

Обработка глубоких отверстий

Каталог и техническое руководство

2016

Обработка глубоких отверстий

с Sandvik Coromant

Sandvik Coromant является ведущим мировым поставщиком инструментов, инструментального обеспечения и ноу-хау для металлообрабатывающей промышленности. Благодаря значительным инвестициям в исследования и разработки мы создаем уникальные инновационные решения и устанавливаем новые стандарты производительности вместе с нашими заказчиками, среди которых мировые лидеры автомобильной, аэрокосмической и энергетической отраслей.

Все, что мы делаем, имеет одну главную цель — внести свой вклад в Ваш успех. Чтобы помочь Вам повысить эффективность, мы с удовольствием делимся своим 70-летним опытом в резании металлов.

2500

новых продуктов
для наших
заказчиков
ежегодно

130

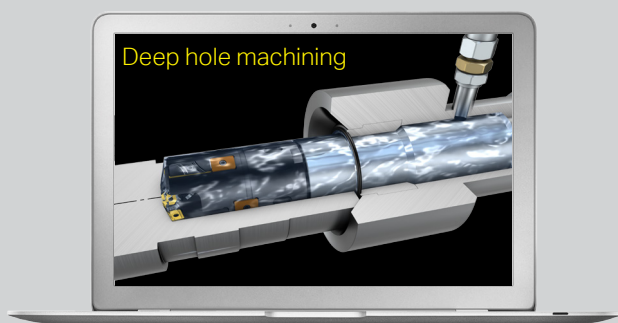
стран, в которых
доступен наш
интернет-магазин

2X

инвестиции в
НИОКР, чем в
среднем по
отрасли

8000

сотрудников
по всему миру



Более подробную информацию о наших инструментах, режимах резания и условиях заказа см. на нашем сайте. Просто отсканируйте QR-код или введите веб-адрес.

www.sandvik.coromant.com



Новый стандарт – чтобы сделать жизнь проще

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

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

Что это значит для вас?

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



Обозначение	Описание
ADJLN	Минимальный предел регулировки
ADJLX	Максимальный предел регулировки
ADJRG	Диапазон регулировки
ALP	Осовой задний угол
AN	Главный задний угол
ANN	Вспомогательный задний угол
APMX	Максимальная глубина резания
APMX_EFW	Максимальная глубина резания - осевая подача
APMX_FFW	Максимальная глубина резания - боковая подача
AZ	Максимальная глубина врезания
B	Ширина хвостовика
BAWS	Угол корпуса со стороны заготовки
BAMS	Угол корпуса со стороны станка
BBD	Сбалансировано конструктивно
BBR	Сбалансировано индивидуально
BCH	Длина фаски при вершине
BD	Диаметр корпуса
BHTA	Половина угла конуса
BN	Ширина фаски
BS	Длина кромки Wiper
BSG	Стандарт
BSR	Радиус кромки Wiper
CDX	Максимальная глубина резания
CEMR	Главный радиус режущей кромки
CF	Фаска
CHBA	Угол фаски корпуса
CHBL	Длина фаски корпуса
CHW	Ширина фаски при вершине
CICT	Число режущих элементов
CICT _E	Число режущих пластин - торцевых
CICT _P	Число режущих пластин - периферийных
CICT _S	Число режущих пластин - боковых
CICT _T	Число режущих пластин - общее
CND	Диаметр отверстия для подвода СОЖ
CNSC	Тип подвода СОЖ к инструменту
CNT	Размер резьбы входного отверстия для СОЖ
COATING	Покрытие
CP	Максимальное давление СОЖ
CRKS	Размер резьбы центрального болта
CRNT	Размер резьбы отверстия для радиального подвода СОЖ
CTPT	Тип операции
CUTDIA	Максимальный диаметр отрезки обрабатываемой детали
CW	Ширина резания
CWN	Минимальная ширина резания
CWTOLL	Нижнее отклонение ширины резания
CWTOLU	Верхнее отклонение ширины резания
CWX	Максимальная ширина резания
CXSC	Тип подвода СОЖ к зоне резания
CZC	Размер соединения
CZC _{MS}	Размер соединения со стороны станка
CZC _{WS}	Размер соединения со стороны заготовки
D1	Диаметр отверстия под винт
DAH	Диаметр отверстия под головку винта
DAXIN	Минимальный внутренний диаметр торцевой канавки

ОБРАБОТКА ГЛУБОКИХ ОТВЕРСТИЙ

DAXN	Минимальный наружный диаметр торцевой канавки
DAXX	Максимальный наружный диаметр торцевой канавки
DVC	Диаметр окружности болтов
DC	Диаметр резания
DCB	Диаметр отверстия
DCBN	Минимальный диаметр отверстия
DCBX	Максимальный диаметр отверстия
DCF	Диаметр резания, контакт по торцу
DCIN	Внутренний диаметр резания
DCN	Минимальный диаметр резания
DCON	Диаметр соединения
DCON _{MS}	Диаметр соединения со стороны станка
DCON _{WS}	Диаметр соединения со стороны заготовки
DCPS	Размер чипа данных
DCSF _{MS}	Диаметр контактной поверхности со стороны станка
DCSF _{WS}	Диаметр контактной поверхности со стороны заготовки
DCX	Максимальный диаметр резания
DHUB	Диаметр оправки соединения
DIX	Максимальный диаметр для устройства замены инструмента
DMIN	Минимальный диаметр отверстия
DMM	Диаметр хвостовика
DN	Диаметр шейки
DRVCT	Число приводов
DSGN	Исполнение
EPSR	Угол профиля резьбы пластины
FHA	Угол подъема стружечной канавки
FLGT	Толщина фланца
FTDZ	Размер обрабатываемой резьбы
H	Высота хвостовика
HA	Теоретическая высота резьбы
HB	Разность высоты резьбы
HBH	Высота смещения основания головки
HC	Фактическая высота резьбы
HF	Функциональная высота
HRY	Нижняя точка от основной плоскости
HTB	Высота корпуса
HTH	Высота
IC	Диаметр вписанной окружности
INSL	Длина пластины
INSUC	Код использования пластины
IZC	Размер пластины
KAPR	Главный угол в плане
KAPR_EFW	Главный угол в плане - осевая подача
KCH	Фаска при вершине
KRINS	Главный угол в плане
KWW	Ширина шпоночного паза
L	Длина режущей кромки
LAMS	Угол наклона
LB	Длина корпуса
LCF	Длина стружечной канавки
LCOX	Максимальная длина отрезки
LE	Эффективная длина режущей кромки
LF	Функциональная длина
LFN	Минимальная функциональная длина
LH	Длина головки
LPR	Программируемая длина
LS	Длина хвостовика
LSC	Длина закрепления
LSCN	Минимальная длина закрепления
LSCS	Расстояние до участка закрепления
LSCX	Максимальная длина закрепления
LSD	Длина закрепления
LU	Рабочая длина (max рекомендуемая)
LU_BFW	Рабочая длина - обратная обработка торца
LUX	Максимальная рабочая длина
MHD	Присоединительные размеры
MIID	Эталонная пластина
MIID _E	Эталонная пластина - торцевая
MIID _S	Эталонная пластина - боковая
MIID _C	Эталонная пластина - центральная
MIID _P	Эталонная пластина - периферийная
MIID _I	Эталонная пластина - промежуточная
MMCC	Заданный крутящий момент
MMCX	Мах момент резания
NOF	Число стружечных канавок
NT	Число зубьев
OAH	Общая высота
OAL	Общая длина
OAW	Общая ширина

OH	Рекомендуемый вылет
OHN	Минимальный вылет
OHX	Максимальный вылет
ORDCODE	Код заказа
PCL	Периферийная цилиндрическая длина
PDX	Длина профиля ex
PDY	Длина профиля ey
PHD	Диаметр предварительно обработанного отверстия
PHDX	Максимальный диаметр предварительно обработанного отверстия
PL	Длина режущей части
PNA	Угол профиля резьбы
PRFRAD	Радиус профиля
PRSPC	Характеристика профиля
PSIR	Главный угол в плане (дюйм.)
PSIRL	Левый угол наклона режущей кромки
PSIRR	Правый угол наклона режущей кромки
PSW	Ширина предварительно обработанного паза
RADH	Радиальная высота корпуса
RADW	Радиальная ширина корпуса
RAR	Задний угол правосторонний
RE	Радиус при вершине
REL	Радиус при вершине слева
RER	Радиус при вершине справа
RETOLL	Нижнее отклонение радиуса при вершине
RETOLU	Верхнее отклонение радиуса при вершине
RGL	Запас на переточку
RMPX	Максимальный угол врезания
RPMX	Максимальная частота вращения
S	Толщина пластины
SDL	Длина ступени
SIG	Угол при вершине
SPTL	Линия шеврона
SSC	Код размера гнезда под пластину
SSC _E	Размер гнезда под пластину - торцевое положение
SSC _P	Размер гнезда под пластину - периферийное положение
SSC _S	Размер гнезда под пластину - боковое положение
STA	Входной угол ступеньки
SUBSTRATE	Основа
TCDC	Допуск на диаметр резания
TCDCON	Допуск на диаметр соединения
TCDMM	Допуск на диаметр хвостовика
TCHA	Точность отверстия
TCHAL	Нижнее отклонение допуска отверстия
TCHAU	Верхнее отклонение допуска отверстия
TCT	Класс точности инструмента
TCTR	Класс точности резьбы
TD	Диаметр резьбы
TDZ	Размер резьбы
TFLA	Длина компенсации патрона Z+
TFLB	Длина компенсации патрона Z-
TG	Градиент конусности
TNBTP	Наличие обратной конусности резьбы
THCA	Угол коррекции винтовой линии резьбы
THCNT	Длина режущей части метчика
THFT	Профиль резьбы
THFTS	Форма резьбы, стандартная серия
THL	Длина резьбы
THUB	Ширина червячной фрезы
TP	Шаг резьбы
TPI	Ниток на дюйм
TPIN	Ниток на дюйм минимум
TRIX	Ниток на дюйм максимум
TPN	Шаг резьбы минимальный
TPT	Тип профиля резьбы
TPX	Шаг резьбы максимальный
TRMAX	Максимальный диапазон резьб
TQ	Крутящий момент
TSYC	Обозначение инструмента
TTP	Тип резьбы
ULDR	Отношение рабочей длины к диаметру
VCX	Максимальная скорость резания
W1	Ширина пластины
WB	Ширина корпуса
WF	Функциональная ширина
WFCIRP	Ширина до опорной точки режущего элемента
WSC	Ширина закрепления
WT	Вес элемента
ZEFF	Число эффективных торцевых режущих кромок
ZAFP	Число эффективных периферийных режущих кромок
ZWX	Максимальное число пластин Wiper

Обработка глубоких отверстий инструментами Sandvik Coromant

Обработка глубоких отверстий — это получение отверстий глубиной до 150xD сверлением или растачиванием. Данная операция может выполняться с использованием различных наладок. Наиболее распространенным методом является обработка вращающейся заготовки при одновременной продольной подаче невращающегося инструмента. Альтернативным методом является обработка вращающимся инструментом. Возможно также одновременное вращение инструмента и заготовки.

Независимо от применяемого метода, основные принципы обработки остаются неизменными, при этом огромную роль играет выбор корректных значений скорости резания и подачи. Необходимо обеспечить удовлетворительное стружкодробление и эвакуацию стружки из зоны резания без повреждения инструмента или обрабатываемой детали. Одним из наиболее важных факторов успешной обработки является эффективная система подачи СОЖ.

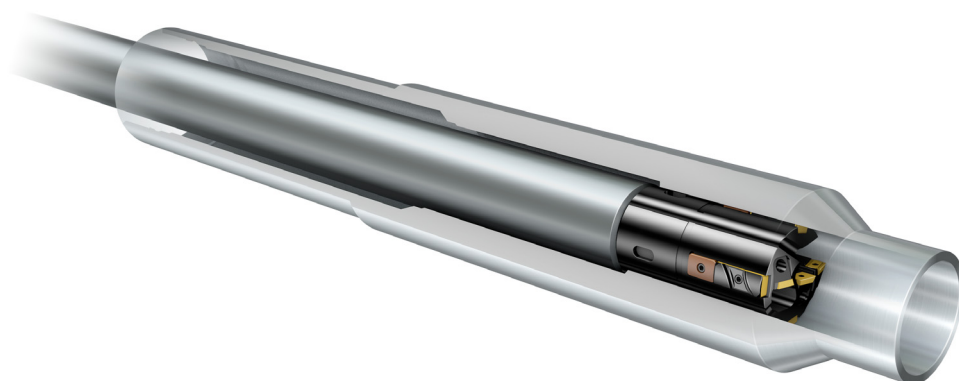
Обработка глубоких отверстий может выполняться с использованием трёх различных систем: системы STS (одноштанговой), эжекторной системы (двухштанговой) или с применением ружейных свёрл.

Система STS

- 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

Эжекторная система

- Не требует уплотнения между заготовкой и кондукторной втулкой
- Легко встраивается в существующее оборудование – универсальные токарные станки, токарные центры, 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



Ружейные свёрла

- Для обработки отверстий небольшого диаметра
- Могут применяться на обрабатывающих центрах при наличии предварительно изготовленного пилотного отверстия для направления сверла в начальный момент врезания
- Внимание: требуется подача СОЖ под высоким давлением

Головки для сверления глубоких отверстий

	CoroDrill® 808		CoroDrill® 800		CoroDrill® 801	Головки T-MAX® 424.10 для сверления	
	STS	Эжекторная система	STS	Эжекторная система	STS	STS	Эжекторная система
							
Диаметр обработки, DC	15.60-65.00	18.40-65.00	25.00-65.00	25.00-65.00	80.94-170.10	63.50-130.00*	63.50-130.00*
Глубина сверления, LU	150 x DC	100 x DC	150 x DC	100 x DC	150 x DC	150 x DC	100 x DC
Стр.	14	14	30		40	43	
Шероховатость поверхности Ra	2 мкм	2 мкм	2 мкм	2 мкм	2 мкм	3 мкм	3 мкм
Точность отверстия:	IT9	IT9	IT10	IT10	IT10	IT10	IT10
Станок							
– Станки для глубокого сверления	Да	–	Да	Да	Да	Да	Да
– Станки с ЧПУ	–	Да	–	Да	–	–	Да
– Токарные станки	–	Да	–	Да	–	–	Да
– Большинство универсальных станков	–	Да	–	Да	–	–	Да
– Обрабатывающие центры	–	Да	–	Да	–	–	Да
– Специальные станки для сверления ружейными сверлами	–	–	–	–	–	–	–
Обрабатываемый материал							
– Сталь	P Хороший выбор	Хороший выбор	Хороший выбор	Хороший выбор	Хороший выбор	Хороший выбор	Хороший выбор
– Нержавеющая сталь	M Хороший выбор	Хороший выбор	Хороший выбор	Нормальный выбор	Хороший выбор	Хороший выбор	Хороший выбор
– Чугун	K Хороший выбор	Хороший выбор	Хороший выбор	Хороший выбор	Хороший выбор	Хороший выбор	Хороший выбор
– Алюминиевые сплавы	N Хороший выбор	Хороший выбор	Хороший выбор	Хороший выбор	Хороший выбор	Хороший выбор	Хороший выбор
– Жаропрочные сплавы	S Хороший выбор	Хороший выбор	Хороший выбор	Нормальный выбор	Хороший выбор	Хороший выбор	Хороший выбор
Корпус							
– С внутренней подачей СОЖ	Да	Да	Да	Да	Да	Да	Да
– Тип пластины	–	–	800..M-C-G, 800..M-C-L 800..M-I-G, 800..M-I-L 800..H-P-G, 800..H-P-L	800..M-C-G, 800..M-C-L 800..M-I-G, 800..M-I-L 800..H-P-G, 800..H-P-L	R424.9 800..M-C-G, 800..M-C-L 800..M-I-G, 800..M-I-L	R424.9, TPMT	R424.9, TPMT
Режимы резания см. на стр.:	137		141		145	149	

* Сверлильные головки T-MAX® 424.10 большего диаметра доступны по специальному запросу

Головки для сверления глубоких отверстий

Головки с напаянными шлифованными пластинами CoroDrill® 808 для сверления

- В 4-6 раз более высокая производительность, чем при обработке ружейными свёрлами
- Первый выбор для обработки отверстий диаметром 15,60-65,00 мм системой STS и диаметром 18,40-65,00 мм – эжекторной системой, при повышенных требованиях к точности отверстия
- Низкие инвестиционные затраты при мелкосерийном производстве



Головки CoroDrill® 800.20 и 800.24 для сверления

- Наиболее производительное решение для обработки отверстий диаметром 25,00 - 65,00 мм
- Наименьшая себестоимость одного отверстия
- Надёжная обработка в широком диапазоне областей применения
- Стандартный ассортимент



Головки T-MAX® 424.10 для сверления

- Головки для обработки отверстий большого диаметра, от 63,50 мм
- Возможность регулировки диаметра
- Хорошая прямолинейность отверстий большой длины
- Стандартная складская программа
- Широкий ассортимент решений Tailor Made и специальных решений

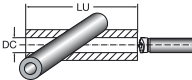






Головки CoroDrill® 801 для сверления

- Высокий коэффициент использования станка
- Улучшенная гибкость благодаря увеличенному диапазону радиальной регулировки
- Высокая доступность благодаря большой стандартной программе
- Легкость применения
- Низкий уровень шума



Головки для растачивания

	Головки T-MAX® 424.31F для растачивания - изготавливаются по запросу		Головки T-MAX® 424.31 для растачивания - изготавливаются по запросу		Головки T-MAX® 424.32 для растачивания - изготавливаются по запросу		CoroDrill® 818
	STS	Эжекторная система	STS	Эжекторная система	STS	Эжекторная система	STS
							
Диаметр обработки, DC	20.00-124.99	20.00-124.99	≥ 65.00	≥ 65.00	≥ 75.00	≥ 75.00	40.00-301.75
Глубина сверления, LU	150 x DC	100 x DC	150 x DC	100 x DC	150 x DC	100 x DC	150 x DC
Стр.	61						60
Шероховатость поверхности Ra	1 мкм	1 мкм	3 мкм	3 мкм	3 мкм	3 мкм	3 мкм
Точность отверстия:	IT9-10	IT9-10	IT10	IT10	IT10	IT10	IT10
Станок							
- Станки для глубокого сверления	Да	Да	Да	Да	Да	Да	Да
- Станки с ЧПУ	-	Да	-	Да	-	Да	-
- Токарные станки	-	Да	-	Да	-	Да	-
- Большинство универсальных станков	-	Да	-	Да	-	Да	-
- Обрабатывающие центры	-	Да	-	Да	-	Да	-
- Специальные станки для сверления ружейными сверлами	-	-	-	-	-	-	-
Обрабатываемый материал							
- Сталь	P Хороший выбор	Хороший выбор	Хороший выбор	Хороший выбор	Хороший выбор	Хороший выбор	Хороший выбор
- Нержавеющая сталь	M Хороший выбор	Хороший выбор	Хороший выбор	Хороший выбор	Хороший выбор	Хороший выбор	Хороший выбор
- Чугун	K Хороший выбор	Хороший выбор	Хороший выбор	Хороший выбор	Хороший выбор	Хороший выбор	Хороший выбор
- Алюминиевые сплавы	N Нормальный выбор	Нормальный выбор	Нормальный выбор	Нормальный выбор	Нормальный выбор	Нормальный выбор	Хороший выбор
- Жаропрочные сплавы	S -	-	-	-	-	-	Хороший выбор
Корпус							
- С внутренней подачей СОЖ	Да	Да	Да	Да	Да	Да	Да
- Тип пластины	R424.31F SNMG/SNMM	R424.31F SNMG/SNMM	TPMX/TPUN SNMG/SNMM	TPMX/TPUN SNMG/SNMM	TPMT/R424.9	TPMT/R424.9	TXN
Режимы резания см. на стр.:	157		157		157		153

Головки для растачивания глубоких отверстий

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

- Точность, производительность и универсальность
- Конструкция с одной режущей пластиной
- Головка с регулируемой резцовой вставкой
- Стандартный складской ассортимент комплектующих



Головки T-MAX® 424.31 для растачивания - изготавливаются по запросу

- Производительность и универсальность
- Конструкция с одной режущей пластиной
- Головка с регулируемой резцовой вставкой
- Стандартный складской ассортимент комплектующих



Головки T-MAX® 424.32 для растачивания - изготавливаются по запросу

- Конструкция с несколькими режущими пластинами
- Головка с регулируемой резцовой вставкой
- Широкий диапазон специальных решений
- Стандартный складской ассортимент комплектующих








Головки CoroDrill® 818 для растачивания

- Сокращение времени простоя оборудования благодаря коротким срокам поставки инструмента
- Простота применения
- Высокий коэффициент использования станка
- Гибкое решение благодаря большой программе инструментов с широким диапазоном радиальной регулировки



Ружейные сверла

		CoroDrill® A428.91	CoroDrill® 428.9	CoroDrill® 428.2	CoroDrill® 428.5	CoroDrill® 428.7
						
– Сталь	P	X	X	X	X	X
– Нержавеющая сталь	M	X	X			
– Чугун	K	X	X	X	X	X
– Алюминиевые сплавы	N	X	X	X	X	X
– Жаропрочные сплавы	S	X	X			
Основные характеристики		Широкая область применения	Широкая область применения	Высокая производительность обработки короткостружечных материалов	Стабильность	Высокая производительность
Диапазон диаметров, мм (дюйм)		1.98-25.40 (.0781-1.0000)	1.90-40.50 (.075 - 1.594)	6.00-26.50 (.236 - 1.043)	0.80-12.00 (.031 - .472)	3.00-12.00 (.118 - .472)
Мак глубина сверления		785.90	3050	900	353	353
Стр.		73	78	77	80	80
Формы опорно-направляющих поверхностей*		G60	G60, A, D45, C	G60	G60, A, D45, C	G60, A, D45, C
Объём партии заготовок		Крупный	Мелкий	Мелкий Средний Крупный	Средний Крупный	Крупный
Тип покрытия		TiAlN	TiN TiAlN	TiN TiAlN	TiN TiAlN	TiAlN
Тип станка		Для сверления ружейными сверлами Универсальный	Для сверления ружейными сверлами Универсальный	Для сверления ружейными сверлами Универсальный	Для сверления ружейными сверлами	Для сверления ружейными сверлами
СОЖ**		Чистое масло	Чистое масло Эмульсия	Чистое масло Эмульсия	Чистое масло Эмульсия	Чистое масло Эмульсия
Режимы резания см. на стр.:		161	161	163	165	167

* Доступны также другие формы опорно-направляющих поверхностей, см. стр. 10

** Для обеспечения экономической целесообразности и надежности процесса сверления глубоких отверстий необходимо предусмотреть эффективную систему подвода и фильтрации СОЖ с требуемыми параметрами. При использовании в качестве СОЖ эмульсии необходимо обеспечить требуемую концентрацию (в зависимости от обрабатываемого материала). При обработке отверстий небольшого диаметра и при обработке высоколегированных сталей в качестве СОЖ рекомендуется применять специальное масло для сверления глубоких отверстий.

Формы опорно-направляющей поверхности

Формы опорно-направляющих поверхностей ружейных свёрл от Sandvik Coromant разработаны специально для определенных видов обработки.

Форма G60

Стандартная форма для большинства обрабатываемых материалов и видов сверления.

Форма C

Рекомендуется для обработки отверстий с высокими требованиями к точности и качеству поверхности.

Форма A

Форма для обработки отверстий с затрудненным доступом или пересекающихся отверстий, а также для обработки мягких материалов и при низкой эффективности СОЖ. Возможность использования эмульсии в качестве СОЖ.

Форма D45

Эта форма предназначена исключительно для обработки мягких материалов, таких как серый чугун и чугун с шаровидным графитом, особенно в сочетании с высокими требованиями к точности отверстия.

Специальные формы

Форма S

Для обеспечения жестких допусков, требуемых в особых случаях; а также при высоком риске заклинивания инструмента и при обработке мягких материалов.

Форма EA

Для обработки отверстий небольшого диаметра в мягких материалах.

Форма F

Для обработки мягких материалов.

Форма GA80

Для обработки пересекающихся отверстий в пресс-формах и для рассверливания отверстий.

Ружейные сверла

Однокромочное ружейное сверло A428.91



- Широкая область применения
- Диапазон диаметров, DC: 1,98 - 25,40 мм
- Максимальная глубина сверления: 914 мм

Однокромочное ружейное сверло 428.9



- Широкая область применения
- Диапазон диаметров, DC: 1,90 - 40,50 мм
- Максимальная глубина сверления: 3050 мм

Двухкромочное ружейное сверло 428.2



- Высокие подачи при обработке короткостружечных материалов
- Диапазон диаметров, DC: 6,00 - 26,50 мм
- Максимальная глубина сверления: 900 мм

Твердосплавное ружейное сверло 428.5



- Повышенная стабильность обработки
- Диапазон диаметров, DC: 0,80 - 12,00 мм
- Максимальная глубина сверления: 353 мм

Высокопроизводительное ружейное сверло 428.7



- Максимальная производительность обработки
- Диапазон диаметров, DC: 3,00 - 12,00 мм
- Максимальная глубина сверления: 353 мм

ОБРАБОТКА ГЛУБОКИХ ОТВЕРСТИЙ

Информация

Обзор инструмента	5
Инструментальная оснастка	13

Продукция

Головки для сверления

Головки с шлифованными напаянными пластинами CoroDrill® 808 для сверления	14
Головки с напаянными пластинами CoroDrill®S808E для эжекторной системы	27
CoroDrill® 800	30
CoroDrill® 801	40
Головки T-MAX® 424.10 для сверления	43
Головки для трепанирования T-MAX® 420.7	47
Режущие пластины для сверлильных головок CoroDrill® 800	48
Опорно-направляющие пластины для сверлильных головок CoroDrill® 800	49
Режущие пластины для сверлильных головок T-MAX® 424.10 и CoroDrill® 801	50
Режущие пластины TPGX для сверления	51
Режущие пластины для трепанирования	51
Геометрии и сплавы пластин для головок 800.24 и 800.20	52
Опорно-направляющие пластины для головок CoroDrill® 801, CoroDrill® 818 и T-MAX 424.10	54

Головки для растачивания

CoroDrill® 818	58
T-MAX® 424.31F	61
Режущие пластины для головок CoroDrill® 818	65
Геометрии и сплавы режущих пластин TXN	66
Режущие пластины для расточных головок T-Max® 424.31 и 424.31F	67
Геометрии и сплавы пластин для головок T-MAX® 424.31F	68
Опорно-направляющие пластины для сверлильных головок CoroDrill® 800	69
Наборы регулировочных проставок для головки CoroDrill® 801	70
Наборы регулировочных проставок для головки CoroDrill® 818	71

Ружейные свёрла

CoroDrill® 428.2, 428.9	72
CoroDrill® A428.91	73
Хвостовики для ружейных свёрл CoroDrill® 428.2 и 428.9	79
CoroDrill® 428.5 и 428.7	80
Хвостовики для ружейных свёрл CoroDrill® 428.5 и 428.7	81
Патрон CoroChuck™ 930	83
Принадлежности для CoroDrill® 428 - кондукторная втулка, уплотнительный диск, поддерживающая втулка	84

Комбинированные головки для чистового растачивания с последующим раскатыванием	85
--	----

Штанги

Штанги системы STS	87
Штанги эжекторной системы	90

Принадлежности	97
----------------	----

Комплектующие	114
---------------	-----

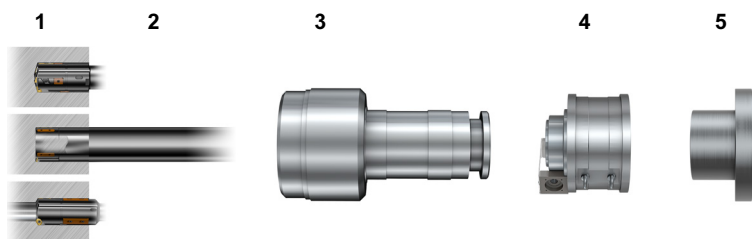
Режимы резания	137
----------------	-----

Техническое руководство	171
-------------------------	-----

Инструментальная оснастка

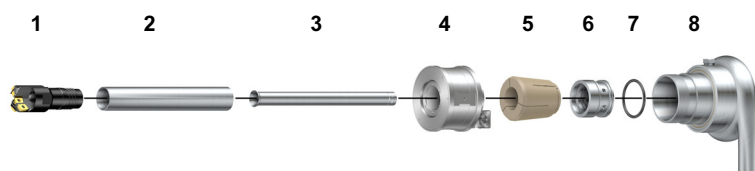
для вращающегося и невращающегося инструмента

Система STS



- 1 Головки для обработки глубоких отверстий, см. стр. 17.
- 2 Штанги, см. стр. 87.
- 3 Головки для подачи СОЖ под давлением, см. стр. 97.
- 4 Демпферы, см. стр. 103.
- 5 Патроны, см. стр. 100.

Эжекторная система



- 1 Головки для обработки глубоких отверстий, см. стр. 27.
- 2 Наружные штанги, см. стр. 90.
- 3 Внутренние штанги, см. стр. 90.
- 4 Демпферы, см. стр. 103.
- 5 Цанги и соединительные втулки, см. стр. 108.
- 6 Уплотнительные втулки, см. стр. 108.
- 7 Уплотнительные кольца, см. стр. 108.
- 8 Патроны, см. стр. 105.

Длина внутренней штанги соответствует диаметру обработки

Диаметр обработки	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

* на 179 мм длиннее наружной штанги при использовании усиленной соединительной втулки S-424.2-422-XXA.

CoroDrill® 808

Головка для сверления глубоких отверстий Первый выбор для отверстий с жёсткими допусками

Система STS



См. стр. 17.

Эжекторная система



См. стр. 27.



- Первый выбор для обработки отверстий с жёсткими допусками
- Высокая надёжность процесса обработки благодаря прогнозируемой стойкости
- Превосходное стружкодробление благодаря оптимизированной геометрии режущих пластин
- Высокая прочность и износостойкость благодаря многослойному покрытию PVD
- Простота применения – высокопроизводительный инструмент, не требующий дополнительной настройки
- Стандартный ассортимент
- Отличная прямолинейность отверстий и качество обработанной поверхности (Ra 2 мкм)

Технические особенности

Простота использования

- Не требует предварительной наладки
- Не требует обслуживания на участке наладки инструментов
- Запатентованная технология шлифования опорно-направляющих пластин

Диаметр по требованию заказчика

- Диаметр головки шлифуется в размер с дискретностью 0,01 мм (.0004")

Эффективность и надёжность

- Прочная конструкция допускает работу с высокой подачей
- Геометрии пластин, полученных спеканием, гарантируют постоянный и беспрепятственный контроль над стружкодроблением в большинстве материалов
- Уникальный сплав GC43C с покрытием разработан для обеспечения высокой прочности и износостойкости
- Ассортимент современных сплавов

По запросу доступны головки промежуточных размеров и оптимизированные под конкретные условия обработки, в качестве полустандартных, для эжекторной системы и системы STS.

Область применения

- Диапазон диаметров отверстий, система STS: 15,60–65,00 мм
- Диапазон диаметров отверстий, эжекторная система: 18,40–65,00 мм
- Глубина сверления: до 150×D
- Точность отверстия: IT 9
- Отрасли промышленности: энергетика (выработка электроэнергии – плиты теплообменника), металлургия, автомобильная промышленность (оси, блоки цилиндров), аэрокосмическая промышленность (шасси самолётов)



Наши свёрла премиум-класса оснащены легко прослеживаемым матричным кодом, который позволяет заказчику получить полный доступ к наиболее важным измеряемым параметрам. За информацией об ассортименте CoroDrill 808 обращайтесь к региональному представителю Sandvik Coromant.

Система обозначения головок CoroDrill® 808 для сверления

808	-	97	2	4	D1621	P	T
1		2	3	4	5	6	7

1.
Семейство продукции

2.
Диапазон штанг

3.
Типоразмер корпуса

4.
Размер стружколома

5.
Диаметр

6.
P = матричный код

7.
T = стружколом с отрицательной фаской

Параметры Tailor Made инструмента CoroDrill® 808

Тип системы

Эжекторная или STS

Диапазон диаметров, DC

- Система STS: 15,600 - 65,000 мм
- Эжекторная система: 18,400 - 65,000 мм

Сочетания сплавов

P	P42	(прежнее сочетание сплавов 63)
	43C	(новое сочетание сплавов, для плит теплообменников)
	P45	(прежнее сочетание сплавов 70)
M	M22/M22C	(прежнее сочетание сплавов 67)
	M23	(прежнее сочетание сплавов 20)
K S	KS12	(прежнее сочетание сплавов 72)

Геометрия стружколома

- 4 для сочетания сплавов P42
- 4 для сочетания сплавов 43C
- 4 для сочетания сплавов P45
- 2 и 3 для сочетания сплавов M22/M22C
- 2 и 3 для сочетания сплавов M23
- 4 для сочетания сплавов KS12

Величина обратной конусности

- Выбирается в диапазоне 0,010 - 0,100 мм

Изменение диаметра посадочной поверхности

- Выбирается в диапазоне 0,000 - 0,020 мм

Наличие отрицательной фаски

- Есть или нет

Ширина отрицательной фаски

- Выбирается в диапазоне 0,1 – 0,5 мм

Угол отрицательной фаски

- Выбирается в диапазоне 45 – 65°

Премиальная опция

- Матричный код на головке

Угол при вершине периферийной пластины

- Величина округления

Дополнительные каналы СОЖ

В некоторых случаях требуется увеличить сечение канала для подачи смазочно-охлаждающей жидкости. Данная опция доступна. Расположение и размер каналов обуславливаются конструкцией.

Шлифование направляющей пластины

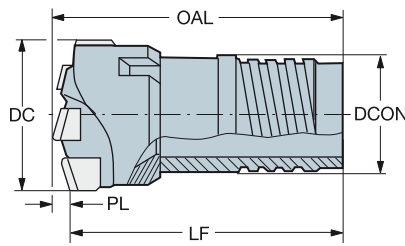
Шлифование направляющей пластины позволяет использовать головку для сверления пакетов. Это распространено при обработке плит теплообменников.

Головки со шлифованными напаянными пластинами CoroDrill® 808 – система STS

Геометрия стружколома с отрицательной фаской

TCHN

H9



Стандартная программа

DC	DC"	CZC ₁₅	Код заказа	P M		Размеры, мм, дюйм											Kg
				43C	43C	DCON	DCON"	OAL	OAL"	LF	LF"	PL	PL"	RE	RE"		
16.21	.638	97	808-9724D1621PT	☆	☆	12.60	.496	43.00	1.692	40.30	1.587	2.70	.106	0.2	.008	0.019	
16.22	.639	97	808-9724D1622PT	☆	☆	12.60	.496	43.00	1.692	40.30	1.587	2.70	.106	0.2	.008	0.019	
16.23	.639	97	808-9724D1623PT	☆	☆	12.60	.496	43.00	1.692	40.30	1.587	2.70	.106	0.2	.008	0.019	
16.24	.639	97	808-9724D1624PT	☆	☆	12.60	.496	43.00	1.692	40.30	1.587	2.70	.106	0.2	.008	0.019	
16.25	.640	97	808-9724D1625PT	☆	☆	12.60	.496	43.00	1.692	40.30	1.587	2.70	.106	0.2	.008	0.019	
16.26	.640	97	808-9724D1626PT	☆	☆	12.60	.496	43.00	1.692	40.30	1.587	2.70	.106	0.2	.008	0.019	
16.27	.641	97	808-9724D1627PT	☆	☆	12.60	.496	43.00	1.692	40.30	1.587	2.70	.106	0.2	.008	0.019	
16.28	.641	97	808-9724D1628PT	☆	☆	12.60	.496	43.00	1.692	40.30	1.587	2.70	.106	0.2	.008	0.019	
16.29	.641	97	808-9724D1629PT	☆	☆	12.60	.496	43.00	1.692	40.30	1.587	2.70	.106	0.2	.008	0.019	
16.31	.642	97	808-9724D1631PT	☆	☆	12.60	.496	43.00	1.692	40.30	1.587	2.70	.106	0.2	.008	0.019	
16.32	.643	97	808-9724D1632PT	☆	☆	12.60	.496	43.00	1.692	40.30	1.587	2.70	.106	0.2	.008	0.019	
16.33	.643	97	808-9724D1633PT	☆	☆	12.60	.496	43.00	1.692	40.30	1.587	2.70	.106	0.2	.008	0.019	
16.34	.643	97	808-9724D1634PT	☆	☆	12.60	.496	43.00	1.692	40.30	1.587	2.70	.106	0.2	.008	0.019	
16.35	.644	97	808-9724D1635PT	☆	☆	12.60	.496	43.00	1.692	40.30	1.587	2.70	.106	0.2	.008	0.019	
16.36	.644	97	808-9724D1636PT	☆	☆	12.60	.496	43.00	1.692	40.30	1.587	2.70	.106	0.2	.008	0.019	
16.37	.644	97	808-9724D1637PT	☆	☆	12.60	.496	43.00	1.692	40.30	1.587	2.70	.106	0.2	.008	0.019	
16.38	.645	97	808-9724D1638PT	☆	☆	12.60	.496	43.00	1.692	40.30	1.587	2.70	.106	0.2	.008	0.019	
17.71	.697	99	808-9914D1771PT	☆	☆	14.50	.570	47.00	1.850	44.20	1.740	2.80	.110	0.2	.008	0.022	
17.72	.698	99	808-9914D1772PT	☆	☆	14.50	.570	47.00	1.850	44.20	1.740	2.80	.110	0.2	.008	0.022	
17.73	.698	99	808-9914D1773PT	☆	☆	14.50	.570	47.00	1.850	44.20	1.740	2.80	.110	0.2	.008	0.022	
17.74	.698	99	808-9914D1774PT	☆	☆	14.50	.570	47.00	1.850	44.20	1.740	2.80	.110	0.2	.008	0.022	
17.75	.699	99	808-9914D1775PT	☆	☆	14.50	.570	47.00	1.850	44.20	1.740	2.80	.110	0.2	.008	0.022	
17.76	.699	99	808-9914D1776PT	☆	☆	14.50	.570	47.00	1.850	44.20	1.740	2.80	.110	0.2	.008	0.022	
17.77	.700	99	808-9914D1777PT	☆	☆	14.50	.570	47.00	1.850	44.20	1.740	2.80	.110	0.2	.008	0.022	
17.78	.700	99	808-9914D1778PT	☆	☆	14.50	.570	47.00	1.850	44.20	1.740	2.80	.110	0.2	.008	0.022	
19.25	.758	00	808-0024D1925PT	☆	☆	15.50	.610	47.00	1.850	44.20	1.740	3.00	.118	0.2	.008	0.026	
19.26	.758	00	808-0024D1926PT	☆	☆	15.50	.610	47.00	1.850	44.20	1.740	3.00	.118	0.2	.008	0.026	
19.27	.759	00	808-0024D1927PT	☆	☆	15.50	.610	47.00	1.850	44.20	1.740	3.00	.118	0.2	.008	0.026	
19.28	.759	00	808-0024D1928PT	☆	☆	15.50	.610	47.00	1.850	44.20	1.740	3.00	.118	0.2	.008	0.026	
19.29	.759	00	808-0024D1929PT	☆	☆	15.50	.610	47.00	1.850	44.20	1.740	3.00	.118	0.2	.008	0.026	
19.30	.760	00	808-0024D1930PT	☆	☆	15.50	.610	47.00	1.850	44.20	1.740	3.00	.118	0.2	.008	0.026	
19.31	.760	00	808-0024D1931PT	☆	☆	15.50	.610	47.00	1.850	44.20	1.740	3.00	.118	0.2	.008	0.026	
19.32	.761	00	808-0024D1932PT	☆	☆	15.50	.610	47.00	1.850	44.20	1.740	3.00	.118	0.2	.008	0.026	
19.25	.758	01	808-0124D1925PT	☆	☆	16.00	.629	49.00	1.929	44.20	1.740	3.00	.118	0.2	.008	0.026	
19.26	.758	01	808-0124D1926PT	☆	☆	16.00	.629	49.00	1.929	44.20	1.740	3.00	.118	0.2	.008	0.026	
19.27	.759	01	808-0124D1927PT	☆	☆	16.00	.629	49.00	1.929	44.20	1.740	3.00	.118	0.2	.008	0.026	
19.28	.759	01	808-0124D1928PT	☆	☆	16.00	.629	49.00	1.929	44.20	1.740	3.00	.118	0.2	.008	0.026	
19.29	.759	01	808-0124D1929PT	☆	☆	16.00	.629	49.00	1.929	44.20	1.740	3.00	.118	0.2	.008	0.026	
19.30	.760	01	808-0124D1930PT	☆	☆	16.00	.629	49.00	1.929	44.20	1.740	3.00	.118	0.2	.008	0.026	
19.31	.760	01	808-0124D1931PT	☆	☆	16.00	.629	49.00	1.929	44.20	1.740	3.00	.118	0.2	.008	0.026	
19.32	.761	01	808-0124D1932PT	☆	☆	16.00	.629	49.00	1.929	44.20	1.740	3.00	.118	0.2	.008	0.026	
25.37	.999	03	808-0324D2537PT	☆	☆	19.50	.767	57.50	2.263	54	2.126	3.50	.137	0.2	.008	0.061	
25.38	.999	03	808-0324D2538PT	☆	☆	19.50	.767	57.50	2.263	54	2.126	3.50	.137	0.2	.008	0.061	

Штанги см. на стр. 87

Головки других диаметров доступны по специальному запросу.



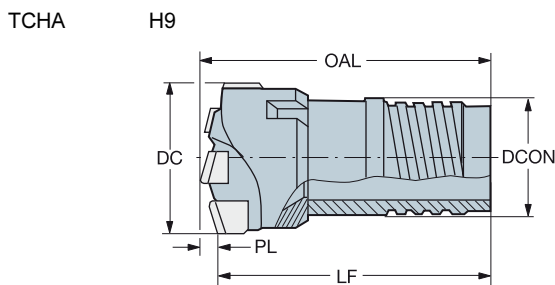
137



1

Головки со шлифованными напаянными пластинами CoroDrill® 808 – система STS

Геометрия стружколома с отрицательной фаской



Стандартная программа

DC	DC"	CZC ₁₈	Код заказа	P		M		Размеры, мм, дюйм										Kg
				43C	43C	43C	43C	DCON	DCON"	OAL	OAL"	LF	LF"	PL	PL"	RE	RE"	
25.39	1.000	03	808-0324D2539PT	☆	☆	☆	☆	19.50	.767	57.50	2.263	54	2.126	3.50	.137	0.2	.008	0.061
25.40	1.000	03	808-0324D2540PT	☆	☆	☆	☆	19.50	.767	57.50	2.263	54	2.126	3.50	.137	0.2	.008	0.061
25.41	1.000	03	808-0324D2541PT	☆	☆	☆	☆	19.50	.767	57.50	2.263	54	2.126	3.50	.137	0.2	.008	0.061
25.42	1.001	03	808-0324D2542PT	☆	☆	☆	☆	19.50	.767	57.50	2.263	54	2.126	3.50	.137	0.2	.008	0.061
25.43	1.001	03	808-0324D2543PT	☆	☆	☆	☆	19.50	.767	57.50	2.263	54	2.126	3.50	.137	0.2	.008	0.061
25.44	1.002	03	808-0324D2544PT	☆	☆	☆	☆	19.50	.767	57.50	2.263	54	2.126	3.50	.137	0.2	.008	0.061

Штанги см. на стр. 87

Головки других диаметров доступны по специальному запросу.



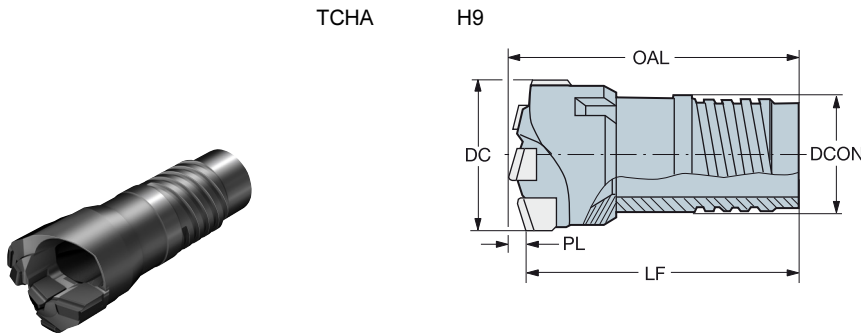
137



1

Головки со шлифованными напаянными пластинами CoroDrill® 808 – система STS

Матричный код на головке



Стандартная программа

DC	DC"	CZC _{MS}	Код заказа	P M		Размеры, мм, дюйм											Kg
				43C	43C	DCON	DCON"	OAL	OAL"	LF	LF"	PL	PL"	RE	RE"		
16.21	.638	97	808-9724D1621P	☆	☆	12.60	.496	43.00	1.692	40.30	1.587	2.70	.106	0.2	.008	0.019	
16.22	.639	97	808-9724D1622P	☆	☆	12.60	.496	43.00	1.692	40.30	1.587	2.70	.106	0.2	.008	0.019	
16.23	.639	97	808-9724D1623P	☆	☆	12.60	.496	43.00	1.692	40.30	1.587	2.70	.106	0.2	.008	0.019	
16.24	.639	97	808-9724D1624P	☆	☆	12.60	.496	43.00	1.692	40.30	1.587	2.70	.106	0.2	.008	0.019	
16.25	.640	97	808-9724D1625P	☆	☆	12.60	.496	43.00	1.692	40.30	1.587	2.70	.106	0.2	.008	0.019	
16.26	.640	97	808-9724D1626P	☆	☆	12.60	.496	43.00	1.692	40.30	1.587	2.70	.106	0.2	.008	0.019	
16.27	.641	97	808-9724D1627P	☆	☆	12.60	.496	43.00	1.692	40.30	1.587	2.70	.106	0.2	.008	0.019	
16.28	.641	97	808-9724D1628P	☆	☆	12.60	.496	43.00	1.692	40.30	1.587	2.70	.106	0.2	.008	0.019	
16.29	.641	97	808-9724D1629P	☆	☆	12.60	.496	43.00	1.692	40.30	1.587	2.70	.106	0.2	.008	0.019	
16.31	.642	97	808-9724D1631P	☆	☆	12.60	.496	43.00	1.692	40.30	1.587	2.70	.106	0.2	.008	0.019	
16.32	.643	97	808-9724D1632P	☆	☆	12.60	.496	43.00	1.692	40.30	1.587	2.70	.106	0.2	.008	0.019	
16.33	.643	97	808-9724D1633P	☆	☆	12.60	.496	43.00	1.692	40.30	1.587	2.70	.106	0.2	.008	0.019	
16.34	.643	97	808-9724D1634P	☆	☆	12.60	.496	43.00	1.692	40.30	1.587	2.70	.106	0.2	.008	0.019	
16.35	.644	97	808-9724D1635P	☆	☆	12.60	.496	43.00	1.692	40.30	1.587	2.70	.106	0.2	.008	0.019	
16.36	.644	97	808-9724D1636P	☆	☆	12.60	.496	43.00	1.692	40.30	1.587	2.70	.106	0.2	.008	0.019	
16.37	.644	97	808-9724D1637P	☆	☆	12.60	.496	43.00	1.692	40.30	1.587	2.70	.106	0.2	.008	0.019	
16.38	.645	97	808-9724D1638P	☆	☆	12.60	.496	43.00	1.692	40.30	1.587	2.70	.106	0.2	.008	0.019	
17.71	.697	99	808-9914D1771P	☆	☆	14.50	.570	47.00	1.850	44.20	1.740	2.80	.110	0.2	.008	0.022	
17.72	.698	99	808-9914D1772P	☆	☆	14.50	.570	47.00	1.850	44.20	1.740	2.80	.110	0.2	.008	0.022	
17.73	.698	99	808-9914D1773P	☆	☆	14.50	.570	47.00	1.850	44.20	1.740	2.80	.110	0.2	.008	0.022	
17.74	.698	99	808-9914D1774P	☆	☆	14.50	.570	47.00	1.850	44.20	1.740	2.80	.110	0.2	.008	0.022	
17.75	.699	99	808-9914D1775P	☆	☆	14.50	.570	47.00	1.850	44.20	1.740	2.80	.110	0.2	.008	0.022	
17.76	.699	99	808-9914D1776P	☆	☆	14.50	.570	47.00	1.850	44.20	1.740	2.80	.110	0.2	.008	0.022	
17.77	.700	99	808-9914D1777P	☆	☆	14.50	.570	47.00	1.850	44.20	1.740	2.80	.110	0.2	.008	0.022	
17.78	.700	99	808-9914D1778P	☆	☆	14.50	.570	47.00	1.850	44.20	1.740	2.80	.110	0.2	.008	0.022	
19.25	.758	00	808-0024D1925P	☆	☆	15.50	.610	47.00	1.850	44	1.732	3.00	.118	0.2	.008	0.026	
19.26	.758	00	808-0024D1926P	☆	☆	15.50	.610	47.00	1.850	44	1.732	3.00	.118	0.2	.008	0.026	
19.27	.759	00	808-0024D1927P	☆	☆	15.50	.610	47.00	1.850	44	1.732	3.00	.118	0.2	.008	0.026	
19.28	.759	00	808-0024D1928P	☆	☆	15.50	.610	47.00	1.850	44	1.732	3.00	.118	0.2	.008	0.026	
19.29	.759	00	808-0024D1929P	☆	☆	15.50	.610	47.00	1.850	44	1.732	3.00	.118	0.2	.008	0.026	
19.30	.760	00	808-0024D1930P	☆	☆	15.50	.610	47.00	1.850	44	1.732	3.00	.118	0.2	.008	0.026	
19.31	.760	00	808-0024D1931P	☆	☆	15.50	.610	47.00	1.850	44	1.732	3.00	.118	0.2	.008	0.026	
19.32	.761	00	808-0024D1932P	☆	☆	15.50	.610	47.00	1.850	44	1.732	3.00	.118	0.2	.008	0.026	
19.25	.758	01	808-0124D1925P	☆	☆	16.00	.629	49.00	1.929	46	1.811	3.00	.118	0.2	.008	0.026	
19.26	.758	01	808-0124D1926P	☆	☆	16.00	.629	49.00	1.929	46	1.811	3.00	.118	0.2	.008	0.026	
19.27	.759	01	808-0124D1927P	☆	☆	16.00	.629	49.00	1.929	46	1.811	3.00	.118	0.2	.008	0.026	
19.28	.759	01	808-0124D1928P	☆	☆	16.00	.629	49.00	1.929	46	1.811	3.00	.118	0.2	.008	0.026	
19.29	.759	01	808-0124D1929P	☆	☆	16.00	.629	49.00	1.929	46	1.811	3.00	.118	0.2	.008	0.026	
19.30	.760	01	808-0124D1930P	☆	☆	16.00	.629	49.00	1.929	46	1.811	3.00	.118	0.2	.008	0.026	
19.31	.760	01	808-0124D1931P	☆	☆	16.00	.629	49.00	1.929	46	1.811	3.00	.118	0.2	.008	0.026	
19.32	.761	01	808-0124D1932P	☆	☆	16.00	.629	49.00	1.929	46	1.811	3.00	.118	0.2	.008	0.026	

Штанги см. на стр. 87

Головки других диаметров доступны по специальному запросу.



137



1

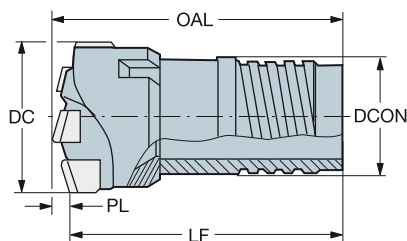
Головки со шлифованными напаянными пластинами CoroDrill® 808 – система STS

Матричный код на головке



ТСНА

H9

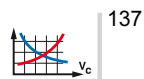


Стандартная программа

DC	DC"	CZC ₁₈	Код заказа	P		M		Размеры, мм, дюйм										Kg
				43C	43C	43C	43C	DCON	DCON"	OAL	OAL"	LF	LF"	PL	PL"	RE	RE"	
25.37	.999	03	808-0324D2537P	☆	☆	☆	☆	19.50	.767	57.50	2.263	54	2.126	3.50	.137	0.2	.008	0.061
25.38	.999	03	808-0324D2538P	☆	☆	☆	☆	19.50	.767	57.50	2.263	54	2.126	3.50	.137	0.2	.008	0.061
25.39	1.000	03	808-0324D2539P	☆	☆	☆	☆	19.50	.767	57.50	2.263	54	2.126	3.50	.137	0.2	.008	0.061
25.40	1.000	03	808-0324D2540P	☆	☆	☆	☆	19.50	.767	57.50	2.263	54	2.126	3.50	.137	0.2	.008	0.061
25.41	1.000	03	808-0324D2541P	☆	☆	☆	☆	19.50	.767	57.50	2.263	54	2.126	3.50	.137	0.2	.008	0.061
25.42	1.001	03	808-0324D2542P	☆	☆	☆	☆	19.50	.767	57.50	2.263	54	2.126	3.50	.137	0.2	.008	0.061
25.43	1.001	03	808-0324D2543P	☆	☆	☆	☆	19.50	.767	57.50	2.263	54	2.126	3.50	.137	0.2	.008	0.061
25.44	1.002	03	808-0324D2544P	☆	☆	☆	☆	19.50	.767	57.50	2.263	54	2.126	3.50	.137	0.2	.008	0.061

Штанги см. на стр. 87

Головки других диаметров доступны по специальному запросу.



