	44.2	1.740	47.0	1.850
17.71	18.40	.697	.724		420.6-9914Dxx.xx zz	★			☆	★	14.5	.571	44.2	1.740	47.0	1.850
18.41	18.90	.725	.744		420.6-9923Dxx.xx zz			★			14.5	.571	44.1	1.736	47.0	1.850
18.41	18.90	.725	.744		420.6-9924Dxx.xx zz	★			☆	★	14.5	.571	44.1	1.736	47.0	1.850
18.91	19.20	.744	.756	00	420.6-0013Dxx.xx zz				★		15.5	.610	44.1	1.736	47.0	1.850
18.91	19.20	.744	.756		420.6-0014Dxx.xx zz	★			☆	★	15.5	.610	44.1	1.736	47.0	1.850
19.21	20.00	.756	.787		420.6-0023Dxx.xx zz			★			15.5	.610	44.0	1.732	47.0	1.850
19.21	20.00	.756	.787		420.6-0024Dxx.xx zz	★			☆	★	15.5	.610	44.0	1.732	47.0	1.850
20.01	20.90	.788	.823	01	420.6-0112Dxx.xx zz			★			16.0	.630	49.4	1.945	52.5	2.067
20.01	20.90	.788	.823		420.6-0113Dxx.xx zz			★	☆		16.0	.630	49.4	1.945	52.5	2.067
20.01	20.90	.788	.823		420.6-0114Dxx.xx zz	☆	★			☆	16.0	.630	49.4	1.945	52.5	2.067
20.91	21.80	.823	.858		420.6-0122Dxx.xx zz			★			16.0	.630	49.2	1.937	52.5	2.067
20.91	21.80	.823	.858		420.6-0123Dxx.xx zz			★	☆		16.0	.630	49.2	1.937	52.5	2.067
20.91	21.80	.823	.858		420.6-0124Dxx.xx zz	☆	★			☆	16.0	.630	49.2	1.937	52.5	2.067
21.81	22.90	.859	.902	02	420.6-0212Dxx.xx zz			★			18.0	.709	52.8	2.079	56.0	2.205
21.81	22.90	.859	.902		420.6-0213Dxx.xx zz			★	☆		18.0	.709	52.8	2.079	56.0	2.205
21.81	22.90	.859	.902		420.6-0214Dxx.xx zz	☆	★			☆	18.0	.709	52.8	2.079	56.0	2.205
22.91	24.10	.902	.949		420.6-0222Dxx.xx zz			★			18.0	.709	52.6	2.071	56.0	2.205
22.91	24.10	.902	.949		420.6-0223Dxx.xx zz			★	☆		18.0	.709	52.6	2.071	56.0	2.205
22.91	24.10	.902	.949		420.6-0224Dxx.xx zz	☆	★			☆	18.0	.709	52.6	2.071	56.0	2.205
24.11	25.20	.949	.992	03	420.6-0312Dxx.xx zz			★			19.5	.768	54.0	2.126	57.5	2.264
24.11	25.20	.949	.992		420.6-0313Dxx.xx zz			★	☆		19.5	.768	54.0	2.126	57.5	2.264
24.11	25.20	.949	.992		420.6-0314Dxx.xx zz	☆	★			☆	19.5	.768	54.0	2.126	57.5	2.264
25.21	26.40	.992	1.039		420.6-0322Dxx.xx zz			★			19.5	.768	54.0	2.126	57.5	2.264
25.21	26.40	.992	1.039		420.6-0323Dxx.xx zz			★	☆		19.5	.768	54.0	2.126	57.5	2.264
25.21	26.40	.992	1.039		420.6-0324Dxx.xx zz	☆	★			☆	19.5	.768	54.0	2.126	57.5	2.264
26.41	27.50	1.040	1.083	04	420.6-0412Dxx.xx zz			★			21.0	.827	53.8	2.118	57.5	2.264
26.41	27.50	1.040	1.083		420.6-0413Dxx.xx zz			★	☆		21.0	.827	53.8	2.118	57.5	2.264
26.41	27.50	1.040	1.083		420.6-0414Dxx.xx zz	☆	★			☆	21.0	.827	53.8	2.118	57.5	2.264
27.51	28.70	1.083	1.130		420.6-0422Dxx.xx zz			★			21.0	.827	53.8	2.118	57.5	2.264
27.51	28.70	1.083	1.130		420.6-0423Dxx.xx zz			★	☆		21.0	.827	53.8	2.118	57.5	2.264
27.51	28.70	1.083	1.130		420.6-0424Dxx.xx zz	☆	★			☆	21.0	.827	53.8	2.118	57.5	2.264
28.71	29.80	1.130	1.173	05	420.6-0512Dxx.xx zz			★			23.5	.925	59.5	2.342	63.5	2.500
28.71	29.80	1.130	1.173		420.6-0513Dxx.xx zz			★	☆		23.5	.925	59.5	2.342	63.5	2.500
28.71	29.80	1.130	1.173		420.6-0514Dxx.xx zz	☆	★			☆	23.5	.925	59.5	2.342	63.5	2.500
29.81	31.00	1.174	1.220		420.6-0522Dxx.xx zz			★			23.5	.925	59.3	2.335	63.5	2.500
29.81	31.00	1.174	1.220		420.6-0523Dxx.xx zz			★	☆		23.5	.925	59.3	2.335	63.5	2.500
29.81	31.00	1.174	1.220		420.6-0524Dxx.xx zz	☆	★			☆	23.5	.925	59.3	2.335	63.5	2.500
31.01	32.10	1.221	1.264	06	420.6-0612Dxx.xx zz			★			25.5	1.004	59.4	2.339	63.5	2.500
31.01	32.10	1.221	1.264		420.6-0613Dxx.xx zz			★	☆		25.5	1.004	59.4	2.339	63.5	2.500
31.01	32.10	1.221	1.264		420.6-0614Dxx.xx zz	☆	★			☆	25.5	1.004	59.4	2.339	63.5	2.500
32.11	33.30	1.264	1.311		420.6-0622Dxx.xx zz			★			25.5	1.004	59.1	2.327	63.5	2.500
32.11	33.30	1.264	1.311		420.6-0623Dxx.xx zz			★	☆		25.5	1.004	59.1	2.327	63.5	2.500
32.11	33.30	1.264	1.311		420.6-0624Dxx.xx zz	☆	★			☆	25.5	1.004	59.1	2.327	63.5	2.500

¹⁾ Другие сочетания сплавов и головки диаметром 12,6-15,9 мм (.496-.614") доступны по запросу.

При заказе головок в коде заказа укажите № канавки-стружколома (w) (см.стр. E273), диаметр головки (xx.xx) и сочетание сплавов (zz): 420.6-971wDxx.xx zz

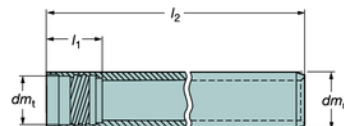
²⁾ Вместо головок STS для диаметров 60,61-65,00 мм (2.386-2.559") при повышенных требованиях к жесткости рекомендуется использовать эжекторные головки 424.6 со штангой 420.5-813E.

Пример заказа головок с напаянными 420.6-9714 D*15.60* 70 пластинами: 2 шт.

★= Первый выбор

Сверлильная головка

Штанга 420.5-



420.6

Диапазон диаметров				Типоразмер штанг	Штанга ¹⁾	Размеры, мм, дюйм							
D_c min мм	D_c max мм	D_c min дюйм	D_c max дюйм			dm_m мм	dm_m дюйм	dm_t мм	dm_t дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	l_2 мм	l_2 дюйм
15.60	16.70	.614	.658	97	420.5-797-2	14.0	.551	12.6	.496	21.0	.827	1600	62.992
16.71	17.70	.658	.697	98	420.5-798-2	15.0	.591	13.6	.535	21.0	.827	1600	62.992
17.71	18.90	.697	.744	99	420.5-799-2	16.0	.630	14.5	.571	22.0	.866	1600	62.992
18.91	20.00	.744	.787	00	420.5-800-2	17.0	.669	15.5	.610	22.0	.866	1600	62.992
20.01	21.80	.788	.858	01	420.5-801-4	18.0	.709	16.0	.630	25.0	.984	2600	102.362
21.81	24.10	.859	.949	02	420.5-802-4	20.0	.787	18.0	.709	26.0	1.024	2600	102.362
24.11	26.40	.949	1.039	03	420.5-803-4	22.0	.866	19.5	.768	26.0	1.024	2600	102.362
26.41	28.70	1.040	1.130	04	420.5-804-4	24.0	.945	21.0	.827	26.0	1.024	2600	102.362
28.71	31.00	1.130	1.220	05	420.5-805-4	26.0	1.024	23.5	.925	29.0	1.142	2600	102.362
31.01	33.30	1.221	1.311	06	420.5-806-4	28.0	1.102	25.5	1.004	29.0	1.142	2600	102.362

¹⁾ Штанги нестандартной длины могут изготавливаться по запросу.

Пример заказа штанги длиной 1600 мм (62.992"), диаметр сверления $D_c = 16.00$ мм (.630"): 1 шт. 420.5-797-2

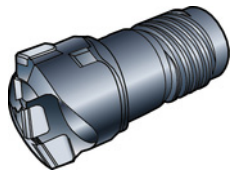
²⁾ Вместо головок STS при повышенных требованиях к жесткости рекомендуется использовать эжекторные головки 424.6.

Пример заказа штанги длиной 400 мм (15.748") по запросу, диаметр сверления $D_c = 22.00$ мм (.866"): 1 шт. 420.5-802-L400



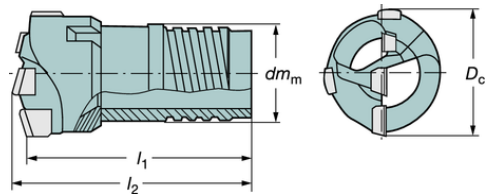
Головки с напаянными пластинами 420.6 для глубокого сверления

Диапазон диаметров 15.60-65.00 мм (.614-2.559")



Глубина сверления: 150 x D_c
 Точность отверстия: IT9
 Шероховатость поверхности: R_a 2 мкм
 СОЖ: Чистое масло или эмульсия

Головки поставляются со стандартной геометрией стружколома и точностью шлифованного диаметра по ISO h6.



Размер dm_m головки соответствует размеру dm_t штанги

Диапазон диаметров				Типоразмер штанг	Код заказа ¹⁾	Размеры, мм, дюйм												
D_c min	D_c max	D_c min	D_c max			P	M	K	N	S	dm_m	dm_m	l_1	l_1	l_2	l_2		
мм	мм	дюйм	дюйм		63	70	20	67	72	72	72	мм	дюйм	мм	дюйм	мм	дюйм	
33.31	34.80	1.311	1.370	07	420.6-0712Dxx.xx zz			★				28.0	1.102	59.0	2.323	63.5	2.500	
33.31	34.80	1.311	1.370		420.6-0713Dxx.xx zz			★	☆			28.0	1.102	59.0	2.323	63.5	2.500	
33.31	34.80	1.311	1.370		420.6-0714Dxx.xx zz	☆	★			☆	★	28.0	1.102	59.0	2.323	63.5	2.500	
34.81	36.20	1.370	1.425		420.6-0722Dxx.xx zz			★				28.0	1.102	59.0	2.323	63.5	2.500	
34.81	36.20	1.370	1.425		420.6-0723Dxx.xx zz			★	☆			28.0	1.102	58.9	2.319	63.5	2.500	
34.81	36.20	1.370	1.425		420.6-0724Dxx.xx zz	☆	★			☆	★	28.0	1.102	58.9	2.319	63.5	2.500	
36.21	37.30	1.426	1.468		08	420.6-0812Dxx.xx zz			★				30.0	1.181	68.7	2.705	73.5	2.894
36.21	37.30	1.426	1.468	420.6-0813Dxx.xx zz				★	☆			30.0	1.181	68.7	2.705	73.5	2.894	
36.21	37.30	1.426	1.468	420.6-0814Dxx.xx zz		☆	★			☆	★	30.0	1.181	68.7	2.705	73.5	2.894	
37.31	38.40	1.469	1.512	420.6-0822Dxx.xx zz				★				30.0	1.181	68.7	2.705	73.5	2.894	
37.31	38.40	1.469	1.512	420.6-0823Dxx.xx zz				★	☆			30.0	1.181	68.5	2.697	73.5	2.894	
37.31	38.40	1.469	1.512	420.6-0824Dxx.xx zz		☆	★			☆	★	30.0	1.181	68.5	2.697	73.5	2.894	
38.41	39.60	1.512	1.559	420.6-0832Dxx.xx zz				★				30.0	1.181	68.3	2.689	73.5	2.894	
38.41	39.60	1.512	1.559	420.6-0833Dxx.xx zz				★	☆			30.0	1.181	68.3	2.689	73.5	2.894	
38.41	39.60	1.512	1.559	420.6-0834Dxx.xx zz		☆	★			☆	★	30.0	1.181	68.3	2.689	73.5	2.894	
39.61	40.60	1.559	1.598	09		420.6-0912Dxx.xx zz			★				33.0	1.299	68.2	2.685	73.5	2.894
39.61	40.60	1.559	1.598			420.6-0913Dxx.xx zz			★	☆			33.0	1.299	68.2	2.685	73.5	2.894
39.61	40.60	1.559	1.598			420.6-0914Dxx.xx zz	☆	★			☆	★	33.0	1.299	68.2	2.685	73.5	2.894
40.61	41.80	1.599	1.646			420.6-0922Dxx.xx zz			★				33.0	1.299	68.0	2.677	73.5	2.894
40.61	41.80	1.599	1.646		420.6-0923Dxx.xx zz			★	☆			33.0	1.299	68.0	2.677	73.5	2.894	
40.61	41.80	1.599	1.646		420.6-0924Dxx.xx zz	☆	★			☆	★	33.0	1.299	68.0	2.677	73.5	2.894	
41.81	43.00	1.646	1.693		420.6-0932Dxx.xx zz			★				33.0	1.299	67.8	2.669	73.5	2.894	
41.81	43.00	1.646	1.693		420.6-0933Dxx.xx zz			★	☆			33.0	1.299	67.8	2.669	73.5	2.894	
41.81	43.00	1.646	1.693		420.6-0934Dxx.xx zz	☆	★			☆	★	33.0	1.299	67.8	2.669	73.5	2.894	
43.01	44.30	1.693	1.744		10	420.6-1012Dxx.xx zz			★				36.0	1.417	69.5	2.736	75.0	2.953
43.01	44.30	1.693	1.744	420.6-1013Dxx.xx zz				★	☆			36.0	1.417	69.5	2.736	75.0	2.953	
43.01	44.30	1.693	1.744	420.6-1014Dxx.xx zz		☆	★			☆	★	36.0	1.417	69.5	2.736	75.0	2.953	
44.31	45.60	1.744	1.795	420.6-1022Dxx.xx zz				★				36.0	1.417	69.3	2.728	75.0	2.953	
44.31	45.60	1.744	1.795	420.6-1023Dxx.xx zz				★	☆			36.0	1.417	69.3	2.728	75.0	2.953	
44.31	45.60	1.744	1.795	420.6-1024Dxx.xx zz		☆	★			☆	★	36.0	1.417	69.3	2.728	75.0	2.953	
45.61	47.00	1.796	1.850	420.6-1032Dxx.xx zz				★				36.0	1.417	69.1	2.720	75.0	2.953	
45.61	47.00	1.796	1.850	420.6-1033Dxx.xx zz				★	☆			36.0	1.417	69.1	2.720	75.0	2.953	
45.61	47.00	1.796	1.850	420.6-1034Dxx.xx zz		☆	★			☆	★	36.0	1.417	69.1	2.720	75.0	2.953	
47.01	48.50	1.851	1.909	11		420.6-1112Dxx.xx zz			★				39.0	1.535	68.8	2.709	75.0	2.953
47.01	48.50	1.851	1.909		420.6-1113Dxx.xx zz			★	☆			39.0	1.535	68.8	2.709	75.0	2.953	
47.01	48.50	1.851	1.909		420.6-1114Dxx.xx zz	☆	★			☆	★	39.0	1.535	68.8	2.709	75.0	2.953	
48.51	50.10	1.910	1.972		420.6-1122Dxx.xx zz			★				39.0	1.535	68.7	2.705	75.0	2.953	
48.51	50.10	1.910	1.972		420.6-1123Dxx.xx zz			★	☆			39.0	1.535	68.7	2.705	75.0	2.953	
48.51	50.10	1.910	1.972		420.6-1124Dxx.xx zz	☆	★			☆	★	39.0	1.535	68.7	2.705	75.0	2.953	
50.11	51.70	1.973	2.035		420.6-1132Dxx.xx zz			★				39.0	1.535	68.5	2.697	75.0	2.953	
50.11	51.70	1.973	2.035		420.6-1133Dxx.xx zz			★	☆			39.0	1.535	68.5	2.697	75.0	2.953	
50.11	51.70	1.973	2.035		420.6-1134Dxx.xx zz	☆	★			☆	★	39.0	1.535	68.5	2.697	75.0	2.953	

¹⁾ Другие сочетания сплавов и головки диаметром 12,6-15,59 мм (.496-.614") доступны по запросу.

²⁾ Вместо головок STS для диаметров 60,61-65,00 мм (2.386-2.559") при повышенных требованиях к жесткости рекомендуется использовать эжекторные головки 424.6 со штангой 420.5-813E.

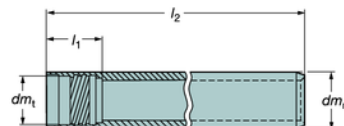
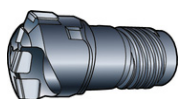
При заказе головок в коде заказа укажите № канавки-стружколома (w) (см.стр. E273), диаметр головки (xx.xx) и сочетание сплавов (zz): 420.6-071wDxx.xx zz

Пример заказа головок с напаянными 420.6-0714 D*33.31* 70 пластинами: 2 шт.

★= Первый выбор

Сверлильная головка

Штанга 420.5-



420.6

Диапазон диаметров				Типоразмер штанг	Штанга ¹⁾	Размеры, мм, дюйм							
D_c min мм	D_c max мм	D_c min дюйм	D_c max дюйм			dm_m мм	dm_m дюйм	dm_t мм	dm_t дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	l_2 мм	l_2 дюйм
33.31	36.20	1.311	1.425	07	420.5-807-4	30.0	1.181	28.0	1.102	29.0	1.142	2600	102.362
36.21	39.60	1.426	1.559	08	420.5-808-4	33.0	1.299	30.0	1.181	36.0	1.417	2600	102.362
39.61	43.00	1.559	1.693	09	420.5-809-4	36.0	1.417	33.0	1.299	36.0	1.417	2600	102.362
43.01	47.00	1.693	1.850	10	420.5-810-4	39.0	1.535	36.0	1.417	36.0	1.417	2600	102.362
47.01	51.70	1.851	2.035	11	420.5-811-4	43.0	1.693	39.0	1.535	36.0	1.417	2600	102.362

¹⁾ Штанги нестандартной длины могут изготавливаться по запросу.

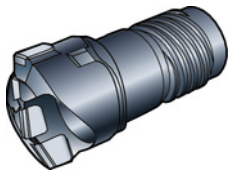
Пример заказа штанги длиной 1600 мм (62.992"), диаметр сверления $D_c = 33.31$ мм (1.311"): 1 шт. 420.5-807-4

Пример заказа штанги длиной 400 мм (15.748") по запросу, диаметр сверления $D_c = 33.31$ мм (1.311"): 1 шт. 420.5-807-L400



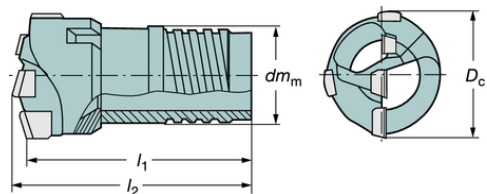
Головки с напаянными пластинами 420.6 для глубокого сверления

Диапазон диаметров 15.60-65.00 мм (.614-2.559")



Глубина сверления: 150 x D_c
 Точность отверстия: IT9
 Шероховатость поверхности: R_a 2 мкм
 СОЖ: Чистое масло или эмульсия

Головки поставляются со стандартной геометрией стружколома и точностью шлифованного диаметра по ISO h6.



Размер dm_m головки соответствует размеру dm_t штанги

E

Диапазон диаметров				Типоразмер штанг	Код заказа ¹⁾	Размеры, мм, дюйм														
D_c min мм	D_c max мм	D_c min дюйм	D_c max дюйм			P	M	K	N	S	dm_m мм	dm_m дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	l_2 мм	l_2 дюйм				
51.71	53.20	2.036	2.094	12	420.6-1212Dxx.xx zz			★						43.0	1.693	75.2	2.961	82.0	3.228	
51.71	53.20	2.036	2.094		420.6-1213Dxx.xx zz			★	☆						43.0	1.693	75.2	2.961	82.0	3.228
51.71	53.20	2.036	2.094		420.6-1214Dxx.xx zz	☆	★			☆	★				43.0	1.693	75.2	2.961	82.0	3.228
53.21	54.70	2.095	2.154		420.6-1222Dxx.xx zz			★							43.0	1.693	75.5	2.972	82.0	3.228
53.21	54.70	2.095	2.154		420.6-1223Dxx.xx zz			★	☆						43.0	1.693	75.5	2.972	82.0	3.228
53.21	54.70	2.095	2.154		420.6-1224Dxx.xx zz	☆	★			☆	★				43.0	1.693	75.5	2.972	82.0	3.228
54.71	56.20	2.154	2.213		420.6-1232Dxx.xx zz			★							43.0	1.693	75.2	2.961	82.0	3.228
54.71	56.20	2.154	2.213		420.6-1233Dxx.xx zz			★	☆						43.0	1.693	75.2	2.961	82.0	3.228
54.71	56.20	2.154	2.213		420.6-1234Dxx.xx zz	☆	★			☆	★				43.0	1.693	75.2	2.961	82.0	3.228
56.21	58.40	2.213	2.299		13	420.6-1312Dxx.xx zz			★						47.0	1.850	77.2	3.039	84.0	3.307
56.21	58.40	2.213	2.299			420.6-1313Dxx.xx zz			★	☆					47.0	1.850	77.2	3.039	84.0	3.307
56.21	58.40	2.213	2.299			420.6-1314Dxx.xx zz	☆	★			☆	★			47.0	1.850	77.2	3.039	84.0	3.307
58.41	60.60	2.300	2.386	420.6-1322Dxx.xx zz				★							47.0	1.850	76.7	3.020	84.0	3.307
58.41	60.60	2.300	2.386	420.6-1323Dxx.xx zz				★	☆						47.0	1.850	76.7	3.020	84.0	3.307
58.41	60.60	2.300	2.386	420.6-1324Dxx.xx zz		☆	★			☆	★				47.0	1.850	76.7	3.020	84.0	3.307
60.61	62.80	2.386	2.472	420.6-1332Dxx.xx zz				★							47.0	1.850	76.8	3.024	84.0	3.307
60.61	62.80	2.386	2.472	420.6-1333Dxx.xx zz				★	☆						47.0	1.850	76.8	3.024	84.0	3.307
60.61	62.80	2.386	2.472	420.6-1334Dxx.xx zz		☆	★			☆	★				47.0	1.850	76.8	3.024	84.0	3.307
62.81	65.00	2.473	2.559	420.6-1342Dxx.xx zz				★							47.0	1.850	76.5	3.012	84.0	3.307
62.81	65.00	2.473	2.559	420.6-1343Dxx.xx zz				★	☆						47.0	1.850	76.5	3.012	84.0	3.307
62.81	65.00	2.473	2.559	420.6-1344Dxx.xx zz		☆	★			☆	★				47.0	1.850	76.5	3.012	84.0	3.307
60.61	62.80	2.386	2.472	13E	424.6-1332Dxx.xx zz			★						51.0	2.008	76.8	3.024	84.0	3.307	
62.81	65.00	2.473	2.559		424.6-1342Dxx.xx zz			★							51.0	2.008	76.5	3.012	84.0	3.307

¹⁾ Другие сочетания сплавов и головки диаметром 12,6-15,59 мм (.496-.614") доступны по запросу.

При заказе головок в коде заказа укажите № канавки-стружколома (w) (см.стр. E273), диаметр головки (xx.xx) и сочетание сплавов (zz): 420.6-121wDxx.xx zz

²⁾ Вместо головок STS для диаметров 60,61-65,00 мм (2.386-2.559") при повышенных требованиях к жесткости рекомендуется использовать эжекторные головки 424.6 со штангой 420.5-813E.

Пример заказа головки с напаянными 420.6-1214 D*51.71* 70 пластинами: 2 шт.

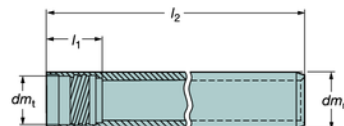
G

★= Первый выбор

J

Сверлильная головка

Штанга 420.5-



420.6

Диапазон диаметров				Типоразмер штанг	Штанга ¹⁾	Размеры, мм, дюйм							
D_c min мм	D_c max мм	D_c min дюйм	D_c max дюйм			dm_m мм	dm_m дюйм	dm_t мм	dm_t дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	l_2 мм	l_2 дюйм
51.71	56.20	2.036	2.213	12	420.5-812-4	47.0	1.850	43.0	1.693	40.0	1.575	2600	102.362
56.21	65.00	2.213	2.559	13	420.5-813-4	51.0	2.008	47.0	1.850	40.0	1.575	2600	102.362
60.61	65.00	2.386	2.559	13E ²⁾	420.5-813E-4	56.0	2.205	51.0	2.008	40.0	1.575	2600	102.362

¹⁾ Штанги нестандартной длины могут изготавливаться по запросу.

Пример заказа штанги длиной 1600 мм (62.992"), диаметр сверления $D_c = 51.71$ мм (2.036"): 1 шт. 420.5-797-2

²⁾ Вместо головок STS при повышенных требованиях к жесткости рекомендуется использовать эжекторные головки 424.6.

Пример заказа штанги длиной 400 мм (15.748") по запросу, диаметр сверления $D_c = 51.71$ мм (2.036"): 1 шт. 420.5-812-L400



Головки CoroDrill® 800.20 для глубокого сверления

Со сменными пластинами

Высокопроизводительные головки для сверления глубоких отверстий

Простая идентификация инструмента

- Лазерная маркировка кода заказа, размера и типоразмера штанг

- Экономичность: две рабочие грани на одной опорно-направляющей пластине
- Выше скорость резания: высокая производительность
- Низкая шероховатость обработанной поверхности
- Улучшенный подвод СОЖ

- Жесткая конструкция позволяет увеличить подачу, обеспечивая высокую производительность
- Износостойкий корпус, выполненный из закаленной стали
- Диаметр изготавливается по запросу заказчика
- Высокая точность

- Фиксированное положение пластин исключает необходимость предварительной настройки сверла
- Небольшое количество комплектующих - низкие затраты на хранение

"Ускоритель СОЖ"

- Гарантирует эффективную эвакуацию стружки
- Отсутствие пакетирования стружки - отсутствие простоев оборудования



Области применения по ISO:

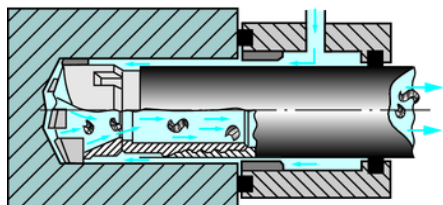


Широкий диапазон областей применения

- Современные сплавы и геометрии пластин для обработки большинства групп материалов
- Несколько типоразмеров режущих и опорно-направляющих пластин охватывают широкий диапазон диаметров сверления
- Отличный контроль над стружкообразованием как на низких, так и на высоких подачах

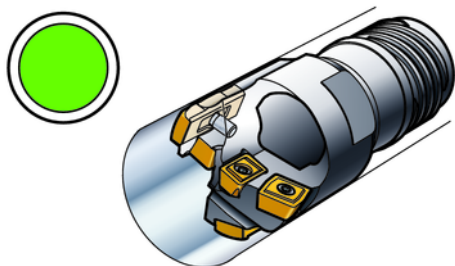
Головки CoroDrill® 800.20 для глубокого сверления

Предпочтительные области применения системы STS



- Специальные станки для массового производства
- Специальные станки для обработки глубоких отверстий
- Обработка больших партий деталей
- Обработка длинных деталей
- Материалы с неоднородной структурой и с затрудненным стружколоманием
- Нержавеющие и низкоуглеродистые стали

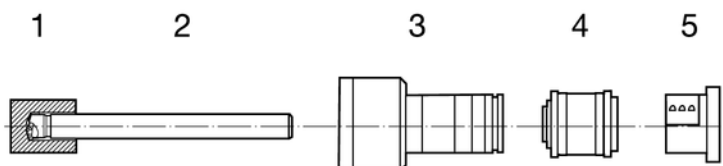
Производительность



- Обеспечение наибольшей производительности в диапазоне диаметров 25.00 - 65.00 мм (.984 - 2.559")
- Самая низкая себестоимость сверления одного отверстия
- Надежная работа в широком диапазоне областей применения
- Стандартная номенклатура
- Разработаны и производятся по новейшим технологиям

Точность отверстия: IT10
Шероховатость поверхности: R_a 2 мкм

Инструментальная оснастка



1. Головки для сверления отверстий, см. стр. E246.
2. Штанги, см. стр. E247.
3. Головки для подачи СОЖ под давлением, см. стр. E266.
4. Демпферы, см. стр. E269.
5. Патроны, см. стр. E267.

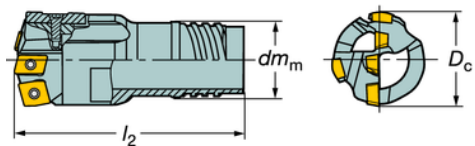
Головки CoroDrill® 800.20 для глубокого сверления

Со сменными пластинами

Диапазон диаметров 25.00-65.00 мм (.984-2.559")



Глубина сверления: 150 x D_c
 Точность отверстия: IT10
 Шероховатость поверхности: R_a 2 мкм
 СОЖ: Чистое масло или эмульсия с EP добавками



Внимание!

Сверло изготавливается с отрицательным допуском на рабочий диаметр, чтобы гарантированно обеспечивать заход в кондукторную втулку.

Размер dm_m головки соответствует размеру dm_t штанги

Метрическое исполнение

Диапазон диаметров		Диапазон штанг	Код заказа	Размеры, мм		Пластины			пластины (заказываются отдельно)	
D_c min	D_c max			dm_m	$\leq l_2$	Центральная	Промежуточная	Периферийная	Пластина	Кол.
25.00	26.40	03	800.20-03Dxx.xx	19.5	75	800-05 03 08M-C-G	800-05 03 08M-I-G	800-06 03 08H-P-G	800-06A	2
26.41	28.70	04	800.20-04Dxx.xx	21.0	78	800-05 03 08M-C-G	800-05 03 08M-I-G	800-06 03 08H-P-G	800-06A	2
28.71	31.00	05	800.20-M05Dxx.xx	23.5	80	800-06 Т3 08M-C-G	800-05 03 08M-I-G	800-06 03 08H-P-G	800-06A	2
31.01	33.30	06	800.20-06Dxx.xx	25.5	85	800-06 Т3 08M-C-G	800-06 Т3 08M-I-G	800-08 Т3 08H-P-G	800-07A	2
33.31	36.20	07	800.20-07Dxx.xx	28.0	85	800-06 Т3 08M-C-G ¹⁾ 800-08 Т3 08M-C-G ¹⁾	800-06 Т3 08M-I-G ¹⁾ 800-08 Т3 08M-I-G ¹⁾	800-08 Т3 08H-P-G	800-07A	2
36.21	39.60	08	800.20-08Dxx.xx	30.0	95	800-08 Т3 08M-C-G	800-08 Т3 08M-I-G	800-08 Т3 08H-P-G ¹⁾ 800-09 Т3 08H-P-G ¹⁾	800-07A	2
39.61	43.00	09	800.20-09Dxx.xx	33.0	100	800-08 Т3 08M-C-G	800-08 Т3 08M-I-G	800-09 Т3 08H-P-G	800-08A	2
43.01	47.00	10	800.20-10Dxx.xx	36.0	100	800-10 Т3 08M-C-G	800-08 Т3 08M-I-G	800-09 Т3 08H-P-G	800-08A	2
47.01	51.70	11	800.20-11Dxx.xx	39.0	110	800-12 Т3 08M-C-G ¹⁾ 800-10 Т3 08M-C-G ¹⁾	800-08 Т3 08M-I-G 800-11 Т3 08H-P-G ¹⁾	800-09 Т3 08H-P-G ¹⁾ 800-11 Т3 08H-P-G ¹⁾	800-10A	2
51.71	56.20	12	800.20-12Dxx.xx	43.0	120	800-10 Т3 08M-C-G	800-08 Т3 08M-I-G ¹⁾ 800-12 Т3 08M-I-G ¹⁾	800-11 Т3 08H-P-G	800-10A ¹⁾ 800-12A ¹⁾	2
56.21	65.00	13	800.20-13Dxx.xx	47.0	125	800-10 Т3 08M-C-G ¹⁾ 800-12 Т3 08M-C-G ¹⁾	800-12 Т3 08M-I-G	800-11 Т3 08H-P-G	800-12A	2
60.61	65.00	13E ²⁾	800.24-13Dxx.xx ²⁾	51.0	125	800-10 Т3 08M-C-G ¹⁾ 800-12 Т3 08M-C-G ¹⁾	800-12 Т3 08M-I-G	800-11 Т3 08H-P-G	800-12A	2

¹⁾ Для того чтобы правильно выбрать режущие и опорно-направляющие пластины в соответствии с диаметром сверления, используйте таблицу ниже.

²⁾ Вместо головок STS для диаметров 60,61-65,00 мм (2.386-2.559") при повышенных требованиях к жесткости рекомендуется использовать эжекторные головки 424.6 со штангой 420.5-813E.

При заказе головки укажите в коде заказа диаметр сверления (xx.xx).

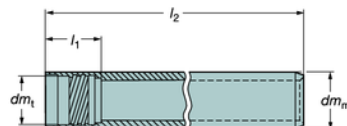
Пример заказа головки CoroDrill 800.20: 2 шт 800.20-03D*25.00*

Диапазон диаметров сверления – режущие пластины и опорно-направляющие пластины

Пластины (Заказываются отдельно) Промежуточные и периферийные пластины изготавливаются также с геометрией L (для вязких материалов), см. стр. E275.									Опорно-направляющие пластины (Заказываются отдельно)	
Диапазон диаметров, мм, дюйм		Центральная	Диапазон диаметров, мм, дюйм		Промежуточная	Диапазон диаметров, мм, дюйм		Периферийная	Диапазон диаметров, мм, дюйм	Пластина
25.00-28.70 .984-1.130	05	800-05 03 08M-C-G	25.00-31.00 .984-1.220	05	800-05 03 08M-I-G	25.00-31.00 .984-1.220	06	800-06 03 08H-P-G	25.00-31.00 .984-1.220	800-06A
28.71-33.99 1.131-1.338	06	800-06 Т3 08M-C-G	31.01-34.99 1.221-1.378	06	800-06 Т3 08M-I-G	31.01-38.99 1.221-1.535	08	800-08 Т3 08H-P-G	31.01-39.60 1.221-1.559	800-07A
34.00-43.00 1.339-1.693	08	800-08 Т3 08M-C-G	35.00-54.99 1.379-2.165	08	800-08 Т3 08M-I-G	39.00-49.99 1.536-1.968	09	800-09 Т3 08H-P-G	39.61-47.00 1.560-1.850	800-08A
43.01-47.00 1.694-1.850	10	800-10 Т3 08M-C-G	55.00-65.00 2.166-2.559	12	800-12 Т3 08M-I-G	50.00-65.00 1.969-2.559	11	800-11 Т3 08H-P-G	47.01-54.99 1.851-2.165	800-10A
47.01-49.99 1.851-1.968	12	800-12 Т3 08M-C-G							55.00-65.00 2.166-2.559	800-12A
50.00-57.99 1.969-2.283	10	800-10 Т3 08M-C-G								
58.00-65.00 2.283-2.559	12	800-12 Т3 08M-C-G								

Сверлильная головка

Штанга 420.5-



800.20

Диапазон диаметров		Типоразмер штанг	Штанга ¹⁾	Размеры, мм			
D_c min	D_c max			dm_m	dm_t	l_1	l_2
24.11	26.40	03	420.5-803-4	22.0	19.5	26.0	2600
26.41	28.70	04	420.5-804-4	24.0	21.0	26.0	2600
28.71	31.00	05	420.5-805-4	26.0	23.5	29.0	2600
31.01	33.30	06	420.5-806-4	28.0	25.5	29.0	2600
33.31	36.20	07	420.5-807-4	30.0	28.0	29.0	2600
36.21	39.60	08	420.5-808-4	33.0	30.0	36.0	2600
39.61	43.00	09	420.5-809-4	36.0	33.0	36.0	2600
43.01	47.00	10	420.5-810-4	39.0	36.0	36.0	2600
47.01	51.70	11	420.5-811-4	43.0	39.0	36.0	2600
51.71	56.20	12	420.5-812-4	47.0	43.0	40.0	2600
56.21	65.00	13	420.5-813-4	51.0	47.0	40.0	2600
60.61	65.00	13E ²⁾	420.5-813E-4 ²⁾	57.0	51.0	40.0	2600

¹⁾ Штанги нестандартной длины могут изготавливаться по запросу.

Пример заказа штанги длиной 2600 мм (102.362"), диаметр сверления $D_c = 30.00$ мм (1.181"): 1 шт. 420.5-805-4

²⁾ Вместо головок STS при повышенных требованиях к жесткости рекомендуется использовать эжекторные головки 800.24.

Пример заказа штанги длиной 400 мм (15.748") по запросу, диаметр сверления $D_c = 37.00$ мм (1.457"): 1 шт. 420.5-808-L400



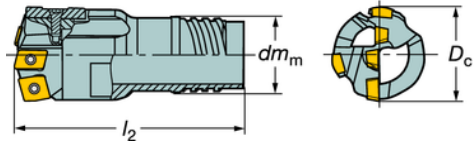
Головки CoroDrill® 800.20 для глубокого сверления

Со сменными пластинами

Диапазон диаметров 25.00-65.00 мм (.984-2.559")



Глубина сверления: 150 x D_c
 Точность отверстия: IT10
 Шероховатость поверхности: R_a 2 мкм
 СОЖ: Чистое масло или эмульсия с EP добавками



Внимание!

Сверло изготавливается с отрицательным допуском на рабочий диаметр, чтобы гарантированно обеспечивать заход в кондукторную втулку.

Размер dm_m головки соответствует размеру dm_t штанги

Дюймовое исполнение

Диапазон диаметров		Типоразмер штанг	Код заказа	Размеры, дюйм		Пластины (заказываются отдельно)			Опорно-направляющие пластины (заказываются отдельно)	
D_c min	D_c max			dm_m	$\leq l_2$	Центральная	Промежуточная	Периферийная	Пластина	Кол.
.984	1.039	03	A800.20-03Dx.xxx	.768	2.953	800-05 03 08M-C-G	800-05 03 08M-I-G	800-06 03 08H-P-G	800-06A	2
1.040	1.091	04	A800.20-04Dx.xxx	.827	3.071	800-05 03 08M-C-G	800-05 03 08M-I-G	800-06 03 08H-P-G	800-06A	2
1.130	1.220	05	A800.20-M05Dx.xxx	.925	3.150	800-06 T3 08M-C-G	800-05 03 08M-I-G	800-06 03 08H-P-G	800-06A	2
1.221	1.311	06	A800.20-06Dx.xxx	1.004	3.346	800-06 T3 08M-C-G	800-06 T3 08M-I-G	800-08 T3 08H-P-G	800-07A	2
1.311	1.425	07	A800.20-07Dx.xxx	1.102	3.346	800-06 T3 08M-C-G ¹⁾ 800-08 T3 08M-C-G ¹⁾	800-06 T3 08M-I-G ¹⁾ 800-08 T3 08M-I-G ¹⁾	800-08 T3 08H-P-G	800-07A	2
1.426	1.559	08	A800.20-08Dx.xxx	1.181	3.740	800-08 T3 08M-C-G	800-08 T3 08M-I-G	800-08 T3 08H-P-G ¹⁾ 800-09 T3 08H-P-G ¹⁾	800-07A	2
1.559	1.693	09	A800.20-09Dx.xxx	1.299	3.937	800-08 T3 08M-C-G	800-08 T3 08M-I-G	800-09 T3 08H-P-G	800-08A	2
1.693	1.850	10	A800.20-10Dx.xxx	1.417	3.937	800-10 T3 08M-C-G	800-08 T3 08M-I-G	800-09 T3 08H-P-G	800-08A	2
1.851	2.035	11	A800.20-11Dx.xxx	1.535	4.331	800-12 T3 08M-C-G ¹⁾ 800-10 T3 08M-C-G ¹⁾	800-08 T3 08M-I-G	800-09 T3 08H-P-G ¹⁾ 800-11 T3 08H-P-G ¹⁾	800-10A	2
2.036	2.213	12	A800.20-12Dx.xxx	1.693	4.724	800-10 T3 08M-C-G	800-08 T3 08M-I-G ¹⁾ 800-12 T3 08M-I-G ¹⁾	800-11 T3 08H-P-G	800-10A ¹⁾	2
2.213	2.559	13	A800.20-13Dx.xxx ²⁾	1.850	4.921	800-10 T3 08M-C-G ¹⁾ 800-12 T3 08M-C-G ¹⁾	800-12 T3 08M-I-G	800-11 T3 08H-P-G	800-12A	2
2.386	2.559	13E ²⁾	A800.24-13Dx.xxx ²⁾	2.008	4.921	800-10 T3 08M-C-G ¹⁾ 800-12 T3 08M-C-G ¹⁾	800-12 T3 08M-I-G	800-11 T3 08H-P-G	800-12A	2

¹⁾ Для того чтобы правильно выбрать режущие и опорно-направляющие пластины в соответствии с диаметром сверления, используйте таблицу ниже.
²⁾ Вместо головок STS для диаметров 60,61-65,00 мм (2.386-2.559") при повышенных требованиях к жесткости рекомендуется использовать эжекторные головки 424.6 со штангой 420.5-813E.

При заказе головки укажите в коде заказа диаметр сверления (xx.xx).

Пример заказа головки CoroDrill 800.20: 2 шт A800.20-03D*.984*

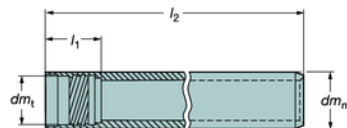
Диапазон диаметров сверления – режущие пластины и опорно-направляющие пластины

Пластины (Заказываются отдельно) Промежуточные и периферийные пластины изготавливаются также с геометрией L (для вязких материалов), см. стр. E275.							Опорно-направляющие пластины (Заказываются отдельно)			
Диапазон диаметров, мм, дюйм	□	Центральная	Диапазон диаметров, мм, дюйм	□	Промежуточная	Диапазон диаметров, мм, дюйм	□	Периферийная	Диапазон диаметров, мм, дюйм	Пластина
25.00-28.70 .984-1.130	05	800-05 03 08M-C-G	25.00-31.00 .984-1.220	05	800-05 03 08M-I-G	25.00-31.00 .984-1.220	06	800-06 03 08H-P-G	25.00-31.00 .984-1.220	800-06A
28.71-33.99 1.131-1.338	06	800-06 T3 08M-C-G	31.01-34.99 1.221-1.378	06	800-06 T3 08M-I-G	31.01-38.99 1.221-1.535	08	800-08 T3 08H-P-G	31.01-39.60 1.221-1.559	800-07A
34.00-43.00 1.339-1.693	08	800-08 T3 08M-C-G	35.00-54.99 1.379-2.165	08	800-08 T3 08M-I-G	39.00-49.99 1.536-1.968	09	800-09 T3 08H-P-G	39.61-47.00 1.560-1.850	800-08A
43.01-47.00 1.694-1.850	10	800-10 T3 08M-C-G	55.00-65.00 2.166-2.559	12	800-12 T3 08M-I-G	50.00-65.00 1.969-2.559	11	800-11 T3 08H-P-G	47.01-54.99 1.851-2.165	800-10A
47.01-49.99 1.851-1.968	12	800-12 T3 08M-C-G							55.00-65.00 2.166-2.559	800-12A
50.00-57.99 1.969-2.283	10	800-10 T3 08M-C-G								
58.00-65.00 2.283-2.559	12	800-12 T3 08M-C-G								



Сверлильная головка

Штанга 420.5-



800.20

Диапазон диаметров		Типоразмер штанг	Штанга ¹⁾	Размеры, дюйм			
D_c min	D_c max			dm_m	dm_t	l_1	l_2
.950	1.039	03	420.5-803-4	.866	.768	1.024	102.362
1.040	1.130	04	420.5-804-4	.945	.827	1.024	102.362
1.131	1.220	05	420.5-805-4	1.024	.925	1.142	102.362
1.221	1.311	06	420.5-806-4	1.102	1.004	1.142	102.362
1.312	1.425	07	420.5-807-4	1.181	1.102	1.142	102.362
1.426	1.559	08	420.5-808-4	1.299	1.181	1.417	102.362
1.560	1.693	09	420.5-809-4	1.417	1.299	1.417	102.362
1.694	1.850	10	420.5-810-4	1.535	1.417	1.417	102.362
1.851	2.035	11	420.5-811-4	1.693	1.535	1.417	102.362
2.036	2.213	12	420.5-812-4	1.850	1.693	1.575	102.362
2.214	2.559	13	420.5-813-4	2.008	1.850	1.575	102.362
2.386	2.559	13E ²⁾	420.5-813E-4 ²⁾	2.244	2.008	1.575	102.362

¹⁾ Штанги нестандартной длины могут изготавливаться по запросу.

Пример заказа штанги длиной 2600 мм (102.362"), диаметр сверления $D_c = 30.00$ мм (1.181"): 1 шт. 420.5-805-4

²⁾ Вместо головок STS при повышенных требованиях к жесткости рекомендуется использовать эжекторные головки 800.24.

Пример заказа штанги длиной 400 мм (15.748") по запросу, диаметр сверления $D_c = 37.00$ мм (1.457"): 1 шт. 420.5-808-L400



Головки T-MAX® 424.10 для глубокого сверления

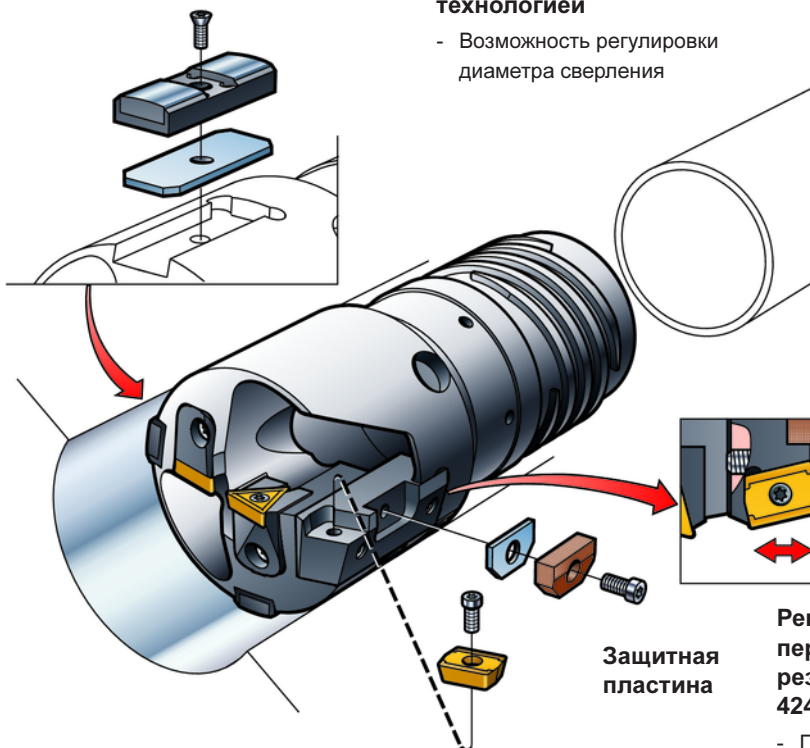
Со сменными пластинами

Регулируемые головки

Точность, обеспечиваемая технологией

- Возможность регулировки диаметра сверления

Сменная опорно-направляющая пластина с двумя рабочими гранями
Проставка для регулировки по диаметру
Большие каналы для эвакуации стружки



Отличная прямолинейность отверстий и шероховатость обработанной поверхности

Современные пластины - экономичность обработки

- Четыре типоразмера пластин охватывают широкий диапазон диаметров
- Геометрии и сплавы для обработки большинства групп материалов
- Сплав GC1025 является лучшим выбором для сверления конструкционной и нержавеющей стали
- Сверление с большими подачами

Небольшое число комплектующих деталей

Защитная пластина

Регулируемая периферийная резцовая вставка 424.31

- Простая радиальная регулировка
- Небольшое время регулировки
- Повышение точности обработки

Прочные и надежные резцовые вставки

- Резцовые вставки предназначены для защиты корпуса головки от поломок
- Просто заменяются
- Экономичны



Простота предварительной настройки

Tailor Made

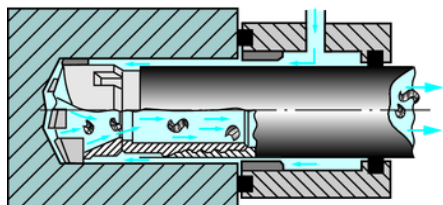
Области применения по ISO:



Существует возможность изготовления инструмента с требуемыми параметрами. Подробную информацию о нашей программе Tailor Made смотрите на стр. J3.

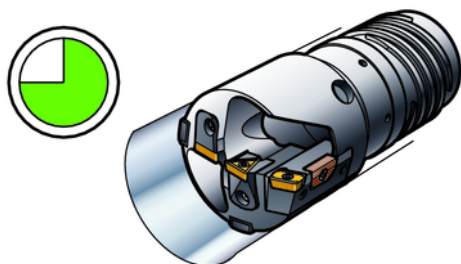
Головки T-MAX® 424.10 для глубокого сверления

Предпочтительные области применения системы STS



- Специальные станки для массового производства
- Специальные станки для обработки глубоких отверстий
- Обработка больших партий деталей
- Обработка длинных деталей
- Материалы с неоднородной структурой и с затрудненным стружколоманием
- Нержавеющие и низкоуглеродистые стали

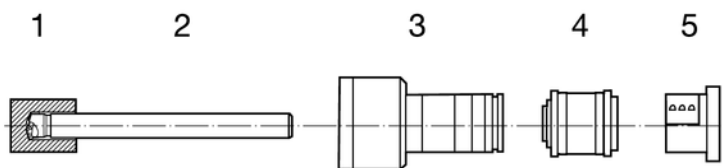
Производительность



- Головки большого диаметра от 63.50 мм (2.500")
- Широкий диапазон применения
- Хорошая прямолинейность отверстий большой глубины
- Стандартная продукция со склада
- Широкий диапазон специализированных решений и Tailor Made

Точность отверстия: IT10
 Шероховатость поверхности: R_a 3 мкм

Инструментальная оснастка

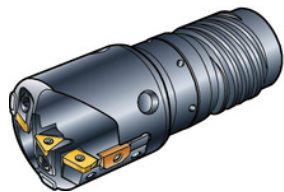


1. Головки для сверления отверстий, см. стр. E252.
2. Штанги, см. стр. E253.
3. Головки для подачи СОЖ под давлением, см. стр. E266.
4. Демпферы, см. стр. E269.
5. Патроны, см. стр. E267.

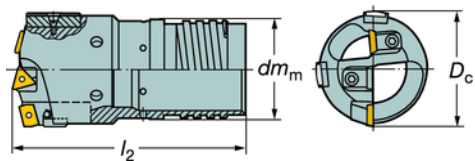
Регулируемые головки T-MAX® A424.10 / 424.10 для глубокого сверления

Со сменными пластинами

Диапазон диаметров 63.50-183.90 мм (2.500-7.240")



Глубина сверления: 100 x D_c
 Точность отверстия: IT10
 Шероховатость поверхности: R_a 3 мкм
 СОЖ: Чистое масло или эмульсия с EP добавками

Размер dm_m головки соответствует размеру dm_t штанги

Диапазон диаметров ²⁾		Типоразмер штанг	Код заказа ¹⁾	Размеры, мм, дюйм				
D_c , мм	D_c , дюйм			dm_m , мм	dm_m , дюйм	l_2 , мм	l_2 , дюйм	Максимальное радиальное смещение
63.50	2.500	13	A424.10-2500	51	2.008	115	4.528	1
65.00	2.559	13E	424.10-0650E	51	2.008	115	4.528	1.5
65.00	2.559	14	424.10-0650	52	2.047	150	5.906	1
69.85	2.750	15	A424.10-2750	58	2.284	150	5.906	1
70.00	2.756		424.10-0700	58	2.284	150	5.906	1
71.45	2.813		A424.10-2813	58	2.284	150	5.906	0.75
75.00	2.953	16	424.10-0750	63	2.480	160	6.299	2
76.20	3.000		A424.10-3000	63	2.480	160	6.299	2
80.00	3.150	17	424.10-0800	70	2.756	190	7.480	1.25
82.55	3.250		A424.10-3250	70	2.756	190	7.480	0.75
85.00	3.346		424.10-0850	70	2.756	190	7.480	1.75
88.90	3.500	18	A424.10-3500	77	3.032	190	7.480	1.75
90.00	3.543		424.10-0900	77	3.032	190	7.480	1.75
95.00	3.740		424.10-0950	77	3.032	190	7.480	2
95.25	3.750		A424.10-3750	77	3.032	190	7.480	2
100.00	3.937	19	424.10-1000	89	3.504	195	7.677	1
101.60	4.000		A424.10-4000	89	3.504	195	7.677	1.25
105.00	4.134		424.10-1050	89	3.504	195	7.677	0.5
107.95	4.250		A424.10-4250	89	3.504	195	7.677	2
110.00	4.331		424.10-1100	89	3.504	195	7.677	1.5
114.30	4.500		A424.10-4500	101	3.976	220	8.661	2
115.00	4.528		20	424.10-1150	101	3.976	220	8.661
120.00	4.724	424.10-1200		101	3.976	220	8.661	1.5
120.65	4.750	A424.10-4750		101	3.976	220	8.661	1.5
125.00	4.921	21	424.10-1250	113	4.449	220	8.661	1.75
127.00	5.000		A424.10-5000	101	3.976	220	8.661	1.25
130.00	5.118		424.10-1300	113	4.449	220	8.661	0.5
136.00-147.90	5.354-5.823	22	Tailor Made					
148.00-159.90	5.827-6.295	23	Tailor Made					
160.00-171.90	6.299-6.768	24	Tailor Made					
172.00-183.90	6.772-7.240	25	Tailor Made					

1) "A" в коде заказа обозначает, что размеры даны в дюймах

Пример заказа головки в сборе: 2 шт 424.10-0650

2) Головки других размеров изготавливаются по запросу

Пример заказа дополнительной резцовой вставки/опорно-направляющей пластины:

2 шт. L430.31-1216-16

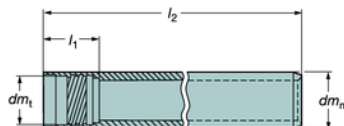
4 шт. 430.32-12 D65.0

Диапазон диаметров сверления – режущие пластины и опорно-направляющие пластины

Пластины (Заказываются отдельно)							
Центральная резцовая вставка		Пластина	Промежуточная резцовая вставка		Пластина	Периферийная резцовая вставка	Пластина
L430.31-1216-16	16	TPMT 16T312R-22	R430.30-1216-16	16	TPMT 16T312R-22	R430.28-1516-16	13 R424.9-13T308-22
	16	TPMT 16T312TR-23		16	TPMT 16T312TR-23		13 R424.9-13T308-23
L430.31-1522-22	22	TPMT 220612R-22	R430.30-1522-22	22	TPMT 220612R-22	R430.28-1822-22	18 R424.9-180608-22
	22	TPMT 220612TR-23		22	TPMT 220612TR-23		18 R424.9-180608-23

Сверлильная головка

Штанга 420.5-



A424.10/424.10

Диапазон диаметров				Типоразмер штанг	Штанга ¹⁾	Размеры, мм, дюйм							
D_c min мм	D_c max мм	D_c min дюйм	D_c max дюйм			dm_m мм	dm_m дюйм	dm_t мм	dm_t дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	l_2 мм	l_2 дюйм
56.21	65.00	2.213	2.559	13	420.5-813-4	51.0	2.008	47.0	1.850	40.0	1.575	2600	102.362
60.61	65.00	2.386	2.559	13E	420.5-813E-4	56.0	2.205	51.0	2.008	40.0	1.575	2600	102.362
65.00	69.99	2.559	2.756	14	420.5-814-L	56.0	2.205	52.0	2.047	75.0	2.953		
70.00	74.99	2.756	2.952	15	420.5-815-L	62.0	2.441	58.0	2.284	75.0	2.953		
75.00	79.99	2.953	3.149	16	420.5-816-L	68.0	2.677	63.0	2.480	75.0	2.953		
80.00	89.99	3.150	3.543	17	420.5-817-L	75.0	2.953	70.0	2.756	97.0	3.819		
90.00	99.99	3.543	3.937	18	420.5-818-L	82.0	3.228	77.0	3.032	97.0	3.819		
100.00	114.99	3.937	4.527	19	420.5-819-L	94.0	3.701	89.0	3.504	97.0	3.819		
115.00	124.99	4.528	4.921	20	420.5-820-L	106.0	4.173	101.0	3.976	118.0	4.646		
125.00	139.99	4.921	5.511	21	420.5-821-L	118.0	4.646	113.0	4.449	118.0	4.646		
140.00	149.99	5.512	5.905	22	420.5-822-L	130.0	5.118	125.0	4.921	118.0	4.646		
150.00	159.99	5.906	6.299	23	420.5-823-L	142.0	5.591	137.0	5.394	139.0	5.472		
160.00	179.99	6.299	7.086	24	420.5-824-L	154.0	6.063	149.0	5.866	139.0	5.472		
180.00	189.99	7.087	7.480	25	420.5-825-L	166.0	6.535	161.0	6.339	139.0	5.472		

¹⁾ Штанги нестандартной длины, код заказа которых оканчивается на - L, изготавливаются по запросу.

Пример заказа штанги длиной 2600 мм (102.362"), диаметр сверления $D_c = 63.50$ мм (2.500"):

1 шт. 420.5-813-4

Пример заказа штанги длиной 400 мм (15.748") по запросу, диаметр сверления $D_c = 75.00$ мм (2.953"):

1 шт. 420.5-816-L400



Головки T-MAX® 424.31F и 424.31 для растачивания отверстий

Головка с одной режущей пластиной

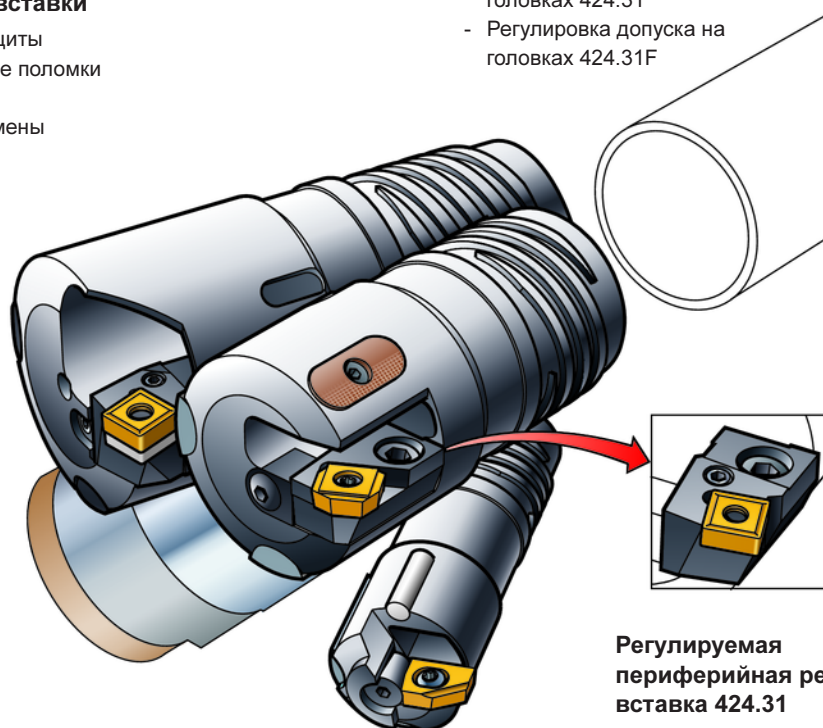
Высокопроизводительные прецизионные головки для растачивания отверстий с одной режущей пластиной

Надежные резцовые вставки

- Предназначены для защиты корпуса головки в случае поломки пластины
- Возможность легкой замены
- Экономичны

Точность, обеспечиваемая технологией

- Радиальная регулировка на головках 424.31
- Регулировка допуска на головках 424.31F



Регулируемая периферийная резцовая вставка 424.31

- Простая радиальная регулировка
- Небольшое время регулировки
- Повышение точности обработки

Отличная прямолинейность отверстий и шероховатость обработанной поверхности

Экономичность обработки

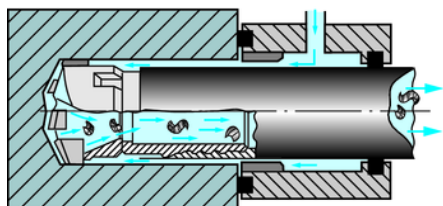
- Пластины из сплавов для растачивания большинства групп материалов
- Форма, геометрии и размеры пластины оптимизированы для получения высокой производительности, точности и качества обработки

Области применения по ISO:

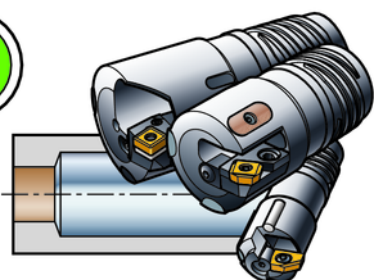


Головки T-MAX® 424.31F и 424.31 для растачивания отверстий

Предпочтительные области применения системы STS



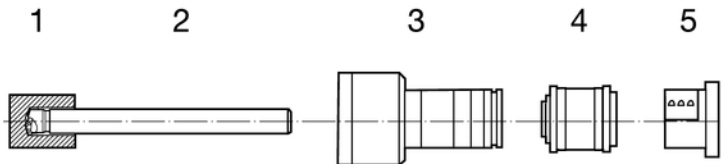
- Специальные станки для массового производства
- Специальные станки для обработки глубоких отверстий
- Обработка больших партий деталей
- Обработка длинных деталей
- Материалы с неоднородной структурой и с затрудненным стружколоманием
- Нержавеющие и низкоуглеродистые стали



- Точность, производительность и широкие технологические возможности
- Одна режущая пластина
- Регулируемая резцовая вставка
- Стандартные комплектующие со склада
- Широкий диапазон специализированных решений

Точность отверстия: IT9-10
 Шероховатость поверхности: R_a 1 мкм

Инструментальная оснастка

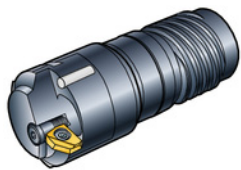


1. Головки для растачивания, см. стр. E256.
2. Штанги, см. стр. E257.
3. Головки для подачи СОЖ под давлением, см. стр. E266.
4. Демпферы, см. стр. E269.
5. Патроны, см. стр. E267.

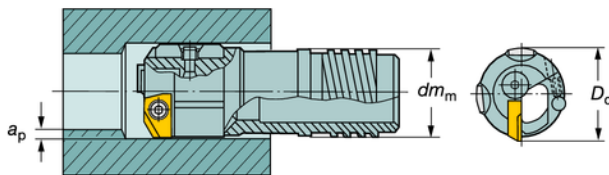
Головки T-MAX® 424.31F для растачивания отверстий - по запросу

С одной сменной пластиной - повышенной точности

Диапазон диаметров 20.00-43.00 мм (.787-1.693")



Глубина сверления: 150 x D_c
 Точность отверстия: IT9
 Шероховатость поверхности: R_a 1 мкм
 СОЖ: Чистое масло или эмульсия с EP добавками



Размер dm_m головки соответствует размеру dm_t штанги

Диапазон диаметров				Мах глубина резания		Пластины ¹⁾ R424.31F	Опорно-направляющая пластина с комплектующими	Опорные пластины	
D_c min мм	D_c max мм	D_c min дюйм	D_c max дюйм	a_p , мм	a_p , дюйм			Кол.	Кол.
20.00	22.99	.787	.905	3.0	.118	04	420.21-06 D20.0	2	5636 010-011 1
23.00	25.99	.906	1.023	3.0	.118	04	420.21-06 D23.0	2	5636 010-011 1
26.00	31.00	1.024	1.220	3.0	.118	04	420.21-06 D26.0	2	5636 010-011 1
31.01	33.99	1.221	1.338	3.0	.118	04	420.21-08 D31.0	2	5636 010-021 1
34.00	37.99	1.339	1.495	3.0	.118	04	420.21-08 D34.0	2	5636 010-021 1
38.00	43.00	1.496	1.693	3.0	.118	04	420.21-08 D38.0	2	5636 010-021 1

¹⁾ Пластины должны быть заказаны отдельно

Пример заказа опорно-направляющих пластин с комплектующими: 2 шт. 420.21-06 D20.0

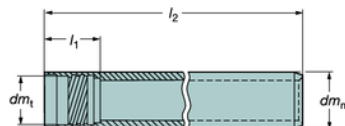
При заказе расточной головки необходимо указать:

- Диаметр растачивания, D_c
- Глубину резания или диаметр предварительного отверстия
- Какую резовую вставку предполагается использовать - T-Max P (прижим рычагом за отверстие) или T-Max S (закрепление прихватом сверху)
- Используемую систему сверления - Эжекторная или STS
- Используемые штанги и размер dm_t

Для получения дополнительной информации и рекомендаций обратитесь к региональному представителю Sandvik Coromant.

Расточная головка

Штанга 420.5-



424.31F

Диапазон диаметров				Типоразмер штанг	Штанга ¹⁾	Размеры, мм, дюйм							
D_c min мм	D_c max мм	D_c min дюйм	D_c max дюйм			dm_m мм	dm_m дюйм	dm_t мм	dm_t дюйм	l_1 мм	l_1 дюйм	l_2 мм	l_2 дюйм
20.00	22.99	.787	.905	00	420.5-800-2	17.0	.669	15.5	.610	22.0	.866	1600	62.992
				01	420.5-801-4	18.0	.709	16.0	.630	25.0	.984	2600	102.362
				02	420.5-802-4	20.0	.787	18.0	.709	26.0	1.024	2600	102.362
23.00	25.99	.906	1.023	02	420.5-802-4	20.0	.787	18.0	.709	26.0	1.024	2600	102.362
				03	420.5-803-4	22.0	.866	19.5	.768	26.0	1.024	2600	102.362
26.00	31.00	1.024	1.220	03	420.5-803-4	22.0	.866	19.5	.768	26.0	1.024	2600	102.362
				04	420.5-804-4	24.0	.945	21.0	.827	26.0	1.024	2600	102.362
				05	420.5-805-4	26.0	1.024	23.5	.925	29.0	1.142	2600	102.362
31.01	33.99	1.221	1.338	06	420.5-806-4	28.0	1.102	25.5	1.004	29.0	1.142	2600	102.362
				07	420.5-807-4	30.0	1.181	28.0	1.102	29.0	1.142	2600	102.362
34.00	37.99	1.339	1.496	07	420.5-807-4	30.0	1.181	28.0	1.102	29.0	1.142	2600	102.362
				08	420.5-808-4	33.0	1.299	30.0	1.181	36.0	1.417	2600	102.362
38.00	43.00	1.496	1.693	08	420.5-808-4	33.0	1.299	30.0	1.181	36.0	1.417	2600	102.362
				09	420.5-809-4	36.0	1.417	33.0	1.299	36.0	1.417	2600	102.362

¹⁾ Штанги нестандартной длины могут изготавливаться по запросу.

Пример заказа штанги длиной 1600 мм (62.992"), диаметр сверления $D_c = 20.00$ мм (.787"):
1 шт. 420.5-800-2

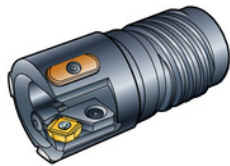
Пример заказа штанги длиной 400 мм (15.748") по запросу, диаметр сверления $D_c = 23.01$ мм (.906"):
1 шт. 420.5-802-L400



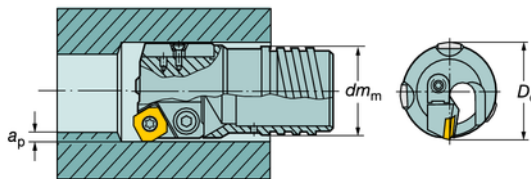
Головки T-MAX® 424.31F для растачивания отверстий - по запросу

С одной сменной пластиной - нормальной и повышенной точности

Диапазон диаметров 43.01-124.99 мм (1.693-4.921")



Глубина сверления: 150 x D_c
 Точность отверстия: IT9 или IT10
 Шероховатость поверхности: R_a 1 мкм
 СОЖ: Чистое масло или эмульсия с EP добавками



Размер dm_m головки соответствует размеру dm_t штанги

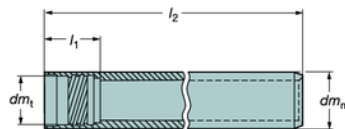
Диапазон диаметров, мм, дюйм		Резцовая вставка	Мак глубина резания, мм, дюйм	Пластины ¹⁾	Резцовая вставка	Мак глубина резания, мм, дюйм	Пластины ¹⁾	Опорно-направляющая пластина с комплектующими	Опорные пластины		
D_c min	D_c max	Для точности IT9	a_p	R424.31F	Для точности IT10	a_p	SNMG SNMM	Кол.	Кол.	Кол.	
43.01	46.99	R430.24-1118-06	4.5	06	R430.24-1018-09	6.0	09	R430.21-10 D43.0	2	5636 020-011	1
1.693	1.850		.177			.236					
47.00	51.99	R430.24-1118-06	4.5	06	R430.24-1018-09	6.0	09	R430.21-10 D47.0	2	5636 020-011	1
1.851	2.047		.177			.236					
52.00	57.99	R430.24-1118-06	4.5	06	R430.24-1018-09	6.0	09	R430.21-10 D52.0	2	5636 020-011	1
2.048	2.283		.177			.236					
58.00	65.00	R430.24-1118-06	4.5	06	R430.24-1018-09	6.0	09	R430.21-10 D58.0	2	5636 020-011	1
2.284	2.559		.177			.236					
65.00	69.99	R430.24-1118-06	4.5	06	R430.24-1018-09	6.0	09	R430.21-12 D65.0	2	420.37-410-01	3
2.559	2.756		.177			.236					
70.00	74.99	R430.24-1118-06	4.5	06	R430.24-1018-09	6.0	09	R430.21-12 D70.0	2	420.37-410-01	3
2.757	2.952		.177			.236					
75.00	79.99	R430.24-1118-06	4.5	06	R430.24-1018-09	6.0	09	R430.21-12 D75.0	2	420.37-410-01	3
2.953	3.149		.177			.236					
80.00	84.99	R430.24-1118-06	4.5	06	R430.24-1018-09	6.0	09	R430.21-12 D80.0	2	420.37-415-01	3
3.150	3.346		.177			.236					
85.00	89.99	R430.24-1118-06	4.5	06	R430.24-1018-09	6.0	09	R430.21-12 D85.0	2	420.37-415-01	3
3.347	3.543		.177			.236					
90.00	94.99	R430.24-1118-06	4.5	06	R430.24-1018-09	6.0	09	R430.21-16 D90.0	2	420.37-510-01	3
3.544	3.740		.177			.236					
95.00	99.99	R430.24-1118-06	4.5	06	R430.24-1018-09	6.0	09	R430.21-16 D95.0	2	420.37-510-01	3
3.741	3.937		.177			.236					
100.00	104.99	R430.24-1118-06	4.5	06	R430.24-1018-09	6.0	09	R430.21-16 D100.0	2	420.37-510-01	3
3.937	4.133		.177			.236					
105.00	109.99	R430.24-1118-06	4.5	06	R430.24-1018-09	6.0	09	R430.21-16 D105.0	2	420.37-510-01	3
4.134	4.330		.177			.236					
110.00	114.99	R430.24-1118-06	4.5	06	R430.24-1018-09	6.0	09	R430.21-16 D110.0	2	420.37-510-01	3
4.331	4.527		.177			.236					
115.00	119.99	R430.24-1118-06	4.5	06	R430.24-1018-09	6.0	09	R430.21-16 D115.0	2	420.37-510-01	3
4.528	4.724		.177			.236					
120.00	124.99	R430.24-1118-06	4.5	06	R430.24-1018-09	6.0	09	R430.21-16 D120.0	2	420.37-510-01	3
4.725	4.921		.177			.236					

¹⁾ Пластины должны быть заказаны отдельно

Пример заказа резцовых вставок точности IT9: 2 шт. R430.24-1118-06

Расточная головка

Штанга 420.5-



424.31F

Диапазон диаметров, мм, дюйм		Типоразмер штанг	Штанга ¹⁾	Размеры, мм, дюйм			
D_c min	D_c max			dm_m	dm_t	l_1	l_2
43.01	46.99	10	420.5-810-4	39.0	36.0	36.0	2600
1.693	1.849			1.535	1.417	1.417	102.362
47.00	51.99	11	420.5-811-4	43.0	39.0	36.0	2600
1.850	2.047			1.693	1.535	1.417	102.362
47.00	51.99	12	420.5-812-4	47.0	43.0	40.0	2600
1.850	2.047			1.850	1.693	1.575	102.362
52.00	57.99	12	420.5-812-4	47.0	43.0	40.0	2600
2.047	2.283			1.850	1.693	1.575	102.362
52.00	57.99	13	420.5-813-4	51.0	47.0	40.0	2600
2.047	2.283			2.008	1.850	1.575	102.362
58.00	65.00	13	420.5-813-4	51.0	47.0	40.0	2600
2.283	2.559			2.008	1.850	1.575	102.362
65.00	69.99	14	420.5-814-L	56.0	52.0	75.0	
2.559	2.756			2.205	2.047	2.953	
70.00	74.99	15	420.5-815-L	62.0	58.0	75.0	
2.756	2.952			2.441	2.284	2.953	
70.00	74.99	16	420.5-816-L	68.0	63.0	75.0	
2.756	2.952			2.677	2.480	2.953	
75.00	79.99	16	420.5-816-L	68.0	63.0	75.0	
2.953	3.149			2.677	2.480	2.953	
80.00	84.99	17	420.5-817-L	75.0	77.0	97.0	
3.150	3.346			2.953	3.032	3.819	
85.00	89.99	17	420.5-817-L	75.0	77.0	97.0	
3.346	3.543			2.953	3.032	3.819	
85.00	89.99	18	420.5-818-L	82.0	77.0	97.0	
3.346	3.543			3.228	3.032	3.819	
90.00	94.99	18	420.5-818-L	82.0	77.0	97.0	
3.543	3.740			3.228	3.032	3.819	
95.00	99.99	18	420.5-818-L	82.0	77.0	97.0	
3.741	3.937			3.228	3.032	3.819	
100.00	104.99	19	420.5-819-L	94.0	89.0	97.0	
3.937	4.133			3.701	3.504	3.819	
105.00	109.99	19	420.5-819-L	94.0	89.0	97.0	
4.134	4.330			3.701	3.504	3.819	
110.00	114.99	19	420.5-819-L	94.0	89.0	97.0	
4.331	4.527			3.701	3.504	3.819	
110.00	114.99	20	420.5-820-L	106.0	101.0	118.0	
4.331	4.527			4.173	3.976	4.646	
115.00	119.99	20	420.5-820-L	106.0	101.0	118.0	
4.528	4.724			4.173	3.976	4.646	
120.00	124.99	20	420.5-820-L	106.0	101.0	118.0	
4.724	4.921			4.173	3.976	4.646	
120.00	124.99	21	420.5-821-L	118.0	113.0	118.0	
4.724	4.921			4.646	4.449	4.646	

¹⁾ Штанги нестандартной длины, код заказа которых оканчивается на -L, изготавливаются по запросу.

Пример заказа штанги длиной 2600 мм (102.362"), диаметр сверления $D_c = 43.01$ мм (1.693"):

1 шт. 420.5-810-4

Пример заказа штанги длиной 400 мм (15.748") по запросу, диаметр сверления $D_c = 52.00$ мм (2.047"):

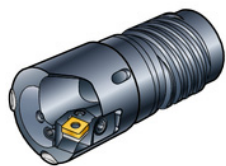
1 шт. 420.5-812-L400



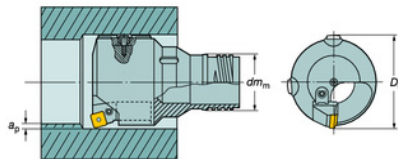
Головки T-MAX® 424.31 для растачивания отверстий - по запросу

С одной сменной пластиной

Диапазон диаметров ≥ 65.00 мм (2.559")



Диапазон диаметров, мм, дюйм: 65.00 мм (2.559") - Макс диаметр обработки зависит от мощности и комплектации станка
 Глубина сверления: $150 \times D_c$
 Точность отверстия: IT10
 Шероховатость поверхности: $R_a 3$ мкм
 СОЖ: Чистое масло или эмульсия с EP добавками



Размер dm_m головки соответствует размеру dm_t штанги

Диапазон диаметров, мм, дюйм		Резцовая вставка T-Max P	Мак глубина резания, мм, дюйм	Пластины ³⁾ SNMG SNMM	Резцовая вставка T-Max S	Мак глубина резания, мм, дюйм	Пластины ³⁾ TPMX TPUN ²⁾	Опорно-направляющая пластина с комплектующими	Кол.
D_c min	D_c max		a_p			a_p			
65.00	69.99	R430.24-2024-12	10	12	R430.23-2024-16	12	16	430.21-12 D65.0	2
2.559	2.756		.394			.472			
70.00	74.99	R430.24-2024-12	10	12	R430.23-2024-16	12	16	430.21-12 D70.0	2
2.757	2.952		.394			.472			
75.00	79.99	R430.24-2024-12	10	12	R430.23-2024-16	12	16	430.21-12 D75.0	2
2.953	3.149		.394			.472			
80.00	84.99	R430.24-2024-12	10	12	R430.23-2024-16	12	16	430.21-12 D80.0	2
3.150	3.346		.394			.472			
85.00	89.99	R430.24-2024-12	10	12	R430.23-2024-16	12	16	430.21-12 D85.0	2
3.346	3.543		.394			.472			
85.00	89.99	R430.24-2024-12	10	12	R430.23-2024-16	12	16	430.21-12 D85.0	2
3.346	3.543		.394			.472			
90.00	94.99	R430.24-2532-19 ¹⁾	16	19	R430.23-2532-22 ¹⁾	17	22	430.21-16 D90.0	2
3.544	3.740		.630			.669			
95.00	99.99	R430.24-2532-19 ¹⁾	16	19	R430.23-2532-22 ¹⁾	17	22	430.21-16 D95.0	2
3.741	3.937		.630			.669			
100.00	104.99	R430.24-2532-19 ¹⁾	16	19	R430.23-2532-22 ¹⁾	17	22	430.21-16 D100.0	2
3.938	4.133		.630			.669			
105.00	109.99	R430.24-2532-19 ¹⁾	16	19	R430.23-2532-22 ¹⁾	17	22	430.21-16 D105.0	2
4.134	4.330		.630			.669			
110.00	114.99	R430.24-2532-19 ¹⁾	16	19	R430.23-2532-22 ¹⁾	17	22	430.21-18 D110.0	2
4.331	4.527		.630			.669			
110.00	114.99	R430.24-2532-19 ¹⁾	16	19	R430.23-2532-22 ¹⁾	17	22	430.21-18 D110.0	2
4.331	4.527		.630			.669			
115.00	119.99	R430.24-2532-19 ¹⁾	16	19	R430.23-2532-22 ¹⁾	17	22	430.21-18 D115.0	2
4.528	4.724		.630			.669			
120.00	124.99	R430.24-2532-19 ¹⁾	16	19	R430.23-2532-22 ¹⁾	17	22	430.21-18 D120.0	2
4.725	4.921		.630			.669			
120.00	124.99	R430.24-2532-19 ¹⁾	16	19	R430.23-2532-22 ¹⁾	17	22	430.21-18 D120.0	2
4.725	4.921		.630			.669			
125.00	129.99	R430.24-2532-19 ¹⁾	16	19	R430.23-2532-22 ¹⁾	17	22	430.21-18 D125.0	2
4.922	5.118		.630			.669			
130.00	139.99	R430.24-2532-19 ¹⁾	16	19	R430.23-2532-22 ¹⁾	17	22	430.21-18 D130.0	2
5.119	5.511		.630			.669			
130.00	139.99	R430.24-2532-19 ¹⁾	16	19	R430.23-2532-22 ¹⁾	17	22	430.21-18 D130.0	2
5.119	5.511		.630			.669			
140.00	149.99	R430.24-2532-19 ¹⁾	16	19	R430.23-2532-22 ¹⁾	17	22	430.21-18 D140.0	2
5.512	5.905		.630			.669			
140.00	149.99	R430.24-2532-19 ¹⁾	16	19	R430.23-2532-22 ¹⁾	17	22	430.21-18 D140.0	2
5.512	5.905		.630			.669			

¹⁾ Для небольшой глубины резания используйте резцовые вставки R430.24-2024-12 или R430.23-2024-16. Необходимо указать в заказе.

²⁾ Следует использовать накладные пластины со стружколомом, см. стр. E283

³⁾ Пластины должны быть заказаны отдельно

При заказе дополнительной опорно-направляющей пластины с комплектующими в коде заказа указывается D и диаметр растачивания.

Пример заказа резцовой вставки для расточной головки $\varnothing 65$ мм (2.559"): 1 шт. R430.24-2024-12

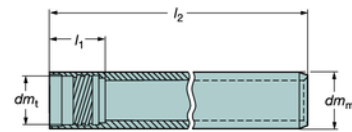
Пример заказа опорно-направляющей пластины с комплектующими для расточной головки $\varnothing 65$ мм (2.559"): 1 шт. 430.21-12 D65.0

Расточная головка

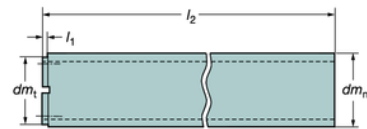
Штанга 420.5- (типоразмер 14-26) - резьбовое крепление головок



424.31



Штанга 420.5- (типоразмер 27-33) - фланцевое крепление головок



Диапазон диаметров, мм, дюйм:		Типоразмер штанг	Штанга ¹⁾	Размеры, мм, дюйм		
D_c min	D_c max			dm_m	dm_t	l_1
65.00	69.99	14	420.5-814-L	56.0	52.0	75.0
2.559	2.756			2.205	2.047	2.953
70.00	74.99	15	420.5-815-L	62.0	58.0	75.0
2.756	2.952			2.441	2.284	2.953
75.00	79.99	16	420.5-816-L	68.0	63.0	75.0
2.953	3.149			2.677	2.480	2.953
80.00	84.99	17	420.5-817-L	75.0	77.0	97.0
3.150	3.346			2.953	3.032	3.819
85.00	89.99	17	420.5-817-L	75.0	77.0	97.0
3.346	3.543			2.953	3.032	3.819
85.00	89.99	18	420.5-818-L	82.0	77.0	97.0
3.346	3.543			3.228	3.032	3.819
90.00	94.99	18	420.5-818-L	82.0	77.0	97.0
3.543	3.740			3.228	3.032	3.819
95.00	99.99	18	420.5-818-L	82.0	77.0	97.0
3.741	3.937			3.228	3.032	3.819
100.00	104.99	19	420.5-819-L	94.0	89.0	97.0
3.937	4.133			3.701	3.504	3.819
105.00	109.99	19	420.5-819-L	94.0	89.0	97.0
4.134	4.330			3.701	3.504	3.819
110.00	114.99	19	420.5-819-L	94.0	89.0	97.0
4.331	4.527			3.701	3.504	3.819
110.00	114.99	20	420.5-820-L	106.0	101.0	118.0
4.331	4.527			4.173	3.976	4.646
115.00	119.99	20	420.5-820-L	106.0	101.0	118.0
4.528	4.724			4.173	3.976	4.646
120.00	124.99	20	420.5-820-L	106.0	101.0	118.0
4.724	4.921			4.173	3.976	4.646
120.00	124.99	21	420.5-821-L	118.0	113.0	118.0
4.724	4.921			4.646	4.449	4.646
125.00	129.99	21	420.5-821-L	118.0	113.0	118.0
4.921	5.118			4.646	4.449	4.646
130.00	139.99	21	420.5-821-L	118.0	113.0	118.0
5.118	5.511			4.646	4.449	4.646
130.00	139.99	22	420.5-822-L	130.0	125.0	118.0
5.118	5.511			5.118	4.921	4.646
140.00	149.99	22	420.5-822-L	130.0	125.0	118.0
5.512	5.905			5.118	4.921	4.646
140.00	149.99	23	420.5-823-L	142.0	137.0	139.0
5.512	5.905			5.591	5.394	5.472

¹⁾ Штанги нестандартной длины изготавливаются по запросу

Пример заказа штанги длиной 400 мм (15.748") по запросу, диаметр сверления $D_c = 65.00$ мм (2.559"):

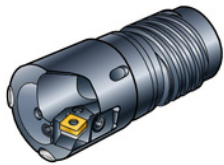
1 шт. 420.5-814-L400



Головки T-MAX® 424.31 для растачивания отверстий - по запросу

С одной сменной пластиной

Диапазон диаметров ≥ 65.00 мм (2.559")



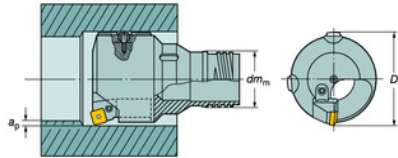
Диапазон диаметров, мм, дюйм: 65.00 мм (2.559") - Макс диаметр обработки зависит от мощности и комплектации станка

Глубина сверления: $150 \times D_c$

Точность отверстия: IT10

Шероховатость поверхности: $R_a 3$ мкм

СОЖ: Чистое масло или эмульсия с EP добавками



Размер dm_m головки соответствует размеру dm_t штанги

Диапазон диаметров, мм, дюйм		Резцовая вставка T-Max P	Мак глубина резания, мм, дюйм	Пластины ³⁾ SNMG SNMM	Резцовая вставка T-Max S	Мак глубина резания, мм, дюйм	Пластины ³⁾ TPMX TPUN ²⁾	Опорно-направляющая пластина с комплектующими	Кол.
D_c min	D_c max		a_p			a_p			
150.00	159.99	R430.24-2532-19 ¹⁾	16	19	R430.23-2532-22 ¹⁾	17	22	430.21-18 D150.0	2
5.906	6.299		.630			.669			
160.00	169.99	R430.24-2532-19 ¹⁾	16	19	R430.23-2532-22 ¹⁾	17	22	430.21-18 D160.0	2
6.300	6.693		.630			.669			
170.00	179.99	R430.24-2532-19 ¹⁾	16	19	R430.23-2532-22 ¹⁾	17	22	430.21-18 D170.0	2
6.694	7.086		.630			.669			
170.00	179.99	R430.24-2532-19 ¹⁾	16	19	R430.23-2532-22 ¹⁾	17	22	430.21-18 D170.0	2
6.694	7.086		.630			.669			
180.00	189.99	R430.24-2532-19 ¹⁾	16	19	R430.23-2532-22 ¹⁾	17	22	430.21-18 D180.0	2
7.087	7.240		.630			.669			
180.00	189.99	R430.24-2532-19 ¹⁾	16	19	R430.23-2532-22 ¹⁾	17	22	430.21-18 D180.0	2
7.087	7.240		.630			.669			
190.00	199.99	R430.24-2532-19 ¹⁾	16	19	R430.23-2532-22 ¹⁾	17	22	430.21-18 D190.0	2
7.480	7.874		.630			.669			
190.00	199.99	R430.24-2532-19 ¹⁾	16	19	R430.23-2532-22 ¹⁾	17	22	430.21-18 D190.0	2
7.480	7.874		.630			.669			
200.00	224.99	R430.24-2532-19 ¹⁾	16	19	R430.23-2532-22 ¹⁾	17	22	430.21-18 D200.0	2
7.874	8.858		.630			.669			
200.00	224.99	R430.24-2532-19 ¹⁾	16	19	R430.23-2532-22 ¹⁾	17	22	430.21-18 D200.0	2
7.874	8.858		.630			.669			
200.00	224.99	R430.24-2532-19 ¹⁾	16	19	R430.23-2532-22 ¹⁾	17	22	430.21-18 D200.0	2
7.874	8.858		.630			.669			
225.00	249.99	R430.24-2532-19 ¹⁾	16	19	R430.23-2532-22 ¹⁾	17	22	430.21-18 D225.0	2
8.858	9.842		.630			.669			
225.00	249.99	R430.24-2532-19 ¹⁾	16	19	R430.23-2532-22 ¹⁾	17	22	430.21-18 D225.0	2
8.858	9.842		.630			.669			
225.00	249.99	R430.24-2532-19 ¹⁾	16	19	R430.23-2532-22 ¹⁾	17	22	430.21-18 D225.0	2
8.858	9.842		.630			.669			
250.00	278.99	R430.24-2532-19 ¹⁾	16	19	R430.23-2532-22 ¹⁾	17	22	430.21-18 D250.0	2
9.843	10.984		.630			.669			
250.00	278.99	R430.24-2532-19 ¹⁾	16	19	R430.23-2532-22 ¹⁾	17	22	430.21-18 D250.0	2
9.843	10.984		.630			.669			
250.00	278.99	R430.24-2532-19 ¹⁾	16	19	R430.23-2532-22 ¹⁾	17	22	430.21-18 D250.0	2
9.843	10.984		.630			.669			

1) Для небольшой глубины резания используйте резцовые вставки R430.24-2024-12 или R430.23-2024-16. Необходимо указать в заказе.