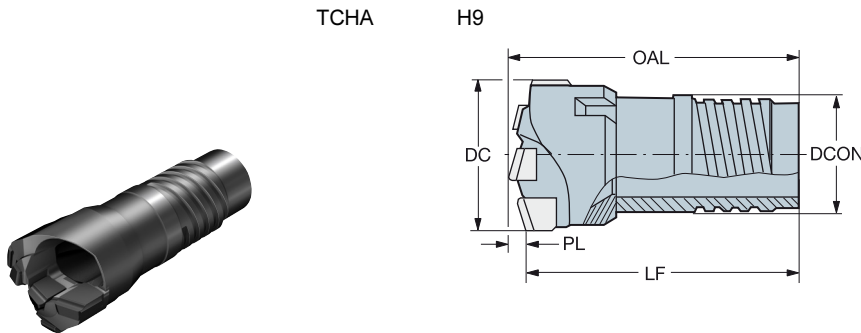
137



1

Головки со шлифованными напаянными пластинами CoroDrill® 808 – система STS

Геометрия стружколома с отрицательной фаской



Стандартная программа

DC	DC"	CZC ₁₅	Код заказа	P M		Размеры, мм, дюйм											Kg
				43C	43C	DCON	DCON"	OAL	OAL"	LF	LF"	PL	PL"	RE	RE"		
16.21	.638	97	808-9724D1621T	☆	☆	12.60	.496	43.00	1.692	40.30	1.587	2.70	.106	0.2	.008	0.019	
16.22	.639	97	808-9724D1622T	☆	☆	12.60	.496	43.00	1.692	40.30	1.587	2.70	.106	0.2	.008	0.019	
16.23	.639	97	808-9724D1623T	☆	☆	12.60	.496	43.00	1.692	40.30	1.587	2.70	.106	0.2	.008	0.019	
16.24	.639	97	808-9724D1624T	☆	☆	12.60	.496	43.00	1.692	40.30	1.587	2.70	.106	0.2	.008	0.019	
16.25	.640	97	808-9724D1625T	☆	☆	12.60	.496	43.00	1.692	40.30	1.587	2.70	.106	0.2	.008	0.019	
16.26	.640	97	808-9724D1626T	☆	☆	12.60	.496	43.00	1.692	40.30	1.587	2.70	.106	0.2	.008	0.019	
16.27	.641	97	808-9724D1627T	☆	☆	12.60	.496	43.00	1.692	40.30	1.587	2.70	.106	0.2	.008	0.019	
16.28	.641	97	808-9724D1628T	☆	☆	12.60	.496	43.00	1.692	40.30	1.587	2.70	.106	0.2	.008	0.019	
16.29	.641	97	808-9724D1629T	☆	☆	12.60	.496	43.00	1.692	40.30	1.587	2.70	.106	0.2	.008	0.019	
16.31	.642	97	808-9724D1631T	☆	☆	12.60	.496	43.00	1.692	40.30	1.587	2.70	.106	0.2	.008	0.019	
16.32	.643	97	808-9724D1632T	☆	☆	12.60	.496	43.00	1.692	40.30	1.587	2.70	.106	0.2	.008	0.019	
16.33	.643	97	808-9724D1633T	☆	☆	12.60	.496	43.00	1.692	40.30	1.587	2.70	.106	0.2	.008	0.019	
16.34	.643	97	808-9724D1634T	☆	☆	12.60	.496	43.00	1.692	40.30	1.587	2.70	.106	0.2	.008	0.019	
16.35	.644	97	808-9724D1635T	☆	☆	12.60	.496	43.00	1.692	40.30	1.587	2.70	.106	0.2	.008	0.019	
16.36	.644	97	808-9724D1636T	☆	☆	12.60	.496	43.00	1.692	40.30	1.587	2.70	.106	0.2	.008	0.019	
16.37	.644	97	808-9724D1637T	☆	☆	12.60	.496	43.00	1.692	40.30	1.587	2.70	.106	0.2	.008	0.019	
16.38	.645	97	808-9724D1638T	☆	☆	12.60	.496	43.00	1.692	40.30	1.587	2.70	.106	0.2	.008	0.019	
17.71	.697	99	808-9914D1771T	☆	☆	14.50	.570	47.00	1.850	44.20	1.740	2.80	.110	0.2	.008	0.022	
17.72	.698	99	808-9914D1772T	☆	☆	14.50	.570	47.00	1.850	44.20	1.740	2.80	.110	0.2	.008	0.022	
17.73	.698	99	808-9914D1773T	☆	☆	14.50	.570	47.00	1.850	44.20	1.740	2.80	.110	0.2	.008	0.022	
17.74	.698	99	808-9914D1774T	☆	☆	14.50	.570	47.00	1.850	44.20	1.740	2.80	.110	0.2	.008	0.022	
17.75	.699	99	808-9914D1775T	☆	☆	14.50	.570	47.00	1.850	44.20	1.740	2.80	.110	0.2	.008	0.022	
17.76	.699	99	808-9914D1776T	☆	☆	14.50	.570	47.00	1.850	44.20	1.740	2.80	.110	0.2	.008	0.022	
17.77	.700	99	808-9914D1777T	☆	☆	14.50	.570	47.00	1.850	44.20	1.740	2.80	.110	0.2	.008	0.022	
17.78	.700	99	808-9914D1778T	☆	☆	14.50	.570	47.00	1.850	44.20	1.740	2.80	.110	0.2	.008	0.022	
19.25	.758	00	808-0024D1925T	☆	☆	15.50	.610	47.00	1.850	44	1.732	3.00	.118	0.2	.008	0.026	
19.26	.758	00	808-0024D1926T	☆	☆	15.50	.610	47.00	1.850	44	1.732	3.00	.118	0.2	.008	0.026	
19.27	.759	00	808-0024D1927T	☆	☆	15.50	.610	47.00	1.850	44	1.732	3.00	.118	0.2	.008	0.026	
19.28	.759	00	808-0024D1928T	☆	☆	15.50	.610	47.00	1.850	44	1.732	3.00	.118	0.2	.008	0.026	
19.29	.759	00	808-0024D1929T	☆	☆	15.50	.610	47.00	1.850	44	1.732	3.00	.118	0.2	.008	0.026	
19.30	.760	00	808-0024D1930T	☆	☆	15.50	.610	47.00	1.850	44	1.732	3.00	.118	0.2	.008	0.026	
19.31	.760	00	808-0024D1931T	☆	☆	15.50	.610	47.00	1.850	44	1.732	3.00	.118	0.2	.008	0.026	
19.32	.761	00	808-0024D1932T	☆	☆	15.50	.610	47.00	1.850	44	1.732	3.00	.118	0.2	.008	0.026	
25.37	.999	03	808-0324D2537T	☆	☆	19.50	.767	57.50	2.263	54	2.126	3.50	.137	0.2	.008	0.061	
25.38	.999	03	808-0324D2538T	☆	☆	19.50	.767	57.50	2.263	54	2.126	3.50	.137	0.2	.008	0.061	
25.39	1.000	03	808-0324D2539T	☆	☆	19.50	.767	57.50	2.263	54	2.126	3.50	.137	0.2	.008	0.061	
25.40	1.000	03	808-0324D2540T	☆	☆	19.50	.767	57.50	2.263	54	2.126	3.50	.137	0.2	.008	0.061	
25.41	1.000	03	808-0324D2541T	☆	☆	19.50	.767	57.50	2.263	54	2.126	3.50	.137	0.2	.008	0.061	
25.42	1.001	03	808-0324D2542T	☆	☆	19.50	.767	57.50	2.263	54	2.126	3.50	.137	0.2	.008	0.061	
25.43	1.001	03	808-0324D2543T	☆	☆	19.50	.767	57.50	2.263	54	2.126	3.50	.137	0.2	.008	0.061	
25.44	1.002	03	808-0324D2544T	☆	☆	19.50	.767	57.50	2.263	54	2.126	3.50	.137	0.2	.008	0.061	

Штанги см. на стр. 87

Головки других диаметров доступны по специальному запросу.

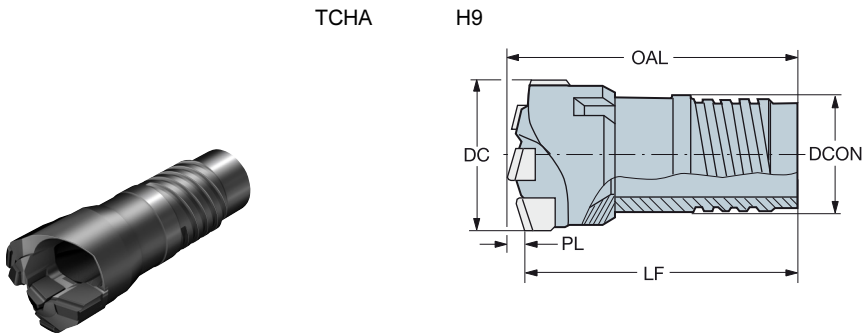


137



1

Головки со шлифованными напаянными пластинами CoroDrill® 808 – система STS

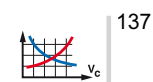


Стандартная программа

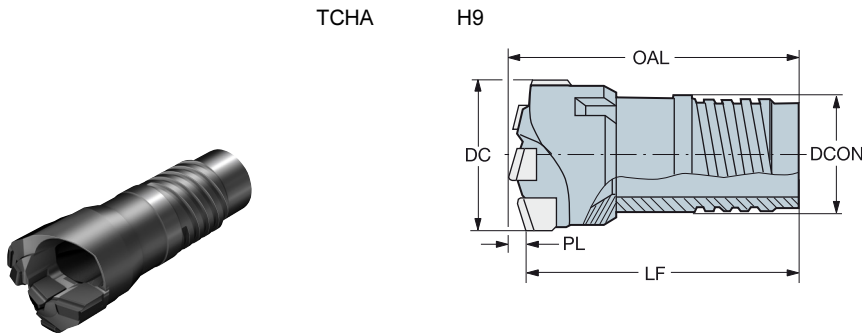
DC	DC"	CZC ₁₈	Код заказа	P			M			Размеры, мм, дюйм										Kg	
				43C	M22	M23	43C	M22	M23	DCON	DCON"	OAL	OAL"	LF	LF"	PL	PL"	RE	RE"		
16.21	.638	97	808-9724D1621	☆			☆			12.60	.496	43.00	1.692	40.30	1.587	2.70	.106	0.2	.008	0.019	
16.22	.639	97	808-9724D1622	☆			☆			12.60	.496	43.00	1.692	40.30	1.587	2.70	.106	0.2	.008	0.019	
16.23	.639	97	808-9724D1623	☆			☆			12.60	.496	43.00	1.692	40.30	1.587	2.70	.106	0.2	.008	0.019	
16.24	.639	97	808-9724D1624	☆			☆			12.60	.496	43.00	1.692	40.30	1.587	2.70	.106	0.2	.008	0.019	
16.25	.640	97	808-9724D1625	☆			☆			12.60	.496	43.00	1.692	40.30	1.587	2.70	.106	0.2	.008	0.019	
16.26	.640	97	808-9724D1626	☆			☆			12.60	.496	43.00	1.692	40.30	1.587	2.70	.106	0.2	.008	0.019	
16.27	.641	97	808-9724D1627	☆			☆			12.60	.496	43.00	1.692	40.30	1.587	2.70	.106	0.2	.008	0.019	
16.28	.641	97	808-9724D1628	☆			☆			12.60	.496	43.00	1.692	40.30	1.587	2.70	.106	0.2	.008	0.019	
16.29	.641	97	808-9724D1629	☆			☆			12.60	.496	43.00	1.692	40.30	1.587	2.70	.106	0.2	.008	0.019	
16.31	.642	97	808-9724D1631	☆			☆			12.60	.496	43.00	1.692	40.30	1.587	2.70	.106	0.2	.008	0.019	
16.32	.643	97	808-9724D1632	☆			☆			12.60	.496	43.00	1.692	40.30	1.587	2.70	.106	0.2	.008	0.019	
16.33	.643	97	808-9724D1633	☆			☆			12.60	.496	43.00	1.692	40.30	1.587	2.70	.106	0.2	.008	0.019	
16.34	.643	97	808-9724D1634	☆			☆			12.60	.496	43.00	1.692	40.30	1.587	2.70	.106	0.2	.008	0.019	
16.35	.644	97	808-9724D1635	☆			☆			12.60	.496	43.00	1.692	40.30	1.587	2.70	.106	0.2	.008	0.019	
16.36	.644	97	808-9724D1636	☆			☆			12.60	.496	43.00	1.692	40.30	1.587	2.70	.106	0.2	.008	0.019	
16.37	.644	97	808-9724D1637	☆			☆			12.60	.496	43.00	1.692	40.30	1.587	2.70	.106	0.2	.008	0.019	
16.38	.645	97	808-9724D1638	☆			☆			12.60	.496	43.00	1.692	40.30	1.587	2.70	.106	0.2	.008	0.019	
17.71	.697	99	808-9914D1771	☆			☆			14.50	.570	47.00	1.850	44.20	1.740	2.80	.110	0.2	.008	0.022	
17.71	.697	99	808-9914D1772	☆			☆			14.50	.570	47.00	1.850	44.20	1.740	2.80	.110	0.2	.008	0.022	
17.73	.698	99	808-9914D1773	☆			☆			14.50	.570	47.00	1.850	44.20	1.740	2.80	.110	0.2	.008	0.022	
17.74	.698	99	808-9914D1774	☆			☆			14.50	.570	47.00	1.850	44.20	1.740	2.80	.110	0.2	.008	0.022	
17.75	.699	99	808-9914D1775	☆			☆			14.50	.570	47.00	1.850	44.20	1.740	2.80	.110	0.2	.008	0.022	
17.76	.699	99	808-9914D1776	☆			☆			14.50	.570	47.00	1.850	44.20	1.740	2.80	.110	0.2	.008	0.022	
17.77	.700	99	808-9914D1777	☆			☆			14.50	.570	47.00	1.850	44.20	1.740	2.80	.110	0.2	.008	0.022	
17.78	.700	99	808-9914D1778	☆			☆			14.50	.570	47.00	1.850	44.20	1.740	2.80	.110	0.2	.008	0.022	
19.25	.758	00	808-0024D1925	☆			☆			15.50	.610	47.00	1.850	44	1.732	3.00	.118	0.2	.008	0.026	
19.26	.758	00	808-0024D1926	☆			☆			15.50	.610	47.00	1.850	44	1.732	3.00	.118	0.2	.008	0.026	
19.27	.759	00	808-0024D1927	☆			☆			15.50	.610	47.00	1.850	44	1.732	3.00	.118	0.2	.008	0.026	
19.28	.759	00	808-0024D1928	☆			☆			15.50	.610	47.00	1.850	44	1.732	3.00	.118	0.2	.008	0.026	
19.29	.759	00	808-0024D1929	☆			☆			15.50	.610	47.00	1.850	44	1.732	3.00	.118	0.2	.008	0.026	
19.30	.760	00	808-0024D1930	☆			☆			15.50	.610	47.00	1.850	44	1.732	3.00	.118	0.2	.008	0.026	
19.31	.760	00	808-0024D1931	☆			☆			15.50	.610	47.00	1.850	44	1.732	3.00	.118	0.2	.008	0.026	
19.32	.761	00	808-0024D1932	☆			☆			15.50	.610	47.00	1.850	44	1.732	3.00	.118	0.2	.008	0.026	
25.00	.984	03	808-0313D2500	☆	☆		☆			19.50	.767	57.50	2.263	54.15	2.132	3.35	.131	0.2	.008	0.059	
25.37	.999	03	808-0324D2537	☆			☆			19.50	.767	57.50	2.263	54	2.126	3.50	.137	0.2	.008	0.061	
25.38	.999	03	808-0324D2538	☆			☆			19.50	.767	57.50	2.263	54	2.126	3.50	.137	0.2	.008	0.061	
25.39	1.000	03	808-0324D2539	☆			☆			19.50	.767	57.50	2.263	54	2.126	3.50	.137	0.2	.008	0.061	
25.40	1.000	03	808-0324D2540	☆			☆			19.50	.767	57.50	2.263	54	2.126	3.50	.137	0.2	.008	0.061	
25.41	1.000	03	808-0324D2541	☆			☆			19.50	.767	57.50	2.263	54	2.126	3.50	.137	0.2	.008	0.061	
25.42	1.001	03	808-0324D2542	☆			☆			19.50	.767	57.50	2.263	54	2.126	3.50	.137	0.2	.008	0.061	
25.43	1.001	03	808-0324D2543	☆			☆			19.50	.767	57.50	2.263	54	2.126	3.50	.137	0.2	.008	0.061	
25.44	1.002	03	808-0324D2544	☆			☆			19.50	.767	57.50	2.263	54	2.126	3.50	.137	0.2	.008	0.061	

Штанги см. на стр. 87

Головки других диаметров доступны по специальному запросу.



Головки со шлифованными напаянными пластинами CoroDrill® 808 – система STS



Стандартная программа

DC	DC"	CZC ₁₅	Код заказа	P		M		Размеры, мм, дюйм										Kg
				43C	M23	43C	M23	DCON	DCON"	OAL	OAL"	LF	LF"	PL	PL"	RE	RE"	
29.00	1.142	05	808-0512D2900	☆	☆	☆	☆	23.50	.925	63.50	2.500	59.61	2.347	3.89	.152	0.2	.008	0.099
29.00	1.142	05	808-0513D2900	☆	☆	☆	☆	23.50	.925	63.50	2.500	59.61	2.347	3.89	.152	0.2	.008	0.099
30.00	1.181	05	808-0523D3000	☆	☆	☆	☆	23.50	.925	63.50	2.500	59.48	2.342	4.02	.158	0.2	.008	0.101
33.00	1.299	06	808-0622D3300	☆	☆	☆	☆	25.50	1.003	63.50	2.500	60.20	2.134	3.30	.129	0.2	.008	0.115
33.00	1.299	06	808-0623D3300	☆	☆	☆	☆	25.50	1.003	63.50	2.500	60.20	2.134	3.30	.129	0.2	.008	0.115
33.00	1.299	06	808-0623D3300	☆	☆	☆	☆	25.50	1.003	63.50	2.500	60.20	2.134	3.30	.129	0.2	.008	0.115
37.00	1.457	08	808-0812D3700	☆	☆	☆	☆	30.00	1.181	73.50	2.893	68.54	2.698	4.96	.195	0.2	.008	0.164
37.00	1.457	08	808-0813D3700	☆	☆	☆	☆	30.00	1.181	73.50	2.893	68.54	2.698	4.96	.195	0.2	.008	0.164
37.00	1.457	08	808-0813D3700	☆	☆	☆	☆	30.00	1.181	73.50	2.893	68.54	2.698	4.96	.195	0.2	.008	0.164
40.00	1.575	09	808-0913D4000	☆	☆	☆	☆	33.00	1.299	73.50	2.893	68.14	2.683	5.36	.210	0.2	.008	0.199
41.00	1.614	09	808-0922D4100	☆	☆	☆	☆	33.00	1.299	73.50	2.893	68.01	2.678	5.49	.216	0.2	.008	0.212
41.00	1.614	09	808-0923D4100	☆	☆	☆	☆	33.00	1.299	73.50	2.893	68.01	2.678	5.49	.216	0.2	.008	0.212
41.00	1.614	09	808-0923D4100	☆	☆	☆	☆	33.00	1.299	73.50	2.893	68.01	2.678	5.49	.216	0.2	.008	0.212
45.00	1.772	10	808-1022D4500	☆	☆	☆	☆	36.00	1.417	75.00	2.952	68.97	2.715	6.03	.237	0.2	.008	0.246
45.00	1.772	10	808-1023D4500	☆	☆	☆	☆	36.00	1.417	75.00	2.952	68.97	2.715	6.03	.237	0.2	.008	0.246
45.00	1.772	10	808-1023D4500	☆	☆	☆	☆	36.00	1.417	75.00	2.952	68.97	2.715	6.03	.237	0.2	.008	0.246
49.00	1.929	11	808-1122D4900	☆	☆	☆	☆	39.00	1.535	75.00	2.952	68.43	2.694	6.57	.258	0.2	.008	0.288
49.00	1.929	11	808-1123D4900	☆	☆	☆	☆	39.00	1.535	75.00	2.952	68.43	2.694	6.57	.258	0.2	.008	0.288
49.00	1.929	11	808-1123D4900	☆	☆	☆	☆	39.00	1.535	75.00	2.952	68.43	2.694	6.57	.258	0.2	.008	0.288
50.00	1.969	11	808-1123D5000	☆	☆	☆	☆	39.00	1.535	75.00	2.952	68.19	2.685	6.81	.267	0.2	.008	0.278
53.00	2.087	12	808-1212D5300	☆	☆	☆	☆	43.00	1.692	82.00	3.228	74.90	2.949	7.10	.279	0.2	.008	0.365
53.00	2.087	12	808-1213D5300	☆	☆	☆	☆	43.00	1.692	82.00	3.228	74.90	2.949	7.10	.279	0.2	.008	0.365
53.00	2.087	12	808-1213D5300	☆	☆	☆	☆	43.00	1.692	82.00	3.228	74.90	2.949	7.10	.279	0.2	.008	0.365
56.90	2.240	13	808-1312D5690	☆	☆	☆	☆	47.00	1.850	84.00	3.307	76.38	3.007	7.62	.300	0.2	.008	0.419
56.90	2.240	13	808-1313D5690	☆	☆	☆	☆	47.00	1.850	84.00	3.307	76.38	3.007	7.62	.300	0.2	.008	0.419
56.90	2.240	13	808-1313D5690	☆	☆	☆	☆	47.00	1.850	84.00	3.307	76.38	3.007	7.62	.300	0.2	.008	0.419
60.60	2.386	13	808-1322D6060	☆	☆	☆	☆	47.00	1.850	84.00	3.307	75.88	2.987	8.12	.319	0.2	.008	0.441
60.60	2.386	13	808-1323D6060	☆	☆	☆	☆	47.00	1.850	84.00	3.307	75.88	2.987	8.12	.319	0.2	.008	0.441
60.60	2.386	13	808-1323D6060	☆	☆	☆	☆	47.00	1.850	84.00	3.307	75.88	2.987	8.12	.319	0.2	.008	0.441
65.00	2.559	13	808-1342D6500	☆	☆	☆	☆	47.00	1.850	84.00	3.307	75.29	2.964	8.71	.342	0.2	.008	0.478
65.00	2.559	13	808-1343D6500	☆	☆	☆	☆	47.00	1.850	84.00	3.307	75.29	2.964	8.71	.342	0.2	.008	0.478

Штанги см. на стр. 87

Головки других диаметров доступны по специальному запросу.



137



1

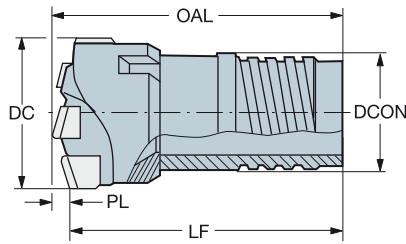
Головки со шлифованными напаянными пластинами CoroDrill® 808 – система STS

Доступны по программе Tailor Made



TCHN A

H9



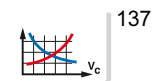
CZC _{MS}	DC Min	DC" Min	DC Max	DC" Max	Код заказа	P		M			K	S	Размеры, мм, дюйм							
						P42	43C*	P45	M22	M22C	M23	KS12	DCON	OAL	OAL"	LF	LF"	PL	PL"	
97	15.60	.614	16.20	.638	TM808-DXXXXX	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.6	43.0	1.693	40.3	1.587	2.7	.106
97	15.60	.614	16.20	.638	TM808-DXXXXX	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.6	43.0	1.693	40.3	1.587	2.7	.106
97	16.21	.638	16.70	.657	TM808-DXXXXX	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.6	43.0	1.693	40.3	1.587	2.7	.106
97	16.21	.638	16.70	.657	TM808-DXXXXX	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.6	43.0	1.693	40.3	1.587	2.7	.106
98	16.71	.658	17.20	.677	TM808-DXXXXX	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	13.6	43.0	1.693	40.3	1.587	2.7	.106
98	16.71	.658	17.20	.677	TM808-DXXXXX	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	13.6	43.0	1.693	40.3	1.587	2.7	.106
98	17.21	.678	17.70	.697	TM808-DXXXXX	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	13.6	43.0	1.693	40.3	1.587	2.7	.106
98	17.21	.678	17.70	.697	TM808-DXXXXX	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	13.6	43.0	1.693	40.3	1.587	2.7	.106
99	17.71	.697	18.40	.724	TM808-DXXXXX	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.5	47.0	1.850	44.2	1.740	2.8	.110
99	17.71	.697	18.40	.724	TM808-DXXXXX	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.5	47.0	1.850	44.2	1.740	2.8	.110
99	18.41	.725	18.90	.744	TM808-DXXXXX	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.5	47.0	1.850	44.1	1.736	2.9	.114
99	18.41	.725	18.90	.744	TM808-DXXXXX	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.5	47.0	1.850	44.1	1.736	2.9	.114
00	18.91	.724	19.20	.756	TM808-DXXXXX	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	15.5	47.0	1.850	44.1	1.736	2.9	.114
00	18.91	.724	19.20	.756	TM808-DXXXXX	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	15.5	47.0	1.850	44.1	1.736	2.9	.114
00	19.21	.756	20.00	.787	TM808-DXXXXX	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	15.5	47.0	1.850	44.0	1.732	3.0	.118
00	19.21	.756	20.00	.787	TM808-DXXXXX	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	15.5	47.0	1.850	44.0	1.732	3.0	.118
01	20.01	.788	20.90	.823	TM808-DXXXXX	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16.0	52.5	2.067	49.4	1.945	3.1	.122
01	20.01	.788	20.90	.823	TM808-DXXXXX	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16.0	52.5	2.067	49.4	1.945	3.1	.122
01	20.01	.788	20.90	.823	TM808-DXXXXX	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16.0	52.5	2.067	49.4	1.945	3.1	.122
01	20.91	.823	21.80	.858	TM808-DXXXXX	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16.0	52.5	2.067	49.2	1.937	3.3	.130
01	20.91	.823	21.80	.858	TM808-DXXXXX	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16.0	52.5	2.067	49.2	1.937	3.3	.130
01	20.91	.823	21.80	.858	TM808-DXXXXX	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16.0	52.5	2.067	49.2	1.937	3.3	.130
02	21.81	.859	22.90	.902	TM808-DXXXXX	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18.0	56.0	2.205	52.8	2.079	3.2	.126
02	21.81	.859	22.90	.902	TM808-DXXXXX	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18.0	56.0	2.205	52.8	2.079	3.2	.126
02	21.81	.859	22.90	.902	TM808-DXXXXX	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18.0	56.0	2.205	52.8	2.079	3.2	.126
02	22.91	.902	24.10	.949	TM808-DXXXXX	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18.0	56.0	2.205	52.6	2.071	3.4	.134
02	22.91	.902	24.10	.949	TM808-DXXXXX	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18.0	56.0	2.205	52.6	2.071	3.4	.134
02	22.91	.902	24.10	.949	TM808-DXXXXX	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18.0	56.0	2.205	52.6	2.071	3.4	.134
03	24.11	.949	25.20	.992	TM808-DXXXXX	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	19.5	57.5	2.264	54.0	2.126	3.5	.138
03	24.11	.949	25.20	.992	TM808-DXXXXX	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	19.5	57.5	2.264	54.0	2.126	3.5	.138
03	24.11	.949	25.20	.992	TM808-DXXXXX	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	19.5	57.5	2.264	54.0	2.126	3.5	.138
03	25.21	.992	26.40	1.039	TM808-DXXXXX	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	19.5	57.5	2.264	54.0	2.126	3.5	.138
03	25.21	.992	26.40	1.039	TM808-DXXXXX	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	19.5	57.5	2.264	54.0	2.126	3.5	.138
03	25.21	.992	26.40	1.039	TM808-DXXXXX	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	19.5	57.5	2.264	54.0	2.126	3.5	.138
04	26.41	1.040	27.50	1.083	TM808-DXXXXX	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	21.0	57.5	2.264	53.8	2.118	3.7	.146
04	26.41	1.040	27.50	1.083	TM808-DXXXXX	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	21.0	57.5	2.264	53.8	2.118	3.7	.146
04	26.41	1.040	27.50	1.083	TM808-DXXXXX	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	21.0	57.5	2.264	53.8	2.118	3.7	.146
04	27.51	1.083	28.70	1.130	TM808-DXXXXX	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	21.0	57.5	2.264	53.8	2.118	3.7	.146
04	27.51	1.083	28.70	1.130	TM808-DXXXXX	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	21.0	57.5	2.264	53.8	2.118	3.7	.146
04	27.51	1.083	28.70	1.130	TM808-DXXXXX	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	21.0	57.5	2.264	53.8	2.118	3.7	.146

*Сплав 43С доступен для головок диаметром до 32.1 мм
Штанги см. на стр. 87

При заказе головок в коде заказа укажите диаметр головки
XXXXX и сочетание сплавов.

Параметры Tailor Made см. на стр. 16

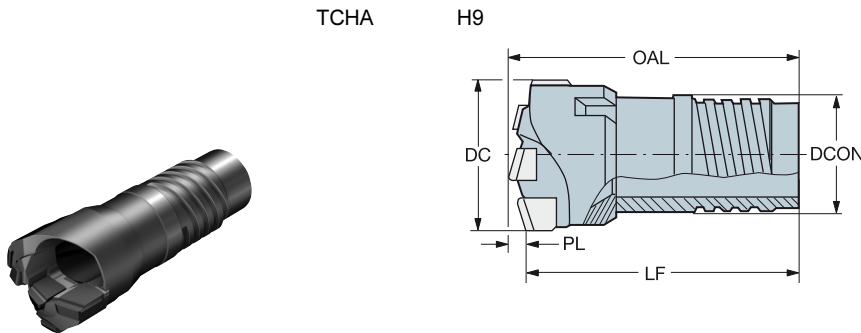
Пример заказа: 2 шт. TM808-D15600 M22
Для заказа обращайтесь к региональному представителю
Sandvik Coromant.



1

Головки со шлифованными напаянными пластинами CoroDrill® 808 – система STS

Доступны по программе Tailor Made



CZC _{MS}	DC Min	DC" Min	DC Max	DC" Max	Код заказа	P		M		K	S	Размеры, мм, дюйм							
						43C*	43C*	M22	M22C	M23	KS12	KS12	DCON	OAL	OAL"	LF	LF"	PL	PL"
05	28.71	1.130	29.80	1.173	TM808-DXXXXX	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	23.5	63.5	2.500	59.5	2.343	4.0	.157
05	28.71	1.130	29.80	1.173	TM808-DXXXXX	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	23.5	63.5	2.500	59.5	2.343	4.0	.157
05	28.71	1.130	29.80	1.173	TM808-DXXXXX	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	23.5	63.5	2.500	59.5	2.343	4.0	.157
05	29.81	1.174	31.00	1.220	TM808-DXXXXX	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	23.5	63.5	2.500	59.3	2.335	4.0	.157
05	29.81	1.174	31.00	1.220	TM808-DXXXXX	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	23.5	63.5	2.500	59.3	2.335	4.0	.157
05	29.81	1.174	31.00	1.220	TM808-DXXXXX	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	23.5	63.5	2.500	59.3	2.335	4.0	.157
06	31.01	1.221	32.10	1.264	TM808-DXXXXX	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	25.5	63.5	2.500	59.4	2.339	4.1	.161
06	31.01	1.221	32.10	1.264	TM808-DXXXXX	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	25.5	63.5	2.500	59.4	2.339	4.1	.161
06	31.01	1.221	32.10	1.264	TM808-DXXXXX	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	25.5	63.5	2.500	59.4	2.339	4.1	.161
06	32.11	1.264	33.30	1.311	TM808-DXXXXX	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	25.5	63.5	2.500	59.1	2.327	4.4	.173
06	32.11	1.264	33.30	1.311	TM808-DXXXXX	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	25.5	63.5	2.500	59.1	2.327	4.4	.173
06	32.11	1.264	33.30	1.311	TM808-DXXXXX	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	25.5	63.5	2.500	59.1	2.327	4.4	.173
07	33.31	1.311	34.80	1.370	TM808-DXXXXX	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	28.0	63.5	2.500	59.0	2.323	4.5	.177
07	33.31	1.311	34.80	1.370	TM808-DXXXXX	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	28.0	63.5	2.500	59.0	2.323	4.5	.177
07	33.31	1.311	34.80	1.370	TM808-DXXXXX	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	28.0	63.5	2.500	59.0	2.323	4.5	.177
07	34.81	1.370	36.20	1.425	TM808-DXXXXX	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	28.0	63.5	2.500	58.9	2.319	4.6	.181
07	34.81	1.370	36.20	1.425	TM808-DXXXXX	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	28.0	63.5	2.500	58.9	2.319	4.6	.181
07	34.81	1.370	36.20	1.425	TM808-DXXXXX	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	28.0	63.5	2.500	58.9	2.319	4.6	.181
08	36.21	1.426	37.30	1.468	TM808-DXXXXX	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	30.0	73.5	2.894	68.7	2.705	4.8	.189
08	36.21	1.426	37.30	1.468	TM808-DXXXXX	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	30.0	73.5	2.894	68.7	2.705	4.8	.189
08	36.21	1.426	37.30	1.468	TM808-DXXXXX	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	30.0	73.5	2.894	68.7	2.705	4.8	.189
08	37.31	1.469	38.40	1.512	TM808-DXXXXX	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	30.0	73.5	2.894	68.5	2.697	5.0	.197
08	37.31	1.469	38.40	1.512	TM808-DXXXXX	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	30.0	73.5	2.894	68.5	2.697	5.0	.197
08	37.31	1.469	38.40	1.512	TM808-DXXXXX	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	30.0	73.5	2.894	68.5	2.697	5.0	.197
08	38.41	1.512	39.60	1.559	TM808-DXXXXX	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	30.0	73.5	2.894	68.3	2.689	5.2	.205
08	38.41	1.512	39.60	1.559	TM808-DXXXXX	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	30.0	73.5	2.894	68.3	2.689	5.2	.205
08	38.41	1.512	39.60	1.559	TM808-DXXXXX	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	30.0	73.5	2.894	68.3	2.689	5.2	.205
09	39.61	1.559	40.60	1.598	TM808-DXXXXX	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	33.0	73.5	2.894	68.2	2.685	5.3	.209
09	39.61	1.559	40.60	1.598	TM808-DXXXXX	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	33.0	73.5	2.894	68.2	2.685	5.3	.209
09	39.61	1.559	40.60	1.598	TM808-DXXXXX	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	33.0	73.5	2.894	68.2	2.685	5.3	.209
09	40.61	1.599	41.80	1.646	TM808-DXXXXX	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	33.0	73.5	2.894	68.0	2.677	5.5	.217
09	40.61	1.599	41.80	1.646	TM808-DXXXXX	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	33.0	73.5	2.894	68.0	2.677	5.5	.217
09	40.61	1.599	41.80	1.646	TM808-DXXXXX	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	33.0	73.5	2.894	68.0	2.677	5.5	.217
09	41.81	1.646	43.00	1.693	TM808-DXXXXX	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	33.0	73.5	2.894	67.8	2.669	5.7	.224
09	41.81	1.646	43.00	1.693	TM808-DXXXXX	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	33.0	73.5	2.894	67.8	2.669	5.7	.224
09	41.81	1.646	43.00	1.693	TM808-DXXXXX	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	33.0	73.5	2.894	67.8	2.669	5.7	.224

*Сплав 43С доступен для головок диаметром до 32.1 мм
Штанги см. на стр. 87

При заказе головок в коде заказа укажите диаметр головки XXXXX и сочетание сплавов.

Параметры Tailor Made см. на стр. 16

Пример заказа: 2 шт. TM808-D15600 M22
Для заказа обращайтесь к региональному представителю Sandvik Coromant.



137



1

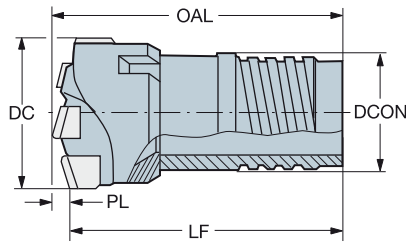
Головки со шлифованными напаянными пластинами CoroDrill® 808 – система STS

Доступны по программе Tailor Made



TCHN A

H9



CZC _{MS}	DC Min	DC" Min	DC Max	DC" Max	Код заказа	P		M		K	S	Размеры, мм, дюйм							
						P42	43C*	P45	M22	M22C	M23	KS12	DCON	OAL	OAL"	LF	LF"	PL	PL"
10	43.01	1.693	44.30	1.744	TM808-DXXXXX	☆		☆	☆	☆	☆	☆	36.0	75.0	2.953	69.5	2.736	5.5	.217
10	43.01	1.693	44.30	1.744	TM808-DXXXXX	☆		☆	☆	☆	☆	☆	36.0	75.0	2.953	69.5	2.736	5.5	.217
10	43.01	1.693	44.30	1.744	TM808-DXXXXX	☆		☆	☆	☆	☆	☆	36.0	75.0	2.953	69.5	2.736	5.5	.217
10	44.31	1.744	45.60	1.795	TM808-DXXXXX	☆		☆	☆	☆	☆	☆	36.0	75.0	2.953	69.3	2.728	5.7	.224
10	44.31	1.744	45.60	1.795	TM808-DXXXXX	☆		☆	☆	☆	☆	☆	36.0	75.0	2.953	69.3	2.728	5.7	.224
10	44.31	1.744	45.60	1.795	TM808-DXXXXX	☆		☆	☆	☆	☆	☆	36.0	75.0	2.953	69.3	2.728	5.7	.224
10	45.61	1.796	47.00	1.850	TM808-DXXXXX	☆		☆	☆	☆	☆	☆	36.0	75.0	2.953	69.1	2.720	5.9	.232
10	45.61	1.796	47.00	1.850	TM808-DXXXXX	☆		☆	☆	☆	☆	☆	36.0	75.0	2.953	69.1	2.720	5.9	.232
10	45.61	1.796	47.00	1.850	TM808-DXXXXX	☆		☆	☆	☆	☆	☆	36.0	75.0	2.953	69.1	2.720	5.9	.232
11	47.01	1.851	48.50	1.909	TM808-DXXXXX	☆		☆	☆	☆	☆	☆	39.0	75.0	2.953	68.8	2.709	6.2	.244
11	47.01	1.851	48.50	1.909	TM808-DXXXXX	☆		☆	☆	☆	☆	☆	39.0	75.0	2.953	68.8	2.709	6.2	.244
11	47.01	1.851	48.50	1.909	TM808-DXXXXX	☆		☆	☆	☆	☆	☆	39.0	75.0	2.953	68.8	2.709	6.2	.244
11	48.51	1.910	50.10	1.972	TM808-DXXXXX	☆		☆	☆	☆	☆	☆	39.0	75.0	2.953	68.7	2.705	6.3	.248
11	48.51	1.910	50.10	1.972	TM808-DXXXXX	☆		☆	☆	☆	☆	☆	39.0	75.0	2.953	68.7	2.705	6.3	.248
11	48.51	1.910	50.10	1.972	TM808-DXXXXX	☆		☆	☆	☆	☆	☆	39.0	75.0	2.953	68.7	2.705	6.3	.248
11	50.11	1.973	51.70	2.035	TM808-DXXXXX	☆		☆	☆	☆	☆	☆	39.0	75.0	2.953	68.5	2.697	6.5	.256
11	50.11	1.973	51.70	2.035	TM808-DXXXXX	☆		☆	☆	☆	☆	☆	39.0	75.0	2.953	68.5	2.697	6.5	.256
11	50.11	1.973	51.70	2.035	TM808-DXXXXX	☆		☆	☆	☆	☆	☆	39.0	75.0	2.953	68.5	2.697	6.5	.256
12	51.71	2.036	53.20	2.094	TM808-DXXXXX	☆		☆	☆	☆	☆	☆	43.0	82.0	3.228	75.2	2.961	6.8	.268
12	51.71	2.036	53.20	2.094	TM808-DXXXXX	☆		☆	☆	☆	☆	☆	43.0	82.0	3.228	75.2	2.961	6.8	.268
12	51.71	2.036	53.20	2.094	TM808-DXXXXX	☆		☆	☆	☆	☆	☆	43.0	82.0	3.228	75.2	2.961	6.8	.268
12	53.21	2.095	54.70	2.154	TM808-DXXXXX	☆		☆	☆	☆	☆	☆	43.0	82.0	3.228	75.5	2.972	6.5	.256
12	53.21	2.095	54.70	2.154	TM808-DXXXXX	☆		☆	☆	☆	☆	☆	43.0	82.0	3.228	75.5	2.972	6.5	.256
12	53.21	2.095	54.70	2.154	TM808-DXXXXX	☆		☆	☆	☆	☆	☆	43.0	82.0	3.228	75.5	2.972	6.5	.256
12	54.71	2.154	56.20	2.213	TM808-DXXXXX	☆		☆	☆	☆	☆	☆	43.0	82.0	3.228	75.2	2.961	6.8	.268
12	54.71	2.154	56.20	2.213	TM808-DXXXXX	☆		☆	☆	☆	☆	☆	43.0	82.0	3.228	75.2	2.961	6.8	.268
12	54.71	2.154	56.20	2.213	TM808-DXXXXX	☆		☆	☆	☆	☆	☆	43.0	82.0	3.228	75.2	2.961	6.8	.268
13	56.21	2.213	58.40	2.299	TM808-DXXXXX	☆		☆	☆	☆	☆	☆	47.0	84.0	3.307	77.2	3.039	6.8	.268
13	56.21	2.213	58.40	2.299	TM808-DXXXXX	☆		☆	☆	☆	☆	☆	47.0	84.0	3.307	77.2	3.039	6.8	.268
13	56.21	2.213	58.40	2.299	TM808-DXXXXX	☆		☆	☆	☆	☆	☆	47.0	84.0	3.307	77.2	3.039	6.8	.268
13	58.41	2.300	60.60	2.386	TM808-DXXXXX	☆		☆	☆	☆	☆	☆	47.0	84.0	3.307	76.7	3.020	7.3	.287
13	58.41	2.300	60.60	2.386	TM808-DXXXXX	☆		☆	☆	☆	☆	☆	47.0	84.0	3.307	76.7	3.020	7.3	.287
13	58.41	2.300	60.60	2.386	TM808-DXXXXX	☆		☆	☆	☆	☆	☆	47.0	84.0	3.307	76.7	3.020	7.3	.287
13	60.61	2.386	62.80	2.472	TM808-DXXXXX	☆		☆	☆	☆	☆	☆	47.0	84.0	3.307	76.8	3.024	7.2	.283
13	60.61	2.386	62.80	2.472	TM808-DXXXXX	☆		☆	☆	☆	☆	☆	47.0	84.0	3.307	76.8	3.024	7.2	.283
13	60.61	2.386	62.80	2.472	TM808-DXXXXX	☆		☆	☆	☆	☆	☆	47.0	84.0	3.307	76.8	3.024	7.2	.283
13	62.81	2.473	65.00	2.559	TM808-DXXXXX	☆		☆	☆	☆	☆	☆	47.0	84.0	3.307	76.5	3.012	7.5	.295
13	62.81	2.473	65.00	2.559	TM808-DXXXXX	☆		☆	☆	☆	☆	☆	47.0	84.0	3.307	76.5	3.012	7.5	.295
13	62.81	2.473	65.00	2.559	TM808-DXXXXX	☆		☆	☆	☆	☆	☆	47.0	84.0	3.307	76.5	3.012	7.5	.295

*Сплав 43С доступен для головок диаметром до 32.1 мм
Штанги см. на стр. 87

При заказе головок в коде заказа укажите диаметр головки
XXXXX и сочетание сплавов.

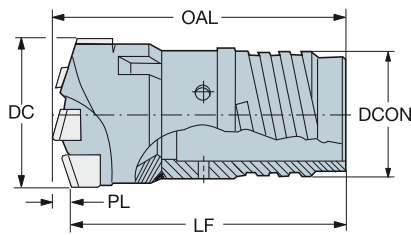
Параметры Tailor Made см. на стр. 16

Пример заказа: 2 шт. TM808-D15600 M22
Для заказа обращайтесь к региональному представителю
Sandvik Coromant.



Головки со шлифованными напаянными пластинами CoroDrill® 808 - эжекторная система

Доступны по программе Tailor Made



CZC _{MS}	DC Min	DC" Min	DC Max	DC" Max	Код заказа	Размеры, мм, дюйм																	
						P		M			K		S			DC ON	DC ON"	OAL	OAL"	LF	LF"	PL	PL"
						P42	43C*	P45	M22	M22C	M23	KS12	KS12										
00	18.40	.724	19.20	.756	TM808E-DXXXXX	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16.0	.630	50	1.969	47.1	1.854	2.9	.114	
00	18.40	.724	19.20	.756	TM808E-DXXXXX	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16.0	.630	50	1.969	47.1	1.854	2.9	.114	
00	19.21	.756	20.00	.787	TM808E-DXXXXX	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16.0	.630	50	1.969	47	1.850	3.0	.118	
00	19.21	.756	20.00	.787	TM808E-DXXXXX	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16.0	.630	50	1.969	47	1.850	3.0	.118	
01	20.01	.788	20.90	.823	TM808E-DXXXXX	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18.0	.709	56	2.205	52.9	2.083	3.1	.122	
01	20.01	.788	20.90	.823	TM808E-DXXXXX	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18.0	.709	56	2.205	52.9	2.083	3.1	.122	
01	20.01	.788	20.90	.823	TM808E-DXXXXX	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18.0	.709	56	2.205	52.9	2.083	3.1	.122	
01	20.91	.823	21.80	.858	TM808E-DXXXXX	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18.0	.709	56	2.205	52.7	2.075	3.3	.130	
01	20.91	.823	21.80	.858	TM808E-DXXXXX	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18.0	.709	56	2.205	52.7	2.075	3.3	.130	
01	20.91	.823	21.80	.858	TM808E-DXXXXX	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18.0	.709	56	2.205	52.7	2.075	3.3	.130	
02	21.81	.859	22.90	.902	TM808E-DXXXXX	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	19.5	.768	56	2.205	52.8	2.079	3.2	.126	
02	21.81	.859	22.90	.902	TM808E-DXXXXX	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	19.5	.768	56	2.205	52.8	2.079	3.2	.126	
02	21.81	.859	22.90	.902	TM808E-DXXXXX	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	19.5	.768	56	2.205	52.8	2.079	3.2	.126	
02	22.91	.902	24.10	.949	TM808E-DXXXXX	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	19.5	.768	56	2.205	48.6	1.913	7.4	.291	
02	22.91	.902	24.10	.949	TM808E-DXXXXX	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	19.5	.768	56	2.205	48.6	1.913	7.4	.291	
02	22.91	.902	24.10	.949	TM808E-DXXXXX	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	19.5	.768	56	2.205	48.6	1.913	7.4	.291	
03	24.11	.949	25.20	.992	TM808E-DXXXXX	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	21.0	.827	57.5	2.264	54	2.126	3.5	.138	
03	24.11	.949	25.20	.992	TM808E-DXXXXX	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	21.0	.827	57.5	2.264	54	2.126	3.5	.138	
03	24.11	.949	25.20	.992	TM808E-DXXXXX	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	21.0	.827	57.5	2.264	54	2.126	3.5	.138	
03	25.21	.992	26.40	1.039	TM808E-DXXXXX	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	21.0	.827	57.5	2.264	54	2.126	3.5	.138	
03	25.21	.992	26.40	1.039	TM808E-DXXXXX	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	21.0	.827	57.5	2.264	54	2.126	3.5	.138	
03	25.21	.992	26.40	1.039	TM808E-DXXXXX	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	21.0	.827	57.5	2.264	54	2.126	3.5	.138	
04	26.41	1.040	27.50	1.083	TM808E-DXXXXX	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	23.5	.925	60.5	2.382	56.8	2.236	3.7	.146	
04	26.41	1.040	27.50	1.083	TM808E-DXXXXX	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	23.5	.925	60.5	2.382	56.8	2.236	3.7	.146	
04	26.41	1.040	27.50	1.083	TM808E-DXXXXX	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	23.5	.925	60.5	2.382	56.8	2.236	3.7	.146	
04	27.51	1.083	28.70	1.130	TM808E-DXXXXX	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	23.5	.925	60.5	2.382	56.8	2.236	3.7	.146	
04	27.51	1.083	28.70	1.130	TM808E-DXXXXX	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	23.5	.925	60.5	2.382	56.8	2.236	3.7	.146	
04	27.51	1.083	28.70	1.130	TM808E-DXXXXX	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	23.5	.925	60.5	2.382	56.8	2.236	3.7	.146	
05	28.71	1.130	29.80	1.173	TM808E-DXXXXX	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	25.5	1.004	63.5	2.500	59.5	2.343	4.0	.157	
05	28.71	1.130	29.80	1.173	TM808E-DXXXXX	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	25.5	1.004	63.5	2.500	59.5	2.343	4.0	.157	
05	28.71	1.130	29.80	1.173	TM808E-DXXXXX	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	25.5	1.004	63.5	2.500	59.5	2.343	4.0	.157	
05	29.81	1.174	31.00	1.220	TM808E-DXXXXX	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	25.5	1.004	63.5	2.500	59.3	2.335	4.2	.165	
05	29.81	1.174	31.00	1.220	TM808E-DXXXXX	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	25.5	1.004	63.5	2.500	59.3	2.335	4.2	.165	
05	29.81	1.174	31.00	1.220	TM808E-DXXXXX	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	25.5	1.004	63.5	2.500	59.3	2.335	4.2	.165	
06	31.01	1.221	32.10	1.264	TM808E-DXXXXX	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	28.0	1.102	63.5	2.500	59.4	2.339	4.1	.161	
06	31.01	1.221	32.10	1.264	TM808E-DXXXXX	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	28.0	1.102	63.5	2.500	59.4	2.339	4.1	.161	
06	31.01	1.221	32.10	1.264	TM808E-DXXXXX	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	28.0	1.102	63.5	2.500	59.4	2.339	4.1	.161	
06	32.11	1.264	33.30	1.311	TM808E-DXXXXX	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	28.0	1.102	63.5	2.500	59.1	2.327	4.4	.173	
06	32.11	1.264	33.30	1.311	TM808E-DXXXXX	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	28.0	1.102	63.5	2.500	59.1	2.327	4.4	.173	
06	32.11	1.264	33.30	1.311	TM808E-DXXXXX	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	28.0	1.102	63.5	2.500	59.1	2.327	4.4	.173	

*Сплав 43С доступен для головок диаметром до 32.1 мм

При заказе головок в коде заказа укажите диаметр головки XXXXX и сочетание сплавов.

Штанги см. на стр. 90

Пример заказа: 2 шт. TM808E-D18400 M22

Параметры Tailor Made см. на стр. 16



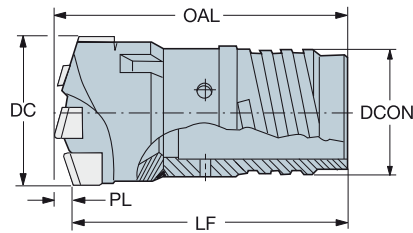
137



1

Головки со шлифованными напаянными пластинами CoroDrill® 808 - эжекторная система

Доступны по программе Tailor Made



CZC _{MS}	DC Min	DC ¹ Min	DC Max	DC ² Max	Код заказа	P		M		K	S	Размеры, мм, дюйм							
						43C ¹	P45	M22	M23	KS12	KS12	DCON	DCON"	OAL	OAL"	LF	LF"	PL	PL"
07	33.31	1.311	34.80	1.370	TM808E-DXXXXX	☆	☆	☆	☆	☆	☆	30.0	1.181	70.5	2.776	66.0	1.024	4.5	.177
07	33.31	1.311	34.80	1.370	TM808E-DXXXXX	☆	☆	☆	☆	☆	☆	30.0	1.181	70.5	2.776	66.0	1.024	4.5	.177
07	33.31	1.311	34.80	1.370	TM808E-DXXXXX	☆	☆	☆	☆	☆	☆	30.0	1.181	70.5	2.776	66.0	1.024	4.5	.177
07	34.81	1.370	36.20	1.425	TM808E-DXXXXX	☆	☆	☆	☆	☆	☆	30.0	1.181	70.5	2.776	65.9	1.020	4.6	.181
07	34.81	1.370	36.20	1.425	TM808E-DXXXXX	☆	☆	☆	☆	☆	☆	30.0	1.181	70.5	2.776	65.9	1.020	4.6	.181
07	34.81	1.370	36.20	1.425	TM808E-DXXXXX	☆	☆	☆	☆	☆	☆	30.0	1.181	70.5	2.776	65.9	1.020	4.6	.181
08	36.21	1.426	37.30	1.468	TM808E-DXXXXX	☆	☆	☆	☆	☆	☆	33.0	1.299	73.5	2.894	68.7	1.130	4.8	.189
08	36.21	1.426	37.30	1.468	TM808E-DXXXXX	☆	☆	☆	☆	☆	☆	33.0	1.299	73.5	2.894	68.7	1.130	4.8	.189
08	36.21	1.426	37.30	1.468	TM808E-DXXXXX	☆	☆	☆	☆	☆	☆	33.0	1.299	73.5	2.894	68.7	1.130	4.8	.189
08	37.31	1.469	38.40	1.512	TM808E-DXXXXX	☆	☆	☆	☆	☆	☆	33.0	1.299	73.5	2.894	68.5	1.122	5.0	.197
08	37.31	1.469	38.40	1.512	TM808E-DXXXXX	☆	☆	☆	☆	☆	☆	33.0	1.299	73.5	2.894	68.5	1.122	5.0	.197
08	37.31	1.469	38.40	1.512	TM808E-DXXXXX	☆	☆	☆	☆	☆	☆	33.0	1.299	73.5	2.894	68.5	1.122	5.0	.197
08	38.41	1.512	39.60	1.559	TM808E-DXXXXX	☆	☆	☆	☆	☆	☆	33.0	1.299	73.5	2.894	68.3	1.114	5.2	.205
08	38.41	1.512	39.60	1.559	TM808E-DXXXXX	☆	☆	☆	☆	☆	☆	33.0	1.299	73.5	2.894	68.3	1.114	5.2	.205
08	38.41	1.512	39.60	1.559	TM808E-DXXXXX	☆	☆	☆	☆	☆	☆	33.0	1.299	73.5	2.894	68.3	1.114	5.2	.205
09	39.61	1.559	40.60	1.598	TM808E-DXXXXX	☆	☆	☆	☆	☆	☆	36.0	1.417	73.5	2.894	68.2	1.110	5.3	.209
09	39.61	1.559	40.60	1.598	TM808E-DXXXXX	☆	☆	☆	☆	☆	☆	36.0	1.417	73.5	2.894	68.2	1.110	5.3	.209
09	39.61	1.559	40.60	1.598	TM808E-DXXXXX	☆	☆	☆	☆	☆	☆	36.0	1.417	73.5	2.894	68.2	1.110	5.3	.209
09	40.61	1.599	41.80	1.646	TM808E-DXXXXX	☆	☆	☆	☆	☆	☆	36.0	1.417	73.5	2.894	68.0	1.102	5.5	.217
09	40.61	1.599	41.80	1.646	TM808E-DXXXXX	☆	☆	☆	☆	☆	☆	36.0	1.417	73.5	2.894	68.0	1.102	5.5	.217
09	40.61	1.599	41.80	1.646	TM808E-DXXXXX	☆	☆	☆	☆	☆	☆	36.0	1.417	73.5	2.894	68.0	1.102	5.5	.217
09	41.81	1.646	43.00	1.693	TM808E-DXXXXX	☆	☆	☆	☆	☆	☆	36.0	1.417	73.5	2.894	67.8	1.094	5.7	.224
09	41.81	1.646	43.00	1.693	TM808E-DXXXXX	☆	☆	☆	☆	☆	☆	36.0	1.417	73.5	2.894	67.8	1.094	5.7	.224
09	41.81	1.646	43.00	1.693	TM808E-DXXXXX	☆	☆	☆	☆	☆	☆	36.0	1.417	73.5	2.894	67.8	1.094	5.7	.224
10	43.01	1.693	44.30	1.744	TM808E-DXXXXX	☆	☆	☆	☆	☆	☆	39.0	1.535	75.0	2.953	69.5	1.161	5.5	.217
10	43.01	1.693	44.30	1.744	TM808E-DXXXXX	☆	☆	☆	☆	☆	☆	39.0	1.535	75.0	2.953	69.5	1.161	5.5	.217
10	43.01	1.693	44.30	1.744	TM808E-DXXXXX	☆	☆	☆	☆	☆	☆	39.0	1.535	75.0	2.953	69.5	1.161	5.5	.217
10	44.31	1.744	45.60	1.795	TM808E-DXXXXX	☆	☆	☆	☆	☆	☆	39.0	1.535	75.0	2.953	69.3	1.154	5.7	.224
10	44.31	1.744	45.60	1.795	TM808E-DXXXXX	☆	☆	☆	☆	☆	☆	39.0	1.535	75.0	2.953	69.3	1.154	5.7	.224
10	44.31	1.744	45.60	1.795	TM808E-DXXXXX	☆	☆	☆	☆	☆	☆	39.0	1.535	75.0	2.953	69.3	1.154	5.7	.224
10	45.61	1.796	47.00	1.850	TM808E-DXXXXX	☆	☆	☆	☆	☆	☆	39.0	1.535	75.0	2.953	69.1	1.146	5.9	.232
10	45.61	1.796	47.00	1.850	TM808E-DXXXXX	☆	☆	☆	☆	☆	☆	39.0	1.535	75.0	2.953	69.1	1.146	5.9	.232
10	45.61	1.796	47.00	1.850	TM808E-DXXXXX	☆	☆	☆	☆	☆	☆	39.0	1.535	75.0	2.953	69.1	1.146	5.9	.232
11	47.01	1.851	48.50	1.909	TM808E-DXXXXX	☆	☆	☆	☆	☆	☆	43.0	1.693	79.0	3.110	72.8	1.134	6.2	.244
11	47.01	1.851	48.50	1.909	TM808E-DXXXXX	☆	☆	☆	☆	☆	☆	43.0	1.693	79.0	3.110	72.8	1.134	6.2	.244
11	47.01	1.851	48.50	1.909	TM808E-DXXXXX	☆	☆	☆	☆	☆	☆	43.0	1.693	79.0	3.110	72.8	1.134	6.2	.244
11	48.51	1.910	50.10	1.972	TM808E-DXXXXX	☆	☆	☆	☆	☆	☆	43.0	1.693	79.0	3.110	72.7	1.130	6.3	.248
11	48.51	1.910	50.10	1.972	TM808E-DXXXXX	☆	☆	☆	☆	☆	☆	43.0	1.693	79.0	3.110	72.7	1.130	6.3	.248
11	48.51	1.910	50.10	1.972	TM808E-DXXXXX	☆	☆	☆	☆	☆	☆	43.0	1.693	79.0	3.110	72.7	1.130	6.3	.248
11	50.11	1.973	51.70	2.035	TM808E-DXXXXX	☆	☆	☆	☆	☆	☆	43.0	1.693	79.0	3.110	72.5	1.122	6.5	.256
11	50.11	1.973	51.70	2.035	TM808E-DXXXXX	☆	☆	☆	☆	☆	☆	43.0	1.693	79.0	3.110	72.5	1.122	6.5	.256
11	50.11	1.973	51.70	2.035	TM808E-DXXXXX	☆	☆	☆	☆	☆	☆	43.0	1.693	79.0	3.110	72.5	1.122	6.5	.256

*Сплав 43С доступен для головок диаметром до 32.1 мм

При заказе головок в коде заказа укажите диаметр головки XXXXX и сочетание сплавов.