2) Следует использовать накладные пластины со стружколомом, см. стр. E283

3) Пластины должны быть заказаны отдельно

При заказе дополнительной опорно-направляющей пластины с комплектующими в коде заказа указывается D и диаметр растачивания.

Пример заказа резцовой вставки для расточной головки Ø65 мм (2.559"): 1 шт. R430.24-2024-12

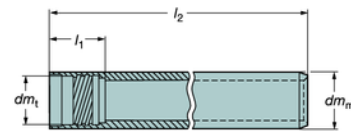
Пример заказа комплекта направляющих пластин для расточной головки Ø65 мм (2.559"): 1 шт. 430.21-12 D65.0

Расточная головка

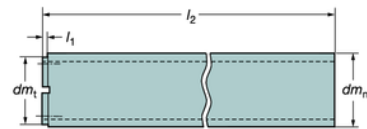


424.31

Штанга 420.5- (типоразмер 14-26) - резьбовое крепление головок



Штанга 420.5- (типоразмер 27-33) - фланцевое крепление головок



Диапазон диаметров, мм, дюйм:		Типоразмер штанг	Штанга ¹⁾	Размеры, мм, дюйм		
D_c min	D_c max			dm_m	dm_t	l_1
150.00 5.906	159.99 6.299	23	420.5-823-L	142.0 5.591	137.0 5.394	137.0 5.472
160.00 6.299	169.99 6.693			154.0 6.063	149.0 5.866	139.0 5.472
170.00 6.693	179.99 7.086	24	420.5-824-L	154.0 6.063	149.0 5.866	139.0 5.472
170.00 6.693	179.99 7.086	25	420.5-825-L	166.0 6.535	161.0 6.339	139.0 5.472
180.00 7.087	189.99 7.480	25	420.5-825-L	166.0 6.535	161.0 6.339	139.0 5.472
180.00 7.087	189.99 7.480			178.0 7.008	173.0 6.811	144.0 5.669
190.00 7.480	199.99 7.874	26	420.5-826-L	178.0 7.008	173.0 6.811	144.0 5.669
190.00 7.480	199.99 7.874			190.0 7.480	172.0 6.772	8.0 .315
200.00 7.874	224.99 8.858	27	420.5-827-L	190.0 7.480	172.0 6.772	8.0 .315
200.00 7.874	224.99 8.858			202.0 7.953	184.0 7.244	8.0 .315
200.00 7.874	224.99 8.858	28	420.5-828-L	214.0 8.425	196.0 7.716	8.0 .315
225.00 8.858	249.99 9.842			214.0 8.425	196.0 7.716	8.0 .315
225.00 8.858	249.99 9.842	29	420.5-829-L	226.0 8.898	208.0 8.189	8.0 .315
225.00 8.858	249.99 9.842			238.0 9.370	220.0 8.661	8.0 .315
250.00 9.842	278.99 10.984	31	420.5-831-L	238.0 9.370	220.0 8.661	8.0 .315
250.00 9.842	278.99 10.984			250.0 9.842	232.0 9.134	8.0 .315
250.00 9.842	278.99 10.984	32	420.5-832-L	262.0 10.315	244.0 9.606	8.0 .315
		33	420.5-833-L			

¹⁾ Штанги нестандартной длины изготавливаются по запросу

Пример заказа штанги длиной 400 мм (15.748") по запросу, диаметр сверления $D_c = 150.00$ мм (5.906"): 1 шт. 420.5-823-L400

При заказе расточной головки необходимо указать:

- Диаметр растачивания, D_c
- Глубину резания или диаметр предварительного отверстия
- Какую резцовую вставку предполагается использовать - T-Max P (прижим рычагом за отверстие) или T-Max S (закрепление прихватом сверху)

- Используемую систему сверления - Эжекторная или STS
- Используемые штанги и размер dm_t

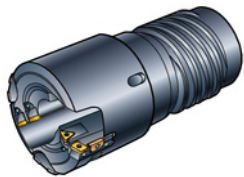
Для получения дополнительной информации и рекомендаций обратитесь к региональному представителю Sandvik Coromant.



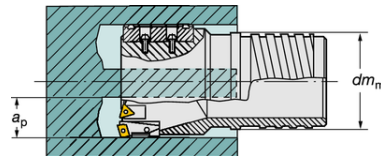
Трепанирующие головки T-MAX® 420.7 - изготавливаются по запросу

Со сменными пластинами

Диапазон диаметров 112.00-250.00 мм (4.409-9.843")



Глубина сверления: 150 x D_c
 Точность отверстия: IT10
 Шероховатость поверхности: R_a 3 мкм
 СОЖ: Чистое масло или эмульсия



Размер dm_m головки соответствует размеру dm_t штанги

Диапазон диаметров				Резцовые вставки							
D_c min мм	D_c max мм	D_c min дюйм	D_c max дюйм	Центральная	Кол.	Периферийная	Кол.	Опорно-направляющая пластина с комплектующими	Кол.	a_p , мм	a_p , дюйм
112.00	119.99	4.409	4.724	L430.27-1216-16	3	R430.28-1516-16	1	(По запросу)	2	43.75	1.722
120.00	124.99	4.725	4.921	L430.27-1216-16	3	R430.28-1516-16	1	430.21-18D120.0	2	43.75	1.722
125.00	129.99	4.922	5.118	L430.27-1216-16	3	R430.28-1516-16	1	430.21-18D125.0	2	43.75	1.722
130.00	139.99	5.119	5.511	L430.27-1216-16	3	R430.28-1516-16	1	430.21-18D130.0	2	43.75	1.722
140.00	149.99	5.512	5.905	L430.27-1216-16	3	R430.28-1516-16	1	430.21-18D140.0	2	43.75	1.722
150.00	159.99	5.906	6.299	L430.27-1216-16	3	R430.28-1516-16	1	430.21-18D150.0	2	43.75	1.722
160.00	179.99	6.300	7.086	L430.27-1216-16	3	R430.28-1516-16	1	430.21-18D160.0	2	43.75	1.722
180.00	195.99	7.087	7.716	L430.27-1216-16	3	R430.28-1516-16	1	430.21-18D180.0	2	43.75	1.722
196.00	224.99	7.717	8.858	L430.27-1216-16	4	R430.28-1516-16	1	430.21-18D200.0	2	53.75	2.116
225.00	249.99	8.859	9.842	L430.27-1216-16	4	R430.28-1516-16	1	430.21-18D225.0	2	53.75	2.116
250.00		9.843		L430.27-1216-16	4	R430.28-1516-16	1	430.21-18D250.0	2	53.75	2.116

При заказе трепающей головки необходимо указать:

- Диаметр сверла, D_c

Для получения дополнительной информации и рекомендаций обратитесь к региональному представителю Sandvik Coromant.

Пластины

(Заказываются отдельно)

Центральная резцовая вставка		Пластина	Периферийная резцовая вставка		Пластина
L430.27-1216-16	16	TPMT 16T312R-22	R430.28-1516-16	13	R424.9-13T308-22
	16	TPMT 16T312TR-23		13	R424.9-13T308-23



E277



E269



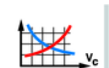
E266



E267



E284



E315

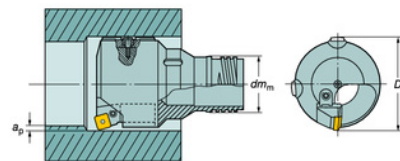


J3

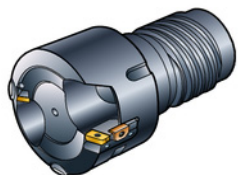
Головки T-MAX® 424.32 для растачивания отверстий - по запросу

Со сменными пластинами, доступны для эжекторной системы и системы STS

Диапазон диаметров ≥ 75.00 мм (2.953")



Размер dm_m головки соответствует размеру dm_t штанги



Диапазон диаметров ≥ 75.00 мм (2.953")

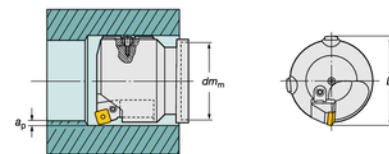
Мак диаметр обработки зависит от мощности и комплектации станка

Глубина сверления:	150 x D_c
Точность отверстия:	IT10
Шероховатость R_a , мкм (μ дюйм):	3 (.118)
СОЖ:	Чистое масло или эмульсия с EP добавками
Мак глубина резания, a_p	С диаметра 75.00 мм (2.953"), $a_p = 30$ мм (1.181")
	С диаметра 99.99 мм (3.937"), $a_p = 40$ мм (1.575")
	С диаметра 120.00 мм (4.724"), $a_p = 50$ мм (1.968")
	С диаметра 160.00 мм (6.299"), $a_p = 67$ мм (2.638")

Регулируемые расточные головки - изготавливаются по запросу

Со сменными пластинами, рекомендуются для системы STS

Диапазон диаметров ≥ 100.00 мм (3.937")



Размер dm_m головки соответствует размеру dm_t штанги



Диапазон диаметров ≥ 100.00 мм (3.937")

Мак диаметр обработки зависит от мощности и комплектации станка

Увеличение диаметра при регулировке:	10 – 120 мм в зависимости от диаметра, за счет установки проставок, позволяющих выдвинуть резцовые вставки и опоры
Глубина сверления:	150 x D_c
Точность отверстия:	IT10
Шероховатость R_a , мкм (μ дюйм):	3 (.118)
СОЖ:	Чистое масло или эмульсия с EP добавками
Глубина резания, a_p :	5 - 60 мм (.197 - 2.362") в зависимости от диаметра

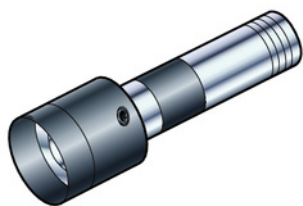
При заказе расточной головки необходимо указать:

- Диаметр растачивания, D_c
- Пределы регулирования (только для регулируемых головок)
- Какую систему планируется использовать: Эжекторную или STS
- Глубину резания или диаметр предварительного отверстия
- Используемые штанги и размер dm_t

Для получения дополнительной информации и рекомендаций обратитесь к региональному представителю Sandvik Coromant.



Головки для подачи СОЖ под давлением



Диапазон диаметров, мм: 15.60-399.90

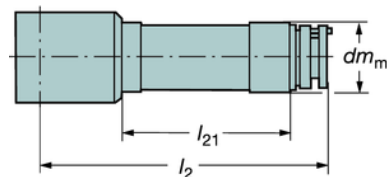
Температура СОЖ в головке, °C: 50-60

Мак частота вращения шпинделя, об/мин = n

Мак давление СОЖ, МПа, psi = p

Мак усилие зажима, Н, lbs = F

Расход СОЖ, л/мин, гал/мин = q



Для невращающихся деталей

Диапазон диаметров				Код заказа	Размеры, мм, дюйм						Характеристики, метрич.				Характеристики, дюйм.			
D_c min мм	D_c max мм	D_c min дюйм	D_c max дюйм		l_2 мм	l_2 дюйм	l_{21} мм	l_{21} дюйм	dm_m мм	dm_m дюйм	n	p	F	q	n	p	F	q
С зажимными конусами¹⁾																		
15.60	43.00	.614	1.693	420.9S/505	466	18.346	250	9.843	100.0	3.937	1800	6.0	5000	3	1800	850	2280	1.0
43.01	79.90	1.693	3.146	420.9S/506	531	20.906	250	9.843	140.0	5.512	1200	3.0	7500	5	1200	435	3409	1.5
80.00	159.90	3.150	6.295	420.9S/507	623	24.528	250	9.843	230.0	9.055	800	1.5	8500	7	800	210	3900	2.0
160.00	255.90	6.299	10.075	420.9S/508	715	28.150	300	11.811	355.0	13.976	350	1.2	10000	8	350	175	4600	2.0
256.00	399.90	10.079	15.744	420.9S/509	905	35.630	430	16.929	490.0	19.291	105	0.5	15000	12	105	70	6800	3.3
Только с торцевым уплотнением																		
15.60	43.00	.614	1.693	420.9S/510	413	16.260	250	9.843	100.0	3.937	1800	6.0	5000	3	1800	850	2280	1.0
43.01	79.90	1.693	3.146	420.9S/511	461	18.150	250	9.843	140.0	5.512	1200	3.0	7500	5	1200	435	3409	1.5
80.00	159.90	3.150	6.295	420.9S/512	526	20.709	250	9.843	230.0	9.055	800	1.5	8500	7	800	210	3900	2.0
160.00	255.90	6.299	10.075	420.9S/513	573	22.559	300	11.811	355.0	13.976	350	1.2	10000	8	350	175	4600	2.0
256.00	399.90	10.079	15.744	420.9S/514	715	28.150	430	16.929	490.0	19.291	105	0.5	15000	12	105	70	6800	3.3

Для вращающихся деталей

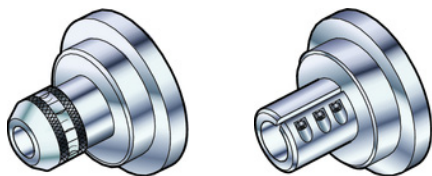
Диапазон диаметров				Код заказа	Размеры, мм, дюйм						Характеристики, метрич.				Характеристики, дюйм.			
D_c min мм	D_c max мм	D_c min дюйм	D_c max дюйм		l_2 мм	l_2 дюйм	l_{21} мм	l_{21} дюйм	dm_m мм	dm_m дюйм	n	p	F	q	n	p	F	q
С зажимными конусами¹⁾																		
15.60	43.00	.614	1.693	420.9S/500	466	18.346	250	9.843	100.0	3.937	1800	6.0	5000	3	1800	850	5000	1.0
43.01	79.90	1.693	3.146	420.9S/501	531	20.906	250	9.843	140.0	5.512	1200	2.0	7500	5	1200	290	7500	1.5
80.00	159.90	3.150	6.295	420.9S/502	623	24.528	250	9.843	230.0	9.055	800	1.5	8500	7	800	210	8500	2.0
160.00	255.90	6.299	10.075	420.9S/503	715	28.150	300	11.811	355.0	13.976	350	1.2	10000	8	350	175	10000	2.0
256.00	399.90	10.079	15.744	420.9S/504	905	35.630	430	16.929	490.0	19.291	105	0.5	15000	12	105	70	15000	3.3
Только с торцевым уплотнением																		
15.60	43.00	.614	1.693	420.9S/515	466	18.346	250	9.843	100.0	3.937	1800	6.0	5000	3	1800	850	5000	1.0
43.01	79.90	1.693	3.146	420.9S/516	527	20.748	250	9.843	140.0	5.512	1200	2.0	7500	5	1200	290	7500	1.5
80.00	159.90	3.150	6.295	420.9S/517	623	24.528	250	9.843	230.0	9.055	800	1.5	8500	7	800	210	8500	2.0
160.00	255.90	6.299	10.075	420.9S/518	715	28.150	300	11.811	355.0	13.976	350	1.2	10000	8	350	175	10000	2.0
256.00	399.90	10.079	15.744	420.9S/519	905	35.630	430	16.929	490.0	19.291	105	0.5	15000	12	105	70	15000	3.3

При заказе головок для подвода СОЖ под давлением необходимо указать следующее:

- Код головки
- Диаметр сверления, D_c
- Диаметр штанги
- Наружный диаметр детали

Для получения дополнительной информации и рекомендаций обратитесь к региональному представителю Sandvik Coromant.

Патроны для крепления штанг системы STS



Патроны производятся по запросам заказчиков в соответствии с диаметром штанги STS. Они предназначены как для вращающихся, так и невращающихся инструментов, а также для шпинделей различных типоразмеров. Втулки патронов изготавливаются в соответствии с диаметром штанги.

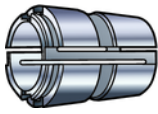
Диапазон диаметров				Код заказа	Диаметр штанги, мм, дюйм			
D_c min мм	D_c max мм	D_c min дюйм	D_c max дюйм		dm_m min мм	dm_m min дюйм	dm_m max мм	dm_m max дюйм
15.60	65.00	.614	2.559	Цанговый 420.9S/524	11.0	.433	56.0	2.205
51.70	123.90	2.035	4.878	С разрезными втулками 420.9S/520	47.0	1.850	106.0	4.173
124.00	183.90	4.882	7.240	420.9S/521	118.0	4.646	166.0	6.535
184.00	255.90	7.244	10.075	420.9S/522	178.0	7.008	238.0	9.370
256.00	399.90	10.079	15.744	420.9S/523	250.0	9.842	382.0	15.039

При заказе патрона для крепления штанг системы STS необходимо указать следующее:

- Код патрона
- Типоразмер шпинделя (присоединительные размеры шпинделя)
- Диаметр штанги

Для получения дополнительной информации и рекомендаций обратитесь к региональному представителю Sandvik Coromant.

Цанги, разрезные втулки и уплотнительные втулки для системы STS

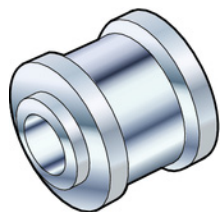


Диапазон диаметров, мм (дюйм)	Штанга	Наружный диаметр штанги, мм (дюйм)	Цанга Код заказа	Разрезная втулка Код заказа	Уплотнительные втулки для цанг Код заказа	Уплотнительные втулки для разрезных втулок Код заказа
12.61-13.60 (.496-.535)	420.5-794	11 (.433)	000-840100A46.15		000-840110A12.19	
13.61-14.60 (.536-.575)	420.5-795	12 (.472)	000-840100A46.13		000-840110A12.20	
14.61-15.60 (.576-.614)	420.5-796	13 (.512)	000-840100A46.14		000-840110A12.21	
15.61-16.70 (.615-.657)	420.5-797	14 (.551)	000-840100A46.1		000-840110A12.1	
16.71-17.70 (.658-.696)	420.5-798	15 (.590)	000-840100A46.2		000-840110A12.2	
17.71-18.90 (.697-.744)	420.5-799	16 (.630)	000-840100A46.4		000-840110A12.3	
18.91-20.00 (.745-.787)	420.5-800	17 (.670)	000-840100A46.4		000-840110A12.4	
20.01-24.10 (.788-.858)	420.5-801	18 (.709)	424.2-420-00		000-840110A12.5	
21.81-24.10 (.859-.948)	420.5-802	20 (.787)	000-840100A46.5		000-840110A12.6	
24.11-26.40 (.949-1.039)	420.5-803	22 (.866)	000-840100A46.6		000-840110A12.7	
26.41-28.70 (1.040-1.129)	420.5-804	24 (.945)	000-840100A46.7		000-840110A12.8	
28.71-31.00 (1.130-1.220)	420.5-805	26 (1.024)	424.2-420-04		000-840110A12.9	
31.01-33.30 (1.221-1.311)	420.5-806	28 (1.102)	424.2-420-05		000-840110A12.10	
33.31-36.20 (1.312-1.425)	420.5-807	30 (1.181)	000-840100A46.8		000-840110A12.11	
36.21-39.60 (1.426-1.559)	420.5-808	33 (1.299)	424.2-420-07		000-840110A12.12	
39.61-43.00 (1.560-1.692)	420.5-809	36 (1.417)	000-840100A46.9		000-840110A12.13	
43.10-47.00 (1.693-1.850)	420.5-810	39 (1.535)	424.2-420-09		000-840110A12.14	
47.01-51.70 (1.851-2.035)	420.5-811	43 (1.693)	000-840100A46.10		000-840110A12.15	
51.71-56.20 (2.036-2.212)	420.5-812	47 (1.850)	000-840100A46.11	342-840100A57.5	000-840110A12.16	342-840100A57-25
56.21-65.00 (2.213-2.559)	420.5-813	51 (2.008)	424.2-420-12	342-840100A57.6	000-840110A12.17	342-840100A57-26
60.61-65.00 (2.386-2.559)	420.5-813E	56 (2.205)	000-840100A46.12		000-840110A12.18	
65.00-69.99 (2.559-2.756)	420.5-814	56 (2.205)		342-840100A57.7		342-840100A57-27
69.85-71.45 (2.750-2.813)	420.5-815	62 (2.441)		342-840100A57.8		342-840100A57-28
75.00-76.20 (2.953-3.000)	420.5-816	68 (2.677)		342-840100A57.9		342-840100A57-29
80.00-85.00 (3.150-3.346)	420.5-817	75 (2.953)		342-840100A57.10		342-840100A57-30
88.90-92.25 (3.500-3.632)	420.5-818	82 (3.228)		342-840100A57.11		342-840100A57-31
100.00-112.00 (3.937-4.409)	420.5-819	94 (3.701)		342-840100A57.12		342-840100A57-32
112.00-123.90 (4.409-4.878)	420.5-820	106 (4.173)		Не требуются		Не требуются
124.00-135.90 (4.882-5.350)	420.5-821	118 (4.646)		342-840100A58-5		342-840100A58-25
136.00-147.90 (5.354-5.823)	420.5-822	130 (5.118)		342-840100A58-6		342-840100A58-26
150.00-159.90 (5.905-6.295)	420.5-823	142 (5.591)		342-840100A58-7		342-840100A58-27
160.00-171.90 (6.299-6.768)	420.5-824	154 (6.063)		342-840100A58-8		342-840100A58-28
172.00-183.90 (6.772-7.240)	420.5-825	166 (6.535)		Не требуются		Не требуются
183.40-195.90 (7.220-7.713)	420.5-826	178 (7.008)		342-840100A71-10		342-840100A71-20
196.00-207.90 (7.716-8.185)	420.5-827	190 (7.480)		342-840100A71-11		342-840100A71-21
208.00-219.90 (8.189-8.657)	420.5-828	202 (7.953)		342-840100A71-12		342-840100A71-22
219.90-231.90 (8.657-9.130)	420.5-829	214 (8.425)		342-840100A71-13		342-840100A71-23
232.00-243.90 (9.134-9.602)	420.5-830	226 (8.898)		342-840100A71-14		342-840100A71-24
243.90-255.90 (9.602-10.075)	420.5-831	238 (9.370)		Не требуются		Не требуются
256.00-267.80 (10.079-10.543)	420.5-832	250 (9.842)		342-840100A72-10		342-840100A72-30
267.90-279.90 (10.547-11.020)	420.5-833	262 (10.315)		342-840100A72-11		342-840100A72-31
288.00-291.90 (11.339-11.492)	420.5-834	274 (10.787)		342-840100A72-12		342-840100A72-32
292.00-303.90 (11.496-11.965)	420.5-835	286 (11.260)		342-840100A72-13		342-840100A72-33
304.00-315.90 (11.968-12.437)	420.5-836	298 (11.732)		342-840100A72-14		342-840100A72-34
316.00-327.90 (12.441-12.909)	420.5-837	310 (12.205)		342-840100A72-15		342-840100A72-35
		322 (12.677)		342-840100A72-16		342-840100A72-36
		334 (13.150)		342-840100A72-17		342-840100A72-37
		346 (13.622)		342-840100A72-18		342-840100A72-38
		358 (14.094)		342-840100A72-19		342-840100A72-39
		370 (14.567)		342-840100A72-20		342-840100A72-40
		382 (15.039)				

Демпферы

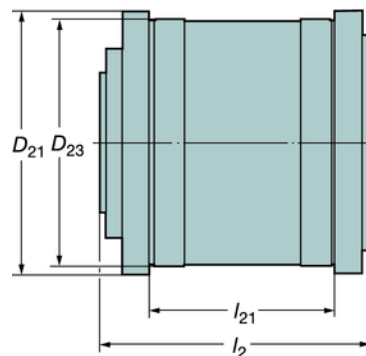
Для эжекторной системы и системы STS

Диапазон диаметров 15.60-243.90 мм (.614-9.602")



Вибрации не только снижают чистоту обработки и стойкость инструмента, но приводят также к вынужденному понижению режимов резания, а соответственно и производительности.

Для уменьшения вибраций в ассортименте Sandvik предусмотрены демпферы, которые устанавливаются в люнеты и закрепляются на штангах и служат опорой для инструмента.



Диапазон диаметров				Код заказа	Диаметр штанги, мм, дюйм				Размеры, мм, дюйм							
D_c min мм	D_c max мм	D_c min дюйм	D_c max дюйм		dm_m min мм	dm_m max мм	dm_m min дюйм	dm_m max дюйм	l_2 мм	l_2 дюйм	l_{21} мм	l_{21} дюйм	D_{21} мм	D_{21} дюйм	D_{23} мм	D_{23} дюйм
15.60	79.90	.614	3.146	342-0937-1	11.0	68.0	.433	2.677	195	7.677	135	5.315	195	7.677	180	7.087
80.00	159.90	3.150	6.295	342-0938-1	75.0	142.0	2.953	5.591	254	10.000	165	6.496	300	11.811	280	11.024
160.00	243.90	6.299	9.602	342-0939-1	154.0	226.0	6.063	8.898	286	11.260	165	6.496	375	14.764	355	13.976

При заказе демпфера следует указать:

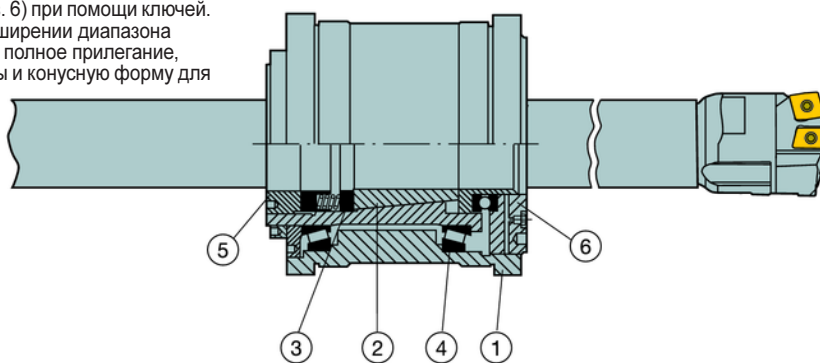
- Код демпфера
- Диаметр штанги (для выбора внутренней цанги)

Для получения дополнительной информации и рекомендаций обратитесь к региональному представителю Sandvik Coromant.

Демпферы для вращающегося инструмента

Демпферы устанавливаются в люнеты, поставляемые станкопроизводителями. Демпфирующее давление создается гайкой давления (поз.5) и регулируется упорным кольцом (поз. 6) при помощи ключей. Ослабьте стопорный винт на упорном кольце при расширении диапазона регулировки. Фенопластовые цанги, обеспечивающие полное прилегание, изготавливаются для штанг всех размеров, имеют пазы и конусную форму для максимального снижения вибраций.

1. Корпус
2. Цанга
3. Поджимное кольцо
4. Подшипник
5. Гайка давления
6. Упорное кольцо



Переходники для соединения головок и штанг

(По запросу)

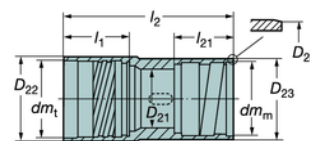
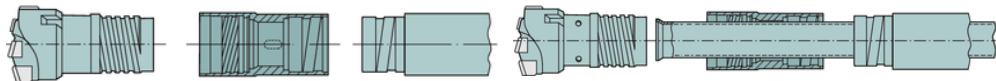
Диапазон диаметров 20.00-65.00 мм (.787-2.559")

420.9S/188-xx - STS 420.6, 800.20

420.9S/173-xx - Эжекторные головки 424.6, 800.24

420.9S/188-xx - STS 420.6, 800.20

420.9S/173-xx - Эжекторные головки 424.6, 800.24



Переходники поставляются с внутренней однозаходной резьбой прямоугольного профиля Hellel на одном конце и четырехзаходной резьбой прямоугольного профиля E на другом конце.

Диапазон диаметров, мм, дюйм		Код заказа	Размеры, мм, дюйм									
D_c min	D_c max		Резьба E			Резьба BTA		D_{21}	D_{22}	D_{23}	D_{24}	l_2
			dm_1	l_1	dm_m	l_{21}						
Эжекторная система - 424.6, 800.24												
20.00	21.80	420.9S/173-1	18.0	30.0	16.5	25	12	19.5	18.8	18	18	78
.787	.858		.709	1.181	.650	.984	.472	.768	.740	.709	.709	3.071
21.81	24.10	420.9S/173-2	19.5	30.0	19.0	25	13	21.5	21	20	20	78
.859	.949		.768	1.181	.748	.984	.512	.846	.827	.787	.787	3.071
24.11	26.40	420.9S/173-3	21.0	30.0	20.0	25	14	23.5	22.5	22	22	78
.949	1.039		.827	1.181	.787	.984	.551	.925	.886	.866	.866	3.071
26.41	28.70	420.9S/173-4	23.5	33.0	22.0	25	15.5	26	24.6	24	24	84
1.040	1.130		.925	1.299	.866	.984	.610	1.024	.968	.945	.945	3.307
28.71	31.00	420.9S/173-5	25.5	33.0	24.0	25	17	28	26.7	26	26	84
1.130	1.220		1.004	1.299	.945	.984	.669	1.102	1.051	1.024	1.024	3.307
31.01	33.30	420.9S/173-6	28.0	33.0	26.0	25	18.5	30.5	28.8	28	28	84
1.221	1.311		1.102	1.299	1.024	.984	.728	1.201	1.134	1.102	1.102	3.307
33.31	36.20	420.9S/173-7	30.0	40.0	27.0	40	20	33	31	30	30	108
1.311	1.425		1.181	1.575	1.063	1.575	.787	1.299	1.220	1.181	1.181	4.252
36.21	39.60	420.9S/173-8	33.0	40.0	30.0	40	23	35.5	33.8	33	33	108
1.426	1.559		1.299	1.575	1.181	1.575	.906	1.398	1.331	1.299	1.299	4.252
39.61	43.00	420.9S/173-9	36.0	40.0	33.0	40	25.5	39	36.8	36	36	108
1.559	1.693		1.417	1.575	1.299	1.575	1.004	1.535	1.449	1.417	1.417	4.252
43.01	47.00	420.9S/173-10	39.0	40.0	37.0	40	28	42	40.6	39	39	108
1.693	1.850		1.535	1.575	1.457	1.575	1.102	1.654	1.598	1.535	1.535	4.252
47.01	51.70	420.9S/173-11	43.0	44.0	41.0	40	31	46	44.4	43	43	114
1.851	2.035		1.693	1.732	1.614	1.575	1.220	1.811	1.748	1.693	1.693	4.488
51.71	56.20	420.9S/173-12	47.0	44.0	44.0	40	35	51	48.6	47	47	114
2.036	2.213		1.850	1.732	1.732	1.575	1.378	2.008	1.913	1.850	1.850	4.488
56.21	65.00	420.9S/173-13	51.0	44.0	49.0	40	39	55	53	51	51	114
2.213	2.559		2.008	1.732	1.929	1.575	1.535	2.165	2.087	2.008	2.008	4.488
Система STS - 420.6, 800.20												
20.00	21.80	420.9S/188-1	16.0	27.5	16.5	25	12	18.8	18.8	18	18	75
.787	.858		.630	1.083	.650	.984	.472	.740	.740	.709	.709	2.953
21.81	24.10	420.9S/188-2	18.0	30.0	19.0	25	13	21	21	20	20	78
.859	.949		.709	1.181	.748	.984	.512	.827	.827	.787	.787	3.071
24.11	26.40	420.9S/188-3	19.5	30.0	20.0	25	14	22.5	22.5	22	22	78
.949	1.039		.768	1.181	.787	.984	.551	.886	.886	.866	.866	3.071
26.41	28.70	420.9S/188-4	21.0	30.0	22.0	25	15.5	24.6	24.6	24	24	78
1.040	1.130		.827	1.181	.866	.984	.610	.968	.968	.945	.945	3.071
28.71	31.00	420.9S/188-5	23.5	33.0	24.0	25	17	26.7	26.7	26	26	84
1.130	1.220		.925	1.299	.945	.984	.669	1.051	1.051	1.024	1.024	3.307
31.01	33.30	420.9S/188-6	25.5	33.0	26.0	25	18.5	28.8	28.8	28	28	84
1.221	1.311		1.004	1.299	1.024	.984	.728	1.134	1.134	1.102	1.102	3.307
33.31	36.20	420.9S/188-7	28.0	33.0	27.0	40	20	31	31	30	30	108
1.311	1.425		1.102	1.299	1.063	1.575	.787	1.220	1.220	1.181	1.181	4.252
36.21	39.60	420.9S/188-8	30.0	40.0	30.0	40	23	33.8	33.8	33	33	108
1.426	1.559		1.181	1.575	1.181	1.575	.906	1.331	1.331	1.299	1.299	4.252
39.61	43.00	420.9S/188-9	33.0	40.0	33.0	40	25.5	36.8	36.8	36	36	108
1.559	1.693		1.299	1.575	1.299	1.575	1.004	1.449	1.449	1.417	1.417	4.252
43.01	47.00	420.9S/188-10	36.0	40.0	37.0	40	28	40.6	40.6	39	39	108
1.693	1.850		1.417	1.575	1.457	1.575	1.102	1.598	1.598	1.535	1.535	4.252
47.01	51.70	420.9S/188-11	39.0	40.0	41.0	40	31	44.4	44.4	43	43	108
1.851	2.035		1.535	1.575	1.614	1.575	1.220	1.748	1.748	1.693	1.693	4.252
51.71	56.20	420.9S/188-12	43.0	44.0	44.0	40	35	48.6	48.6	47	47	114
2.036	2.213		1.693	1.732	1.732	1.575	1.378	1.913	1.913	1.850	1.850	4.488
56.21	65.00	420.9S/188-13	47.0	44.0	49.0	40	39	53	53	51	51	114
2.213	2.559		1.850	1.732	1.929	1.575	1.535	2.087	2.087	2.008	2.008	4.488

Внимание! Переходники с опорно-направляющими пластинами для сверления пересекающихся отверстий заказываются по запросу.

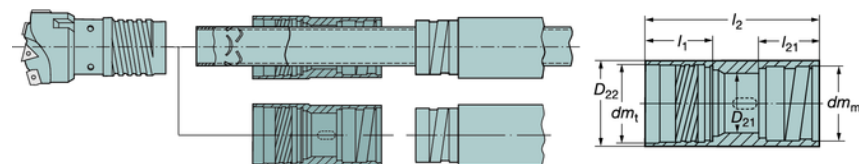
Пример заказа переходников для соединения головок и штанг: 2 шт. 420.9S/173-1

Переходники для соединения головок и штанг

(По запросу)

Диапазон диаметров 65.00-195.90 мм (2.559-7.713")

420.9S/344-xx - Эжекторные головки T-Max 424.10, STS головки T-Max 424.10



Для инструмента диаметром до 195,9 мм (7.713") переходники поставляются с внутренней однозаходной резьбой прямоугольного профиля Heller на одном конце и четырехзаходной резьбой прямоугольного профиля E на другом конце.

Диапазон диаметров 196.00-363.90 мм (7.717-14.327")

420.9S/348-xx - STS головки T-Max, спец. для сверления и растачивания



Для инструмента диаметром >196 мм (7.717") переходники поставляются с внутренней однозаходной резьбой прямоугольного профиля Heller на одном конце и базовой поверхностью для установки на фланце на другом конце.

Диапазон диаметров, мм, дюйм	Код заказа	Размеры, мм, дюйм							Диапазон диаметров, мм, дюйм	Код заказа	Размеры, мм, дюйм						
		Резьба E		Резьба BTA		D ₂₁	D ₂₂	l ₂			Резьба E		Резьба BTA		D ₂₁	D ₂₂	l ₂
D _c min	D _c max	dm _t	l ₁	dm _m	l ₂₁				D _c min	D _c max	dm _t	l ₁	dm _m	l ₂₁			
	STS / Эжекторная система - T-Max 420.10									STS - Головки T-Max, спец. для сверления и растачивания							
65.00 66.90	420.9S/344-14	52.0 75.0	53.0 40	43 56	135	196.00 207.90	420.9S/348-27	172.0 8.0 187.0 85.0 154.0 190.0 130									
2.559 2.634		2.047 2.953	2.087 1.575	1.693 2.205	5.315	7.717 8.185		6.772 .315 7.362 3.346 6.063 7.480 5.118									
67.00 72.90	420.9S/344-15	58.0 75.0	59.0 40	48 62	135	208.00 219.90	420.9S/348-28	184.0 8.0 199.0 85.0 166.0 202.0 130									
2.638 2.870		2.284 2.953	2.323 1.575	1.890 2.441	5.315	8.189 8.657		7.244 .315 7.835 3.346 6.535 7.953 5.118									
73.00 79.90	420.9S/344-16	63.0 75.0	65.0 70	53 68	165	220.00 231.90	420.9S/348-29	196.0 8.0 211.0 85.0 178.0 214.0 130									
2.874 3.146		2.480 2.953	2.559 2.756	2.087 2.677	6.496	8.661 9.130		7.717 .315 8.307 3.346 7.008 8.425 5.118									
80.00 86.90	420.9S/344-17	70.0 97.0	71.0 70	59 75	190	232.00 243.90	420.9S/348-30	208.0 8.0 223.0 85.0 190.0 226.0 130									
3.150 3.421		2.756 3.819	2.795 2.756	2.323 2.953	7.480	9.134 9.602		8.189 .315 8.780 3.346 7.480 8.898 5.118									
87.00 99.90	420.9S/344-18	77.0 97.0	79.0 70	66 82	190	244.00 255.90	420.9S/348-31	220.0 8.0 235.0 85.0 202.0 238.0 130									
3.425 3.933		3.032 3.819	3.110 2.756	2.598 3.228	7.480	9.606 10.075		8.661 .315 9.252 3.346 7.953 9.370 5.118									
100.00 111.90	420.9S/344-19	89.0 97.0	90.0 70	78 94	190	256.00 267.90	420.9S/348-32	232.0 8.0 247.0 120.0 214.0 250.0 165									
3.937 4.406		3.504 3.819	3.543 2.756	3.071 3.701	7.480	10.079 10.547		9.134 .315 9.724 4.724 8.425 9.843 6.496									
112.00 123.90	420.9S/344-20	101.0 118.0	102.0 70	90 106	215	268.00 279.90	420.9S/348-33	244.0 8.0 259.0 120.0 226.0 262.0 165									
4.409 4.878		3.976 4.646	4.016 2.756	3.543 4.173	8.465	10.551 11.020		9.606 .315 10.197 4.724 8.898 10.315 6.496									
124.00 135.90	420.9S/344-21	113.0 118.0	114.0 70	92 118	215	280.00 291.90	420.9S/348-34	256.0 8.0 271.0 120.0 238.0 274.0 165									
4.882 5.350		4.449 4.646	4.488 2.756	3.622 4.646	8.465	11.024 11.492		10.079 .315 10.669 4.724 9.370 10.787 6.496									
136.00 147.90	420.9S/344-22	125.0 118.0	126.0 70	104 130	215	292.00 303.90	420.9S/348-35	268.0 8.0 283.0 120.0 250.0 286.0 165									
5.354 5.823		4.921 4.646	4.961 2.756	4.094 5.118	8.465	11.496 11.965		10.551 .315 11.142 4.724 9.843 11.260 6.496									
148.00 159.90	420.9S/344-23	137.0 139.0	139.0 70	70 142	240	304.00 315.90	420.9S/348-36	280.0 8.0 295.0 120.0 262.0 298.0 165									
5.827 6.295		5.394 5.472	5.472 2.756	2.756 5.591	9.449	11.969 12.437		11.024 .315 11.614 4.724 10.315 11.732 6.496									
160.00 171.90	420.9S/344-24	149.0 139.0	151.0 85	128 154	255	316.00 327.90	420.9S/348-37	292.0 8.0 307.0 120.0 274.0 310.0 165									
6.299 6.768		5.866 5.472	5.945 3.346	5.039 6.063	10.039	12.441 12.909		11.496 .315 12.087 4.724 10.787 12.205 6.496									
172.00 183.90	420.9S/344-25	161.0 139.0	163.0 85	140 166	255	328.00 339.90	420.9S/348-38	304.0 8.0 319.0 120.0 286.0 322.0 165									
6.772 7.240		6.339 5.472	6.417 3.346	5.512 6.535	10.039	12.913 13.382		11.969 .315 12.559 4.724 11.260 12.677 6.496									
184.00 195.90	420.9S/344-26	173.0 144.0	175.0 85	152 178	265	340.00 351.90	420.9S/348-39	316.0 8.0 331.0 120.0 298.0 334.0 165									
7.244 7.713		6.811 5.669	6.890 3.346	5.984 7.008	10.433	13.386 13.854		12.441 .315 13.031 4.724 11.732 13.150 6.496									
						352.00 363.90	420.9S/348-40	328.0 8.0 343.0 120.0 310.0 346.0 165									
						13.858 14.327		12.913 .315 13.504 4.724 12.205 13.622 6.496									

Внимание! Переходники с опорно-направляющими пластинами для сверления пересекающихся отверстий заказываются по запросу.