Штанги см. на стр. 90

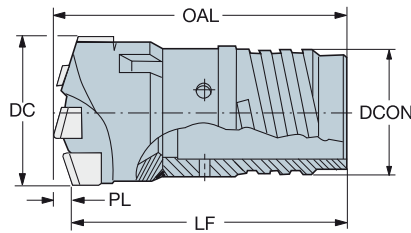
Пример заказа: 2 шт. TM808E-D18400 M22

Параметры Tailor Made см. на стр. 16



Головки со шлифованными напаянными пластинами CoroDrill® 808 - эжекторная система

Доступны по программе Tailor Made



CZC _{MS}	DC Min	DC" Min	DC Max	DC" Max	Код заказа	P		M			K	S	Размеры, мм, дюйм								
						-	43C*	-	P45	M22	M22C	M23	KS12	-	DCON	DCON"	OAL	OAL"	LF	LF"	PL
12	51.71	2.036	53.20	2.094	TM808E-DXXXXX	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	47.0	1.850	82.0	3.228	75.2	1.228	6.8	.268
12	51.71	2.036	53.20	2.094	TM808E-DXXXXX	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	47.0	1.850	82.0	3.228	75.2	1.228	6.8	.268
12	51.71	2.036	53.20	2.094	TM808E-DXXXXX	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	47.0	1.850	82.0	3.228	75.2	1.228	6.8	.268
12	53.21	2.095	54.70	2.154	TM808E-DXXXXX	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	47.0	1.850	82.0	3.228	75.2	1.228	6.8	.268
12	53.21	2.095	54.70	2.154	TM808E-DXXXXX	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	47.0	1.850	82.0	3.228	75.2	1.228	6.8	.268
12	53.21	2.095	54.70	2.154	TM808E-DXXXXX	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	47.0	1.850	82.0	3.228	75.5	1.240	6.5	.256
12	54.71	2.154	56.20	2.213	TM808E-DXXXXX	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	47.0	1.850	82.0	3.228	75.2	1.228	6.8	.268
12	54.71	2.154	56.20	2.213	TM808E-DXXXXX	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	47.0	1.850	82.0	3.228	75.2	1.228	6.8	.268
12	54.71	2.154	56.20	2.213	TM808E-DXXXXX	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	47.0	1.850	82.0	3.228	75.2	1.228	6.8	.268
13	56.21	2.213	58.40	2.299	TM808E-DXXXXX	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	51.0	2.008	84.0	3.307	77.2	1.307	6.8	.268
13	56.21	2.213	58.40	2.299	TM808E-DXXXXX	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	51.0	2.008	84.0	3.307	77.2	1.307	6.8	.268
13	56.21	2.213	58.40	2.299	TM808E-DXXXXX	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	51.0	2.008	84.0	3.307	77.2	1.307	6.8	.268
13	58.41	2.300	60.60	2.386	TM808E-DXXXXX	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	51.0	2.008	84.0	3.307	76.6	1.283	7.4	.291
13	58.41	2.300	60.60	2.386	TM808E-DXXXXX	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	51.0	2.008	84.0	3.307	76.6	1.283	7.4	.291
13	58.41	2.300	60.60	2.386	TM808E-DXXXXX	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	51.0	2.008	84.0	3.307	76.6	1.283	7.4	.291
13	60.61	2.386	62.80	2.472	TM808E-DXXXXX	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	51.0	2.008	84.0	3.307	76.8	1.291	7.2	.283
13	60.61	2.386	62.80	2.472	TM808E-DXXXXX	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	51.0	2.008	84.0	3.307	76.8	1.291	7.2	.283
13	60.61	2.386	62.80	2.472	TM808E-DXXXXX	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	51.0	2.008	84.0	3.307	76.8	1.291	7.2	.283
13	62.81	2.473	65.00	2.559	TM808E-DXXXXX	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	51.0	2.008	84.0	3.307	76.5	1.280	7.5	.295
13	62.81	2.473	65.00	2.559	TM808E-DXXXXX	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	51.0	2.008	84.0	3.307	76.5	1.280	7.5	.295
13	62.81	2.473	65.00	2.559	TM808E-DXXXXX	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	51.0	2.008	84.0	3.307	76.5	1.280	7.5	.295

*Сплав 43С доступен для головок диаметром до 32.1 мм

При заказе головок в коде заказа укажите диаметр головки XXXXX и сочетание сплавов.

Штанги см. на стр. 90

Параметры Tailor Made см. на стр. 16

Пример заказа: 2 шт. TM808E-D18400 M22



137



1

CoroDrill® 800

Сверление глубоких отверстий в любых обрабатываемых материалах

Преимущества

- Превосходное качество обработанной поверхности
- Надёжность процесса обработки
- Малая потребность в комплектующих
- Хорошая concentricity
- Широкая стандартная складская программа.
Другие размеры доступны по специальному запросу.



Технические особенности

- Лазерная маркировка кода заказа, размера и диапазона штанг
- Превосходный контроль стружкообразования как при низких, так и при высоких подачах
- Несколько типоразмеров режущих и опорно-направляющих пластин охватывают весь диапазон диаметров сверления

Производительность

- Наиболее производительное решение для обработки отверстий диаметром 25,00 - 65,00 мм
- Наименьшая себестоимость одного отверстия
- Надёжная обработка в широком диапазоне областей применения
- Стандартный ассортимент

Области применения по ISO:



Система обозначения головок CoroDrill® 800 для сверления глубоких отверстий

800	.20	- 03	D25.00
1	2	3	4

Система STS

1.
800 = Семейство продукции, метрич.
A800 = Семейство продукции, дюйм.

2.
Соединение STS

3.
Диапазон штанг

4.
Диаметр

800	.24	- 03	D25.00
1	2	3	4

Эжекторная система

1.
800 = Семейство продукции, метрич.
A800 = Семейство продукции, дюйм.

2.
Эжекторное соединение

3.
Диапазон штанг

4.
Диаметр

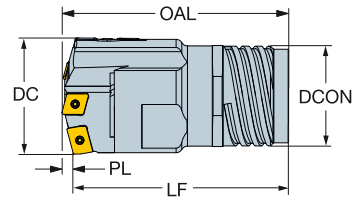
CoroDrill® 800

Система STS (одноштанговая)

Метрическое исполнение



Диапазон диаметров: 25.00-65.00 мм
Глубина сверления: 150 x DC
Точность отверстия: IT10
Шероховатость
СОЖ: Чистое масло или эмульсия с присадками EP



Стандартная программа

CZC _{MS}	DC	DC"	Код заказа	Размеры, мм, дюйм								
				DCON	DCON"	OAL	OAL"	LF	LF"	PL	PL"	
05	03	25.00	.984	800.20-03D25.00	19	.748	75	2.952	71.65	2.820	3.34	.131
	03	26.00	1.024	800.20-03D26.00	19	.748	75	2.952	71.51	2.815	3.48	.137
	03	26.30	1.035	800.20-03D26.30	19	.748	75	2.952	71.47	2.814	3.52	.138
	03	26.40	1.039	800.20-03D26.40	19	.748	75	2.952	71.46	2.813	3.53	.139
	04	26.41	1.040	800.20-04D26.41	21	.827	78	3.070	74.46	2.931	3.53	.139
	04	27.90	1.098	800.20-04D27.90	21	.827	78	3.070	74.26	2.923	3.73	.147
	05	28.80	1.134	800.20-M05D28.80	23	.906	80	3.149	76.14	2.997	3.85	.151
	05	29.00	1.142	800.20-M05D29.00	23.5	.925	80	3.149	76.12	2.997	3.89	.153
	05	29.50	1.161	800.20-M05D29.50	23	.906	80	3.149	76.04	2.994	3.95	.155
	05	29.80	1.173	800.20-M05D29.80	23	.906	80	3.149	76.00	2.992	3.99	.157
	05	30.10	1.185	800.20-M05D30.10	23	.906	80	3.149	75.83	2.985	4.16	.164
	07	33.45	1.317	800.20-07D33.45	28	1.102	85	3.346	80.51	3.170	4.48	.176
06	03	25.40	1.000	800.20-03D25.40	19	.748	75	2.952	71.59	2.818	3.40	.133
	03	25.50	1.004	800.20-03D25.50	19	.748	75	2.952	71.58	2.818	3.41	.134
	04	26.50	1.043	800.20-04D26.50	21	.827	78	3.070	74.44	2.931	3.55	.139
	04	27.00	1.063	800.20-04D27.00	21	.827	78	3.070	74.38	2.928	3.61	.142
	05	30.00	1.181	800.20-M05D30.00	23	.906	80	3.149	75.98	2.991	4.01	.158
	06	31.45	1.238	800.20-06D31.45	25	.984	85	3.346	80.78	3.180	4.21	.165
	06	31.70	1.248	800.20-06D31.70	25	.984	85	3.346	80.75	3.179	4.24	.167
	06	32.00	1.260	800.20-06D32.00	25	.984	85	3.346	80.71	3.177	4.28	.168
	06	33.00	1.299	800.20-06D33.00	25.5	1.004	85	3.346	80.57	3.172	4.42	.174
	06	32.43	1.277	800.20-06D32.43	25	.984	85	3.346	80.65	3.175	4.34	.171
	07	33.60	1.323	800.20-07D33.60	28	1.102	85	3.346	39.98	1.574	45.01	1.772
	07	33.78	1.330	800.20-07D33.78	28	1.102	85	3.346	80.47	3.168	4.52	.178
08	06	31.05	1.222	800.20-06D31.05	25	.984	85	3.346	80.84	3.182	4.15	.163
	06	31.75	1.250	800.20-06D31.75	25	.984	85	3.346	80.74	3.178	4.25	.167
	06	31.80	1.252	800.20-06D31.80	25	.984	85	3.346	80.73	3.178	4.26	.167
	06	32.27	1.270	800.20-06D32.27	25	.984	85	3.346	80.67	3.176	4.32	.170
	06	32.50	1.280	800.20-06D32.50	25	.984	85	3.346	80.64	3.175	4.35	.171
	07	35.00	1.378	800.20-07D35.00	28	1.102	85	3.346	80.31	3.161	4.68	.184
	07	36.20	1.425	800.20-07D36.20	28	1.102	85	3.346	80.15	3.155	4.84	.190
	08	37.00	1.457	800.20-08D37.00	30	1.181	95	3.740	90.04	3.545	4.95	.195
	08	37.50	1.476	800.20-08D37.50	30	1.181	95	3.740	89.97	3.542	5.02	.197
	08	38.00	1.496	800.20-08D38.00	30	1.181	95	3.740	89.90	3.539	5.09	.200
	08	38.10	1.500	800.20-08D38.10	30	1.181	95	3.740	89.89	3.539	5.10	.200
	08	38.50	1.516	800.20-08D38.50	30	1.181	95	3.740	89.84	3.537	5.15	.203
	08	38.52	1.517	800.20-08D38.52	30	1.181	95	3.740	90.24	3.552	4.75	.187
	08	38.75	1.526	800.20-08D38.75	30	1.181	95	3.740	89.80	3.535	5.19	.204
	08	39.00	1.535	800.20-08D39.00	30	1.181	95	3.740	89.77	3.534	5.22	.205
	09	40.75	1.604	800.20-09D40.75	33	1.299	100	3.937	94.54	3.722	5.45	.214
	09	43.00	1.693	800.20-09D43.00	33	1.299	100	3.937	94.23	3.710	5.76	.226
	10	44.45	1.750	800.20-10D44.45	36	1.417	100	3.937	94.04	3.702	5.95	.234
	11	48.00	1.890	800.20-11D48.00	39	1.535	110	4.330	103.56	4.077	6.43	.253
	11	48.80	1.921	800.20-11D48.80	39	1.535	110	4.330	103.46	4.073	6.53	.257
	11	49.00	1.929	800.20-11D49.00	39	1.535	110	4.330	103.43	4.072	6.56	.258

Пример заказа: 2 шт. 800.20-03D25.00

Штанги см. на стр. 87



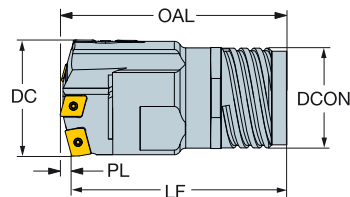
CoroDrill® 800

Система STS (одноштанговая)

Метрическое исполнение



Диапазон диаметров: 25.00-65.00 мм
Глубина сверления: 150 x DC
Точность отверстия: IT10
Шероховатость
СОЖ: Чистое масло или эмульсия с присадками EP



Стандартная программа

				Размеры, мм, дюйм									
CZC _{MS}	DC	DC"	Код заказа	DCON		OAL		LF		PL			
				DCON"	OAL"	LF"	PL"						
09	08	39.15	1.541	800.20-08D39.15	30	1.181	95	3.740	89.75	3.533	5.24	.206	
	09	40.00	1.575	800.20-09D40.00	33	1.299	100	3.937	94.64	3.726	5.35	.210	
	09	41.00	1.614	800.20-09D41.00	33	1.299	100	3.937	94.50	3.720	5.49	.216	
	10	46.00	1.811	800.20-10D46.00	36	1.417	100	3.937	93.83	3.694	6.16	.242	
10	10	45.00	1.772	800.20-10D45.00	36	1.417	100	3.937	93.97	3.699	6.02	.237	
	11	50.00	1.969	800.20-11D50.00	39	1.535	110	4.330	103.30	4.066	6.69	.263	
	11	50.80	2.000	800.20-11D50.80	39	1.535	110	4.330	103.19	4.062	6.80	.267	
	11	51.30	2.020	800.20-11D51.30	39	1.535	110	4.330	103.12	4.060	6.87	.270	
	12	53.00	2.087	800.20-12D53.00	43	1.693	120	4.724	112.89	4.444	7.10	.279	
	12	52.30	2.059	800.20-12D52.30	43	1.693	120	4.724	112.99	4.448	7.00	.275	
11	12	54.80	2.157	800.20-12D54.80	43	1.693	120	4.724	112.65	4.435	7.34	.289	
	12	52.00	2.047	800.20-12D52.00	43	1.693	120	4.724	113.03	4.450	6.96	.274	
	12	54.20	2.134	800.20-12D54.20	43	1.693	120	4.724	112.73	4.438	7.26	.285	
	12	55.00	2.165	800.20-12D55.00	43	1.693	120	4.724	112.63	4.434	7.36	.290	
	13	57.15	2.250	800.20-13D57.15	47	1.850	125	4.921	117.34	4.619	7.65	.301	
	13	60.00	2.362	800.20-13D60.00	47	1.850	120	4.724	111.96	4.407	8.03	.316	
12	13	63.00	2.480	800.20-13D63.00	47	1.850	120	4.724	111.56	4.392	8.44	.332	
	11	47.35	1.864	800.20-11D47.35	39	1.535	110	4.330	103.65	4.080	6.34	.249	
	11	48.92	1.926	800.20-11D48.92	39	1.535	110	4.330	103.44	4.072	6.55	.258	
	13	56.90	2.240	800.20-13D56.90	47	1.850	125	4.921	117.37	4.621	7.62	.300	
	13	59.00	2.323	800.20-13D59.00	47	1.850	125	4.921	117.09	4.610	7.90	.311	
	13	59.80	2.354	800.20-13D59.80	47	1.850	125	4.921	116.98	4.605	8.01	.315	
	13	60.60	2.386	800.20-13D60.60	47	1.850	125	4.921	116.88	4.602	8.11	.319	
	13	63.50	2.500	800.20-13D63.50	47	1.850	120	4.724	111.49	4.389	8.50	.334	
	13	64.80	2.551	800.20-13D64.80	47	1.850	125	4.921	116.31	4.579	8.68	.341	
	13	65.00	2.559	800.20-13D65.00	47	1.850	125	4.921	116.29	4.578	8.70	.342	

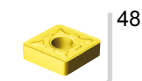
Пример заказа: 2 шт. 800.20-03D25.00

Штанги см. на стр. 87

Диапазон диаметров сверления – режущие пластины и опорно-направляющие пластины

Пластины (Заказываются отдельно)				Опорно-направляющие пластины (Заказываются отдельно)			
Диапазон диаметров, мм	Центральная	Диапазон диаметров, мм	Промежуточная	Диапазон диаметров, мм	Периферийная	Диапазон диаметров, мм	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						

Центральные, промежуточные и периферийные пластины помимо геометрии G могут иметь геометрию L для обработки длинностружечных материалов, см. стр. 48.



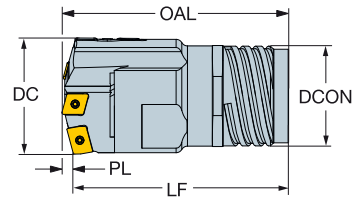
CoroDrill® 800

Система STS (одноштанговая)

Дюймовое исполнение



Диапазон диаметров: 1.000-2.500 мм
Глубина сверления: 150 x DC
Точность отверстия: IT10
Шероховатость: Ra 2 мкм
СОЖ: Чистое масло или эмульсия с присадками EP



Стандартная программа

CZC _{MS}	DC	DC"	Код заказа	Размеры, мм, дюйм								
				DCON	DCON"	OAL	OAL"	LF	LF"	PL	PL"	
06	03	25.40	1.000	A800.20-03D1.000	19	.748	75	2.952	71.59	2.818	3.40	.133
05	03	26.00	1.024	A800.20-03D1.024	19	.748	75	2.952	71.51	2.815	3.48	.137
06	04	28.57	1.125	A800.20-04D1.125	21	.827	78	3.070	74.17	2.920	3.82	.150
06	05	30.93	1.218	A800.20-M05D1.218	23	.906	80	3.149	75.85	2.986	4.14	.163
06	06	31.36	1.235	A800.20-06D1.235	25	.984	85	3.346	80.79	3.180	4.20	.165
06	06	31.62	1.245	A800.20-06D1.245	25	.984	85	3.346	80.76	3.179	4.23	.166
08	06	31.75	1.250	A800.20-06D1.250	25	.984	85	3.346	80.74	3.178	4.25	.167
06	07	33.32	1.312	A800.20-07D1.312	28	1.102	85	3.346	80.53	3.170	4.46	.175
08	07	34.92	1.375	A800.20-07D1.375	28	1.102	85	3.346	80.32	3.162	4.67	.184
08	08	36.49	1.437	A800.20-08D1.437	30	1.181	95	3.740	90.11	3.547	4.89	.192
08	08	38.10	1.500	A800.20-08D1.500	30	1.181	95	3.740	89.89	3.539	5.10	.200
09	09	41.27	1.625	A800.20-09D1.625	33	1.299	100	3.937	94.47	3.719	5.52	.217
10	10	43.81	1.725	A800.20-10D1.725	36	1.417	100	3.937	94.12	3.705	5.87	.231
08	10	44.45	1.750	A800.20-10D1.750	36	1.417	100	3.937	94.04	3.702	5.95	.234
10	10	46.02	1.812	A800.20-10D1.812	36	1.417	100	3.937	93.83	3.694	6.16	.242
09	11	47.62	1.875	A800.20-11D1.875	39	1.535	110	4.330	103.61	4.079	6.38	.251
09	11	48.38	1.905	A800.20-11D1.905	39	1.535	110	4.330	103.51	4.075	6.48	.255
11	11	49.27	1.940	A800.20-11D1.940	39	1.535	110	4.330	103.39	4.070	6.60	.259
11	11	49.40	1.945	A800.20-11D1.945	39	1.535	110	4.330	103.38	4.070	6.61	.260
11	11	49.91	1.965	A800.20-11D1.965	39	1.535	110	4.330	103.31	4.067	6.68	.263
08	11	50.41	1.985	A800.20-11D1.985	39	1.535	110	4.330	103.24	4.064	6.75	.265
11	11	50.80	2.000	A800.20-11D2.000	39	1.535	110	4.330	103.19	4.062	6.80	.267
12	12	53.97	2.125	A800.20-12D2.125	43	1.693	120	4.724	112.76	4.439	7.23	.284
12	12	55.54	2.187	A800.20-12D2.187	43	1.693	120	4.724	112.55	4.431	7.44	.292
11	12	52.37	2.062	A800.20-12D2.062	43	1.693	120	4.724	112.98	4.448	7.01	.276
13	13	57.15	2.250	A800.20-13D2.250	47	1.850	125	4.921	117.34	4.619	7.65	.301
12	13	58.72	2.312	A800.20-13D2.312	47	1.850	125	4.921	117.13	4.611	7.86	.309
13	13	59.30	2.335	A800.20-13D2.335	47	1.850	125	4.921	117.05	4.608	7.94	.312
13	13	59.69	2.350	A800.20-13D2.350	47	1.850	125	4.921	117.00	4.606	7.99	.314
13	13	60.32	2.375	A800.20-13D2.375	47	1.850	125	4.921	116.91	4.603	8.08	.318
13	13	60.45	2.380	A800.20-13D2.380	47	1.850	125	4.921	116.90	4.602	8.09	.318
13	13	61.08	2.405	A800.20-13D2.405	47	1.850	125	4.921	116.81	4.599	8.18	.322
13	13	62.00	2.441	A800.20-13D2.441	47	1.850	125	4.921	116.69	4.594	8.30	.327
13	13	63.50	2.500	A800.20-13D2.500	47	1.850	125	4.921	116.49	4.586	8.50	.334

Пример заказа: 2 шт. A800.20-03D1.000

Штанги см. на стр. 87

Диапазон диаметров сверления – режущие пластины и опорно-направляющие пластины

Пластины (Заказываются отдельно)				Опорно-направляющие пластины (Заказываются отдельно)			
Диапазон диаметров, дюйм	Центральная	Диапазон диаметров, дюйм	Промежуточная	Диапазон диаметров, дюйм	Периферийная	Диапазон диаметров, дюйм	Пластина
.984-1.139	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
1.140-1.338	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						
2.284-2.559	12 800-12 Т3 08M-C-G						



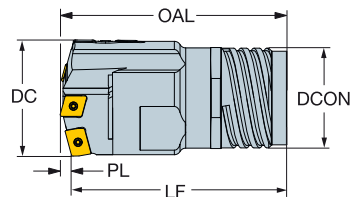
CoroDrill® 800

Система STS (одноштанговая)

Метрическое исполнение



Диапазон диаметров: 25.00-65.00 мм
Глубина сверления: 150 x DC
Точность отверстия: IT10
Шероховатость
 R_a 2 мкм
СОЖ: Чистое масло или эмульсия с присадками EP



CZC _{MS}	DCN	DCX	Код заказа	Размеры, мм				
				DCON	OAL	LF	PL	
05	03	25.00	26.40	800.20-03Dxx.xx	19.5	75	71.65-71.47	3.35-3.53
	04	26.41	28.70	800.20-04Dxx.xx	21	78	74.15-73.84	3.85-4.16
06	05	28.71	31.00	800.20-M05Dxx.xx	23.5	80	76.15-75.84	3.85-4.16
	06	31.01	33.30	800.20-06Dxx.xx	25.5	80	75.85-75.55	4.15-4.45
07	07	33.31	36.20	800.20-07Dxx.xx	28	90	85.54-85.93	4.46-4.07
	08	36.21	39.60	800.20-08Dxx.xx	30	90	85.15-84.7	4.85-5.3
08	09	39.61	43.00	800.20-09Dxx.xx	33	95	89.69-89.23	5.31-5.77
	10	43.01	47.00	800.20-10Dxx.xx	36	100	94.24-93.71	5.76-6.29
10	11	47.01	51.70	800.20-11Dxx.xx	39	110	103.7-103.07	6.3-6.93
	12	51.71	56.20	800.20-12Dxx.xx	43	115	108.07-107.47	6.93-7.53
12	13	56.21	65.00	800.20-13Dxx.xx	47	125	117.47-116.29	7.53-8.71
	13E	60.61	65.00	800.24-13Dxx.xx	51	125	116.88-115.11	8.12-9.89

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

Штанги см. на стр. 87

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: 2 шт. 800.20-03D*25.05*

ВНИМАНИЕ!

При заказе складских стандартных позиций ИЗБЕГАЙТЕ использовать звездочки в коде заказа. Для заказа специальных инструментов используйте звездочки.

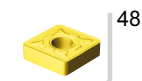
Пример:

800.20-03D25.00 Код для заказа стандартной позиции
800.20-03D*25.05* Код для заказа нестандартной позиции

Диапазон диаметров сверления – режущие пластины и опорно-направляющие пластины

Пластины (Заказываются отдельно)				Опорно-направляющие пластины (Заказываются отдельно)			
Диапазон диаметров, мм	Центральная	Диапазон диаметров, мм	Промежуточная	Диапазон диаметров, мм	Периферийная	Диапазон диаметров, мм	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						

Центральные, промежуточные и периферийные пластины помимо геометрии G могут иметь геометрию L для обработки длинностружечных материалов, см. стр. 48.



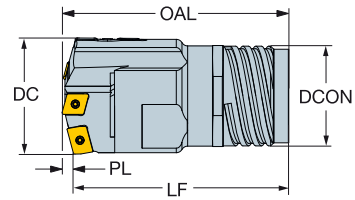
CoroDrill® 800

Система STS (одноштанговая)

Дюймовое исполнение



Диапазон диаметров: .984-2.559 мм
Глубина сверления: 150 x DC
Точность отверстия: IT10
Шероховатость
СОЖ: Чистое масло или эмульсия с присадками EP



CZC _{MS}	DCN	DCX	Код заказа	Размеры, дюйм				
				DCON	OAL	LF	PL	
05	03	.984	1.039	A800.20-03Dx.xxx	.768	2.953	2.821-2.814	.132-.139
	04	1.040	1.130	A800.20-04Dx.xxx	.827	3.071	2.919-2.907	.152-.164
06	05	1.131	1.220	A800.20-M05Dx.xxx	.925	3.150	2.998-2.986	.152-.164
	06	1.221	1.311	A800.20-06Dx.xxx	1.004	3.150	2.986-2.974	.164-.176
07	07	1.312	1.425	A800.20-07Dx.xxx	1.102	3.543	3.368-3.383	.175-.208
	08	1.426	1.559	A800.20-08Dx.xxx	1.181	3.543	3.352-3.335	.191-.208
08	09	1.560	1.692	A800.20-09Dx.xxx	1.299	3.740	3.531-3.513	.209-.227
	10	1.693	1.850	A800.20-10Dx.xxx	1.417	3.937	3.710-3.689	.227-.248
10	11	1.851	2.035	A800.20-11Dx.xxx	1.535	4.331	4.083-4.058	.248-.273
	12	2.036	2.212	A800.20-12Dx.xxx	1.693	4.528	4.255-4.231	.273-.297
13	2.213	2.559	A800.20-13Dx.xxx	1.850	4.921	4.625-4.578	.296-.343	

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

Штанги см. на стр. 87

Пример заказа: 2 шт. A800.20-03D*1.001*

ВНИМАНИЕ!
При заказе складских стандартных позиций НЕ ИСПОЛЬЗУЙТЕ звездочки в коде заказа. Для заказа специальных инструментов используйте звездочки.

Пример:
800.20-03D1.000 Код для заказа стандартной позиции
800.20-03D*1.001* Код для заказа нестандартной позиции

Диапазон диаметров сверления – режущие пластины и опорно-направляющие пластины

Пластины (Заказываются отдельно)				Опорно-направляющие пластины (Заказываются отдельно)			
Диапазон диаметров, дюйм	Центральная	Диапазон диаметров, дюйм	Промежуточная	Диапазон диаметров, дюйм	Периферийная	Диапазон диаметров, дюйм	Пластина
.984-1.139	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
1.140-1.338	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						
2.284-2.559	12 800-12 Т3 08M-C-G						

Центральные, промежуточные и периферийные пластины помимо геометрии G могут иметь геометрию L для обработки длинностружечных материалов, см. стр. 48.



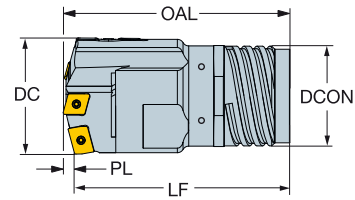
CoroDrill® 800

Эжекторная система

Метрическое исполнение



Диапазон диаметров: 25.00-65.00 мм
Глубина сверления: 100 x DC
Точность отверстия: IT10
Шероховатость: R_a 2 мкм
СОЖ: Чистое масло или эмульсия с присадками EP



CZC _{MS}	DC	DC"	Код заказа	Размеры, мм, дюйм								
				DCON	DCON"	OAL	OAL"	LF	LF"	PL	PL"	
06	03	25.00	.984	800.24-03D25.00	21	.827	75	2.952	71.65	2.820	3.35	.132
	03	25.40	1.000	800.24-03D25.40	21	.827	75	2.952	71.59	2.818	3.31	.130
	04	26.41	1.040	800.24-04D26.41	23	.906	78	3.070	74.46	2.931	3.54	.139
	04	27.00	1.063	800.24-04D27.00	23	.906	78	3.070	74.38	2.928	3.62	.143
	05	30.00	1.181	800.24-M05D30.00	25	.984	80	3.149	75.98	2.991	4.02	.158
08	05	30.30	1.193	800.24-M05D30.30	25	.984	80	3.149	75.94	2.989	4.06	.160
	05	30.50	1.201	800.24-M05D30.50	25	.984	80	3.149	75.91	2.988	4.09	.161
	06	32.00	1.260	800.24-06D32.00	28	1.102	85	3.346	80.71	3.177	4.29	.169
	06	32.14	1.265	800.24-06D32.14	28	1.102	85	3.346	80.69	3.176	4.31	.170
	06	32.20	1.268	800.24-06D32.20	28	1.102	85	3.346	80.68	3.176	4.32	.170
	07	34.00	1.339	800.24-07D34.00	30	1.181	85	3.346	80.44	3.167	4.56	.180
	07	35.00	1.378	800.24-07D35.00	30	1.181	85	3.346	80.31	3.161	4.69	.185
	07	36.05	1.419	800.24-07D36.05	30	1.181	85	3.346	80.17	3.156	4.83	.190
	08	37.90	1.492	800.24-08D37.90	33	1.299	95	3.740	89.92	3.540	5.08	.200
	08	38.00	1.496	800.24-08D38.00	33	1.299	95	3.740	89.90	3.539	5.10	.201
09	08	39.00	1.535	800.24-08D39.00	33	1.299	95	3.740	89.77	3.534	5.23	.206
	09	40.05	1.577	800.24-09D40.05	36	1.417	100	3.937	94.63	3.725	5.37	.211
	09	40.70	1.602	800.24-09D40.70	36	1.417	100	3.937	94.54	3.722	5.46	.215
	09	40.80	1.606	800.24-09D40.80	36	1.417	100	3.937	94.53	3.721	5.47	.215
	10	44.00	1.732	800.24-10D44.00	39	1.535	100	3.937	94.10	3.704	5.90	.232
	10	45.00	1.772	800.24-10D45.00	39	1.535	110	4.330	103.97	4.093	6.03	.237
	11	48.00	1.890	800.24-11D48.00	43	1.693	110	4.330	103.56	4.077	6.44	.254
	11	48.60	1.913	800.24-11D48.60	43	1.693	110	4.330	103.48	4.074	6.52	.257
	11	49.70	1.957	800.24-11D49.70	43	1.693	110	4.330	103.34	4.068	6.66	.262
	11	11	50.00	1.969	800.24-11D50.00	43	1.693	110	4.330	103.30	4.066	6.70
11		50.20	1.976	800.24-11D50.20	43	1.693	110	4.330	103.27	4.065	6.73	.265
11		51.05	2.010	800.24-11D51.05	43	1.693	110	4.330	103.16	4.061	6.84	.269
12		52.50	2.067	800.24-12D52.50	47	1.850	120	4.724	112.96	4.447	7.04	.277
12		54.00	2.126	800.24-12D54.00	47	1.850	120	4.724	112.76	4.439	7.24	.285
12		54.20	2.134	800.24-12D54.20	47	1.850	120	4.724	112.73	4.438	7.27	.286
13		62.35	2.455	800.24-13D62.35	51	2.008	125	4.921	116.64	4.592	8.36	.329
13		63.00	2.480	800.24-13D63.00	51	2.008	125	4.921	116.56	4.588	8.44	.332
13		65.00	2.559	800.24-13D65.00	51	2.008	125	4.921	116.29	4.578	8.71	.343

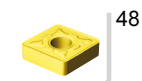
Пример заказа: 2 шт. 800.24-03D25.00

Штанги см. на стр. 87

Диапазон диаметров сверления – режущие пластины и опорно-направляющие пластины

Пластины (Заказываются отдельно)						Опорно-направляющие пластины (Заказываются отдельно)	
Диапазон диаметров, мм	Центральная	Промежуточная	Периферийная	Диапазон диаметров, мм	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						

Центральные, промежуточные и периферийные пластины помимо геометрии G могут иметь геометрию L для обработки длинностружечных материалов, см. стр. 48.



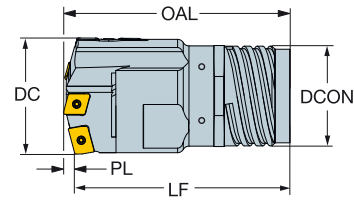
CoroDrill® 800

Эжекторная система

Метрическое исполнение



Диапазон диаметров: 25.00-65.00 мм
Глубина сверления: 100 x D_c
Точность отверстия: IT10
Шероховатость R_a 2 мкм
СОЖ: Чистое масло или эмульсия с присадками EP



CZC _{MS}	DCN	DCX	Код заказа	Размеры, мм			
				DCON	OAL	LF	PL
05	03	25.00	800.24-03Dxx.xx	21	75	71.65-71.47	3.35-3.36
	04	26.41	800.24-04Dxx.xx	23.5	78	74.15-73.84	3.85-4.16
06	05	28.71	800.24-M05Dxx.xx	25.5	80	76.15-75.84	3.85-4.16
	06	31.01	800.24-06Dxx.xx	28	80	75.85-75.55	4.15-4.45
07	33.31	36.20	800.24-07Dxx.xx	30	90	85.54-85.93	4.46-4.07
08	08	36.21	800.24-08Dxx.xx	33	90	85.15-84.7	4.85-5.3
	09	39.61	800.24-09Dxx.xx	36	95	89.69-89.23	5.31-5.77
10	10	43.01	800.24-10Dxx.xx	39	100	94.24-93.71	5.76-6.29
	11	47.01	800.24-11Dxx.xx	43	110	103.7-103.07	6.3-6.93
12	51.71	56.20	800.24-12Dxx.xx	47	115	108.07-107.47	6.93-7.53
13	56.21	65.00	800.24-13Dxx.xx	51	125	117.47-116.29	7.53-8.71

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

Пример заказа: 2 шт. 800.24-03D*25.05*

ВНИМАНИЕ!

При заказе складских стандартных позиций НЕ ИСПОЛЬЗУЙТЕ звездочки в коде заказа. Для заказа специальных инструментов используйте звездочки.

Пример:

800.24-03D25.00 Код для заказа стандартной позиции
800.24-03D*25.05* Код для заказа нестандартной позиции

Штанги см. на стр. 87

Диапазон диаметров сверления – режущие пластины и опорно-направляющие пластины

Пластины (Заказываются отдельно)			Промежуточная			Периферийная			Опорно-направляющие пластины (Заказываются отдельно)	
Диапазон диаметров, мм	Центральная	Диапазон диаметров, мм	Промежуточная	Диапазон диаметров, мм	Периферийная	Диапазон диаметров, мм	Пластина	Диапазон диаметров, мм	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	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	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	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	47.01-54.99	800-10A	
47.01-49.99	12 800-12 Т3 08M-C-G					55.00-65.00	800-12A	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									

Центральные, промежуточные и периферийные пластины помимо геометрии G могут иметь геометрию L для обработки длинностружечных материалов, см. стр. 48.



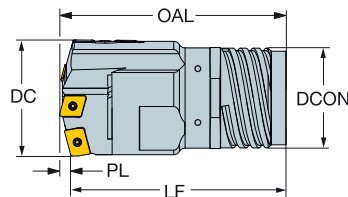
CoroDrill® 800

Эжекторная система

Дюймовое исполнение



Диапазон диаметров: .984-2.559
Глубина сверления: 100 x D_c
Точность отверстия: IT10
Шероховатость: R_a 2 мкм
СОЖ: Чистое масло или эмульсия с присадками EP



CZC _{MS}	DCN	DCX	Код заказа	Размеры, дюйм				
				DCON	OAL	LF	PL	
05	03	.984	1.039	A800.24-03Dx.xxx	.827	2.953	2.821-2.814	.132-.139
	04	1.040	1.130	A800.24-04Dx.xxx	.925	3.071	2.919-2.907	.152-.164
06	05	1.131	1.220	A800.24-M05Dx.xxx	1.004	3.150	2.998-2.986	.152-.164
	06	1.221	1.311	A800.24-06Dx.xxx	1.102	3.150	2.986-2.974	.164-.176
07	07	1.312	1.425	A800.24-07Dx.xxx	1.181	3.543	3.368-3.383	.175-.160
	08	1.426	1.559	A800.24-08Dx.xxx	1.299	3.543	3.352-3.335	.191-.208
09	09	1.560	1.692	A800.24-09Dx.xxx	1.417	3.740	3.531-3.513	.209-.227
	10	1.693	1.850	A800.24-10Dx.xxx	1.535	3.937	3.710-3.689	.227-.248
11	11	1.851	2.035	A800.24-11Dx.xxx	1.693	4.331	4.083-4.058	.248-.273
	12	2.036	2.212	A800.24-12Dx.xxx	1.850	4.528	4.255-4.231	.273-.297
13	2.213	2.559	A800.24-13Dx.xxx	2.008	4.921	4.625-4.578	.296-.343	

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

Штанги см. на стр. 87

Пример заказа: 2 шт. A800.24-03D*0.985*

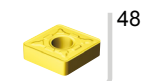
ВНИМАНИЕ!

При заказе складских стандартных позиций НЕ ИСПОЛЬЗУЙТЕ звездочки в коде заказа. Для заказа специальных инструментов используйте звездочки.

Диапазон диаметров сверления – режущие пластины и опорно-направляющие пластины

Пластины (Заказываются отдельно)				Опорно-направляющие пластины (Заказываются отдельно)			
Диапазон диаметров, дюйм	Центральная	Диапазон диаметров, дюйм	Промежуточная	Диапазон диаметров, дюйм	Периферийная	Диапазон диаметров, дюйм	Пластина
.984-1.139	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
1.140-1.338	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						
2.284-2.559	12 800-12 Т3 08M-C-G						

Центральные, промежуточные и периферийные пластины помимо геометрии G могут иметь геометрию L для обработки длинностружечных материалов, см. стр. 48.



CoroDrill® 801

Головка со сменными пластинами для высокопроизводительного сверления глубоких отверстий

Преимущества

- Высокая надёжность процесса обработки
- Повышенная гибкости благодаря расширенному диапазону радиальной регулировки
- Жесткая конструкция с тремя опорно-направляющими пластинами
- Высокая эффективность и продолжительная стойкость за счет новой системы режущих и опорно-направляющих пластин
- Возможность регулировки диаметра сверления вне инструментального цеха



Технические особенности

- Улучшенная конструкция каналов для подвода СОЖ
- Улучшенная конструкция стружколома для более эффективной эвакуации стружки
- Шлифованный участок для контроля биения
- Установочная метка для легкого позиционирования головки в штанге

Область применения

- Главным образом для обработки материалов групп ISO P, M и S
- Широкий диапазон диаметров
- Для нефтегазовой, аэрокосмической и металлургической промышленности

Области применения по ISO:



Система обозначения головок CoroDrill® 801 для глубокого сверления

801	.20	- 20	D1200
1	2	3	4

1.
801 = Семейство продукции, метрич.
A801 = Семейство продукции, дюйм.

2.
Соединение STS

3.
Диапазон штанг

4.
Диаметр

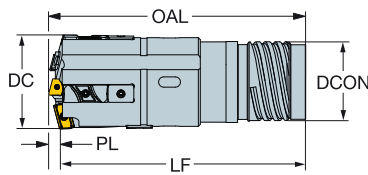
Информация о головках CoroDrill® 801 также доступна на нашем сайте: www.sandvik.coromant.com/ru-ru/products/corodrill_801

CoroDrill® 801



TCHN

IT10



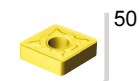
								Размеры, мм, дюйм								
C	I	P	CZC _{MS}	DCN	DCX	DCN'	DCX''	Код заказа	DCON	DCON''	OAL	OAL''	LF	LF''	PL	PL''
06	12	18	17	80.94	84.95	3.187	3.344	A801.20-17D3187	70	2.756	225	8.858	214.2	8.433	10.8	.425
06	12	18	17	82.55	86.55	3.250	3.407	A801.20-17D3250	70	2.756	225	8.858	213.9	8.421	11.1	.437
06	12	18	18	88.90	92.90	3.500	3.657	A801.20-18D3500	77	3.031	225	8.858	213.1	8.390	11.9	.469
08	12	18	17	86.00	90.00	3.386	3.543	801.20-17D0860	70	2.756	225	8.858	215.6	8.488	9.4	.370
08	12	18	18	90.00	94.00	3.543	3.701	801.20-18D0900	77	3.031	225	8.858	212.9	8.382	12.1	.476
08	12	18	18	94.00	95.50	3.701	3.760	801.20-18D0940	77	3.031	225	8.858	215.6	8.488	9.4	.370
10	12	18	14	66.68	68.18	2.625	2.684	A801.20-14D2625	52	2.047	200	7.874	191.1	7.524	8.9	.350
10	12	18	15	69.85	70.82	2.750	2.789	A801.20-15D2750	58	2.283	200	7.874	190.6	7.504	9.4	.370
10	12	18	15	70.00	71.00	2.756	2.795	801.20-15D0700	58	2.283	200	7.874	190.6	7.504	9.4	.370
10	12	18	15	71.00	74.00	2.795	2.913	801.20-15D0710	58	2.283	200	7.874	190.6	7.504	9.4	.370
10	12	18	16	73.02	77.03	2.875	3.032	A801.20-16D2875	63	2.480	200	7.874	190.6	7.504	9.4	.370
10	12	18	16	74.98	78.98	2.952	3.109	A801.20-16D2952	63	2.480	200	7.874	190.0	7.480	10.0	.394
12	12	13	14	65.00	66.50	2.559	2.618	801.20-14D0650	52	2.047	200	7.874	190.6	7.504	9.4	.370
12	12	13	15	68.00	69.50	2.677	2.736	801.20-15D0680	58	2.283	200	7.874	190.6	7.504	9.4	.370
12	12	13	16	76.20	80.20	3.000	3.157	A801.20-16D3000	63	2.480	200	7.874	189.8	7.472	10.2	.402
12	12	13	17	80.00	84.00	3.150	3.307	801.20-17D0800	70	2.756	225	8.858	215.6	8.488	9.4	.370
12	12	13	18	95.00	99.00	3.740	3.898	801.20-18D0950	77	3.031	240	9.448	227.9	8.972	12.1	.476
12	08	13	18	98.00	102.00	3.858	4.016	801.20-18D0980	77	3.031	240	9.448	227.9	8.972	12.1	.476
12	12	13	19	101.60	106.60	4.000	4.197	A801.20-19D4000	89	3.504	250	9.842	236.4	9.307	13.6	.535
12	12	13	19	105.00	110.00	4.134	4.331	801.20-19D1050	89	3.504	250	9.842	235.9	9.287	14.1	.555
12	12	13	19	107.95	112.95	4.250	4.447	A801.20-19D4250	89	3.504	250	9.842	235.5	9.272	14.5	.571
12	12	13	19	111.12	116.13	4.375	4.572	A801.20-19D4375	89	3.504	250	9.842	235.1	9.256	14.9	.587
12	12	13	20	114.30	119.30	4.500	4.697	A801.20-20D4500	101	3.976	260	10.236	244.7	9.634	15.3	.602
12	12	13	20	120.00	125.00	4.724	4.921	801.20-20D1200	101	3.976	270	10.629	253.9	9.996	16.1	.634
12	08	13	21	125.00	130.00	4.921	5.118	801.20-21D1250	113	4.449	270	10.629	253.2	9.969	16.8	.661
12	08	13	21	130.00	135.00	5.118	5.315	801.20-21D1300	113	4.449	270	10.629	252.6	9.945	17.4	.685
12	12	13	21	135.00	140.00	5.315	5.512	801.20-21D1350	113	4.449	270	10.629	252.6	9.945	17.4	.685
12	08	13	22	136.53	141.53	5.375	5.572	A801.20-22D5375	125	4.921	270	10.629	251.7	9.909	18.3	.720
12	12	13	22	141.50	146.50	5.571	5.768	801.20-22D1415	125	4.921	270	10.629	250.4	9.858	19.6	.772
12	08	13	22	146.05	151.05	5.750	5.947	A801.20-22D5750	125	4.921	270	10.629	250.4	9.858	19.6	.772
12	08	13	23	150.00	155.00	5.906	6.102	801.20-23D1500	137	5.394	285	11.220	265.4	10.449	19.6	.772
12	12	13	23	152.40	157.40	6.000	6.197	A801.20-23D6000	137	5.394	285	11.220	264.6	10.417	20.4	.803
12	08	13	23	157.00	162.00	6.181	6.378	801.20-23D1570	137	5.394	285	11.220	265.4	10.449	19.6	.772
12	12	13	24	162.00	167.00	6.378	6.575	801.20-24D1620	149	5.866	285	11.220	265.4	10.449	19.6	.772
12	12	13	24	165.10	170.10	6.500	6.697	A801.20-24D6500	149	5.866	285	11.220	262.9	10.350	22.1	.870

Пример заказа: 1 шт. 801.20-20D1200

Штанги см. на стр. 88

Дополнительная информация:

опорно-направляющие пластины см. на стр. 54
регулирующие проставки см. на стр. 54 и 70



Головки T-MAX® 424.10 для сверления

Первый выбор для эжекторной системы

Регулируемая сверлильная головка для эжекторной системы и системы STS

Диапазон диаметров: 63,50-130,00 мм, головки большего диаметра по специальному запросу

Сменная опорно-направляющая пластина с двумя рабочими гранями

Большие каналы для эвакуации стружки

Отличная прямолинейность и качество поверхности отверстий

Современные пластины - экономичность обработки

- Четыре типоразмера пластин охватывают весь диапазон диаметров
- Геометрии и сплавы для сверления большинства материалов
- Сверление с большими подачи

Точность, обеспечиваемая технологией

- Возможность регулировки

Регулируемая периферийная резцовая вставка

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

Прочные и надежные резцовые вставки

- Резцовые вставки предназначены для защиты корпуса головки от поломок
- Простота замены
- Экономичность



Области применения по ISO:



Регулировка головок для обработки глубоких отверстий T-MAX® 424.10, 424.31, 424.32 и 420.7 от номинального диаметра к большему

1. Извлеките обе опорно-направляющие пластины.

2. Убедитесь, что на посадочных поверхностях под опорно-направляющие пластины отсутствуют заусенцы и загрязнения. Выберите регулировочную проставку требуемой толщины. Доступны проставки толщиной 0,1, 0,2 и 0,3 мм для опорно-направляющих пластин каждого размера. Для каждой головки требуется два набора регулировочных проставок. Информацию для заказа см. на стр. 54. Проставки другой толщины изготавливаются самостоятельно.

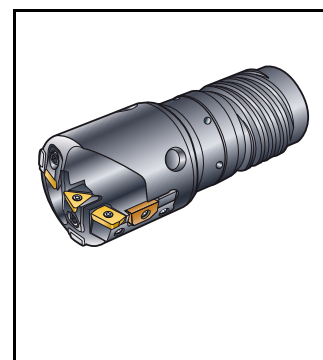
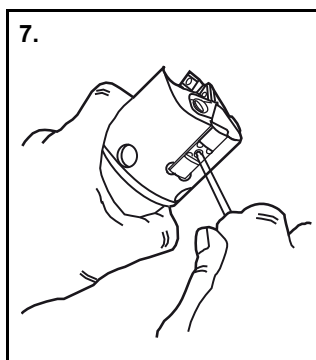
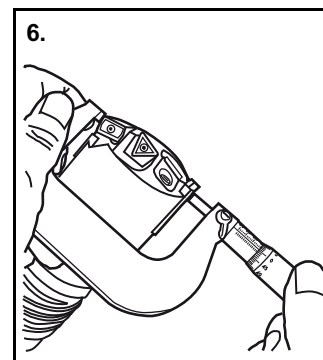
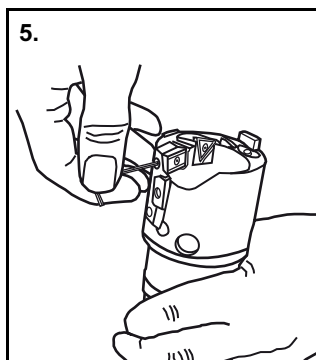
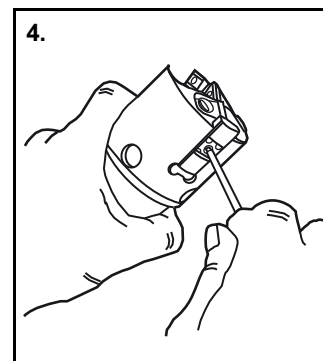
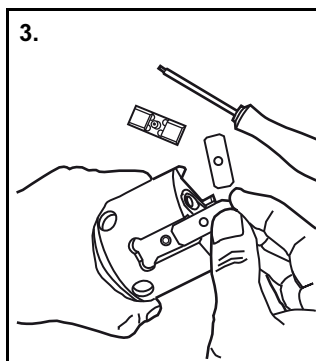
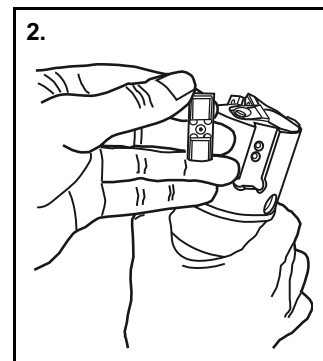
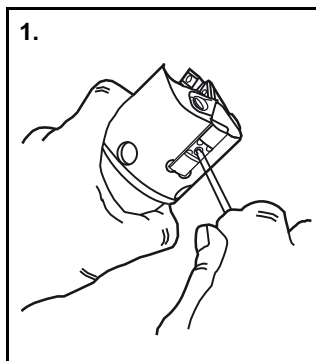
3. Установите регулировочные проставки под соответствующую опорно-направляющую пластину и затяните винты.

4. Опорно-направляющая пластина, расположенная напротив периферийной резцовой вставки, должна быть установлена в верхнем положении для измерения диаметра инструмента. Вторая опорно-направляющая пластина имеет только одно фиксированное положение, поскольку она не используется в процессе регулировки.

5. Если необходима дальнейшая регулировка диаметра, то положение периферийной пластины можно легко настроить с помощью регулировочного винта резцовой вставки. Осторожно затяните винт резцовой вставки. Повторите проверку диаметра инструмента после настройки и замены регулировочных проставок.

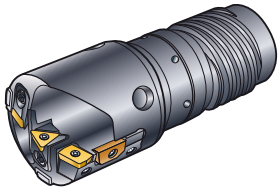
6. Измерьте диаметр инструмента с помощью микрометра.

7. Установите опорно-направляющую пластину, противоположную периферийной резцовой вставке, в нижнее положение и затяните винт.

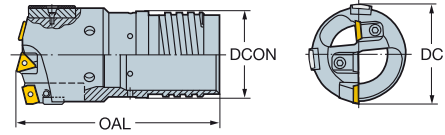


Головки T-MAX® 424.10 для сверления

Со сменными пластинами



Диапазон диаметров: 63.50-183.90 мм
Глубина сверления: 100 x DC
Точность отверстия: IT10
Шероховатость: R_a 3 мкм
СОЖ: Чистое масло или эмульсия с присадками EP



CZC ₁₆	DC	DC*	Код заказа	Размеры, мм, дюйм						Резцовые вставки				Опорно-направляющие пластины			
				DCON	DCON*	OAL	OAL*	ADJLX _{вкл.}	ADJLX _{вкл.*}	Центральная	Коп-во	Промежуточная	Коп-во	Периферийная	Коп-во	Коп-во	
13	63.50	2.500	A424.10-2500	51.0	2.008	115	4.528	1.00	.0394	L430.31-1216-16	1	L430.30-1216-16	1	R430.28-1516-16	1	430.32-12 D65.0	2
13E	65.00	2.559	424.10-0650E	51.0	2.008	115	4.528	1.50	.0591	L430.31-1216-16	1	L430.30-1216-16	1	R430.28-1516-16	1	430.32-12 D65.0	2
14	65.00	2.559	424.10-0650	52.0	2.047	150	5.906	1.50	.0394	L430.31-1216-16	1	L430.30-1216-16	1	R430.28-1516-16	1	430.32-12 D65.0	2
15	69.85	2.750	A424.10-2750	58.0	2.283	150	5.906	1.00	.0394	L430.31-1216-16	1	L430.30-1216-16	1	R430.28-1516-16	1	430.32-12 D65.0	2
15	70.00	2.756	424.10-0700	58.0	2.283	150	5.906	1.00	.0394	L430.31-1216-16	1	L430.30-1216-16	1	R430.28-1516-16	1	430.32-12 D70.0	2
15	71.45	2.813	A424.10-2813	58.0	2.283	150	5.906	0.75	.0300	L430.31-1216-16	1	L430.30-1216-16	1	R430.28-1516-16	1	430.32-12 D70.0	2
16	75.00	2.953	424.10-0750	63.0	2.480	160	6.299	2.00	.0787	L430.31-1216-16	1	L430.30-1216-16	1	R430.28-1822-22	1	430.32-12 D75.0	2
16	76.20	3.000	A424.10-3000	63.0	2.480	160	6.299	2.00	.0787	L430.31-1216-16	1	L430.30-1216-16	1	R430.28-1822-22	1	430.32-12 D75.0	2
17	80.00	3.150	424.10-0800	70.0	2.756	190	7.480	1.25	.0492	L430.31-1216-16	1	L430.30-1216-16	1	R430.28-1822-22	1	430.32-12 D80.0	2
17	82.55	3.250	A424.10-3250	70.0	2.756	190	7.480	0.75	.0300	L430.31-1216-16	1	L430.30-1216-16	1	R430.28-1822-22	1	430.32-12 D80.0	2
17	85.00	3.346	424.10-0850	70.0	2.756	190	7.480	1.75	.0689	L420.31-1522-22	1	L430.30-1216-16	1	R430.28-1822-22	1	430.32-12 D85.0	2
18	88.90	3.500	A424.10-3500	77.0	3.031	190	7.480	1.75	.0689	L420.31-1522-22	1	L430.30-1216-16	1	R430.28-1822-22	1	430.32-12 D85.0	2
18	90.00	3.543	424.10-0900	77.0	3.031	190	7.480	1.75	.0689	L420.31-1522-22	1	L430.30-1216-16	1	R430.28-1822-22	1	430.32-12 D90.0	2
18	95.00	3.740	424.10-0950	77.0	3.031	190	7.480	2.00	.0787	L420.31-1522-22	1	L430.30-15 22-22	1	R430.28-1822-22	1	430.32-12 D95.0	2
18	95.25	3.750	A424.10-3750	77.0	3.031	190	7.480	2.00	.0787	L420.31-1522-22	1	L430.30-15 22-22	1	R430.28-1822-22	1	430.32-12 D95.0	2
19	100.00	3.937	424.10-1000	89.0	3.504	195	7.677	1.00	.0394	L420.31-1522-22	1	L430.30-15 22-22	1	R430.28-1822-22	1	430.32-16 D100.0	2
19	101.60	4.000	A424.10-4000	89.0	3.504	195	7.677	1.25	.0490	L420.31-1522-22	1	L430.30-15 22-22	1	R430.28-1822-22	1	430.32-16 D100.0	2
19	105.00	4.134	424.10-1050	89.0	3.504	195	7.677	0.50	.0197	L420.31-1522-22	1	L430.30-15 22-22	1	R430.28-1822-22	1	430.32-16 D105.0	2
19	107.95	4.250	A424.10-4250	89.0	3.504	195	7.677	2.00	.0787	L430.31-1216-16	1	L430.30-1216-16	1	R430.28-1516-16	1	430.32-16 D105.0	2
19	110.00	4.331	424.10-1100	89.0	3.504	195	7.677	1.50	.0591	L430.31-1216-16	1	L430.30-1216-16	1	R430.28-1516-16	1	430.32-16 D110.0	2
19	114.30	4.500	A424.10-4500	101.0	3.976	220	8.661	2.00	.0787	L430.31-1216-16	3	L430.30-1216-16	1	R430.28-1516-16	1	430.32-16 D110.0	2
20	115.00	4.528	424.10-1150	101.0	3.976	220	8.661	1.50	.0591	L430.31-1216-16	3	L430.30-1216-16	1	R430.28-1516-16	1	430.32-16 D115.0	2
20	120.00	4.724	424.10-1200	101.0	3.976	220	8.661	1.50	.0591	L430.31-1216-16	3	L430.30-1216-16	1	R430.28-1516-16	1	430.32-16 D120.0	2
20	120.65	4.750	A424.10-4750	101.0	3.976	220	8.661	1.50	.0591	L430.31-1216-16	3	L430.30-1216-16	1	R430.28-1822-22	1	430.32-16 D120.0	2
21	125.00	4.921	424.10-1250	113.0	4.449	220	8.661	1.75	.0689	L430.31-1216-16	3	L430.30-1216-16	1	R430.28-1822-22	1	430.32-16 D125.0	2
21	127.00	5.000	A424.10-5000	113.0	4.449	220	8.661	1.25	.0490	L430.31-1216-16	3	L430.30-1216-16	1	R430.28-1822-22	1	430.32-16 D125.0	2
21	130.00	5.118	424.10-1300	113.0	4.449	220	8.661	0.50	.0197	L430.31-1216-16	3	L430.30-1216-16	1	R430.28-1822-22	1	430.32-16 D130.0	2
22	136.00-147.90	5.354-5.823	Tailor Made														
23	148.00-159.90	5.827-6.295	Tailor Made														
24	160.00-171.90	6.299-6.768	Tailor Made														
25	172.00-183.90	6.772-7.240	Tailor Made														

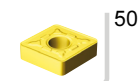
Инструкции по радиальной регулировке см. на стр. 44

Дополнительная информация:

опорно-направляющие пластины см. на стр. 54

регулирующие прокладки см. на стр. 54 и 70

Пластины (Заказываются отдельно)								
Центральная резцовая вставка	△	Пластины	Промежуточная резцовая вставка	△	Пластины	Периферийная резцовая вставка	□	Пластины
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
	16	TPMT 16T312R-24		16	TPMT 16T312R-24		13	R424.9-13T308-24
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
	22	TPMT 220612R-24		22	TPMT 220612R-24		18	R424.9-180608-24



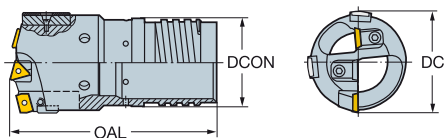
Головки T-MAX® 424.10 для сверления



Расширение стандартной программы благодаря возможности изготовить инструмент с требуемыми параметрами!

Если вы не нашли подходящий инструмент в широком стандартном ассортименте, то мы изготовим модифицированный инструмент по вашим требованиям с нестандартными параметрами.

DC = 63,50 - 183,99 мм, с четырехзаходной резьбой



DC	DCON	Диапазон штанг*
63.50 - 64.99	51	13
65.00 - 66.99	51 / 52	13 / 14
67.00 - 72.99	52 / 58	14 / 15
73.00 - 79.99	58 / 63	15 / 16
80.00 - 86.99	63 / 70	16 / 17
87.00 - 99.99	70 / 77	17 / 18
100.00 - 111.99	77 / 89	18 / 19
112.00 - 123.99	89 / 101	19 / 20
124.00 - 135.99	101 / 113	20 / 21
136.00 - 147.99	113 / 125	21 / 22
148.00 - 159.99	125 / 137	22 / 23
160.00 - 171.99	137 / 149	23 / 24
172.00 - 183.99	149 / 161	24 / 25

*Сравните с штангой
Эжекторная система: 424.2-8xx
STS: 420.5-8xx

Опции

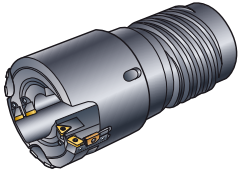
DC - Диаметр сверления: 63,50 - 183,90 мм
DCON - Диаметр резьбы: 51 - 161

Примечание! При возникновении вопросов обращайтесь к региональному представителю Sandvik Coromant.

Головки для трепанирования T-MAX® 420.7 - изготавливаются по запросу

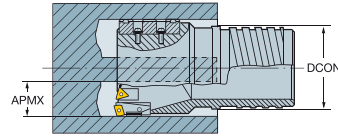
Со сменными пластинами

Система STS



По запросу

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



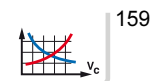
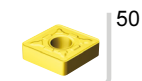
Диапазон диаметров, мм, дюйм				Резцовые вставки					Размеры, мм, дюйм				
DC Min	DC Max	DC Min"	DC Max"	Центральная	Кол-во	Периферийная	Кол-во	Опорно-направляющие пластины	Кол-во	DCON	DCON"	APMX	APMX"
112.00	119.99	4.409	4.724	L430.27-1216-16	3	R430.28-1516-16	1	(По запросу)	2	101	3.976	43.75	1.722
120.00	124.99	4.725	4.921	L430.27-1216-16	3	R430.28-1516-16	1	430.21-18D120.0	2	101	3.976	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	113	4.449	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	113	4.449	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	125	4.921	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	131	5.157	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	149	5.866	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	161	6.339	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	173	6.811	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	185	7.283	53.75	2.116
250.00		9.843		L430.27-1216-16	4	R430.28-1516-16	1	430.21-18D250.0	2	197	7.756	53.75	2.116

Инструкции по радиальной регулировке см. на стр. 44

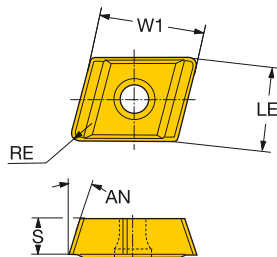
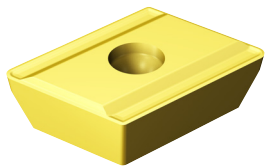
При заказе трепанирующей головки необходимо указать:
- Диаметр сверла, DC

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

Пластины (Заказываются отдельно)					
Центральная резцовая вставка		Пластины	Периферийная резцовая вставка		Пластины
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
	16	TPMT 16T312R-24		13	R424.9-13T308-24



Режущие пластины для головок CoroDrill® 800

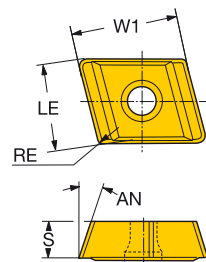


Центральная пластина

	Код заказа	Размеры, мм, дюйм																		
		P	M	K	N	S	O	S	S"	LE	LE"	RE	RE"	D1	D1"	W1	W1"	AN		
	05 800-05 03 08M-C-G	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
	06 800-06 ТЗ 08M-C-G	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
	08 800-08 ТЗ 08M-C-G	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
	10 800-10 ТЗ 08M-C-G	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
	12 800-12 ТЗ 08M-C-G	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
	05 800-05 03 08M-C-L	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
	06 800-06 ТЗ 08M-C-L	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
	08 800-08 ТЗ 08M-C-L	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
	10 800-10 ТЗ 08M-C-L	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
	12 800-12 ТЗ 08M-C-L	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆

Подробную информацию о геометриях и сплавах см. на стр. 52

Пример заказа: 10 шт. 800-05 03 08M-C-G 1025

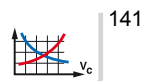


Промежуточная пластина

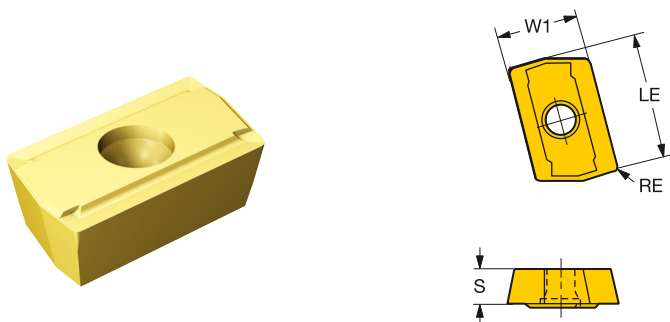
	Код заказа	Размеры, мм, дюйм																		
		P	M	K	N	S	O	S	S"	LE	LE"	RE	RE"	D1	D1"	W1	W1"	AN		
	05 800-05 03 08M-I-G	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
	06 800-06 ТЗ 08M-I-G	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
	08 800-08 ТЗ 08M-I-G	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
	12 800-12 ТЗ 08M-I-G	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
	05 800-05 03 08M-I-L	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
	06 800-06 ТЗ 08M-I-L	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
	08 800-08 ТЗ 08M-I-L	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
	12 800-12 ТЗ 08M-I-L	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆

Подробную информацию о геометриях и сплавах см. на стр. 52

Пример заказа: 10 шт. 800-05 03 08M-I-G 1025



Режущие пластины для головок T-MAX® 424.10 и CoroDrill® 801

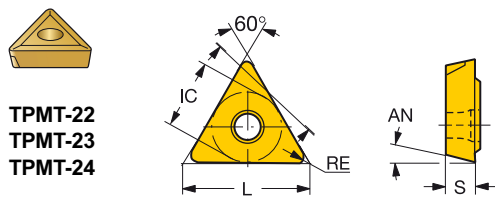


Периферийная пластина

		Код заказа	P		M		K		N		S		O		Размеры, мм, дюйм										
			1025	235	4235	1025	235	4235	1025	H13A	1025	H13A	1025	1115	H13A	1025	S	S"	LE	LE"	RE	RE"	D1	D1"	W1
Чистовая обработка		13	R424.9-13 T3 08-22	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	3.96	.156	14.3	.563	0.80	.031	3.40	.133	10.00	.393
			R424.9-13 T3 08-23	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	3.96	.156	14.3	.563	0.80	.031	3.40	.133	10.00	.393
		18	R424.9-18 06 08-22	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.35	.250	19.4	.764	0.80	.031	4.40	.173	11.50	.452
			R424.9-18 06 08-23	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.35	.250	19.4	.764	0.80	.031	4.40	.173	11.50	.452
Чистовая обработка		13	R424.9-13 T3 08-24	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	3.96	.156			0.80	.031	3.40	.133	10.00	.393
		18	R424.9-18 06 08-24	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.35	.250			0.80	.031	4.40	.173	11.50	.452

Подробную информацию о геометриях и сплавах см. на стр. 56

Пример заказа: 10 шт. R424.9-13 T3 08-22 1025



ТРМТ-22
 ТРМТ-23
 ТРМТ-24

Центральная и промежуточная режущая пластина

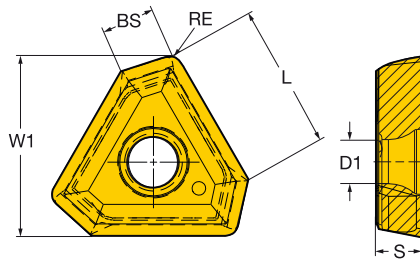
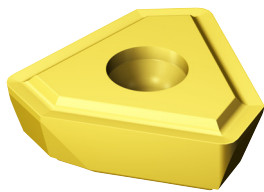
		Код заказа	P		M		K		N		S		Размеры, мм, дюйм								
			1025	4235	235	1025	4235	235	H13A	H13A	1025	1115	H13A	IC	IC"	S	S"	L	L"	RE	RE"
	16	ТРМТ 16 T3 12R-22	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	9.52	.375	3.97	.156	16.50	.650	1.2	.047	11°
		ТРМТ 16 T3 12TR-23	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	9.52	.375	3.97	.156	16.50	.650	1.2	.047	11°
		ТРМТ 16 T3 12R-24	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	9.52	.375	3.97	.156	16.50	.650	1.2	.047	11°
	22	ТРМТ 22 06 12R-22	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.70	.500	6.35	.250	22.00	.866	1.2	.047	11°
		ТРМТ 22 06 12TR-23	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.70	.500	6.35	.250	22.00	.866	1.2	.047	11°
		ТРМТ 22 06 12R-24	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.70	.500	6.35	.250	22.00	.866	1.2	.047	11°

Подробную информацию о геометриях и сплавах см. на стр. 56

Пример заказа: 10 шт. ТРМТ 16 T3 12R-22 1025



Режущие пластины TPGX для сверления

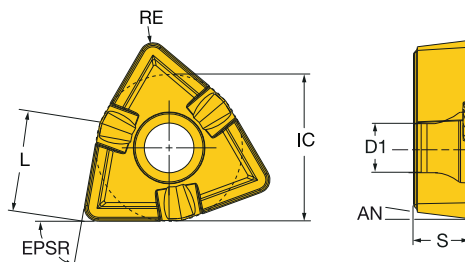
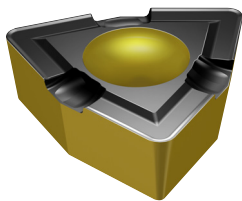


Код заказа	P	M	K	N	S	Размеры, мм, дюйм											
						S	S"	D1	D1"	W1	W1"	RE	RE"	BS	BS"	L	L"
14	☆	☆	☆	☆	☆	3.52	.138	3.90	.153	10.26	.404	0.80	.031	2.80	.110	8.10	0.318
17	☆	☆	☆	☆	☆	4.00	.157	3.90	.153	12.37	.487	0.80	.031	3.90	.153	9.70	0.381
24	☆	☆	☆	☆	☆	5.50	.216	4.40	.173	17.29	.680	1.20	.047	4.70	.185	13.30	0.523
28	☆	☆	☆	☆	☆	7.57	.298	5.50	.217	20.46	.805	1.60	.062	6.20	.244	15.50	0.610
14	☆	☆	☆	☆	☆	3.52	.138	3.90	.153	10.26	.404	0.80	.031	2.80	.110	8.10	0.318
17	☆	☆	☆	☆	☆	4.00	.157	3.90	.153	12.37	.487	0.80	.031	3.90	.153	9.70	0.381
24	☆	☆	☆	☆	☆	5.50	.216	4.40	.173	17.29	.680	1.20	.047	4.70	.185	13.30	0.523
28	☆	☆	☆	☆	☆	7.57	.298	5.50	.217	20.46	.805	1.60	.062	6.20	.244	15.50	0.610

Подробную информацию о геометриях и сплавах см. на стр. 56

Пример заказа: 10 шт. TPGX 14 03 08R-G 4325

Режущие пластины для трепанирования, для специальных решений



Код заказа	P	M	K	N	S	Размеры, мм, дюйм											
						IC	IC"	S	S"	RE	RE"	D1	D1"	L	L"	AN	EPSR
06	☆	☆	☆	☆	☆	9.52	.375	3.96	.156	0.80	.031	3.70	.145	6.52	.257	7.00°	80.00
08	☆	☆	☆	☆	☆	12.70	.500	4.76	.187	1.20	.047	4.30	.169	8.69	.342	7.00°	80.00

Подробную информацию о геометриях и сплавах см. на стр. 56

Пример заказа: 10 шт. WCMX 06 T3 08-GM 1025



Геометрии и сплавы пластин для головок CoroDrill® 800.24, 800.20 и 801

Геометрии пластин

Геометрия (G)

- Универсальная геометрия
- Высокие скорости резания и подачи
- Хорошее стружкодробление при сверлении большинства обрабатываемых материалов

Геометрия (L)

- Обеспечивает хорошее стружкодробление 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



Сталь, стальное литье, ковкий чугун, дающий сливную стружку

GC1525 (P05–P25)

Кермет с покрытием PVD. Очень высокая износостойкость и прочность режущей кромки. Отлично подходит для чистовой и получистовой обработки низкоуглеродистых и низколегированных сталей. Предназначен для операций, когда требуется хорошее качество поверхности при средних и высоких скоростях резания.

GC1025 (P15–P50)

Универсальный сплав с покрытием PVD с высокой износостойкостью и прочностью.

GC4235 (P25–P45)

Сплав с хорошей прочностью и износостойкостью.

P1 (P15–P50)

Сплав опорно-направляющей пластины с покрытием, обеспечивающим отличную износостойкость.

PM1 (P10–P35)

Сплав опорно-направляющей пластины с новым покрытием и основой для обработки сталей повышенной прочности.



Аустенитные, ферритные, мартенситные нержавеющие стали

GC1525 (M05–M15)

Кермет с покрытием PVD. Очень высокая износостойкость и прочность режущей кромки. Низкая склонность к налипанию вязких материалов. Отлично подходит для чистовой обработки нержавеющих сталей в благоприятных условиях. Предназначен для работы с высокими скоростями резания и относительно низкими подачами.

GC1025 (M20–M40)

Универсальный сплав для области применения ISO M с покрытием PVD, обладающий высокими прочностью и стойкостью к наростообразованию.

GC4235 (M15–M35)

Хорошая прочность и износостойкость обеспечивают надежность режущих кромок даже при обработке супердуплексной нержавеющей стали.

M1 (M20–M40)

Сплав опорно-направляющей пластины с покрытием, обеспечивающим отличную износостойкость.

PM1 (M15–M35)

Сплав опорно-направляющей пластины с новым покрытием и основой для обработки дуплексных/нержавеющих сталей.



Чугун

GC1025 (K10–K30)

Универсальный сплав для области применения ISO K с покрытием PVD, обладающий высокими прочностью и износостойкостью.

GC4235 (K15–K35)

Сплав, обеспечивающий хорошую прочность кромок в сочетании с высокой износостойкостью.

H13A (K10 – K30)

Сплав для работы на низких и средних скоростях резания.

M1 (K10–K30)

Сплав опорно-направляющей пластины с покрытием, обеспечивающим отличную износостойкость.

Геометрии и сплавы пластин для головок CoroDrill® 800.24, 800.20 и 801

Геометрии пластин

Геометрия (G)

- Универсальная геометрия
- Высокие скорости резания и подачи
- Хорошее стружкодробление при сверлении большинства обрабатываемых материалов

Геометрия (L)

- Обеспечивает хорошее стружкодробление 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



Цветные металлы, пластмассы, дерево

GC1025 (N10–N30)

Универсальный сплав для сверления алюминия, меди и медных сплавов.

GC4235 (N05–N25)

Сплав обеспечивает сочетание высокой прочности режущей кромки и износостойкости при работе на средних и высоких скоростях резания.

H13A (N10 – N30)

Сплав для работы на низких и средних скоростях резания.

M1 (N10–N30)

Сплав опорно-направляющей пластины с покрытием, обеспечивающим отличную износостойкость.



Жаропрочные и титановые сплавы

GC1025 (S20–S40)

Сплав с покрытием PVD с хорошей износостойкостью и прочностью. Низкая склонность к наростообразованию.

H13A (S15 – S25)

Сплав для обработки жаропрочных сплавов и титана. Острота режущей кромки, высокая износостойкость и прочность.

GC1115 (S15 – S25)

Мелкозернистый твердый сплав с PVD-покрытием. Основа сплава имеет высокую теплостойкость и хорошую стойкость к пластической деформации в сочетании с высокой надёжностью кромки. Тонкое оксидное PVD-покрытие с отличной стойкостью к налипанию вязких материалов и хорошей адгезией к острым режущим кромкам. Это гарантирует прочность, хорошую стойкость к лункообразованию, равномерный износ по задней поверхности и высокую эффективность обработки.

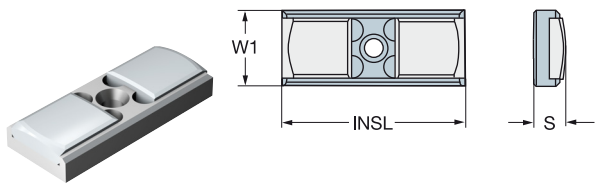
M1 (S20–S40)

Сплав опорно-направляющей пластины с покрытием, обеспечивающим отличную износостойкость.

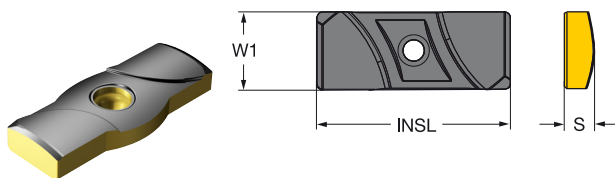
PM1 (S10–S40)

Сплав опорно-направляющей пластины с новым покрытием и основой для обработки жаропрочных и титановых сплавов.

Опорно-направляющие пластины для головок CoroDrill® 801, CoroDrill® 818 и T-MAX 424.10



Диаметр головки	Опорно-направляющие пластины	P	M	K	N	S	Размеры, мм, дюйм					
		-	-	-	-	-	- = Твёрдый сплав без покрытия					
мм (дюйм)	Код заказа	☆	☆	☆	☆	☆	W1	W1"	INSL	INSL"	S	S"
63.5-74.99 (2.480-2.952)	430.32-12 D63.5	☆	☆	☆	☆	☆	12	.472	35	1.379	7.0	.276
	430.32-12 D65.0	☆	☆	☆	☆	☆	14	.551	35	1.379	7.0	.276
	430.32-12 D70.0	☆	☆	☆	☆	☆	14	.551	35	1.379	7.0	.276
75.0-84.99 (2.953-3.346)	430.32-12 D75.0	☆	☆	☆	☆	☆	14	.551	35	1.379	7.0	.276
	430.32-12 D80.0	☆	☆	☆	☆	☆	14	.551	35	1.379	7.0	.276
85.0-99.99 (3.346-3.936)	430.32-12 D85.0	☆	☆	☆	☆	☆	14	.551	35	1.379	7.0	.276
	430.32-12 D90.0	☆	☆	☆	☆	☆	14	.551	35	1.379	7.0	.276
	430.32-12 D95.0	☆	☆	☆	☆	☆	14	.551	35	1.379	7.0	.276
100-109.99 (3.937-4.330)	430.32-16 D100.0	☆	☆	☆	☆	☆	20	.787	50	1.969	8.5	.335
	430.32-16 D105.0	☆	☆	☆	☆	☆	20	.787	50	1.969	8.5	.335
110-119.99 (4.331-4.724)	430.32-16 D110.0	☆	☆	☆	☆	☆	20	.787	50	1.969	8.5	.335
	430.32-16 D115.0	☆	☆	☆	☆	☆	20	.787	50	1.969	8.5	.335
120-129.99 (4.725-5.118)	430.32-16 D120.0	☆	☆	☆	☆	☆	20	.787	50	1.969	8.5	.335
	430.32-16 D125.0	☆	☆	☆	☆	☆	20	.787	50	1.969	8.5	.335
130-139.99 (5.119-5.511)	430.32-16 D130.0	☆	☆	☆	☆	☆	20	.787	50	1.969	8.5	.335
140-149.99 (5.512-5.905)	430.32-16 D140.0	☆	☆	☆	☆	☆	16	.630	50	1.969	8.5	.335
150-159.99 (5.906-6.298)	430.32-16 D150.0	☆	☆	☆	☆	☆	16	.630	50	1.969	8.5	.335
160-169.99 (6.299-6.692)	430.32-16 D160.0	☆	☆	☆	☆	☆	16	.630	50	1.969	8.5	.335
170-179.99 (6.693-7.086)	430.32-16 D170.0	☆	☆	☆	☆	☆	16	.630	50	1.969	8.5	.335
180-189.99 (7.087-7.479)	430.32-16 D180.0	☆	☆	☆	☆	☆	16	.630	50	1.969	8.5	.335



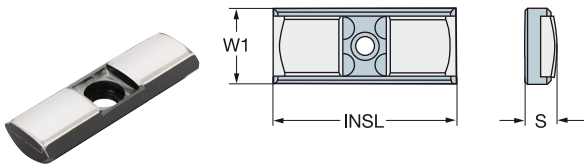
Диаметр головки	Опорно-направляющие пластины	P	M	K	N	S	Размеры, мм, дюйм					
		PM1	PM1	PM1	PM1	PM1	W1	W1"	INSL	INSL"	S	S"
мм (дюйм)	Код заказа	☆	☆	☆	☆	☆	W1	W1"	INSL	INSL"	S	S"
63.5-74.99 (2.480-2.952)	800-14 D065	☆	☆	☆	☆	☆	14	.551	35	1.379	7.0	.276
75.0-84.99 (2.953-3.346)	800-16 D075	☆	☆	☆	☆	☆	14	.551	35	1.379	7.0	.276
85.0-99.99 (3.346-3.936)	800-18 D085	☆	☆	☆	☆	☆	14	.551	35	1.379	7.0	.276
100-109.99 (3.937-4.330)	800-20 D100	☆	☆	☆	☆	☆	20	.787	50	1.969	8.5	.335
110-119.99 (4.331-4.724)	800-22 D110	☆	☆	☆	☆	☆	20	.787	50	1.969	8.5	.335
120-129.99 (4.724-5.118)	800-24 D120	☆	☆	☆	☆	☆	20	.787	50	1.969	8.5	.335
130-139.99 (5.118-5.511)	800-26 D130	☆	☆	☆	☆	☆	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.

Регулировочные проставки для опорно-направляющих пластин для головок CoroDrill® 801, CoroDrill® 818 и T-MAX 424.10

Ширина опорно-направляющих пластин, W1		Проставка	Толщина	
мм	дюйм		мм	дюйм
12	.472	5549 127-01	0.10	.004
14	.551	5549 127-02	0.20	.008
		5549 127-03	0.30	.012
		5549 126-01	0.10	.004
20	.787	5549 126-02	0.20	.008
		5549 126-03	0.30	.012

Опорно-направляющие пластины для расточных головок CoroDrill® 818 и 424.31



Диаметр головок	Опорно-направляющие пластины	P	M	K	N	S	Размеры, мм, дюйм					
		-	-	-	-	-	- = Твёрдый сплав без покрытия					
мм (дюйм)	Код заказа	S2	S2	S2	S2	S2	W1	W1"	INSL	INSL"	S	S"
20.00-22.99 (.787-.905)	430.21-06D20.0	☆	☆	☆	☆	☆	7.78	.306	15	.591	3.1	.122
23.00-25.99 (.906-1.023)	430.21-06D23.0	☆	☆	☆	☆	☆	7.78	.306	15	.591	3.1	.122
	430.21-06D25.4	☆	☆	☆	☆	☆	7.78	.306	15	.591	3.1	.122
26.00-31.00 (1.024-1.220)	430.21-06D26.0	☆	☆	☆	☆	☆	7.78	.306	15	.591	3.1	.122
31.01-33.99 (1.221-1.338)	430.21-08D31.0	☆	☆	☆	☆	☆	10.83	.426	22	.866	4.6	.181
34.00-37.99 (1.339-1.496)	430.21-08D34.0	☆	☆	☆	☆	☆	10.83	.426	22	.866	4.6	.181
	430.21-08D37.4	☆	☆	☆	☆	☆	10.83	.426	22	.866	4.6	.181
38.00-43.00 (1.496-1.693)	430.21-08D38.0	☆	☆	☆	☆	☆	10.83	.426	22	.866	4.6	.181
43.01-46.99 (1.693-1.850)	430.21-10D43.0	☆	☆	☆	☆	☆	13.87	.546	30	1.181	6.1	.240
47.00-51.99 (1.851-2.047)	430.21-10D47.0	☆	☆	☆	☆	☆	13.87	.546	30	1.181	6.1	.240
52.00-57.99 (2.048-2.283)	430.21-10D52.0	☆	☆	☆	☆	☆	13.87	.546	30	1.181	6.1	.240
58.00-65.00 (2.284-2.558)	430.21-10D58.0	☆	☆	☆	☆	☆	13.87	.546	30	1.181	6.1	.240
65.00-69.99 (2.559-2.756)	430.21-12D65.0	☆	☆	☆	☆	☆	12	.472	50.3	1.980	9.3	.366
70.00-74.99 (2.757-2.952)	430.21-12D70.0	☆	☆	☆	☆	☆	12	.472	50.3	1.980	9.3	.366
75.00-79.99 (2.953-3.149)	430.21-12D75.0	☆	☆	☆	☆	☆	12	.472	50.3	1.980	9.3	.366
80.00-84.99 (3.150-3.346)	430.21-12D80.0	☆	☆	☆	☆	☆	12	.472	50.3	1.980	9.3	.366
85.00-89.99 (3.347-3.543)	430.21-12D85.0	☆	☆	☆	☆	☆	12	.472	50.3	1.980	9.3	.366
90.00-94.99 (3.544-3.740)	430.21-12D90.0	☆	☆	☆	☆	☆	12	.472	50.3	1.980	9.3	.366
95.00-99.99 (3.741-3.936)	430.21-12D95.0	☆	☆	☆	☆	☆	12	.472	50.3	1.980	9.3	.366
90.00-94.99 (3.544-3.740)	430.21-16D90.0	☆	☆	☆	☆	☆	16	.630	52.30	2.059	13.3	.524
95.00-99.99 (3.741-3.936)	430.21-16D95.0	☆	☆	☆	☆	☆	16	.630	52.30	2.059	13.3	.524
100.00-104.99 (3.937-4.133)	430.21-16D100.0	☆	☆	☆	☆	☆	16	.630	52.30	2.059	13.3	.524
105.00-109.99 (4.134-4.330)	430.21-16D105.0	☆	☆	☆	☆	☆	16	.630	52.30	2.059	13.3	.524
110.00-114.99 (4.331-4.527)	430.21-16D110.0	☆	☆	☆	☆	☆	16	.630	52.30	2.059	13.3	.524
	430.21-16D114.2	☆	☆	☆	☆	☆	16	.630	52.30	2.059	13.3	.524
115.00-119.99 (4.528-4.724)	430.21-16D115.0	☆	☆	☆	☆	☆	16	.630	52.30	2.059	13.3	.524
120.00-124.99 (4.725-4.921)	430.21-16D120.0	☆	☆	☆	☆	☆	16	.630	52.30	2.059	13.3	.524
125.00-129.99 (4.921-5.118)	430.21-16D125.0	☆	☆	☆	☆	☆	16	.630	52.30	2.059	13.3	.524
130.00-139.99 (5.118-5.511)	430.21-18D130.0	☆	☆	☆	☆	☆	16	.630	52.30	2.059	13.3	.524
140.00-149.99 (5.512-5.905)	430.21-18D140.0	☆	☆	☆	☆	☆	16	.630	52.30	2.059	13.3	.524
150.00-159.99 (5.906-6.299)	430.21-18D150.0	☆	☆	☆	☆	☆	16	.630	52.30	2.059	13.3	.524
160.00-169.99 (6.299-6.693)	430.21-18D160.0	☆	☆	☆	☆	☆	16	.630	52.30	2.059	13.3	.524
170.00-179.99 (6.693-7.086)	430.21-18D170.0	☆	☆	☆	☆	☆	16	.630	52.30	2.059	13.3	.524
180.00- (7.087-)	430.21-18D180.0	☆	☆	☆	☆	☆	16	.630	52.30	2.059	13.3	.524
110.00-114.99 (4.331-4.527)	430.21-18D110.0	☆	☆	☆	☆	☆	31	1.220	75	2.953	18.2	.717
115.00-119.99 (4.528-4.724)	430.21-18D115.0	☆	☆	☆	☆	☆	31	1.220	75	2.953	18.2	.717
120.00-124.99 (4.724-4.921)	430.21-18D120.0	☆	☆	☆	☆	☆	31	1.220	75	2.953	18.2	.717
125.00-129.99 (4.921-5.118)	430.21-18D125.0	☆	☆	☆	☆	☆	31	1.220	75	2.953	18.2	.717
130.00-139.99 (5.118-5.511)	430.21-18D130.0	☆	☆	☆	☆	☆	31	1.220	75	2.953	18.2	.717
140.00-149.99 (5.512-5.905)	430.21-18D140.0	☆	☆	☆	☆	☆	31	1.220	75	2.953	18.2	.717
150.00-159.99 (5.906-6.299)	430.21-18D150.0	☆	☆	☆	☆	☆	31	1.220	75	2.953	18.2	.717
160.00-169.99 (6.299-6.693)	430.21-18D160.0	☆	☆	☆	☆	☆	31	1.220	75	2.953	18.2	.717
170.00-179.99 (6.693-7.086)	430.21-18D170.0	☆	☆	☆	☆	☆	31	1.220	75	2.953	18.2	.717
180.00-189.99 (7.087-7.480)	430.21-18D180.0	☆	☆	☆	☆	☆	31	1.220	75	2.953	18.2	.717
190.00-199.99 (7.480-7.874)	430.21-18D190.0	☆	☆	☆	☆	☆	31	1.220	75	2.953	18.2	.717
200.00-224.99 (7.874-8.858)	430.21-18D200.0	☆	☆	☆	☆	☆	31	1.220	75	2.953	18.2	.717
225.00-249.99 (8.858-9.842)	430.21-18D225.0	☆	☆	☆	☆	☆	31	1.220	75	2.953	18.2	.717
250.00- (9.843-)	430.21-18D250.0	☆	☆	☆	☆	☆	31	1.220	75	2.953	18.2	.717

Головки T-MAX® 424.10 для сверления – геометрии и сплавы пластин

Геометрии пластин

Геометрия -22

- Универсальная геометрия
- Высокие скорости резания и подачи
- Хорошее стружкодробление 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
- Хорошее дробление стружки на средних подачах и скоростях резания

Геометрия -24

- Первый выбор для обработки длинностружечных материалов, таких как супердуплексная нержавеющая сталь и жаропрочные сплавы
- Дополнение к геометрии -23

Рекомендации по выбору сплава



Сталь, стальное литье, ковкий чугун, дающий сливную стружку

GC1025 (P15–P50)

Первый выбор для обработки материалов группы ISO P. Универсальный сплав с покрытием PVD с высокой износостойкостью и прочностью.

GC235 (P25-P50)

Сплав сочетает хорошую износостойкость с высокой прочностью при низких и средних скоростях резания.

GC4235 (P25–P45)

Сплав с хорошей прочностью и износостойкостью.



Аустенитные, ферритные, мартенситные нержавеющие стали

GC1025 (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 (M20-M40)

Хорошая прочность режущей кромки и высокая стойкость к образованию нароста. Первый выбор для обработки аустенитной нержавеющей стали.

GC4235 (M15–M35)

Хорошая прочность и износостойкость обеспечивают надежность режущих кромок даже при обработке супердуплексной нержавеющей стали.



Чугун

H13A (K10 – K30)

Сплав для работы на низких и средних скоростях резания.

GC4235 (K15–K35)

Сплав, обеспечивающий хорошую прочность кромок в сочетании с высокой износостойкостью.



Цветные металлы, пластмассы, дерево

H13A (N10 – N30)

Сплав для работы на низких и средних скоростях резания.

GC4235 (N05–N25)

Сплав обеспечивает сочетание высокой прочности режущей кромки и износостойкости при работе на средних и высоких скоростях резания.



Жаропрочные и титановые сплавы

GC1025 (S05-S30)

Сплав с покрытием PVD с высокой прочностью и высокой износостойкостью при работе на средних скоростях резания.

H13A (S15 – S25)

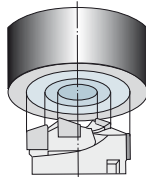
Сплав для обработки жаропрочных сплавов и титана. Острота режущей кромки, высокая износостойкость и прочность.

GC1115 (S15 – S25)

Мелкозернистый твердый сплав с PVD-покрытием. Основа сплава имеет высокую теплостойкость и хорошую стойкость к пластической деформации в сочетании с высокой надежностью кромки. Тонкое оксидное PVD-покрытие с отличной стойкостью к налипанию вязких материалов и хорошей адгезией к острым режущим кромкам. Это гарантирует прочность, хорошую стойкость к лункообразованию, равномерный износ по задней поверхности и высокую эффективность обработки.

Геометрии и сплавы пластин для головки CoroDrill® 808

Широкий выбор сочетаний сплавов



Пластины	P		M		K	N	S
	Геометрия стружколома						
	4	4	3/2	3	4	4	4
Сочетание сплавов							
	P45	P42	M23	M22	KS12	KS12	KS12
C = Центральная	P40	P40	M35	M35	K20	N20	S15
I = Промежуточная	P10	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 P45 — первый выбор при обработке нелегированной и легированной стали. Идеальное сочетание сплавов для работы на высоких скоростях резания. Если требуется более высокая прочность, то выбирайте сочетание сплавов P42.

M Аустенитные, ферритные, мартенситные нержавеющие стали

Сочетание сплавов M23 — лучший выбор для обработки нержавеющей стали. Если требуется более высокая прочность, то выбирайте сочетание сплавов M22.

K Чугун

Сочетание сплавов KS12 — оптимальный выбор для обработки чугуна.

N Цветные металлы, пластмассы, дерево

Сочетание сплавов KS12 — оптимальный выбор для обработки алюминиевых сплавов, меди и медных сплавов.

S Жаропрочные и титановые сплавы

Сочетание сплавов KS12 — лучший выбор для обработки жаропрочных сплавов и титана.

По запросу возможны и другие сочетания сплавов, оптимизированные для определенной области применения.

ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ

Основные правила безопасности при заточке и напайке твердого сплава приведены на стр. 218.

CoroDrill® 818

Расточные головки со сменными пластинами для надежной обработки глубоких отверстий

Преимущества

- Стандартная программа
- Простота применения
- Высокий коэффициент использования станка
- Гибкое решение благодаря большой программе инструментов с широким диапазоном радиальной регулировки



CoroDrill® 818 – это новый расточной инструмент, который предлагает высокий уровень надежности процесса обработки благодаря новым режущим пластинам TXN и системе крепления iLock.

Область применения

- Главным образом для обработки материалов групп ISO P, M и S
- Широкий диапазон диаметров, головки большего диаметра доступны как специальный инструмент
- Обработка в тяжелых условиях, например, для нефтегазовой, аэрокосмической и металлургической промышленности

Области применения по ISO:



Система обозначения головок CoroDrill® 818 для растачивания

A	818.20	- 1	D03.000	S	14	B
1	2	3	4	5	6	7

1.
A = дюймовое исполнение

2.
Семейство продукции

3.
Число пластин

4.
Диаметр

5.
S = соединение STS

6.
Диапазон штанг

7.
Направление эвакуации стружки
B = назад

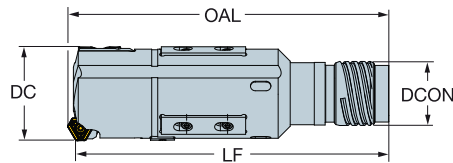
Информация о головке CoroDrill® 818 также доступна на сайте: www.sandvik.coromant.com/ru-ru/products/corodrill_818

CoroDrill® 818



ТСНА

IT10



CZC _{MS}	DCN	DCN"	DCX	DCX"	APMX	APMX"	Код заказа	Размеры, мм, дюйм					
								DCON	OAL	OAL"	LF	LF"	
16	08	40.00	1.574	43.00	1.692	5.0	.197	818.20-1D040.00S08B	30	178.33	7.020	174.00	6.850
	08	43.00	1.692	47.00	1.850	5.0	.197	818.20-1D043.00S08B	30	178.33	7.020	174.00	6.850
	09	47.00	1.850	51.00	2.007	5.0	.197	818.20-1D047.00S09B	33	178.33	7.020	174.00	6.850
	10	51.00	2.007	55.00	2.165	5.0	.197	818.20-1D051.00S10B	36	178.33	7.020	174.00	6.850
	10	55.00	2.165	59.00	2.322	5.0	.197	818.20-1D055.00S10B	36	178.33	7.020	174.00	6.850
	11	59.00	2.322	63.00	2.480	5.0	.197	818.20-1D059.00S11B	39	178.33	7.020	174.00	6.850
	12	63.00	2.480	67.00	2.637	5.0	.197	818.20-1D063.00S12B	43	177.80	7.000	170.00	6.692
25	12	65.00	2.559	69.00	2.716	10.0	.394	818.20-1D065.00S12B	43	177.80	7.000	170.00	6.692
	13	69.85	2.750	71.85	2.828	10.0	.394	A818.20-1D02.750S13B	47	177.80	7.000	170.00	6.692
	13	73.00	2.874	77.00	3.031	10.0	.394	818.20-1D073.00S13B	47	197.80	7.787	190.00	7.480
	14	76.20	3.000	86.20	3.393	13.0	.512	A818.20-1D03.000S14B	52	192.80	7.590	185.00	7.283
	14	78.00	3.070	88.00	3.464	10.0	.394	818.20-1D078.00S14B	52	192.80	7.590	185.00	7.283
	15	85.00	3.346	95.00	3.740	10.0	.394	818.20-1D085.00S15B	58	202.80	7.984	195.00	7.677
	15	88.90	3.500	99.90	3.933	10.0	.394	A818.20-1D03.500S15B	58	202.80	7.984	195.00	7.677
40	16	95.25	3.750	111.25	4.379	13.0	.512	A818.20-1D03.750S16B	63	215.40	8.480	205.00	8.070
	17	101.60	4.000	117.60	4.629	13.0	.512	A818.20-1D04.000S17B	70	253.40	9.976	243.00	9.566
	18	110.00	4.330	126.00	4.960	13.0	.512	818.20-1D110.00S18B	77	253.39	9.975	243.00	9.566
	19	120.65	4.750	136.65	5.379	13.0	.512	A818.20-1D04.750S19B	89	253.40	9.976	243.00	9.566
	20	135.00	5.314	151.00	5.944	13.0	.512	818.20-1D135.00S20B	101	272.40	10.724	262.00	10.315
	21	146.05	5.750	162.05	6.379	13.0	.512	A818.20-1D05.750S21B	113	272.40	10.724	262.00	10.315
	22	160.00	6.299	176.00	6.929	13.0	.512	818.20-1D160.00S22B	125	302.40	11.905	292.00	11.496
	23	171.45	6.750	187.45	7.379	13.0	.512	A818.20-1D06.750S23B	137	301.40	11.866	291.00	11.456
	24	185.00	7.283	201.00	7.913	13.0	.512	818.20-1D185.00S24B	149	301.40	11.866	291.00	11.456
	25	196.85	7.750	212.85	8.379	13.0	.512	A818.20-1D07.750S25B	161	301.40	11.866	291.00	11.456
	26	210.00	8.267	226.00	8.897	13.0	.512	818.20-1D210.00S26B	173	376.40	14.818	366.00	14.409
	27	222.25	8.750	238.25	9.379	13.0	.512	A818.20-1D08.750S27B	172	342.40	13.480	322.00	13.070
	28	238.12	9.375	246.12	9.689	13.0	.512	A818.20-1D09.375S28B	184	342.40	13.480	332.00	13.070
	29	269.87	10.625	277.87	10.940	13.0	.512	A818.20-1D10.250S32B	208	342.40	13.480	332.00	13.070
	30	254.00	10.000	270.00	10.629	13.0	.512	818.20-1D254.00S30B	208	332.40	13.086	322.00	12.677
32	285.75	11.250	301.75	11.879	13.0	.512	A818.20-1D11.250S32B	232	342.40	13.480	332.00	13.070	

Пример заказа: 1 шт. 818.20-1D040.00S08B

Пример заказа: 1 шт. A818.20-1D02.750S13B

Позиции с размерами соединения 27 - 32 имеют фланцевое крепление.

Примечание:

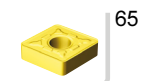
Перед заказом головки проверьте размер OAL. Необходимо обеспечить зазор в головке для подачи СОЖ под давлением.

Дополнительная информация:

штанги см. на стр. 88

опорно-направляющие пластины см. на стр. 54

наборы регулировочных проставок см. на стр. 71



Головки T-MAX® 424.31F для растачивания глубоких отверстий С одной сменной режущей пластиной

Изготавливается по запросу

Надёжные режцовые вставки

- Режцовые вставки предназначены для защиты корпуса головки от поломок
- Простота замены
- Экономичность

Экономичность обработки

- Сплавы пластин для растачивания большинства групп материалов
- Форма, геометрии и размеры пластины оптимизированы для получения высокой производительности, точности и качества обработки

Отличная прямолинейность и качество поверхности отверстий

Точность, обеспечиваемая технологией

- Регулировка допусков на головках 424.31F



При заказе расточной головки необходимо указать следующие параметры:

- Диаметр обработки, DC
- Глубина резания или диаметр предварительного отверстия
- Используемая система обработки отверстий — эжекторная или STS
- Используемые штанги и размер dm_t

	Система STS		
	Жёсткие допуски	Жесткие и обычные допуски	Обычные допуски
Глубина сверления:	150 x D	150 x D	150 x D
Шероховатость поверхности:	R _a 1 мкм	R _a 1 мкм	R _a 3 мкм
Точность отверстия:	IT9	IT9	IT10
СОЖ:	Чистое масло или эмульсия с присадками EP	Чистое масло или эмульсия с присадками EP	Чистое масло или эмульсия с присадками EP

Области применения по ISO:

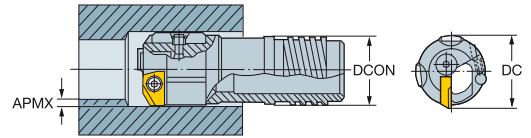


T-MAX® 424.31F

С одной сменной пластиной - повышенной точности



Диапазон диаметров: 20.00-43.00 мм
Глубина сверления: 150 x DC
Точность отверстия: IT9
Шероховатость: R_a 1 мкм
СОЖ: Чистое масло или эмульсия с присадками EP



CZC _{MS}	Диапазон диаметров, мм, дюйм				Пластины R424.31F □	Опорно-направляющая пластина с комплектующими Кол-во	Опорные пластины Кол-во	Размеры, мм, дюйм					
	DC Min	DC Max	DC Min"	DC Max"				DCON	DCON"	APMX	APMX"		
00	20.00	22.99	.787	.905	04	430.21-06 D20.0	2	5636 010-011	1	18	.709	3.0	.118
01	20.00	22.99	.787	.905	04	430.21-06 D20.0	2	5636 010-011	1	18	.709	3.0	.118
02	20.00	22.99	.787	.905	04	430.21-06 D20.0	2	5636 010-011	1	18	.709	3.0	.118
02	23.00	25.99	.906	1.023	04	430.21-06 D23.0	2	5636 010-011	1	19.5	.768	3.0	.118
03	23.00	25.99	.906	1.023	04	430.21-06 D23.0	2	5636 010-011	1	19.5	.768	3.0	.118
03	26.00	31.00	1.024	1.220	04	430.21-06 D26.0	2	5636 010-011	1	21	.827	3.0	.118
04	26.00	31.00	1.024	1.220	04	430.21-06 D26.0	2	5636 010-011	1	21	.827	3.0	.118
05	26.00	31.00	1.024	1.220	04	430.21-06 D26.0	2	5636 010-011	1	21	.827	3.0	.118
06	31.01	33.99	1.221	1.338	04	430.21-08 D31.0	2	5636 010-021	1	28	1.102	3.0	.118
07	31.01	33.99	1.221	1.338	04	430.21-08 D31.0	2	5636 010-021	1	28	1.102	3.0	.118
07	34.00	37.99	1.339	1.496	04	430.21-08 D34.0	2	5636 010-021	1	30	1.181	3.0	.118
08	34.00	37.99	1.339	1.496	04	430.21-08 D34.0	2	5636 010-021	1	30	1.181	3.0	.118
08	38.00	43.00	1.496	1.693	04	430.21-08 D38.0	2	5636 010-021	1	33	1.299	3.0	.118
09	38.00	43.00	1.496	1.693	04	430.21-08 D38.0	2	5636 010-021	1	33	1.299	3.0	.118

Корпус по запросу

При заказе этих расточных головок необходимо указать следующее:

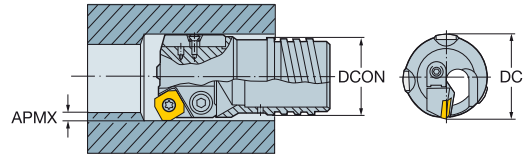
- Система крепления пластины - прижим рычагом за отверстие T-Max P или прижим прихватом сверху T-Max S





T-MAX® 424.31F

С одной сменной пластиной - нормальной и повышенной точности



Диапазон диаметров: 43.01-124.99 мм
Глубина сверления: 150 x DC
Точность отверстия: IT9, IT10
Шероховатость: Ra 1 мкм
СОЖ: Чистое масло или эмульсия с присадками EP



CZC _{MS}	Диапазон диаметров, мм, дюйм				Резцовая вставка 	APMX	APMX"	Пластины R424.31F 	APMX	APMX"	Пластины SNMG SNMM 	Опорно-направляющая пластина с комплектующими	Опорные пластины 		DCON	DCON"		
	DC Min	DC Max	DC Min"	DC Max"									Для точности IT9	Кол-во			Кол-во	
10	43.01	46.99	1.693	1.850	R430.24-1118-06	4.5	.177	06	R430.24-1018-09	6.0	.236	09	430.21-10 D43.0	2	5636 020-011	1	39	1.535
11	47.00	51.99	1.851	2.047	R430.24-1118-06	4.5	.177	06	R430.24-1018-09	6.0	.236	09	430.21-10 D47.0	2	5636 020-011	1	43	1.693
12	47.00	51.99	1.851	2.047	R430.24-1118-06	4.5	.177	06	R430.24-1018-09	6.0	.236	09	430.21-10 D47.0	2	5636 020-011	1	43	1.693
12	52.00	57.99	2.048	2.283	R430.24-1118-06	4.5	.177	06	R430.24-1018-09	6.0	.236	09	430.21-10 D52.0	2	5636 020-011	1	47	1.850
13	52.00	57.99	2.048	2.283	R430.24-1118-06	4.5	.177	06	R430.24-1018-09	6.0	.236	09	430.21-10 D52.0	2	5636 020-011	1	47	1.850
13	58.00	65.00	2.284	2.558	R430.24-1118-06	4.5	.177	06	R430.24-1018-09	6.0	.236	09	430.21-10 D58.0	2	5636 020-011	1	51	2.008
14	65.00	69.99	2.559	2.756	R430.24-1118-06	4.5	.177	06	R430.24-1018-09	6.0	.236	09	430.21-12 D65.0	2	420.37-410-01	3	52	2.047
15	70.00	74.99	2.757	2.952	R430.24-1118-06	4.5	.177	06	R430.24-1018-09	6.0	.236	09	430.21-12 D70.0	2	420.37-410-01	3	58	2.283
16	70.00	74.99	2.757	2.952	R430.24-1118-06	4.5	.177	06	R430.24-1018-09	6.0	.236	09	430.21-12 D70.0	2	420.37-410-01	3	58	2.283
16	75.00	79.99	2.953	3.149	R430.24-1118-06	4.5	.177	06	R430.24-1018-09	6.0	.236	09	430.21-12 D75.0	2	420.37-410-01	3	63	2.480
17	80.00	84.99	3.150	3.346	R430.24-1118-06	4.5	.177	06	R430.24-1018-09	6.0	.236	09	430.21-12 D80.0	2	420.37-415-01	3	70	2.756
17	85.00	89.99	3.347	3.543	R430.24-1118-06	4.5	.177	06	R430.24-1018-09	6.0	.236	09	430.21-12 D85.0	2	420.37-415-01	3	70	2.756
18	85.00	89.99	3.347	3.543	R430.24-1118-06	4.5	.177	06	R430.24-1018-09	6.0	.236	09	430.21-12 D85.0	2	420.37-415-01	3	70	2.756
18	90.00	94.99	3.544	3.740	R430.24-1118-06	4.5	.177	06	R430.24-1018-09	6.0	.236	09	430.21-16 D90.0	2	420.37-510-01	3	77	3.031
18	95.00	99.99	3.741	3.936	R430.24-1118-06	4.5	.177	06	R430.24-1018-09	6.0	.236	09	430.21-16 D95.0	2	420.37-510-01	3	77	3.031
19	100.00	104.99	3.937	4.133	R430.24-1118-06	4.5	.177	06	R430.24-1018-09	6.0	.236	09	430.21-16 D100.0	2	420.37-510-01	3	89	3.504
19	105.00	109.99	4.134	4.330	R430.24-1118-06	4.5	.177	06	R430.24-1018-09	6.0	.236	09	430.21-16 D105.0	2	420.37-510-01	3	89	3.504
19	110.00	114.99	4.331	4.527	R430.24-1118-06	4.5	.177	06	R430.24-1018-09	6.0	.236	09	430.21-16 D110.0	2	420.37-510-01	3	101	3.976
20	110.00	114.99	4.331	4.527	R430.24-1118-06	4.5	.177	06	R430.24-1018-09	6.0	.236	09	430.21-16 D110.0	2	420.37-510-01	3	101	3.976
20	115.00	119.99	4.528	4.724	R430.24-1118-06	4.5	.177	06	R430.24-1018-09	6.0	.236	09	430.21-16 D115.0	2	420.37-510-01	3	101	3.976
20	120.00	124.99	4.725	4.921	R430.24-1118-06	4.5	.177	06	R430.24-1018-09	6.0	.236	09	430.21-16 D120.0	2	420.37-510-01	3	113	4.449
21	120.00	124.99	4.725	4.921	R430.24-1118-06	4.5	.177	06	R430.24-1018-09	6.0	.236	09	430.21-16 D120.0	2	420.37-510-01	3	113	4.449

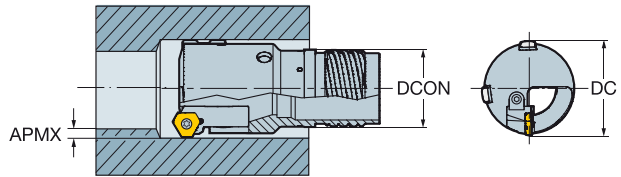
Корпус по запросу

При заказе этих расточных головок необходимо указать следующее:

- Используемые резцовые вставки — для жестких или обычных допусков

T-MAX® 424.31

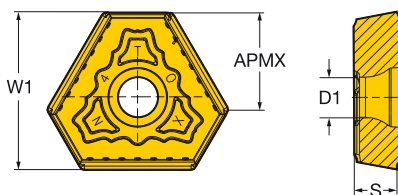
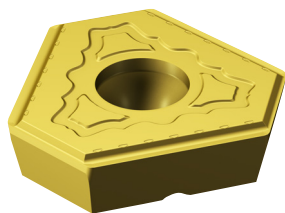
С одной сменной пластиной - нормальной и повышенной точности



CZC _{US}	Диапазон диаметров, мм, дюйм				Пластины Для точности IT10	Резцовая вставка		Пластины TXN	Опорно-направляющая пластина с комплектующими	Кол-во	Опорные пластины		DCON DCON"
	DC Min	DC Max	DC Min"	DC Max"		APMX	APMX"				Кол-во	Кол-во	
10	43.01	46.99	1.693	1.850	R818-1118W-TXN-16	6.0	236	16	430.21-10 D43.0	2	5636 020-011	1	39 1.535
11	47.00	51.99	1.851	2.047	R818-1118W-TXN-16	6.0	236	16	430.21-10 D47.0	2	5636 020-011	1	43 1.693
12	47.00	51.99	1.851	2.047	R818-1118W-TXN-16	6.0	236	16	430.21-10 D47.0	2	5636 020-011	1	43 1.693
12	52.00	57.99	2.048	2.283	R818-1118W-TXN-16	6.0	236	16	430.21-10 D52.0	2	5636 020-011	1	47 1.850
13	52.00	57.99	2.048	2.283	R818-1118W-TXN-16	6.0	236	16	430.21-10 D52.0	2	5636 020-011	1	47 1.850
13	58.00	65.00	2.284	2.558	R818-1118W-TXN-16	6.0	236	16	430.21-10 D58.0	2	5636 020-011	1	51 2.008
14	65.00	69.99	2.559	2.756	R818-2024S-TXN-25	10.0	394	25	430.21-12 D65.0	2	420.37-410-01	3	52 2.047
15	70.00	74.99	2.757	2.952	R818-2024S-TXN-25	10.0	394	25	430.21-12 D70.0	2	420.37-410-01	3	58 2.283
16	70.00	74.99	2.757	2.952	R818-2024S-TXN-25	10.0	394	25	430.21-12 D70.0	2	420.37-410-01	3	58 2.283
16	75.00	79.99	2.953	3.149	R818-1118W-TXN-16	10.0	394	16	430.21-12 D75.0	2	420.37-410-01	3	63 2.480
17	80.00	84.99	3.150	3.346	R818-2024S-TXN-25	10.0	394	25	430.21-12 D80.0	2	420.37-415-01	3	70 2.756
17	85.00	89.99	3.347	3.543	R818-2024S-TXN-25	10.0	394	25	430.21-12 D85.0	2	420.37-415-01	3	70 2.756
18	85.00	89.99	3.347	3.543	R818-2024S-TXN-25	13.0	512	25	430.21-12 D85.0	2	420.37-415-01	3	70 2.756
18	90.00	94.99	3.544	3.740	R818-2532S-TXN-40	13.0	512	40	430.21-16 D90.0	2	420.37-510-01	3	77 3.031
18	95.00	99.99	3.741	3.936	R818-2532S-TXN-40	13.0	512	40	430.21-16 D95.0	2	420.37-510-01	3	77 3.031
19	100.00	104.99	3.937	4.133	R818-2532S-TXN-40	13.0	512	40	430.21-16 D100.0	2	420.37-510-01	3	89 3.504
19	105.00	109.99	4.134	4.330	R818-2532S-TXN-40	13.0	512	40	430.21-16 D105.0	2	420.37-510-01	3	89 3.504
19	110.00	114.99	4.331	4.527	R818-2532S-TXN-40	13.0	512	40	430.21-16 D110.0	2	420.37-510-01	3	101 3.976
20	110.00	114.99	4.331	4.527	R818-2532S-TXN-40	13.0	512	40	430.21-16 D110.0	2	420.37-510-01	3	101 3.976
20	115.00	119.99	4.528	4.724	R818-2532S-TXN-40	13.0	512	40	430.21-16 D115.0	2	420.37-510-01	3	101 3.976
20	120.00	124.99	4.725	4.921	R818-2532S-TXN-40	13.0	512	40	430.21-16 D120.0	2	420.37-510-01	3	113 4.449
21	120.00	124.99	4.725	4.921	R818-2532S-TXN-40	13.0	512	40	430.21-16 D120.0	2	420.37-510-01	3	113 4.449

Корпус по запросу

Режущие пластины для головок CoroDrill® 818



Код заказа	Размеры, мм, дюйм																			
	P			M			K			N			S							
	1025	1125	4235	1025	1125	4235	1025	1125	4235	1025	1115	1125	S	S"	D1	D1"	W1	W1"	APMX	APMX"
16	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	4.76	.187	4.60	.181	11.90	.468	6	.236
TXN 160408-A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	4.76	.187	4.60	.181	11.90	.468	6	.236
TXN 160408-G	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	4.76	.187	4.60	.181	11.90	.468	6	.236
TXN 160408-L	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	4.76	.187	4.60	.181	11.90	.468	6	.236
25	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	4.76	.187	5.80	.228	18.80	.740	12	.472
TXN 250408-A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	4.76	.187	5.80	.228	18.80	.740	12	.472
TXN 250408-G	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	4.76	.187	5.80	.228	18.80	.740	12	.472
TXN 250408-L	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	4.76	.187	5.80	.228	18.80	.740	12	.472
40	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7.00	.275	6.50	.255	25.50	1.003	15	.590
TXN 400708-A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7.00	.275	6.50	.255	25.50	1.003	15	.590
TXN 400708-G	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7.00	.275	6.50	.255	25.50	1.003	15	.590
TXN 400708-L	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7.00	.275	6.50	.255	25.50	1.003	15	.590

Пример заказа: 10 шт. TXN 160408-A 1025

Внимание:

При использовании резцовой вставки R818-1118W-TXN-16 с головкой 424.31 применяется режущая пластина TXN 160408



153



1

Геометрии и сплавы режущих пластин TXN

Геометрии пластин

Геометрия (G)

- Универсальная геометрия
- Высокие скорости резания и подачи
- Хорошее стружкодробление при сверлении большинства обрабатываемых материалов

Геометрия (L)

- Обеспечивает хорошее стружкодробление при обработке вязких материалов, таких как низколегированные и дуплексные нержавеющие стали
- Надежная обработка материалов, при сверлении которых часто возникают проблемы с пакетированием стружки

Геометрия (A)

- Улучшает стружкодробление труднообрабатываемых материалов, таких как инконель, супердуплексная нержавеющая сталь и низкоуглеродистая сталь
- Применяется, когда геометрия L не обеспечивает необходимого стружкодробления

Рекомендации по выбору сплава



Сталь, стальное литье, ковкий чугун, дающий сливную стружку

GC1525 (P05–P25)

Кермет с покрытием PVD. Очень высокая износостойкость и прочность режущей кромки. Отлично подходит для чистовой и получистовой обработки низкоуглеродистых и низколегированных сталей. Предназначен для операций, когда требуется хорошее качество поверхности при средних и высоких скоростях резания.