Пример заказа переходников для соединения головок и штанг: 2 шт. 420.9S/344-14

Сплавы для эжекторной системы и системы STS

	ISO	ANSI	CoroDrill 800	T-Max 424.10	420.6, 424.6	T-Max 424.31F/424.31	
P Сталь	01	C8					▲
	10	C7			70		
	20	C6	GC 1025, P1, PM1	GC 1025	63	GC 4235, GC 235, S6	
	30	C5		GC 235			
	40						▼
M Нержавеющая сталь	10	-			20		▲
	20		GC 1025, M1, PM1	GC 1025, GC 235	67	GC 235, S6	
	30						
	40						▼
K Чугун	01	C4					▲
	10	C3	GC 1025, M1	H13A	72	GC 4235	
	20	C2					
	30	C1					▼
N Цветные металлы	01	C4					▲
	10	C3	GC 1025, M1	H13A	72	GC 4235	
	20	C2					
	30	C1					▼
S Жаропрочные и титановые сплавы	10	-			72		▲
	20		GC 1025, M1, PM1	H13A, GC 1025			
	30						
	40						▼

Положение и размер многоугольника с маркой сплава характеризует область применения этого сплава.

Центр области применения



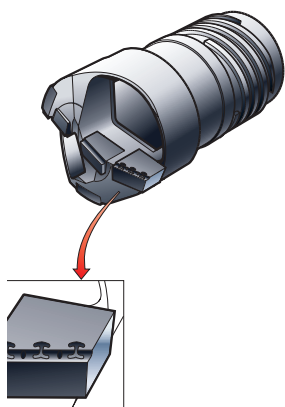
Рекомендуемая область применения

▲ Износостойкость

▼ Прочность

Головки с напаянными пластинами 424.6 и 420.6 для глубокого сверления – геометрии и сплавы пластин

Широкий выбор сочетаний сплавов

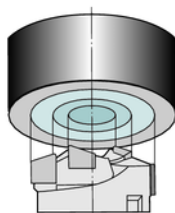


Геометрия No. 2

Для дуплексной нержавеющей стали

Геометрия No. 3

Для аустенитной нержавеющей стали



Геометрия No. 4

Для стали и чугуна

Пластины	P		M		K	N	S
	Геометрия стружколома (w)						
	4	4	3/2	3	4	4	4
Сочетание сплавов							
	70	63	20	67	72	72	72
C = Центральная	P40	P40	M35	M35	K20	N20	S15
I = Промежуточная	P30	P30	M35	M35	K20	N20	S15
P = Периферийная	P10	P30	M25	M35	K20	N20	S15
S = Опорно-направляющие пластины	P20	P20	M20	M20	K20	N20	S15

P **Сталь, стальное литье, ковкий чугун, дающий сливную стружку**

Сочетание сплавов с кодом 70 является первым выбором при сверлении нелегированных и легированных сталей, а также хорошей комбинацией сплавов для работы на высоких скоростях резания. Если требуется повышенная прочность режущих кромок, то рекомендуется выбирать сочетание с кодом 63.

M **Аустенитные, ферритные, мартенситные нержавеющие стали**

Сочетание сплавов с кодом 20 является лучшим выбором для сверления нержавеющих сталей. Если требуется повышенная прочность режущих кромок, то рекомендуется выбирать сочетание с кодом 67.

K **Чугун**

Сочетание сплавов с кодом 72 является оптимальным для сверления чугунов.

N **Цветные металлы, пластмассы, дерево**

Сочетание сплавов с кодом 72 является лучшим выбором для сверления алюминия, меди и медных сплавов.

S **Жаропрочные и титановые сплавы**

Сочетание сплавов с кодом 72 является лучшим выбором для сверления жаропрочных сплавов и титана.

По запросу возможны и другие сочетания сплавов, оптимизированные для определенной области применения.

ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ

Основные правила безопасности при шлифовании и напайке твердого сплава приведены на стр. J8.

Головки CoroDrill® 800.24 и 800.20 для глубокого сверления – геометрии и сплавы пластин

Геометрии режущих пластин

Геометрия (G)

- Универсальная геометрия
- Высокие скорости резания и подачи
- Хорошее стружкодробление при сверлении большинства обрабатываемых материалов

Геометрия (L)

- Обеспечивает хороший процесс стружколоманья при обработке вязких материалов, таких как низколегированные и дуплексные нержавеющие стали
- Надежная обработка материалов, при сверлении которых часто возникают проблемы с пакетированием стружки

Сплавы опорно-направляющих пластин

Сплав PM1

- Повышает износостойкость при обработке дуплексных нержавеющих сталей, титановых и жаропрочных сплавов
- Дополнительный сплав для обработки стали
- Покрытие черного и желтого цвета упрощает идентификацию износа и снижает трение

Сплав P1

- Первый выбор для обработки стали

Сплав M1

- Первый выбор для обработки ферритных/аустенитных нержавеющих сталей и чугуна

Рекомендации по выбору сплава

P

Сталь, стальное литье, ковкий чугун, дающий сливную стружку

GC1025 (HC) (P15–P50)

Универсальный сплав с покрытием PVD с высокой износостойкостью и прочностью.

P1 (HC) (P15–P50)

Сплав для опорно-направляющих пластин с покрытием, обеспечивающим отличную износостойкость.

PM1 (HC) (P10–P35)

Сплав для опорно-направляющих пластин с новым покрытием и основой для обработки сталей повышенной прочности.

M

Аустенитные, ферритные, мартенситные нержавеющие стали

GC1025 (HC) (M20–M40)

Универсальный сплав для области применения ISO M с покрытием PVD, обладающий высокими прочностью и стойкостью к наростообразованию.

M1 (HC) (M20–M40)

Сплав для опорно-направляющих пластин с покрытием, обеспечивающим отличную износостойкость.

PM1 (HC) (M15–M35)

Сплав для опорно-направляющих пластин с новым покрытием и основой для обработки дуплексных/нержавеющих сталей.

K

Чугун

GC1025 (HC) (K10–K30)

Универсальный сплав для области применения ISO K с покрытием PVD, обладающий высокими прочностью и износостойкостью.

M1 (HC) (K10–K30)

Сплав для опорно-направляющих пластин с покрытием, обеспечивающим отличную износостойкость.

N

Цветные металлы, пластмассы, дерево

GC1025 (HC) (N10–N30)

Универсальный сплав для сверления алюминия, меди и медных сплавов.

M1 (HC) (N10–N30)

Сплав для опорно-направляющих пластин с покрытием, обеспечивающим отличную износостойкость.

S

Жаропрочные и титановые сплавы

GC1025 (HC) (S20–S40)

Сплав с покрытием PVD с хорошей износостойкостью и прочностью. Низкая склонность к наростообразованию.

M1 (HC) (S20–S40)

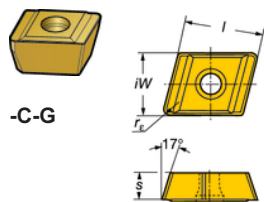
Сплав для опорно-направляющих пластин с покрытием, обеспечивающим отличную износостойкость.

PM1 (HC) (S10–S40)

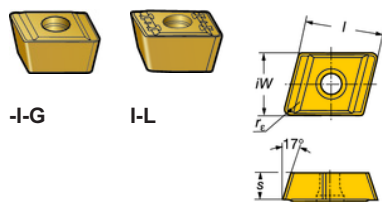
Сплав для опорно-направляющих пластин с новым покрытием и основой для обработки жаропрочных и титановых сплавов.

Режущие пластины для сверлильных головок CoroDrill® 800.24 и 800.20

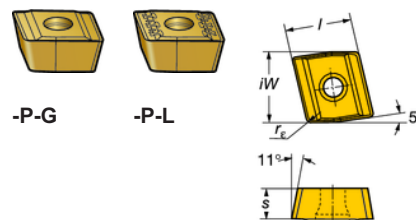
Центральная



Промежуточная



Периферийная

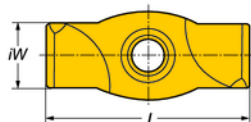


Размер	Код заказа	P M K N S					Размеры, мм, дюйм							
		GC	GC	GC	GC	GC	l	l	iW	iW	s	s	r _e	r _e
		1025	1025	1025	1025	1025								
Центральная														
05	800-05 03 08M-C-G	★	★	★	★	★	9.87	.389	5.56	.219	3.18	.125	0.8	.032
06	800-06 ТЗ 08M-C-G	★	★	★	★	★	9.87	.389	6.35	.250	3.97	.156	0.8	.032
08	800-08 ТЗ 08M-C-G	★	★	★	★	★	9.87	.389	7.94	.313	3.97	.156	0.8	.032
10	800-10 ТЗ 08M-C-G	★	★	★	★	★	9.87	.389	9.53	.375	3.97	.156	0.8	.032
12	800-12 ТЗ 08M-C-G	★	★	★	★	★	9.87	.389	12.70	.500	3.97	.156	0.8	.032
Промежуточная														
05	800-05 03 08M-I-G	★	★	★	★	★	9.87	.389	5.56	.219	3.18	.125	0.8	.032
	800-05 03 08M-I-L	★	★	★	★	★	9.87	.389	5.56	.219	3.18	.125	0.8	.032
06	800-06 ТЗ 08M-I-G	★	★	★	★	★	9.87	.389	6.35	.250	3.97	.156	0.8	.032
	800-06 ТЗ 08M-I-L	★	★	★	★	★	9.87	.389	6.35	.250	3.97	.156	0.8	.032
08	800-08 ТЗ 08M-I-G	★	★	★	★	★	9.87	.389	7.94	.313	3.97	.156	0.8	.032
	800-08 ТЗ 08M-I-L	★	★	★	★	★	9.87	.389	7.94	.313	3.97	.156	0.8	.032
12	800-12 ТЗ 08M-I-G	★	★	★	★	★	9.87	.389	12.70	.500	3.97	.156	0.8	.032
	800-12 ТЗ 08M-I-L	★	★	★	★	★	9.87	.389	12.70	.500	3.97	.156	0.8	.032
Периферийная														
06	800-06 03 08H-P-G	★	★	★	★	★	6.50	.256	8.00	.315	3.18	.125	0.8	.032
	800-06 03 08H-P-L	★	★	★	★	★	6.50	.256	8.00	.315	3.18	.125	0.8	.032
08	800-08 ТЗ 08H-P-G	★	★	★	★	★	8.50	.335	9.00	.354	3.97	.156	0.8	.032
	800-08 ТЗ 08H-P-L	★	★	★	★	★	8.50	.335	9.00	.354	3.97	.156	0.8	.032
09	800-09 ТЗ 08H-P-G	★	★	★	★	★	9.68	.381	9.00	.354	3.97	.156	0.8	.032
	800-09 ТЗ 08H-P-L	★	★	★	★	★	9.68	.381	9.00	.354	3.97	.156	0.8	.032
11	800-11 ТЗ 08H-P-G	★	★	★	★	★	12.75	.502	9.00	.354	3.97	.156	0.8	.032
	800-11 ТЗ 08H-P-L	★	★	★	★	★	12.75	.502	9.00	.354	3.97	.156	0.8	.032
		P30	M35	K20	N20	S35								

Пример заказа режущих пластин: 10 шт. 800-05 03 08M-C-G 1025

Опорно-направляющие пластины для сверлильных головок CoroDrill™ 800

Опорно-направляющая пластина PM1



Опорно-направляющие пластины P1 и M1



Ширина опорно-направляющей пластины, b	Код заказа	P M K N S						Размеры, мм, дюйм					
		GC	GC	GC	GC	GC	GC	b	b	l	l	s	s
		P1	M1	M1	M1	M1	P1						
06	800-06A	★	★	★	★	★	★	6	.236	18	.709	3.0	.118
07	800-07A	★	★	★	★	★	★	7	.276	20	.787	3.5	.138
08	800-08A	★	★	★	★	★	★	8	.315	25	.984	4.5	.177
10	800-10A	★	★	★	★	★	★	10	.394	30	1.181	4.5	.177
12	800-12A	★	★	★	★	★	★	12	.472	35	1.378	5.5	.216

★= Первый выбор

Пример заказа опорно-направляющих пластин: 800-06A P1

Проставки см. на стр. E280.

Головки T-MAX® 424.10 для глубокого сверления – геометрии и сплавы пластин

Геометрии пластин

Геометрия -22

- Универсальная геометрия
- Высокие скорости резания и подачи
- Хороший процесс стружколомания при сверлении большинства материалов, включая сталь, чугун, алюминий и другие цветные металлы

Геометрия -23

- Первый выбор для материалов, дающих сливную стружку, таких как нержавеющая сталь, жаропрочные сплавы
- Хороший процесс стружколомания на средних подачах и скоростях резания

Рекомендации по выбору сплава

P

Сталь, стальное литье, ковкий чугун, дающий сливную стружку

GC1025 (HC) (P15–P50)

Первый выбор для обработки материалов группы ISO P. Универсальный сплав с покрытием PVD с высокой износостойкостью и прочностью.

GC235 (HC) (P25-P50)

Сочетает хорошую износостойкость при средних скоростях резания с высокой прочностью.

M

Аустенитные, ферритные, мартенситные нержавеющие стали

GC1025 (HC) (M20–M40)

Первый выбор для обработки материалов группы ISO M. Сплав с покрытием PVD, обеспечивающий высокую прочность режущей кромки и высокую стойкость к наростообразованию

GC235 (HC) (M20-M40)

Хорошая прочность режущей кромки и высокая стойкость к образованию нароста. Первый выбор для обработки аустенитной нержавеющей стали.

K

Чугун

H13A (HW) (K10-K30)

Сплав для работы на низких и средних скоростях резания. Отличный выбор для сверления чугуна с шаровидным графитом.

N

Цветные металлы, пластмассы, дерево

H13A (HW) (N10-N30)

Сплав для обработки алюминиевых сплавов, меди и медных сплавов на средних скоростях резания.

S

Жаропрочные и титановые сплавы

GC1025 (HC) (S05-S30)

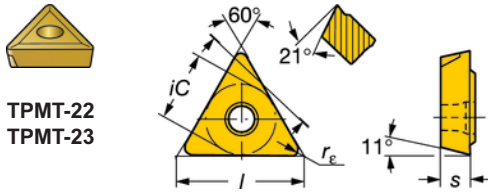
Сплав с покрытием PVD с высокой прочностью и высокой износостойкостью при работе на средних скоростях резания.

H13A (HW) (S10-S30)

Первый выбор для обработки жаропрочных сплавов и титана. Острая режущая кромка, высокая износостойкость и прочность.

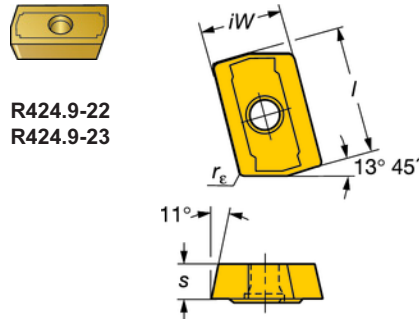
Режущие пластины для сверлильных головок T-MAX® 424.10

Центральная и промежуточная



TPMT-22
TPMT-23

Периферийная



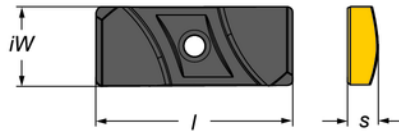
R424.9-22
R424.9-23

Размер пластины	Код заказа	P M K N S						Размеры, мм, дюйм									
		GC		GC		GC		iC	iC	l	l	iW	iW	s	s	rE	rE
		1025	235	1025	235	1025	235										
Центральная и промежуточная																	
16	TPMT 16 T3 12R-22	★	☆	★	☆	★	☆	9.52	.375	16.50	.650			3.97	.156	1.2	.047
	TPMT 16 T3 12TR-23	★	☆	★	☆	★	☆	9.52	.375	16.50	.650			3.97	.156	1.2	.047
22	TPMT 22 06 12R-22	★	☆	★	☆	★	☆	12.70	.500	22.00	.866			6.35	.250	1.2	.047
	TPMT 22 06 12TR-23	★	☆	★	☆	★	☆	12.70	.500	22.00	.866			6.35	.250	1.2	.047
Периферийная																	
13	R424.9-13 T3 08-22	★	☆	★	☆	★	☆			14.70	.579	10.00	.394	3.97	.156	0.8	.032
	R424.9-13 T3 08-23	★	☆	★	☆	★	☆			14.70	.579	10.00	.394	3.97	.156	0.8	.032
18	R424.9-18 06 08-22	★	☆	★	☆	★	☆			20.60	.811	11.50	.453	6.35	.250	0.8	.032
	R424.9-18 06 08-23	★	☆	★	☆	★	☆			20.60	.811	11.50	.453	6.35	.250	0.8	.032

★= Первый выбор

Пример заказа режущих пластин: TPMT 16 T3 12R-22 1025

Опорно-направляющие пластины для сверлильных головок T-MAX® 424.10



Диаметр головки для сверления	Опорно-направляющие пластины	P M K N S					Размеры, мм, дюйм							
		GC		GC		GC		b	b	l	l	s	s	
		PM1	PM1	PM1	PM1	PM1	мм							дюйм
63.5-74.99 (2.480-2.952)	800-14 D065 / 430.32-12 (D65.0, D70.0)	★	★	★	★	★	14	.551	35	1.379	7.0	.276		
75.0-84.99 (2.953-3.346)	800-16 D075 / 430.32-12 (D75.0, D80.0)	★	★	★	★	★	14	.551	35	1.379	7.0	.276		
85.0-99.99 (3.346-3.936)	800-18 D085 / 430.32-12 (D85.0, D90.0, D95.0)	★	★	★	★	★	14	.551	35	1.379	7.0	.276		
100-109.99 (3.937-4.330)	800-20 D100 / 430.32-16 (D100.0, D105.0)	★	★	★	★	★	20	.787	50	1.969	8.5	.335		
110-119.99 (4.331-4.724)	800-22 D110 / 430.32-16 (D110.0, D115.0)	★	★	★	★	★	20	.787	50	1.969	8.5	.335		
120-129.99 (4.724-5.118)	800-24 D120 / 430.32-16 (D120.0, D125.0)	★	★	★	★	★	20	.787	50	1.969	8.5	.335		
130-139.99 (5.118-5.511)	800-26 D130 / 430.32-16 D130.0	★	★	★	★	★	20	.787	50	1.969	8.5	.335		

Внимание: Опорно-направляющие пластины для головок диаметром более 140 мм (5,512") заказываются как специальная продукция. Более подробную информацию можно получить в ближайшем офисе Sandvik Coromant.

Проставки для головок T-MAX® 424.10

Проставка	Толщина	
	мм	дюйм
5549 127-01	0.10	.004
5549 127-02	0.20	.008
5549 127-03	0.30	.012
5549 126-01	0.10	.004
5549 126-02	0.20	.008
5549 126-03	0.30	.012

Головки T-MAX® 424.31F/424.31 для растачивания отверстий – геометрии и сплавы режущих пластин

Геометрии режущих пластин

424.31F: отверстия диаметром 20.00-43.00 мм (.787-1.693")

Чистовая геометрия для точности отверстия IT9

- Хорошие процесс стружколомания и шероховатость поверхности при растачивании большинства групп материалов, включая сталь, нержавеющую сталь, жаропрочные сплавы, алюминий и другие цветные металлы
- Высокие скорости резания и подачи

424.31F: отверстия диаметром 43.01-124.00 мм (1.693-4.882")

Чистовая и получистовая геометрия для точности отверстия IT9

- Хорошие процесс стружколомания и шероховатость поверхности при растачивании большинства групп материалов, включая сталь, нержавеющую сталь, жаропрочные сплавы, алюминий и другие цветные металлы
- Высокие скорости резания и подачи

424.31F/424.31: отверстия диаметром 43.01-124.00 мм (1.693-4.882")

Получистовая и черновая геометрии для точности отверстия IT10

SNMG (двусторонняя)

- Универсальная геометрия для обработки со средними подачами
- Пригодна для обработки материалов, дающих элементную стружку
- Геометрия PM для получистового точения стали
- Геометрия PR для чернового точения стали

SNMM (односторонняя)

- Для черновой и получистовой обработки
- Прочная режущая кромка
- Геометрия PR для чернового точения стали

TPMX (односторонняя)

- Зачистная фаска для снижения шероховатости поверхности
- Низкие силы резания

TPUN (односторонняя)

- С накладным стружколомом
- Альтернативное решение вместо TPMX при проблемах со стружкодроблением

Рекомендации по выбору сплава

P

Сталь, стальное литье, ковкий чугун, дающий сливную стружку

GC235 (HC) (P25-P50)

Сочетает хорошую износостойкость при средних скоростях резания с высокой прочностью.

GC4235 (HC) (P20-P45)

Хорошая прочность и износостойкость. Сравнительно высокие скорости резания.

M

Аустенитные, ферритные, мартенситные нержавеющие стали

GC235 (HC) (M20-M40)

Первый выбор для обработки аустенитных нержавеющих сталей. Хорошая прочность режущей кромки и низкая склонность к образованию нароста.

GC4235 (HC) - M25 (M15-M30)

Хорошая стойкость к термическим и механическим ударам обеспечивает высокую надежность режущей кромки при прерывистом резании.

K

Чугун

GC4235 (HC) (K05-K25)

Сочетание хорошей прочности режущей кромки и износостойкости при работе на средних и высоких скоростях резания.

N

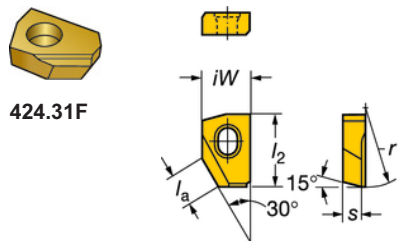
Цветные металлы, пластмассы, дерево

GC4235 (HC) (N05-N25)

Сочетание хорошей прочности режущей кромки и износостойкости при работе на средних и высоких скоростях резания.

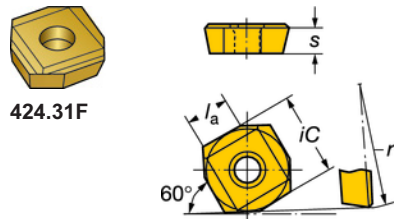
Головки T-MAX® 424.31F/424.31 для растачивания отверстий – геометрии и сплавы режущих пластин

424.31F - Точность отверстий IT9



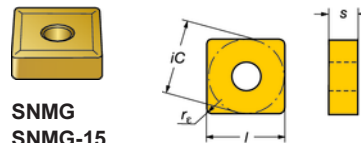
Диаметр отверстия, мм, дюйм 20.00-43.00
 .787-1.692
 Мах глубина резания, мм, дюйм 3.0
 а_р, мм, дюйм .118

424.31F - Точность отверстий IT9



Диаметр отверстия, мм, дюйм 43.01-124.00
 1.693-4.882
 Мах глубина резания, мм, дюйм 4.5
 а_р, мм, дюйм .177

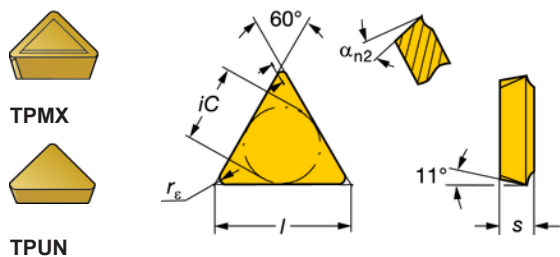
424.31F/424.31 - Точность отверстий IT10



**SNMG
 SNMG-15
 SNMM**

Диаметр отверстия, мм, дюйм 43.01-124.00
 1.693-4.882
 Мах глубина резания, мм, дюйм 6.0 (l = 09)
 а_р, мм, дюйм .236 (l = .354)
 10.0 (l = 12)
 .394 (l = .472)
 16.0 (l = 19)
 .748 (l = .748)

424.31 - Точность отверстий IT10



Диаметр отверстия, мм, дюйм 43.01-124.00
 1.693-4.882
 Мах глубина резания, мм, дюйм 12.0 (l = 16)
 .472 (l = .630)
 17.0 (l = 22)
 .669 (l = .866)

TRMX
 TPUN

Размер пластины	Код заказа	P M K N				Размеры, мм, дюйм																	
		GC GC		GC GC		l	l	l ₂	l ₂	iC	iC	iW	iW	s	s	l _a	l _a	r	r	r _e	r _e	α _{n2}	
		235	4235	235	4235																		мм
	Для головок 424.31F																						
04	R424.31F-04 03 00	★	★					9.5	.374			6.5	.256	2.55	.100	4.4	.173	10	.394				
06	R424.31F-06 T3 00	★	★							12.7	.500			3.97	.156	6.1	.240	20	.787				
09	SNMG 09 03 08	★	★	★	★	9.525	.375			9.525	.375			3.18	.125					0.8	.031		
	SNMG 09 03 08-PM	★	★			9.525	.375			9.525	.375			3.18	.125					0.8	.031		
	SNMM 09 03 08	★	★	★	★	9.525	.375			9.525	.375			3.18	.125					0.8	.031		
	Для головок 424.31																						
12	SNMG 12 04 12	★				12.7	.500			12.7	.500			4.76	.187					1.2	.047		
	SNMG 12 04 12-PM	★				12.7	.500			12.7	.500			4.76	.187					1.2	.047		
	SNMM 12 04 12-PR	★				12.7	.500			12.7	.500			4.76	.187					1.2	.047		
19	SNMG 19 06 12-PR	★				19.05	.750			19.05	.750			6.35	.250					1.2	.047		
	SNMM 19 06 12-PR	★				19.05	.750			19.05	.750			6.35	.250					1.2	.047		
16	TRMX 16 03 12 R22	★	★			16.5	.650			9.525	.375			3.18	.125					1.2	.047	20°	
22	TRMX 22 04 12 R22	★	★			22.0	.866			12.7	.500			4.76	.187					1.2	.047	17°	
16	TPUN 16 03 12	☆	★	☆	★	16.5	.650			9.525	.375			3.18	.125					1.2	.047		
22	TPUN 22 04 12	☆	★	☆	★	22.0	.866			12.7	.500			4.76	.187					1.2	.047		

★= Первый выбор

Пример заказа режущих пластин: R424.31F-04 03 00 GC235

Головки CoroDrill® 800 для глубокого сверления



E

Головка	Пластина - C, I, P ¹⁾			Опорно-направляющие пластины		
	Диаметр сверления Диапазон, мм (дюйм)	Винт	Ключ (Torx Plus)	Пластина	Винт	Ключ (Torx Plus)
Метрическое исполнение (дюймовое исполнение) 800.20-xxDxx.xx (A800.20-xxDxx.xx)	25.00-28.70 (.964-1.129)	5513 020-05	5680 046-03 (7IP)	06A	5513 020-20	5680 046-03 (7IP)
		5513 020-05	5680 046-03 (7IP)	07A	416.1-832	5680 046-04 (9IP)
800.24-xxDxx.xx (A800.24-xxDxx.xx)	28.71-31.00 (1.130-1.220)	5513 020-05	5680 046-03 (7IP)	08A	5513 020-16	5680 046-05 (10IP)
		5513 020-34	5680 046-01 (8IP)			
	31.01-65.00 (1.121-2.559)	5513 020-34	5680 046-01 (8IP)	10A - 12A	416.1.833	5680 046-05 (10IP)

¹⁾ C= Центральная, I= Промежуточная, P= Периферийная

Диапазон диаметров сверления определяет размер режущих и опорно-направляющих пластин, которые заказываются отдельно.

F

Проставки для увеличения диаметра головки

Набор проставок (8 шт.)	Размеры, мм (дюйм)		
	s	l	b
5549 127-85	0.02 (.0008)	18 (.707)	6 (.236)
5549 127-86	0.03 (.0012)	18 (.707)	6 (.236)
5549 127-88	0.02 (.0008)	20 (.787)	7 (.276)
5549 127-89	0.03 (.0012)	20 (.787)	7 (.276)
5549 127-91	0.02 (.0008)	25 (.984)	8 (.315)
5549 127-92	0.03 (.0012)	25 (.984)	8 (.315)
5549 127-94	0.02 (.0008)	30 (1.181)	10 (.394)
5549 127-95	0.03 (.0012)	30 (1.181)	10 (.394)
5549 127-97	0.02 (.0008)	35 (1.378)	12 (.472)
5549 127-98	0.03 (.0012)	35 (1.378)	12 (.472)

Примечание: общая толщина проставок не должна превышать 0,05 мм на диаметр

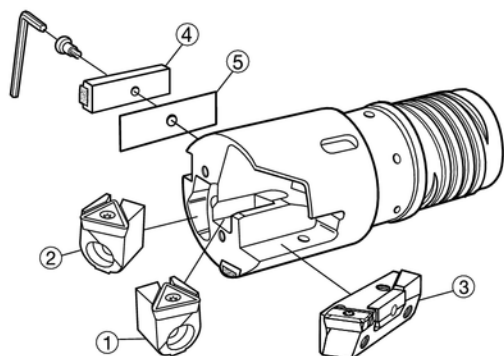
G

Размеры накладных ключей

Диапазон диаметров, мм (дюйм)	Расстояние между губками ключа, мм (дюйм)	Внимание! Для головок CoroDrill 800 нет специальных накладных ключей. Для них может использоваться стандартный или регулируемый накладной ключ. Расстояние между губками ключа для каждого диаметра приведено в таблице.
D_c	s	
25.00<-≤27.00 (.984<- ≤1.063)	22.00 (.866)	
27.00<-≤30.00 (1.063<- ≤1.181)	24.00 (.945)	
30.00<-≤32.00 (1.181<- ≤1.260)	27.00 (1.063)	
32.00<-≤35.00 (1.260<- ≤1.378)	28.00 (1.102)	
35.00<-≤36.20 (1.378<- ≤1.425)	30.00 (1.181)	
35.20<-≤39.60 (1.425<- ≤1.559)	32.00 (1.260)	
39.60<-≤43.00 (1.559<- ≤1.693)	36.00 (1.417)	
43.00<-≤47.00 (1.693<- ≤1.850)	38.00 (1.496)	
47.00<-≤51.70 (1.850<- ≤2.035)	41.00 (1.614)	
51.70<-≤54.00 (2.035<- ≤2.126)	46.00 (1.811)	
54.00<-≤56.20 (2.126<- ≤2.213)	50.00 (1.969)	
56.20<-≤60.00 (2.213<- ≤2.362)	50.00 (1.969)	
60.00<-≤63.00 (2.362<- ≤2.480)	55.00 (2.165)	
63.00<-≤65.00 (2.480<- ≤2.559)	60.00 (2.362)	

J

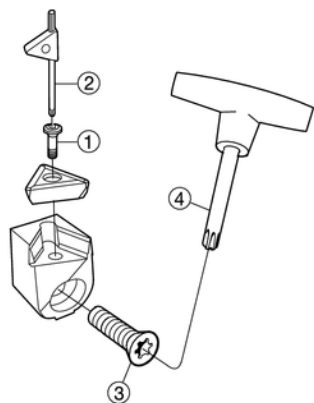
Головки T-MAX® 424.10 для глубокого сверления



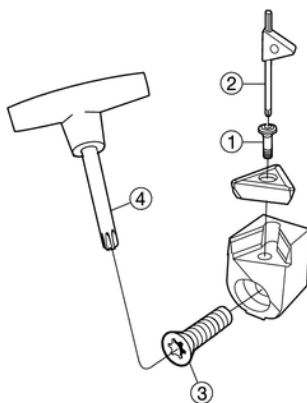
1	2	3	4	5
Центральная резцовая вставка	Промежуточная резцовая вставка	Периферийная резцовая вставка	Опорно-направляющие пластины	Проставка
См. ниже	См. ниже	См. ниже	См. стр. E277.	См. стр. E277.

Резцовые вставки T-Max® U для головок T-MAX® 424.10

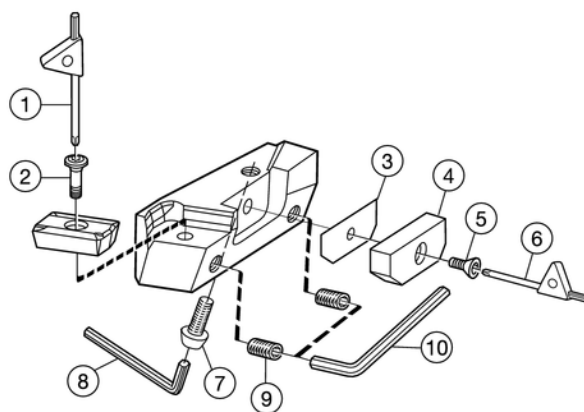
Центральная резцовая вставка R430.31



Промежуточная резцовая вставка R430.30



Периферийная резцовая вставка R430.28



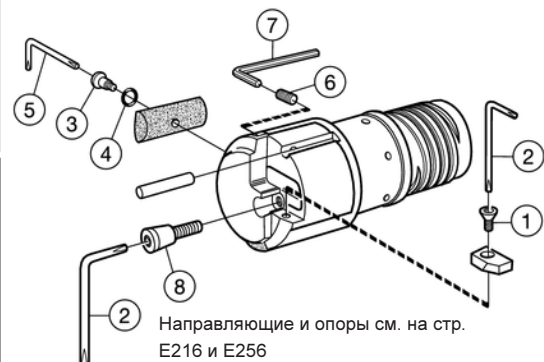
Центральная резцовая вставка	Промежуточная резцовая вставка	1	2	3	4
Диапазон диаметров, мм (дюйм)	Диапазон диаметров, мм (дюйм)	Винт	Ключ (Torx Plus)	Винт	Ключ (Torx Plus)
L430.31-1216-16 63.50-82.55 (2.500-3.250) 107.95-130.00 (4.240-5.118)	R430.30-1216-16 63.50-90.00 (2.500-3.543) 107.95-130.00 (4.240-5.118)	5513 020-04	5680 049-03 (9IP)	5513 020-26	5680 048 03 (20IP)
L430.31-1522-22 85.00-105.00 (3.346-4.134)	R430.30-1522-22 95.00-105.00 (3.740-4.134)	5513 020-25	5680 049-02 (15IP)	5513 020-26	5680 048 03 (20IP)

Периферийная резцовая вставка	1	2	4	5	6	7	8	9	10
Диапазон диаметров, мм (дюйм)	Ключ (Torx Plus)	Винт	Защитная пластина	Винт	Ключ (Torx Plus)	Винт	Ключ (мм)	Винт	Ключ (мм)
R430.28-1516-16 63.50-71.45 (2.500-2.813) 107.95-120.65 (4.250-4.750)	5680 049-03 (9IP)	5513 020-24	5636 030-01	154.3-835	5680 049-03 (9IP)	430.21-825	3021 010-040 (4.0)	3214 010-357	174.1-864 (3.0)
R430.28-1822-22 75.00-105.00 (2.953-4.134) 125.00-130.00(4.921-5.118)	5680 049-02 (15IP)	5513 020-25	5636 030-02	154.3-835	5680 049-03 (9IP)	430.21-825	3021 010-040 (4.0)	3214 010-357	174.1-864 (3.0)

	3				
	Проставка мм (дюйм)				
R430.28-1516-16	5549 024-01 0.1 (.004)	5549 024-02 0.2 (.006)	5549 024-03 0.4 (.016)	5549 024-04 0.8 (.031)	
R430.28-1822-22	5549 024-05 0.1 (.004)	5549 024-06 0.2 (.006)	5549 024-07 0.4 (.016)	5549 024-08 0.8 (.031)	

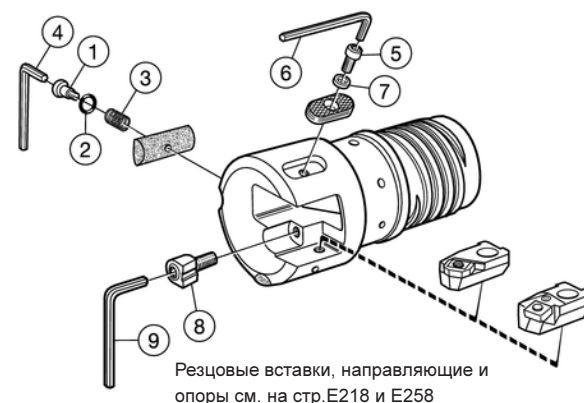
Головки T-MAX® 424.31F для растачивания отверстий

Диапазон диаметров 20.00-43.00 мм (.787-1.693")



Направляющие и опоры см. на стр. E216 и E256

Диапазон диаметров 43.01-124.00 мм (1.693-4.882")



Резцовые вставки, направляющие и опоры см. на стр. E218 и E258

Диапазон диаметров 20.00-43.00 мм (.787-1.693")

Диапазон диаметров	1	2	3	4	5	6	7	8
D_c мм (дюйм)	Винт	Ключ (Torx Plus)	Винт	Кольцо	Ключ (Torx Plus)	Винт	Ключ (мм)	Винт
20.00-31.00 (.787-1.220)	416.1-830	5680 046-03 (7IP)	5513 030-01 ¹⁾	5641 001-13 ¹⁾	5680 051-01 (7IP) ¹⁾	3214 040-154 ¹⁾	3021 012-013 (1.27) ¹⁾	5513 014-01
31.01-43.00 (1.221-1.693)	416.1-830	5680 046-03 (7IP)	5513 030-02 ¹⁾	5641 001-13 ¹⁾	5680 051-01 (7IP) ¹⁾	3214 040-206 ¹⁾	174.1-862 (1.5) ¹⁾	5513 014-01

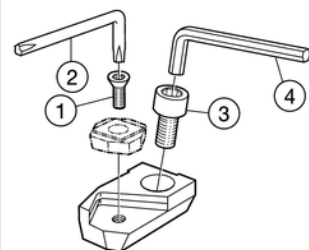
Диапазон диаметров 43.01-124.00 мм (1.693-4.882")

Диапазон диаметров	1	2	3	4	5	6	7	8	9
D_c мм (дюйм)	Винт	Кольцо	Пружина	Ключ (мм)	Винт	Ключ (мм)	Шайба	Узел клина	Ключ (мм)
43.01-65.00 (1.694-2.559)	5513 011-01 ¹⁾	3671 010-110 ¹⁾	-	174.1-870 (2.0) ¹⁾	3213 010-206 ¹⁾	174.1-870 (2.0) ¹⁾	-	5332 040-011	174.1-864 (3.0)
65.00-79.99 (2.559-3.146)	430.21-820 ¹⁾	-	430.21-821 ¹⁾	174.1-864 (3.0)	3212 010-207	174.1-863 (2.5)	3411 010-032	5332 040-011	174.1-864 (3.0)
80.00-89.90 (3.150-3.539)	430.21-820 ¹⁾	-	430.21-821 ¹⁾	174.1-864 (3.0)	3212 010-307	3021 010-040	3411 011-053	5332 040-011	174.1-864 (3.0)
90.00-124.99 (3.543-4.882)	430.21-820 ¹⁾	-	430.21-821 ¹⁾	174.1-864 (3.0)	3212 010-358	3021 010-050 (5.0)	3411 011-064	5332 040-011	174.1-864 (3.0)

¹⁾ Поставляются вместе с направляющей

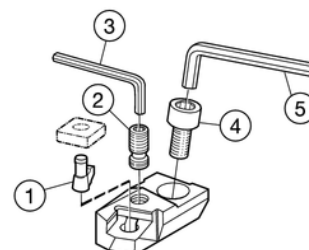
Резцовые вставки для головок T-MAX® 424.31F для растачивания

R430.24-1118-06 (поставляется с комплектующими)
Резцовая вставка для высокой точности обработки



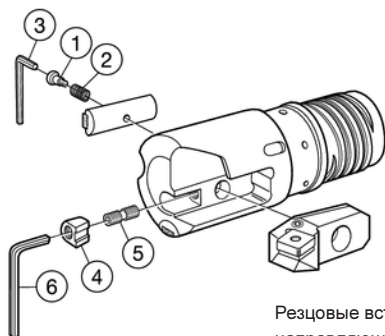
1	2	3	4
Винт	Ключ (Torx Plus)	Винт	Ключ (мм)
416.1-833	5680 046-05 (10IP)	3212 010-307	3021 010-040 (4.0)

R430.24-1018-09 (поставляется с комплектующими)
Резцовая вставка для нормальной точности обработки



1	2	3	4	5
Рычаг	Винт	Ключ (мм)	Винт	Ключ (мм)
174.3-845-1	174.3-829	174.1-870 (2.0)	3212 010-307	3021 010-040 (4.0)

Головки T-MAX® 424.31 для растачивания отверстий



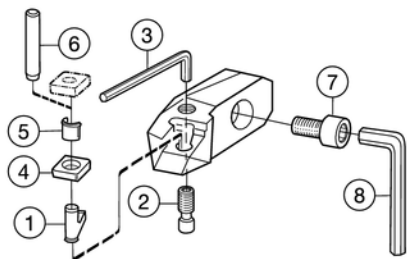
Резцовые вставки и опорно-направляющие пластины см. на стр. E224 и E262

Диапазон диаметров, мм, дюйм:	1 ¹⁾	2 ¹⁾	3	4	5	6
<i>D_c</i> мм (дюйм)	Винт	Пружина	Ключ (мм)	Клин	Винт	Ключ (мм)
65.00-278.99 (2.559-10.984)	430.21-820	430.21-821	174.1-864 (3.0)	430.23-820	269.833	3021 010-040 (4.0)
279.00- (10.984-)	430.21-823	430.21-824	3021 010-040 (4.0)	430.23-820	269.833	3021 010-040 (4.0)

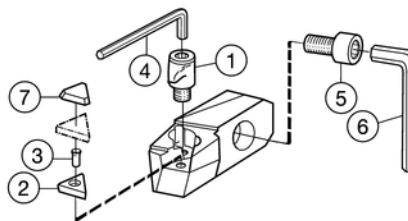
¹⁾ Поставляются вместе с опорно-направляющей пластиной

Резцовые вставки для расточных головок T-MAX® 424.31

Резцовые вставки T-Max® P R430.24, прижим рычагом за отверстие



Резцовые вставки T-MAX® S R430.23, закрепление прихватом сверху



T-Max® P Резцовая вставка	1	2	3	4	5	6	7	8
	Рычаг мм (дюйм)	Винт	Ключ (мм)	Опорная пластина	Втулка опорной пластины	Толкатель	Винт	Ключ (мм)
R430.24-2024-12	174.3-841M 3.0 (.118)	174.3-821	174.1-864 (6.0)	174.3-851M	174.3-861	174.3-871	3212 010-412	3021 010-060 ¹⁾
R430.24-2532-19	174.3-842M 4.0 (.157)	174.3-822M	3021 010-040 (8.0)	174.3-852M	174.3-862	174.3-872	3212 010-464	3021 010-080 ¹⁾