GC1025 (P15–P50)

Универсальный сплав с покрытием PVD с высокой износостойкостью и прочностью.

GC4235 (P25–P45)

Сплав с хорошей прочностью и износостойкостью.



Аустенитные, ферритные, мартенситные нержавеющие стали

GC1525 (M05–M15)

Кермет с покрытием PVD. Очень высокая износостойкость и прочность режущей кромки. Низкая склонность к налипанию вязких материалов. Отлично подходит для чистовой обработки нержавеющих сталей в благоприятных условиях. Предназначен для работы с высокими скоростями резания и относительно низкими подачами. $F_n \times a_p < 0,35 \text{ мм}^2$

GC1025 (M20–M40)

Универсальный сплав для области применения ISO M с покрытием PVD, обладающий высокими прочностью и стойкостью к наростообразованию.

GC4235 (M15–M35)

Хорошая прочность и износостойкость обеспечивают надежность режущих кромок даже при обработке супердуплексной нержавеющей стали.



Чугун

GC1025 (K10–K30)

Универсальный сплав для области применения ISO K с покрытием PVD, обладающий высокими прочностью и износостойкостью.

GC4235 (K15–K35)

Сплав, обеспечивающий хорошую прочность кромок в сочетании с высокой износостойкостью.



Цветные металлы, пластмассы, дерево

GC1025 (N10–N30)

Универсальный сплав для сверления алюминия, меди и медных сплавов.

GC4235 (N05–N25)

Сплав обеспечивает сочетание высокой прочности режущей кромки и износостойкости при работе на средних и высоких скоростях резания.



Жаропрочные и титановые сплавы

GC1025 (S20–S40)

Сплав с покрытием PVD с хорошей износостойкостью и прочностью. Низкая склонность к наростообразованию.

GC1115 (S15 – S25)

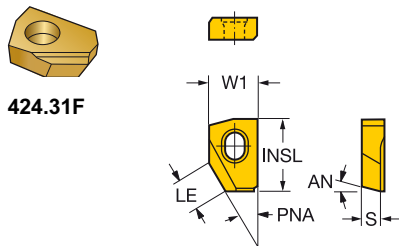
Мелкозернистый твердый сплав с PVD-покрытием. Основа сплава имеет высокую теплостойкость и хорошую стойкость к пластической деформации в сочетании с высокой надёжностью кромки. Тонкое оксидное PVD-покрытие с отличной стойкостью к налипанию вязких материалов и хорошей адгезией к острым режущим кромкам. Это гарантирует прочность, хорошую стойкость к лункообразованию, равномерный износ по задней поверхности и высокую эффективность обработки.

GC1125 (S20 – S30)

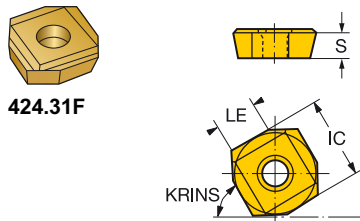
Рекомендуется для обработки жаропрочных сплавов на низких скоростях резания. Хорошая стойкость к образованию проточин делает этот сплав подходящим для обработки абразивных материалов.

Режущие пластины для расточных головок T-Max® 424.31 и 424.31F

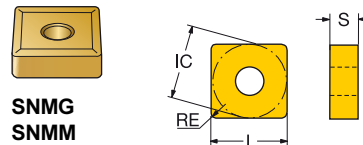
424.31F - Точность отверстий IT9



424.31F - Точность отверстий IT9



424.31F/424.31 - Точность отверстий IT10

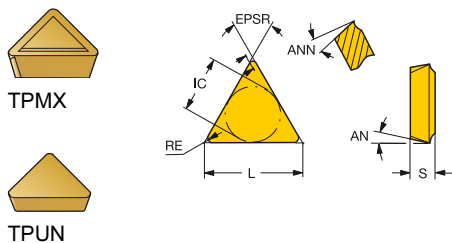


Диаметр отверстия, мм, 20.00-43.00
дюйм .787-1.692
Мах глубина резания, 3.0
APMX, мм (дюйм) .118

Диаметр отверстия, мм, 43.01-124.00
дюйм 1.693-4.882
Мах глубина резания, 4.5
APMX, мм (дюйм) .177

Диаметр отверстия, мм, 43.01-124.00
дюйм 1.693-4.882
Мах глубина резания, 6.0 (L = 09)
APMX, 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, 43.01-124.00
дюйм 1.693-4.882
Мах глубина резания, 12.0 (L = 16)
APMX, мм (дюйм) .472 (L = .630)
17.0 (L = 22)
.669 (L = .866)

Размер пластины	Код заказа	P M K N					Размеры, мм, дюйм																	
		GC	GC	GC	GC	GC	L	L"	INSL	INSL"	IC	IC"	W1	W1"	S	S"	LE	LE"	RE	RE"	AN	PNA	KRINS	
	Для головок 424.31F	☆	☆	☆	☆	☆																		
04	R424.31F-04 03 00	☆	☆	☆	☆	☆			9.5	.374			6.5	.256	2.55	.100	4.4	.173			15°	30°		
06	R424.31F-06 T3 00	☆	☆	☆	☆	☆					12.7	.500			3.97	.156	6.1	.240						60°
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	0.47				
	SNMG 12 04 12-PM	☆	☆	☆	☆	☆	12.7	.500			12.7	.500			4.76	.187			1.2	0.47				
	SNMM12 04 12-PM	☆	☆	☆	☆	☆	12.7	.500			12.7	.500			4.76	.187			1.2	0.47				
19	SNMG 19 06 12-PR	☆	☆	☆	☆	☆	19.05	.750			19.05	.750			6.35	.250			1.2	0.47				
	SNMM 19 06 12-PR	☆	☆	☆	☆	☆	19.05	.750			19.05	.750			6.35	.250			1.2	0.47				
16	TPMX 16 03 12 R22	☆	☆	☆	☆	☆	16.5	.650			16.5	.650			3.18	.125			1.2	0.47	20°			
22	TPMX 22 04 12 R22	☆	☆	☆	☆	☆	22.0	.866			12.7	.500			4.76	.187			1.2	0.47	17°			
16	TPUN 16 03 12	☆	☆	☆	☆	☆	16.5	.650			9.525	.375			3.18	.125			1.2	0.47				
22	TPUN 22 04 12	☆	☆	☆	☆	☆	22.0	.866			12.7	.500			4.76	.187			1.2	0.47				

Пример заказа: 10 шт. R424.31F-04 03 00 GC235

Диапазон диаметров, мм (дюйм)	APMX APMX"		Пластины R424.31F	Опорно-направляющая пластина с комплектующими	Опорные пластины		
	No.	No.			No.	No.	
20.00-22.99 (.787- .905)	3.0	.118	04	430.21-06 D20.0	2	5636 010-011	1
23.00-25.99 (.906-1.023)	3.0	.118	04	430.21-06 D23.0	2	5636 010-011	1
26.00-31.00 (1.024-1.220)	3.0	.118	04	430.21-06 D26.0	2	5636 010-011	1
31.01-33.99 (1.221-1.338)	3.0	.118	04	430.21-08 D31.0	2	5636 010-021	1
34.00-37.99 (1.339-1.496)	3.0	.118	04	430.21-08 D34.0	2	5636 010-021	1
38.00-43.00 (1.496-1.693)	3.0	.118	04	430.21-08 D38.0	2	5636 010-021	1

Пластины заказываются отдельно

Пример заказа: 2 шт. 430.21-06 D20.0

Геометрии и сплавы пластин для головок T-MAX® 424.31F

Геометрии пластин

424.31F: диапазон диаметров 20.00-43.00 мм (.787-1.693")

Чистовая геометрия для отверстий точностью IT9

- Хорошие стружкодробление и качество поверхности при растачивании большинства групп материалов, включая сталь, нержавеющую сталь, жаропрочные сплавы, алюминий и другие цветные металлы
- Высокие скорости резания и подачи

424.31F: диапазон диаметров 43.01-124.00 мм (1.693-4.882")

Чистовая и получистовая геометрия для отверстий точностью IT9

- Хорошие стружкодробление и качество поверхности при растачивании большинства групп материалов, включая сталь, нержавеющую сталь, жаропрочные сплавы, алюминий и другие цветные металлы
- Высокие скорости резания и подачи

424.31F: диапазон диаметров 43.01-124.00 мм (1.693-4.882")

Получистовая и черновая геометрия для отверстий точностью IT10

SNMG (двусторонняя)

- Универсальная геометрия для обработки со средними подачами
- Подходит 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



Сталь, стальное литье, ковкий чугун, дающий сливную стружку

GC235 (P25-P50)

Сплав сочетает хорошую износостойкость с высокой прочностью при низких и средних скоростях резания.

GC4235 (P20-P45)

Хорошая прочность и износостойкость. Сравнительно высокие скорости резания.



Аустенитные, ферритные, мартенситные нержавеющие стали

GC235 (M20-M40)

Первый выбор для обработки аустенитных нержавеющих сталей. Хорошая прочность режущей кромки и низкая склонность к образованию нароста.

GC4235 - M25 (M15-M30)

Хорошая стойкость к термическим и механическим ударам обеспечивает высокую надежность режущей кромки при прерывистом резании.



Чугун

GC4235 (K05-K25)

Сплав обеспечивает сочетание высокой прочности режущей кромки и износостойкости при работе на средних и высоких скоростях резания.



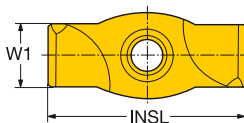
Цветные металлы, пластмассы, дерево

GC4235 (N05-N25)

Сплав обеспечивает сочетание высокой прочности режущей кромки и износостойкости при работе на средних и высоких скоростях резания.

Опорно-направляющие пластины для сверлильных головок CoroDrill® 800

Опорно-направляющая пластина PM1



Опорно-направляющие пластины P1 и M1



Код заказа	Размеры, мм, дюйм															
	P		M		K		N		S							
	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC						
	P1	PM1	M1	PM1	M1	PM1	M1	PM1	M1	PM1	W1	W1"	INSL	INSL"	S	S"
800-06P	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6	.236	18	.709	3.0	.118
800-07P	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7	.276	20	.787	3.5	.138
800-08P	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8	.315	25	.984	4.5	.177
800-10P	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	.394	30	1.181	4.5	.177
800-12P	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12	.472	35	1.378	5.5	.216

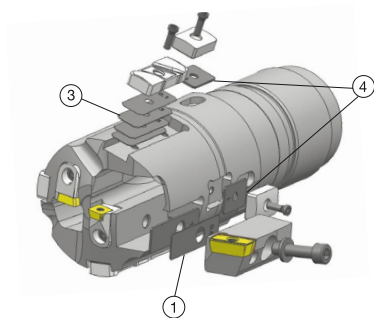
Подробную информацию о геометриях и сплавах см. на стр. 52

Пример заказа: 10 шт. 800-06A P1

Опорно-направляющие пластины	Набор проставок (8 шт.)	S
800-06P	5549 127-85 5549 127-86	0.02 0.03
800-07P	5549 127-88 5549 127-89	0.02 0.03
800-08P	5549 127-91 5549 127-92	0.02 0.03
800-10P	5549 127-94 5549 127-95	0.02 0.03
800-12P	5549 127-97 5549 127-98	0.02 0.03

Примечание: общая толщина проставок не должна превышать 0,05 мм

Наборы регулировочных проставок для головки CoroDrill® 801



1 Набор регулировочных проставок для периферийной резцово вставки

	Кол-во	Размер		Отдельные регулировочные проставки
		мм	дюйм	
< 70.99 Ø				
5549 128-40	2	0.1	.004	5549 128-41
	2	0.15	.006	5549 128-42
	1	0.5	.020	5549 128-43
	1	1.0	.039	5549 128-44
	1	1.5	.059	5549 128-45
> 71.00 Ø				
5549 128-60	2	0.1	.004	5549 128-51
	2	0.15	.006	5549 128-52
	1	0.5	.020	5549 128-53
	1	0.75	.029	5549 128-56
	1	1.0	.039	5549 128-54
	1	1.5	.059	5549 128-55
	1	2.0	.079	5549 128-57
	1	2.5	.098	5549 128-58

3 Набор регулировочных проставок для опорно-направляющих пластин

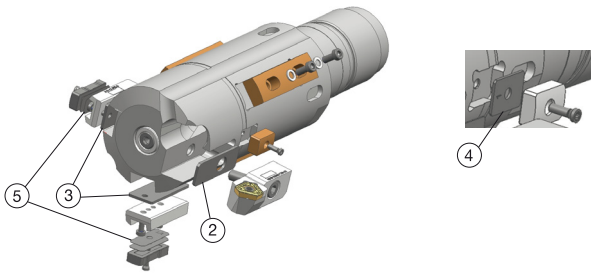
	Кол-во	Размер		Отдельные регулировочные проставки
		мм	дюйм	
5549 126-10	3	0.05	.002	5549 126-07
	3	0.1	.004	5549 126-01
	3	0.15	.006	5549 126-04
	3	0.2	.008	5549 126-02
	3	0.3	.012	5549 126-03
	3	2.0	.079	5549 126-05
	3	2.5	.098	5549 126-06
5549 127-20	3	0.05	.002	5549 127-22
	3	0.1	.004	5549 127-01
	3	0.15	.006	5549 127-21
	3	0.2	.008	5549 127-02
	3	0.3	.012	5549 127-03
	3	0.5	.020	5549 127-04
	3	0.75	.029	5549 127-23
	3	1.5	.059	5549 127-24
	3	2.0	.079	5549 127-07

4 Набор регулировочных проставок для защитной пластины

	Кол-во	Размер	
		мм	дюйм
5549 126-90	1	0.2	.008
	1	0.5	.020
	1	1.0	.039
5549 126-91	1	0.2	.008
	1	0.5	.020
	1	1.0	.039

Заказывается отдельно

Наборы регулировочных проставок для головки CoroDrill® 818



2 Набор регулировочных проставок для периферийной резцовой вставки

	Кол-во	Размер		Отдельные регулировочные проставки
		мм	дюйм	
DC 40-63 мм (1.575"-2.480") 5549 128-00	1	0.05	.002	5549 128-19
	2	0.1	.004	5549 128-01
	2	0.15	.006	5549 128-02
	1	0.5	.020	5549 128-03
	1	1.0	.039	5549 128-04
	1	2.0	.079	5549 128-05
DC 65-73 мм (2.559"-2.874") 5549 128-10	1	0.05	.002	5549 128-18
	2	0.1	.004	5549 128-11
	2	0.15	.006	5549 128-12
	1	0.5	.020	5549 128-13
	1	1.0	.039	5549 128-14
	1	2.0	.079	5549 128-15
	1	3.0	.118	5549 128-16
	1	5.0	.197	5549 128-17
DC 95.25-285.75 мм (3.750"-11.250") 5549 128-20	1	0.05	.002	5549 128-29
	2	0.1	.004	5549 128-21
	2	0.15	.006	5549 128-22
	1	0.5	.020	5549 128-23
	1	1.0	.039	5549 128-24
	1	2.0	.079	5549 128-25
	1	3.0	.118	5549 128-26
	1	5.0	.197	5549 128-27
	1	8.0	.315	5549 128-28

3 Проставки для картриджа опорно-направляющих пластин

Картриджи для опорно-направляющих пластин	Регулировочная проставка	Размер отдельной проставки / набор	
		мм	дюйм
818-12-065-S 818-12-100-S	5549 127-30	2	.079
	5549 127-31	3	.118
	5549 127-32	5	.197
818-16-110-S 818-16-150-S	5549 126-40	2	.079
	5549 126-41	3	.118
	5549 126-42 5549 126-43	5 8	.197 .315
818-08-030-R 818-08-040-R	5549 126-92	Набор проставок	
818-10-030-R 818-10-040-R	5549 128-30	Набор проставок	
818-18-300-R	5549 126-79	Набор проставок	
	5549 126-80	2	.079
	5549 126-81	3	.118
	5549 126-82	4	.157
	5549 126-88	8	.315

4 Набор регулировочных проставок для защитной пластины

	Кол-во	Размер		Отдельные регулировочные проставки
		мм	дюйм	
5549 126-90	1	0.2	.008	5549 126-93
	1	0.5	.020	5549 126-94
	1	1.0	.039	5549 126-99
5549 126-91	1	0.2	.008	5549 126-95
	1	0.5	.020	5549 126-96
	1	1.0	.039	5549 126-100

5 Набор регулировочных проставок для опорно-направляющих пластин

	Кол-во	Размер		Отдельные регулировочные проставки
		мм	дюйм	
5549 126-10	3	0.05	.002	5549 126-07
	3	0.1	.004	5549 126-01
	3	0.15	.006	5549 126-04
	3	0.2	.008	5549 126-02
	3	0.3	.012	5549 126-03
	3	2.0	.079	5549 126-05
5549 127-20	3	2.5	.098	5549 126-06
	3	0.05	.002	5549 127-22
	3	0.1	.004	5549 127-01
	3	0.15	.006	5549 127-21
	3	0.2	.008	5549 127-02
	3	0.3	.012	5549 127-03
	3	0.5	.020	5549 127-04
	3	0.75	.029	5549 127-23
	3	1.5	.059	5549 127-24
	3	2.0	.079	5549 127-07

Набор регулировочных проставок для картриджей

	Кол-во	Размер		Отдельные регулировочные проставки
		мм	дюйм	
Картриджи 818-08-030/040-R 5549 126-92	1	0.05	.002	5549 126-104
	3	0.1	.004	5549 126-97
	3	0.15	.006	5549 126-98
	1	0.5	.020	5549 126-101
	1	1.5	.059	5549 126-102
	1	2.0	.079	5549 126-103
Картриджи 818-10-030/040-R 5549 128-30	1	0.05	.002	5549 128-36
	3	0.1	.004	5549 128-31
	3	0.15	.006	5549 128-32
	1	0.5	.020	5549 128-33
	1	1.0	.039	5549 128-34
	1	2.0	.079	5549 128-35
Картриджи 818-18-300-R 5549 126-79	1	0.05	.002	5549 126-87
	3	0.1	.004	5549 126-86
	3	0.15	.006	5549 126-85
	1	0.5	.020	5549 126-84
	1	1.0	.039	5549 126-83

CoroDrill® 428

Широкий диапазон технологических возможностей

Высокопроизводительные ружейные свёрла

Простота применения

- Не требуется предварительная настройка
- Не требуется специальное обслуживание инструмента

Твердосплавное ружейное сверло 428.5

- Диапазон диаметров: 0,8 - 12,00 мм
- Глубина сверления: 300 мм
- Точность отверстия: IT8
- Шероховатость: 0,1 - 3,0 мкм
- Тонкость фильтрации СОЖ: 5 - 10 мкм
- Вязкость: $\varnothing 0,8 - 2,0 \text{ мм} = 7 - 10 \text{ мм}^2/\text{с}$,
 $\varnothing 2,0 - 12 \text{ мм} = 10 - 20 \text{ мм}^2/\text{с}$
- Требуется внутренний подвод СОЖ

Двухкромочное ружейное сверло 428.2

- Диапазон диаметров: 6,00 - 26,50 мм
- Глубина сверления: $\leq 100 \times DC$
- Точность отверстия: IT10
- Шероховатость: 1,0 - 4,0 мкм
- Тонкость фильтрации СОЖ: 10 - 20 мкм
- Вязкость: $\varnothing 6,00 - 26,50 \text{ мм} = 10 - 20 \text{ мм}^2/\text{с}$
- Требуется внутренний подвод СОЖ
- Подходит для обработки короткостружечных материалов
- Возможность повышения подачи по сравнению с однокромочным сверлом

Однокромочное ружейное сверло 428.9

- Диапазон диаметров: 1,90 - 40,50 мм
- Глубина сверления: $\leq 100 \times DC$
- Точность отверстия: IT9
- Шероховатость: 0,1 - 3,0 мкм
- Тонкость фильтрации СОЖ: 10 - 20 мкм
- Вязкость: $\varnothing 1,9 - 40,50 \text{ мм} = 10 - 20 \text{ мм}^2/\text{с}$
- Требуется внутренний подвод СОЖ



Высокопроизводительное ружейное сверло 428.7

- Диапазон диаметров: 3,00 - 12,00 мм
- Глубина сверления: 300 мм
- Точность отверстия: IT8
- Шероховатость: 0,1 - 3,0 мкм
- Тонкость фильтрации СОЖ: 10 - 20 мкм
- Вязкость: $\varnothing 3,00 - 12,00 \text{ мм} = 10 - 20 \text{ мм}^2/\text{с}$
- Требуется внутренний подвод СОЖ

Широкий диапазон применения

- Оптимизированные сплавы и геометрии для обработки большинства групп материалов
- При заказе указывайте обрабатываемый материал

Диаметр по требованию заказчика

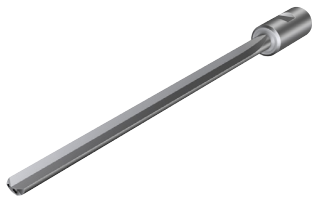
- Диаметр сверла шлифуется в размер с дискретностью 0,01 мм (.0004")

Области применения по ISO:

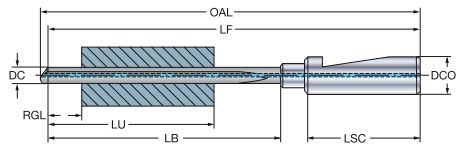


CoroDrill® 428

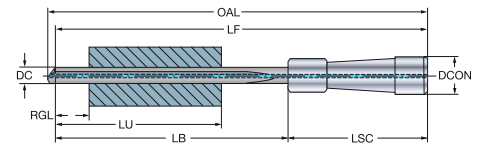
Внутренний подвод СОЖ



A428.91-20x
TCHN H6



A428.91-10x
H6



CZC _{US}	DC	DC"	Код заказа	P K		Размеры, мм, дюйм													
				K15	K16	DCON	DCON"	OAL	OAL"	LF	LF"	LU	LU"	LB	LB"	RGL	RGL"	LSC	LSC"
1/2	1.98	.0781	A428.91-00781-06-101	☆	☆	12.7	.472	152	5.984	152.00	5.984	89.00	3.503	114.00	4.488	10.00	.393	38.10	1.500
	1.98	.0781	A428.91-00781-10-101	☆	☆	12.7	.472	254	10.000	254.00	10.000	191.00	7.519	216.00	8.503	10.00	.393	38.10	1.500
	2.38	.0937	A428.91-00937-06-101	☆	☆	12.7	.472	152	5.984	152.00	5.984	88.40	3.480	114.00	4.488	10.00	.393	38.10	1.500
	2.38	.0937	A428.91-00937-10-101	☆	☆	12.7	.472	254	10.000	254.00	10.000	190.40	7.496	216.00	8.503	10.00	.393	38.10	1.500
	2.38	.0937	A428.91-00937-16-101	☆	☆	12.7	.472	406	15.984	406.00	15.984	342.40	13.480	368.00	14.488	10.00	.393	38.10	1.500
	2.77	.1094	A428.91-01094-06-101	☆	☆	12.7	.472	152	6.000	152.00	5.984	87.80	3.456	114.00	4.488	13.00	.511	38.10	1.500
	2.77	.1094	A428.91-01094-10-101	☆	☆	12.7	.472	254	10.000	254.00	10.000	189.80	7.472	216.00	8.503	13.00	.511	38.10	1.500
	2.77	.1094	A428.91-01094-16-101	☆	☆	12.7	.472	406	15.984	406.00	15.984	341.80	13.456	368.00	14.488	13.00	.511	38.10	1.500
3/4	3.17	.1250	A428.91-01250-10-103	☆	☆	19.05	.750	254	10.000	254.00	10.000	159.20	6.267	184.00	7.244	13.00	.511	70.00	2.755
	3.17	.1250	A428.91-01250-16-103	☆	☆	19.05	.750	406	15.984	406.00	15.984	311.20	12.252	336.00	13.228	13.00	.511	70.00	2.755
	3.17	.1250	A428.91-01250-22-103	☆	☆	19.05	.750	559	22.007	559.00	22.007	464.20	18.275	489.00	19.252	13.00	.511	70.00	2.755
	3.17	.1250	A428.91-01250-28-103	☆	☆	19.05	.750	711	27.992	711.00	27.992	616.20	24.259	641.00	25.236	13.00	.511	70.00	2.755
	3.57	.1406	A428.91-01406-10-103	☆	☆	19.05	.750	254	10.000	253.00	9.960	158.60	6.244	184.00	7.244	13.00	.511	70.00	2.755
	3.57	.1406	A428.91-01406-16-103	☆	☆	19.05	.750	406	15.984	405.00	15.944	310.60	12.228	336.00	13.228	13.00	.511	70.00	2.755
	3.57	.1406	A428.91-01406-22-103	☆	☆	19.05	.750	559	22.007	558.00	21.968	463.60	18.252	489.00	19.252	13.00	.511	70.00	2.755
	3.96	.1562	A428.91-01562-10-103	☆	☆	19.05	.750	254	10.000	253.00	9.960	158.00	6.220	184.00	7.244	13.00	.511	70.00	2.755
	3.96	.1562	A428.91-01562-16-103	☆	☆	19.05	.750	406	15.984	405.00	15.944	310.00	12.204	336.00	13.228	13.00	.511	70.00	2.755
	3.96	.1562	A428.91-01562-22-103	☆	☆	19.05	.750	559	22.007	558.00	21.968	463.00	18.228	489.00	19.252	13.00	.511	70.00	2.755
	3.96	.1562	A428.91-01562-28-103	☆	☆	19.05	.750	711	27.992	710.00	27.952	615.00	24.212	641.00	25.236	13.00	.511	70.00	2.755
	4.36	.1719	A428.91-01719-10-103	☆	☆	19.05	.750	254	10.000	253.00	9.960	157.50	6.200	184.00	7.244	19.00	.748	70.00	2.755
	4.36	.1719	A428.91-01719-16-103	☆	☆	19.05	.750	406	15.984	405.00	15.944	309.50	12.185	336.00	13.228	19.00	.748	70.00	2.755
	4.36	.1719	A428.91-01719-22-103	☆	☆	19.05	.750	559	22.007	558.00	21.968	462.50	18.208	489.00	19.252	19.00	.748	70.00	2.755
	4.76	.1875	A428.91-01875-10-103	☆	☆	19.05	.750	254	10.000	253.00	9.960	156.90	6.177	184.00	7.244	19.00	.748	70.00	2.755
	4.76	.1875	A428.91-01875-16-103	☆	☆	19.05	.750	406	15.984	405.00	15.944	308.90	12.161	336.00	13.228	19.00	.748	70.00	2.755
	4.76	.1875	A428.91-01875-22-103	☆	☆	19.05	.750	559	22.007	558.00	21.968	461.90	18.185	489.00	19.252	19.00	.748	70.00	2.755
	4.76	.1875	A428.91-01875-28-103	☆	☆	19.05	.750	711	27.992	710.00	27.952	613.90	24.169	641.00	25.236	19.00	.748	70.00	2.755
	4.76	.1875	A428.91-01875-36-103	☆	☆	19.05	.750	914	35.984	913.00	35.944	816.90	32.161	844.00	33.228	19.00	.748	70.00	2.755
	5.15	.2031	A428.91-02031-10-103	☆	☆	19.05	.750	254	10.000	253.00	9.960	156.30	6.154	184.00	7.244	23.00	.905	70.00	2.755
5.15	.2031	A428.91-02031-16-103	☆	☆	19.05	.750	406	15.984	405.00	15.944	308.30	12.137	336.00	13.228	23.00	.905	70.00	2.755	
5.15	.2031	A428.91-02031-22-103	☆	☆	19.05	.750	559	22.007	558.00	21.968	461.30	18.161	489.00	19.252	23.00	.905	70.00	2.755	
5.15	.2031	A428.91-02031-28-103	☆	☆	19.05	.750	711	27.992	710.00	27.952	613.30	24.145	641.00	25.236	23.00	.905	70.00	2.755	
5.55	.2187	A428.91-02187-10-103	☆	☆	19.05	.750	254	10.000	253.00	9.960	155.70	6.129	184.00	7.244	23.00	.905	70.00	2.755	
5.55	.2187	A428.91-02187-16-103	☆	☆	19.05	.750	406	15.984	405.00	15.944	307.70	12.114	336.00	13.228	23.00	.905	70.00	2.755	
5.55	.2187	A428.91-02187-22-103	☆	☆	19.05	.750	559	22.007	558.00	21.968	460.70	18.137	489.00	19.252	23.00	.905	70.00	2.755	
5.55	.2187	A428.91-02187-28-103	☆	☆	19.05	.750	711	27.992	710.00	27.952	612.70	24.122	641.00	25.236	23.00	.905	70.00	2.755	
5.95	.2344	A428.91-02344-10-103	☆	☆	19.05	.750	254	10.000	253.00	9.960	155.10	6.106	184.00	7.244	23.00	.905	70.00	2.755	
5.95	.2344	A428.91-02344-16-103	☆	☆	19.05	.750	406	15.984	405.00	15.944	307.10	12.090	336.00	13.228	23.00	.905	70.00	2.755	
5.95	.2344	A428.91-02344-22-103	☆	☆	19.05	.750	559	22.007	558.00	21.968	460.10	18.114	489.00	19.252	23.00	.905	70.00	2.755	
6.35	.2500	A428.91-02500-10-103	☆	☆	19.05	.750	254	10.000	253.00	9.960	154.50	6.082	184.00	7.244	23.00	.905	70.00	2.755	
6.35	.2500	A428.91-02500-16-103	☆	☆	19.05	.750	406	15.984	405.00	15.944	306.50	12.066	336.00	13.228	23.00	.905	70.00	2.755	
6.35	.2500	A428.91-02500-22-103	☆	☆	19.05	.750	559	22.007	558.00	21.968	459.50	18.090	489.00	19.252	23.00	.905	70.00	2.755	
6.35	.2500	A428.91-02500-28-103	☆	☆	19.05	.750	711	27.992	710.00	27.952	611.50	24.074	641.00	25.236	23.00	.905	70.00	2.755	
6.35	.2500	A428.91-02500-36-103	☆	☆	19.05	.750	914	35.984	913.00	35.944	814.50	32.066	844.00	33.228	23.00	.905	70.00	2.755	
6.74	.2656	A428.91-02656-10-103	☆	☆	19.05	.750	254	10.000	253.00	9.960	153.90	6.059	184.00	7.244	23.00	.905	70.00	2.755	
6.74	.2656	A428.91-02656-16-103	☆	☆	19.05	.750	406	15.984	405.00	15.944	305.90	12.043	336.00	13.228	23.00	.905	70.00	2.755	
6.74	.2656	A428.91-02656-22-103	☆	☆	19.05	.750	559	22.007	558.00	21.968	458.90	18.066	489.00	19.252	23.00	.905	70.00	2.755	
6.74	.2656	A428.91-02656-28-103	☆	☆	19.05	.750	711	27.992	710.00	27.952	610.90	24.051	641.00	25.236	23.00	.905	70.00	2.755	

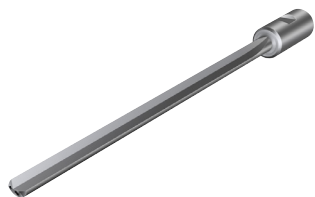


1

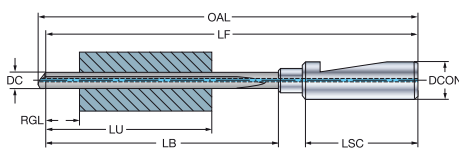


CoroDrill® 428

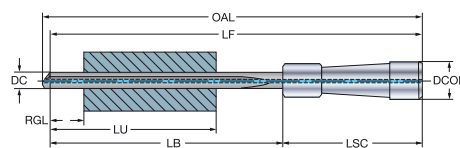
Внутренний подвод СОЖ



A428.91-20x
TCHN H6



A428.91-10x
H6



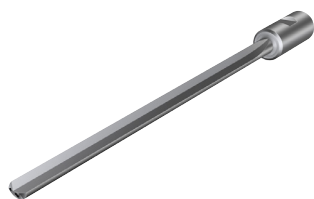
CZC _{MS}	DC	DC*	Код заказа	P K		Размеры, мм, дюйм													
				K15	K16	DCON	DCON"	OAL	OAL"	LF	LF"	LU	LU"	LB	LB"	RGL	RGL"	LSC	LSC"
3/4	7.14	2812	A428.91-02812-10-103	☆	☆	19.05	.750	254	10.000	253.00	9.960	153.30	6.035	184.00	7.244	25.00	.984	70.00	2.755
	7.14	2812	A428.91-02812-16-103	☆	☆	19.05	.750	406	15.984	405.00	15.944	305.30	12.019	336.00	13.228	25.00	.984	70.00	2.755
	7.14	2812	A428.91-02812-22-103	☆	☆	19.05	.750	559	22.007	558.00	21.968	458.30	18.043	489.00	19.252	25.00	.984	70.00	2.755
	7.14	2812	A428.91-02812-28-103	☆	☆	19.05	.750	711	27.992	710.00	27.952	610.30	24.027	641.00	25.236	25.00	.984	70.00	2.755
	7.14	2812	A428.91-02812-36-103	☆	☆	19.05	.750	914	35.984	913.00	35.944	813.30	32.020	844.00	33.228	25.00	.984	70.00	2.755
	7.54	2969	A428.91-02969-10-103	☆	☆	19.05	.750	254	10.000	253.00	9.960	152.70	6.011	184.00	7.244	25.00	.984	70.00	2.755
	7.54	2969	A428.91-02969-16-103	☆	☆	19.05	.750	406	15.984	405.00	15.944	304.70	11.996	336.00	13.228	25.00	.984	70.00	2.755
	7.54	2969	A428.91-02969-22-103	☆	☆	19.05	.750	559	22.007	558.00	21.968	457.70	18.019	489.00	19.252	25.00	.984	70.00	2.755
	7.54	2969	A428.91-02969-28-103	☆	☆	19.05	.750	711	27.992	710.00	27.952	609.70	24.003	641.00	25.236	25.00	.984	70.00	2.755
	7.54	2969	A428.91-02969-36-103	☆	☆	19.05	.750	914	35.984	913.00	35.944	812.70	31.996	844.00	33.228	25.00	.984	70.00	2.755
	7.93	3125	A428.91-03125-10-103	☆	☆	19.05	.750	254	10.000	253.00	9.960	152.10	5.988	184.00	7.244	25.00	.984	70.00	2.755
	7.93	3125	A428.91-03125-16-103	☆	☆	19.05	.750	406	15.984	405.00	15.944	304.10	11.972	336.00	13.228	25.00	.984	70.00	2.755
	7.93	3125	A428.91-03125-22-103	☆	☆	19.05	.750	559	22.007	558.00	21.968	457.10	17.996	489.00	19.252	25.00	.984	70.00	2.755
	7.93	3125	A428.91-03125-28-103	☆	☆	19.05	.750	711	27.992	710.00	27.952	609.10	23.980	641.00	25.236	25.00	.984	70.00	2.755
	7.93	3125	A428.91-03125-36-103	☆	☆	19.05	.750	914	35.984	913.00	35.944	812.10	31.972	844.00	33.228	25.00	.984	70.00	2.755
	8.33	3281	A428.91-03281-10-103	☆	☆	19.05	.750	254	10.000	253.00	9.960	151.50	5.964	184.00	7.244	25.00	.984	70.00	2.755
	8.33	3281	A428.91-03281-16-103	☆	☆	19.05	.750	406	15.984	405.00	15.944	303.50	11.948	336.00	13.228	25.00	.984	70.00	2.755
	8.33	3281	A428.91-03281-22-103	☆	☆	19.05	.750	559	22.007	558.00	21.968	456.50	17.972	489.00	19.252	25.00	.984	70.00	2.755
	8.33	3281	A428.91-03281-28-103	☆	☆	19.05	.750	711	27.992	710.00	27.952	608.50	23.956	641.00	25.236	25.00	.984	70.00	2.755
	8.33	3281	A428.91-03281-36-103	☆	☆	19.05	.750	914	35.984	913.00	35.944	811.50	31.948	844.00	33.228	25.00	.984	70.00	2.755
	8.73	3437	A428.91-03437-10-103	☆	☆	19.05	.750	254	10.000	253.00	9.960	150.90	5.940	184.00	7.244	25.00	.984	70.00	2.755
	8.73	3437	A428.91-03437-16-103	☆	☆	19.05	.750	406	15.984	405.00	15.944	302.90	11.925	336.00	13.228	25.00	.984	70.00	2.755
	8.73	3437	A428.91-03437-22-103	☆	☆	19.05	.750	559	22.007	558.00	21.968	455.90	17.948	489.00	19.252	25.00	.984	70.00	2.755
	8.73	3437	A428.91-03437-28-103	☆	☆	19.05	.750	711	27.992	710.00	27.952	607.90	23.933	641.00	25.236	25.00	.984	70.00	2.755
	8.73	3437	A428.91-03437-36-103	☆	☆	19.05	.750	914	35.984	913.00	35.944	824.00	32.440	844.00	33.228	25.00	.984	70.00	2.755
	9.52	3750	A428.91-03750-10-103	☆	☆	19.05	.750	254	10.000	253.00	9.960	149.70	5.893	184.00	7.244	25.00	.984	70.00	2.755
	9.52	3750	A428.91-03750-16-103	☆	☆	19.05	.750	406	15.984	405.00	15.944	301.70	11.878	336.00	13.228	25.00	.984	70.00	2.755
	9.52	3750	A428.91-03750-22-103	☆	☆	19.05	.750	559	22.007	558.00	21.968	454.70	17.901	489.00	19.252	25.00	.984	70.00	2.755
	9.52	3750	A428.91-03750-28-103	☆	☆	19.05	.750	711	27.992	710.00	27.952	606.70	23.885	641.00	25.236	25.00	.984	70.00	2.755
	9.52	3750	A428.91-03750-36-103	☆	☆	19.05	.750	914	35.984	913.00	35.944	809.70	31.878	844.00	33.228	25.00	.984	70.00	2.755
	9.92	3906	A428.91-03906-10-103	☆	☆	19.05	.750	254	10.000	253.00	9.960	149.10	5.870	184.00	7.244	25.00	.984	70.00	2.755
	9.92	3906	A428.91-03906-16-103	☆	☆	19.05	.750	406	15.984	405.00	15.944	301.10	11.854	336.00	13.228	25.00	.984	70.00	2.755
	9.92	3906	A428.91-03906-22-103	☆	☆	19.05	.750	559	22.007	558.00	21.968	454.10	17.878	489.00	19.252	25.00	.984	70.00	2.755
	9.92	3906	A428.91-03906-28-103	☆	☆	19.05	.750	711	27.992	710.00	27.952	606.10	23.862	641.00	25.236	25.00	.984	70.00	2.755
	10.31	4062	A428.91-04062-10-103	☆	☆	19.05	.750	254	10.000	253.00	9.960	148.50	5.846	184.00	7.244	25.00	.984	70.00	2.755
	10.31	4062	A428.91-04062-16-103	☆	☆	19.05	.750	406	15.984	405.00	15.944	300.50	11.830	336.00	13.228	25.00	.984	70.00	2.755
	10.31	4062	A428.91-04062-22-103	☆	☆	19.05	.750	559	22.007	558.00	21.968	453.50	17.854	489.00	19.252	25.00	.984	70.00	2.755
	10.31	4062	A428.91-04062-28-103	☆	☆	19.05	.750	711	27.992	710.00	27.952	605.50	23.838	641.00	25.236	25.00	.984	70.00	2.755
	10.31	4062	A428.91-04062-36-103	☆	☆	19.05	.750	914	35.984	913.00	35.944	808.50	31.830	844.00	33.228	25.00	.984	70.00	2.755
	10.71	4219	A428.91-04219-10-103	☆	☆	19.05	.750	254	10.000	252.00	9.921	147.90	5.822	184.00	7.244	25.00	.984	70.00	2.755
	10.71	4219	A428.91-04219-16-103	☆	☆	19.05	.750	406	15.984	404.00	15.905	299.90	11.807	336.00	13.228	25.00	.984	70.00	2.755
	10.71	4219	A428.91-04219-22-103	☆	☆	19.05	.750	559	22.007	557.00	21.929	452.90	17.830	489.00	19.252	25.00	.984	70.00	2.755
	10.71	4219	A428.91-04219-28-103	☆	☆	19.05	.750	711	27.992	709.00	27.913	604.90	23.815	641.00	25.236	25.00	.984	70.00	2.755
	10.71	4219	A428.91-04219-36-103	☆	☆	19.05	.750	914	35.984	912.00	35.905	807.90	31.807	844.00	33.228	25.00	.984	70.00	2.755
	11.11	4375	A428.91-04375-10-103	☆	☆	19.05	.750	254	10.000	252.00	9.921	147.30	5.799	184.00	7.244	25.00	.984	70.00	2.755
	11.11	4375	A428.91-04375-16-103	☆	☆	19.05	.750	406	15.984	404.00	15.905	299.30	11.783	336.00	13.228	25.00	.984	70.00	2.755
	11.11	4375	A428.91-04375-22-103	☆	☆	19.05	.750	559	22.007	557.00	21.929	452.30	17.807	489.00	19.252	25.00	.984	70.00	2.755
	11.11	4375	A428.91-04375-28-103	☆	☆	19.05	.750	711	27.992	709.00	27.913	604.30	23.791	641.00	25.236	25.00	.984	70.00	2.755
	11.11	4375	A428.91-04375-36-103	☆	☆	19.05	.750	914	35.984	912.00	35.905	807.30	31.783	844.00	33.228	25.00	.984	70.00	2.755



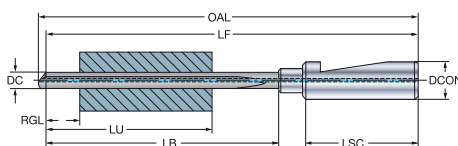
1

CoroDrill® 428

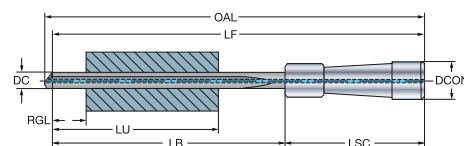
Внутренний подвод СОЖ



A428.91-20x
TCHN H6



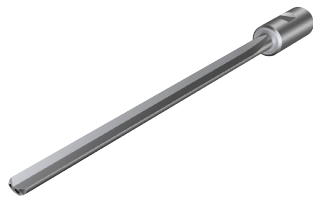
A428.91-10x
H6



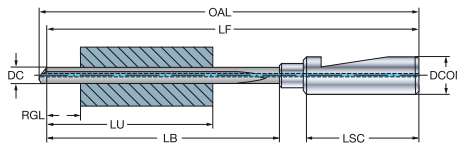
CZC _{MS}	DC	DC"	Код заказа	P K		Размеры, мм, дюйм													
				K15	K16	DCON	DCON"	OAL	OAL"	LF	LF"	LU	LU"	LB	LB"	RGL	RGL"	LSC	LSC"
3/4	11.50	4531	A428.91-04531-10-103	☆	☆	19.05	.750	254	10.000	252.00	9.921	146.70	5.775	184.00	7.244	25.00	.984	70.00	2.755
			A428.91-04531-16-103	☆	☆	19.05	.750	406	15.984	404.00	15.905	298.70	11.759	336.00	13.228	25.00	.984	70.00	2.755
	11.50	4531	A428.91-04531-22-103	☆	☆	19.05	.750	559	22.007	557.00	21.929	451.70	17.783	489.00	19.252	25.00	.984	70.00	2.755
	11.50		A428.91-04531-28-103	☆	☆	19.05	.750	711	27.992	709.00	27.913	603.70	23.767	641.00	25.236	25.00	.984	70.00	2.755
	11.50	4531	A428.91-04531-36-103	☆	☆	19.05	.750	914	35.984	912.00	35.905	806.70	31.759	844.00	33.228	25.00	.984	70.00	2.755
	11.90		A428.91-04687-10-103	☆	☆	19.05	.750	254	10.000	252.00	9.921	146.10	5.751	184.00	7.244	25.00	.984	70.00	2.755
	11.90	4687	A428.91-04687-16-103	☆	☆	19.05	.750	406	15.984	404.00	15.905	298.10	11.736	336.00	13.228	25.00	.984	70.00	2.755
	11.90		A428.91-04687-22-103	☆	☆	19.05	.750	559	22.007	557.00	21.929	451.10	17.759	489.00	19.252	25.00	.984	70.00	2.755
	11.90	4687	A428.91-04687-28-103	☆	☆	19.05	.750	711	27.992	709.00	27.913	603.10	23.744	641.00	25.236	25.00	.984	70.00	2.755
	11.90		A428.91-04687-36-103	☆	☆	19.05	.750	914	35.984	912.00	35.905	806.10	31.736	844.00	33.228	25.00	.984	70.00	2.755
	12.30	4844	A428.91-04844-10-103	☆	☆	19.05	.750	254	10.000	252.00	9.921	145.50	5.728	184.00	7.244	25.00	.984	70.00	2.755
	12.30		A428.91-04844-16-103	☆	☆	19.05	.750	406	15.984	404.00	15.905	297.50	11.712	336.00	13.228	25.00	.984	70.00	2.755
	12.30	4844	A428.91-04844-22-103	☆	☆	19.05	.750	559	22.007	557.00	21.929	450.50	17.736	489.00	19.252	25.00	.984	70.00	2.755
	12.30		A428.91-04844-28-103	☆	☆	19.05	.750	711	27.992	709.00	27.913	602.50	23.720	641.00	25.236	25.00	.984	70.00	2.755
	12.70	5000	A428.91-05000-10-103	☆	☆	19.05	.750	254	10.000	252.00	9.921	145.00	5.708	184.00	7.244	25.00	.984	70.00	2.755
	12.70		A428.91-05000-16-103	☆	☆	19.05	.750	406	15.984	404.00	15.905	297.00	11.692	336.00	13.228	25.00	.984	70.00	2.755
	12.70	5000	A428.91-05000-22-103	☆	☆	19.05	.750	559	22.007	557.00	21.929	450.00	17.716	489.00	19.252	25.00	.984	70.00	2.755
	12.70		A428.91-05000-28-103	☆	☆	19.05	.750	711	27.992	709.00	27.913	602.00	23.700	641.00	25.236	25.00	.984	70.00	2.755
12.70	5000	A428.91-05000-36-103	☆	☆	19.05	.750	914	35.984	912.00	35.905	805.00	31.692	844.00	33.228	25.00	.984	70.00	2.755	
1		13.09	5156	A428.91-05156-16-205	☆	☆	25.4	1.000	406	15.984	404.00	15.905	296.40	11.669	336.00	13.228	25.00	.984	70.00
13.09	A428.91-05156-22-205			☆	☆	25.4	1.000	559	22.007	557.00	21.929	449.40	17.692	489.00	19.252	25.00	.984	70.00	2.755
13.09	5156	A428.91-05156-36-205	☆	☆	25.4	1.000	914	35.984	912.00	35.905	804.40	31.669	844.00	33.228	25.00	.984	70.00	2.755	
13.89			A428.91-05469-16-205	☆	☆	25.4	1.000	406	15.984	404.00	15.905	295.20	11.622	336.00	13.228	25.00	.984	70.00	2.755
13.89	5469	A428.91-05469-22-205	☆	☆	25.4	1.000	559	22.007	557.00	21.929	448.20	17.645	489.00	19.252	25.00	.984	70.00	2.755	
13.89			A428.91-05469-36-205	☆	☆	25.4	1.000	914	35.984	912.00	35.905	803.20	31.622	844.00	33.228	25.00	.984	70.00	2.755
14.28	5625	A428.91-05625-16-205	☆	☆	25.4	1.000	406	15.984	404.00	15.905	294.60	11.598	336.00	13.228	25.00	.984	70.00	2.755	
14.28			A428.91-05625-22-205	☆	☆	25.4	1.000	559	22.007	557.00	21.929	447.60	17.622	489.00	19.252	25.00	.984	70.00	2.755
14.28	5625	A428.91-05625-28-205	☆	☆	25.4	1.000	711	27.992	709.00	27.913	599.60	23.606	641.00	25.236	25.00	.984	70.00	2.755	
14.28			A428.91-05625-36-205	☆	☆	25.4	1.000	914	35.984	912.00	35.905	802.60	31.598	844.00	33.228	25.00	.984	70.00	2.755
14.68	5781	A428.91-05781-16-205	☆	☆	25.4	1.000	406	15.984	404.00	15.905	294.00	11.574	336.00	13.228	25.00	.984	70.00	2.755	
14.68			A428.91-05781-22-205	☆	☆	25.4	1.000	559	22.007	557.00	21.929	447.00	17.598	489.00	19.252	25.00	.984	70.00	2.755
14.68	5781	A428.91-05781-36-205	☆	☆	25.4	1.000	914	35.984	912.00	35.905	802.00	31.574	844.00	33.228	25.00	.984	70.00	2.755	
15.08			A428.91-05937-16-205	☆	☆	25.4	1.000	406	15.984	404.00	15.905	293.40	11.551	336.00	13.228	25.00	.984	70.00	2.755
15.08	5937	A428.91-05937-22-205	☆	☆	25.4	1.000	559	22.007	557.00	21.929	446.40	17.574	489.00	19.252	25.00	.984	70.00	2.755	
15.08			A428.91-05937-36-205	☆	☆	25.4	1.000	914	35.984	912.00	35.905	801.40	31.551	844.00	33.228	25.00	.984	70.00	2.755
15.47	6094	A428.91-06094-16-205	☆	☆	25.4	1.000	406	15.984	404.00	15.905	292.80	11.527	336.00	13.228	25.00	.984	70.00	2.755	
15.47			A428.91-06094-22-205	☆	☆	25.4	1.000	559	22.007	557.00	21.929	445.80	17.551	489.00	19.252	25.00	.984	70.00	2.755
15.47	6094	A428.91-06094-36-205	☆	☆	25.4	1.000	914	35.984	912.00	35.905	800.80	31.527	844.00	33.228	25.00	.984	70.00	2.755	
15.87			6250	A428.91-06250-16-205	☆	☆	25.4	1.000	406	15.984	404.00	15.905	292.20	11.503	336.00	13.228	25.00	.984	70.00
15.87	A428.91-06250-22-205	☆			☆	25.4	1.000	559	22.007	557.00	21.929	445.20	17.527	489.00	19.252	25.00	.984	70.00	2.755
15.87	6250	A428.91-06250-28-205	☆	☆	25.4	1.000	711	27.992	709.00	27.913	597.20	23.511	641.00	25.236	25.00	.984	70.00	2.755	
15.87			A428.91-06250-36-205	☆	☆	25.4	1.000	914	35.984	912.00	35.905	800.20	31.503	844.00	33.228	25.00	.984	70.00	2.755
16.27	6406	A428.91-06406-16-205	☆	☆	25.4	1.000	406	15.984	404.00	15.905	291.60	11.480	336.00	13.228	25.00	.984	70.00	2.755	
16.27			A428.91-06406-22-205	☆	☆	25.4	1.000	559	22.007	557.00	21.929	444.60	17.503	489.00	19.252	25.00	.984	70.00	2.755
16.27	6406	A428.91-06406-36-205	☆	☆	25.4	1.000	914	35.984	912.00	35.905	799.60	31.480	844.00	33.228	25.00	.984	70.00	2.755	
16.66			6562	A428.91-06562-16-205	☆	☆	25.4	1.000	406	15.984	404.00	15.905	291.00	11.456	336.00	13.228	25.00	.984	70.00
16.66	A428.91-06562-22-205	☆			☆	25.4	1.000	559	22.007	557.00	21.929	444.00	17.480	489.00	19.252	25.00	.984	70.00	2.755
16.66	6562	A428.91-06562-36-205	☆	☆	25.4	1.000	914	35.984	912.00	35.905	799.00	31.456	844.00	33.228	25.00	.984	70.00	2.755	
17.06			6719	A428.91-06719-16-205	☆	☆	25.4	1.000	406	15.984	404.00	15.905	290.40	11.433	336.00	13.228	25.00	.984	70.00
17.06	A428.91-06719-22-205	☆			☆	25.4	1.000	559	22.007	557.00	21.929	443.40	17.456	489.00	19.252	25.00	.984	70.00	2.755
17.06	6719	A428.91-06719-36-205	☆	☆	25.4	1.000	914	35.984	912.00	35.905	798.40	31.433	844.00	33.228	25.00	.984	70.00	2.755	

CoroDrill® 428

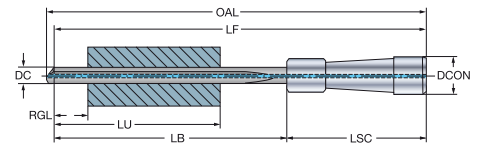
Внутренний подвод СОЖ



A428.91-20x
TCHN H6



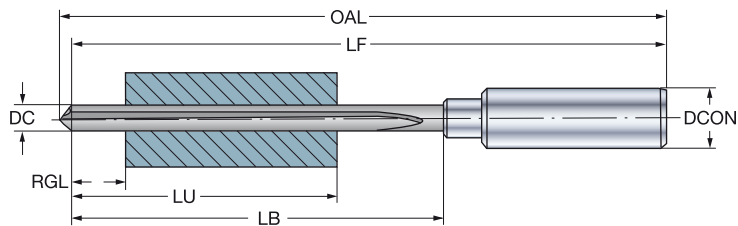
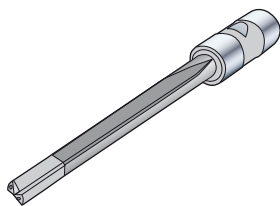
A428.91-10x
H6



CZC _{MS}	DC	DC*	Код заказа	P K		Размеры, мм, дюйм														
				K15	K15	DCON	DCON"	OAL	OAL"	LF	LF"	LU	LU"	LB	LB"	RGL	RGL"	LSC	LSC"	
1	17.46	6875	A428.91-06875-16-205	☆	☆	25.4	1.000	406	15.984	403.00	15.866	289.80	11.409	336.00	13.228	25.00	984	70.00	2.755	
	17.46	6875	A428.91-06875-22-205	☆	☆	25.4	1.000	559	22.007	556.00	21.889	442.80	17.433	489.00	19.252	25.00	984	70.00	2.755	
	17.46	6875	A428.91-06875-28-205	☆	☆	25.4	1.000	711	27.992	708.00	27.874	594.80	23.417	641.00	25.236	25.00	984	70.00	2.755	
	17.46	6875	A428.91-06875-36-205	☆	☆	25.4	1.000	914	35.984	911.00	35.866	797.80	31.409	844.00	33.228	25.00	984	70.00	2.755	
	17.85	7031	A428.91-07031-16-205	☆	☆	25.4	1.000	406	15.984	403.00	15.866	289.20	11.385	336.00	13.228	25.00	984	70.00	2.755	
	17.85	7031	A428.91-07031-22-205	☆	☆	25.4	1.000	559	22.007	556.00	21.889	442.20	17.409	489.00	19.252	25.00	984	70.00	2.755	
	17.85	7031	A428.91-07031-28-205	☆	☆	25.4	1.000	711	27.992	708.00	27.874	594.20	23.393	641.00	25.236	25.00	984	70.00	2.755	
	18.25	7187	A428.91-07187-16-205	☆	☆	25.4	1.000	406	15.984	403.00	15.866	288.60	11.362	336.00	13.228	30.00	1.181	70.00	2.755	
	18.25	7187	A428.91-07187-22-205	☆	☆	25.4	1.000	559	22.007	556.00	21.889	441.60	17.385	489.00	19.252	30.00	1.181	70.00	2.755	
	18.25	7187	A428.91-07187-36-205	☆	☆	25.4	1.000	914	35.984	911.00	35.866	796.60	31.362	844.00	33.228	30.00	1.181	70.00	2.755	
	18.65	7344	A428.91-07344-16-205	☆	☆	25.4	1.000	406	15.984	403.00	15.866	288.00	11.338	336.00	13.228	30.00	1.181	70.00	2.755	
	18.65	7344	A428.91-07344-22-205	☆	☆	25.4	1.000	559	22.007	556.00	21.889	441.00	17.362	489.00	19.252	30.00	1.181	70.00	2.755	
	18.65	7344	A428.91-07344-36-205	☆	☆	25.4	1.000	914	35.984	911.00	35.866	796.00	31.338	844.00	33.228	30.00	1.181	70.00	2.755	
	19.05	7500	A428.91-07500-16-205	☆	☆	25.4	1.000	406	15.984	403.00	15.866	287.40	11.315	336.00	13.228	30.00	1.181	70.00	2.755	
	19.05	7500	A428.91-07500-22-205	☆	☆	25.4	1.000	559	22.007	556.00	21.889	440.40	17.338	489.00	19.252	30.00	1.181	70.00	2.755	
	19.05	7500	A428.91-07500-28-205	☆	☆	25.4	1.000	711	27.992	708.00	27.874	592.40	23.322	641.00	25.236	30.00	1.181	70.00	2.755	
	19.05	7500	A428.91-07500-36-205	☆	☆	25.4	1.000	914	35.984	911.00	35.866	795.40	31.315	844.00	33.228	30.00	1.181	70.00	2.755	
	1 1/4	19.84	7812	A428.91-07812-22-207	☆	☆	31.75	1.250	559	22.007	556.00	21.889	439.20	17.291	489.00	19.252	30.00	1.181	70.00	2.755
		19.84	7812	A428.91-07812-36-207	☆	☆	31.75	1.250	914	35.984	911.00	35.866	794.20	31.267	844.00	33.228	30.00	1.181	70.00	2.755
20.24		7969	A428.91-07969-22-207	☆	☆	31.75	1.250	559	22.007	556.00	21.889	438.60	17.267	489.00	19.252	30.00	1.181	70.00	2.755	
20.24		7969	A428.91-07969-36-207	☆	☆	31.75	1.250	914	35.984	911.00	35.866	793.60	31.244	844.00	33.228	30.00	1.181	70.00	2.755	
20.63		8125	A428.91-08125-22-207	☆	☆	31.75	1.250	559	22.007	556.00	21.889	438.00	17.244	489.00	19.252	30.00	1.181	70.00	2.755	
20.63		8125	A428.91-08125-36-207	☆	☆	31.75	1.250	914	35.984	911.00	35.866	793.00	31.220	844.00	33.228	30.00	1.181	70.00	2.755	
21.43		8437	A428.91-08437-22-207	☆	☆	31.75	1.250	559	22.007	556.00	21.889	436.90	17.200	489.00	19.252	30.00	1.181	70.00	2.755	
21.43		8437	A428.91-08437-36-207	☆	☆	31.75	1.250	914	35.984	911.00	35.866	791.90	31.177	844.00	33.228	30.00	1.181	70.00	2.755	
21.82		8594	A428.91-08594-22-207	☆	☆	31.75	1.250	559	22.007	556.00	21.889	436.30	17.177	489.00	19.252	30.00	1.181	70.00	2.755	
21.82		8594	A428.91-08594-36-207	☆	☆	31.75	1.250	914	35.984	911.00	35.866	791.30	31.153	844.00	33.228	30.00	1.181	70.00	2.755	
22.22		8750	A428.91-08750-22-207	☆	☆	31.75	1.250	559	22.007	556.00	21.889	435.70	17.153	489.00	19.252	30.00	1.181	70.00	2.755	
22.22		8750	A428.91-08750-36-207	☆	☆	31.75	1.250	914	35.984	911.00	35.866	790.70	31.129	844.00	33.228	30.00	1.181	70.00	2.755	
23.01		9062	A428.91-09062-22-207	☆	☆	31.75	1.250	559	22.007	556.00	21.889	434.50	17.106	489.00	19.252	35.00	1.377	70.00	2.755	
23.01		9062	A428.91-09062-36-207	☆	☆	31.75	1.250	914	35.984	911.00	35.866	789.50	31.082	844.00	33.228	35.00	1.377	70.00	2.755	
23.41		9219	A428.91-09219-22-207	☆	☆	31.75	1.250	559	22.007	556.00	21.889	433.90	17.082	489.00	19.252	35.00	1.377	70.00	2.755	
23.41		9219	A428.91-09219-36-207	☆	☆	31.75	1.250	914	35.984	911.00	35.866	788.90	31.059	844.00	33.228	35.00	1.377	70.00	2.755	
23.81		9375	A428.91-09375-22-207	☆	☆	31.75	1.250	559	22.007	556.00	21.889	433.30	17.059	489.00	19.252	35.00	1.377	70.00	2.755	
23.81		9375	A428.91-09375-36-207	☆	☆	31.75	1.250	914	35.984	911.00	35.866	788.30	31.035	844.00	33.228	35.00	1.377	70.00	2.755	
24.60		9687	A428.91-09687-22-207	☆	☆	31.75	1.250	559	22.007	555.00	21.850	432.10	17.011	489.00	19.252	35.00	1.377	70.00	2.755	
24.60	9687	A428.91-09687-36-207	☆	☆	31.75	1.250	914	35.984	910.00	35.826	787.10	30.988	844.00	33.228	35.00	1.377	70.00	2.755		
25.40	1.0000	A428.91-10000-22-207	☆	☆	31.75	1.250	559	22.007	555.00	21.850	430.90	16.964	489.00	19.252	35.00	1.377	70.00	2.755		
25.40	1.0000	A428.91-10000-36-207	☆	☆	31.75	1.250	914	35.984	910.00	35.826	785.90	30.940	844.00	33.228	35.00	1.377	70.00	2.755		

CoroDrill® 428

Двухромочное ружейное сверло 428.2



Глубина сверления: ≤ 100 x DC (Внимание! Max OAL = 1250 мм)
Точность отверстия: IT10
Шероховатость поверхности R_a , мкм: 0.1-4.0
СОЖ: Чистое масло
Допуск: DC = h5
 DCON = h6

Диапазон диаметров		Код заказа	P	K	N	Размеры, мм, дюйм
Min	Max					
DC	DC		K15	K15	K15	RGL
6.00	8.55	428.2-xxxxx-AAAA-BBB	☆	☆	☆	25
.278	.336					.984
8.56	13.05	428.2-xxxxx-AAAA-BBB	☆	☆	☆	25
.337	.513					.984
13.06	18.05	428.2-xxxxx-AAAA-BBB	☆	☆	☆	25
.514	.710					.984
18.06	23.00	428.2-xxxxx-AAAA-BBB	☆	☆	☆	30
.711	.905					1.181
23.01	26.50	428.2-xxxxx-AAAA-BBB	☆	☆	☆	35
.906	1.043					1.378

При заказе ружейных сверл необходимо указать:
Диаметр сверла, xxxxx в коде заказа.

Пример заказа ружейного сверла с напаянной твердосплавной головкой, DC 6.00 мм, длина 250 мм с хвостовиком № 002 для сверления нержавеющей стали:

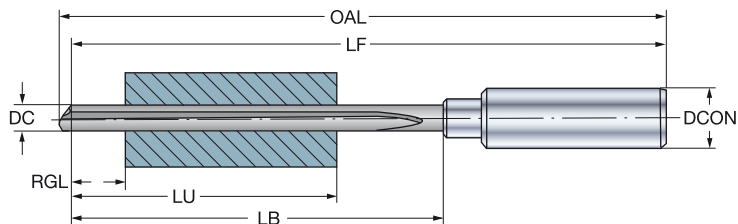
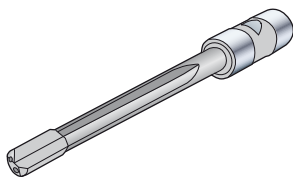
2 шт. 428.2-06000-0250-002

Для получения более подробной информации обратитесь к региональному представителю Sandvik Coromant.



CoroDrill® 428

Однокромочное ружейное сверло 428.9



Глубина сверления: $\leq 100 \times D_c$
Точность отверстия: IT9
Шероховатость поверхности R_a , мкм: 0.1-3.0
СОЖ: Чистое масло
Допуск: DC = h5
 DCON = d9

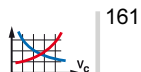
Диапазон диаметров		Код заказа	P	M	K	N	S	Диапазон диаметров, мм, дюйм
Min	Max		K15	K15	K15	K15	K15	
DC	DC							RGL
1.90	2.60	428.9-xxxx-AAAA-BBB	☆	☆	☆	☆	☆	10
.075	.102							.394
2.61	3.35	428.9-xxxx-AAAA-BBB	☆	☆	☆	☆	☆	13
.103	.132							.512
3.36	4.05	428.9-xxxx-AAAA-BBB	☆	☆	☆	☆	☆	13
.133	.159							.512
4.06	5.15	428.9-xxxx-AAAA-BBB	☆	☆	☆	☆	☆	19
.160	.202							.748
5.16	7.05	428.9-xxxx-AAAA-BBB	☆	☆	☆	☆	☆	23
.203	.277							.906
7.06	8.55	428.9-xxxx-AAAA-BBB	☆	☆	☆	☆	☆	25
.278	.336							.984
8.56	13.05	428.9-xxxx-AAAA-BBB	☆	☆	☆	☆	☆	25
.337	.513							.984
13.06	18.05	428.9-xxxx-AAAA-BBB	☆	☆	☆	☆	☆	25
.514	.710							.984
18.06	23.00	428.9-xxxx-AAAA-BBB	☆	☆	☆	☆	☆	30
.711	.905							1.181
23.01	26.50	428.9-xxxx-AAAA-BBB	☆	☆	☆	☆	☆	35
.906	1.043							1.378
26.51	32.00	428.9-xxxx-AAAA-BBB	☆	☆	☆	☆	☆	40
1.044	1.259							1.575
32.01	40.50	428.9-xxxx-AAAA-BBB	☆	☆	☆	☆	☆	50
1.260	1.594							1.969

Пример заказа сверла с цельной твердосплавной головкой диаметром DC 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

При заказе ружейных сверл необходимо указать:
Диаметр сверла, xxxx в коде заказа.

Для получения более подробной информации обратитесь к региональному представителю Sandvik Coromant.



161

Хвостовики для ружейных свёрл CoroDrill® 428.2 и 428.9

Ружейные свёрла 428.2 и 428.9	Диапазон диаметров		Хвостовик ³⁾	Размеры, мм, дюйм			
	DC мм	DC дюйм		No.	DCON	DCON"	LS
	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	45	1.772
	1.90-29.60	.075-1.165	003	20	.787	70	2.756
	10.00-48.99	.394-1.929	005	32	1.260	70	2.756
	4.00-20.50	.157-.807	035	19.05	.750	70	2.756
	6.00-49.00	.236-1.929	036	25.40	1.000	70	2.756
	1.90-7.30	.075-.287	601	10	.394	40	1.575
	7.30-19.60	.236-.772	801	25	.984	70	2.756
	6.55-12.50	.258-.492	602	10	.394	40	1.575
	19.60-49.00	.772-1.929	802 ¹⁾	25	.984	70	2.756
	1.95-12.60	.077-.496	701	16	.630	50	1.969
	12.60-20.50	.496-.807	702	16	.630	50	1.969
	1.95-12.59	.077-.495	903	10	.394	40	1.575
	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
	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
	1.95-20.50	.077-.807	406	20	.787	40	1.575
	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
	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
	9.20-16.10	.362-.634	503 ²⁾	-	-	84	3.307
	16.10-23.60	.634-.929	504 ²⁾	-	-	131	5.157
	23.40-34.00	.921-1.339	505 ²⁾	-	-	200	7.874
	-	-	-	-	-	-	-

1) Поставляется с поводковым механизмом

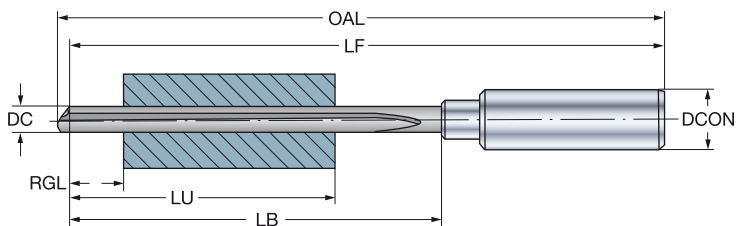
2) Регулируемые

3) Доступны по запросу

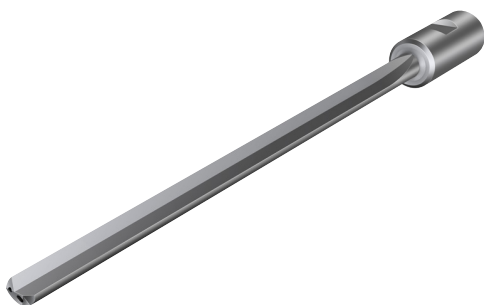
CoroDrill® 428.5 и 428.7

Твердосплавное ружейное сверло 428.5

Высокопроизводительное ружейное сверло 428.7

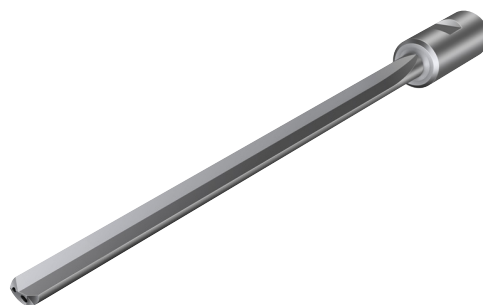


Твердосплавное ружейное сверло 428.5



Мак глубина сверления, мм (дюйм):	300 (11.811)
Точность отверстия:	IT8
Шероховатость поверхности R_a, мкм:	0.1-3.0
СОЖ:	Чистое масло
Допуск, DC:	h5
Допуск, DCON:	g6

Высокопроизводительное ружейное сверло 428.7



Мак глубина сверления, мм (дюйм):	300 (11.811)
Точность отверстия:	IT8
Шероховатость поверхности R_a, мкм:	0.1-3.0
СОЖ:	Чистое масло
Допуск, DC:	h5
Допуск, DCON:	g6

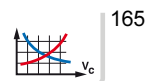
Диапазон диаметров мм (дюйм)	Код заказа P K N	Размеры, мм (дюйм)	Диапазон диаметров мм (дюйм)	Код заказа P K N	Размеры, мм (дюйм)
DC 0.8-12.00 (.039-.472)	428.5-xxxx-AAAA-BBB	RGL 8-25 (.315-.984)	DC 3.00-12.00 (.118-.472)	428.7-xxxx-AAAA-BBB	RGL 8-25 (.315-.984)

При заказе ружейных сверл необходимо указать:
Диаметр сверла, xxxxx в коде заказа.

Пример заказа ружейного сверла с цельной твердосплавной головкой диаметром DC 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

Для получения более подробной информации обратитесь к региональному представителю Sandvik Coromant.



Хвостовики для ружейных свёрл CoroDrill® 428.5 и 428.7

Хвостовики для ружейных свёрл 428.5 и 428.7	Диапазон диаметров, мм, дюйм		Хвостовик ³⁾ No.	Размеры, мм, дюйм				
	DC	DC"		DCON	DCON"	LS	LS"	TDZ
	0.80-6.50	.075-.256	C00	10	.394	55	2.165	
	0.80-8.00	.075-.315	C01	12	.472	60	2.362	
	0.80-11.40	.075-.449	C02	16	.630	63	2.480	
	0.80-12.00	.075-.472	C03	20	.787	65	2.559	
	0.80-12.00	.075-.472	C04	25	.984	71	2.795	
	0.80-12.00	.075-.472	C05	32	1.260	75	2.953	
	0.80-2.799	.031-.110	C06	4	.157	46	1.811	
	2.80-4.00	.110-.157	C07	4	.157	47.5	1.870	
	1.00-7.10	.075-.280	C10	10	.394	55	2.165	
	1.00-8.00	.075-.315	C11	12	.472	60	2.362	
	1.00-12.00	.075-.472	C12	16	.630	63	2.480	
	1.00-12.00	.075-.472	C13	20	.787	65	2.559	
	1.00-12.00	.075-.472	C20	25	.984	71	2.795	
	1.00-12.00	.075-.472	C21	32	1.260	75	2.953	
	1.00-12.00	.075-.472	C22	40	1.575	85	3.346	
	1.00-7.10	.075-.280	C30	10	.394	55	2.165	
	1.00-8.00	.075-.315	C31	12	.472	60	2.362	
	1.00-11.40	.075-.449	C32	16	.630	63	2.480	
	1.00-12.00	.075-.472	C33	20	.787	65	2.559	
	1.00-12.00	.075-.472	C34	25	.984	71	2.795	
	1.00-12.00	.075-.472	C35	32	1.260	75	2.953	
	1.00-6.50	.075-.256	C40	10	.394	55	2.165	
	1.00-8.00	.075-.315	C41	12	.472	60	2.362	
	1.00-11.40	.075-.449	C42	16	.630	63	2.480	
	1.00-12.00	.075-.472	C43	20	.787	65	2.559	
	1.00-12.00	.075-.472	C44	25	.984	71	2.795	
	1.00-11.40	.075-.449	C50	16	.630	127	5.000	TR16x1.5
	1.00-12.00	.075-.472	C51	20	.787	141	5.551	TR20x2
	1.00-12.00	.075-.472	C52	28	1.102	141	5.551	TR28x2
	1.00-12.00	.075-.472	C53	36	1.417	177	6.969	TR36x2
	1.00-6.50	.075-.256	C60	10	.394	75	2.953	M6x0.5
	1.00-12.00	.075-.472	C61	16	.630	95	3.740	M10x1
	1.00-12.00	.075-.472	C62	25	.984	115	4.528	M16x1.5
	1.00-11.40	.075-.449	C70	16	.630	55	2.165	
	1.00-12.00	.075-.472	C71	25	.984	65	2.559	
	1.00-12.00	.075-.472	C72	35	1.378	75	2.953	
	1.00-7.10	.075-.280	C80	10	.394	55	2.165	
	1.00-12.00	.075-.472	C81	16	.630	60	2.362	
	1.00-12.00	.075-.472	C82	16	.630	65	2.559	
	1.00-12.00	.075-.472	C83	25	.984	85	3.346	

Хвостовики доступны по запросу

Хвостовики для ружейных свёрл CoroDrill® 428.5 и 428.7

Хвостовики для ружейных свёрл 428.5 и 428.7	Диапазон диаметров, мм, дюйм		Хвостовик ³⁾ No.	Размеры, мм, дюйм				
	DC	DC"		DCON	DCON"	LS	LS"	TDZ
	1.00-8.70	.075-.343	D00	16	.630	65	2.559	
	1.00-8.30 1.00-12.00	.075-.327 .075-.472	D10 D11	12.7 19.05	.500 .750	53.1 84.8	2.091 3.339	
	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	84.8 84.8 84.8	3.339 3.339 3.339	
	1.00-12.00	.075-.472	D30	12.7	.500	53.1	2.091	
	1.00-6.80 1.00-12.00	.075-.268 .075-.472	D40 D42	10 25	.394 .984	83 127	3.268 5.000	M6x0.5 M16x1.5
	1.00-10.00 1.00-12.00	.268-.394 .075-.472	D50 D51	10 16	.394 .630	83 105	3.268 4.134	M6x0.5 M10x1

Хвостовики доступны по запросу

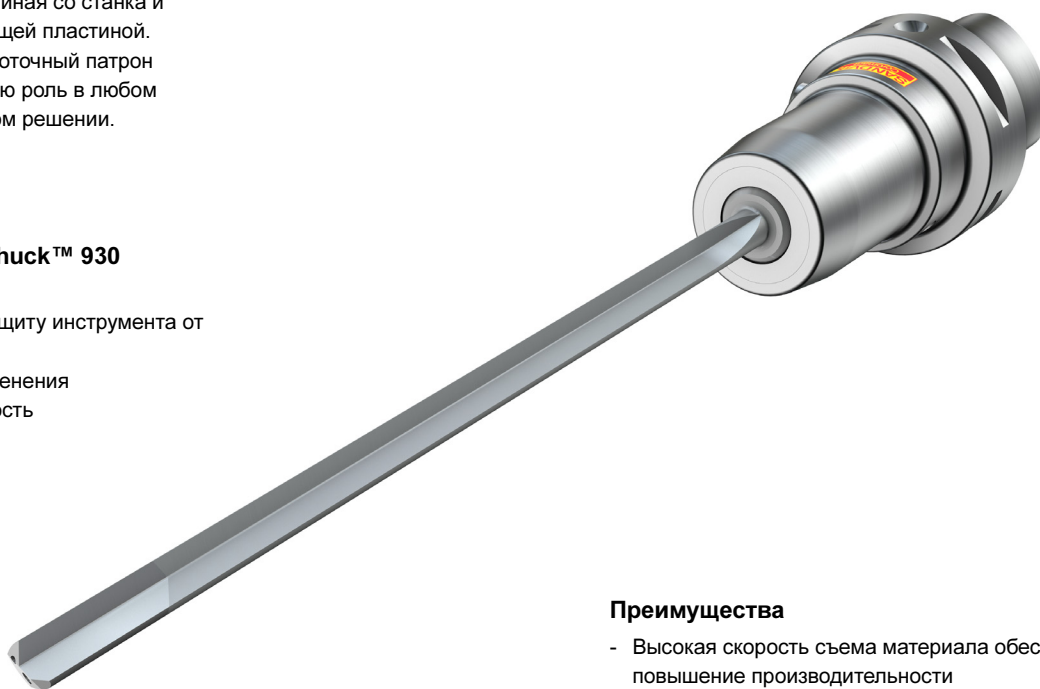
CoroChuck™ 930

Высокоточный гидропластовый патрон

Эффективная качественная обработка предполагает применение первоклассного оборудования и инструмента, начиная со станка и заканчивая режущей пластиной. Надежный высокоточный патрон играет важнейшую роль в любом инструментальном решении.

Патрон CoroChuck™ 930 обеспечивает:

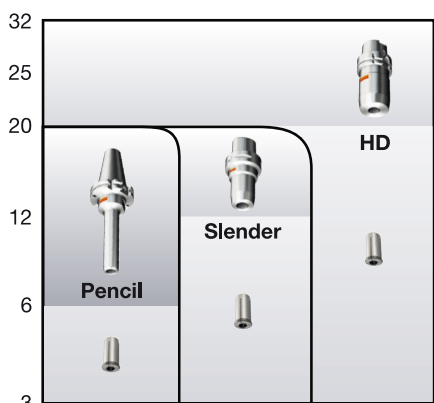
- Наилучшую защиту инструмента от вытягивания
- Простоту применения
- Высокую точность



Преимущества

- Высокая скорость съема материала обеспечивает повышение производительности
- Надежный процесс обработки
- Быстрая замена и настройка инструмента
- Улучшенное качество обработанной поверхности и повышенная стойкость инструмента
- Обеспечение жестких допусков на отверстие

Диаметр, мм



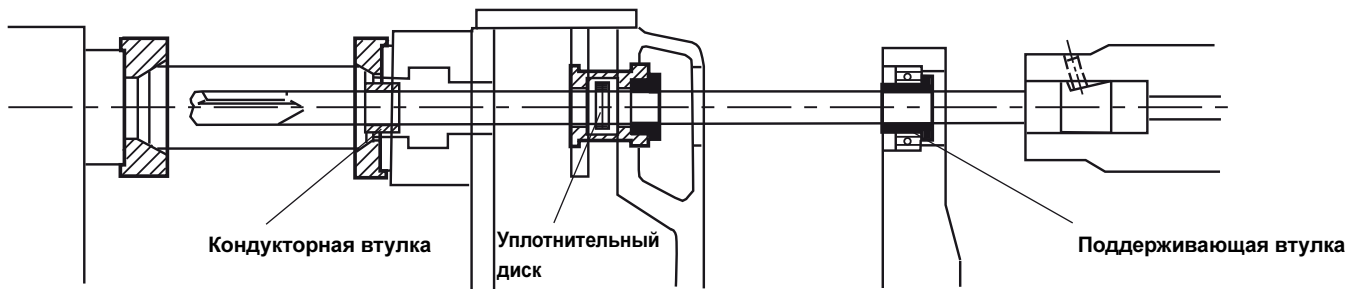
Чистовая обработка

Черновая обработка

Тяжелая черновая обработка

Информация о патронах CoroChuck™ 930 также доступна на сайте: www.sandvik.coromant.com/ru-ru/products/corochuck_930

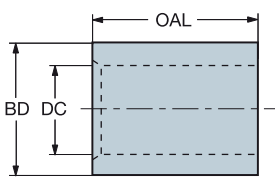
Принадлежности для ружейных свёрл — кондукторная втулка, уплотнительный диск, поддерживающая втулка



Кондукторная втулка

В соответствии с DIN 179 втулка изготовлена из инструментальной закаленной стали.

При заказе указывайте диаметр сверла D_c .



Диапазон диаметров		Размеры, мм, дюйм			
DC	DC"	BD	BD"	OAL	OAL"
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

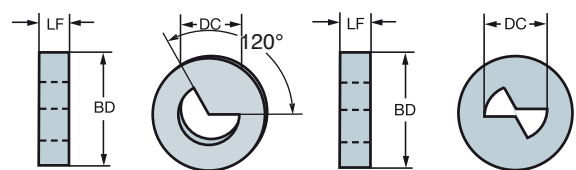
Уплотнительный диск¹⁾

Выполнен из специального пластика.

При заказе указывайте диаметр сверла D_c .

Одна режущая кромка

Две режущие кромки



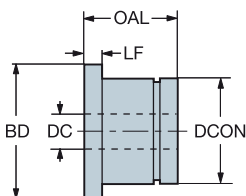
Диапазон диаметров		Размеры, мм, дюйм			
DC	DC"	BD	BD"	LF	LF"
0.8-6.5	.031-.256	20	.787	4	.118
4.8-20.8	.189-.819	32	1.260	4	.157
6.5-26.0	.256-1.024	40	1.575	4	.157
26.0-41.0	1.024-1.614	90	3.543	4	.157

¹⁾ Уплотнительный диск устанавливается на хвостовик сверла и надежно закрепляется в емкости сбора стружки для того, чтобы исключить проблемы с эвакуацией стружки.

Поддерживающая втулка

Выполнена из специального пластика.

При заказе указывайте диаметр сверла D_c .



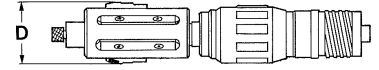
Диапазон диаметров		Размеры, мм, дюйм							
DC	DC"	DCON	DCON"	BD	BD"	OAL	OAL"	LF	LF"
1.9-16.4	.075-.646	20	.787	26	1.024	20	.866	4.0	.157
1.9-23.8	.075-.937	30	1.181	38	1.496	26	1.024	5.0	.197
5.6-33.7	.220-1.327	45	1.772	50	2.047	26	1.024	5.0	.197

Для получения более подробной информации обратитесь к региональному представителю Sandvik Coromant.

Комбинированные головки для чистового растачивания с последующим раскатыванием



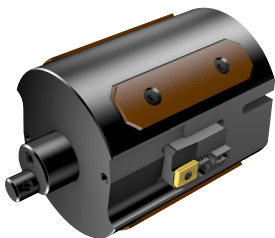
Рабочий диапазон диаметров, мм (дюйм):	38.0-305.9 (1.496-12.031)
Рабочий диапазон длины:	В зависимости от станка
Допуск:	IT 8
Шероховатость поверхности:	R _a 0.05-0.20 мкм
Система обработки отверстий:	Эжекторная или STS



Чистовое растачивание с последующим раскатыванием, двойной ход

Диапазон диаметров, DC мм (дюйм)	Пластины	Код заказа	Диаметр штанги, мм (дюйм)	Диапазон штанг
38.0-51.9 (1.496-2.043)	R420.37-06 02 00-01	SRD-xxxx-01	36 (1.417)	08
52.0-56.9 (2.047-2.673)	R420.37-06 02 00-01		47 (1.850)	11
57.0-67.9 (2.047-2.673)	R420.37-07 08 00-01		47 (1.850)	11
68.0-90.9 (2.677-3.579)	R420.37-07 08 00-01		62 (2.441)	15
91.0-110.9 (3.583-4.366)	R420.37-11 12 00-01		82 (3.228)	18
111.0-148.9 (4.370-5.862)	R420.37-11 12 00-01		94 (3.701)	19
149.0-185.9 (5.866-7.319)	R420.37-11 12 00-01		142 (5.591)	23
186.0-221.9 (7.323-8.736)	R420.37-11 12 00-01		178 (7.008)	26
222.0-257.9 (8.740-10.154)	R420.37-11 12 00-01		214 (8.425)	29
258.0-305.9 (10.157-12.043)	R420.37-11 12 00-01		250 (9.843)	32

Чистовая расточная головка



Диапазон диаметров, DC мм (дюйм)	Код заказа
38.0-148.9 (1.496-5.862)	R420.37-xxxx-01
149.0-221.9 (5.866-8.736)	
222.0-305.9 (8.740-12.043)	

Соединение между чистой расточной и роликовой раскатной головкой

Whistle Notch
Резьба
Резьба

Роликовая раскатная головка



Диапазон диаметров, DC мм (дюйм)	Код заказа	Соединение между роликовой раскатной головкой и штангой	Диаметр штанги, мм (дюйм)	Диапазон штанг
38.0-51.9 (1.496-2.043)	6853-111-xxxx0	Резьба	36 (1.417)	08
52.0-67.9 (2.047-2.673)			47 (1.850)	11
68.0-90.9 (2.677-3.579)			62 (2.441)	15
91.0-110.9 (3.583-4.366)			82 (3.228)	18
111.0-148.9 (4.370-5.862)			94 (3.701)	19
149.0-185.9 (5.866-7.319)	6833-111-xxxx0	Резьба	142 (5.591)	23
186.0-221.9 (7.323-8.736)			178 (7.008)	26
222.0-257.9 (8.740-10.154)	6836-111-xxxx0	Фланцевое	214 (8.425)	29
258.0-305.9 (10.157-12.043)			250 (9.843)	32

Заказывается в качестве запасной комплектующей для комбинированной головки.

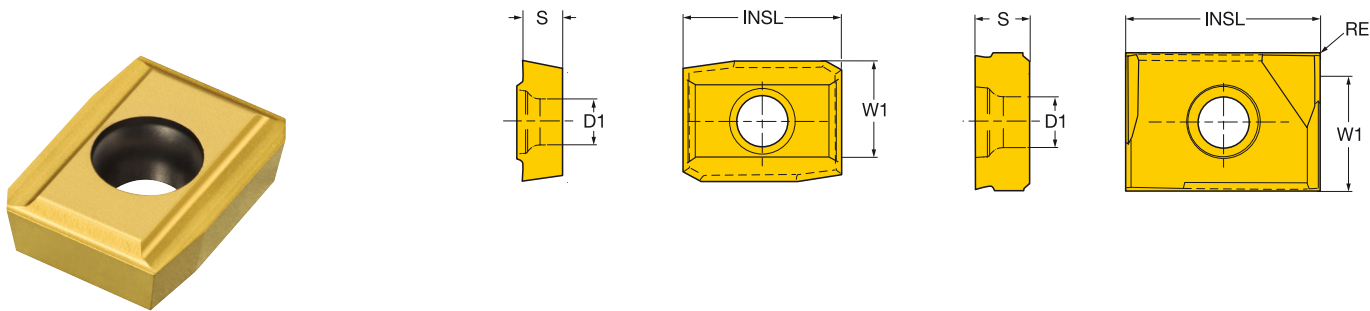
xxxx означает диаметр инструмента, при заказе указывайте диаметр, как в приведенных ниже примерах:

DC = 39,4 мм SRD-0394-01

DC = 224,5 мм SRD-2245-01

При использовании дюймовых значений преобразуйте их в миллиметры.

Режущие пластины головки для чистового растачивания



	Код заказа	Размеры, мм, дюйм																		
		P		M		K		S		S	S"	INSL	INSL"	D1	D1"	RE	RE"	W1	W1"	
		1025	1525	4325	1025	1525	4325	1025	1525	S	S"	INSL	INSL"	D1	D1"	RE	RE"	W1	W1"	
Чистовая обработка	06	R420.37-06 02 00-01	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	2.38	.093	10	.394	3.1	.122	0.30	.011	7.50	.295
	07	R420.37-07 08 00-01	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	3.96	.156	12	.472	3.7	.146	0.30	.011	8.00	.314
	11	R420.37-11 12 00-01	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	4.76	.187	17	.669	4.3	.169	0.30	.011	12.00	.472

Штанги системы STS

Складские позиции



Размер $DCON_{WS}$ штанги соответствует размеру $DCON$ головки

CZC _{MS}	Штанга	Размеры, мм, дюйм									
		BD1	BD1"	BD2	BD2"	$DCON_{WS}$	$DCON_{WS}$ "	OAL	OAL"	LF	LF"
94	420.5-794-2	11.0	.433	7	2.756	8.2	.323	1600	62.992	1578.0	62.126
95	420.5-795-2	12.0	.472	8	3.150	9.2	.362	1600	62.992	1578.0	62.126
96	420.5-796-2	13.0	.512	8.5	3.347	10.2	.402	1600	62.992	1579.0	62.165
97	420.5-797-2	14.0	.551	9	3.543	12.6	.496	1600	62.992	1579.0	62.165
98	420.5-798-2	15.0	.591	10	3.937	13.6	.535	1600	62.992	1579.0	62.165
99	420.5-799-2	16.0	.630	10.5	4.134	14.5	.571	1600	62.992	1578.0	62.126
00	420.5-800-2	17.0	.669	11.5	4.528	15.5	.610	1600	62.992	1578.0	62.126
01	420.5-801-4	18.0	.709	12	4.724	16.0	.630	2600	102.362	2575.0	101.378
02	420.5-802-4	20.0	.787	13	5.118	18.0	.709	2600	102.362	2574.0	101.339
03	420.5-803-4	22.0	.866	14	5.512	19.5	.768	2600	102.362	2574.0	101.339
04	420.5-804-4	24.0	.945	15.5	6.102	21.0	.827	2600	102.362	2574.0	101.339
05	420.5-805-4	26.0	1.024	17	6.693	23.5	.925	2600	102.362	2571.0	101.220
06	420.5-806-4	28.0	1.102	18.5	7.283	25.5	1.004	2600	102.362	2571.0	101.220
07	420.5-807-4	30.0	1.181	20	7.874	28.0	1.102	2600	102.362	2571.0	101.220
08	420.5-808-4	33.0	1.299	23	9.055	30.0	1.181	2600	102.362	2564.0	100.945
09	420.5-809-4	36.0	1.417	25.5	10.039	33.0	1.299	2600	102.362	2564.0	100.945
10	420.5-810-4	39.0	1.535	28	11.024	36.0	1.417	2600	102.362	2564.0	100.945
11	420.5-811-4	43.0	1.693	31	12.205	39.0	1.535	2600	102.362	2564.0	100.945
12	420.5-812-4	47.0	1.850	35	13.780	43.0	1.693	2600	102.362	2560.0	100.787
13	420.5-813-4	51.0	2.008	39	15.354	47.0	1.850	2600	102.362	2560.0	100.787
13E	420.5-813E-4	57.0	2.244	39	15.354	51.0	2.008	2600	102.362	2560.0	100.787

Пример заказа штанги длиной 1600 мм (62.992"), диаметр обработки $D_c = 16.00$ мм (.630"):

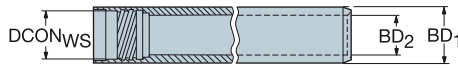
1 шт. 420.5-797-2

Штанги системы STS

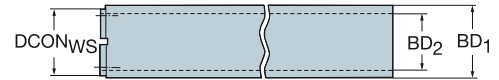
Позиции по запросу



Штанга 420.5- (Диапазон штанг 14-26)



Штанга 420.5- (Диапазон штанг 27-33)



Размер $DCON_{WS}$ штанги соответствует размеру $DCON$ головки

CZC _{MS}	Штанга	Размеры, мм, дюйм					
		BD1	BD1"	BD2	BD2"	$DCON_{WS}$	$DCON_{WS}$ "
14	420.5-814-Lxxxx	56.0	2.205	43	1.693	52.0	2.047
15	420.5-815-Lxxxx	62.0	2.441	48	1.890	58.0	2.283
16	420.5-816-Lxxxx	68.0	2.677	53	2.087	63.0	2.480
17	420.5-817-Lxxxx	75.0	2.953	53	2.087	77.0	3.031
18	420.5-818-Lxxxx	82.0	3.228	59	2.323	77.0	3.031
19	420.5-819-Lxxxx	94.0	3.701	66	2.598	89.0	3.504
20	420.5-820-Lxxxx	106.0	4.173	78	3.071	101.0	3.976
21	420.5-821-Lxxxx	118.0	4.646	90	3.543	113.0	4.449
22	420.5-822-Lxxxx	130.0	5.118	92	3.622	125.0	4.921
23	420.5-823-Lxxxx	142.0	5.591	104	4.095	137.0	5.394
24	420.5-824-Lxxxx	154.0	6.063	116	4.567	149.0	5.866
25	420.5-825-Lxxxx	166.0	6.535	128	5.039	161.0	6.339
26	420.5-826-Lxxxx	178.0	7.008	140	5.512	173.0	6.811
27	420.5-827-Lxxxx	190.0	7.480	154	6.063	172.0	6.772
28	420.5-828-Lxxxx	202.0	7.953	202	7.953	184.0	7.244
29	420.5-829-Lxxxx	214.0	8.425	214	8.425	196.0	7.717
30	420.5-830-Lxxxx	226.0	8.898	226	8.898	208.0	8.189
31	420.5-831-Lxxxx	238.0	9.370	238	9.370	220.0	8.661
32	420.5-832-Lxxxx	250.0	9.843	250	9.843	232.0	9.134
33	420.5-833-Lxxxx	262.0	10.315	262	10.315	244.0	9.606

xxxx в коде заказа означает длину штанги в мм

Пример заказа штанги длиной 400 мм (15.748") по запросу, диаметр обработки $D_c = 65.00$ мм (2.559"):

1 шт. 420.5-814-L0400

Штанги, изготавливаемые по запросу

Головка	Диапазон штанг	Наружная штанга		Диапазон штанг	Внутренняя штанга	
		Размеры, мм			Размеры, мм	
		Длина по запросу OAL (Min – Max)			Длина по запросу OAL (Min – Max)	
424.6	03 - 13	220 - 5300		00 - 13	300 - 5500	
800.24	00 - 13	220 - 5300		00 - 13	300 - 5500	
424.10	13	220 - 5300		13 - 25	300 - 5500	
	14 - 18	220 - 5000				
	19 - 25	220 - 3000				
424.31F	00 - 09	220 - 5300		00 - 09	300 - 5500	
424.31F	10 - 13	220 - 5300		10 - 21	300 - 5500	
	14 - 18	220 - 5000				
424.31	14 - 18	220 - 5000		14 - 25	300 - 5500	
	19 - 25	220 - 3000				

Внимание! Необходимо заказывать внутреннюю штангу на 30 мм длиннее наружной штанги.

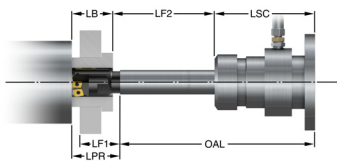
Пример заказа наружной штанги длиной 800 мм и внутренней штанги длиной 830 мм по запросу, диаметр обработки DC = 29,50 мм:

Примечание! При возникновении вопросов обращайтесь к региональному представителю Sandvik Coromant.

1 шт. 424.2-805-L800 и 1 шт. 424.2-855-L830

Расчет длины нестандартных штанг — эжекторная система

Для сверлильных головок 424.6, 800.24 и 424.10



LPR = От торца штанги до вершины центральной пластины
LF1 = От торца штанги до вершины периферийной пластины
LF2 = Глубина отверстия
LB = Минимальная длина кондукторной втулки
LSC = Длина закрепления штанги

OAL = Длина штанги = LF2 + LB + LSC - LPR
(для эжекторных головок с напаянными пластинами)

Головки 424.6 для глубокого сверления

Диапазон диаметров DC мм	LPR	LF1	LB	Диапазон диаметров DC мм	LPR	LF1	LB
18.40-20.00	22.5	19.6	28	33.31-36.20	30.5	26	36
20.01-21.80	26	22.9	31	36.21-39.60	33.5	28.7	39
21.81-24.10	26	22.8	31	39.61-43.00	33.5	28.2	39
24.11-26.40	27.5	24	33	43.01-47.00	35	29.5	40
26.41-28.70	27.5	23.8	33	47.01-51.70	35	28.8	40
28.71-31.00	30.5	26.5	36	51.71-56.20	38	31.5	43
31.01-33.30	30.5	26.4	36	56.21-65.00	40	33.2	45

Головки 800.24 для глубокого сверления

Диапазон диаметров DC мм	LPR	LF1	LB	Диапазон диаметров DC мм	LPR	LF1	LB
25.00-26.40	45	42	50	43.01-47.00	60	54	65
26.41-28.70	45	42	50	47.01-51.70	66	59	71
28.71-31.00	47	43	52	51.71-56.20	71	63.5	76
31.01-33.30	47	42.5	52	56.21-65.00	81	72	86
33.31-36.20	50	45	55				
36.21-39.60	50	45	55				
39.61-43.00	55	49	60				

Патроны

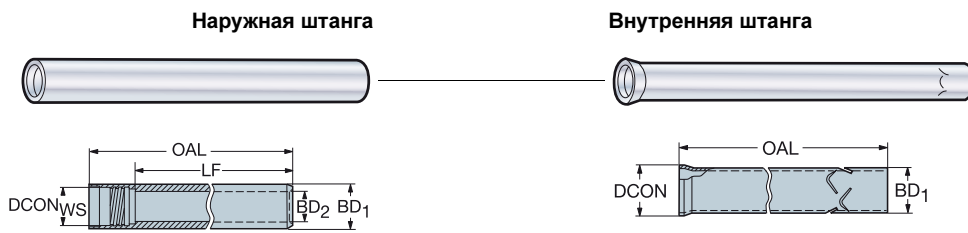
424.2-400M, 424.9S/170-1, 424.2-410	LSC
424.2-401M, 424.9S/231-1, 424.2-411	103

Головки 424.10 для глубокого сверления

Диапазон диаметров DC мм	LPR	LB	Диапазон диаметров DC мм	LPR	LB
63.5-65.0	71	76	112.0-123.9	77	82
65.0-66.9	75	80	124.0-135.9	102	107
67.0-72.9	75	80	136.0-147.9	112	117
73.0-79.9	85	90			
80.0-86.9	93	98			
87.0-99.9	93	98			
100.0-111.9	98	103			

Штанги эжекторной системы

Складские позиции



CZC _{WS}	Наружная штанга	Размеры, мм, дюйм					Внутренняя штанга	Размеры, мм, дюйм		
		BD1	DCON _{WS}	BD ₂	LF	OAL		DCON	BD1	OAL
00	424.2-800-2	18.0	16.0	12	372.5	400	424.2-850-2	12	10	430
		.709	.630	.472	14.665	15.748		.472	.394	16.929
	424.2-800-3	18.0	16.0	12	602.5	630	424.2-850-3	12	10	660
01		.709	.630	.472	23.720	24.803		.472	.394	25.984
	424.2-800-4	18.0	16.0	12	1042.5	1070	424.2-850-4	12	10	1100
		.709	.630	.472	41.043	42.126		.472	.394	43.307
02	424.2-801-2	19.5	18.0	14	370.0	400	424.2-851-2	14	12	430
		.768	.709	.551	14.567	15.748		.551	.472	16.929
	424.2-801-3	19.5	18.0	14	600.0	630	424.2-851-3	14	12	660
03		.768	.709	.551	23.622	24.803		.551	.472	25.984
	424.2-801-4	19.5	18.0	14	1040.0	1070	424.2-851-4	14	12	1100
		.768	.709	.551	40.945	42.126		.551	.472	43.307
04	424.2-802-2	21.5	19.5	15	370.0	400	424.2-852-2	15	13	430
		.846	.768	.591	14.567	15.748		.591	.512	16.929
	424.2-802-3	21.5	19.5	15	600.0	630	424.2-852-3	15	13	660
05		.846	.768	.591	23.622	24.803		.591	.512	25.984
	424.2-802-4	21.5	19.5	15	1040.0	1070	424.2-852-4	15	13	1100
		.846	.768	.591	40.945	42.126		.591	.512	43.307
06	424.2-803-2	23.5	21.0	16	370.0	400	424.2-853-2	16	14	430
		.925	.827	.630	14.567	15.748		.630	.551	16.929
	424.2-803-3	23.5	21.0	16	600.0	630	424.2-853-3	16	14	660
07		.925	.827	.630	23.622	24.803		.630	.551	25.984
	424.2-803-4	23.5	21.0	16	1040.0	1070	424.2-853-4	16	14	1100
		.925	.827	.630	40.945	42.126		.630	.551	43.307
08	424.2-804-2	26.0	23.5	18	367.0	400	424.2-854-2	18	16	430
		1.024	.925	.709	14.449	15.748		.709	.630	16.929
	424.2-804-3	26.0	23.5	18	597.0	630	424.2-854-3	18	16	660
09		1.024	.925	.709	23.504	24.803		.709	.630	25.984
	424.2-804-4	26.0	23.5	18	1037.0	1070	424.2-854-4	18	16	1100
		1.024	.925	.709	40.827	42.126		.709	.630	43.307
10	424.2-805-2	28.0	25.5	20	367.0	400	424.2-855-2	20	18	430
		1.102	1.004	.787	14.449	15.748		.787	.709	16.929
	424.2-805-3	28.0	25.5	20	597.0	630	424.2-855-3	20	18	660
11		1.102	1.004	.787	23.504	24.803		.787	.709	25.984
	424.2-805-4	28.0	25.5	20	1037.0	1070	424.2-855-4	20	18	1100
		1.102	1.004	.787	40.827	42.126		.787	.709	43.307

Длина внутренней штанги соответствует диаметру обработки

Диаметр обработки	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

* на 179 мм длиннее наружной штанги при использовании усиленной соединительной втулки S-424.2-422-XXA.

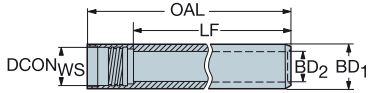
Пример заказа наружной штанги длиной 400 мм (15.748") и внутренней штанги длиной 430 мм (16.929"), диаметр обработки $D_c = 18.40$ мм (.724"):

1 шт. 424.2-800-2 и 1 шт. 424.2-850-2

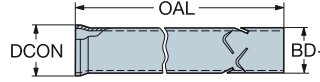
Штанги эжекторной системы

Складские позиции

Наружная штанга



Внутренняя штанга



CZC _{WS}	Наружная штанга	Размеры, мм, дюйм					Внутренняя штанга	Размеры, мм, дюйм		
		BD1	DCON _{WS}	BD ₂	LF	OAL		DCON	BD1	OAL
06	424.2-806-2	30.5	28.0	22	367.0	400	424.2-856-2	22	20	430
		1.201	1.102	.866	14.449	15.748		.866	.787	16.929
	424.2-806-3	30.5	28.0	22	597.0	630	424.2-856-3	22	20	660
07	424.2-807-2	33.0	30.0	24	360.0	400	424.2-857-2	24	22	430
		1.299	1.181	.945	14.173	15.748		.945	.866	16.929
	424.2-807-3	33.0	30.0	24	590.0	630	424.2-857-3	24	22	660
08	424.2-808-2	35.5	33.0	26	360.0	400	424.2-858-2	26	24	430
		1.398	1.299	1.024	14.173	15.748		1.024	.945	16.929
	424.2-808-3	35.5	33.0	26	590.0	630	424.2-858-3	26	24	660
09	424.2-809-2	39.0	36.0	29	360.0	400	424.2-859-2	29	27	430
		1.535	1.417	1.142	14.173	15.748		1.142	1.063	16.929
	424.2-809-3	39.0	36.0	29	590.0	630	424.2-859-3	29	27	660
10	424.2-810-2	42.5	39.0	32	360.0	400	424.2-860-2	32	30	430
		1.673	1.535	1.260	1.575	15.748		1.260	1.181	16.929
	424.2-810-3	42.5	39.0	32	590.0	630	424.2-860-3	32	30	660
11	424.2-811-2	46.5	43.0	35	356.0	400	424.2-861-2	35	32	430
		1.831	1.693	1.378	1.732	15.748		1.378	1.260	16.929
	424.2-811-3	46.5	43.0	35	586.0	630	424.2-861-3	35	32	660
	424.2-811-4	46.5	43.0	35	1026.0	1070	424.2-861-4	35	32	1100
		1.831	1.693	1.378	1.732	42.126		1.378	1.260	43.307

Длина внутренней штанги соответствует диаметру обработки

Диаметр обработки	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

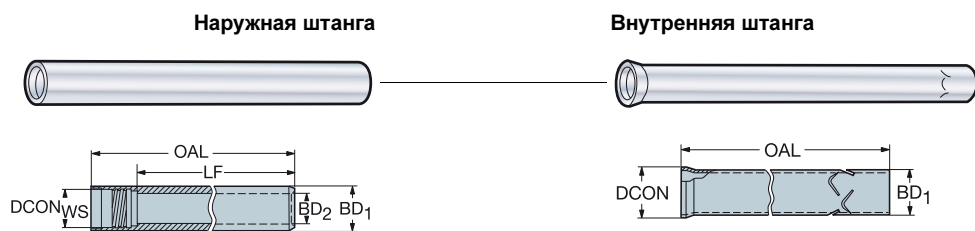
* на 179 мм длиннее наружной штанги при использовании усиленной соединительной втулки S-424.2-422-XXA.

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

1 шт. 424.2-800-2 и 1 шт. 424.2-850-2

Штанги эжекторной системы

Складские позиции



CZC _{WS}	Наружная штанга	Размеры, мм, дюйм					Внутренняя штанга	Размеры, мм, дюйм		
		BD1	DCON _{WS}	BD ₂	LF	OAL		DCON	BD1	OAL
12	424.2-812-2	51.0	47.0	39	356.0	400	424.2-862-2	39	36	430
		2.008	1.850	1.535	1.732	15.748		1.535	1.417	16.929
	424.2-812-3	51.0	47.0	39	586.0	630	424.2-862-3	39	36	660
		2.008	1.850	1.535	1.732	24.803		1.535	1.417	25.984
13	424.2-812-4	51.0	47.0	39	1026.0	1070	424.2-862-4	39	36	1100
		2.008	1.850	1.535	1.732	42.126		1.535	1.417	43.307
	424.2-813-2	55.5	51.0	43	356.0	400	424.2-863-2	43	40	430
		2.185	2.008	1.693	1.732	15.748		1.693	1.575	16.929
13	424.2-813-3	55.5	51.0	43	586.0	630	424.2-863-3	43	40	660
		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	1026.0	1070	424.2-863-4	43	40	1100
		2.185	2.008	1.693	1.732	42.126		1.693	1.575	43.307

Длина внутренней штанги соответствует диаметру обработки

Диаметр обработки	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

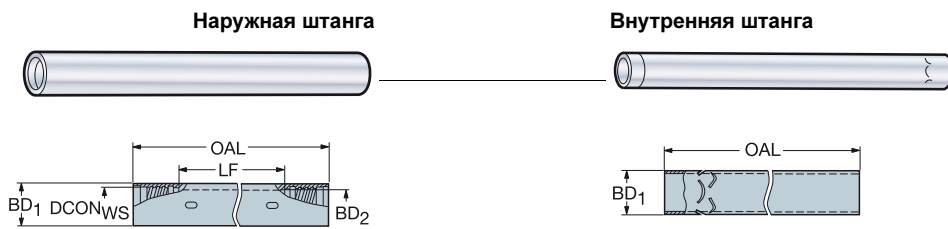
* на 179 мм длиннее наружной штанги при использовании усиленной соединительной втулки S-424.2-422-XXA.

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

1 шт. 424.2-800-2 и 1 шт. 424.2-850-2

Штанги эжекторной системы

Позиции по запросу



Штанги поставляются с внутренней резьбой типа E, нарезанной с обоих концов.

CZC _{WS}	Наружная штанга	Размеры, мм, дюйм				Внутренняя штанга	Размеры, мм, дюйм
		BD1	DCON _{WS}	BD2	LF		
14	424.2-814-L	56.0	52.0	43	75.0	424.2-864-L	40
		2.205	2.047	1.693	2.953		1.575
15	424.2-815-L	62.0	58.0	48	75.0	424.2-865-L	44
		2.441	2.284	1.890	2.953		1.732
16	424.2-816-L	68.0	63.0	53	75.0	424.2-866-L	48
		2.677	2.480	2.087	2.953		1.890
17	424.2-817-L	75.0	70.0	59	97.0	424.2-867-L	54
		2.953	2.756	2.323	3.819		2.126
18	424.2-818-L	82.0	77.0	66	97.0	424.2-868-L	60
		3.228	3.032	2.598	3.819		2.362
19	424.2-819-L	94.0	89.0	78	97.0	424.2-869-L	70
		3.701	3.504	3.071	3.819		2.756
20	424.2-820-L	106.0	101.0	90	118.0	424.2-870-L	80
		4.173	3.976	3.543	4.646		3.150
21	424.2-821-L	118.0	113.0	92	118.0	424.2-870-L	80
		4.646	4.449	3.622	4.646		3.150
22	424.2-822-L	130.0	125.0	104.0	118.0	424.2-872-L	95
		5.118	4.921	4.094	4.646		3.740
23	424.2-823-L	142.0	137.0	116.0	139.0	424.2-873-L	100
		5.591	5.394	4.567	5.472		3.937
24	424.2-824-L	154.0	149.0	128.0	139.0	424.2-874-L	120
		6.063	5.866	5.039	5.472		4.724
25	424.2-825-L	166.0	161.0	140.0	139.0	424.2-875-L	130
		6.535	6.339	5.512	5.472		5.118

Длина внутренней штанги соответствует диаметру обработки

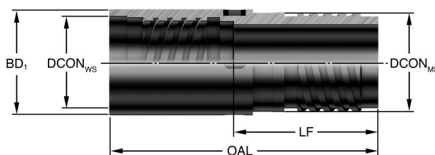
Диаметр обработки	Внутренняя штанга
≤65.00 мм (2.559")	на 30 мм длиннее наружной штанги
65.01-123.90 мм (2.559-4.878")	на 190 мм длиннее наружной штанги*
124.00-183.90 мм (4.882-7.240")	на 220 мм длиннее наружной штанги

* на 179 мм длиннее наружной штанги при использовании усиленной соединительной втулки S-424.2-422-XXA.

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

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

Переходники для штанг системы STS



CZC _{MS}	CZC _{WS}	Код заказа	Размеры, мм, дюйм									
			DCON _{MS}	DCON _{MS} "	DCON _{WS}	DCON _{WS} "	OAL	OAL"	LF	LF"	BD ₁	BD ₁ "
15	14	420.9/815-814	58	2.283	52	2.047	150.00	5.905	74.50	2.933	62.0	2.440
16	14	420.9/816-814	63	2.480	52	2.047	150.00	5.905	74.50	2.933	68.0	2.677
	15	420.9/816-815	63	2.480	58	2.283	150.00	5.905	74.50	2.933	68.0	2.677
17	15	420.9/817-815	70	2.756	58	2.283	190.00	7.480	92.50	3.641	75.0	2.952
	16	420.9/817-816	70	2.756	63	2.480	190.00	7.480	92.50	3.641	75.0	2.952
18	16	420.9/818-816	77	3.032	63	2.480	190.00	7.480	92.50	3.641	82.0	3.228
	17	420.9/818-817	77	3.032	70	2.756	210.00	8.267	112.50	4.429	82.0	3.228
19	17	420.9/819-817	89	3.504	70	2.756	210.00	8.267	112.50	4.429	94.0	3.700
	18	420.9/819-818	89	3.504	77	3.031	210.00	8.267	112.50	4.429	94.0	3.700
20	18	420.9/820-818	101	3.976	77	3.031	230.00	9.055	111.50	4.389	106.0	4.173
	19	420.9/820-819	101	3.976	89	3.504	230.00	9.055	111.50	4.389	106.0	4.173
21	19	420.9/821-819	113	4.449	89	3.504	230.00	9.055	111.50	4.389	118.0	4.645
	20	420.9/821-820	113	4.449	101	3.976	255.00	10.039	136.50	5.374	118.0	4.645
22	20	420.9/822-820	125	4.921	101	3.976	255.00	10.039	136.50	5.374	130.0	5.118
	21	420.9/822-821	125	4.921	113	4.449	255.00	10.039	136.50	5.374	130.0	5.118
23	21	420.9/823-821	137	5.394	113	4.449	275.00	10.826	135.50	5.334	142.0	5.590
	22	420.9/823-822	137	5.394	125	4.921	275.00	10.826	135.50	5.334	142.0	5.590
24	22	420.9/824-822	149	5.866	125	4.921	275.00	10.826	135.50	5.334	154.0	6.062
	23	420.9/824-823	149	5.866	137	5.394	295.00	11.614	155.50	6.122	154.0	6.062
25	23	420.9/825-823	161	6.339	137	5.394	295.00	11.614	155.50	6.122	166.0	6.535
	24	420.9/825-824	161	6.339	149	5.866	295.00	11.614	155.50	6.122	166.0	6.535
26	24	420.9/826-824	173	6.811	149	5.866	300.00	11.811	155.50	6.122	178.0	7.007
	25	420.9/826-825	173	6.811	161	6.339	300.00	11.811	155.50	6.122	178.0	7.007
27	25	420.9/827-825	185	7.283	161	6.339	300.00	11.811	155.50	6.122	190.0	7.480

Переходники для соединения головок и штанг

(По запросу)

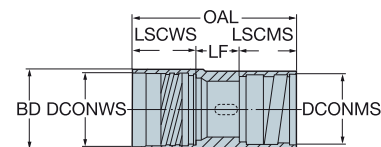
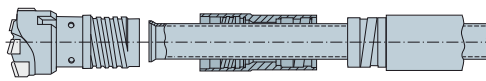
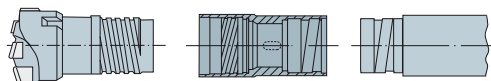
Диапазон диаметров 20.00-65.00 мм (.787-2.559")

420.9S/188-xx - STS 800.20

420.9S/173-xx - 424.6, 800.24 Эжекторная система

420.9S/188-xx - STS 800.20

420.9S/173-xx - 424.6, 800.24 Эжекторная система



Переходники поставляются с внутренней однозаходной резьбой прямоугольного профиля Hefler на одном конце и четырехзаходной резьбой прямоугольного профиля E на другом конце.