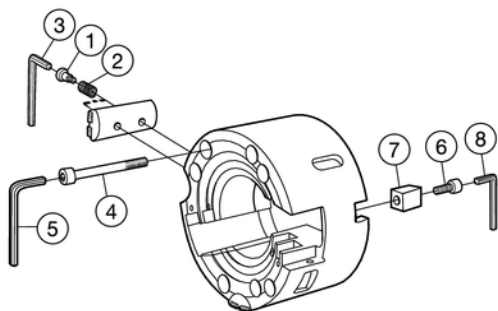
T-MAX® S Резцовая вставка R430.23	1	2	3	4	5	6
	Узел прихвата	Опорная пластина	Штифт опорной пластины	Ключ (мм)	Винт	Ключ (мм)
R430.23-2024-16	174.9-837-1	175.2-850	174.1-865	174.1-864 (3.0)	3212 010-412	3021 010-060 (6.0) ¹⁾
R430.23-2532-22	174.9-838-1	175.2-851	174.1-866	3021 010-040 (4.0)	3212 010-464	3021 010-080 (8.0) ¹⁾

¹⁾ Поставляются по запросу

Дополнительные комплектующие

Резцовая вставка	Используются с пластинами TPUN и с накладным стружколомом. Заказываются отдельно.		
	1	4	7
	Узел прихвата	Ключ (мм)	Геометрия стружколома мм (дюйм)
R430.23-2024-16	174.9-833-2	174.1-864 (3.0)	DO 212 H35 V = 1.2 мм (.047) DO 220 H35 V = 2.0 мм (.079)
R430.23-2532-22	174.9-835-1	3021 010-040 (4.0)	DO 320 H35 V = 2.0 мм (.079) DO 325 H35 V = 2.5 мм (.098)

Трепанирующие головки T-MAX® 420.7



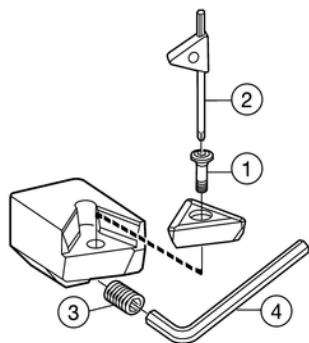
Опорно-направляющая пластина с комплектующими	1 ¹⁾	2 ¹⁾	3
	Винт	Пружина	Ключ (мм)
430.21-12 D	430.21-820	430.21-821	174.1-864 (3.0)
430.21-16 D			
430.21-18 D			

1) Поставляются вместе с опорно-направляющей пластиной

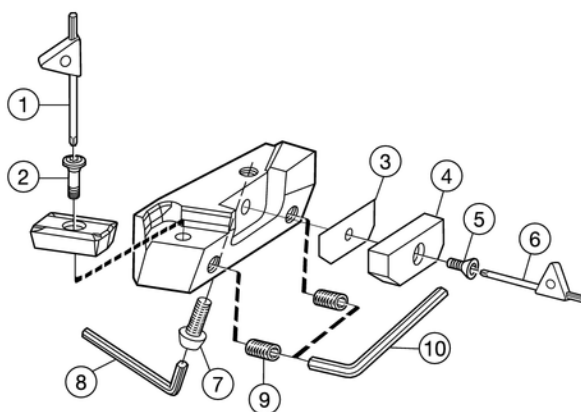
4	5	6	7	8
Винт	Ключ (мм)	Винт	Клин	Ключ (мм)
3212 010-473 (8.0)	3021 010-080	3212 010-396	420.7-820 (5.0)	3021 010-050

Резцовые вставки T-Max® U для головок T-MAX® 420.7

Центральная резцовая вставка L430.27



Периферийная резцовая вставка R430.28








Центральная резцовая вставка	1	2	3	4
	Винт	Ключ (Torx Plus)	Винт	Ключ (мм)
L430.27-1216-16	5513 020-24	5680 049-03 (9IP)	437.5-822	174.1-864 (3.0)
L430.27-1522-22	5513 020-25	5680 049-02 (15IP)	437.5-822	174.1-864 (3.0)

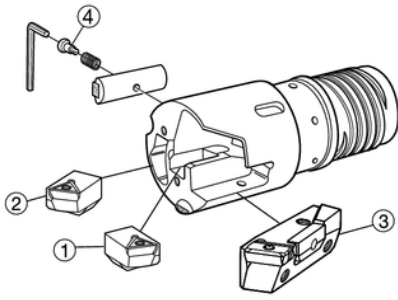
Периферийная резцовая вставка	1	2	4	5	6	7	8	9	10
	Ключ (Torx Plus)	Винт	Защитная пластина	Винт	Ключ (Torx Plus)	Винт	Ключ (мм)	Винт	Ключ (мм)
R430.28-1516-16	5680 049-03 (9IP)	5513 020-24	5636 030-01	154.3-835	5680 049-03 (9IP)	430.21-825	3021 010-040 (4.0)	3214 010-357	174.1-864 (3.0)
R430.28-1822-22	5680 049-02 (15IP)	5513 020-25	5636 030-02	154.3-835	5680 049-03 (9IP)	430.21-825	3021 010-040 (4.0)	3214 010-357	174.1-864 (3.0)

Периферийная резцовая вставка	3				
	Проставка (мм)				
R430.28-1516-16	5549 024-01 (0.1)	5549 024-02 (0.2)	5549 024-03 (0.4)	5549 024-04 (0.8)	
R430.28-1822-22	5549 024-05 (0.1)	5549 024-06 (0.2)	5549 024-07 (0.4)	5549 024-08 (0.8)	

Накидные ключи для режущих головок

Головки для сверления	Головки 424.10 для сверления Головки 424.32 для растачивания	Головки для растачивания 424.31F	Трепанирующие головки 420.7	Накидной ключ
424.6, 420.6				
				
<i>D_c</i> мм (дюйм)	<i>D_c</i> мм (дюйм)	<i>D_c</i> мм (дюйм)	<i>D_c</i> мм (дюйм)	(DIN 1810)
24.11-26.40 (.949 - 1.039) 26.41-33.30 (1.040 - 1.311) 33.31-36.20 (1.312 - 1.425) 36.21-43.00 (1.426 - 1.692) 43.01-47.00 (1.693 - 1.850) 47.01-56.20 (1.851 - 2.212) 56.21-62.80 (2.213 - 2.472) 62.81-65.00 (2.473 - 2.559)	- - - - - - - - - - 65, 65E, 70 (2.559, (2.559E), 2.756) 75, 80 (2.953, 3.150) 85, 90, 95 (3.346, 3.543, 3.740) 100, 105, 110 (3.937, 4.134, 4.331) 115, 120 (4.528, 4.724) 125, 130 (4.921, 5.118) 150 (5.906) 160, 170 (6.299, 6.693) 180 (7.087)	20.00-23.40 (.787 - .921) 23.41-31.00 (.922 - 1.220) 31.01-35.00 (1.221 - 1.378) 35.01-40.00 (1.379 - 1.575) 40.01-47.00 (1.576 - 1.850) 47.01-55.00 (1.851 - 2.165) 55.01-60.00 (2.166 - 2.362) 60.01-72.90 (2.363 - 2.870) 73.00-79.90 (2.871 - 3.146) 80.00-99.90 (3.147 - 3.933) 100.00-111.90 (3.934 - 4.406) 112.00-123.90 (4.407 - 4.878)	- - - - - - - - - - - - - - - 120 (4.724) 125, 130, 140 (4.921, 5.118, 5.512) 150 (5.906) 160 (6.299, 6.693) 180 (7.087)	3022 010-016 3022 010-025 3022 010-030 3022 010-034 3022 010-040 3022 010-045 3022 010-052 3022 010-058 3022 010-068 3022 010-080 3022 010-095 3022 010-110 3022 010-120 3022 010-135 3022 010-155 3022 010-180

Головки T-MAX® 424.9 для глубокого сверления

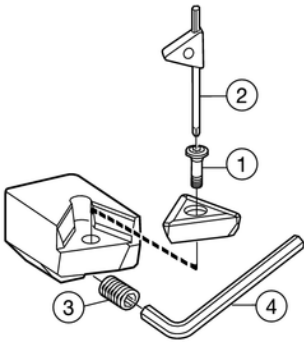


△	TPMX	TPUN	P		M		K		N	
			G	-	GC	-	GC	GC		
			235	4235	235	4235	4235	4235	4235	4235
16	TPMX	16 03 12 R22	★		★					
22	TPMX	22 04 12 R22	★		★					
16	TPUN	16 03 12	☆	★	☆	★	★	★	★	★
22	TPUN	22 04 12	☆	★	☆	★	★	★	★	★

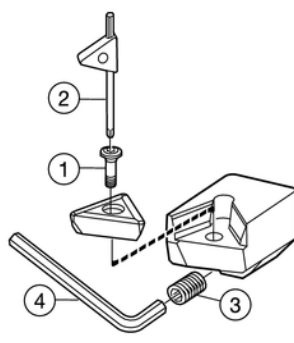
★= Первый выбор

Опорно-направляющая пластина с комплектующими	1	2	3	4
	Центральная резцовая вставка	Промежуточная резцовая вставка	Периферийная резцовая вставка	Винт
430.21-12D 430.21-16D 430.21-18D	См. ниже	См. ниже	См. ниже	430.21-820

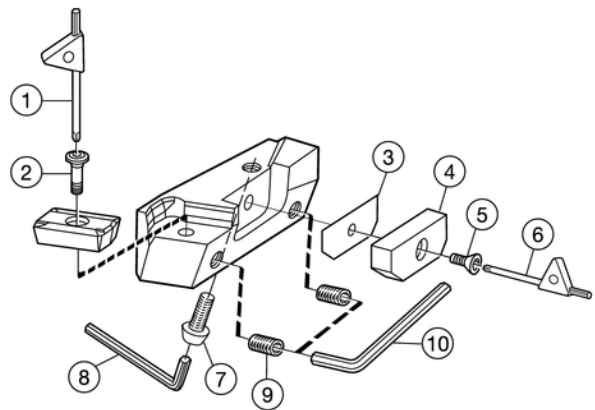
Центральная резцовая вставка L430.27



Промежуточная резцовая вставка R430.26



Периферийная резцовая вставка R430.28



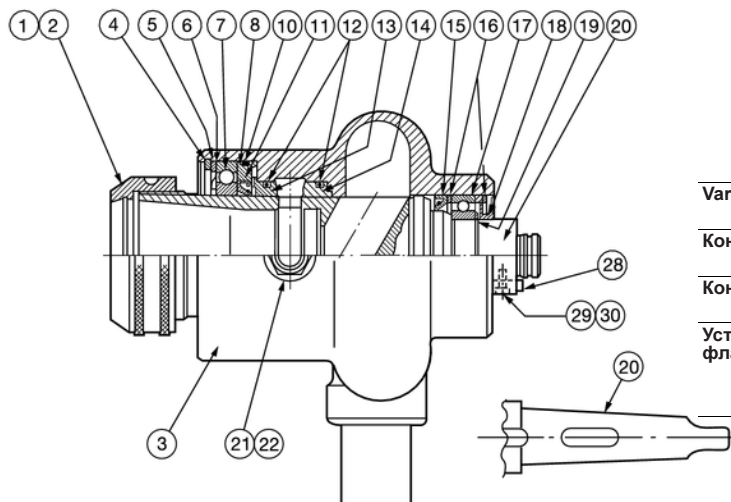
Центральная резцовая вставка	Промежуточная резцовая вставка	1	2	3	4
		Винт	Ключ (Torx Plus)	Винт	Ключ (мм)
L430.27-1216-16	R430.26-1216-16	5513 020-24	5680 049-03 (9IP)	437.5-822	174.1-864 (3.0)
L430.27-1522-22	R430.26-1522-22	5513 020-25	5680 049-02 (15IP)	437.5-822	174.1-864 (3.0)

Периферийная резцовая вставка	1	2	4	5	6	7	8	9	10
	Ключ (Torx Plus)	Винт	Защитная пластина	Винт	Ключ (Torx Plus)	Винт	Ключ (мм)	Винт	Ключ (мм)
R430.28-1516-16	5680 049-03 (9IP)	5513 020-24	5636 030-01	154.3-835	5680 049-03 (9IP)	430.21-825	3021 010-040 (4.0)	3214 010-357	174.1-864 (3.0)
R430.28-1822-22	5680 049-02 (15IP)	5513 020-25	5636 030-02	154.3-835	5680 049-03 (9IP)	430.21-825	3021 010-040 (4.0)	3214 010-357	174.1-864 (3.0)

	3				
	Проставка (мм)				
R430.28-1516-16	5549 024-01 (0.1)	5549 024-02 (0.2)	5549 024-03 (0.4)	5549 024-04 (0.8)	
R430.28-1822-22	5549 024-05 (0.1)	5549 024-06 (0.2)	5549 024-07 (0.4)	5549 024-08 (0.8)	

Вращающиеся патроны

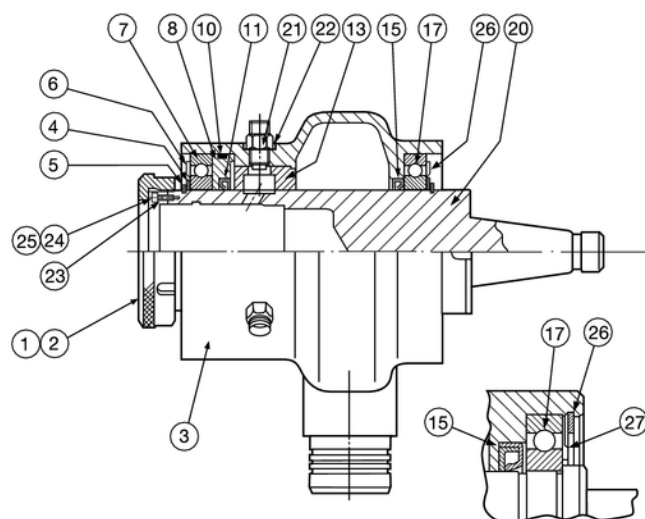
424.2-401M, 424.2-400M, 424.2-400M-V63



Тип хвостовика	Код патрона	1	2
			
		Гайка	Накидной ключ
Varilock	424.2-400M-V63	424.2-400-01	3022 010-110
Конус Морзе	424.2-401M	424.2-401-01	3022 010-080
	400M	424.2-400-01	3022 010-110
Конус ISO	424.2-402	424.2-402-03	3022 010-155
Установка на фланец	424.9S/231-1 ¹⁾	424.2-401-01	3022 010-080
	424.9S/170-1 ¹⁾	424.2-400-01	3022 010-110
	424.9S/224-1 ¹⁾	424.2-402-03	3022 010-155
	424.9S/245-1 ¹⁾	424.2-402-03	3022 010-230

¹⁾ Для получения более подробной информации свяжитесь с нашим региональным представителем.

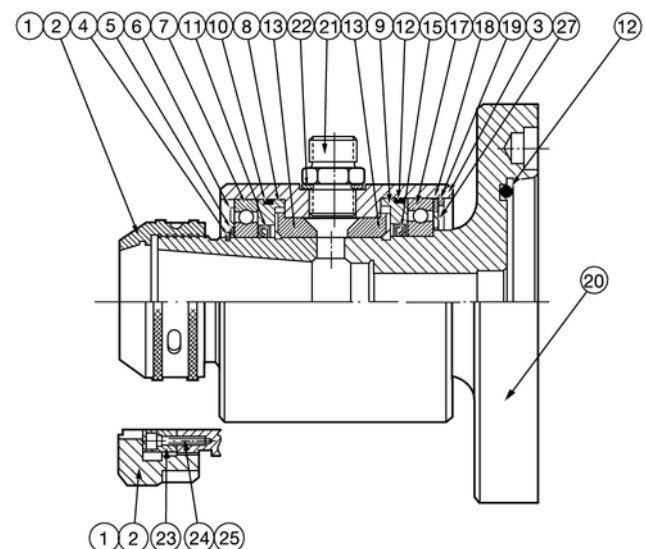
424.2-402



Тип хвостовика	Код патрона	11	12
			
		Уплотнительное кольцо	Кольцо
Varilock	424.2-400M-V63	424.2-400-27	424.2-400-28
Конус Морзе	424.2-410M	424.2-401-27	424.2-401-28
	400M	424.2-400-27	424.2-400-28
Конус ISO	424.2-402	B1 130x160x12	-
Установка на фланец	424.9S/231-1	BA 70x85x7 ¹⁾	109.5x3 ¹⁾
	424.9S/170-1	B2 95x120x15 ¹⁾	144.5x3 ¹⁾
	424.9S/224-1	B1 130x160x12 ¹⁾	199.3x5.7 ¹⁾
	424.9S/245-1	B1 200x230x15 ¹⁾	319.3x5.7 ¹⁾

¹⁾ Для получения более подробной информации свяжитесь с нашим региональным представителем.

424.9S/231-1 424.9S/224-1 424.9S/170-1 424.9S/245-1



Тип хвостовика	Код патрона	21	22
			
		Ниппель	Уплотнительное кольцо
Varilock	424.2-400M-V63	424.2-400-29	3672 020-270
Конус Морзе	424.2-401M	424.2-401-29	3672 020-215
	400M	424.2-400-29	3672 020-270
Конус ISO	424.2-402	424.2-402-07	U36.7x46x2
Установка на фланец	424.9S/231-1	424.2-401-29	3672 020-270
	424.9S/170-1	424.2-400-29	3672 020-270
	424.9S/224-1	424.2-402-07	U36.7x46x2
	424.9S/245-1	424.2-403-07	U42.7x53x3

3	4	5	6	7	8	9	10
Корпус	Стопорное кольцо	Зажимное кольцо	Уплотняющая шайба	Подшипник	Опорное кольцо	Опорное кольцо	Кольцо
424.2-400-10M	424.2-400-12(H)	424.2-400-03M	424.2-400-04	424.2-400-25	424.2-400-20	-	424.2-400-26
424.2-401-10M	424.2-401-12(H)	424.2-401-03M	424.2-401-04	424.2-401-25	424.2-401-20	-	424.2-401-26
424.2-400-10M	424.2-400-12(H)	424.2-400-03M	424.2-400-04	424.2-400-25	424.2-400-20	-	424.2-400-26
424.2-402-01	3421 100-130(A)	424.2-402-04	23126 AV	SKF 16026	424.2-402-05	-	3671 010-162
424.9S/231-7 ¹⁾	SgA 70(A) ¹⁾	424.9S/231-2 ¹⁾	16014 AV ¹⁾	SKF 16014	424.9S/231-3 ¹⁾	424.9S/231-5 ¹⁾	104.5x3 ¹⁾
424.9S/170-8 ¹⁾	SgA 95(A) ¹⁾	424.9S/170-2 ¹⁾	16019 AV ¹⁾	SKF 16019	424.9S/170-2 ¹⁾	424.9S/170-5 ¹⁾	139.5x3 ¹⁾
424.9S/224-3 ¹⁾	3421 100-130(A)	424.2-402-04	23126 AV	SKF 16026	424.2-402-05	424.9S/224-2 ¹⁾	3671 010-162
424.9S/245-3 ¹⁾	3421 100-200(A)	424.2-403-04	16040 AV	SKF 16040	424.2-403-05	424.9S/245-2 ¹⁾	3671 010-174

1) Для получения более подробной информации свяжитесь с нашим региональным представителем.

2) (H) = для отверстия (A) = для хвостовика

13	14	15	16	17	18	19	20
Проставочные кольца	Уплотнительное кольцо	Стопорное кольцо ²⁾	Подшипник	Уплотнительная втулка	Стопорное кольцо ²⁾	Хвостовик	
Наружное	Внутреннее						
424.2-400-21	424.2-400-23	424.2-400-08	424.2-400-14(H)	424.2-400-15	424.2-400-09	424.2-400-16(A)	5622 033-01
424.2-401-21	424.2-401-23	424.2-401-08	424.2-401-14(H)	424.2-401-15	424.2-401-09	424.2-401-16(A)	424.2-401-11M
424.2-400-21	424.2-400-23	424.2-400-08	424.2-400-14(H)	424.2-400-15	424.2-400-09	424.2-400-16(A)	424.2-400-11M
424.2-402-06	-	B2 FG135x170x15	-	SKF 16028	-	-	424.2-402-02
424.9S/231-4 ¹⁾	-	BA75x90x8 ¹⁾	-	SKF 16015 ¹⁾	424.9S/231-6 ¹⁾	SgH 115(H) ¹⁾	Зависит от типа и размера шпинделя
424.9S/170-4 ¹⁾	-	B2 100x120x15 ¹⁾	-	SKF 16020 ¹⁾	424.9S/170-6 ¹⁾	SgH 150(H) ¹⁾	
424.2-402-06 ¹⁾	-	B2 FG135x170x15 ¹⁾	-	SKF 16028 ¹⁾	-	3221 110-210(H)	
424.2-403-06 ¹⁾	-	B2 210x240x15 ¹⁾	-	SKF 16044 ¹⁾	-	-	

1) Для получения более подробной информации свяжитесь с нашим региональным представителем.

2) (H) = для отверстия (A) = для хвостовика

23	24	25	26	27	28	29	30
Шпонка	Винт	Ключ (мм)	Стопорное кольцо ²⁾	Уплотняющая шайба	Шпонка	Винт	Ключ (мм)
-	-	-	-	-	5631 010-05	3212 010-358	3021 010-050 (5.0)
-	-	-	-	-	-	-	-
424.2-402-08	3212 010-310	3021 010-040 (4.0)	3421 110-210(H)	16028 JV	-	-	-
-	-	-	-	16015 JV	-	-	-
-	-	-	-	16020 JV	-	-	-
424.2-402-08	3212 010-310	3021 010-040 (4.0)	-	16028 JV	-	-	-
424.2-403-08	3212 010-362	3021 010-050 (5.0)	-	424.9S/245-5 ¹⁾	-	-	-

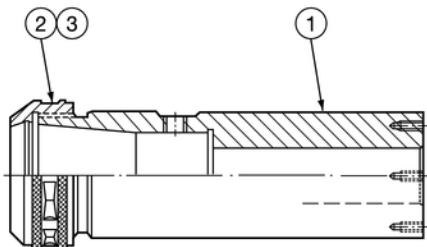
1) Для получения более подробной информации свяжитесь с нашим региональным представителем.

2) (H) = для отверстия (A) = для хвостовика

Невращающиеся патроны

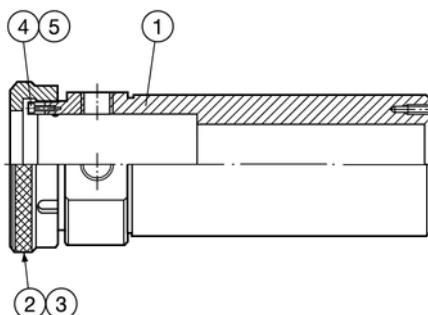
С цилиндрическим хвостовиком

424.2-411
424.2-410



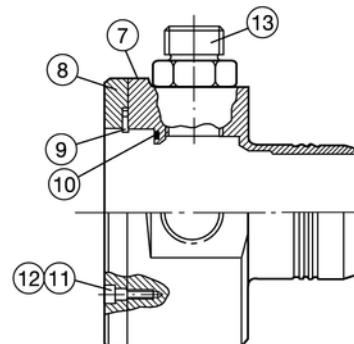
С цилиндрическим хвостовиком

424.2-412
424.2-413



Патрон, устанавливаемый на штангу

424.9S/232-1



Патрон с цилиндрическим хвостовиком

Патрон	1	2	3	4	5	6
	Корпус	Гайка	Накидной ключ	Шпонка	Винт	Ключ (мм)
424.2-411	424.2-411-01	424.2-401-01	3022 010-080	-	-	-
410	424.2-410-01	424.2-400-01	3022 010-110	-	-	-
412	424.2-412-01	424.2-402-03	3022 010-155	424.2-402-08	3212 010-310	3021 010-040 (4.0)
413	424.2-413-01	424.2-403-03	3022 010-230	424.2-403-08	3212 010-362	3021 010-050 (5.0)

Патрон, устанавливаемый на штангу

Патрон	7	8	9	10	11	12	13
	Корпус	Заглушка	Стопорное	Кольцо	Винт	Ключ (мм)	Ниппель
424.9S/232-1-14	424.9S/232-2-14 ¹⁾	424.9S/232-3-14 ¹⁾	SgA 56 ¹⁾	49.5x3 ¹⁾	3212 010-360	3021 010-050 (5.0)	BSP04000-16 ¹⁾
424.9S/232-1-15	424.9S/232-2-15 ¹⁾	424.9S/232-3-15 ¹⁾	SgA 62 ¹⁾	54.5x3 ¹⁾	3212 010-360	3021 010-050 (5.0)	BSP04000-16 ¹⁾
424.9S/232-1-16	424.9S/232-2-16 ¹⁾	424.9S/232-3-16 ¹⁾	SgA 68 ¹⁾	59.5x3 ¹⁾	3212 010-360	3021 010-050 (5.0)	BSP04000-16 ¹⁾
424.9S/232-1-17	424.9S/232-2-17 ¹⁾	424.9S/232-3-17 ¹⁾	SgA75 ¹⁾	64.5x3 ¹⁾	3212 010-360	3021 010-050 (5.0)	BSP04000-16 ¹⁾
424.9S/232-1-18	424.9S/232-2-18 ¹⁾	424.9S/232-3-18 ¹⁾	SgA 82 ¹⁾	74.5x3 ¹⁾	3212 010-360	3021 010-050 (5.0)	BSP04000-16 ¹⁾
424.9S/232-1-19	424.9S/232-2-19 ¹⁾	424.9S/232-3-19 ¹⁾	SgA 95 ¹⁾	84.5x3 ¹⁾	3212 010-360	3021 010-050 (5.0)	BSP04000-16 ¹⁾
424.9S/232-1-20	424.9S/232-2-20 ¹⁾	424.9S/232-3-20 ¹⁾	SgA 105 ¹⁾	99.5x3 ¹⁾	3212 010-360	3021 010-050 (5.0)	BSP04000-16 ¹⁾
424.9S/232-1-21	424.9S/232-2-21 ¹⁾	424.9S/232-3-21 ¹⁾	SgA 118 ¹⁾	109.5x3 ¹⁾	3212 010-410	3021 010-060 (6.0)	BSP04000-20 ¹⁾
424.9S/232-1-22	424.9S/232-2-22 ¹⁾	424.9S/232-3-22 ¹⁾	SgA 130 ¹⁾	119.5x3 ¹⁾	3212 010-410	3021 010-060 (6.0)	BSP04000-20 ¹⁾
424.9S/232-1-23	424.9S/232-2-23 ¹⁾	424.9S/232-3-23 ¹⁾	SgA 140 ¹⁾	134.5x3 ¹⁾	3212 010-410	3021 010-060 (6.0)	BSP04000-20 ¹⁾
424.9S/232-1-24	424.9S/232-2-24 ¹⁾	424.9S/232-3-24 ¹⁾	SgA 155 ¹⁾	144.5x3 ¹⁾	3212 010-410	3021 010-060 (6.0)	BSP04000-20 ¹⁾
424.9S/232-1-25	424.9S/232-2-25 ¹⁾	424.9S/232-3-25 ¹⁾	SgA 165 ¹⁾	154.5x3 ¹⁾	3212 010-410	3021 010-060 (6.0)	BSP04000-20 ¹⁾

¹⁾ Для получения более подробной информации свяжитесь с нашим региональным представителем.

D
E
F
G
J

ROT - RUS

СВЕРЛЕНИЕ

Высокопроизводительный зенкер с передним плавающим направлением

Высокопроизводительный зенкер с передним плавающим направлением

Инструментальная система для высокопроизводительной обработки

- Высокая надежность
- Стабильность инструментальной наладки
- Снижение времени простоев оборудования
- Возможность исключения последующей хонинговальной операции
- Для заказа доступны получистовой и чистовой зенкеры
- Износостойкие пластины для обработки прочных материалов на основе Cr и Ni

Taylor Made

Пластины для высокопроизводительного зенкера

Max. $a_p = 7$ мм (.275")

□	Код заказа	P		M		K		S		Размеры, мм, дюйм					
		GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	s	s	d ₁	d ₁	iW	iW
07	HFC-070900-T	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	9.0	.354	5.0	.197	7.5	.295

Комплектующие

Высокопроизводительный зенкер	1	2	3	4
Диапазон диаметров, мм (дюйм)	Винт пластины	Ключ (Torx Plus)	Гайка	Опорная втулка
55-69.99 (2.165-2.756)	5513 020/29-1	5680 046-02 (15IP)	5532 020-02	5547 010-02
70-89.99 (2.756-3.543)	5513 020-13	5680 046-02 (15IP)	5532 020-03	5547 010-03
90-104.99 (3.543-4.133)	5513 020-13	5680 046-02 (15IP)	5532 020-05	5547 010-04
105-134.99 (4.134-5.315)	5513 020-13	5680 046-02 (15IP)	5532 020-06	5547 010-05
≥135 (≥5.315)	5513 020-13	5680 046-02 (15IP)	5532 020-07	5547 010-06

За дополнительной информацией по применению обращайтесь к вашему региональному представителю Sandvik Coromant

E 290

CoroDrill® 805

Сверло для обработки глубоких отверстий на универсальных станках



Сверло CoroDrill® 805 повышает эффективность обработки глубоких отверстий и является стандартной продукцией нашего ассортимента. С его помощью можно обрабатывать отверстия глубиной до 15 диаметров на универсальном оборудовании, не перемещая деталь на специализированный станок для глубокого сверления.

Высокопроизводительное сверло CoroDrill 805 обеспечивает такое же качество обработки, что и специализированные системы сверления глубоких отверстий. Сверла с механическим креплением пластин обеспечивают высокую надежность процесса и рекомендуются для обработки стальных валов и титановых деталей шасси.

Преимущества

- Обработка глубоких отверстий за один установ
- Качество обработки соответствует результатам после специализированных систем глубокого сверления
- Высокоэффективная эвакуация стружки
- Не требуется насос повышенной мощности для подачи СОЖ
- Широкий ассортимент стандартных инструментов
- Пластины подобны пластинам для сверла CD800, см. стр. E275.

Сверла CoroDrill 805 могут эффективно использоваться на традиционном оборудовании – обрабатывающих центрах, токарных и токарно-фрезерных центрах.

Области применения по ISO:



D
E
F
G
J

ROT - RUS

СВЕРЛЕНИЕ Обработка глубоких отверстий - CoroDrill® 805

CoroDrill® 805 8-12 x D_c

Диаметр сверла 25-60 мм (1,000-2,000")

Цилиндрический хвостовик

l_{1s} = программируемая длина

Точность отверстия: IT 10
 Шероховатость поверхности: <Ra 2 мкм (<Ra 80 мк дюйм) сопоставимо с CoroDrill 800
 Обрабатываемый материал: ISO P, M, K, N и S
 Станки: Горизонтальные обрабатывающие центры, токарные станки и многоцелевые (токарно-фрезерные) станки.
 Подвод СОЖ: **Внутренний подвод СОЖ**

Метрическое исполнение

Диаметр отверстия D _c , мм	Код заказа	Размеры, мм				Центральная пластина	Промежуточная пластина	Периферийная пластина	Опорно-направляющие пластины
		dm _m	l _{1s}	l ₂	l _{3s}				
25	805-D2500L32-120	32	323.5	383.5	302.5	800-05 03 08M-C-G	800-05 03 08M-I-G	800-06 03 08H-P-G	800-06A
30	805-D3000L32-120	32	387	447	363	800-06 T3 08M-C-G	800-05 03 08M-I-G	800-06 03 08H-P-G	800-06A
32	805-D3200L32-100	32	348.4	408.4	323.2	800-06 T3 08M-C-G	800-06 T3 08M-I-G	800-08 T3 08H-P-G	800-07A
38	805-D3800L40-100	40	412.6	482.6	383.2	800-08 T3 08M-C-G	800-08 T3 08M-I-G	800-08 T3 08H-P-G	800-07A
40	805-D4000L40-110	40	474	544	444	800-08 T3 08M-C-G	800-08 T3 08M-I-G	800-09 T3 08H-P-G	800-08A
45	805-D4500L40-100	40	487.5	557.5	454.5	800-10 T3 08M-C-G	800-08 T3 08M-I-G	800-09 T3 08H-P-G	800-08A
50	805-D5000L50-100	50	541	621	505	800-10 T3 08M-C-G	800-08 T3 08M-I-G	800-11 T3 08H-P-G	800-10A
60	805-D6000L50-080	50	528	608	486	800-12 T3 08M-C-G	800-12 T3 08M-I-G	800-11 T3 08H-P-G	800-12A

Дюймовое исполнение

Диаметр отверстия D _c , дюйм	Код заказа	Размеры, дюйм				Центральная пластина	Промежуточная пластина	Периферийная пластина	Опорно-направляющие пластины
		dm _m	l _{1s}	l ₂	l _{3s}				
1.000	A805-D1000LX31-120	1.250	12.937	15.299	12.098	800-05 03 08M-C-G	800-05 03 08M-I-G	800-06 03 08H-P-G	800-06A
1.250	A805-D1250LX31-120	1.250	16.110	18.472	15.126	800-06 T3 08M-C-G	800-06 T3 08M-I-G	800-08 T3 08H-P-G	800-07A
1.375	A805-D1375LX38-100	1.500	14.945	17.701	13.886	800-08 T3 08M-C-G	800-06 T3 08M-I-G	800-08 T3 08H-P-G	800-07A
1.500	A805-D1500LX38-100	1.500	16.287	19.043	15.150	800-08 T3 08M-C-G	800-08 T3 08M-I-G	800-08 T3 08H-P-G	800-07A
1.750	A805-D1750LX50-100	2.000	18.961	22.110	17.673	800-10 T3 08M-C-G	800-08 T3 08M-I-G	800-09 T3 08H-P-G	800-08A
1.875	A805-D1875LX50-100	2.000	20.299	23.449	18.941	800-12 T3 08M-C-G	800-08 T3 08M-I-G	800-09 T3 08H-P-G	800-10A
2.000	A805-D2000LX50-100	2.000	21.638	24.787	20.201	800-10 T3 08M-C-G	800-08 T3 08M-I-G	800-11 T3 08H-P-G	800-10A

Пластины должны быть заказаны отдельно

8 Набор проставок (8 шт.)	Опорно-направляющие пластины	Размеры, мм (дюйм)		
		s	l	b
5549 127-85	800-06A	0.02 (.0008)	18 (.707)	6 (.236)
5549 127-86	800-06A	0.03 (.0012)	18 (.707)	6 (.236)
5549 127-88	800-07A	0.02 (.0008)	20 (.787)	7 (.276)
5549 127-89	800-07A	0.03 (.0012)	20 (.787)	7 (.276)
5549 127-91	800-08A	0.02 (.0008)	25 (.984)	8 (.315)
5549 127-92	800-08A	0.03 (.0012)	25 (.984)	8 (.315)
5549 127-94	800-10A	0.02 (.0008)	30 (1.181)	10 (.394)
5549 127-95	800-10A	0.03 (.0012)	30 (1.181)	10 (.394)
5549 127-97	800-12A	0.02 (.0008)	35 (1.378)	12 (.472)
5549 127-98	800-12A	0.03 (.0012)	35 (1.378)	12 (.472)

Примечание: общая толщина проставок не должна превышать 0,05 мм

Диапазон диаметров D _c , мм	D _c , дюйм	1	2	3	4	5	6	7
		Винт центральной пластины	Винт промежуточной пластины	Винт периферийной пластины	Ключ (Torx Plus)	Опорно-направляющие пластины	Винт направляющей опоры	Ключ (Torx Plus)
25	1.000	5513 020-05	5513 020-05	5513 020-05	5680 046-03 (7IP)	800-06A	5513 020-20	5680 046-03 (7IP)
30	-	5513 020-34	5513 020-05	5513 020-05	5680 046-03 (7IP) 5680 046-01 (8IP)	800-06A	5513 020-20	5680 046-03 (7IP)
32-38	1.250-1.500	5513 020-34	5513 020-34	5513 020-34	5680 046-01 (8IP)	800-07A	416.1-832	5680 046-04 (9IP)
40-60	1.750-2.000	5513 020-34	5513 020-34	5513 020-34	5680 046-01 (8IP)	800-08A-12A	5513 020-16	5680 046-05 (10IP)

E319

E 292

Ружейные сверла

Широкий диапазон технологических возможностей

Высокопроизводительные ружейные сверла

Легкость использования

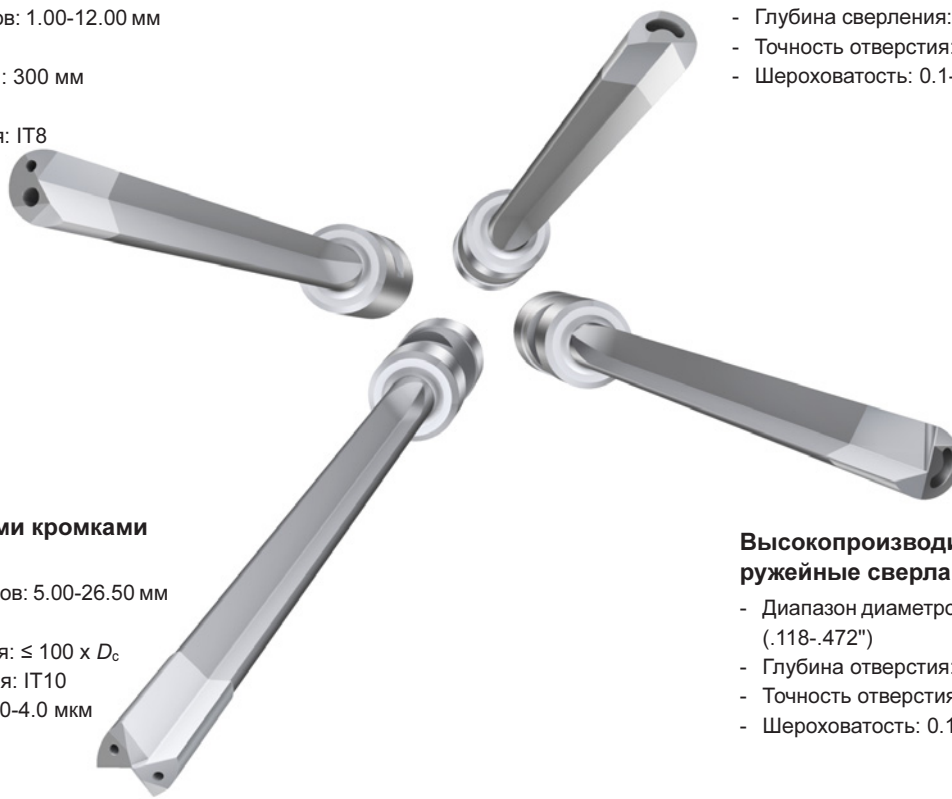
- Не требуется предварительная настройка
- Не требуется специальное обслуживание инструмента

Твердосплавные ружейные сверла 428.5

- Диапазон диаметров: 1.00-12.00 мм (.039-.472")
- Глубина сверления: 300 мм (11.811")
- Точность отверстия: IT8
- Шероховатость: 0.1-3.0 мкм

С одной режущей кромкой 428.9

- Диапазон диаметров: 1.90-40.50 мм (.075-1.594")
- Глубина сверления: $\leq 100 \times D_c$
- Точность отверстия: IT9
- Шероховатость: 0.1-3.0 мкм



С двумя режущими кромками 428.2

- Диапазон диаметров: 5.00-26.50 мм (.197-1.043")
- Глубина сверления: $\leq 100 \times D_c$
- Точность отверстия: IT10
- Шероховатость: 1.0-4.0 мкм

Высокопроизводительные ружейные сверла 428.7

- Диапазон диаметров: 3.00-12.00 мм (.118-.472")
- Глубина отверстия: 300 мм
- Точность отверстия: IT8
- Шероховатость: 0.1-3.0 мкм

Широкий диапазон применения

- Оптимизированные сплавы и геометрии для обработки большинства групп материалов
- При заказе указывайте обрабатываемый материал

Диаметр изготавливается по требованию заказчика

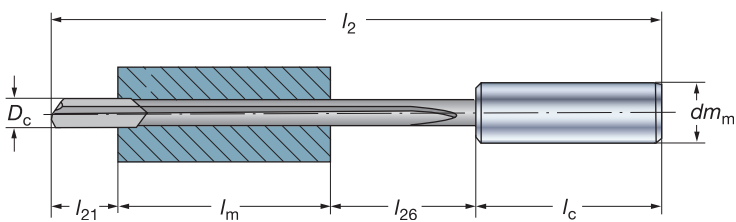
- Диаметр сверла шлифуется в размер с дискретностью 0.01 мм (.0004")

Области применения по ISO:



Ружейные сверла

С цельными твердосплавными головками 428.9 и 428.2



l_2 = Общая длина сверла с хвостовиком или без
 D_c = Диаметр сверления
 l_{21} = Запас на переточку
 l_m = Глубина сверления
 l_{26} = Min расстояние для удовлетворительной эвакуации стружки
 l_c = Длина хвостовика
 dm = Диаметр хвостовика

Одна режущая кромка 428.9



Диаметр сверла, мм (дюйм): 1.90-40.50 (.075-1.594)
Глубина сверления: $\leq 100 \times D_c$
Точность отверстия: IT9
Шероховатость поверхности R_a , мкм: 0.1-3.0
СОЖ: Чистое масло
Допуск: $D_c = h5$
 $dm_m = d9$

Две режущие кромки 428.2



Диаметр сверла, мм (дюйм): 5.00-26.50 (.197-1.043)
Глубина сверления: $\leq 100 \times D_c$ (Внимание! $l_{2 \max} = 1250$ мм)
Точность отверстия: IT10
Шероховатость поверхности R_a , мкм: 1.0-4.0
СОЖ: Чистое масло
Допуск: $D_c = h5$
 $dm_m = d9$

Диапазон диаметров		Код заказа	Размеры, мм, дюйм				Диапазон диаметров		Код заказа	Размеры, мм, дюйм			
D_c , мм	D_c , дюйм	P M K N S	l_{21} мм	l_{21} дюйм	l_{26} мм	l_{26} дюйм	D_c , мм	D_c , дюйм	P K N	l_{21} мм	l_{21} дюйм	l_{26} мм	l_{26} дюйм
1.90-2.60	.075-.102	xxxxx-AAAA-BBB	10	.394	25	.984	7.06-8.55	.278-.336	xxxxx-AAAA-BBB	25	.984	40	1.575
2.61-3.35	.103-.132	xxxxx-AAAA-BBB	13	.512	25	.984	8.56-13.05	.337-.513	xxxxx-AAAA-BBB	25	.984	50	1.969
3.36-4.05	.133-.159	xxxxx-AAAA-BBB	13	.512	30	1.181	13.06-18.05	.514-.710	xxxxx-AAAA-BBB	25	.984	55	2.165
4.06-5.15	.160-.202	xxxxx-AAAA-BBB	19	.748	30	1.181	18.06-23.00	.711-.905	xxxxx-AAAA-BBB	30	1.181	65	2.559
5.16-7.05	.203-.277	xxxxx-AAAA-BBB	23	.906	30	1.181	23.01-26.50	.906-1.043	xxxxx-AAAA-BBB	35	1.378	65	2.559
7.06-8.55	.278-.336	xxxxx-AAAA-BBB	25	.984	40	1.575							
8.56-13.05	.337-.513	xxxxx-AAAA-BBB	25	.984	50	1.969							
13.06-18.05	.514-.710	xxxxx-AAAA-BBB	25	.984	55	2.165							
18.06-23.00	.711-.905	xxxxx-AAAA-BBB	30	1.181	65	2.559							
23.01-26.50	.906-1.043	xxxxx-AAAA-BBB	35	1.378	65	2.559							
26.51-32.00	1.044-1.259	xxxxx-AAAA-BBB	40	1.575	80	3.150							
32.01-40.50	1.260-1.594	xxxxx-AAAA-BBB	45	1.772	90	3.543							

При заказе ружейных сверл необходимо указать:

- Диаметр сверла, xxxxx в коде заказа.
- Общую длину l_2 , AAAA в коде заказа.
- При необходимости исполнение хвостовика, BBB в коде заказа.
- Обрабатываемый материал.