Диапазон диаметров, мм, дюйм		Код заказа	Размеры, мм, дюйм						
DC Min	DC Max		Резьба E				Резьба BTA		
			DCON _{WS}	LSC _{WS}	DCON _{MS}	LSC _{MS}	BD	OAL	LF
Эжекторная система - 424.6, 800.24									
20.00	21.80	420.9S/173-1	18.0	30.0	16.5	25	19.5	78	23
.787	.858		.709	1.181	.650	.984	.768	3.071	.906
21.81	24.10	420.9S/173-2	19.5	30.0	19.0	25	21.5	78	23
.859	.949		.768	1.181	.748	.984	.846	3.071	.906
24.11	26.40	420.9S/173-3	21.0	30.0	20.0	25	23.5	78	23
.949	1.039		.827	1.181	.787	.984	.925	3.071	.906
26.41	28.70	420.9S/173-4	23.5	33.0	22.0	25	26	84	26
1.040	1.130		.925	1.299	.866	.984	1.024	3.307	1.024
28.71	31.00	420.9S/173-5	25.5	33.0	24.0	25	28	84	26
1.130	1.220		1.004	1.299	.945	.984	1.102	3.307	1.024
31.01	33.30	420.9S/173-6	28.0	33.0	26.0	25	30.5	84	26
1.221	1.311		1.102	1.299	1.024	.984	1.201	3.307	1.024
33.31	36.20	420.9S/173-7	30.0	40.0	27.0	40	33	108	28
1.311	1.425		1.181	1.575	1.063	1.575	1.299	4.252	1.102
36.21	39.60	420.9S/173-8	33.0	40.0	30.0	40	35.5	108	28
1.426	1.559		1.299	1.575	1.181	1.575	1.398	4.252	1.102
39.61	43.00	420.9S/173-9	36.0	40.0	33.0	40	39	108	28
1.559	1.693		1.417	1.575	1.299	1.575	1.535	4.252	1.102
43.01	47.00	420.9S/173-10	39.0	40.0	37.0	40	42	108	28
1.693	1.850		1.535	1.575	1.457	1.575	1.654	4.252	1.102
47.01	51.70	420.9S/173-11	43.0	44.0	41.0	40	46	114	30
1.851	2.035		1.693	1.732	1.614	1.575	1.811	4.488	1.181
51.71	56.20	420.9S/173-12	47.0	44.0	44.0	40	51	114	30
2.036	2.213		1.850	1.732	1.732	1.575	2.008	4.488	1.181
56.21	65.00	420.9S/173-13	51.0	44.0	49.0	40	55	114	30
2.213	2.559		2.008	1.732	1.929	1.575	2.165	4.488	1.181
STS - 800.20									
20.00	21.80	420.9S/188-1	16.0	27.5	16.5	25	18.8	75	22.5
.787	.858		.630	1.083	.650	.984	.740	2.953	.886
21.81	24.10	420.9S/188-2	18.0	30.0	19.0	25	21	78	23
.859	.949		.709	1.181	.748	.984	.827	3.071	.906
24.11	26.40	420.9S/188-3	19.5	30.0	20.0	25	22.5	78	23
.949	1.039		.768	1.181	.787	.984	.886	3.071	.906
26.41	28.70	420.9S/188-4	21.0	30.0	22.0	25	24.6	78	23
1.040	1.130		.827	1.181	.866	.984	.968	3.071	.906
28.71	31.00	420.9S/188-5	23.5	33.0	24.0	25	26.7	84	26
1.130	1.220		.925	1.299	.945	.984	1.051	3.307	1.024
31.01	33.30	420.9S/188-6	25.5	33.0	26.0	25	28.8	84	26
1.221	1.311		1.004	1.299	1.024	.984	1.134	3.307	1.024
33.31	36.20	420.9S/188-7	28.0	33.0	27.0	40	31	108	35
1.311	1.425		1.102	1.299	1.063	1.575	1.220	4.252	1.378
36.21	39.60	420.9S/188-8	30.0	40.0	30.0	40	33.8	108	28
1.426	1.559		1.181	1.575	1.181	1.575	1.331	4.252	1.102
39.61	43.00	420.9S/188-9	33.0	40.0	33.0	40	36.8	108	28
1.559	1.693		1.299	1.575	1.299	1.575	1.449	4.252	1.102
43.01	47.00	420.9S/188-10	36.0	40.0	37.0	40	40.6	108	28
1.693	1.850		1.417	1.575	1.457	1.575	1.598	4.252	1.102
47.01	51.70	420.9S/188-11	39.0	40.0	41.0	40	44.4	108	28
1.851	2.035		1.535	1.575	1.614	1.575	1.748	4.252	1.102
51.71	56.20	420.9S/188-12	43.0	44.0	44.0	40	48.6	114	30
2.036	2.213		1.693	1.732	1.732	1.575	1.913	4.488	1.181
56.21	65.00	420.9S/188-13	47.0	44.0	49.0	40	53	114	30
2.213	2.559		1.850	1.732	1.929	1.575	2.087	4.488	1.181

Внимание! Переходники для сверления пересекающихся отверстий заказываются по запросу.

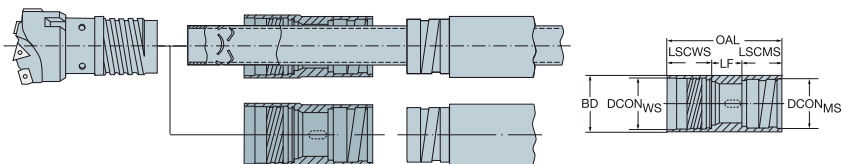
Пример заказа: 2 шт. 420.9S/173-1

Переходники для соединения головок и штанг

(По запросу)

Диапазон диаметров 65.00-195.90 мм (2.559-7.713")

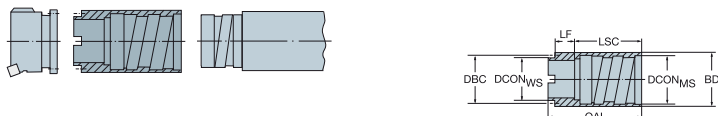
420.9S/344-xx - Эжекторные головки T-Max 424.10, STS головки T-Max 424.10



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



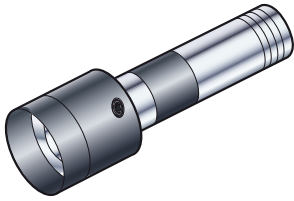
Для инструмента диаметром >196 мм (7.717") переходники поставляются с внутренней однозаходной резьбой прямоугольного профиля Heller на одном конце и базовой поверхностью для установки на фланце на другом конце.

Диапазон диаметров, мм, дюйм		Код заказа		Размеры, мм, дюйм							Диапазон диаметров, мм, дюйм		Код заказа		Размеры, мм, дюйм																		
DC Min	DC Max			Резьба E		Резьба BTA					DC Min	DC Max			Резьба E		Резьба BTA																
				DCON _{WS}	LSC _{WS}	DCON _{MS}	LSC _{MS}	BD	OAL	LF					DCON _{WS}	DCON _{MS}	LSC	BD	OAL	LF													
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	56	135	45	196.00	207.90	420.9S/348-27		172.0	187.0	85.0	190.0	130	45													
2.559	2.634			2.047	2.953	2.087	1.575	2.205	5.315	1.772	7.717	8.185			6.772	7.362	3.346	7.480	5.118	1.772													
67.00	72.90	420.9S/344-15		58.0	75.0	59.0	40	62	135	45	208.00	219.90	420.9S/348-28		184.0	199.0	85.0	202.0	130	45													
2.638	2.870			2.284	2.953	2.323	1.575	2.441	5.315	1.772	8.189	8.657			7.244	7.835	3.346	7.953	5.118	1.772													
73.00	79.90	420.9S/344-16		63.0	75.0	65.0	70	68	165	45	220.00	231.90	420.9S/348-29		196.0	211.0	85.0	214.0	130	45													
2.874	3.146			2.480	2.953	2.559	2.756	2.677	6.496	1.772	8.661	9.130			7.717	8.307	3.346	8.425	5.118	1.772													
80.00	86.90	420.9S/344-17		70.0	97.0	71.0	70	75	190	45	232.00	243.90	420.9S/348-30		208.0	223.0	85.0	226.0	130	45													
3.150	3.421			2.756	3.819	2.795	2.756	2.953	7.480	1.772	9.134	9.602			8.189	8.780	3.346	8.898	5.118	1.772													
87.00	99.90	420.9S/344-18		77.0	97.0	79.0	70	82	190	45	244.00	255.90	420.9S/348-31		220.0	235.0	85.0	238.0	130	45													
3.425	3.933			3.032	3.819	3.110	2.756	3.228	7.480	1.772	9.606	10.075			8.661	9.252	3.346	9.370	5.118	1.772													
100.00	111.90	420.9S/344-19		89.0	97.0	90.0	70	94	190	45	256.00	267.90	420.9S/348-32		232.0	247.0	120.0	250.0	165	45													
3.937	4.406			3.504	3.819	3.543	2.756	3.701	7.480	1.772	10.079	10.547			9.134	9.724	4.724	9.843	6.496	1.772													
112.00	123.90	420.9S/344-20		101.0	118.0	102.0	70	106	215	45	268.00	279.90	420.9S/348-33		244.0	259.0	120.0	262.0	165	45													
4.409	4.878			3.976	4.646	4.016	2.756	4.173	8.465	1.772	10.551	11.020			9.606	10.197	4.724	10.315	6.496	1.772													
124.00	135.90	420.9S/344-21		113.0	118.0	114.0	70	118	215	45	280.00	291.90	420.9S/348-34		256.0	271.0	120.0	274.0	165	45													
4.882	5.350			4.449	4.646	4.488	2.756	4.646	8.465	1.772	11.024	11.492			10.079	10.669	4.724	10.787	6.496	1.772													
136.00	147.90	420.9S/344-22		125.0	118.0	126.0	70	130	215	45	292.00	303.90	420.9S/348-35		268.0	283.0	120.0	286.0	165	45													
5.354	5.823			4.921	4.646	4.961	2.756	5.118	8.465	1.772	11.496	11.965			10.551	11.142	4.724	11.260	6.496	1.772													
148.00	159.90	420.9S/344-23		137.0	139.0	139.0	70	142	240	45	304.00	315.90	420.9S/348-36		280.0	295.0	120.0	298.0	165	45													
5.827	6.295			5.394	5.472	5.472	2.756	5.591	9.449	1.772	11.969	12.437			11.024	11.614	4.724	11.732	6.496	1.772													
160.00	171.90	420.9S/344-24		149.0	139.0	151.0	85	154	255	45	316.00	327.90	420.9S/348-37		292.0	307.0	120.0	310.0	165	45													
6.299	6.768			5.866	5.472	5.945	3.346	6.063	10.039	1.772	12.441	12.909			11.496	12.087	4.724	12.205	6.496	1.772													
172.00	183.90	420.9S/344-25		161.0	139.0	163.0	85	166	255	45	328.00	339.90	420.9S/348-38		304.0	319.0	120.0	322.0	165	45													
6.772	7.240			6.339	5.472	6.417	3.346	6.535	10.039	1.772	12.913	13.382			11.969	12.559	4.724	12.677	6.496	1.772													
184.00	195.90	420.9S/344-26		173.0	144.0	175.0	85	178	265	45	340.00	351.90	420.9S/348-39		316.0	331.0	120.0	334.0	165	45													
7.244	7.713			6.811	5.669	6.890	3.346	7.008	10.433	1.772	13.386	13.854			12.441	13.031	4.724	13.150	6.496	1.772													
											352.00	363.90	420.9S/348-40		328.0	343.0	120.0	346.0	165	45													
											13.858	14.327			12.913	13.504	4.724	13.622	6.496	1.772													

Внимание! Переходники для сверления пересекающихся отверстий заказываются по запросу.

Пример заказа: 2 шт. 420.9S/344-14

Головки для подачи СОЖ под давлением для невращающихся деталей - система STS



Диапазон диаметров, мм: 15.60-399.90

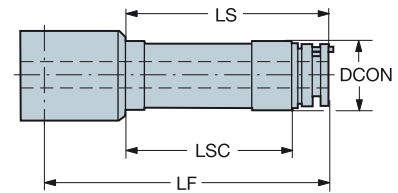
Температура СОЖ в головке, °С: 50-60

Мах частота вращения шпинделя, об/мин = n

Мах давление СОЖ, МПа, psi = p

Мах усилие зажима, Н, lbs = F

Расход СОЖ, л/мин, гал/мин = q



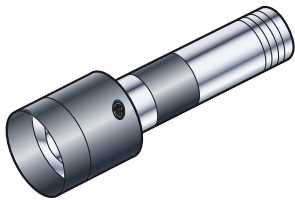
Диапазон диаметров		Код заказа	Размеры, мм, дюйм				Характеристики, метрич., дюйм.			
DC Min	DC Max		LF	LS	LSC	DCON	n	p	F	q
С зажимными конусами										
15.60	43.00	420.9S/505	466	306	250	100	1800	6.0	5000	3
.614	1.693		18.346	12.047	9.843	3.937	1800	850	2280	1.0
43.01	79.90	420.9S/506	531	331	250	140	1200	3.0	7500	5
1.693	3.146		20.906	13.031	9.843	5.512	1200	435	3409	1.5
80.00	159.90	420.9S/507	623	373	250	230	800	1.5	8500	7
3.150	6.295		24.528	14.685	9.843	9.055	800	210	3900	2.0
160.00	255.90	420.9S/508	715	395	300	355	350	1.2	10000	8
6.299	10.075		28.150	15.551	11.811	13.976	350	175	4600	2.0
256.00	399.90	420.9S/509	905	505	430	490	105	0.5	15000	12
10.079	15.744		35.630	19.882	16.929	19.291	105	70	6800	3.3
Только с торцевым уплотнением										
15.60	43.00	420.9S/510	413	296	250	100	1800	6.0	5000	3
.614	1.693		16.260	11.654	9.843	3.937	1800	850	2280	1.0
43.01	79.90	420.9S/511	461	331	250	140	1200	3.0	7500	5
1.693	3.146		18.150	13.031	9.843	5.512	1200	435	3409	1.5
80.00	159.90	420.9S/512	526	373	250	230	800	1.5	8500	7
3.150	6.295		20.709	14.685	9.843	9.055	800	210	3900	2.0
160.00	255.90	420.9S/513	573	395	300	355	350	1.2	10000	8
6.299	10.075		22.559	15.551	11.811	13.976	350	175	4600	2.0
256.00	399.90	420.9S/514	715	505	430	490	105	0.5	15000	12
10.079	15.744		28.150	19.882	16.929	19.291	105	70	6800	3.3

При заказе головок для подвода СОЖ под давлением необходимо указать следующее:

- Код головки
- Диаметр обработки, D_c
- Диаметр штанги
- Наружный диаметр детали

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

Головки для подачи СОЖ под давлением для вращающихся деталей - система STS



Диапазон диаметров, мм: 15.60-399.90

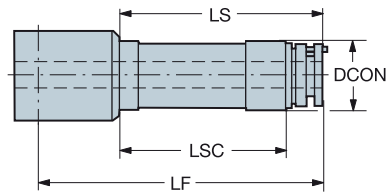
Температура СОЖ в головке, °С: 50-60

Мах частота вращения шпинделя, об/мин = n

Мах давление СОЖ, МПа, psi = p

Мах усилие зажима, Н, lbs = F

Расход СОЖ, л/мин, гал/мин = q



Диапазон диаметров		Код заказа	Размеры, мм, дюйм				Характеристики, метрич., дюйм.			
DC Min	DC Max		LF	LS	LSC	DCON	n	p	F	q
С зажимными конусами										
15.60	43.00	420.9S/500	466	306	250	100	1800	6.0	5000	3
.614	1.693		18.346	12.047	9.843	3.937	1800	850	5000	1.0
43.01	79.90	420.9S/501	531	331	250	140	1200	2.0	7500	5
1.693	3.146		20.906	13.031	9.843	5.512	1200	290	7500	1.5
80.00	159.90	420.9S/502	623	373	250	230	800	1.5	8500	7
3.150	6.295		24.528	14.685	9.843	9.055	800	210	8500	2.0
160.00	255.90	420.9S/503	715	395	300	355	350	1.2	10000	8
6.299	10.075		28.150	15.551	11.811	13.976	350	175	10000	2.0
256.00	399.90	420.9S/504	905	505	430	490	105	0.5	15000	12
10.079	15.744		35.630	19.882	16.929	19.291	105	70	15000	3.3
Только с торцевым уплотнением										
15.60	43.00	420.9S/515	466	306	250	100	1800	6.0	5000	3
.614	1.693		18.346	12.047	9.843	3.937	1800	850	5000	1.0
43.01	79.90	420.9S/516	527	331	250	140	1200	2.0	7500	5
1.693	3.146		20.748	13.031	9.843	5.512	1200	290	7500	1.5
80.00	159.90	420.9S/517	623	385	250	230	800	1.5	8500	7
3.150	6.295		24.528	15.157	9.843	9.055	800	210	8500	2.0
160.00	255.90	420.9S/518	715	412	300	355	350	1.2	10000	8
6.299	10.075		28.150	16.220	11.811	13.976	350	175	10000	2.0
256.00	399.90	420.9S/519	905	520	430	490	105	0.5	15000	12
10.079	15.744		35.630	20.472	16.929	19.291	105	70	15000	3.3

При заказе головок для подвода СОЖ под давлением необходимо указать следующее:

- Код головки
- Диаметр обработки, D_c
- Диаметр штанги
- Наружный диаметр детали

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

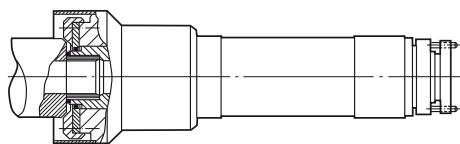
Головки для подачи СОЖ под давлением

Для обработки глубоких отверстий с помощью одноштанговой системы (STS) Sandvik Coromant предлагает ассортимент головок для подачи СОЖ под давлением для вращающихся и невращающихся заготовок. Головка для подачи СОЖ под давлением выполняет четыре основные функции:

- Подает СОЖ в зону обработки
- Служит в качестве уплотнения со стороны торца заготовки
- Является держателем кондукторной втулки
- Уплотняет наружный диаметр штанги

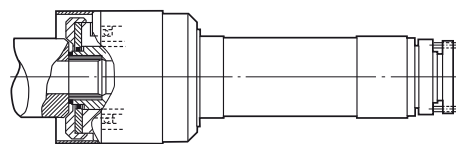
Головки для подачи СОЖ под давлением выполняют функцию зажимных приспособлений и также служат для самоцентрирования обрабатываемой детали.

Тип 1



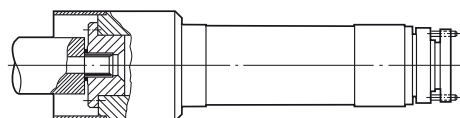
Головки 1-го типа, как правило, используются при обработке невращающихся, но симметричных деталей, которые могут закрепляться в конических зажимных кольцах.

Тип 2



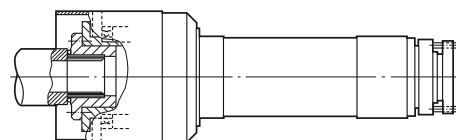
Головки 2-го типа обычно используются при обработке больших партий вращающихся симметричных деталей.

Тип 3



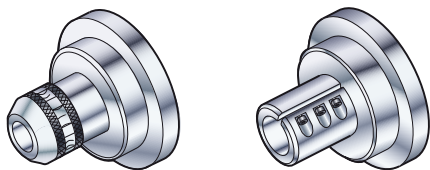
Головки для подачи СОЖ 3-го типа используются при обработке несимметричных деталей, которые закрепляются, к примеру, на столе станка.

Тип 4



Головки для подачи СОЖ 4-го типа используются с вращающимися симметричными деталями, которые можно установить в неподвижные люнеты; обычно при изготовлении небольших партий деталей.

Патроны для 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, мм, дюйм				Код заказа	Диаметр штанги, мм, дюйм			
DC Min	DC Max	DC Min"	DC Max"		BD1 min	BD1" min	BD1 max	BD1" max
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 головок для подвода СОЖ под давлением необходимо указать следующее:

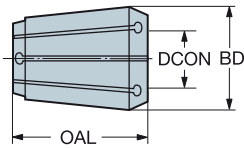
- Код патрона
- Типоразмер шпинделя
- Диаметр штанги

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

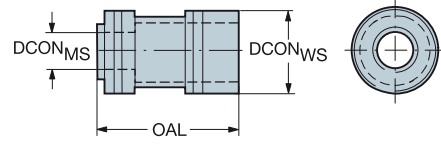
Цанги и уплотнительные втулки для системы STS



Цанги



Уплотнительные втулки



Цанги

Код заказа	Диапазон штанг	DCON		OAL		BD	
		мм	дюйм	мм	дюйм	мм	дюйм
420.2-420-94	94	11	.433	105	4.134	84.5	3.327
420.2-420-95	95	12	.472	105	4.134	84.5	3.327
420.2-420-96	96	13	.512	105	4.134	84.5	3.327
420.2-420-97	97	14	.551	105	4.134	84.5	3.327
420.2-420-98	98	15	.591	105	4.134	84.5	3.327
420.2-420-99	99	16	.630	105	4.134	84.5	3.327
420.2-420-00	00	17	.669	105	4.134	84.5	3.327
420.2-420-01	01	18	.709	105	4.134	84.5	3.327
420.2-420-02	02	20	.787	105	4.134	84.5	3.327
420.2-420-03	03	22	.866	105	4.134	84.5	3.327
420.2-420-04	04	24	.945	105	4.134	84.5	3.327
420.2-420-05	05	26	1.024	105	4.134	84.5	3.327
420.2-420-06	06	28	1.102	105	4.134	84.5	3.327
420.2-420-07	07	30	1.181	105	4.134	84.5	3.327
420.2-420-08	08	33	1.299	105	4.134	84.5	3.327
420.2-420-09	09	36	1.417	105	4.134	84.5	3.327
420.2-420-10	10	39	1.535	105	4.134	84.5	3.327
420.2-420-11	11	43	1.693	105	4.134	84.5	3.327
420.2-420-12	12	47	1.850	105	4.134	84.5	3.327
420.2-420-13	13	51	2.008	105	4.134	84.5	3.327
420.2-420-13E	13E	56	2.205	105	4.134	84.5	3.327

Уплотнительные втулки

Код заказа	Диапазон штанг	DCON _{WS}		DCON _{MS}		OAL		Комплектующие			
		мм	дюйм	мм	дюйм	мм	дюйм	Наружное уплотнительное кольцо	Кол-во	Внутреннее уплотнительное кольцо	Кол-во
420.2-430-94	94	11	.433	70	2.756	65	2.559	424.2-445-50	2	3671 010-017	1
420.2-430-95	95	12	.472	70	2.756	65	2.559	424.2-445-50	2	3671 010-018	1
420.2-430-96	96	13	.512	70	2.756	65	2.559	424.2-445-50	2	3671 010-019	1
420.2-430-97	97	14	.551	70	2.756	65	2.559	424.2-445-50	2	3671 010-020	1
420.2-430-98	98	15	.591	70	2.756	65	2.559	424.2-445-50	2	3671 010-021	1
420.2-430-99	99	16	.630	70	2.756	65	2.559	424.2-445-50	2	3671 010-022	1
420.2-430-00	00	17	.669	70	2.756	65	2.559	424.2-445-50	2	3671 010-023	1
420.2-430-01	01	18	.709	70	2.756	65	2.559	424.2-445-50	2	3671 010-024	1
420.2-430-02	02	20	.787	70	2.756	65	2.559	424.2-445-50	2	3671 010-025	1
420.2-430-03	03	22	.866	70	2.756	65	2.559	424.2-445-50	2	3671 020 212	1
420.2-430-04	04	24	.945	70	2.756	65	2.559	424.2-445-50	2	3671 020 232	1
420.2-430-05	05	26	1.024	70	2.756	65	2.559	424.2-445-50	2	3671 020 252	1
420.2-430-06	06	28	1.102	70	2.756	65	2.559	424.2-445-50	2	3671 020 272	1
420.2-430-07	07	30	1.181	70	2.756	65	2.559	424.2-445-50	2	3671 010-028	1
420.2-430-08	08	33	1.299	70	2.756	65	2.559	424.2-445-50	2	3671 010-030	1
420.2-430-09	09	36	1.417	70	2.756	65	2.559	424.2-445-50	2	3671 020 352	1
420.2-430-10	10	39	1.535	70	2.756	65	2.559	424.2-445-50	2	3671 020 382	1
420.2-430-11	11	43	1.693	70	2.756	65	2.559	424.2-445-50	2	3671 020 422	1
420.2-430-12	12	47	1.850	70	2.756	65	2.559	424.2-445-50	2	3671 020 422	1
420.2-430-13	13	51	2.008	70	2.756	65	2.559	424.2-445-50	2	3671 020 502	1
420.2-430-13E	13E	56	2.205	70	2.756	65	2.559	424.2-445-50	2	3671 020 552	1

Внимание!

Требуется два наружных уплотнительных кольца и одно внутреннее.

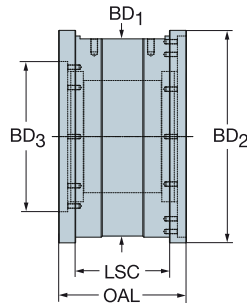
Цанги, разрезные втулки и уплотнительные втулки для системы STS



Диапазон диаметров, мм (дюйм)	Штанга	Наружный диаметр штанги, мм (дюйм)	Цанга	Разрезная втулка	Уплотнительные втулки для цанг	Уплотнительные втулки для разрезных втулок
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

Двунаправленное действие



Диапазон DC		CZC _{MS}	Штанга		Код заказа	Размеры, мм, дюйм									
мм	дюйм		мм	дюйм		BD3	BD3"	BD1	BD1"	BD2	BD2"	OAL	OAL"	LSC	LSC"
15.60 - 16.70	.614 - .657	97	14	.551	NVD 9713-01-97	156	6.142	355	13.976	375	14.764	225.55	8.880	165.55	6.518
16.71 - 17.70	.658 - .697	98	15	.591	NVD 9713-01-98	156	6.142	355	13.976	375	14.764	225.55	8.880	165.55	6.518
17.71 - 18.90	.697 - .744	99	16	.630	NVD 9713-01-99	156	6.142	355	13.976	375	14.764	225.55	8.880	165.55	6.518
18.91 - 20.00	.744 - .787	00	17	.669	NVD 9713-01-00	156	6.142	355	13.976	375	14.764	225.55	8.880	165.55	6.518
20.00 - 21.80	.787 - .858	01	18	.709	NVD 9713-01-01	156	6.142	355	13.976	375	14.764	225.55	8.880	165.55	6.518
21.81 - 24.10	.859 - .859	02	20	.787	NVD 9713-01-02	156	6.142	355	13.976	375	14.764	225.55	8.880	165.55	6.518
24.11 - 26.40	.949 - 1.039	03	22	.866	NVD 9713-01-03	156	6.142	355	13.976	375	14.764	225.55	8.880	165.55	6.518
26.41 - 28.70	1.040 - 1.130	04	24	.945	NVD 9713-01-04	156	6.142	355	13.976	375	14.764	225.55	8.880	165.55	6.518
28.71 - 31.00	1.130 - 1.221	05	26	1.024	NVD 9713-01-05	156	6.142	355	13.976	375	14.764	225.55	8.880	165.55	6.518
31.01 - 33.30	1.221 - 1.311	06	28	1.102	NVD 9713-01-06	156	6.142	355	13.976	375	14.764	225.55	8.880	165.55	6.518
33.31 - 36.20	1.311 - 1.425	07	30	1.181	NVD 9713-01-07	156	6.142	355	13.976	375	14.764	225.55	8.880	165.55	6.518
36.21 - 39.60	1.426 - 1.559	08	33	1.299	NVD 9713-01-08	156	6.142	355	13.976	375	14.764	225.55	8.880	165.55	6.518
39.61 - 43.00	1.559 - 1.693	09	36	1.417	NVD 9713-01-09	156	6.142	355	13.976	375	14.764	225.55	8.880	165.55	6.518
43.01 - 47.00	1.693 - 1.850	10	39	1.535	NVD 9713-01-10	156	6.142	355	13.976	375	14.764	225.55	8.880	165.55	6.518
47.01 - 51.70	1.851 - 2.035	11	43	1.693	NVD 9713-01-11	156	6.142	355	13.976	375	14.764	225.55	8.880	165.55	6.518
51.71 - 56.20	2.036 - 2.213	12	47	1.850	NVD 9713-01-12	156	6.142	355	13.976	375	14.764	225.55	8.880	165.55	6.518
56.21 - 65.00	2.213 - 2.559	13	51	2.008	NVD 9713-01-13	156	6.142	355	13.976	375	14.764	225.55	8.880	165.55	6.518
47.01 - 51.70	1.851 - 2.035	11	43	1.693	NVD 1117-01-11	198	7.795	355	13.976	375	14.764	225.55	8.880	165.55	6.518
51.71 - 56.20	2.036 - 2.213	12	47	1.850	NVD 1117-01-12	198	7.795	355	13.976	375	14.764	225.55	8.880	165.55	6.518
56.21 - 65.00	2.213 - 2.559	13	51	2.008	NVD 1117-01-13	198	7.795	355	13.976	375	14.764	225.55	8.880	165.55	6.518
65.00 - 66.90	2.559 - 2.634	14	56	2.205	NVD 1117-01-14	198	7.795	355	13.976	375	14.764	225.55	8.880	165.55	6.518
67.00 - 72.90	2.638 - 2.870	15	62	2.441	NVD 1117-01-15	198	7.795	355	13.976	375	14.764	225.55	8.880	165.55	6.518
73.00 - 79.90	2.874 - 3.146	16	68	2.677	NVD 1117-01-16	198	7.795	355	13.976	375	14.764	225.55	8.880	165.55	6.518
80.00 - 86.90	3.145 - 3.421	17	75	2.953	NVD 1117-01-17	198	7.795	355	13.976	375	14.764	225.55	8.880	165.55	6.518
73.00 - 79.90	2.874 - 3.146	16	68	2.677	NVD 1623-01-16	276	10.866	355	13.976	375	14.764	225.60	8.882	165.55	6.518
80.00 - 86.90	3.145 - 3.421	17	75	2.953	NVD 1623-01-17	276	10.866	355	13.976	375	14.764	225.60	8.882	165.55	6.518
87.00 - 99.90	3.425 - 3.933	18	82	3.228	NVD 1623-01-18	276	10.866	355	13.976	375	14.764	225.60	8.882	165.55	6.518
100.00 - 111.90	3.937 - 4.406	19	94	3.701	NVD 1623-01-19	276	10.866	355	13.976	375	14.764	225.60	8.882	165.55	6.518
112.00 - 123.90	4.409 - 4.878	20	106	4.173	NVD 1623-01-20	276	10.866	355	13.976	375	14.764	225.60	8.882	165.55	6.518
124.00 - 135.90	4.882 - 5.350	21	118	4.646	NVD 1623-01-21	276	10.866	355	13.976	375	14.764	225.60	8.882	165.55	6.518
136.00 - 147.90	5.354 - 5.823	22	130	5.118	NVD 1623-01-22	276	10.866	355	13.976	375	14.764	225.60	8.882	165.55	6.518
148.00 - 159.90	5.827 - 6.295	23	142	5.591	NVD 1623-01-23	276	10.866	355	13.976	375	14.764	225.60	8.882	165.55	6.518

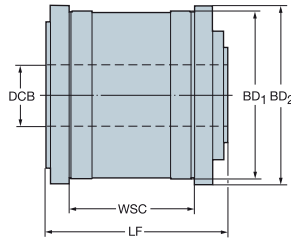
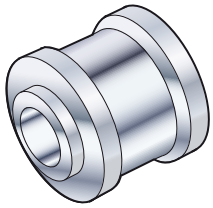
Код заказа демпфера для инструмента с DC = 70 мм и штангой размера 15:
NVD-1117-01-15. Демпфер поставляется с установленной цангой.

Каждый демпфер NVD можно использовать для определенного диапазона диаметров штанг. Например: корпус NVD-1117-01 можно использовать для диапазона штанг от 11 до 17. При изменении диапазона штанг необходимо установить в демпфер NVD новую цангу. Цангу можно заказать как комплектующую.

Для получения информации о заказе демпферов с корпусами других размеров обращайтесь к региональному представителю Sandvik Coromant.

Демпферы

Ручное управление



Диапазон DC		CZC _{WS}	Штанга		Код заказа	Размеры, мм, дюйм									
мм	дюйм		мм	дюйм		DCB	DCB''	BD1	BD1''	BD2	BD2''	LF	LF''	WSC	WSC''
12.60 - 13.60	.496 - .535	94	11	.433	342-0937-94	11	.433	180	7.087	195	7.677	195	7.677	135	5.315
13.61 - 14.60	.536 - .575	95	12	.472	342-0937-95	12	.472	180	7.087	195	7.677	195	7.677	135	5.315
14.61 - 15.59	.575 - .614	96	13	.512	342-0937-96	13	.512	180	7.087	195	7.677	195	7.677	135	5.315
15.60 - 16.70	.614 - .657	97	14	.551	342-0937-97	14	.551	180	7.087	195	7.677	195	7.677	135	5.315
16.71 - 17.70	.658 - .697	98	15	.591	342-0937-98	15	.591	180	7.087	195	7.677	195	7.677	135	5.315
17.71 - 18.90	.697 - .744	99	16	.630	342-0937-99	16	.630	180	7.087	195	7.677	195	7.677	135	5.315
18.91 - 20.00	.744 - .787	00	17	.669	342-0937-00	17	.669	180	7.087	195	7.677	195	7.677	135	5.315
20.00 - 21.80	.787 - .858	01	18	.709	342-0937-01	18	.709	180	7.087	195	7.677	195	7.677	135	5.315
21.81 - 24.10	.859 - .859	02	20	.787	342-0937-02	20	.787	180	7.087	195	7.677	195	7.677	135	5.315
24.11 - 26.40	.949 - 1.039	03	22	.866	342-0937-03	22	.866	180	7.087	195	7.677	195	7.677	135	5.315
26.41 - 28.70	1.040 - 1.130	04	24	.945	342-0937-04	24	.945	180	7.087	195	7.677	195	7.677	135	5.315
28.71 - 31.00	1.130 - 1.221	05	26	1.024	342-0937-05	26	1.024	180	7.087	195	7.677	195	7.677	135	5.315
31.01 - 33.30	1.221 - 1.311	06	28	1.102	342-0937-06	28	1.102	180	7.087	195	7.677	195	7.677	135	5.315
33.31 - 36.20	1.311 - 1.425	07	30	1.181	342-0937-07	30	1.181	180	7.087	195	7.677	195	7.677	135	5.315
36.21 - 39.60	1.426 - 1.559	08	33	1.299	342-0937-08	33	1.299	180	7.087	195	7.677	195	7.677	135	5.315
39.61 - 43.00	1.559 - 1.693	09	36	1.417	342-0937-09	36	1.417	180	7.087	195	7.677	195	7.677	135	5.315
43.01 - 47.00	1.693 - 1.850	10	39	1.535	342-0937-10	39	1.535	180	7.087	195	7.677	195	7.677	135	5.315
47.01 - 51.70	1.851 - 2.035	11	43	1.693	342-0937-11	43	1.693	180	7.087	195	7.677	195	7.677	135	5.315
51.71 - 56.20	2.036 - 2.213	12	47	1.850	342-0937-12	47	1.850	180	7.087	195	7.677	195	7.677	135	5.315
56.21 - 65.00	2.213 - 2.559	13	51	2.008	342-0937-13	51	2.008	180	7.087	195	7.677	195	7.677	135	5.315
65.00 - 66.90	2.559 - 2.634	14	56	2.205	342-0937-14	56	2.205	180	7.087	195	7.677	195	7.677	135	5.315
67.00 - 72.90	2.638 - 2.870	15	62	2.441	342-0937-15	62	2.441	180	7.087	195	7.677	195	7.677	135	5.315
73.00 - 79.90	2.874 - 3.146	16	68	2.677	342-0937-16	68	2.677	180	7.087	195	7.677	195	7.677	135	5.315
80.00 - 86.90	3.145 - 3.421	17	75	2.953	342-0938-17	75	2.953	280	11.024	300	11.811	254	10.000	165	6.496
87.00 - 99.90	3.425 - 3.933	18	82	3.228	342-0938-18	82	3.228	280	11.024	300	11.811	254	10.000	165	6.496
100.00 - 111.90	3.937 - 4.406	19	94	3.701	342-0938-19	94	3.701	280	11.024	300	11.811	254	10.000	165	6.496
112.00 - 123.90	4.409 - 4.878	20	106	4.173	342-0938-20	106	4.173	280	11.024	300	11.811	254	10.000	165	6.496
124.00 - 135.90	4.882 - 5.350	21	118	4.646	342-0938-21	118	4.646	280	11.024	300	11.811	254	10.000	165	6.496
136.00 - 147.90	5.354 - 5.823	22	130	5.118	342-0938-22	130	5.118	280	11.024	300	11.811	254	10.000	165	6.496
148.00 - 159.90	5.827 - 6.295	23	142	5.591	342-0938-23	142	5.591	280	11.024	300	11.811	254	10.000	165	6.496
160.00 - 179.90	6.299 - 9.602	24	154	6.063	342-0939-24	154	6.063	355	13.976	375	14.764	286	11.260	165	6.496
170.00 - 189.90	6.693 - 7.476	25	166	6.535	342-0939-25	166	6.535	355	13.976	375	14.764	286	11.260	165	6.496
180.00 - 199.90	7.087 - 7.870	26	178	7.008	342-0939-26	178	7.008	355	13.976	375	14.764	286	11.260	165	6.496
190.00 - 224.90	7.480 - 8.854	27	190	7.480	342-0939-27	190	7.480	355	13.976	375	14.764	286	11.260	165	6.496
200.00 - 224.90	7.874 - 8.854	28	202	7.953	342-0939-28	202	7.953	355	13.976	375	14.764	286	11.260	165	6.496
200.00 - 249.90	7.874 - 9.839	29	214	8.425	342-0939-29	214	8.425	355	13.976	375	14.764	286	11.260	165	6.496
225.00 - 249.90	8.858 - 9.839	30	226	8.898	342-0939-30	226	8.898	355	13.976	375	14.764	286	11.260	165	6.496

Код заказа демпфера для инструмента с DC = 70 мм: 342-0937-15. Демпфер поставляется с установленной цангой. Дополнительные цанги см. на стр. 115

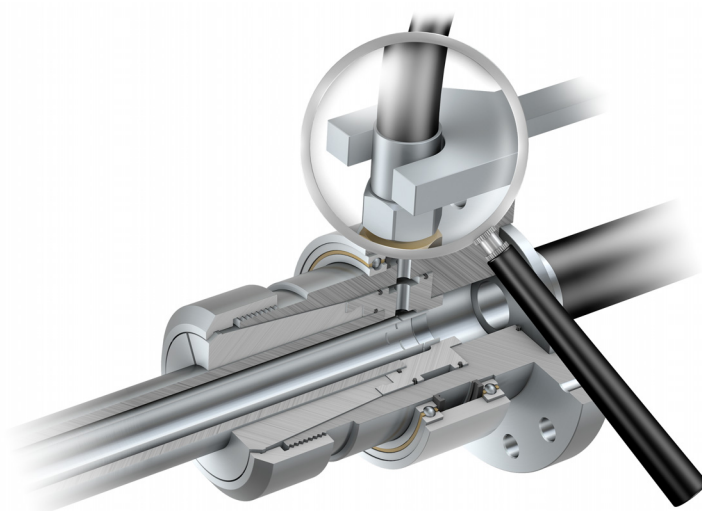
Корпус демпфера 342-0938 -17 можно использовать для диапазонов штанг от 17 до 23. При изменении диапазона штанг необходимо установить в демпфер NVD новую цангу. Цангу можно заказать как комплектующую.

Для получения информации о заказе демпферов с корпусами других размеров обращайтесь к региональному представителю Sandvik Coromant.



WARNING

При использовании патрона для вращающегося инструмента необходимо применять стопор, предотвращающий вращение корпуса патрона

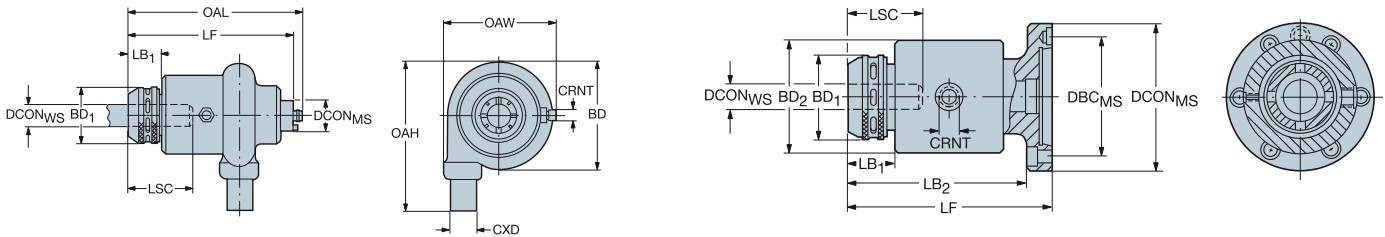


Вращающиеся патроны

Диапазон диаметров 18.40-183.90 мм (.724-7.240")

WARNING

При использовании патрона для вращающегося инструмента необходимо применять стопор, предотвращающий вращение корпуса патрона



Внимание: отверстие для отвода СОЖ на патронах, устанавливаемых на фланец, должны быть открыто

Тип патрона	Диапазон диаметров, мм, дюйм		Код заказа	Размеры, мм, дюйм											
	D_i min	D_i max		dm_m	BD ₁	BD ₂	LB ₁	LB ₂	CRNT	LF	DCON _{MS}	LSC	OAW	OAH	DBC _{MS}
			Патрон Varilock для ручной смены инструмента												
	18.40 .724	65.00 2.559	424.2-400M-V63	63 2.480	115 4.528		67 2.638		R ³ / ₄ "		55 2.165	120 4.724	215 8.465	290 11.417	
			Патрон Varilock для автоматической смены инструмента												
	18.40 .724	43.00 1.693	Информацию для заказа см. на стр. 112.												
			С конусом Морзе												
	18.40 .724	65.00 2.559	424.2-400M		115 4.528		67 2.638		R ³ / ₄ "						
			С конусом ISO												
	18.40 .724	36.20 1.425	424.2-401M		85 3.346		50 1.968		R ³ / ₄ "						
			С конусом ISO												
	65.00 2.559	123.90 4.878	424.2-402		164 6.457		61 2.402		R1"						
			Патрон, устанавливаемый на фланец												
	18.40 .724	36.20 1.425	424.9S/231-1		85 3.346				R ³ / ₄ "	235 9.055	220 8.661				171.4 6.748
	18.40 .724	65.00 2.559	424.9S/170-1		170 6.693				R ³ / ₄ "	285 11.220	220 8.661				171.4 6.748
	65.00 2.559	123.90 4.878	424.9S/224-1		164 6.457				R1"	285 11.220	220 8.661				235 9.055
	124.00 4.882	183.90 7.240	424.9S/245-1		244 9.606				R1 ¹ / ₄	400 15.748	290 11.417				235 9.252

¹⁾ Для патронов, устанавливаемых на фланец, необходимо указать тип и размер шпинделя. Патроны поставляются совместно с гайкой и накидным ключом. Доступны по запросу.

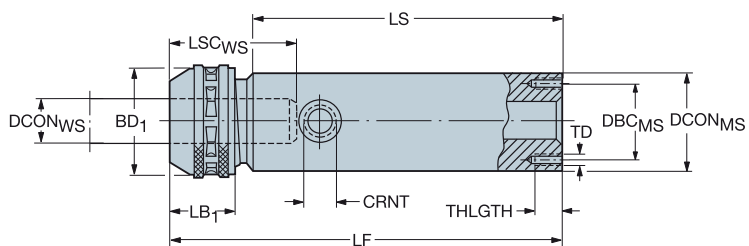
Пример заказа: 1 шт. 424.2-400M-V63

Невращающиеся патроны

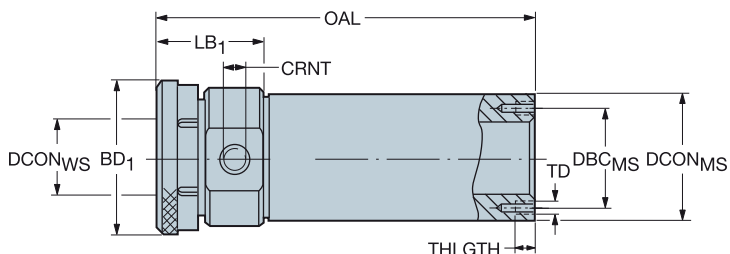
Диапазон диаметров 18.40-183.90 мм (.724-7.240")

Цилиндрический хвостовик

Диаметр 18.40-65.00 мм (.724-2.559")

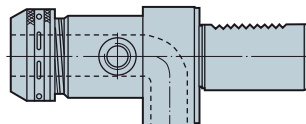


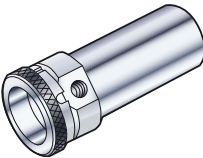
Диаметр 65.00-183.90 мм (2.559-7.240")



Пример патрона для токарных станков с ЧПУ

При запросе на специальные патроны для токарных станков с ЧПУ необходимо указать все присоединительные размеры.



Тип хвостовика	Диапазон диаметров, мм, дюйм		Хвостовик	Наружная штанга ¹⁾	Размеры, мм, дюйм								
	DC Min	DC Max			DCONMS	BD1	OAL	THLGTH	TD	CRNT	DBCMS	LS	LSCWS
	18.40	36.20	75	424.2-411	85	300	20	M8	R1/2"	60	278	120	50
	.724	1.425	2.953	424.2-410	3.346	11.811	.787	M8	R1/2"	2.362	10.945	4.724	1.969
	18.40	65.00	100	424.2-410	115	330	20	M8	R3/4"	80	308	137	50
	.724	2.559	3.937	424.2-410	4.528	12.992	.787	M8	R3/4"	3.150	12.126	5.394	1.969
	65.00	123.90	140	424.2-412	164	416	20	M8	R1"	120	360	180	46
	2.559	4.878	5.512	424.2-412	6.457	16.378	.787	M8	R1"	4.724	14.173	7.087	1.811
	124.00	183.90	230	424.2-413	244	456	20	M8	R1 1/4"	200	380	210	56
	4.882	7.240	9.055	424.2-413	9.606	17.953	.787	M8	R1 1/4"	7.874	14.961	8.268	2.205

Патроны поставляются совместно с гайкой и накидным ключом.

Пример заказа: 1 шт. 424.2-411

Комплектующие для патронов

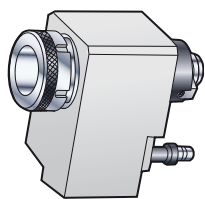
Диапазон диаметров 18.40-65.00 мм (.724-2.559")

Диапазон диаметров	Диапазон штанг	Комплектующие				Патроны			Патроны	
		Цанга	Уплотнительная втулка	Уплотнительные кольца: Два наружных и одно внутреннее		Вращающиеся	Невращающиеся			
DC мм (дюйм)				Наружное	Внутреннее	Varilock	С конусом Морзе	Устанавливаемый на фланец ¹⁾	Цилиндрический хвостовик	
18.40-20.00 (.724-.787)	00	424.2-421-00	424.2-431-00	3671 010-033	3671 010-024	424.2-400M-V63	424.2-400M	424.2-401M	424.9S/231-1	424.2-411
20.01-21.80 (.788-.858)	01	424.2-421-01	424.2-431-01	3671 010-033	3671 010-024	424.2-400M-V63	424.2-400M	424.2-401M	424.9S/231-1	424.2-411
21.81-24.10 (.902-.949)	02	424.2-421-02	424.2-431-02	3671 010-033	3671 010-024	424.2-400M-V63	424.2-400M	424.2-401M	424.9S/231-1	424.2-411
24.11-26.40 (.950-1.039)	03	424.2-421-03	424.2-431-03	3671 010-033	3671 010-026	424.2-400M-V63	424.2-400M	424.2-401M	424.9S/231-1	424.2-411
26.41-28.70 (1.040-1.130)	04	424.2-421-04	424.2-431-04	3671 010-033	3671 010-026	424.2-400M-V63	424.2-400M	424.2-401M	424.9S/231-1	424.2-411
28.71-31.00 (1.131-1.220)	05	424.2-421-05	424.2-431-05	3671 010-033	3671 010-029	424.2-400M-V63	424.2-400M	424.2-401M	424.9S/231-1	424.2-411
31.01-33.30 (1.221-1.311)	06	424.2-421-06	424.2-431-06	3671 010-033	3671 010-029	424.2-400M-V63	424.2-400M	424.2-401M	424.9S/231-1	424.2-411
33.31-36.20 (1.312-1.425)	07	424.2-421-07	424.2-431-07	3671 010-033	3671 010-030	424.2-400M-V63	424.2-400M	424.2-401M	424.9S/231-1	424.2-411
36.21-39.60 (1.426-1.559)	08	424.2-420-08	424.2-430-08	3671 010-137	3671 010-030	424.2-400M-V63	424.2-400M	424.2-400M	424.9S/170-1	424.2-410
39.61-43.00 (1.560-1.693)	09	424.2-420-09	424.2-430-09	3671 010-137	424.2-445-09	424.2-400M-V63	424.2-400M	424.2-400M	424.9S/170-1	424.2-410
43.01-47.00 (1.694-1.850)	10	424.2-420-10	424.2-430-10	3671 010-137	3671 020-417	424.2-400M-V63	424.2-400M	424.2-400M	424.9S/170-1	424.2-410
47.01-51.70 (1.851-2.035)	11	424.2-420-11	424.2-430-11	3671 010-137	3671 020-456	424.2-400M-V63	424.2-400M	424.2-400M	424.9S/170-1	424.2-410
51.71-56.20 (2.036-2.213)	12	424.2-420-12	424.2-430-12	3671 010-137	424.2-445-12	424.2-400M-V63	424.2-400M	424.2-400M	424.9S/170-1	424.2-410
56.21-65.00 (2.214-2.559)	13	424.2-420-13	424.2-430-13	3671 010-137	3671 010-135	424.2-400M-V63	424.2-400M	424.2-400M	424.9S/170-1	424.2-410

¹⁾ Доступны по запросу

Пример заказа: 2 шт. 424.2-421-00

Патрон Varilock для автоматической смены инструмента



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

Для заказа см. стр. 112

Комплектующие для патронов

Диапазон диаметров 65.00-183.90 мм (2.559-7.240")

Диапазон диаметров		Диапазон штанг	Комплектующие			Патроны		Патроны	
DC мм	DC дюйм		Соединительная втулка/Цанга	Уплотнительная втулка	Кольцо	Вращающиеся	Устанавливаемый на фланец ¹⁾	Невращающиеся	Подробная информация на стр. 110
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: 2 шт. 424.2-422-14

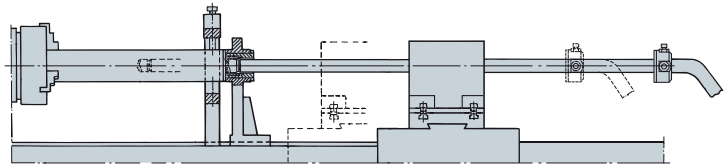
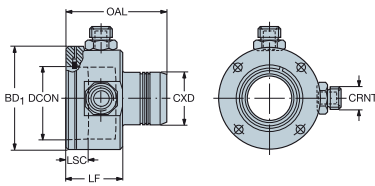
²⁾ Новая упрочненная втулка, укороченная на 11 мм (.433"). При использовании уже имеющихся штанг, обратите внимание, что внутренняя штанга окажется слишком длинной и должна быть укорочена на 11 мм (.433") с переднего конца. Размер l_2 наружной штанги остается прежним и не требует изменений. Доступны по запросу.

Патроны VariLock см. в каталоге "Вращающиеся инструменты"

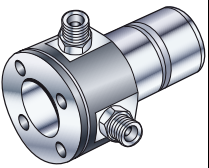
Невращающиеся патроны, устанавливаемые на штанге

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 хвостовика	Диапазон диаметров				Наружная штанга ¹⁾	Размеры, мм, дюйм										
	DC Min	DC Min"	DC Max	DC Max"		BD1	BD1"	CXD	CXD"	OAL	OAL"	CRNT	LSC	LSC"	LF	LF"
	65.00	2.559	66.90	2.634	424.9S/232-1-14	110	4.331	50.5	1.988	150	5.906	R1"	15	.591	70	2.756
	67.00	2.638	72.90	2.870	424.9S/232-1-15	110	4.331	50.5	1.988	150	5.906	R1"	15	.591	70	2.756
	73.00	2.874	79.90	3.146	424.9S/232-1-16	120	4.724	63.2	2.488	150	5.906	R1"	15	.591	70	2.756
	80.00	3.150	86.90	3.421	424.9S/232-1-17	130	5.118	63.2	2.488	150	5.906	R1"	15	.591	70	2.756
	87.00	3.425	99.90	3.933	424.9S/232-1-18	130	5.118	75.9	2.988	150	5.906	R1"	15	.591	70	2.756
	100.00	3.937	111.90	4.406	424.9S/232-1-19	150	5.906	75.9	2.988	150	5.906	R1"	15	.591	70	2.756
	112.00	4.409	123.90	4.878	424.9S/232-1-20	160	6.299	101	3.976	150	5.906	R1"	15	.591	70	2.756
	124.00	4.882	135.90	5.350	424.9S/232-1-21	170	6.693	101	3.976	170	6.693	R1 1/4	15	.591	90	3.543
	136.00	5.354	147.90	5.823	424.9S/232-1-22	185	7.284	126.7	4.988	170	6.693	R1 1/4	15	.591	90	3.543
	148.00	5.827	159.90	6.295	424.9S/232-1-23	200	7.874	126.7	4.988	170	6.693	R1 1/4	15	.591	90	3.543
	160.00	6.299	171.90	6.768	424.9S/232-1-24	215	8.465	126.7	4.988	170	6.693	R1 1/4	15	.591	90	3.543
	172.00	6.772	183.90	7.240	424.9S/232-1-25	225	8.858	126.7	4.988	170	6.693	R1 1/4	15	.591	90	3.543

¹⁾ Для патронов 424.9S/232-1-хх внутренняя штанга должна быть на 75 мм (2.953") длиннее наружной штанги

Пример заказа: 1 шт. 424.9S/232-1-14

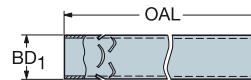
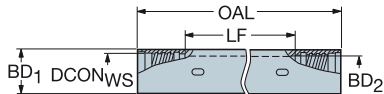
Внимание!

Комплектующие см. на стр. 136

Наружная штанга, диапазон 14-25



Внутренняя штанга, диапазон 14-25



Размер DCON_{WS} штанги соответствует размеру

CZC _{MS}	Диапазон диаметров				Наружная штанга ¹⁾	Размеры, мм, дюйм						Внутренняя штанга ¹⁾	Размеры, мм, дюйм	
	DC Min	DC Min"	DC Max	DC Max"		BD1	BD1"	DCON _{WS}	DCON _{WS} "	DCON _{MS}	DCON _{MS} "		BD1	BD1"
14	65.00	2.559	66.90	2.634	424.9S/233-14Lxxxx	56.0	2.205	52.0	2.047	43	1.693	424.2-864-L	40	1.575
15	67.00	2.638	72.90	2.870	424.9S/233-15Lxxxx	62.0	2.441	58.0	2.284	48	1.890	424.2-865-L	44	1.732
16	73.00	2.874	79.90	3.146	424.9S/233-16Lxxxx	68.0	2.677	63.0	2.480	53	2.087	424.2-866-L	48	1.890
17	80.00	3.150	86.90	3.421	424.9S/233-17Lxxxx	75.0	2.953	70.0	2.756	53	2.087	424.2-867-L	54	2.126
18	87.00	3.425	99.90	3.933	424.9S/233-18Lxxxx	82.0	3.228	77.0	3.032	66	2.598	424.2-868-L	60	2.362
19	100.00	3.937	111.90	4.406	424.9S/233-19Lxxxx	94.0	3.701	89.0	3.504	78	3.071	424.2-869-L	70	2.756
20	112.00	4.409	123.90	4.878	424.9S/233-20Lxxxx	106.0	4.173	101.0	3.976	90	3.543	424.2-870-L	80	3.150
21	124.00	4.882	135.90	5.350	424.9S/233-21Lxxxx	118.0	4.646	113.0	4.449	92	3.622	424.2-870-L	80	3.150
22	136.00	5.354	147.90	5.823	424.9S/233-22Lxxxx	130.0	5.118	125.0	4.921	104	4.094	424.2-872-L	95	3.740
23	148.00	5.827	159.90	6.295	424.9S/233-23Lxxxx	142.0	5.591	137.0	5.394	116	4.567	424.2-873-L	100	3.937
24	160.00	6.299	171.90	6.768	424.9S/233-24Lxxxx	154.0	6.063	149.0	5.866	128	5.039	424.2-874-L	120	4.724
25	172.00	6.772	183.90	7.240	424.9S/233-25Lxxxx	166.0	6.535	161.0	6.339	140	5.512	424.2-875-L	130	5.118

¹⁾ Штанги нестандартной длины изготавливаются по запросу

Пример заказа наружной штанги длиной 2500 мм и внутренней штанги длиной 2575 мм:

1 шт. 424.9S/233-14L2500 и 1 шт. 424.2-864-L2575

Внимание!