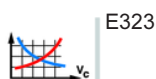
Пример заказа сверла с цельной твердосплавной головкой диаметром D_c 1,90 мм (.075"), длиной 250 мм (9.842") с хвостовиком с кодом 002 для сверления нержавеющей стали:

2 шт. 428.9-01900-0250-002 цельная твердосплавная головка для нержавеющей стали.

Для получения более подробной информации обратитесь к нашему региональному представителю.

ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ

Основные правила безопасности при шлифовании и напайке твердого сплава приведены на стр. J8.



Хвостовики для ружейных сверл 428.2 и 428.9	Диапазон диаметров		Хвостовик ³⁾ No.	Размеры, мм, дюйм											Тип хвостовика
	D _c , мм	D _c , дюйм		dm _m мм	dm _m дюйм	D ₁ мм	D ₁ дюйм	l ₁ мм	l ₁ дюйм	l ₂ мм	l ₂ дюйм	l ₂₁ мм	l ₂₁ дюйм	l _c мм	
	1.90-4.50	.075-.177	006	6	.236	-	-	-	36	1.417	-	-	-	-	
	1.90-7.30	.075-.287	010	10	.394	-	-	-	40	1.575	-	-	-	-	
	1.90-12.40	.075-.488	016	16	.630	-	-	-	48	1.890	-	-	-	-	
	1.90-15.90	.075-.626	020	20	.787	-	-	-	50	1.969	-	-	-	-	
	6.00-19.50	.236-.768	025	25	.984	-	-	-	56	2.205	-	-	-	-	
	1.90-20.50	.075-.807	002	16	.630	-	31	1.220	45	1.772	-	-	-	-	
	1.90-29.60	.075-1.165	003	20	.787	-	34	1.339	70	2.756	-	-	-	-	
	10.00-48.99	.394-1.929	005	32	1.260	-	34	1.339	70	2.756	-	-	-	-	
	4.00-20.50	.157-.807	035	19.05	.750	-	34	1.339	70	2.756	-	-	-	-	
	6.00-49.00	.236-1.929	036	25.40	1.000	-	34	1.339	70	2.756	-	-	-	-	
	1.90-7.30	.075-.287	601	10	.394	-	24	.945	40	1.575	-	-	-	-	
	7.30-19.60	.236-.772	801	25	.984	-	33.30	1.311	70	2.756	-	-	-	-	
	6.55-12.50	.258-.492	602	10	.394	8.20	.323	24	.945	-	40	1.575	-	-	
19.60-49.00	.772-1.929	802 ¹⁾	25	.984	20.30	.799	33.30	1.311	-	70	2.756	-	-		
	1.95-12.60	.077-.496	701	16	.630	-	47	1.850	-	50	1.969	-	-		
	12.60-20.50	.496-.807	702	16	.630	13.5	47	1.850	-	50	1.969	-	-		
	1.95-12.59	.077-.495	903	10	.394	-	-	-	40	1.575	-	-	Weldon		
	1.95-12.59	.077-.495	904	12	.472	-	-	-	45	1.772	-	-	-		
	1.95-16.59	.077-.667	905	16	.630	-	-	-	48	1.890	-	-	-		
	1.95-20.50	.077-.807	906	20	.787	-	-	-	50	1.969	-	-	-		
	6.00-49.00	.236-1.929	907	25	.984	-	-	-	56	2.205	-	-	Weldon		
	9.70-49.00	.382-1.929	908	32	1.260	-	-	-	60	2.362	-	-	-		
	9.70-49.00	.382-1.929	909	40	1.575	-	-	-	70	2.756	-	-	-		
	1.95-16.59	.077-.667	405	16	.630	-	-	-	-	-	40	1.575	Coromant		
	1.95-20.50	.077-.807	406	20	.787	-	-	-	-	-	40	1.575	Whistle Notch		
	6.00-26.60	.236-1.047	407	25	.984	-	-	-	-	-	45	1.772	-		
	9.70-34.50	.382-1.358	408	32	1.260	-	-	-	-	-	45	1.772	-		
	9.70-42.70	.382-1.681	409	40	1.575	-	-	-	-	-	55	2.165	-		
	1.95-9.00	.077-.354	603	10	.394	-	-	-	40	1.575	-	-	Whistle Notch		
	1.95-12.59	.077-.495	604	12	.472	-	-	-	45	1.772	-	-	-		
	1.95-16.59	.077-.667	605	16	.630	-	-	-	48	1.890	-	-	-		
	1.95-20.50	.077-.807	606	20	.787	-	-	-	50	1.969	-	-	-		
	6.00-49.00	.236-1.929	607	25	.984	-	-	-	56	2.205	-	-	-		
	9.70-49.00	.382-1.929	608	32	1.260	-	-	-	60	2.362	-	-	-		
	1.95-9.80	.077-.386	101	12.70	.500	-	-	-	38.10	1.500	-	-	-		
	1.95-12.00	.077-.472	102	16	.630	-	-	-	70	2.756	-	-	-		
	3.96-15.20	.156-.598	103	19.05	.750	-	-	-	70	2.756	-	-	-		
	3.96-29.60	.156-1.165	104	20	.787	-	-	-	70	2.756	-	-	-		
	3.96-20.50	.156-.807	204	19.05	.750	-	-	-	70	2.756	-	-	-		
	6.00-49.00	.024-1.929	205	25.40	1.000	-	-	-	70	2.756	-	-	-		
	6.00-49.00	.024-1.929	206	28	1.102	-	-	-	70	2.756	-	-	-		
	9.70-49.00	.382-1.929	207	31.75	1.250	-	-	-	70	2.756	-	-	-		
	9.70-49.00	.382-1.929	208	36	1.417	-	-	-	70	2.756	-	-	-		
	9.70-49.00	.382-1.929	209	38.10	1.500	-	-	-	70	2.756	-	-	-		
	1.90-12.00	.075-.472	301 ²⁾	16	.630	-	112	4.409	-	-	-	-	-		
	1.90-15.20	.075-.598	302 ²⁾	20	.787	-	126	4.961	-	-	-	-	-		
	6.00-26.00	.236-1.024	303 ²⁾	28	1.102	-	126	4.961	-	-	-	-	-		
	8.70-32.60	.343-1.283	304 ²⁾	36	1.417	-	162	6.378	-	-	-	-	-		
	11.90-49.00	.469-1.929	305 ²⁾	48	1.890	-	166	6.535	-	-	-	-	-		
		1.90-9.20	.075-.362	501 ²⁾	-	-	-	-	84	3.307	-	-	Конус Морзе	1	
9.20-16.10		.362-.634	503 ²⁾	-	-	-	-	84	3.307	-	-	Конус Морзе	3		
16.10-23.60		.634-.929	504 ²⁾	-	-	-	-	131	5.157	-	-	Конус Морзе	4		
23.40-34.00		.921-1.339	505 ²⁾	-	-	-	-	200	7.874	-	-	Конус Морзе	4		

1) Поставляется с поводковым механизмом

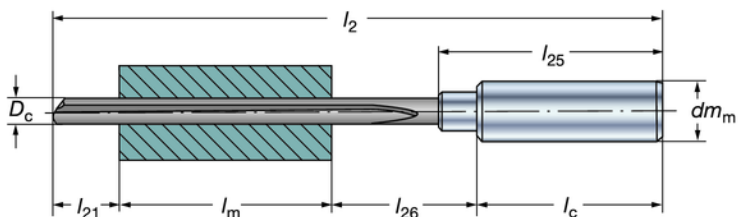
2) Регулируемые

3) Доступны по запросу.

Ружейные сверла

Твердосплавные ружейные сверла 428.5

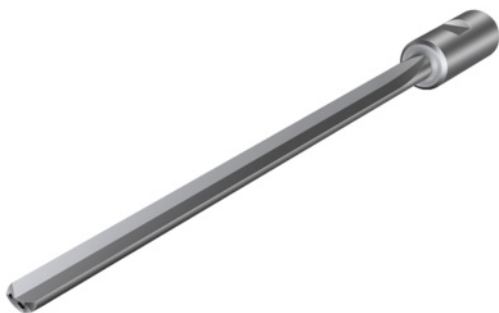
Высокопроизводительные ружейные сверла 428.7



l_2 = Общая длина сверла с хвостовиком или без
 D_c = Диаметр сверления
 l_{21} = Запас на переточку
 l_m = Глубина сверления
 l_{26} = Min расстояние для удовлетворительной эвакуации стружки
 l_c = Длина хвостовика
 dm = Диаметр хвостовика

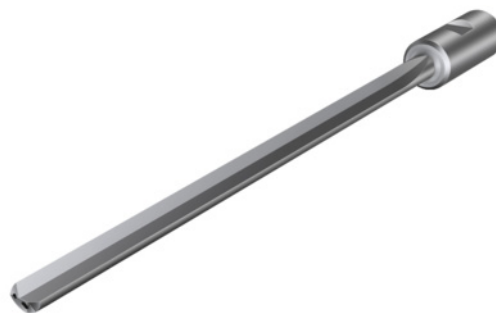
E

Твердосплавные ружейные сверла 428.5



Диаметр сверла, мм (дюйм): 1.00-12.00 (.039-.472)
Мах. глубина сверления, мм (дюйм): 300 (11.811)
Точность отверстия: IT8
Шероховатость поверхности R_a , мкм: 0.1-3.0
СОЖ: Чистое масло
Допуск: $D_c = h5$
 $dm_m = g6$

Высокопроизводительные ружейные сверла 428.7



Диаметр сверла, мм (дюйм): 3.00-12.00 (.118-.472)
Мах. глубина сверления, мм (дюйм): 300 (11.811)
Точность отверстия: IT8
Шероховатость поверхности R_a , мкм: 0.1-3.0
СОЖ: Чистое масло
Допуск: $D_c = h5$
 $dm_m = g6$

F

G

Диапазон диаметров мм дюйм	Код заказа	Размеры, мм, дюйм		Диапазон диаметров мм дюйм	Код заказа	Размеры, мм, дюйм	
D_c	P K N	l_{21}	l_{26}	D_c	P K N	l_{21}	l_{26}
1.00-12.00 .039-.472	428.5-xxxx-AAAA-BBB	8-25 .315-.984	25-50 .984-1.969	3.00-12.00 .118-.472	428.7-xxxx-AAAA-BBB	8-25 .315-.984	25-50 .984-1.969

При заказе ружейных сверл необходимо указать:
 - Диаметр сверла, xxxxx в коде заказа.
 - Общую длину l_2 , AAAA в коде заказа.
 - При необходимости исполнение хвостовика, BBB в коде заказа.
 - Обрабатываемый материал.

Пример заказа цельного твердосплавного ружейного сверла диаметром D_c 3.00 мм (.118"), длиной 250 мм (9.842") и с хвостовиком C01 для обработки отверстий в нержавеющей стали:
 2 шт. 428.5-03000-0250-C01 цельная твердосплавная головка для нержавеющей стали.

Для получения более подробной информации обратитесь к нашему региональному представителю.

J



E323

Хвостовики для ружейных сверл 428.5 и 428.7	Диапазон диаметров		Хвостовик ³⁾	Размеры, мм, дюйм								
	D_c , мм	D_c , дюйм		№.	d_{m_m} мм	d_{m_m} дюйм	M	l_1 мм	l_1 дюйм	l_2 мм	l_2 дюйм	x, мм
	1.00-6.50	.075-.256	C00	10	.394		40	1.575	55	2.165		
	1.00-8.00	.075-.315	C01	12	.472		45	1.772	60	2.362		
	1.00-11.40	.075-.449	C02	16	.630		48	1.890	63	2.480		
	1.00-12.00	.075-.472	C03	20	.787		50	1.968	65	2.559		
	1.00-12.00	.075-.472	C04	25	.984		56	2.205	71	2.795		
	1.00-12.00	.075-.472	C05	32	1.260		60	2.362	75	2.953		
	1.00-7.10	.075-.280	C10	10	.394		40	1.575	55	2.165		
	1.00-8.00	.075-.315	C11	12	.472		45	1.772	60	2.362		
	1.00-12.00	.075-.472	C12	16	.630		48	1.890	63	2.480		
	1.00-12.00	.075-.472	C13	20	.787		50	1.968	65	2.559		
	1.00-12.00	.075-.472	C20	25	.984		56	2.205	71	2.795		
	1.00-12.00	.075-.472	C21	32	1.260		60	2.362	75	2.953		
	1.00-12.00	.075-.472	C22	40	1.575		70	2.756	85	3.346		
	1.00-7.10	.075-.280	C30	10	.394		40	1.575	55	2.165		
	1.00-8.00	.075-.315	C31	12	.472		45	1.772	60	2.362		
	1.00-11.40	.075-.449	C32	16	.630		48	1.890	63	2.480		
	1.00-12.00	.075-.472	C33	20	.787		50	1.968	65	2.559		
	1.00-12.00	.075-.472	C34	25	.984		56	2.205	71	2.795		
	1.00-12.00	.075-.472	C35	32	1.260		60	2.362	75	2.953		
	1.00-6.50	.075-.256	C40	10	.394		40	1.575	55	2.165		
	1.00-8.00	.075-.315	C41	12	.472		45	1.772	60	2.362		
	1.00-11.40	.075-.449	C42	16	.630		48	1.890	63	2.480		
	1.00-12.00	.075-.472	C43	20	.787		50	1.968	65	2.559		
	1.00-12.00	.075-.472	C44	25	.984		56	2.205	71	2.795		
	1.00-11.40	.075-.449	C50	16	.630	TR16x1.5	112	4.409	127	5.000		
	1.00-12.00	.075-.472	C51	20	.787	TR20x2	126	4.961	141	5.551		
	1.00-12.00	.075-.472	C52	28	1.102	TR28x2	126	4.961	141	5.551		
	1.00-12.00	.075-.472	C53	36	1.417	TR36x2	162	6.378	177	6.969		
	1.00-6.50	.075-.256	C60	10	.394	M6x0.5	60	2.362	75	2.953		
	1.00-12.00	.075-.472	C61	16	.630	M10x1	80	3.150	95	3.740		
	1.00-12.00	.075-.472	C62	25	.984	M16x1.5	100	3.937	115	4.528		
	1.00-11.40	.075-.449	C70	16	.630		40	1.575	55	2.165	15.5	.610
	1.00-12.00	.075-.472	C71	25	.984		50	1.968	65	2.559	25.5	1.004
	1.00-12.00	.075-.472	C72	35	1.378		60	2.362	75	2.953	29.5	1.161
	1.00-7.10	.075-.280	C80	10	.394		40	1.575	55	2.165	24.3	.957
	1.00-12.00	.075-.472	C81	16	.630		45	1.772	60	2.362	31.0	1.220
	1.00-12.00	.075-.472	C82	16	.630		50	1.968	65	2.559	47.5	1.870
	1.00-12.00	.075-.472	C83	25	.984		70	2.756	85	3.346	34.0	1.339

³⁾ Доступны по запросу.

Хвостовики для ружейных сверл 428.5 и 428.7	Диапазон диаметров		Хвостовик ³⁾ No.	Размеры, мм, дюйм								
	D_c , мм	D_c , дюйм		dm_m мм	dm_m дюйм	M	l_1 мм	l_1 дюйм	l_2 мм	l_2 дюйм	x, мм	x, дюйм
	1.00-8.70	.075-.343	D00	16	.630		50	1.968	65	2.559	47.5	1.870
	1.00-8.30 1.00-12.00	.075-.327 .075-.472	D10 D11	12.7 19.05	.500 .750		38.1 69.8	1.500 2.748	53.1 84.8	2.091 3.339	25.4 44.4	1.000 1.748
	1.00-12.00 1.00-12.00 1.00-12.00	.075-.472 .075-.472 .075-.472	D20 D21 D22	25.4 31.75 38.1	1.000 1.250 1.500		69.8 69.8 69.8	2.748 2.748 2.748	84.8 84.8 84.8	3.339 3.339 3.339	57.1 57.1 57.1	2.248 2.248 2.248
	1.00-12.00	.075-.472	D30	12.7	.500		38.1	2.283	53.1	2.091	25.4	1.000
	1.00-6.80 1.00-12.00	.075-.268 .075-.472	D40 D42	10 25	.394 .984	M6x0.5 M16x1.5	68 112	2.677 4.409	83 127	3.268 5.000	35 45	1.378 1.772
	1.00-10.00 1.00-12.00	.268-.394 .075-.472	D50 D51	10 16	.394 .630	M6x0.5 M10x1	68 90	2.677 3.543	83 105	3.268 4.134	35 37	1.378 1.457

³⁾ Доступны по запросу.

Патрон Hydro-Grip® HD для тяжёлой обработки

Патрон Hydro-Grip® HD является наилучшим выбором для закрепления ружейных сверл на обрабатываемых центрах, имеющих возможность подвода СОЖ через шпиндель.

Патрон Hydro-Grip® HD предназначен для операций тяжёлой обработки. Высокие усилия зажима делают данный патрон первым выбором для тяжёлых черновых операций, обеспечивающим максимально возможный уровень надёжности закрепления инструмента среди аналогичных силовых патронов. Кроме того, данный патрон позволяет увеличить производительность обработки за счет быстрого и простого закрепления, не требующего специального оборудования.

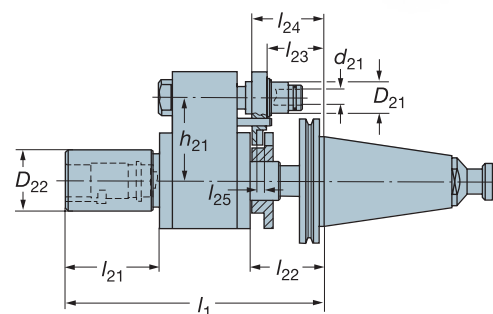
Секрет Hydro-Grip заключается в точном симметричном закреплении. Это позволяет получить низкое биение и очень высокую точность. Когда биение минимально, все зубья инструмента участвуют в обработке. Следовательно, повышается качество поверхности, предотвращаются вибрации и повышается стойкость инструмента. В конечном итоге вы экономите деньги.

Для закрепления в патронах Hydro-Grip® HD рекомендуются сверла с цилиндрическим хвостовиком.



Патрон для подачи СОЖ и автоматической смены инструмента

Диапазон диаметров: 1.85 - 25.00 мм (.073-.984")

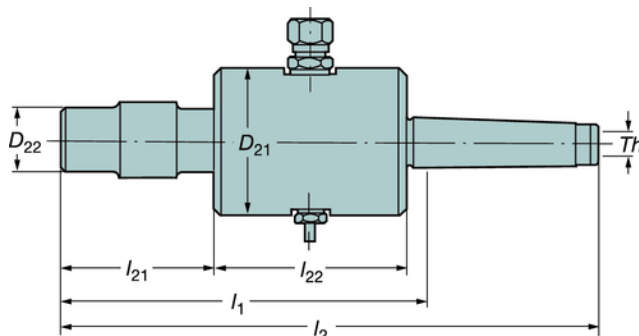
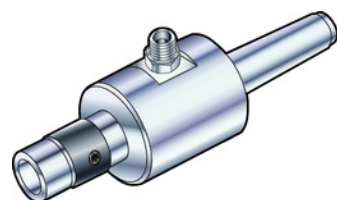


Диапазон диаметров, мм, дюйм	Диаметр хвостовика	Хвостовик	Мах об/мин	Мах давление СОЖ	Размеры, мм, дюйм									
D_c	dm_m	Конус ISO	об/мин	МПа	D_{21}	D_{22}	d_{21}	h_{21}	l_1	l_{21}	l_{22}	l_{23}	l_{24}	l_{25}
1.85-25 .073-.984	10-25 .394-1.984	40/50	10000	10	24 .945	48 1.890	12 .472	65 2.559	204.8 8.063	75 2.953	58.2 2.291	45 1.772	57 2.244	6 .236

Для заказа патронов для подачи СОЖ и автоматической смены инструмента обращайтесь к региональному представителю Sandvik Coromant.

Патрон для подачи СОЖ

Диапазон диаметров: 1.85 - 40.05 мм (.073-1.577")

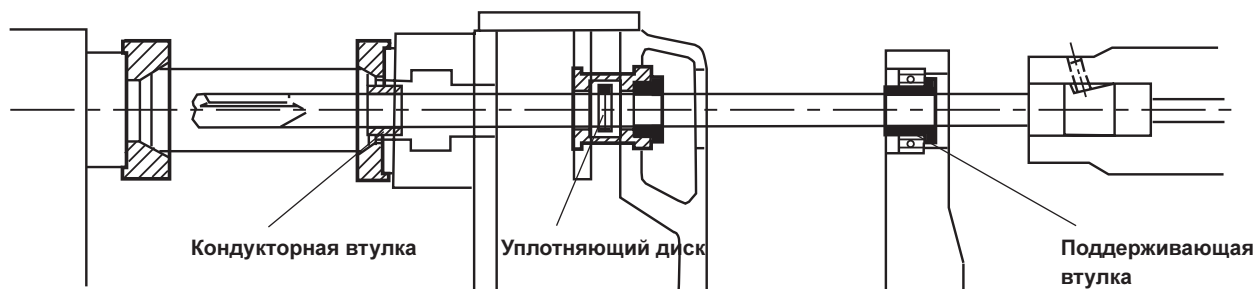


Диапазон диаметров, мм, дюйм	Диаметр хвостовика	Размер патрона для подачи СОЖ ¹⁾	Хвостовик	Мах об/мин	Мах давление СОЖ	Размеры, мм, дюйм						
D_c	dm_m		Конус Морзе	об/мин	МПа	D_{21}	D_{22}	l_1	l_2	l_{21}	l_{22}	Th
1.85-25 .073-.984	10-28 .394-1.102	1	3	10000	10	75 2.953	48 1.890	152 5.984	233 9.173	75 2.953	72 2.835	M12
25.01-40.05 .985-1.577	28-38.1 1.102-1.500	2	4	4000	5	95 3.740	60 2.362	165 6.496	270 10.630	75 2.953	84 3.307	M14

Пример заказа: 1 шт. Патрон для подачи СОЖ, размер 1, с хвостовиком xxx

Для получения более подробной информации свяжитесь с нашим региональным представителем.

Принадлежности



Кондукторная втулка
В соответствии с DIN 179 втулка изготовлена из инструментальной закаленной стали.
При заказе указывайте диаметр сверла D_c .

D_c , мм	D_c , дюйм	D_1 , мм	D_1 , дюйм	l_1 , мм	l_1 , дюйм
0.8-1.099	.0314-.0432	3	.118	9	.354
1.1-1.899	.0433-.0747	4	.157	9	.354
1.9-2.699	.0748-.1062	5	.197	9	.354
2.7-3.399	.1063-.1338	6	.236	12	.472
3.4-4.099	.1339-.1613	7	.276	12	.472
4.1-5.099	.1614-.2007	8	.315	12	.472
5.1-6.099	.2008-.2401	10	.394	16	.630
6.1-8.099	.2402-.3188	12	.472	16	.630
8.1-10.099	.3189-.3975	15	.591	20	.787
10.1-12.099	.3976-.4763	18	.709	20	.787
12.1-15.099	.4764-.5944	22	.866	28	1.102
15.1-18.099	.5945-.7125	26	1.024	28	1.102
18.1-22.099	.7126-.8699	30	1.181	36	1.417
22.1-26.099	.8700-1.0275	35	1.378	36	1.417
26.1-30.099	1.0276-1.1849	42	1.654	45	1.772
30.1-35.099	1.1850-1.3818	48	1.890	45	1.772
35.1-42.099	1.3819-1.6574	55	2.165	56	2.205

Уплотняющий диск¹⁾
Выполнен из специального пластика.
При заказе указывайте диаметр сверла D_c .

Для сверл с одной режущей кромкой Для сверл с двумя режущими кромками

Диапазон диаметров

D_c , мм	D_c , дюйм	D_1 , мм	D_1 , дюйм	l_2 , мм	l_2 , дюйм
2.0-6.2	.079-.244	20	.787	3	.118
6.3-18.5	.248-.728	32	1.260	4	.157
18.6-24.6	.732-.969	40	1.575	4	.157
24.7-42.0	.972-1.654	90	3.543	4	.157

¹⁾ Диск плотно надевается на хвостовик сверла. Необходимо, чтобы он находился в емкости для стружки и надежно там удерживался, так как перемещение диска при подаче сверла может привести к проблемам с удалением стружки.

Поддерживающая втулка
Выполнена из специального пластика.
При заказе указывайте диаметр сверла D_c .

Диапазон диаметров

D_c , мм	D_c , дюйм	D_1 , мм	D_1 , дюйм	D_2 , мм	D_2 , дюйм	l , мм	l , дюйм	l_1 , мм	l_1 , дюйм
2.0-12.0	.079-.472	20	.787	26	1.024	12	.472	22	.866
2.0-25.0	.079-.984	30	1.181	38	1.496	16	.630	26	1.024
2.0-37.0	.079-1.457	45	1.772	52	2.047	14	.551	26	1.024

Для получения более подробной информации свяжитесь с нашим региональным представителем.

Режимы резания для головок с напаянными пластинами 424.6 и 420.6

Метрическое исполнение

ISO	Код MC (СМС)	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания K_{c1}	Твердость по Бринеллю	Сочетание сплавов	Скорость резания v_c , м/мин	Диаметр сверла, мм			
							15.60-20.00	20.01-31.00	31.01-43.00	43.01-65.00
							Подача f_n , мм/об			
P	P1.1.Z.AN (01.1) P1.2.Z.AN (01.2) P1.3.Z.AN (01.3) P1.3.Z.AN (01.4)	Нелегированная сталь Незакаленная 0,10-0,25% C	1500	90-200	70/63	70-120	0.14-0.20 ¹⁾	0.15-0.20 ¹⁾	0.15-0.25	0.18-0.28
		Незакаленная 0,25-0,55% C	1600	125-225	70/63	70-120	0.14-0.20 ¹⁾	0.15-0.20 ¹⁾	0.15-0.25	0.18-0.28
		Незакаленная 0,55-0,80% C	1700	150-250	70/63	70-120	0.14-0.20	0.17-0.25	0.20-0.30	0.24-0.32
		Высокоуглеродистая	1800	180-275	70/63	70-120	0.14-0.20	0.17-0.25	0.20-0.30	0.24-0.32
	P2.1.Z.AN (02.1) P2.5.Z.HT (02.2)	Низколегированная сталь В состоянии поставки (сырая)	1700	150-260	70/63	70-100	0.14-0.20	0.17-0.25	0.20-0.30	0.20-0.30
		Закаленная и отпущенная	1900	220-450	70/63	55-100	0.14-0.20	0.17-0.25	0.20-0.30	0.24-0.32
	P3.0.Z.AN (03.11) (03.13) P3.0.Z.HT (03.21) (03.22)	Высоколегированная сталь Отожженная	1950	150-250	70/63	70-100	0.14-0.20	0.17-0.25	0.20-0.30	0.24-0.32
		Отожженная быстрорежущая сталь	2150	150-250	70/63	70-100	0.14-0.20	0.17-0.25	0.20-0.30	0.24-0.32
		Инструментальная сталь	2900	250-350	70/63	55-100	0.14-0.20	0.17-0.25	0.20-0.30	0.24-0.32
		Сталь высокой твердости	3100	250-450	70/63	55-100	0.14-0.20	0.17-0.25	0.20-0.30	0.24-0.32
	P1.5.C.UT (06.1) P2.6.C.UT (06.2) (06.32) (06.33)	Стальное литье Нелегированное	1400	90-225	70/63	50-100	0.12-0.18	0.15-0.22	0.20-0.28	0.24-0.32
		Низколегированное (легирующих элементов < 5%)	1600	150-250	70/63	50-100	0.12-0.18	0.15-0.22	0.20-0.28	0.24-0.32
Нержавеющее, аустенитное		1750	150-250	20 ²⁾ /67	50-85	0.16-0.20	0.18-0.25	0.22-0.30	0.24-0.36	
Марганцовистая сталь, 12–14% Mn		2900	200-300	20 ²⁾ /67	35-70	0.16-0.20	0.18-0.25	0.22-0.30	0.24-0.36	
M	P5.0.Z.AN (05.11) M1.0.Z.AQ (05.21)	Прутки/поковки Ферритная/Мартенситная, незакаленная	1800	150-270	20 ²⁾ /67	40-85	0.16-0.20	0.18-0.25	0.22-0.30	0.24-0.36
		Аустенитная	1950	150-275	20 ²⁾ /67	40-85	0.16-0.20	0.18-0.25	0.22-0.30	0.24-0.36
	M3.1.Z.AQ (05.51) M3.2.Z.AQ (05.52)	Аустенитные/Ферритные материалы (Дуплекс) несвариваемые $\geq 0.05\% C$	2000	180-290	20 ²⁾ /67	35-60	0.12-0.15	0.20-0.27	0.22-0.30	0.25-0.35
		Аустенитные/Ферритные материалы (Дуплекс) свариваемые < 0.05% C	2450	200-320	20 ²⁾ /67	35-60	0.12-0.15	0.20-0.27	0.22-0.30	0.25-0.35
K	K1.1.C.NS (07.1) K1.1.C.NS (07.2)	Ковкий чугун Ферритный	790	110-145	72	80-100	0.14-0.20	0.18-0.25	0.20-0.30	0.24-0.32
		Перлитный	900	150-270	72	80-100	0.14-0.20	0.18-0.25	0.20-0.30	0.24-0.32
	K2.1.C.UT (08.1) K2.2.C.UT (08.2)	Серый чугун Низкой прочности на растяжение	890	150-220	72	60-100	0.12-0.18	0.15-0.22	0.20-0.28	0.24-0.32
		Высокой прочности на растяжение	1100	200-330	72	60-100	0.12-0.18	0.15-0.22	0.20-0.28	0.24-0.32
	K3.1.C.UT (09.1) K3.3.C.UT (09.2)	Чугун с шаровидным графитом Ферритный	900	125-230	72	50-100	0.12-0.18	0.15-0.22	0.20-0.28	0.24-0.32
		Перлитный	1350	200-300	72	50-100	0.12-0.18	0.15-0.22	0.20-0.28	0.24-0.32

¹⁾ Эжекторные системы малых диаметров не рекомендуются для обработки материалов СМС 01.1 с содержанием углерода $\leq 0,18\%$. В этих случаях лучше использовать систему STS.

²⁾ Только для инструмента системы STS.

Описание сплавов и их сочетания см. на стр. E273

Режимы резания для головок с напаянными пластинами 424.6 и 420.6

Метрическое исполнение

ISO	Код MC (СМС)	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания k_{c1} Н/мм ²	Твердость по Бринеллю НВ	Сочетание сплавов	Скорость резания v_c , м/мин	Диаметр сверла, мм			
							15.60-20.00	20.01-31.00	31.01-43.00	43.01-65.00
							Подача f_n , мм/об			
N	(30.11)	Алюминиевые сплавы Деформируемые, в т. ч. в холодном состоянии не подвергнутые старению	400	30-100	72	65-130	0.10-0.20	0.16-0.25	0.18-0.30	0.20-0.45
	N1.2.Z.AG (30.12)	Деформируемые, в т.ч. подвергнутые старению	650	30-150	72	65-130	0.10-0.20	0.16-0.25	0.18-0.30	0.20-0.45
	N1.3.C.UT (30.21)	Литье, не подвергнутое старению	600	40-100	72	65-130	0.10-0.20	0.16-0.25	0.18-0.30	0.20-0.45
	N1.3.C.AG (30.22)	Литье, в т. ч. подвергнутое старению	700	70-140	72	65-130	0.10-0.20	0.16-0.25	0.18-0.30	0.20-0.45
	N3.3.U.UT (33.1)	Медь и медные сплавы Легкообрабатываемые сплавы (Pb > 1%)	550	70-160	72	65-130	0.10-0.20	0.16-0.25	0.18-0.30	0.20-0.45
	N3.2.C.UT (33.2)	Латунь, свинцовистая бронза (Pb < 1%)	550	50-200	72	65-130	0.10-0.20	0.16-0.25	0.18-0.30	0.20-0.45
S	(20.11)	На основе железа Отоженные или после отпуска в расплаве солей	2400	180-230	72	10-50	0.10-0.18	0.14-0.20	0.18-0.26	0.20-0.30
	S2.0.Z.AN (20.21)	На основе никеля Отоженные или после отпуска в расплаве солей	2650	140-300	72	10-50	0.10-0.18	0.14-0.20	0.18-0.26	0.20-0.30
	(20.31)	На основе кобальта Отоженные или после отпуска в расплаве солей	2700	180-230	72	10-50	0.10-0.18	0.14-0.20	0.18-0.26	0.20-0.30
	S4.2.Z.AN (23.21)	Титан Альфа-, близкие к Альфа- и Альфа + Бета сплавы, отоженные	1400	600-1100	72	30-50	0.14-0.16	0.16-0.22	0.18-0.26	0.20-0.30

Режимы резания для головок с напаянными пластинами 424.6 и 420.6

Дюймовое исполнение

ISO	Код MC (СМС)	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания K_{c1} lbs/in ²	Твердость по Бринеллю HB	Сочетание сплавов	Скорость резания v_c , фут/мин	Диаметр сверла, дюйм			
							.614-.787	.788-1.220	1.221-1.693	1.694-2.559
							Подача f_p , дюйм/об			
P	P1.1.Z.AN (01.1)	Нелегированная сталь Незакаленная 0,10-0,25% C	216,500	90-200	70/63	230-395	.006-.008 ¹⁾	.006-.008 ¹⁾	.006-.010	.007-.011
	P1.2.Z.AN (01.2)	Незакаленная 0,25-0,55% C	233,000	125-225	70/63	230-395	.006-.008 ¹⁾	.006-.008 ¹⁾	.006-.010	.007-.011
	P1.3.Z.AN (01.3)	Незакаленная 0,55-0,80% C	247,000	150-250	70/63	230-395	.006-.008	.007-.010	.008-.012	.009-.013
	P1.3.Z.AN (01.4)	Высокоуглеродистая	260,500	180-275	70/63	230-395	.006-.008	.007-.010	.008-.012	.009-.013
	P2.1.Z.AN (02.1)	Низколегированная сталь В состоянии поставки (сырая)	246,500	150-260	70/63	230-330	.006-.008	.007-.010	.008-.012	.008-.012
	P2.5.Z.HT (02.2)	Закаленная и отпущенная	278,500	220-450	70/63	180-330	.006-.008	.007-.010	.008-.012	.009-.013
	P3.0.Z.AN (03.11)	Высоколегированная сталь Отожженная	282,000	150-250	70/63	230-330	.006-.008	.007-.010	.008-.012	.009-.013
	P3.0.Z.AN (03.13)	Отожженная быстрорежущая сталь	311,000	150-250	70/63	230-330	.006-.008	.007-.010	.008-.012	.009-.013
	P3.0.Z.HT (03.21)	Инструментальная сталь	420,000	250-350	70/63	180-330	.006-.008	.007-.010	.008-.012	.009-.013
	P3.0.Z.HT (03.22)	Сталь высокой твердости	448,500	250-450	70/63	180-330	.006-.008	.007-.010	.008-.012	.009-.013
	P1.5.C.UT (06.1)	Стальное литье Нелегированное	204,000	90-225	70/63	165-330	.005-.007	.006-.009	.008-.011	.009-.013
	P2.6.C.UT (06.2)	Низколегированное (легирующих элементов < 5%)	230,500	150-250	70/63	165-330	.005-.007	.006-.009	.008-.011	.009-.013
P2.6.C.UT (06.32)	Нержавеющее, аустенитное	254,000	150-250	20 ² /67	165-280	.006-.008	.007-.010	.009-.012	.009-.014	
P2.6.C.UT (06.33)	Марганцовистая сталь, 12–14% Mn	420,500	200-300	20 ² /67	115-230	.006-.008	.007-.010	.009-.012	.009-.014	
M	P5.0.Z.AN (05.11)	Прутки/поковки Ферритная/Мартенситная, незакаленная	262,000	150-270	20 ² /67	130-280	.006-.008	.007-.010	.009-.012	.009-.014
	M1.0.Z.AQ (05.21)	Аустенитная	285,000	150-275	20 ² /67	130-280	.006-.008	.007-.010	.009-.012	.009-.014
	M3.1.Z.AQ (05.51)	Аустенитные/Ферритные материалы (Дуплекс) несвариваемые $\geq 0.05\%$ C	286,500	180-290	20 ² /67	115-195	.005-.006	.008-.011	.009-.012	.010-.014
	M3.2.Z.AQ (05.52)	Аустенитные/Ферритные материалы (Дуплекс) свариваемые < 0.05% C	356,500	200-320	20 ² /67	115-195	.005-.006	.008-.011	.009-.012	.010-.014
K	K1.1.C.NS (07.1)	Ковкий чугун Ферритный	115,000	110-145	72	260-330	.006-.008	.007-.010	.008-.012	.009-.013
	K1.1.C.NS (07.2)	Перлитный	131,000	150-270	72	260-330	.006-.008	.007-.010	.008-.012	.009-.013
	K2.1.C.UT (08.1)	Серый чугун Низкой прочности на растяжение	130,000	150-220	72	195-330	.005-.007	.006-.009	.008-.011	.009-.013
	K2.2.C.UT (08.2)	Высокой прочности на растяжение	159,500	200-330	72	195-330	.005-.007	.006-.009	.008-.011	.009-.013
	K3.1.C.UT (09.1)	Чугун с шаровидным графитом Ферритный	130,000	125-230	72	165-330	.005-.007	.006-.009	.008-.011	.009-.013
	K3.3.C.UT (09.2)	Перлитный	194,500	200-300	72	165-330	.005-.007	.006-.009	.008-.011	.009-.013

¹⁾ Эжекторные системы малых диаметров не рекомендуются для обработки материалов СМС 01.1 с содержанием углерода $\leq 0,18\%$. В этих случаях лучше использовать систему STS.

²⁾ Только для инструмента системы STS.

Описание сплавов и их сочетания см. на стр. E273

Режимы резания для головок с напаянными пластинами 424.6 и 420.6

Дюймовое исполнение

ISO	Код MC (СМС)	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания k_{c1} lbs/in ²	Твердость по Бринеллю НВ	Сочетание сплавов	Скорость резания v_c , фут/мин	Диаметр сверла, дюйм			
							.614-.787	.788-1.220	1.221-1.693	1.694-2.559
							Подача f_n , дюйм/об			
N	(30.11)	Алюминиевые сплавы Деформируемые, в т. ч. в холодном состоянии не подвергнутые старению	58,000	30-100	72	215-425	.004-.008	.006-.010	.007-.012	.008-.018
	N1.2.Z.AG (30.12)	Деформируемые, в т.ч. подвергнутые старению	94,500	30-150	72	215-425	.004-.008	.006-.010	.007-.012	.008-.018
	N1.3.C.UT (30.21)	Литье, не подвергнутое старению	87,000	40-100	72	215-425	.004-.008	.006-.010	.007-.012	.008-.018
	N1.3.C.AG (30.22)	Литье, в т. ч. подвергнутое старению	101,500	70-140	72	215-425	.004-.008	.006-.010	.007-.012	.008-.018
	N3.3.U.UT (33.1)	Медь и медные сплавы Легкообрабатываемые сплавы (Pb > 1%)	79,500	70-160	72	215-425	.004-.008	.006-.010	.007-.012	.008-.018
	N3.2.C.UT (33.2)	Латунь, свинцовистая бронза (Pb < 1%)	80,000	50-200	72	215-425	.004-.008	.006-.010	.007-.012	.008-.018
S	(20.11)	На основе железа Отоженные или после отпуска в расплаве солей	348,000	180-230	72	33-165	.004-.007	.006-.008	.007-.010	.008-.012
	S2.0.Z.AN (20.21)	На основе никеля Отоженные или после отпуска в расплаве солей	383,000	140-300	72	33-165	.004-.007	.006-.008	.007-.010	.008-.012
	(20.31)	На основе кобальта Отоженные или после отпуска в расплаве солей	391,500	180-230	72	33-165	.004-.007	.006-.008	.007-.010	.008-.012
	S4.2.Z.AN (23.21)	Титан Альфа-, близкие к Альфа- и Альфа + Бета сплавы, отоженные	203,000	600-1100	72	100-165	.005-.006	.006-.009	.007-.010	.008-.012

Режимы резания для головок CoroDrill® 800.24 и 800.20

Метрическое исполнение

ISO	Код MC (СМС)	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания $k_{с1}$ Н/мм ²	Твердость по Бринеллю НВ	Геометрия / Сплав			Сплав опорно-направляющих пластин	Скорость резания v_c м/мин	Диаметр сверла, мм		
					Тип пластины					25.00-43.00	43.01-65.00	
					С	I	P			Подача f_p мм/об		
P	P1.1.Z.AN (01.1)	Нелегированная сталь Незакаленная 0,10-0,25% C	1500	90-200	G/1025	G/1025	G/1025	P1	70-130	0.11-0.41	0.14-0.45	
	P1.2.Z.AN (01.2)		1600	125-225	G/1025	G/1025	G/1025					
	P1.3.Z.AN (01.3)		1700	150-250	G/1025	G/1025	G/1025					
	P1.3.Z.AN (01.4)		1800	180-275	G/1025	G/1025	G/1025					
	P2.1.Z.AN (02.1)	Низколегированная сталь В состоянии поставки (сырая)	1700	150-260	G/1025	G/1025	G/1025	P1	70-120	0.11-0.41	0.20-0.45	
			P2.5.Z.HT (02.2)	1900	220-450	G/1025	G/1025					G/1025
	P3.0.Z.AN (03.11) (03.13)	Высоколегированная сталь Отожженная	1950	150-250	G/1025	G/1025	G/1025	P1	70-120	0.11-0.41	0.20-0.45	
			P3.0.Z.HT (03.21) (03.22)	2900	250-350	G/1025	G/1025					G/1025
	P1.5.C.UT (06.1)	Стальное литье Нелегированное	1400	90-225	G/1025	G/1025	G/1025	P1	50-110	0.11-0.41	0.20-0.45	
			P2.6.C.UT (06.2) (06.32)	1600	150-250	G/1025	G/1025					G/1025
			(06.33)	1800	150-250	G/1025	G/1025					G/1025
	M	P5.0.Z.AN (05.11)	Прутки/поковки Ферритная/Мартенситная, незакаленная	1800	150-270	G/1025	G/1025	G/1025	M1	40-110	0.11-0.41	0.20-0.45
M1.0.Z.AQ (05.21)		1950		150-275	G/1025	G/1025	G/1025					
M3.1.Z.AQ (05.51)		2000		180-290	G/1025	G/1025	G/1025					
M3.2.Z.AQ (05.52)		2450		200-320	G/1025	G/1025	G/1025					
K	K1.1.C.NS (07.1)	Ковкий чугун Ферритный	790	110-145	G/1025	G/1025	G/1025	M1	80-120	0.11-0.38	0.24-0.41	
	K1.1.C.NS (07.2)		900	150-270	G/1025	G/1025	G/1025					
	K2.1.C.UT (08.1)	Серый чугун Низкой прочности на растяжение	890	150-220	G/1025	G/1025	G/1025	M1	60-110	0.11-0.38	0.24-0.41	
			K2.2.C.UT (08.2)	1100	200-330	G/1025	G/1025					G/1025
	K3.1.C.UT (09.1)	Чугун с шаровидным графитом Ферритный	900	125-230	G/1025	G/1025	G/1025	M1	50-110	0.11-0.38	0.24-0.41	
			K3.3.C.UT (09.2)	1350	200-300	G/1025	G/1025					G/1025

Режимы резания для головок CoroDrill® 800.24 и 800.20

Метрическое исполнение

ISO	Код MC (СМС)	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания K_{c1} Н/мм ²	Твердость по Бринеллю НВ	Геометрия / Сплав			Сплав опорно-направляющих пластин	Скорость резания v_c м/мин	Диаметр сверла, мм	
					Тип пластины					25.00-43.00	43.01-65.00
					С	I	P			Подача f_p мм/об	
N	(30.11)	Алюминиевые сплавы Деформируемые, в т. ч. в холодном состоянии не подвергнутые старению	400	30-100	G/1025	G/1025	G/1025	M1	65-150	0.09-0.33	0.24-0.35
	N1.2.Z.AG (30.12)	Деформируемые, в т. ч. подвергнутые старению	650	30-150	G/1025	G/1025	G/1025	M1	65-150	0.09-0.33	0.24-0.35
	N1.3.C.UT (30.21)	Литье, не подвергнутое старению	600	40-100	G/1025	G/1025	G/1025	M1	65-150	0.09-0.33	0.24-0.35
	N1.3.C.AG (30.22)	Литье, в т. ч. подвергнутое старению	700	70-140	G/1025	G/1025	G/1025	M1	65-150	0.09-0.33	0.24-0.35
	N3.3.U.UT (33.1)	Медь и медные сплавы Легкообрабатываемые сплавы (Pb > 1%)	550	70-160	G/1025	G/1025	G/1025	M1	65-150	0.09-0.33	0.24-0.35
	N3.2.C.UT (33.2)	Латунь, свинцовистая бронза (Pb < 1%)	550	50-200	G/1025	G/1025	G/1025	M1	65-150	0.09-0.33	0.24-0.35
S	(20.11)	На основе железа Отоженные или после отпуска в расплаве солей	2400	180-230	G/1025	G/1025	G/1025	PM1	10-55	0.09-0.30	0.20-0.33
	S2.0.Z.AN (20.21)	На основе никеля Отоженные или после отпуска в расплаве солей	2650	140-300	G/1025	G/1025	G/1025	PM1	10-55	0.09-0.30	0.20-0.33
	(20.31)	На основе кобальта Отоженные или после отпуска в расплаве солей	2700	180-230	G/1025	G/1025	G/1025	PM1	10-55	0.09-0.30	0.20-0.33
	S4.2.Z.AN (23.21)	Титан Альфа-, близкие к Альфа- и Альфа + Бета сплавы, отоженные	1400	600-1100	G/1025	G/1025	G/1025	PM1	30-60	0.09-0.30	0.20-0.33

Режимы резания для головок CoroDrill® 800.24 и 800.20

Дюймовое исполнение

ISO	Код MC (СМС)	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания K_{ct} lbs/in ²	Твердость по Бринеллю НВ	Геометрия / Сплав			Сплав опорно-направляющих пластин	Скорость резания V_c фут/мин	Диаметр сверла, дюйм	
					Тип пластины					.984-1.693	1.694-2.559
					С	I	P			Подача f_n , дюйм/об	
P	P1.1.Z.AN (01.1)	Нелегированная сталь Незакаленная 0,10-0,25% C	216,500	90-200	G/1025	G/1025	G/1025	P1	70-130	.004-.016	.006-.018
	P1.2.Z.AN (01.2)	Незакаленная 0,25-0,55% C	233,000	125-225	G/1025	G/1025	G/1025	P1	70-130	.004-.016	.006-.018
	P1.3.Z.AN (01.3)	Незакаленная 0,55-0,80% C	247,000	150-250	G/1025	G/1025	G/1025	P1	70-130	.004-.016	.007-.010
	P1.3.Z.AN (01.4)	Высокоуглеродистая	260,500	180-275	G/1025	G/1025	G/1025	P1	70-130	.004-.016	.006-.018
	P2.1.Z.AN (02.1)	Низколегированная сталь В состоянии поставки (сырая)	246,500	150-260	G/1025	G/1025	G/1025	P1	70-120	.004-.016	.008-.018
	P2.5.Z.HT (02.2)	Закаленная и отпущенная	278,500	220-450	G/1025	G/1025	G/1025	P1	55-110	.004-.016	.008-.018
	P3.0.Z.AN (03.11)	Высоколегированная сталь Отожженная	282,000	150-250	G/1025	G/1025	G/1025	P1	70-120	.004-.016	.008-.018
	(03.13)	Отожженная быстрорежущая сталь	311,000	150-250	G/1025	G/1025	G/1025	P1	70-120	.004-.016	.008-.018
	P3.0.Z.HT (03.21)	Инструментальная сталь	420,000	250-350	G/1025	G/1025	G/1025	P1	55-110	.004-.015	.008-.016
	(03.22)	Сталь высокой твердости	448,500	250-450	G/1025	G/1025	G/1025	P1	55-110	.008-.015	.008-.016
	P1.5.C.UT (06.1)	Стальное литье Нелегированное	204,000	90-225	G/1025	G/1025	G/1025	P1	50-110	.004-.016	.008-.018
	P2.6.C.UT (06.2)	Низколегированное (легирующих элементов < 5%)	230,500	150-250	G/1025	G/1025	G/1025	P1	50-110	.004-.016	.008-.018
(06.32)	Нержавеющее, аустенитное	333,500	150-250	G/1025	G/1025	G/1025	P1	50-100	.004-.013	.008-.015	
(06.33)	Марганцовистая сталь, 12–14% Mn	420,500	200-300	G/1025	G/1025	G/1025	P1	35-85	.004-.013	.008-.015	
M	P5.0.Z.AN (05.11)	Прутки/поковки Ферритная/Мартенситная, незакаленная	262,000	150-270	G/1025	G/1025	G/1025	M1	40-110	.004-.016	.008-.018
	M1.0.Z.AQ (05.21)	Аустенитная	285,000	150-275	G/1025	G/1025	G/1025	M1	40-110	.004-.016	.008-.018
	M3.1.Z.AQ (05.51)	Аустенитные/Ферритные материалы (Дуплекс) несвариваемые $\geq 0.05\% C$	286,500	180-290	G/1025	G/1025	G/1025	M1	40-110	.004-.013	.008-.014
	M3.2.Z.AQ (05.52)	Аустенитные/Ферритные материалы (Дуплекс) свариваемые < 0.05% C	356,500	200-320	G/1025	G/1025	G/1025	M1	40-80	.004-.013	.008-.014
K	K1.1.C.NS (07.1)	Ковкий чугун Ферритный	115,000	110-145	G/1025	G/1025	G/1025	M1	80-120	.004-.015	.009-.016
	K1.1.C.NS (07.2)	Перлитный	131,000	150-270	G/1025	G/1025	G/1025	M1	80-120	.004-.015	.009-.016
	K2.1.C.UT (08.1)	Серый чугун Низкой прочности на растяжение	130,000	150-220	G/1025	G/1025	G/1025	M1	60-110	.004-.015	.009-.016
	K2.2.C.UT (08.2)	Высокой прочности на растяжение	159,500	200-330	G/1025	G/1025	G/1025	M1	60-110	.004-.015	.009-.016
	K3.1.C.UT (09.1)	Чугун с шаровидным графитом Ферритный	130,000	125-230	G/1025	G/1025	G/1025	M1	50-110	.004-.015	.009-.016
	K3.3.C.UT (09.2)	Перлитный	194,500	200-300	G/1025	G/1025	G/1025	M1	50-110	.004-.015	.009-.016

Режимы резания для головок CoroDrill® 800.24 и 800.20

Дюймовое исполнение

ISO	Код MC (СМС)	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания K_{c1}	Твердость по Бринеллю	Геометрия / Сплав			Сплав опорно-направляющих пластин	Скорость резания V_c , фут/мин	Диаметр сверла, дюйм	
					Тип пластины					.984-1.693	1.694-2.559
					С	I	P			Подача f_p , дюйм/об	
N	(30.11)	Алюминиевые сплавы Деформируемые, в т. ч. в холодном состоянии не подвергнутые старению	58,000	30-100	G/1025	G/1025	G/1025	M1	65-150	.004-.013	.009-.014
	N1.2.Z.AG (30.12)	Деформируемые, в т. ч. подвергнутые старению	94,500	30-150	G/1025	G/1025	G/1025	M1	65-150	.004-.015	.009-.014
	N1.3.C.UT (30.21)	Литье, не подвергнутое старению	87,000	40-100	G/1025	G/1025	G/1025	M1	65-150	.004-.015	.009-.014
	N1.3.C.AG (30.22)	Литье, в т. ч. подвергнутое старению	101,500	70-140	G/1025	G/1025	G/1025	M1	65-150	.004-.015	.009-.014
	N3.3.U.UT (33.1)	Медь и медные сплавы Легкообрабатываемые сплавы (Pb > 1%)	79,500	70-160	G/1025	G/1025	G/1025	M1	65-150	.004-.015	.009-.014
	N3.2.C.UT (33.2)	Латунь, свинцовистая бронза (Pb < 1%)	80,000	50-200	G/1025	G/1025	G/1025	M1	65-150	.004-.015	.009-.014
S	(20.11)	На основе железа Отоженные или после отпуска в расплаве солей	348,000	180-230	G/1025	G/1025	G/1025	PM1	10-55	.004-.012	.008-.013
	S2.0.Z.AN (20.21)	На основе никеля Отоженные или после отпуска в расплаве солей	383,000	140-300	G/1025	G/1025	G/1025	PM1	10-55	.004-.012	.008-.013
	(20.31)	На основе кобальта Отоженные или после отпуска в расплаве солей	391,500	180-230	G/1025	G/1025	G/1025	PM1	10-55	.004-.012	.008-.013
	S4.2.Z.AN (23.21)	Титан Альфа-, близкие к Альфа- и Альфа + Бета сплавы, отоженные	203,000	600-1100	G/1025	G/1025	G/1025	PM1	30-60	.004-.012	.008-.013

Режимы резания для регулируемых головок T-MAX® 424.10

Метрическое исполнение

ISO	Код MC (СМС)	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания $K_{с1}$ Н/мм ²	Твердость по Бринеллю НВ	Геометрия / Сплав	Скорость резания v_c м/мин	Диаметр сверла, мм
							≥63.50
							Подача f_n мм/об
P	P1.1.Z.AN (01.1)	Нелегированная сталь Незакаленная 0,10-0,25% C	1500	90-200	-22/-23/1025	80-100	0.18-0.35
	P1.2.Z.AN (01.2)	Незакаленная 0,25-0,55% C	1600	125-225	-22/1025	80-100	0.18-0.35
	P1.3.Z.AN (01.3)	Незакаленная 0,55-0,80% C	1700	150-250	-22/1025	80-100	0.18-0.35
	P1.3.Z.AN (01.4)	Высокоуглеродистая	1800	180-275	-22/1025	80-100	0.18-0.35
	P2.1.Z.AN (02.1)	Низколегированная сталь В состоянии поставки (сырая)	1700	150-260	-22/1025	70-100	0.18-0.35
	P2.5.Z.HT (02.2)	Закаленная и отпущенная	1900	220-450	-22/1025	60-100	0.16-0.35
	P3.0.Z.AN (03.11)	Высоколегированная сталь Отожженная	1950	150-250	-22/1025	70-100	0.18-0.30
	P3.0.Z.AN (03.13)	Отожженная быстрорежущая сталь	2150	150-250	-22/1025	70-100	0.18-0.30
	P3.0.Z.HT (03.21)	Инструментальная сталь	2900	250-350	-22/1025	60-100	0.16-0.30
	P3.0.Z.HT (03.22)	Сталь высокой твердости	3100	250-450	-22/1025	60-100	0.16-0.30
P	P1.5.C.UT (06.1)	Стальное литье Нелегированное	1400	90-225	-22/1025	50-100	0.15-0.30
	P2.6.C.UT (06.2)	Низколегированное (легирующих элементов < 5%)	1600	150-250	-22/1025	50-100	0.15-0.30
M	P5.0.Z.AN (05.11)	Прутки/поковки Ферритная/Мартенситная, незакаленная	1800	150-270	-22/1025	50-90	0.16-0.35
	M1.0.Z.AQ (05.21)	Аустенитная	1950	150-275	-23/1025	50-90	0.16-0.35
K	K1.1.C.NS (07.1)	Ковкий чугун Ферритный	790	110-145	-22/H13A	80-100	0.18-0.30
	K1.1.C.NS (07.2)	Перлитный	900	150-270	-22/H13A	80-100	0.18-0.30
	K2.1.C.UT (08.1)	Серый чугун Низкой прочности на растяжение	890	150-220	-22/H13A	60-100	0.16-0.35
	K2.2.C.UT (08.2)	Высокой прочности на растяжение	1100	200-330	-22/H13A	60-100	0.16-0.35
	K3.1.C.UT (09.1)	Чугун с шаровидным графитом Ферритный	900	125-230	-22/H13A	50-100	0.16-0.35
	K3.3.C.UT (09.2)	Перлитный	1350	200-300	-22/H13A	50-100	0.16-0.35

Режимы резания для регулируемых головок T-MAX® 424.10

Метрическое исполнение

ISO	Код MC (СМС)	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания $K_{с1}$ Н/мм ²	Твердость по Бринеллю НВ	Геометрия / Сплав	Скорость резания v_c м/мин	Диаметр сверла, мм
							≥ 63.50
							Подача f_n мм/об
N	(30.11)	Алюминиевые сплавы Деформируемые, в т. ч. в холодном состоянии не подвергнутые старению	400	30-100	-23/H13A	65-130	0.10-0.30
	N1.2.Z.AG (30.12)	Деформируемые, в т.ч. подвергнутые старению	650	30-150	-23/H13A	65-130	0.10-0.30
	N1.3.C.UT (30.21)	Литье, не подвергнутое старению	600	40-100	-23/H13A	65-130	0.10-0.30
	N1.3.C.AG (30.22)	Литье, в т. ч. подвергнутое старению	700	70-140	-23/H13A	65-130	0.10-0.30
	N3.3.U.UT (33.1)	Медь и медные сплавы Легкообрабатываемые сплавы (Pb > 1%)	550	70-160	-23/H13A	65-130	0.10-0.30
	N3.2.C.UT (33.2)	Латунь, свинцовистая бронза (Pb < 1%)	550	50-200	-23/H13A	65-130	0.10-0.30
S	(20.11)	На основе железа Отоженные или после отпуска в расплаве солей	2400	180-230	-22/1025	20-65	0.15-0.30
	S2.0.Z.AN (20.21)	На основе никеля Отоженные или после отпуска в расплаве солей	2650	140-300	-23/1025	20-65	0.15-0.30
	(20.31)	На основе кобальта Отоженные или после отпуска в расплаве солей	2700	180-230	-23/H13A	20-65	0.15-0.30
	S4.2.Z.AN (23.21)	Титан Альфа-, близкие к Альфа- и Альфа + Бета сплавы, отоженные	1400	600-1100	-23/H13A -22/1025	30-60 30-100	0.15-0.30 0.15-0.30

Режимы резания для регулируемых головок T-MAX® 424.10

Дюймовое исполнение

ISO	Код MC (СМС)	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания $K_{с1}$	Твердость по Бринеллю	Геометрия / Сплав	Скорость резания	Диаметр сверла, дюйм
			lbs/in ²	НВ		v_c , фут/мин	≥2.500
							Подача f_n , дюйм/об
P	P1.1.Z.AN (01.1)	Нелегированная сталь Незакаленная 0,10-0,25% C	216,500	90-200	-22/-23/1025	260-330	.007-.014
	P1.2.Z.AN (01.2)	Незакаленная 0,25-0,55% C	233,000	125-225	-22/1025	260-330	.007-.014
	P1.3.Z.AN (01.3)	Незакаленная 0,55-0,80% C	247,000	150-250	-22/1025	260-330	.007-.014
	P1.3.Z.AN (01.4)	Высокоуглеродистая	260,500	180-275	-22/1025	260-330	.007-.014
	P2.1.Z.AN (02.1)	Низколегированная сталь В состоянии поставки (сырая)	246,500	150-260	-22/1025	230-330	.007-.014
	P2.5.Z.HT (02.2)	Закаленная и отпущенная	278,500	220-450	-22/1025	195-330	.006-.014
	P3.0.Z.AN (03.11)	Высоколегированная сталь Отожженная	282,000	150-250	-22/1025	260-330	.007-.012
	(03.13)	Отожженная быстрорежущая сталь	311,000	150-250	-22/1025	260-330	.007-.012
	P3.0.Z.HT (03.21)	Инструментальная сталь	420,000	250-350	-22/1025	195-330	.006-.012
	(03.22)	Сталь высокой твердости	448,500	250-450	-22/1025	195-330	.006-.012
P1.5.C.UT (06.1)	Стальное литье Нелегированное	204,000	90-225	-22/1025	165-330	.006-.012	
P2.6.C.UT (06.2)	Низколегированное (легирующих элементов < 5%)	230,500	150-250	-22/1025	165-330	.006-.012	
M	P5.0.Z.AN (05.11)	Прутки/поковки Ферритная/Мартенситная, незакаленная	262,000	150-270	-22/1025	165-295	.006-.014
	M1.0.Z.AQ (05.21)	Аустенитная	285,000	150-275	-23/1025	165-295	.006-.014
K	K1.1.C.NS (07.1)	Ковкий чугун Ферритный	115,000	110-145	-22/H13A	260-330	.007-.014
	K1.1.C.NS (07.2)	Перлитный	131,000	150-270	-22/H13A	260-330	.007-.012
	K2.1.C.UT (08.1)	Серый чугун Низкой прочности на растяжение	130,000	150-220	-22/H13A	195-330	.006-.014
	K2.2.C.UT (08.2)	Высокой прочности на растяжение	159,500	200-330	-22/H13A	195-330	.006-.014
	K3.1.C.UT (09.1)	Чугун с шаровидным графитом Ферритный	130,000	125-230	-22/H13A	165-330	.006-.014
	K3.3.C.UT (09.2)	Перлитный	194,500	200-300	-22/H13A	165-330	.006-.014

Режимы резания для регулируемых головок T-MAX® 424.10

Дюймовое исполнение

ISO	Код MC (СМС)	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания $K_{с1}$	Твердость по Бринеллю	Геометрия / Сплав	Скорость резания v_c , фут/мин	Диаметр сверла, дюйм
			lbs/in ²	НВ			≥ 2.500
N							Подача f_n , дюйм/об
N	(30.11)	Алюминиевые сплавы Деформируемые, в т. ч. в холодном состоянии не подвергнутые старению	58,000	30-100	-23/H13A	215-425	.004-.012
	N1.2.Z.AG (30.12)	Деформируемые, в т.ч. подвергнутые старению	94,500	30-150	-23/H13A	215-425	.004-.012
	N1.3.C.UT (30.21)	Литье, не подвергнутое старению	87,000	40-100	-23/H13A	215-425	.004-.012
	N1.3.C.AG (30.22)	Литье, в т. ч. подвергнутое старению	101,500	70-140	-23/H13A	215-425	.004-.012
	N3.3.U.UT (33.1)	Медь и медные сплавы Легкообрабатываемые сплавы (Pb > 1%)	79,500	70-160	-23/H13A	215-425	.004-.012
	N3.2.C.UT (33.2)	Латунь, свинцовистая бронза (Pb < 1%)	80,000	50-200	-23/H13A	215-425	.004-.012
S	(20.11)	На основе железа Отоженные или после отпуска в расплаве солей	348,000	180-230	-22/1025	65-215	.006-.012
	S2.0.Z.AN (20.21)	На основе никеля Отоженные или после отпуска в расплаве солей	383,000	140-300	-23/1025	65-215	.006-.012
	(20.31)	На основе кобальта Отоженные или после отпуска в расплаве солей	391,500	180-230	-23/H13A	65-215	.006-.012
	S4.2.Z.AN (23.21)	Титан Альфа-, близкие к Альфа- и Альфа + Бета сплавы, отожженные	203,000	600-1100	-23/H13A -22/1025	100-215 100-330	.006-.012 .006-.012

Режимы резания для расточных головок T-MAX® 424.31F, 424.31 и 424.32

Метрическое исполнение

ISO	Код MC (СМС)	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания K_{ct} Н/мм ²	Твердость по Бринеллю НВ	Геометрия / Сплав	Скорость резания v_c м/мин	Глубина резания (a_p), мм		
							1-3	3-8	≥8
							Подача f_1 мм/об		
P	P1.1.Z.AN (01.1)	Нелегированная сталь Незакаленная 0,10-0,25% C	1500	90-200	235/4235	60-140	0.15-0.40	0.20-0.40	0.18-0.40
	P1.2.Z.AN (01.2)	Незакаленная 0,25-0,55% C	1600	125-225	235/4235	60-120	0.15-0.40	0.20-0.40	0.18-0.40
	P1.3.Z.AN (01.3)	Незакаленная 0,55-0,80% C	1700	150-250	235/4235	50-100	0.15-0.40	0.20-0.40	0.18-0.35
	P2.1.Z.AN (02.1)	Низколегированная сталь В состоянии поставки (сырая)	1700	150-260	235/4235	50-130	0.15-0.40	0.20-0.40	0.18-0.40
	P2.5.Z.HT (02.2)	Закаленная и отпущенная	1900	220-450	235/4235	50-120	0.15-0.40	0.20-0.40	0.18-0.40
	P3.0.Z.AN (03.11)	Высоколегированная сталь Отожженная	1950	150-250	235/4235	50-100	0.15-0.40	0.20-0.40	0.18-0.40
	P3.0.Z.AN (03.13)	Отожженная быстрорежущая сталь	2150	150-250	235/4235	50-100	0.15-0.40	0.20-0.40	0.18-0.40
	P3.0.Z.HT (03.21)	Инструментальная сталь	2900	250-350	235/4235	60-100	0.15-0.40	0.20-0.40	0.18-0.40
	P3.0.Z.HT (03.22)	Сталь высокой твердости	3100	250-450	235/4235	60-100	0.15-0.40	0.20-0.40	0.18-0.40
	P1.5.C.UT (06.1)	Стальное литье Нелегированное	1400	90-225	235/4235	60-120	0.20-0.40	0.20-0.40	0.18-0.40
P2.6.C.UT (06.2)	Низколегированное (легирующих элементов < 5%)	1600	150-250	235/4235	50-110	0.20-0.40	0.20-0.40	0.18-0.40	
M	P5.0.Z.AN (05.11)	Прутки/поковки Ферритная/Мартенситная, незакаленная	1800	150-270	235/S6	50-95	0.20-0.40	0.20-0.40	0.18-0.40
	M1.0.Z.AQ (05.21)	Аустенитная	1950	150-275	235/S6	50-95	0.20-0.40	0.20-0.40	0.18-0.40
K	K1.1.C.NS (07.1)	Ковкий чугун Ферритный	790	110-145	415/4235	60-120	0.20-0.40	0.20-0.40	0.15-0.40
	K1.1.C.NS (07.2)	Перлитный	900	150-270	415/4235	60-120	0.20-0.40	0.20-0.40	0.15-0.40
	K2.1.C.UT (08.1)	Серый чугун Низкой прочности на растяжение	890	150-220	415/4235	50-120	0.20-0.40	0.20-0.40	0.15-0.40
	K2.2.C.UT (08.2)	Высокой прочности на растяжение	1100	200-330	415/4235	50-120	0.20-0.40	0.20-0.40	0.15-0.40
	K3.1.C.UT (09.1)	Чугун с шаровидным графитом Ферритный	900	125-230	415/4235	60-120	0.20-0.40	0.20-0.40	0.15-0.40
	K3.3.C.UT (09.2)	Перлитный	1350	200-300	415/4235	60-120	0.20-0.40	0.20-0.40	0.15-0.40
N	(30.11)	Алюминиевые сплавы Деформируемые, в т. ч. в холодном состоянии не подвергнутые старению	400	30-100	4235	65-300	0.20-0.40	0.20-0.40	0.20-0.40
	N1.2.Z.AG (30.12)	Деформируемые, в т.ч. подвергнутые старению	650	30-150	4235	65-300	0.20-0.40	0.20-0.40	0.20-0.40
	N1.3.C.UT (30.21)	Литье, не подвергнутое старению	600	40-100	4235	65-300	0.20-0.40	0.20-0.40	0.20-0.40
	N1.3.C.AG (30.22)	Литье, в т. ч. подвергнутое старению	700	70-140	4235	65-300	0.20-0.40	0.20-0.40	0.20-0.40
	N3.3.U.UT (33.1)	Медь и медные сплавы Легкообрабатываемые сплавы (Pb > 1%)	550	70-160	4235	65-300	0.20-0.40	0.20-0.40	0.20-0.40
	N3.2.C.UT (33.2)	Латунь, свинцовистая бронза (Pb < 1%)	550	50-200	4235	65-300	0.20-0.40	0.20-0.40	0.20-0.40

Режимы резания для расточных головок T-MAX® 424.31F, 424.31 и 424.32

Дюймовое исполнение

ISO	Код MC (СМС)	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания K_{c1} lbs/in ²	Твердость по Бринеллю НВ	Геометрия / Сплав	Скорость резания v_c , фут/мин	Глубина резания (a_p), дюйм		
							.039-.118	.118-.315	≥.315
							Подача f_n , дюйм/об		
P	P1.1.Z.AN (01.1)	Нелегированная сталь Незакаленная 0,10-0,25% C	216,500	90-200	235/4235	195-460	.006-.016	.008-.016	.007-.016
	P1.2.Z.AN (01.2)	Незакаленная 0,25-0,55% C	233,000	125-225	235/4235	195-395	.006-.016	.008-.016	.007-.016
	P1.3.Z.AN (01.3)	Незакаленная 0,55-0,80% C	247,000	150-250	235/4235	165-330	.006-.016	.008-.016	.007-.014
	P2.1.Z.AN (02.1)	Низколегированная сталь В состоянии поставки (сырая)	246,500	150-260	235/4235	165-425	.006-.016	.008-.016	.007-.016
	P2.5.Z.HT (02.2)	Закаленная и отпущенная	278,500	220-450	235/4235	165-395	.006-.016	.008-.016	.007-.016
	P3.0.Z.AN (03.11)	Высоколегированная сталь Отожженная	282,000	150-250	235/4235	165-330	.006-.016	.008-.016	.007-.016
	P3.0.Z.AN (03.13)	Отожженная быстрорежущая сталь	311,000	150-250	235/4235	165-330	.006-.016	.008-.016	.007-.016
	P3.0.Z.HT (03.21)	Инструментальная сталь	420,000	250-350	235/4235	195-330	.006-.016	.008-.016	.007-.016
	P3.0.Z.HT (03.22)	Сталь высокой твердости	448,500	250-450	235/4235	195-330	.006-.016	.008-.016	.007-.016
	P1.5.C.UT (06.1)	Стальное литье Нелегированное	204,000	90-225	235/4235	195-395	.008-.016	.008-.016	.007-.016
P2.6.C.UT (06.2)	Низколегированное (легирующих элементов < 5%)	230,500	150-250	235/4235	165-360	.008-.016	.008-.016	.007-.016	
M	P5.0.Z.AN (05.11)	Прутки/поковки Ферритная/Мартенситная, незакаленная	262,000	150-270	235/S6	165-310	.008-.016	.008-.016	.007-.016
	M1.0.Z.AQ (05.21)	Аустенитная	285,000	150-275	235/S6	165-310	.008-.016	.008-.016	.007-.016
K	K1.1.C.NS (07.1)	Ковкий чугун Ферритный	115,000	110-145	415/4235	195-395	.008-.016	.008-.016	.006-.016
	K1.1.C.NS (07.2)	Перлитный	131,000	150-270	415/4235	195-395	.008-.016	.008-.016	.006-.016
	K2.1.C.UT (08.1)	Серый чугун Низкой прочности на растяжение	130,000	150-220	415/4235	165-395	.008-.016	.008-.016	.006-.016
	K2.2.C.UT (08.2)	Высокой прочности на растяжение	159,500	200-330	415/4235	165-395	.008-.016	.008-.016	.006-.016
	K3.1.C.UT (09.1)	Чугун с шаровидным графитом Ферритный	130,000	125-230	415/4235	195-395	.008-.016	.008-.016	.006-.016
	K3.3.C.UT (09.2)	Перлитный	194,500	200-300	415/4235	195-395	.008-.016	.008-.016	.006-.016
N	(30.11)	Алюминиевые сплавы Деформируемые, в т. ч. в холодном состоянии не подвергнутые старению	58,000	30-100	4235	215-985	.008-.016	.008-.016	.008-.016
	N1.2.Z.AG (30.12)	Деформируемые, в т.ч. подвергнутые старению	94,500	30-150	4235	215-985	.008-.016	.008-.016	.008-.016
	N1.3.C.UT (30.21)	Литье, не подвергнутое старению	87,000	40-100	4235	215-985	.008-.016	.008-.016	.008-.016
	N1.3.C.AG (30.22)	Литье, в т. ч. подвергнутое старению	101,500	70-140	4235	215-985	.008-.016	.008-.016	.008-.016
	N3.3.U.UT (33.1)	Медь и медные сплавы Легкообрабатываемые сплавы (Pb > 1%)	79,500	70-160	4235	215-985	.008-.016	.008-.016	.008-.016
N3.2.C.UT (33.2)	Латунь, свинцовистая бронза (Pb < 1%)	80,000	50-200	4235	215-985	.008-.016	.008-.016	.008-.016	

Режимы резания для трепанирующих головок T-MAX® 420.7

Метрическое исполнение

ISO	Код MC (СМС)	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания $K_{с1}$ Н/мм ²	Твердость по Бринеллю НВ	Геометрия / Сплав	Скорость резания v_c м/мин	Диаметр сверла, мм
							≥120
							Подача f_n мм/об
P	P1.1.Z.AN (01.1)	Нелегированная сталь Незакаленная 0,10-0,25% C	1500	90-200	-22/-23/235	80-100	0.18-0.30
	P1.2.Z.AN (01.2)	Незакаленная 0,25-0,55% C	1600	125-225	-22/235	80-100	0.18-0.30
	P1.3.Z.AN (01.3)	Незакаленная 0,55-0,80% C	1700	150-250	-22/235	80-100	0.18-0.30
	P1.3.Z.AN (01.4)	Высокоуглеродистая	1800	180-275	-22/235	80-100	0.18-0.30
	P2.1.Z.AN (02.1)	Низколегированная сталь В состоянии поставки (сырая)	1700	150-260	-22/235	70-100	0.18-0.30
	P2.5.Z.HT (02.2)	Закаленная и отпущенная	1900	220-450	-22/235	60-100	0.16-0.30
	P3.0.Z.AN (03.11)	Высоколегированная сталь Отожженная	1950	150-250	-22/235	70-100	0.18-0.30
	P3.0.Z.AN (03.13)	Отожженная быстрорежущая сталь	2150	150-250	-22/235	70-100	0.18-0.30
	P3.0.Z.HT (03.21)	Инструментальная сталь	2900	250-350	-22/235	60-100	0.16-0.30
	P3.0.Z.HT (03.22)	Сталь высокой твердости	3100	250-450	-22/235	60-100	0.16-0.30
P1.5.C.UT (06.1)	Стальное литье Нелегированное	1400	90-225	-22/235	50-100	0.15-0.30	
P2.6.C.UT (06.2)	Низколегированное (легирующих элементов < 5%)	1600	150-250	-22/235	50-100	0.15-0.30	
M	P5.0.Z.AN (05.11)	Прутки/поковки Ферритная/Мартенситная, незакаленная	1800	150-270	-22/235	50-90	0.16-0.35
	M1.0.Z.AQ (05.21)	Аустенитная	1950	150-275	-22/235	50-90	0.16-0.35
K	K1.1.C.NS (07.1)	Ковкий чугун Ферритный	790	110-145	-23/Н13А	80-100	0.18-0.30
	K1.1.C.NS (07.2)	Перлитный	900	150-270	-23/Н13А	80-100	0.18-0.30
	K2.1.C.UT (08.1)	Серый чугун Низкой прочности на растяжение	890	150-220	-23/Н13А	60-100	0.16-0.30
	K2.2.C.UT (08.2)	Высокой прочности на растяжение	1100	200-330	-23/Н13А	60-100	0.16-0.30
	K3.1.C.UT (09.1)	Чугун с шаровидным графитом Ферритный	900	125-230	-23/Н13А	50-100	0.16-0.30
	K3.3.C.UT (09.2)	Перлитный	1350	200-300	-23/Н13А	50-100	0.16-0.30
N	(30.11)	Алюминиевые сплавы Деформируемые, в т. ч. в холодном состоянии не подвергнутые старению	400	30-100	-23/Н13А	65-130	0.10-0.30
	N1.2.Z.AG (30.12)	Деформируемые, в т.ч. подвергнутые старению	650	30-150	-23/Н13А	65-130	0.10-0.30
	N1.3.C.UT (30.21)	Литье, не подвергнутое старению	600	40-100	-23/Н13А	65-130	0.10-0.30
	N1.3.C.AG (30.22)	Литье, в т. ч. подвергнутое старению	700	70-140	-23/Н13А	65-130	0.10-0.30
	N3.3.U.UT (33.1)	Медь и медные сплавы Легкообрабатываемые сплавы (Pb > 1%)	550	70-160	-23/Н13А	65-130	0.10-0.30
	N3.2.C.UT (33.2)	Латунь, свинцовистая бронза (Pb < 1%)	550	50-200	-23/Н13А	65-130	0.10-0.30

Режимы резания для трепанирующих головок T-MAX® 420.7

Дюймовое исполнение

ISO	Код MC (СМС)	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания $K_{с1}$ lbs/in ²	Твердость по Бринеллю НВ	Геометрия / Сплав	Скорость резания v_c , фут/мин	Диаметр сверла, дюйм
							≥120
							Подача f_n , дюйм/об
P	P1.1.Z.AN (01.1)	Нелегированная сталь Незакаленная 0,10-0,25% C	216,500	90-200	-22/-23/235	260-330	.007-.012
	P1.2.Z.AN (01.2)	Незакаленная 0,25-0,55% C	233,000	125-225	-22/235	260-330	.007-.012
	P1.3.Z.AN (01.3)	Незакаленная 0,55-0,80% C	247,000	150-250	-22/235	260-330	.007-.012
	P1.3.Z.AN (01.4)	Высокоуглеродистая	260,500	180-275	-22/235	260-330	.007-.012
	P2.1.Z.AN (02.1)	Низколегированная сталь В состоянии поставки (сырая)	246,500	150-260	-22/235	230-330	.007-.012
	P2.5.Z.HT (02.2)	Закаленная и отпущенная	278,500	220-450	-22/235	195-330	.006-.012
	P3.0.Z.AN (03.11)	Высоколегированная сталь Отожженная	282,000	150-250	-22/235	230-330	.007-.012
	P3.0.Z.AN (03.13)	Отожженная быстрорежущая сталь	311,000	150-250	-22/235	230-330	.007-.012
	P3.0.Z.HT (03.21)	Инструментальная сталь	420,000	250-350	-22/235	195-330	.006-.012
	P3.0.Z.HT (03.22)	Сталь высокой твердости	448,500	250-450	-22/235	195-330	.006-.012
	P1.5.C.UT (06.1)	Стальное литье Нелегированное	204,000	90-225	-22/235	165-330	.006-.012
	P2.6.C.UT (06.2)	Низколегированное (легирующих элементов < 5%)	230,500	150-250	-22/235	165-330	.006-.012
M	P5.0.Z.AN (05.11)	Прутки/поковки Ферритная/Мартенситная, незакаленная	262,000	150-270	-22/235	165-295	.006-.014
	M1.0.Z.AQ (05.21)	Аустенитная	285,000	150-275	-22/235	165-295	.006-.014
K	K1.1.C.NS (07.1)	Ковкий чугун Ферритный	115,000	110-145	-23/Н13А	260-330	.007-.012
	K1.1.C.NS (07.2)	Перлитный	131,000	150-270	-23/Н13А	260-330	.007-.012
G	K2.1.C.UT (08.1)	Серый чугун Низкой прочности на растяжение	130,000	150-220	-23/Н13А	195-330	.006-.012
	K2.2.C.UT (08.2)	Высокой прочности на растяжение	159,500	200-330	-23/Н13А	195-330	.006-.012
	K3.1.C.UT (09.1)	Чугун с шаровидным графитом Ферритный	130,000	125-230	-23/Н13А	165-330	.006-.012
	K3.3.C.UT (09.2)	Перлитный	194,500	200-300	-23/Н13А	165-330	.006-.012
N	(30.11)	Алюминиевые сплавы Деформируемые, в т. ч. в холодном состоянии не подвергнутые старению	58,000	30-100	-23/Н13А	215-425	.004-.012
	N1.2.Z.AG (30.12)	Деформируемые, в т.ч. подвергнутые старению	94,500	30-150	-23/Н13А	215-425	.004-.012
	N1.3.C.UT (30.21)	Литье, не подвергнутое старению	87,000	40-100	-23/Н13А	215-425	.004-.012
	N1.3.C.AG (30.22)	Литье, в т. ч. подвергнутое старению	101,500	70-140	-23/Н13А	215-425	.004-.012
	N3.3.U.UT (33.1)	Медь и медные сплавы Легкообрабатываемые сплавы (Pb > 1%)	79,500	70-160	-23/Н13А	215-425	.004-.012
N3.2.C.UT (33.2)	Латунь, свинцовистая бронза (Pb < 1%)	80,000	50-200	-23/Н13А	215-425	.004-.012	

Режимы резания для высокопроизводительного зенкера

Метрическое исполнение

ISO	Код MC (СМС)	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания K_{c1}	Твердость по Бринеллю	Скорость резания	Подача f_z , мм/пластина
			Н/мм ²	НВ	v_c м/мин	
P	P1.1.Z.AN (01.1)	Нелегированная сталь Незакаленная 0,10-0,25% С	1500	90-200	70-100	0.15-0.30
	P1.2.Z.AN (01.2)	Незакаленная 0,25-0,55% С	1600	125-225	60-100	0.15-0.30
	P1.3.Z.AN (01.3)	Незакаленная 0,55-0,80% С	1700	150-250	50-80	0.15-0.30
	P2.1.Z.AN (02.1)	Низколегированная сталь Незакаленная	1700	150-260	50-100	0.15-0.30
	P2.5.Z.HT (02.2)	Закаленная и отпущенная	1900	220-450	50-100	0.15-0.30
	P3.0.Z.AN (03.11)	Высоколегированная сталь Отожженная	1950	150-250	50-80	0.15-0.30
	P3.0.Z.HT (03.21)	Инструментальная сталь	2900	250-350	60-80	0.15-0.30
	P1.5.C.UT (06.1)	Стальное литье Нелегированное	1400	90-225	60-100	0.15-0.30
	P2.6.C.UT (06.2)	Низколегированное (легирующих элементов < 5%)	1600	150-250	50-80	0.15-0.30
	M	P5.0.Z.AN (05.11)	Нержавеющая сталь: Пруток / поковка Ферритная/Мартенситная, незакаленная	1800	150-270	40-60
M1.0.Z.AQ (05.21)		Аустенитная	1950	150-275	30-60	0.12-0.28
K	K1.1.C.NS (07.1)	Ковкий чугун Ферритный	790	110-145	80-110	0.16-0.30
	K1.1.C.NS (07.2)	Перлитный	900	150-270	70-110	0.16-0.30
	K2.1.C.UT (08.1)	Серый чугун Низкой прочности на растяжение	890	150-220	80-120	0.16-0.30
	K2.2.C.UT (08.2)	Высокой прочности на растяжение	1100	200-330	70-110	0.16-0.30
	K3.1.C.UT (09.1)	Чугун с шаровидным графитом Ферритный	900	125-230	80-110	0.16-0.30
	K3.3.C.UT (09.2)	Перлитный	1350	200-300	70-110	0.16-0.30
N	N1.3.C.UT (30.21)	Алюминиевые сплавы Литье, не подвергнутое старению	600	40-100	160-200	0.15-0.30
	N3.3.U.UT (33.1)	Медь и медные сплавы Легкообрабатываемые сплавы (Pb > 1%)	550	70-160	80-150	0.15-0.30
	N3.2.C.UT (33.2)	Латунь, свинцовистая бронза (Pb ≤ 1%)	550	50-200	80-150	0.15-0.30
S	20.11	На основе железа Отожженные или после отпуска в расплаве солей	2400	180-230	25-40	0.10-0.30
	S2.0.Z.AN (20.21)	На основе никеля Отожженные или после отпуска в расплаве солей	2650	140-300	25-40	0.10-0.30
	20.31	На основе кобальта Отожженные или после отпуска в расплаве солей	2700	180-230	25-40	0.10-0.30
	S4.2.Z.AN (23.21)	Титан Альфа-, близкие к Альфа- и Альфа + Бета сплавы, отожженные	1400	600-1100	20-50	0.10-0.30

Режимы резания для высокопроизводительного зенкера

Дюймовое исполнение

ISO	Код MC (СМС)	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания K_{c1} lbs/in ²	Твердость по Бринеллю НВ	Скорость резания v_c , фут/мин	Подача f_z , дюйм/пластина
P	P1.1.Z.AN (01.1)	Нелегированная сталь Незакаленная 0,10-0,25% С	216,500	90-200	230-328	.006-.012
	P1.2.Z.AN (01.2)	Незакаленная 0,25-0,55% С	233,000	125-225	197-328	.006-.012
	P1.3.Z.AN (01.3)	Незакаленная 0,55-0,80% С	247,000	150-250	164-262	.006-.012
	P2.1.Z.AN (02.1)	Низколегированная сталь Незакаленная	246,500	150-260	164-328	.006-.012
	P2.5.Z.HT (02.2)	Закаленная и отпущенная	278,500	220-450	164-328	.006-.012
	P3.0.Z.AN (03.11)	Высоколегированная сталь Отожженная	282,000	150-250	164-262	.006-.012
	P3.0.Z.HT (03.21)	Инструментальная сталь	420,000	250-350	197-262	.006-.012
	P1.5.C.UT (06.1)	Стальное литье Нелегированное	204,000	90-225	197-328	.006-.012
	P2.6.C.UT (06.2)	Низколегированное (легирующих элементов < 5%)	230,500	150-250	164-262	.006-.012
	M	P5.0.Z.AN (05.11)	Нержавеющая сталь: Пруток / поковка Ферритная/Мартенситная, незакаленная	262,000	150-270	131-197
M1.0.Z.AQ (05.21)		Аустенитная	285,000	150-275	98-197	.005-.011
K	K1.1.C.NS (07.1)	Ковкий чугун Ферритный	115,000	110-145	262-361	.006-.012
	K1.1.C.NS (07.2)	Перлитный	131,000	150-270	230-361	.006-.012
	K2.1.C.UT (08.1)	Серый чугун Низкой прочности на растяжение	130,000	150-220	262-394	.006-.012
	K2.2.C.UT (08.2)	Высокой прочности на растяжение	159,500	200-330	230-361	.006-.012
	K3.1.C.UT (09.1)	Чугун с шаровидным графитом Ферритный	130,000	125-230	262-361	.006-.012
	K3.3.C.UT (09.2)	Перлитный	194,500	200-300	230-361	.006-.012
N	N1.3.C.UT (30.21)	Алюминиевые сплавы Литье, не подвергнутое старению	87,000	40-100	525-656	.006-.012
	N3.3.U.UT (33.1)	Медь и медные сплавы Легкообрабатываемые сплавы (Pb > 1%)	79,500	70-160	262-492	.006-.012
	N3.2.C.UT (33.2)	Латунь, свинцовистая бронза (Pb ≤ 1%)	80,000	50-200	262-492	.006-.012
S	20.11	На основе железа Отожженные или после отпуска в расплаве солей	348,000	180-230	82-131	.004-.012
	S2.0.Z.AN (20.21)	На основе никеля Отожженные или после отпуска в расплаве солей	383,000	140-300	82-131	.004-.012
	20.31	На основе кобальта Отожженные или после отпуска в расплаве солей	391,500	180-230	82-131	.004-.012
	S4.2.Z.AN (23.21)	Титан Альфа-, близкие к Альфа- и Альфа + Бета сплавы, отожженные	203,000	600-1100	66-164	.004-.012

Режимы резания для CoroDrill® 805

Метрическое исполнение

ISO	Код MC (CMC)	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания k_{c1} Н/мм ²	Твердость по Бринеллю НВ	Геометрия / Сплав			Сплав опорно-направляющих пластин	Скорость резания v_c , м/мин	Диаметр сверла, мм	
					Пластины					25.00-43.00	43.00-65.00
					P	I	C			Подача f_n мм/об	
P	P1.1.Z.AN (01.1)	Нелегированная сталь Незакаленная 0,10-0,25% C	1500	90-200	G/1025	G/1025	G/1025	P1	70-130	0.11-0.31	0.14-0.34
	P1.2.Z.AN (01.2)	Незакаленная 0,25-0,55% C	1600	125-225	G/1025	G/1025	G/1025	P1	70-130	0.11-0.31	0.14-0.34
	P1.3.Z.AN (01.3)	Незакаленная 0,55-0,80% C	1700	150-250	G/1025	G/1025	G/1025	P1	70-130	0.11-0.31	0.14-0.34
	P1.3.Z.AN (01.4)	Высокоуглеродистая	1800	180-275	G/1025	G/1025	G/1025	P1	70-130	0.11-0.31	0.14-0.34
	P2.1.Z.AN (02.1)	Низколегированная сталь Незакаленная	1700	150-260	G/1025	G/1025	G/1025	P1	70-120	0.11-0.31	0.20-0.34
	P2.5.Z.HT (02.2)	Закаленная и отпущенная	1900	220-450	G/1025	G/1025	G/1025	P1	55-110	0.11-0.31	0.20-0.34
	P3.0.Z.AN (03.11)	Высоколегированная сталь Отожженная	1950	150-250	G/1025	G/1025	G/1025	P1	70-120	0.11-0.31	0.20-0.34
	03.13	Отожженная быстрорежущая сталь	2150	150-250	G/1025	G/1025	G/1025	P1	70-120	0.11-0.31	0.20-0.34
	P3.0.Z.HT (03.21)	Инструментальная сталь	2900	250-350	G/1025	G/1025	G/1025	P1	55-110	0.11-0.29	0.20-0.30
	03.22	Сталь высокой твердости	3100	250-450	G/1025	G/1025	G/1025	P1	55-110	0.20-0.29	0.20-0.30
	P1.5.C.UT (06.1)	Стальное литье Нелегированное	1400	90-225	G/1025	G/1025	G/1025	P1	55-110	0.11-0.31	0.20-0.34
	P2.6.C.UT (06.2)	Низколегированное (легирующих элементов < 5%)	1600	150-250	G/1025	G/1025	G/1025	P1	55-110	0.11-0.31	0.20-0.34
	06.32	Нержавеющее, аустенитное	2300	150-250	G/1025	G/1025	G/1025	P1	50-100	0.11-0.25	0.20-0.29
	06.33	Марганцовистая сталь, 12–14% Mn	2900	200-300	G/1025	G/1025	G/1025	P1	35-85	0.11-0.25	0.20-0.29
M	P5.0.Z.AN (05.11)	Прутки/поковки Ферритная/Мартенситная, незакаленная	1800	150-270	G/1025	G/1025	G/1025	M1	40-110	0.11-0.30	0.20-0.33
	M1.0.Z.AQ (05.21)	Аустенитная	1950	150-275	G/1025	G/1025	G/1025	M1	40-110	0.11-0.30	0.20-0.33
	M3.1.Z.AQ (05.51)	Аустенитные/Ферритные материалы (Дуплекс) несвариваемые $\geq 0.05\% C$	2000	180-290	G/1025	G/1025	G/1025	M1	40-110	0.11-0.25	0.20-0.25
	M3.2.Z.AQ (05.52)	Аустенитные/Ферритные материалы (Дуплекс) свариваемые < 0.05% C	2450	200-320	G/1025	G/1025	G/1025	M1	40-90	0.11-0.25	0.20-0.25
K	K1.1.C.NS (07.1)	Ковкий чугун Ферритный	790	110-145	G/1025	G/1025	G/1025	M1	80-120	0.11-0.29	0.24-0.31
	K1.1.C.NS (07.2)	Перлитный	900	150-270	G/1025	G/1025	G/1025	M1	80-120	0.11-0.29	0.24-0.31
	K2.1.C.UT (08.1)	Серый чугун Низкой прочности на растяжение	890	150-220	G/1025	G/1025	G/1025	M1	60-110	0.11-0.29	0.24-0.31
	K2.2.C.UT (08.2)	Высокой прочности на растяжение	1100	200-330	G/1025	G/1025	G/1025	M1	60-110	0.11-0.29	0.24-0.31
	K3.1.C.UT (09.1)	Чугун с шаровидным графитом Ферритный	900	125-230	G/1025	G/1025	G/1025	M1	50-110	0.11-0.29	0.24-0.31
	K3.3.C.UT (09.2)	Перлитный	1350	200-300	G/1025	G/1025	G/1025	M1	50-110	0.11-0.29	0.24-0.31

Режимы резания для CoroDrill® 805

Метрическое исполнение

ISO	Код MC (СМС)	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания K_{c1} Н/мм ²	Твердость по Бринеллю НВ	Геометрия / Сплав			Сплав опорно-направляющих пластин	Скорость резания v_c , м/мин	Диаметр сверла, мм	
					Пластины					25.00-43.00	43.00-65.00
					P	I	C			Подача f_n мм/об	
N	30.11	Алюминиевые сплавы Деформируемые, в т.ч. холоднодеф., не подвергнутые старению	400	30-100	G/1025	G/1025	G/1025	M1	65-150	0.09-0.25	0.24-0.30
	N1.2.Z.AG (30.12)	Деформируемые, в т.ч. подвергнутые старению	650	30-150	G/1025	G/1025	G/1025	M1	65-150	0.09-0.25	0.24-0.30
	N1.3.C.UT (30.21)	Литые, не подвергнутые старению	600	40-100	G/1025	G/1025	G/1025	M1	65-150	0.09-0.25	0.24-0.30
	N1.3.C.AG (30.22)	Литье, в т.ч. подвергнутое старению	700	70-140	G/1025	G/1025	G/1025	M1	65-150	0.09-0.25	0.24-0.30
	N3.3.U.UT (33.1)	Медь и медные сплавы Легкообрабатываемые сплавы (Pb > 1%)	550	70-160	G/1025	G/1025	G/1025	M1	65-150	0.09-0.25	0.24-0.30
	N3.2.C.UT (33.2)	Латунь, свинцовистая бронза (Pb ≤ 1%)	550	50-200	G/1025	G/1025	G/1025	M1	65-150	0.09-0.25	0.24-0.30
S	20.11	На основе железа Отожженные или после отпуска в расплаве солей	2400	180-230	G/1025	G/1025	G/1025	PM1	10-55	0.09-0.22	0.20-0.25
	S2.0.Z.AN (20.21)	На основе никеля Отожженные или после отпуска в расплаве солей	2650	140-300	G/1025	G/1025	G/1025	PM1	10-55	0.09-0.22	0.20-0.25
	20.31	На основе кобальта Отожженные или после отпуска в расплаве солей	2700	180-230	G/1025	G/1025	G/1025	PM1	10-55	0.09-0.22	0.20-0.25
	S4.2.Z.AN (23.21)	Титан Альфа-, близкие к Альфа- и Альфа + Бета сплавы, отожженные	1400	Rm ²⁾ 600-1100	G/1025	G/1025	G/1025	PM1	20-40	0.09-0.22	0.20-0.25

Метод обработки

1. Просверлите короткое пилотное отверстие: для диаметра 25 мм min глубина отверстия 12 мм, для диаметра 65 мм – min глубина отверстия 20 мм. Для получения высокоточного глубокого отверстия точность пилотного отверстия должна соответствовать H8. Такое отверстие можно получить твердосплавной фрезой методом винтовой интерполяции. Если точность отверстия не столь важна, то пилотное отверстие можно получить сверлом CoroDrill 880 соответствующего диаметра.
2. Введите медленно вращающееся сверло CoroDrill 805 в пилотное отверстие при включенной подаче СОЖ.
3. Прибавьте оборотов и включайте подачу.

Режимы резания для CoroDrill® 805

Дюймовое исполнение

ISO	Код MC (CMC)	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания K_{c1} lbs/in ²	Твердость по Бринеллю НВ	Геометрия / Сплав			Сплав опорно-направляющих пластин	Скорость резания v_c , фут/мин	Диаметр сверла, дюйм	
					Пластины					.984-1.693	1.693-2.559
					P	I	C			Подача f_n , дюйм/об	
P	P1.1.Z.AN (01.1)	Нелегированная сталь Незакаленная 0,10-0,25% C	216,500	90-200	G/1025	G/1025	G/1025	P1	230-425	.004-.012	.006-.013
	P1.2.Z.AN (01.2)	Незакаленная 0,25-0,55% C	233,000	125-225	G/1025	G/1025	G/1025	P1	230-425	.004-.012	.006-.013
	P1.3.Z.AN (01.3)	Незакаленная 0,55-0,80% C	247,000	150-250	G/1025	G/1025	G/1025	P1	230-425	.004-.012	.006-.013
	P1.3.Z.AN (01.4)	Высокоуглеродистая	260,500	180-275	G/1025	G/1025	G/1025	P1	230-425	.004-.012	.006-.013
	P2.1.Z.AN (02.1)	Низколегированная сталь Незакаленная	246,500	150-260	G/1025	G/1025	G/1025	P1	230-395	.004-.012	.008-.013
	P2.5.Z.HT (02.2)	Закаленная и отпущенная	278,500	220-450	G/1025	G/1025	G/1025	P1	180-360	.004-.012	.008-.013
	P3.0.Z.AN (03.11)	Высоколегированная сталь Отожженная	282,000	150-250	G/1025	G/1025	G/1025	P1	230-395	.004-.012	.008-.013
	03.13	Отожженная быстрорежущая сталь	311,000	150-250	G/1025	G/1025	G/1025	P1	230-395	.004-.012	.008-.013
	P3.0.Z.HT (03.21)	Инструментальная сталь	420,000	250-350	G/1025	G/1025	G/1025	P1	180-360	.004-.011	.008-.012
	03.22	Сталь высокой твердости	448,500	250-450	G/1025	G/1025	G/1025	P1	180-360	.008-.011	.008-.012
	P1.5.C.UT (06.1)	Стальное литье Нелегированное	204,000	90-225	G/1025	G/1025	G/1025	P1	180-360	.004-.012	.008-.013
	P2.6.C.UT (06.2)	Низколегированное (легирующих элементов < 5%)	230,500	150-250	G/1025	G/1025	G/1025	P1	180-360	.004-.012	.008-.013
06.32	Нержавеющее, аустенитное	333,500	150-250	G/1025	G/1025	G/1025	P1	165-330	.004-.010	.008-.011	
06.33	Марганцовистая сталь, 12–14% Mn	420,500	200-300	G/1025	G/1025	G/1025	P1	115-280	.004-.010	.008-.011	
M	P5.0.Z.AN (05.11)	Прутки/поковки Ферритная/Мартенситная, незакаленная	333,500	150-270	G/1025	G/1025	G/1025	M1	130-360	.004-.012	.008-.013
	M1.0.Z.AQ (05.21)	Аустенитная	377,000	150-275	G/1025	G/1025	G/1025	M1	130-360	.004-.012	.008-.013
	M3.1.Z.AQ (05.51)	Аустенитные/Ферритные материалы (Дуплекс) несвариваемые $\geq 0.05\% C$	377,000	180-290	G/1025	G/1025	G/1025	M1	130-360	.004-.010	.008-.010
	M3.2.Z.AQ (05.52)	Аустенитные/Ферритные материалы (Дуплекс) свариваемые < 0.05% C	435,000	200-320	G/1025	G/1025	G/1025	M1	130-295	.004-.010	.008-.010
K	K1.1.C.NS (07.1)	Ковкий чугун Ферритный	138,000	110-145	G/1025	G/1025	G/1025	M1	260-395	.004-.011	.009-.012
	K1.1.C.NS (07.2)	Перлитный	159,500	150-270	G/1025	G/1025	G/1025	M1	260-395	.004-.011	.009-.012
	K2.1.C.UT (08.1)	Серый чугун Низкой прочности на растяжение	159,500	150-220	G/1025	G/1025	G/1025	M1	195-360	.004-.011	.009-.012
	K2.2.C.UT (08.2)	Высокой прочности на растяжение	187,000	200-330	G/1025	G/1025	G/1025	M1	195-360	.004-.011	.009-.012
	K3.1.C.UT (09.1)	Чугун с шаровидным графитом Ферритный	152,500	125-230	G/1025	G/1025	G/1025	M1	165-360	.004-.011	.009-.012
	K3.3.C.UT (09.2)	Перлитный	254,000	200-300	G/1025	G/1025	G/1025	M1	165-360	.004-.011	.009-.012

Режимы резания для CoroDrill® 805

Дюймовое исполнение

ISO	Код MC (СМС)	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания K_{c1} lbs/in ²	Твердость по Бринеллю НВ	Геометрия / Сплав			Сплав направляющих пластин	Скорость резания v_c , фут/мин	Диаметр сверла, дюйм	
					Пластины					.984-1.693	1.693-2.559
					P	I	C			Подача f_n , дюйм/об	
N	30.11	Алюминиевые сплавы Деформируемые, в т.ч. холоднодеф., не подвергнутые старению	58,000	30-100	G/1025	G/1025	G/1025	M1	215-490	.004-.010	.009-.012
	N1.2.Z.AG (30.12)	Деформируемые, в т.ч. подвергнутые старению	94,500	30-150	G/1025	G/1025	G/1025	M1	215-490	.004-.010	.009-.012
	N1.3.C.UT (30.21)	Литые, не подвергнутые старению	87,000	40-100	G/1025	G/1025	G/1025	M1	215-490	.004-.010	.009-.012
	N1.3.C.AG (30.22)	Литье, в т.ч. подвергнутое старению	101,500	70-140	G/1025	G/1025	G/1025	M1	215-490	.004-.010	.009-.012
	N3.3.U.UT (33.1)	Медь и медные сплавы Легкообрабатываемые сплавы (Pb > 1%)	79,500	70-160	G/1025	G/1025	G/1025	M1	215-490	.004-.010	.009-.012
	N3.2.C.UT (33.2)	Латунь, свинцовистая бронза (Pb ≤ 1%)	80,000	50-200	G/1025	G/1025	G/1025	M1	215-490	.004-.010	.009-.012
S	20.11	На основе железа Отоженные или после отпуска в расплаве солей	348,000	180-230	G/1025	G/1025	G/1025	PM1	35-180	.004-.009	.008-.010
	S2.0.Z.AN (20.21)	На основе никеля Отоженные или после отпуска в расплаве солей	383,000	140-300	G/1025	G/1025	G/1025	PM1	35-180	.004-.009	.008-.010
	20.31	На основе кобальта Отоженные или после отпуска в расплаве солей	391,500	180-230	G/1025	G/1025	G/1025	PM1	35-180	.004-.009	.008-.010
	S4.2.Z.AN (23.21)	Титан Альфа-, близкие к Альфа- и Альфа + Бета сплавы, отоженные	203,000	Rm ²⁾ 600-1100	G/1025	G/1025	G/1025	PM1	65-130	.004-.009	.008-.010

Метод обработки

1. Просверлите короткое пилотное отверстие: для диаметра 25 мм min глубина отверстия 12 мм, для диаметра 65 мм – min глубина отверстия 20 мм. Для получения высокоточного глубокого отверстия точность пилотного отверстия должна соответствовать H8. Такое отверстие можно получить твердосплавной фрезой методом винтовой интерполяции. Если точность отверстия не столь важна, то пилотное отверстие можно получить сверлом CoroDrill 880 соответствующего диаметра.
2. Введите медленно вращающееся сверло CoroDrill 805 в пилотное отверстие при включенной подаче СОЖ.
3. Прибавьте оборотов и включайте подачу.

Режимы резания для ружейных сверл 428.9 и 428.2

Метрическое исполнение

ISO	Код MC (СМС)	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания k_{c1} Н/мм ²	Твердость по Бринеллю НВ	Скорость резания v_c м/мин	Диаметр сверла, мм			
						0.98-3.00	3.00-6.30	6.00-12.50	12.50-40.50
						Подача f_n мм/об			
P	P1.1.Z.AN (01.1)	Нелегированное Незакаленная 0,10-0,25% С	1500	90-200	60-120	0.003-0.010	0.005-0.030	0.015-0.055	0.020-0.110
	P1.2.Z.AN (01.2)	Незакаленная 0,25-0,55% С	1600	125-225	50-120	0.003-0.010	0.005-0.030	0.015-0.055	0.020-0.110
	P1.3.Z.AN (01.3)	Незакаленная 0,55-0,80% С	1700	150-250	40-100	0.003-0.010	0.004-0.025	0.010-0.050	0.020-0.100
	P2.1.Z.AN (02.1)	Низколегированная сталь Незакаленная	1700	150-260	40-120	0.003-0.010	0.004-0.030	0.010-0.055	0.020-0.110
	P2.5.Z.HT (02.2)	Закаленная и отпущенная	1900	220-450	40-120	0.003-0.010	0.004-0.025	0.010-0.050	0.020-0.100
	P3.0.Z.AN (03.11)	Высоколегированная сталь Отожженная	1950	150-250	40-100	0.003-0.010	0.004-0.025	0.010-0.050	0.020-0.100
	P3.0.Z.HT (03.21)	Инструментальная сталь	2900	250-350	50-100	0.003-0.010	0.005-0.025	0.015-0.050	0.030-0.100
	P1.5.C.UT (06.1)	Стальное литье Нелегированное	1400	90-225	50-120	0.003-0.010	0.005-0.030	0.015-0.055	0.020-0.110
	P2.6.C.UT (06.2)	Низколегированное (легирующих элементов < 5%)	1600	150-250	40-100	0.003-0.010	0.004-0.025	0.010-0.050	0.020-0.100
	M	P5.0.Z.AN (5.11)	Прутки/поковки Ферритная/Мартенситная, незакаленная	1800	150-270	40-90	0.003-0.008	0.004-0.025	0.010-0.040
M1.0.Z.AQ (05.21)		Аустенитная	1950	150-275	40-90	0.003-0.008	0.004-0.025	0.010-0.040	0.020-0.100
K	K1.1.C.NS (07.1)	Ковкий чугун Ферритный	790	110-145	70-90	0.005-0.010	0.008-0.030	0.020-0.070	0.050-0.190
	K1.1.C.NS (07.2)	Перлитный	900	150-270	60-90	0.004-0.010	0.005-0.030	0.010-0.070	0.030-0.190
	K2.1.C.UT (08.1)	Серый чугун Низкой прочности на растяжение	890	150-220	60-90	0.004-0.010	0.008-0.030	0.010-0.070	0.030-0.190
	K2.2.C.UT (08.2)	Высокой прочности на растяжение	1100	200-330	15-90	0.003-0.010	0.003-0.030	0.005-0.070	0.010-0.190
	K3.1.C.UT (09.1)	Чугун с шаровидным графитом Ферритный	900	125-230	70-90	0.005-0.010	0.008-0.030	0.020-0.070	0.050-0.190
	K3.3.C.UT (09.2)	Перлитный	1350	200-300	60-90	0.004-0.010	0.005-0.030	0.010-0.070	0.030-0.190
N	N1.3.C.UT (30.21)	Алюминиевые сплавы Литье, не подвергнутое старению	600	40-100	65-300	0.005-0.015	0.005-0.040	0.020-0.070	0.030-0.150
	N3.3.U.UT (33.1)	Медь и медные сплавы Легкообрабатываемые сплавы (Pb > 1%)	550	70-160	65-300	0.005-0.015	0.005-0.040	0.020-0.070	0.030-0.150
	N3.2.C.UT (33.2)	Латунь, свинцовистая бронза (Pb ≤ 1%)	550	50-200	65-300	0.005-0.015	0.005-0.040	0.020-0.070	0.030-0.150
S	20.11	На основе железа Отожженные или после отпуска в расплаве солей	2400	180-230	10-40	0.003-0.008	0.004-0.025	0.010-0.040	0.020-0.100
	S2.0.Z.AN (20.21)	На основе никеля Отожженные или после отпуска в расплаве солей	2650	140-300	10-40	0.003-0.008	0.004-0.025	0.010-0.040	0.020-0.100
	20.31	На основе кобальта Отожженные или после отпуска в расплаве солей	2700	180-230	10-40	0.003-0.008	0.004-0.025	0.010-0.040	0.020-0.100
	S4.2.Z.AN (23.21)	Титан Альфа-, близкие к Альфа- и Альфа + Бета сплавы, отожженные	1400	600-1100	20-50	0.003-0.008	0.004-0.025	0.010-0.040	0.020-0.100

Режимы резания для ружейных сверл 428.9 и 428.2

Дюймовое исполнение

ISO	Код MC (СМС)	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания k_{c1} lbs/in ²	Твердость по Бринеллю НВ	Скорость резания V_c , фут/мин	Диаметр сверла, дюйм			
						.039-.118	.118-.248	.236-.492	.492-1.594
						Подача f_n , дюйм/об			
P	P1.1.Z.AN (01.1)	Нелегированное Незакаленная 0,10-0,25% С	216,500	90-200	195-395	.0001-.0004	.0002-.0012	.0006-.0022	.0008-.0043
	P1.2.Z.AN (01.2)	Незакаленная 0,25-0,55% С	233,000	125-225	165-395	.0001-.0004	.0002-.0012	.0006-.0022	.0008-.0043
	P1.3.Z.AN (01.3)	Незакаленная 0,55-0,80% С	247,000	150-250	130-330	.0001-.0004	.0002-.0010	.0004-.0020	.0008-.0039
	P2.1.Z.AN (02.1)	Низколегированная сталь Незакаленная	246,500	150-260	130-395	.0001-.0004	.0002-.0012	.0004-.0022	.0008-.0043
	P2.5.Z.HT (02.2)	Закаленная и отпущенная	278,500	220-450	130-395	.0001-.0004	.0002-.0010	.0004-.0020	.0008-.0039
	P3.0.Z.AN (03.11)	Высоколегированная сталь Отожженная	282,000	150-250	130-330	.0001-.0004	.0002-.0010	.0004-.0020	.0008-.0039
	P3.0.Z.HT (03.21)	Инструментальная сталь	420,000	250-350	165-330	.0001-.0004	.0002-.0010	.0006-.0020	.0012-.0039
	P1.5.C.UT (06.1)	Стальное литье Нелегированное	204,000	90-225	165-395	.0001-.0004	.0002-.0012	.0006-.0022	.0008-.0043
	P2.6.C.UT (06.2)	Низколегированное (легирующих элементов < 5%)	230,500	150-250	130-330	.0001-.0004	.0002-.0010	.0004-.0020	.0008-.0039
	M	P5.0.Z.AN (05.11)	Прутки/поковки Ферритная/Мартенситная, незакаленная	262,000	150-270	130-295	.0001-.0003	.0002-.0010	.0004-.0016
M1.0.Z.AQ (05.21)		Аустенитная	285,000	150-275	130-295	.0001-.0003	.0002-.0010	.0004-.0016	.0008-.0039
K	K1.1.C.NS (07.1)	Ковкий чугун Ферритный	115,000	110-145	230-295	.0002-.0004	.0003-.0012	.0008-.0028	.0020-.0075
	K1.1.C.NS (07.2)	Перлитный	131,000	150-270	195-295	.0002-.0004	.0002-.0012	.0004-.0028	.0012-.0075
	K2.1.C.UT (08.1)	Серый чугун Низкой прочности на растяжение	130,000	150-220	195-295	.0002-.0004	.0003-.0012	.0004-.0028	.0012-.0075
	K2.2.C.UT (08.2)	Высокой прочности на растяжение	159,500	200-330	50-295	.0001-.0004	.0001-.0012	.0002-.0028	.0004-.0075
	K3.1.C.UT (09.1)	Чугун с шаровидным графитом Ферритный	130,000	125-230	230-295	.0002-.0004	.0003-.0012	.0008-.0028	.0020-.0075
	K3.3.C.UT (09.2)	Перлитный	194,500	200-300	195-295	.0002-.0004	.0002-.0012	.0004-.0028	.0012-.0075
N	N1.3.C.UT (30.21)	Алюминиевые сплавы Литье, не подвергнутое старению	87,000	40-100	65-300	.0002-.0006	.0002-.0016	.0008-.0028	.0012-.0059
	N3.3.U.UT (33.1)	Медь и медные сплавы Легкообрабатываемые сплавы (Pb > 1%)	79,500	70-160	65-300	.0002-.0006	.0002-.0016	.0008-.0028	.0012-.0059
	N3.2.C.UT (33.2)	Латунь, свинцовистая бронза (Pb ≤ 1%)	80,000	50-200	65-300	.0002-.0006	.0002-.0016	.0008-.0028	.0012-.0059
S	20.11	На основе железа Отожженные или после отпуска в расплаве солей	348,000	180-230	35-130	.0001-.0003	.0002-.0010	.0004-.0016	.0008-.0039
	S2.0.Z.AN (20.21)	На основе никеля Отожженные или после отпуска в расплаве солей	383,000	140-300	35-130	.0001-.0003	.0002-.0010	.0004-.0016	.0008-.0039
	20.31	На основе кобальта Отожженные или после отпуска в расплаве солей	391,500	180-230	35-130	.0001-.0003	.0002-.0010	.0004-.0016	.0008-.0039
	S4.2.Z.AN (23.21)	Титан Альфа-, близкие к Альфа- и Альфа + Бета сплавы, отожженные	203,000	600-1100	65-165	.0001-.0003	.0002-.0010	.0004-.0016	.0008-.0039

Режимы резания для цельных твердосплавных ружейных сверл 428.5

Метрическое исполнение

ISO	Код MC (СМС)	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания k_{c1} Н/мм ²	Твердость по Бринеллю НВ	Скорость резания v_c м/мин	Диаметр сверла, мм		
						0.98-3.00	3.00-6.30	6.00-12.00
						Подача f_n мм/об		
P	P1.1.Z.AN (01.1)	Нелегированная сталь Незакаленная 0,10-0,25% С	1500	90-200	40-60	0.003-0.010	0.005-0.030	0.015-0.055
	P1.2.Z.AN (01.2)	Незакаленная 0,25-0,55% С	1600	125-225	35-60	0.003-0.010	0.005-0.030	0.015-0.055
	P1.3.Z.AN (01.3)	Незакаленная 0,55-0,80% С	1700	150-250	25-50	0.003-0.010	0.004-0.025	0.010-0.050
	P2.1.Z.AN (02.1)	Низколегированная сталь Незакаленная	1700	150-260	25-60	0.003-0.010	0.004-0.030	0.010-0.055
	P2.5.Z.HT (02.2)	Закаленная и отпущенная	1900	220-450	25-60	0.003-0.010	0.004-0.025	0.010-0.050
	P3.0.Z.AN (03.11)	Высоколегированная сталь Отожженная	1950	150-250	25-50	0.003-0.010	0.004-0.025	0.010-0.050
	P3.0.Z.HT (03.21)	Инструментальная сталь	2900	250-350	35-50	0.003-0.010	0.005-0.025	0.015-0.050
	P1.5.C.UT (06.1)	Стальное литье Нелегированное	1400	90-225	35-60	0.003-0.010	0.005-0.030	0.015-0.055
	P2.6.C.UT (06.2)	Низколегированное (легирующих элементов < 5%)	1600	150-250	25-50	0.003-0.010	0.004-0.025	0.010-0.050
	K	K1.1.C.NS (07.1)	Ковкий чугун Ферритный	790	110-145	70-90	0.005-0.010	0.008-0.030
K1.1.C.NS (07.2)		Перлитный	900	150-270	60-90	0.004-0.010	0.005-0.030	0.010-0.070
K2.1.C.UT (08.1)		Серый чугун Низкой прочности на растяжение	890	150-220	70-100	0.004-0.010	0.008-0.030	0.010-0.070
K2.2.C.UT (08.2)		Высокой прочности на растяжение	1100	200-330	60-90	0.003-0.010	0.003-0.030	0.005-0.070
K3.1.C.UT (09.1)		Чугун с шаровидным графитом Ферритный	900	125-230	70-90	0.005-0.010	0.008-0.030	0.020-0.070
K3.3.C.UT (09.2)		Перлитный	1350	200-300	60-90	0.004-0.010	0.005-0.030	0.010-0.070
N	N1.3.C.UT (30.21)	Алюминиевые сплавы Литье, не подвергнутое старению	600	40-100	100-300	0.005-0.015	0.005-0.040	0.020-0.070
	N3.3.U.UT (33.1)	Медь и медные сплавы Легкообрабатываемые сплавы (Pb > 1%)	550	70-160	80-150	0.005-0.015	0.005-0.040	0.020-0.070
	N3.2.C.UT (33.2)	Латунь, свинцовистая бронза (Pb ≤ 1%)	550	50-200	80-150	0.005-0.015	0.005-0.040	0.020-0.070

Режимы резания для цельных твердосплавных ружейных сверл 428.5

Дюймовое исполнение

ISO	Код MC (СМС)	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания $K_{с1}$ lbs/in ²	Твердость по Бринеллю НВ	Скорость резания V_c , фут/мин	Диаметр сверла, дюйм		
						.039-.118	.118-.248	.236-.472
						Подача f_n , дюйм/об		
P	P1.1.Z.AN (01.1)	Нелегированная сталь Незакаленная 0,10-0,25% С	216,500	90-200	130-195	.0001-.0004	.0002-.0012	.0006-.0022
	P1.2.Z.AN (01.2)	Незакаленная 0,25-0,55% С	233,000	125-225	115-195	.0001-.0004	.0002-.0012	.0006-.0022
	P1.3.Z.AN (01.3)	Незакаленная 0,55-0,80% С	247,000	150-250	80-165	.0001-.0004	.0002-.0010	.0004-.0020
	P2.1.Z.AN (02.1)	Низколегированная сталь Незакаленная	246,500	150-260	80-195	.0001-.0004	.0002-.0012	.0004-.0022
	P2.5.Z.HT (02.2)	Закаленная и отпущенная	278,500	220-450	80-195	.0001-.0004	.0002-.0010	.0004-.0020
	P3.0.Z.AN (03.11)	Высоколегированная сталь Отожженная	282,000	150-250	80-165	.0001-.0004	.0002-.0010	.0004-.0020
	P3.0.Z.HT (03.21)	Инструментальная сталь	420,000	250-350	115-165	.0001-.0004	.0002-.0010	.0006-.0020
	P1.5.C.UT (06.1)	Стальное литье Нелегированное	204,000	90-225	115-195	.0001-.0004	.0002-.0012	.0006-.0022
	P2.6.C.UT (06.2)	Низколегированное (легирующих элементов < 5%)	230,500	150-250	80-165	.0001-.0004	.0002-.0010	.0004-.0020
	K	K1.1.C.NS (07.1)	Ковкий чугун Ферритный	115,000	110-145	230-295	.0002-.0004	.0003-.0012
K1.1.C.NS (07.2)		Перлитный	131,000	150-270	195-295	.0002-.0004	.0002-.0012	.0004-.0028
K2.1.C.UT (08.1)		Серый чугун Низкой прочности на растяжение	130,000	150-220	230-330	.0002-.0004	.0003-.0012	.0004-.0028
K2.2.C.UT (08.2)		Высокой прочности на растяжение	159,500	200-330	195-295	.0001-.0004	.0001-.0012	.0002-.0028
K3.1.C.UT (09.1)		Чугун с шаровидным графитом Ферритный	130,000	125-230	230-295	.0002-.0004	.0003-.0012	.0008-.0028
K3.3.C.UT (09.2)		Перлитный	194,500	200-300	195-295	.0002-.0004	.0002-.0012	.0004-.0028
N	N1.3.C.UT (30.21)	Алюминиевые сплавы Литье, не подвергнутое старению	87,000	40-100	330-985	.0002-.0006	.0002-.0016	.0008-.0028
	N3.3.U.UT (33.1)	Медь и медные сплавы Легкообрабатываемые сплавы (Pb > 1%)	79,500	70-160	260-490	.0002-.0006	.0002-.0016	.0008-.0028
	N3.2.C.UT (33.2)	Латунь, свинцовистая бронза (Pb ≤ 1%)	80,000	50-200	260-490	.0002-.0006	.0002-.0016	.0008-.0028

Режимы резания для высокопроизводительных ружейных сверл 428.7

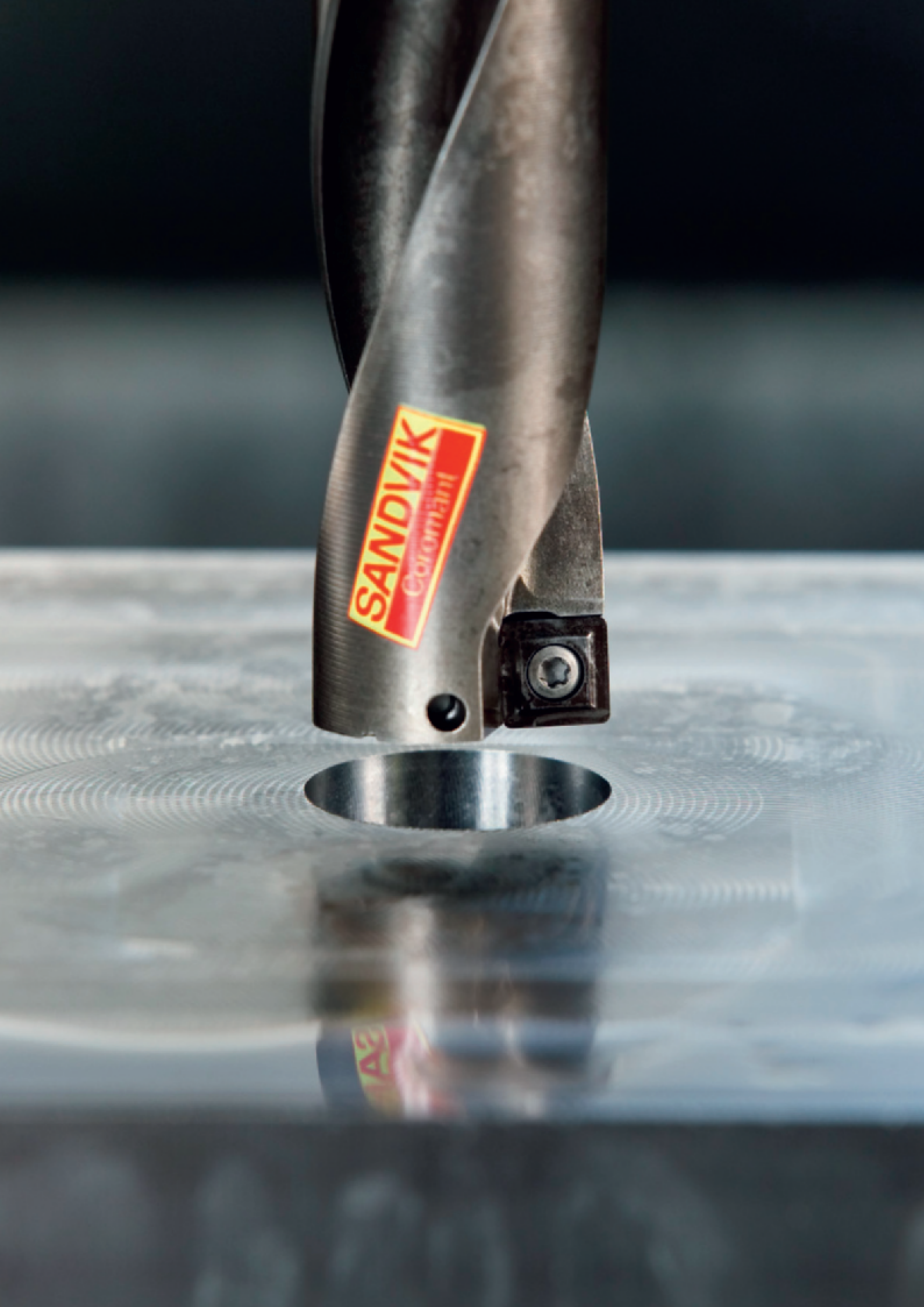
Метрическое исполнение

ISO	Код MC (СМС)	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания K_{c1} Н/мм ²	Твердость по Бринеллю НВ	Скорость резания v_c м/мин	Диаметр сверла, мм	
						3.00-6.30	6.00-12.00
						Подача f_n мм/об	
P	P1.1.Z.AN (01.1)	Нелегированная сталь Незакаленная 0,10-0,25% C	1500	90-200	40-60	0.025-0.150	0.075-0.275
	P1.2.Z.AN (01.2)	Незакаленная 0,25-0,55% C	1600	125-225	35-60	0.025-0.150	0.075-0.275
	P1.3.Z.AN (01.3)	Незакаленная 0,55-0,80% C	1700	150-250	25-50	0.020-0.125	0.050-0.250
	P2.1.Z.AN (02.1)	Низколегированная сталь Незакаленная	1700	150-260	25-60	0.020-0.150	0.050-0.275
	P2.5.Z.HT (02.2)	Закаленная и отпущенная	1900	220-450	25-60	0.020-0.125	0.050-0.250
	P3.0.Z.AN (03.11)	Высоколегированная сталь Отожженная	1950	150-250	25-50	0.020-0.125	0.050-0.250
	P3.0.Z.HT (03.21)	Инструментальная сталь	2900	250-350	35-50	0.025-0.125	0.075-0.250
	P1.5.C.UT (06.1)	Стальное литье Нелегированное	1400	90-225	35-60	0.025-0.150	0.075-0.275
	P2.6.C.UT (06.2)	Низколегированное (легирующих элементов < 5%)	1600	150-250	25-50	0.020-0.125	0.050-0.250
	K	K1.1.C.NS (07.1)	Ковкий чугун Ферритный	790	110-145	70-90	0.040-0.150
K1.1.C.NS (07.2)		Перлитный	900	150-270	60-90	0.025-0.150	0.050-0.350
K2.1.C.UT (08.1)		Серый чугун Низкой прочности на растяжение	890	150-220	70-100	0.040-0.150	0.050-0.350
K2.2.C.UT (08.2)		Высокой прочности на растяжение	1100	200-330	60-90	0.015-0.150	0.025-0.350
K3.1.C.UT (09.1)		Чугун с шаровидным графитом Ферритный	900	125-230	70-90	0.040-0.150	0.100-0.350
K3.3.C.UT (09.2)		Перлитный	1350	200-300	60-90	0.025-0.150	0.050-0.350
N	N1.3.C.UT (30.21)	Алюминиевые сплавы Литье, не подвергнутое старению	600	40-100	100-300	0.025-0.200	0.100-0.350
	N3.3.U.UT (33.1)	Медь и медные сплавы Легкообрабатываемые сплавы (Pb > 1%)	550	70-160	80-150	0.025-0.200	0.100-0.350
	N3.2.C.UT (33.2)	Латунь, свинцовистая бронза (Pb ≤ 1%)	550	50-200	80-150	0.025-0.200	0.100-0.350

Режимы резания для высокопроизводительных ружейных сверл 428.7

Дюймовое исполнение

ISO	Код MC (СМС)	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания K_{c1} lbs/in ²	Твердость по Бринеллю НВ	Скорость резания V_c фут/мин	Диаметр сверла, дюйм	
						.118-.248	.236-.472
						Подача f_n , дюйм/об	
P	P1.1.Z.AN (01.1)	Нелегированная сталь Незакаленная 0,10-0,25% C	216,500	90-200	130-195	.0010-.0059	.0030-.0108
	P1.2.Z.AN (01.2)	Незакаленная 0,25-0,55% C	233,000	125-225	115-195	.0010-.0059	.0030-.0108
	P1.3.Z.AN (01.3)	Незакаленная 0,55-0,80% C	247,000	150-250	80-165	.0010-.0049	.0020-.0098
	P2.1.Z.AN (02.1)	Низколегированная сталь Незакаленная	246,500	150-260	80-195	.0010-.0059	.0020-.0108
	P2.5.Z.HT (02.2)	Закаленная и отпущенная	278,500	220-450	80-195	.0010-.0049	.0020-.0098
	P3.0.Z.AN (03.11)	Высоколегированная сталь Отожженная	282,000	150-250	80-165	.0010-.0049	.0020-.0098
	P3.0.Z.HT (03.21)	Инструментальная сталь	420,000	250-350	115-165	.0010-.0049	.0030-.0098
	P1.5.C.UT (06.1)	Стальное литье Нелегированное	204,000	90-225	115-195	.0010-.0059	.0030-.0108
	P2.6.C.UT (06.2)	Низколегированное (легирующих элементов < 5%)	230,500	150-250	80-165	.0010-.0049	.0020-.0098
	K	K1.1.C.NS (07.1)	Ковкий чугун Ферритный	115,000	110-145	230-295	.0016-.0059
K1.1.C.NS (07.2)		Перлитный	131,000	150-270	195-295	.0010-.0059	.0039-.0138
K2.1.C.UT (08.1)		Серый чугун Низкой прочности на растяжение	130,000	150-220	230-330	.0016-.0059	.0020-.0138
K2.2.C.UT (08.2)		Высокой прочности на растяжение	159,500	200-330	195-295	.0006-.0059	.0010-.0138
K3.1.C.UT (09.1)		Чугун с шаровидным графитом Ферритный	130,000	125-230	230-295	.0016-.0059	.0039-.0138
K3.3.C.UT (09.2)		Перлитный	194,500	200-300	195-295	.0010-.0059	.0020-.0138
N	N1.3.C.UT (30.21)	Алюминиевые сплавы Литье, не подвергнутое старению	87,000	40-100	330-985	.0010-.0079	.0039-.0138
	N3.3.U.UT (33.1)	Медь и медные сплавы Легкообрабатываемые сплавы (Pb > 1%)	79,500	70-160	260-490	.0010-.0079	.0039-.0138
	N3.2.C.UT (33.2)	Латунь, свинцовистая бронза (Pb ≤ 1%)	80,000	50-200	260-490	.0010-.0079	.0039-.0138



SANDVIK
Coromant