Необходимо заказывать внутреннюю штангу на 75 мм длиннее наружной штанги.

Патрон Varilock для автоматической смены инструмента

Обычно обработка глубоких отверстий выполняется не на обрабатывающих центрах, а на универсальных станках или специальных станках, требующих специальных устройств для закрепления заготовок.

Однако эжекторная система Sandvik Coromant спроектирована таким образом, что позволяет достаточно эффективно производить операции глубокого сверления на обрабатывающих центрах.

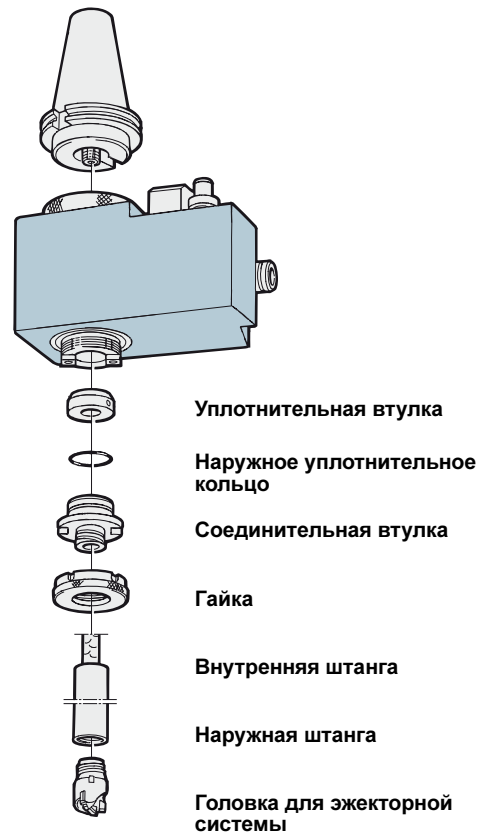
При эжекторном сверлении требуется высокое давление охлаждающей жидкости. Эта опция обычно отсутствует на обрабатывающих центрах. Для осуществления эжекторного сверления на таких станках необходимо устанавливать специальную оснастку.

Для подачи большого объема СОЖ под высоким давлением, необходимого для эвакуации стружки при глубоком сверлении, в ассортименте Sandvik Coromant представлен патрон Varilock для автоматической смены инструмента с корпусом, предусматривающим возможность подачи СОЖ в необходимом объеме.

Присоединительные поверхности Varilock расположены в задней части патрона, поэтому его можно устанавливать в различные базовые держатели.

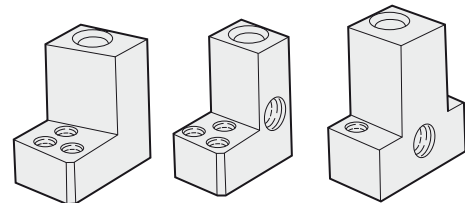
Вращающийся патрон

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.

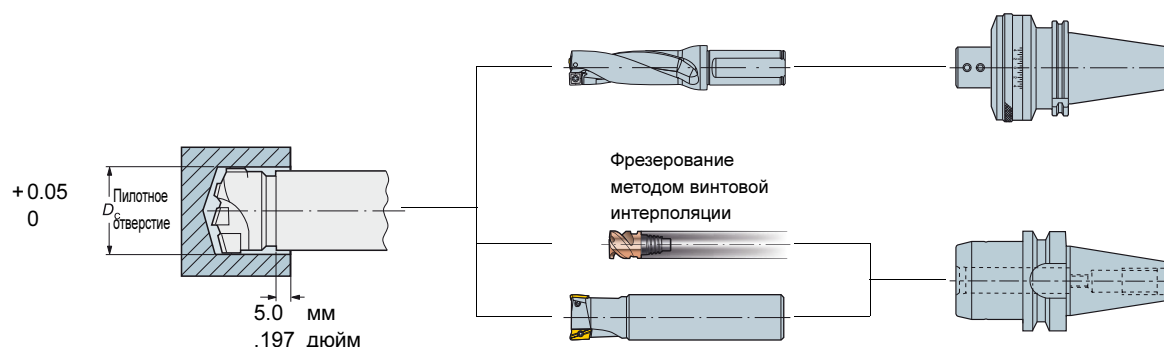


Пилотные отверстия для эжекторного сверления

Получение пилотного отверстия:

Если при глубоком сверлении не используется кондукторная втулка, направляющая головку, то необходимо изготовить глубокое пилотное отверстие. Оно должно иметь допуск в плюс по сравнению с диаметром сверления.

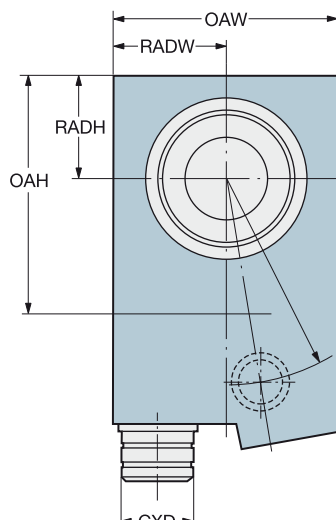
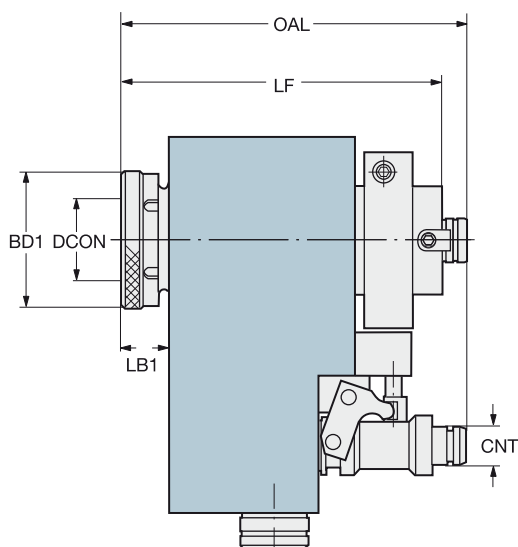
Сверление пилотного отверстия



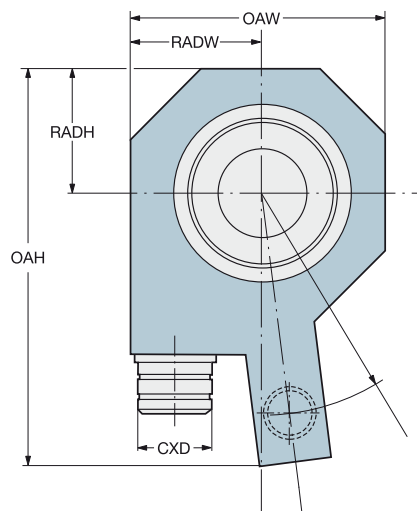
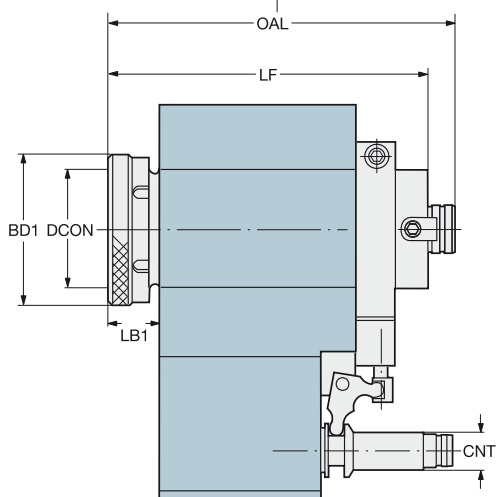
Патрон Varilock для подачи СОЖ и автоматической смены инструмента

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 захвата 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								Давление СОЖ, Н/см ² , psi		Расход СОЖ, л/мин, галлон/мин	
	DC	$D_{\text{н}}$		CXD	OAW	RADW	RADH	LB ₁	BD ₁	DCON	LF	Max об/мин	Max	Рекомендуемые значения	
1	18.40-43.00	63	40	130	65	60	35	80	36	200	15	3000	200	80-150	50-120
	.724-1.693		1.575	5.118	2.559	2.362	1.378	3.150	1.417	7.874			1770	706-1327	13-32
2	18.40-65.00	80	50	175	90	85	35	102	52	200	25	2500	200	60-150	50-200
	.724-2.559		1.969	6.890	3.543	3.346	1.378	4.016	2.047	7.874			1770	531-1327	13-53

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

Диапазон штанг							Патрон Вращающийся Varilock
	Наружная штанга ¹⁾	Внутренняя штанга ¹⁾	Гайка ²⁾	Соединительная втулка ²⁾	Уплотнительная втулка ²⁾	Уплотнительное кольцо ²⁾	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

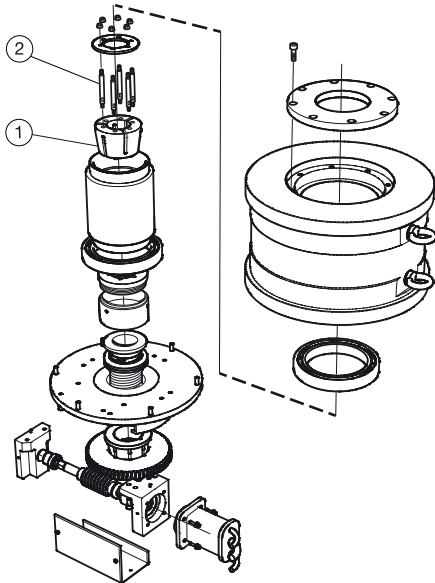
¹⁾ Штанги нестандартной длины изготавливаются по запросу

²⁾ Доступны по запросу

Пример заказа: 1 шт. 424.9S/280 Pos 0

Демпфер

Автоматическое управление



Код заказа	Диапазон DC		Штанга	Комплектующие		Комплектующие	
	мм	дюйм		Цанга	Крепежный стержень		
NVD 9713-01-97	15.60 - 16.70	.614 - .657	97	14	.551	NVD 9713-DC-97	NVD 9713-HR-01
NVD 9713-01-98	16.71 - 17.70	.658 - .697	98	15	.591	NVD 9713-DC-98	NVD 9713-HR-01
NVD 9713-01-99	17.71 - 18.90	.697 - .744	99	16	.630	NVD 9713-DC-99	NVD 9713-HR-01
NVD 9713-01-00	18.91 - 20.00	.744 - .787	00	17	.669	NVD 9713-DC-00	NVD 9713-HR-01
NVD 9713-01-01	20.00 - 21.80	.787 - .858	01	18	.709	NVD 9713-DC-01	NVD 9713-HR-01
NVD 9713-01-02	21.81 - 24.10	.859 - .859	02	20	.787	NVD 9713-DC-02	NVD 9713-HR-01
NVD 9713-01-03	24.11 - 26.40	.949 - 1.039	03	22	.866	NVD 9713-DC-03	NVD 9713-HR-01
NVD 9713-01-04	26.41 - 28.70	1.040 - 1.130	04	24	.945	NVD 9713-DC-04	NVD 9713-HR-01
NVD 9713-01-05	28.71 - 31.00	1.130 - 1.221	05	26	1.024	NVD 9713-DC-05	NVD 9713-HR-01
NVD 9713-01-06	31.01 - 33.30	1.221 - 1.311	06	28	1.102	NVD 9713-DC-06	NVD 9713-HR-01
NVD 9713-01-07	33.31 - 36.20	1.311 - 1.425	07	30	1.181	NVD 9713-DC-07	NVD 9713-HR-01
NVD 9713-01-08	36.21 - 39.60	1.426 - 1.559	08	33	1.299	NVD 9713-DC-08	NVD 9713-HR-01
NVD 9713-01-09	39.61 - 43.00	1.559 - 1.693	09	36	1.417	NVD 9713-DC-09	NVD 9713-HR-01
NVD 9713-01-10	43.01 - 47.00	1.693 - 1.850	10	39	1.535	NVD 9713-DC-10	NVD 9713-HR-01
NVD 9713-01-11	47.01 - 51.70	1.851 - 2.035	11	43	1.693	NVD 9713-DC-11	NVD 9713-HR-01
NVD 9713-01-12	51.71 - 56.20	2.036 - 2.213	12	47	1.850	NVD 9713-DC-12	NVD 9713-HR-01
NVD 9713-01-13	56.21 - 65.00	2.213 - 2.559	13	51	2.008	NVD 9713-DC-13	NVD 9713-HR-01
NVD 1117-01-11	47.01 - 51.70	1.851 - 2.035	11	43	1.693	NVD 1117-DC-11	NVD 1123-HR-01
NVD 1117-01-12	51.71 - 56.20	2.036 - 2.213	12	47	1.850	NVD 1117-DC-12	NVD 1123-HR-01
NVD 1117-01-13	56.21 - 65.00	2.213 - 2.559	13	51	2.008	NVD 1117-DC-13	NVD 1123-HR-01
NVD 1117-01-14	65.00 - 66.90	2.559 - 2.634	14	56	2.205	NVD 1117-DC-14	NVD 1123-HR-01
NVD 1117-01-15	67.00 - 72.90	2.638 - 2.870	15	62	2.441	NVD 1117-DC-15	NVD 1123-HR-01
NVD 1117-01-16	73.00 - 79.90	2.874 - 3.146	16	68	2.677	NVD 1117-DC-16	NVD 1123-HR-01
NVD 1117-01-17	80.00 - 86.90	3.145 - 3.421	17	75	2.953	NVD 1117-DC-17	NVD 1123-HR-01
NVD 1623-01-16	73.00 - 79.90	2.874 - 3.146	16	68	2.677	NVD 1623-DC-16	NVD 1123-HR-01
NVD 1623-01-17	80.00 - 86.90	3.145 - 3.421	17	75	2.953	NVD 1623-DC-17	NVD 1123-HR-01
NVD 1623-01-18	87.00 - 99.90	3.425 - 3.933	18	82	3.228	NVD 1623-DC-18	NVD 1123-HR-01
NVD 1623-01-19	100.00 - 111.90	3.937 - 4.406	19	94	3.701	NVD 1623-DC-19	NVD 1123-HR-01
NVD 1623-01-20	112.00 - 123.90	4.409 - 4.878	20	106	4.173	NVD 1623-DC-20	NVD 1123-HR-01
NVD 1623-01-21	124.00 - 135.90	4.882 - 5.350	21	118	4.646	NVD 1623-DC-21	NVD 1123-HR-01
NVD 1623-01-22	136.00 - 147.90	5.354 - 5.823	22	130	5.118	NVD 1623-DC-22	NVD 1123-HR-01
NVD 1623-01-23	148.00 - 159.90	5.827 - 6.295	23	142	5.591	NVD 1623-DC-23	NVD 1123-HR-01

Примечание:

Цанги соответствуют различным диапазонам штанг, которые могут закрепляться в одном демпфере. Корпус NVD 9713-01 можно использовать для диапазонов штанг от 97 до 13, меняя цангу в корпусе демпфера. Тот же принцип применяется и к демпферам других размеров.

Демпфер

Ручное управление

Код заказа	Диапазон DC		Штанга			Комплектующие	Инструменты для регулировки
	мм	дюйм	CZC _{MS}	мм	дюйм	Цанга	
342-0937-94	12.60 - 13.60	.496 - .535	94	11	.433	342 840100A32-4.1	*ТОРЦОВЫЙ КЛЮЧ ДЛЯ УДЕРЖИВАЮЩЕГО КОЛЬЦА (90 x 5 мм) 9400.W101 — WIXROYD *ТОРЦОВЫЙ КЛЮЧ ДЛЯ СТОПОРНОГО КОЛЬЦА (130 x 6 мм) 6354720 — GEDORE *ТОРЦОВЫЙ КЛЮЧ ДЛЯ СТОПОРНОГО КОЛЬЦА (155 x 6 мм) 6354720 — GEDORE *ТОРЦОВЫЙ КЛЮЧ ДЛЯ РЕГУЛИРОВОЧНОГО КОЛЬЦА (140 x 8 мм) 9535.W201 — WIXROYD
342-0937-95	13.61 - 14.60	.536 - .575	95	12	.472	342 840100A32-4.2	
342-0937-96	14.61 - 15.59	.575 - .614	96	13	.512	342 840100A32-4.3	
342-0937-97	15.60 - 16.70	.614 - .657	97	14	.551	342 840100A32-4.4	
342-0937-98	16.71 - 17.70	.658 - .697	98	15	.591	342 840100A32-4.5	
342-0937-99	17.71 - 18.90	.697 - .744	99	16	.630	342 840100A32-4.6	
342-0937-00	18.91 - 20.00	.744 - .787	00	17	.669	342 840100A32-4.7	
342-0937-01	20.00 - 21.80	.787 - .858	01	18	.709	342 840100A32-4.8	
342-0937-02	21.81 - 24.10	.859 - .859	02	20	.787	342 840100A32-4.9	
342-0937-03	24.11 - 26.40	.949 - 1.039	03	22	.866	342 840100A32-4.10	
342-0937-04	26.41 - 28.70	1.040 - 1.130	04	24	.945	342 840100A32-4.11	
342-0937-05	28.71 - 31.00	1.130 - 1.221	05	26	1.024	342 840100A32-4.12	
342-0937-06	31.01 - 33.30	1.221 - 1.311	06	28	1.102	342 840100A32-4.13	
342-0937-07	33.31 - 36.20	1.311 - 1.425	07	30	1.181	342 840100A32-4.14	
342-0937-08	36.21 - 39.60	1.426 - 1.559	08	33	1.299	342 840100A32-4.15	
342-0937-09	39.61 - 43.00	1.559 - 1.693	09	36	1.417	342 840100A32-4.16	
342-0937-10	43.01 - 47.00	1.693 - 1.850	10	39	1.535	342 840100A32-4.17	
342-0937-11	47.01 - 51.70	1.851 - 2.035	11	43	1.693	342 840100A32-4.18	
342-0937-12	51.71 - 56.20	2.036 - 2.213	12	47	1.850	342 840100A32-4.19	
342-0937-13	56.21 - 65.00	2.213 - 2.559	13	51	2.008	342 840100A32-4.20	
342-0937-14	65.00 - 66.90	2.559 - 2.634	14	56	2.205	342 840100A32-4.21	
342-0937-15	67.00 - 72.90	2.638 - 2.870	15	62	2.441	342 840100A32-4.22	
342-0937-16	73.00 - 79.90	2.874 - 3.146	16	68	2.677	342 840100A32-4.23	
342-0938-17	80.00 - 86.90	3.145 - 3.421	17	75	2.953	342 840100A33-4.1	*ТОРЦОВЫЙ КЛЮЧ ДЛЯ УДЕРЖИВАЮЩЕГО КОЛЬЦА (160 x 8 мм) 9535.W201 — WIXROYD *ТОРЦОВЫЙ КЛЮЧ ДЛЯ СТОПОРНОГО КОЛЬЦА (215 x 6 мм) *ТОРЦОВЫЙ КЛЮЧ ДЛЯ СТОПОРНОГО КОЛЬЦА (245 x 6 мм) *ТОРЦОВЫЙ КЛЮЧ ДЛЯ РЕГУЛИРОВОЧНОГО КОЛЬЦА (220 x 8 мм)
342-0938-18	87.00 - 99.90	3.425 - 3.933	18	82	3.228	342 840100A33-4.2	
342-0938-19	100.00 - 111.90	3.937 - 4.406	19	94	3.701	342 840100A33-4.3	
342-0938-20	112.00 - 123.90	4.409 - 4.878	20	106	4.173	342 840100A33-4.4	
342-0938-21	124.00 - 135.90	4.882 - 5.350	21	118	4.646	342 840100A33-4.5	
342-0938-22	136.00 - 147.90	5.354 - 5.823	22	130	5.118	342 840100A33-4.6	
342-0938-23	148.00 - 159.90	5.827 - 6.295	23	142	5.591	342 840100A33-4.7	
342-0939-24	160.00 - 179.90	6.299 - 9.602	24	154	6.063	342 840100A34-4.1	КЛЮЧ С КРЮКОМ (ШТИФТОМ) ДЛЯ УДЕРЖИВАЮЩЕГО КОЛЬЦА (262 x 10 мм) 9545.W271 — WIXROYD КЛЮЧ С КРЮКОМ (ШТИФТОМ) ДЛЯ УПОРНОЙ ВТУЛКИ (327 x 10 мм) или ТОРЦОВЫЙ КЛЮЧ *ТОРЦОВЫЙ КЛЮЧ ДЛЯ СТОПОРНОГО КОЛЬЦА (290 x 6 мм)
342-0939-25	170.00 - 189.90	6.693 - 7.476	25	166	6.535	342 840100A34-4.2	
342-0939-26	180.00 - 199.90	7.087 - 7.870	26	178	7.008	342 840100A34-4.3	
342-0939-27	190.00 - 224.90	7.480 - 8.854	27	190	7.480	342 840100A34-4.4	
342-0939-28	200.00 - 224.90	7.874 - 8.854	28	202	7.953	342 840100A34-4.5	
342-0939-29	200.00 - 249.90	7.874 - 9.839	29	214	8.425	342 840100A34-4.6	
342-0939-30	225.00 - 249.90	8.858 - 9.839	30	226	8.898	342 840100A34-4.7	

Примечание:

Цанги соответствуют различным диапазонам штанг, которые закрепляются в одном демпфере. Корпус NVD 342-0937-XX можно использовать для диапазонов штанг от 94 до 16, меняя цангу в корпусе демпфера. Тот же принцип применяется и к демпферам других размеров.

*** Примечание:**

Sandvik Coromant не поставляет эту позицию

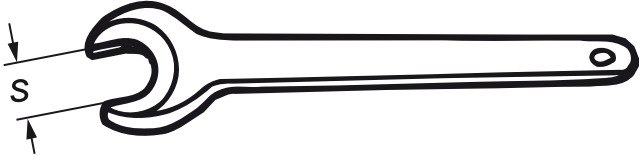
CoroDrill® 800

Проставки

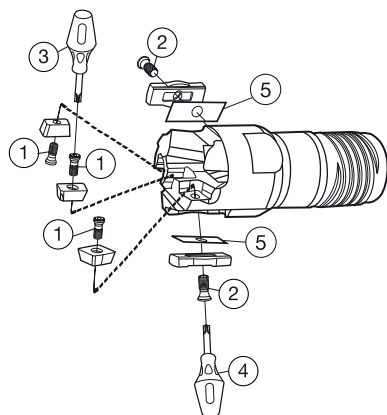
Набор проставок (8 шт.)	Размеры, мм (дюйм)		
	s	l	b
5549 127-85	0.02 (.0008)	18 (.707)	6 (.236)
5549 127-86	0.03 (.0012)	18 (.707)	6 (.236)
5549 127-88	0.02 (.0008)	20 (.787)	7 (.276)
5549 127-89	0.03 (.0012)	20 (.787)	7 (.276)
5549 127-91	0.02 (.0008)	25 (.984)	8 (.315)
5549 127-92	0.03 (.0012)	25 (.984)	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

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.
DC	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)	

CoroDrill® 800



CoroDrill® 800.20 Одноштанговая система (STS)

	Комплектующие			Комплектующие		
	1a	1b	2	3a	3b	4
DC	Винт пластины	Винт пластины	Винт опорно-направляющей пластины	Ключ	Ключ	Ключ
25.00-28.70	5513 020-05		5513 020-20	5680 046-03		
28.71-31.00	5513 020-05	5513 020-34	5513 020-20	5680 046-03	5680 046-01	
31.01-39.00	5513 020-34		416.1-832	5680 046-01		5680 046-04
40.00-46.00	5513 020-34		5513 020-16	5680 046-01		5680 046-05
47.00-65.00	5513 020-34		416.1-833	5680 046-01		5680 046-05

CoroDrill® 800.24 Эжекторная система

	Комплектующие			Комплектующие		
	1b	1a	2	3a	3b	4
DC	Винт пластины	Винт пластины	Винт опорно-направляющей пластины	Ключ	Ключ	Ключ
25-27	5513 020-34	5513 020-05	5513 020-20			5680 046-03
30	5513 020-34	5513 020-05	5513 020-20	5680 046-03	5680 046-01	
32-38		5513 020-34	416.1-832	5680 046-01		5680 046-04
39		5513 020-34	416.1-832	5680 046-01		5680 046-04
40-45		5513 020-34	5513 020-16	5680 046-01		5680 046-05
48-50		5513 020-34	416.1-833	5680 046-01		5680 046-05
50-65		5513 020-34	416.1-833	5680 046-01		5680 046-05

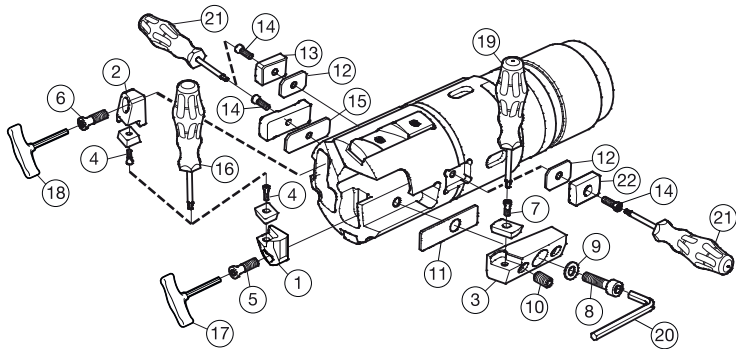
Диапазон диаметров сверления определяет размер режущих и опорно-направляющих пластин, которые заказываются отдельно.

Для диапазона диаметров 28,71 - 31,00 мм винт центральной пластины заменен на более длинный 5513 020-34. Для остального диапазона 31,01 - 65,00 мм винт 5513 020-34 применен во всех позициях.

Ключи (мм/Torx Plus) см. на стр. 169

CoroDrill® 801

Метрическое исполнение



Код заказа	Радиальное смещение	Пластины						Резцовая вставка					
		Центральная пластина	Кол-во	Промежуточная пластина	Кол-во	Периферийная пластина	Кол-во	1 Центральная резцовая вставка	Кол-во	2 Промежуточная резцовая вставка	Кол-во	3 Периферийная резцовая вставка	Кол-во
801.20-14D0650	0.75	800-12 T3 08M-C-G	1	800-12 T3 08M-I-G	1	R424.9-13T308-22	1	L801-12T3C	1	R801-12T3I	1	R801-13T3P	1
801.20-15D0680	0.75	800-12 T3 08M-C-G	1	800-12 T3 08M-I-G	1	R424.9-13T308-22	1	L801-12T3C	1	R801-12T3I	1	R801-13T3P	1
801.20-15D0700	0.50	800-08 T3 08M-C-G 800-06 T3 08M-C-G	2 1	800-08 T3 08M-I-G	1	R424.9-13T308-22	1	L801-08T3C-2 L801-06T3C	1 1	R801-08T3I	1	R801-13T3P	1
801.20-15D0710	1.50	800-10 T3 08M-C-G	1	800-12 T3 08M-I-G	1	R424.9-180608-22	1	L801-10T3C	1	R801-12T3I	1	R801-1806P	1
801.20-17D0800	2.00	800-08 T3 08M-C-G 800-06 T3 08M-C-G	1 2	800-12 T3 08M-I-G	1	R424.9-180608-22	1	L801-06T3C-2 L801-06T3C	1 1	R801-12T3I	1	R801-1806P	1
801.20-17D0860	2.00	800-08 T3 08M-C-G 800-06 T3 08M-C-G	2 1	800-12 T3 08M-I-G	1	R424.9-180608-22	1	L801-08T3C L801-06T3C	2 1	R801-12T3I	1	R801-1806P	1
801.20-18D0900	2.00	800-08 T3 08M-C-G	3	800-12 T3 08M-I-G	1	R424.9-180608-22	1	L801-08T3C	3	R801-12T3I	1	R801-1806P	1
801.20-18D0940	0.75	800-08 T3 08M-C-G	3	800-12 T3 08M-I-G	1	R424.9-180608-22	1	L801-08T3C	3	R801-12T3I	1	R801-1806P	1
801.20-18D0950	2.00	800-12 T3 08M-C-G	1	800-08 T3 08M-I-G 800-12 T3 08M-I-G	2 1	R424.9-180608-22	1	L801-12T3C	1	R801-08T3I R801-12T3I	2 1	R801-1806P	1
801.20-18D0980	2.00	800-12 T3 08M-C-G	1	800-08 T3 08M-I-G 800-12 T3 08M-I-G	2 1	R424.9-180608-22	1	L801-12T3C	1	R801-08T3I R801-12T3I	2 1	R801-1806P	1
801.20-19D1050	2.50	800-12 T3 08M-C-G	1	800-08 T3 08M-I-G 800-12 T3 08M-I-G	1 2	R424.9-180608-22	1	L801-12T3C	1	R801-08T3I R801-12T3I	1 2	R801-1806P	1
801.20-20D1200	2.50	800-12 T3 08M-C-G	1	800-08 T3 08M-I-G 800-12 T3 08M-I-G	4 1	R424.9-180608-22	1	L801-12T3C	1	R801-08T3I R801-12T3I	4 1	R801-1806P	1
801.20-21D1250	2.50	800-12 T3 08M-C-G	1	800-08 T3 08M-I-G 800-12 T3 08M-I-G	4 1	R424.9-180608-22	1	L801-12T3C	1	R801-08T3I R801-12T3I	4 1	R801-1806P	1
801.20-21D1300	2.50	800-12 T3 08M-C-G	1	800-08 T3 08M-I-G 800-12 T3 08M-I-G	3 2	R424.9-180608-22	1	L801-12T3C	1	R801-08T3I R801-12T3I	3 2	R801-1806P	1
801.20-21D1350	2.50	800-12 T3 08M-C-G	1	800-08 T3 08M-I-G 800-12 T3 08M-I-G	3 2	R424.9-180608-22	1	L801-12T3C	1	R801-08T3I R801-12T3I	3 2	R801-1806P	1
801.20-22D1415	2.50	800-12 T3 08M-C-G	1	800-08 T3 08M-I-G 800-12 T3 08M-I-G	2 3	R424.9-180608-22	1	L801-12T3C	1	R801-08T3I R801-12T3I	2 3	R801-1806P	1
801.20-23D1500	2.50	800-12 T3 08M-C-G	1	800-08 T3 08M-I-G 800-12 T3 08M-I-G	1 4	R424.9-180608-22	1	L801-12T3C	1	R801-08T3I R801-12T3I	1 4	R801-1806P	1
801.20-23D1570	2.50	800-12 T3 08M-C-G	1	800-12 T3 08M-I-G	5	R424.9-180608-22	1	L801-12T3C	1	R801-12T3I	5	R801-1806P	1
801.20-24D1620	2.50	800-12 T3 08M-C-G	1	800-12 T3 08M-I-G	5	R424.9-180608-22	1	L801-12T3C	1	R801-12T3I	5	R801-1806P	1

Центральная резцовая вставка	Пластины	4 Винт пластины	16 Отвёртка	5 Винт	17 Ключ
L801-06T3C	800-06 T3 08M-C-G	5513 020-34	5680 046-01	5513 020-25	5680 048-01
L801-08T3C	800-08 T3 08M-C-G	5513 020-34	5680 046-01	5513 020-25	5680 048-01
L801-10T3C	800-10 T3 08M-C-G	5513 020-34	5680 046-01	5513 020-26	5680 048-03
L801-12T3C	800-12 T3 08M-C-G	5513 020-34	5680 046-01	5513 020-26	5680 048-03

Центральная резцовая вставка	Пластины	Пластины	4 Винт пластины	16 Отвёртка	5 Винт	17 Ключ
L801-06T3C-2	800-08 T3 08M-C-G	800-06 T3 08M-C-G	5513 020-34	5680 046-01	5513 020-26	5680 048-03

Промежуточная резцовая вставка	Пластины	4 Винт пластины	16 Отвёртка	6 Винт	18 Ключ
R801-08T3I	800-08 T3 08M-I-G	5513 020-34	5680 046-01	5513 020-25	5680 048-01
R801-12T3I	800-12 T3 08M-I-G	5513 020-34	5680 046-01	5513 020-26	5680 048-03

Периферийная резцовая вставка	Пластины	7 Винт пластины	19 Отвёртка	8 Винт	20 Ключ	9 Шайба	10 Винт
R801-13T3P	R424.9-13T308-22	5513 020-24	5680 046-04	3212 010-310	3021 010-040	3411 011-053	3214 010-357
R801-1806P	R424.9-180608-22	5513 020-25	5680 046-02	3212 010-361	3021 010-050	3411 011-064	3214 010-357

Ключи (мм/Торх Plus) см. на стр. 169

Более подробную информацию о режущих пластинах см. на стр. 48

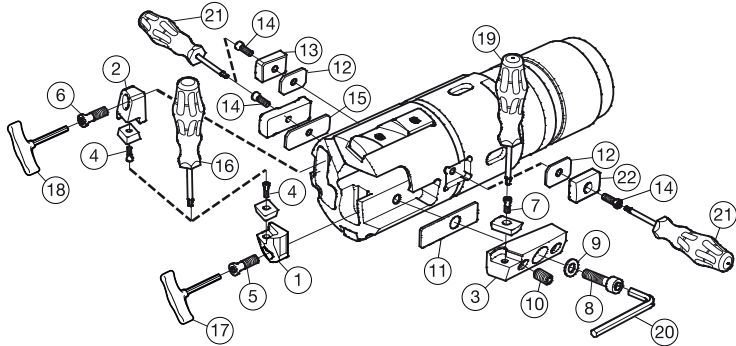
CoroDrill® 801

Метрическое исполнение

Пластина	Кол-во	Опорно-направляющая пластина (альтернативная)	Кол-во	11 Набор регулировочных проставок для периферийной режущей вставки	12 Набор регулировочных проставок для защитной пластины	Кол-во	13 Защитная пластина	Кол-во	14 Винт	Кол-во	21 Отвёртка	15 Набор регулировочных проставок для опорно-направляющих пластин	Кол-во
430.32-12D65.0	3	800-14D065 PM1	3	5549 128-40	5549 126-90	4	801-142067-S	4	5513 020-01	7	5680 046-02	5549 127-20	3
430.32-12D65.0	3	800-14D065 PM1	3	5549 128-40	5549 126-90	4	801-142067-S	4	5513 020-01	7	5680 046-02	5549 127-20	3
430.32-12D70.0	3	800-14D065 PM1	3	5549 128-40	5549 126-90	4	801-142067-S	4	5513 020-01	7	5680 046-02	5549 127-20	3
430.32-12D70.0	3	800-14D065 PM1	3	5549 128-60	5549 126-90	4	801-142067-S	4	5513 020-01	7	5680 046-02	5549 127-20	3
430.32-12D80.0	3	800-16D065 PM1	3	5549 128-60	5549 126-90	4	801-142067-S	4	5513 020-01	7	5680 046-02	5549 127-20	3
430.32-12D85.0	3	800-18D085 PM1	3	5549 128-60	5549 126-90	4	801-142067-S	4	5513 020-01	7	5680 046-02	5549 127-20	3
430.32-12D90.0	3	800-18D085 PM1	3	5549 128-60	5549 126-90	4	801-142067-S	4	5513 020-01	7	5680 046-02	5549 127-20	3
430.32-12D90.0	3	800-18D085 PM1	3	5549 128-60	5549 126-90	4	801-142067-S	4	5513 020-01	7	5680 046-02	5549 127-20	3
430.32-12D95.0	3	800-18D085 PM1	3	5549 128-60	5549 126-90	4	801-142067-S	4	5513 020-01	7	5680 046-02	5549 127-20	3
430.32-12D95.0	3	800-18D085 PM1	3	5549 128-60	5549 126-90	4	801-142067-S	4	5513 020-01	7	5680 046-02	5549 127-20	3
430.32-16D105.0	3	800-20D100 PM1	3	5549 128-60	5549 126-91	4	801-202582-S	4	5513 020-26	7	5680 046-06	5549 126-10	3
430.32-16D120.0	3	800-24D120 PM1	3	5549 128-60	5549 126-91	4	801-202582-S	4	5513 020-26	7	5680 046-06	5549 126-10	3
430.32-16D120.0	3	800-24D120 PM1	3	5549 128-60	5549 126-91	4	801-202582-S	4	5513 020-26	7	5680 046-06	5549 126-10	3
430.32-16D130.0	3	800-26D130 PM1	3	5549 128-60	5549 126-91	4	801-202582-S	4	5513 020-26	7	5680 046-06	5549 126-10	3
430.32-16D130.0	3	800-26D130 PM1	3	5549 128-60	5549 126-91	4	801-202582-S	4	5513 020-26	7	5680 046-06	5549 126-10	3
430.32-16D140.0	3	N/A		5549 128-60	5549 126-91	4	801-202582-S	4	5513 020-26	7	5680 046-06	5549 126-10	3
430.32-16D150.0	3	N/A		5549 128-60	5549 126-91	4	801-202582-S	4	5513 020-26	7	5680 046-06	5549 126-10	3
430.32-16D150.0	3	N/A		5549 128-60	5549 126-91	4	801-202582-S	4	5513 020-26	7	5680 046-06	5549 126-10	3
430.32-16D160.0	3	N/A		5549 128-60	5549 126-91	4	801-202582-S	4	5513 020-26	7	5680 046-06	5549 126-10	3

CoroDrill® 801

Дюймовое исполнение



Код заказа	Радиальное смещение	Пластины						Резцовая вставка					
		Центральная пластина	Кол-во	Промежуточная пластина	Кол-во	Периферийная пластина	Кол-во	1	2	3			
A801.20-14D2625	0.030	800-12 T3 08M-C-G	1	800-12 T3 08M-I-G	1	R424.9-13T308-22	1	L801-12T3C	1	R801-12T3I	1	R801-13T3P	1
A801.20-15D2750	0.020	800-08 T3 08M-C-G 800-06 T3 08M-C-G	1 2	800-08 T3 08M-I-G	1	R424.9-13T308-22	1	L801-06T3C-2 L801-06T3C	1 1	R801-08T3I	1	R801-13T3P	1
A801.20-16D2875	0.079	800-12 T3 08M-C-G	1	800-12 T3 08M-I-G	1	R424.9-18T308-22	1	L801-12T3C	1	R801-12T3I	1	R801-1806P	1
A801.20-16D2952	0.079	800-12 T3 08M-C-G	1	800-12 T3 08M-I-G	1	R424.9-18T308-22	1	L801-12T3C	1	R801-12T3I	1	R801-1806P	1
A801.20-16D3000	0.079	800-12 T3 08M-C-G	1	800-12 T3 08M-I-G	1	R424.9-18T308-22	1	L801-12T3C	1	R801-12T3I	1	R801-1806P	1
A801.20-17D3187	0.079	800-08 T3 08M-C-G 800-06 T3 08M-C-G	1 2	800-12 T3 08M-I-G	1	R424.9-18T308-22	1	L801-06T3C-2 L801-06T3C	1 1	R801-12T3I	1	R801-1806P	1
A801.20-17D3250	0.079	800-08 T3 08M-C-G 800-06 T3 08M-C-G	1 2	800-12 T3 08M-I-G	1	R424.9-18T308-22	1	L801-06T3C-2 L801-06T3C	1 1	R801-12T3I	1	R801-1806P	1
A801.20-18D3500	0.079	800-08 T3 08M-C-G 800-06 T3 08M-C-G	2 1	800-12 T3 08M-I-G	1	R424.9-18T308-22	1	L801-08T3C L801-06T3C	2 1	R801-12T3I	1	R801-1806P	1
A801.20-19D4000	0.098	800-12 T3 08M-C-G	1	800-08 T3 08M-I-G 800-12 T3 08M-I-G	1 2	R424.9-18T308-22	1	L801-12T3C	1	R801-08T3I R801-12T3I	1 2	R801-1806P	1
A801.20-19D4250	0.098	800-12 T3 08M-C-G	1	800-08 T3 08M-I-G 800-12 T3 08M-I-G	1 2	R424.9-18T308-22	1	L801-12T3C	1	R801-08T3I R801-12T3I	1 2	R801-1806P	1
A801.20-19D4375	0.098	800-12 T3 08M-C-G	1	800-12 T3 08M-I-G	3	R424.9-18T308-22	1	L801-12T3C	1	R801-12T3I	3	R801-1806P	1
A801.20-20D4500	0.098	800-12 T3 08M-C-G	1	800-12 T3 08M-I-G	3	R424.9-18T308-22	1	L801-12T3C	1	R801-12T3I	3	R801-1806P	1
A801.20-22D5375	0.098	800-12 T3 08M-C-G	1	800-08 T3 08M-I-G 800-12 T3 08M-I-G	2 3	R424.9-18T308-22	1	L801-12T3C	1	R801-08T3I R801-12T3I	2 3	R801-1806P	1
A801.20-22D5750	0.098	800-12 T3 08M-C-G	1	800-08 T3 08M-I-G 800-12 T3 08M-I-G	1 4	R424.9-18T308-22	1	L801-12T3C	1	R801-08T3I R801-12T3I	1 4	R801-1806P	1
A801.20-23D6000	0.098	800-12 T3 08M-C-G	1	800-08 T3 08M-I-G 800-12 T3 08M-I-G	1 4	R424.9-18T308-22	1	L801-12T3C	1	R801-08T3I R801-12T3I	1 4	R801-1806P	1
A801.20-24D6500	0.098	800-10 T3 08M-C-G 800-08 T3 08M-C-G	1 2	800-08 T3 08M-I-G 800-12 T3 08M-I-G	4 1	R424.9-18T308-22	1	L801-10T3C L801-08T3C	1 2	R801-08T3I R801-12T3I	6 1	R801-1806P	1

Центральная резцовая вставка	Пластины	4	16	5	17
L801-06T3C	800-06 T3 08M-C-G	5513 020-34	5680 046-01	5513 020-25	5680 048-01
L801-08T3C	800-08 T3 08M-C-G	5513 020-34	5680 046-01	5513 020-25	5680 048-01
L801-10T3C	800-10 T3 08M-C-G	5513 020-34	5680 046-01	5513 020-26	5680 048-03
L801-12T3C	800-12 T3 08M-C-G	5513 020-34	5680 046-01	5513 020-26	5680 048-03

Центральная резцовая вставка	Пластины	Пластины	4	16	5	17
L801-06T3C-2	800-08 T3 08M-C-G	800-06 T3 08M-C-G	5513 020-34	5680 046-01	5513 020-26	5680 048-03

Промежуточная резцовая вставка	Пластины	4	16	6	18
R801-08T3I	800-08 T3 08M-I-G	5513 020-34	5680 046-01	5513 020-25	5680 048-01
R801-12T3I	800-12 T3 08M-I-G	5513 020-34	5680 046-01	5513 020-26	5680 048-03

Периферийная резцовая вставка	Пластины	7	19	8	20	9	10
R801-13T3P	R424.9-13T308-22	5513 020-24	5680 046-04	3212 010-310	3021 010-040	3411 011-053	3214 010-357
R801-1806P	R424.9-180608-22	5513 020-25	5680 046-02	3212 010-361	3021 010-050	3411 011-064	3214 010-357

Ключи (мм/Торх Plus) см. на стр. 169

Более подробную информацию о режущих пластинах см. на стр. 48

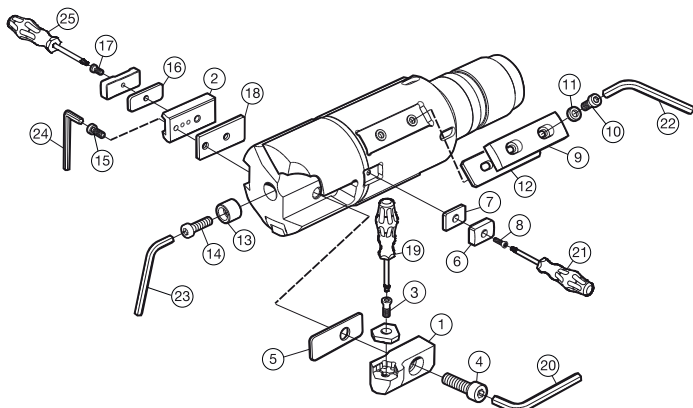
CoroDrill® 801

Дюймовое исполнение

Пластина	Кол-во	Опорно-направляющая пластина (альтернативная)	Кол-во	11 Набор регулировочных проставок для периферийной режущей вставки	12 Набор регулировочных проставок для защитной пластины	Кол-во	13 Защитная пластина	Кол-во	14 Винт	Кол-во	21 Отвёртка	15 Набор регулировочных проставок для опорно-направляющих пластин	Кол-во
430.32-12D65.0	3	800-14D065 PM1	3	5549 128-40	5549 126-90	4	801-142067-S	4	5513 020-01	7	5680 046-02	5549 127-20	3
430.32-12D65.0	3	800-14D065 PM1	3	5549 128-40	5549 126-90	4	801-142067-S	4	5513 020-01	7	5680 046-02	5549 127-20	3
430.32-12D70.0	3	800-14D065 PM1	3	5549 128-60	5549 126-90	4	801-142067-S	4	5513 020-01	7	5680 046-02	5549 127-20	3
430.32-12D70.0	3	800-14D065 PM1	3	5549 128-60	5549 126-90	4	801-142067-S	4	5513 020-01	7	5680 046-02	5549 127-20	3
430.32-12D75.0	3	800-16D075 PM1	3	5549 128-60	5549 126-90	4	801-142067-S	4	5513 020-01	7	5680 046-02	5549 127-20	3
430.32-12D80.0	3	800-16D075 PM1	3	5549 128-60	5549 126-90	4	801-142067-S	4	5513 020-01	7	5680 046-02	5549 127-20	3
430.32-12D80.0	3	800-16D075 PM1	3	5549 128-60	5549 126-90	4	801-142067-S	4	5513 020-01	7	5680 046-02	5549 127-20	3
430.32-12D85.0	3	800-18D085 PM1	3	5549 128-60	5549 126-91	4	801-142067-S	4	5513 020-01	7	5680 046-02	5549 127-20	3
430.32-16D100.0	3	800-20D100 PM1	3	5549 128-60	5549 126-91	4	801-202582-S	4	5513 020-26	7	5680 046-06	5549 126-10	3
430.32-16D105.0	3	800-20D100 PM1	3	5549 128-60	5549 126-91	4	801-202582-S	4	5513 020-26	7	5680 046-06	5549 126-10	3
430.32-16D110.0	3	800-22D110 PM1	3	5549 128-60	5549 126-91	4	801-202582-S	4	5513 020-26	7	5680 046-06	5549 126-10	3
430.32-16D110.0	3	800-22D110 PM1	3	5549 128-60	5549 126-91	4	801-202582-S	4	5513 020-26	7	5680 046-06	5549 126-10	3
430.32-16D130.0	3	800-26D130 PM1	3	5549 128-60	5549 126-91	4	801-202582-S	4	5513 020-26	7	5680 046-06	5549 126-10	3
430.32-16D140.0	3	N/A		5549 128-60	5549 126-91	4	801-202582-S	4	5513 020-26	7	5680 046-06	5549 126-10	3
430.32-16D150.0	3	N/A		5549 128-60	5549 126-91	4	801-202582-S	4	5513 020-26	7	5680 046-06	5549 126-10	3
430.32-16D160.0	3	N/A		5549 128-60	5549 126-91	4	801-202582-S	4	5513 020-26	7	5680 046-06	5549 126-10	3

CoroDrill® 818

Метрическое исполнение



Код заказа	Радиальное смещение	Размер пластины	1 Периферийная режущая вставка	5 Набор регулировочных проставок для периферийной режущей вставки	2 Картридж для опорно-направляющих пластин	Коп-во	Опорно-направляющие пластины	Коп-во
818.20-1D040.00S08B	1.50	TXN-16	R818-1016B-TXN-16	5549 128-06	818-08-030-R	2	430.21-08D38.0	2
818.20-1D043.00S08B	2.00	TXN-16	R818-1016B-TXN-16	5549 128-06	818-08-040-R	2	430.21-08D38.0	2
818.20-1D047.00S09B	2.00	TXN-16	R818-1016B-TXN-16	5549 128-06	818-10-040-R	2	430.21-10D47.0	2
818.20-1D051.00S10B	2.00	TXN-16	R818-1016B-TXN-16	5549 128-06	818-10-040-R	2	430.21-10D47.0	2
818.20-1D055.00S10B	2.00	TXN-16	R818-1016B-TXN-16	5549 128-06	818-10-040-R	2	430.21-10D52.0	2
818.20-1D059.00S11B	2.00	TXN-16	R818-1016B-TXN-16	5549 128-06	818-10-040-R	2	430.21-10D58.0	2
818.20-1D063.00S12B	2.00	TXN-16	R818-1016B-TXN-16	5549 128-06	818-10-040-R	2	430.21-10D58.0	2
818.20-1D065.00S12B	2.00	TXN-25	R818-2024S-TXN-25	5549 128-10	N/A	-	430.32-12D65.0	2
818.20-1D073.00S13B	2.00	TXN-25	R818-2024S-TXN-25	5549 128-10	N/A	-	430.32-12D70.0	2
818.20-1D078.00S14B	5.00	TXN-25	R818-2024S-TXN-25	5549 128-07	818-12-065-S	2	430.32-12D75.0	2
818.20-1D085.00S15B	5.00	TXN-25	R818-2024S-TXN-25	5549 128-07	818-12-065-S	2	430.32-12D85.0	2
818.20-1D110.00S18B	8.00	TXN-40	R818-2532S-TXN-40	5549 128-08	818-16-110-S	2	430.32-16D110.0	2
818.20-1D135.00S20B	8.00	TXN-40	R818-2532S-TXN-40	5549 128-08	818-16-110-S	2	430.32-16D130.0	2
818.20-1D160.00S22B	8.00	TXN-40	R818-2532S-TXN-40	5549 128-08	818-16-110-S	2	430.32-16D160.0	2
818.20-1D185.00S24B	8.00	TXN-40	R818-2532S-TXN-40	5549 128-08	818-16-110-S	2	430.32-16D180.0	2
818.20-1D210.00S26B	8.00	TXN-40	R818-2532S-TXN-40	5549 128-08	818-18-300-R	2	430.21-18D200.0	2
818.20-1D254.00S30B	8.00	TXN-40	R818-2532S-TXN-40	5549 128-08	818-18-300-R	2	430.21-18D250.0	2

Ключи (мм/Торх Plus) см. на стр. 169

Более подробную информацию о режущих пластинах см. на стр. 65

Более подробную информацию об опорно-направляющих пластинах см. на стр. 54

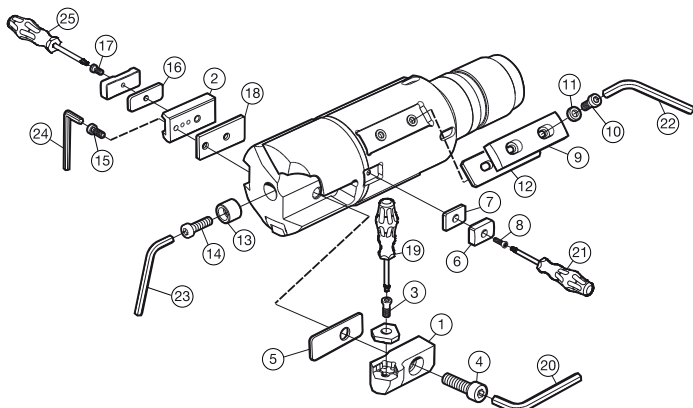
CoroDrill® 818

Метрическое исполнение

Опорно-направляющая пластина (альтернативная)	Кол-во	13	16	Кол-во	6	Кол-во	7	Кол-во	9	Кол-во
		Защитная шайба	Набор регулировочных проставок для опорно-направляющих пластин		Защитная пластина		Набор регулировочных проставок для защитной пластины		Направляющая пластина	
N/A	-	N/A	N/A	-	N/A	-	N/A	-	5571 001-05	3
N/A	-	N/A	N/A	-	N/A	-	N/A	-	5571 001-05	3
N/A	-	N/A	N/A	-	N/A	-	5549 126-90	1	5571 001-05	3
N/A	-	N/A	N/A	-	N/A	-	5549 126-90	1	5571 001-06	3
N/A	-	N/A	N/A	-	801-142067-S	1	5549 126-90	1	5571 001-06	3
N/A	-	N/A	N/A	-	801-142067-S	1	5549 126-90	1	5571 001-06	3
N/A	-	N/A	N/A	-	801-142067-S	1	5549 126-90	1	5571 001-06	3
800-14D065 PM1	2	5549 029-01	5549 127-20	2	801-142067-S	2	5549 126-90	2	5571 001-06	3
800-14D065 PM1	2	5549 029-02	5549 127-20	2	801-142067-S	2	5549 126-90	2	5571 001-07	3
800-16D075 PM1	2	5549 029-03	5549 127-20	2	801-142067-S	1	5549 126-90	1	5571 001-07	3
800-18D085 PM1	2	5549 029-04	5549 127-20	2	801-142067-S	1	5549 126-90	1	5571 001-07	3
800-22D110 PM1	2	5549 029-04	5549 126-10	2	801-202582-S	1	5549 126-91	1	5571 001-09	3
800-26D130 PM1	2	5549 029-05	5549 126-10	2	801-202582-S	1	5549 126-91	1	5571 001-10	3
N/A	-	5549 029-06	5549 126-10	2	801-202582-S	1	5549 126-91	1	5571 001-11	3
N/A	-	5549 029-06	5549 126-10	2	801-202582-S	1	5549 126-91	1	5571 001-11	3
N/A	-	5549 029-07	N/A	-	801-202582-S	1	5549 126-91	1	5571 001-12	3
N/A	-	5549 029-07	N/A	-	801-202582-S	1	5549 126-91	1	5571 001-13	3

CoroDrill® 818

Дюймовое исполнение



Код заказа	Радиальное смещение	Размер пластины	1 Периферийная режущая вставка	5 Набор регулировочных проставок для периферийной режущей вставки	2 Картридж для опорно-направляющих пластин	Коп-во	Опорно-направляющие пластины	Коп-во
A818.20-1D02.750S13B	0.079	TXN-25	R818-2024S-TXN-25	5549 128-10	N/A	-	430.32-12D65.0	2
A818.20-1D03.000S14B	0.197	TXN-25	R818-2024S-TXN-25	5549 128-07	818-12-065-S	2	430.32-12D75.0	2
A818.20-1D03.500S15B	0.197	TXN-25	R818-2024S-TXN-25	5549 128-07	818-12-065-S	2	430.32-12D85.0	2
A818.20-1D03.750S16B	0.197	TXN-40	R818-2532S-TXN-40	5549 128-08	818-12-065-S	2	430.32-12D95.0	2
A818.20-1D04.000S17B	0.315	TXN-40	R818-2532S-TXN-40	5549 128-08	818-16-110-S	2	430.32-16D100.0	2
A818.20-1D04.750S19B	0.315	TXN-40	R818-2532S-TXN-40	5549 128-08	818-16-110-S	2	430.32-16D120.0	2
A818.20-1D05.750S21B	0.315	TXN-40	R818-2532S-TXN-40	5549 128-08	818-16-110-S	2	430.32-16D140.0	2
A818.20-1D06.750S23B	0.315	TXN-40	R818-2532S-TXN-40	5549 128-08	818-16-110-S	2	430.32-16D170.0	2
A818.20-1D07.750S25B	0.315	TXN-40	R818-2532S-TXN-40	5549 128-08	818-16-110-S	2	430.32-16D180.0	2
A818.20-1D08.750S27B	0.315	TXN-40	R818-2532S-TXN-40	5549 128-08	818-18-300-R	2	430.21-18D200.0	2
A818.20-1D09.375S28B	0.315	TXN-40	R818-2532S-TXN-40	5549 128-08	818-18-300-R	2	430.21-18D225.0	2
A818.20-1D10.625S30B	0.315	TXN-40	R818-2532S-TXN-40	5549 128-08	818-18-300-R	2	430.21-18D250.0	2
A818.20-1D11.250S32B	0.315	TXN-40	R818-2532S-TXN-40	5549 128-08	818-18-300-R	2	430.21-18D250.0	2

Ключи (мм/Торх Plus) см. на стр. 169

Более подробную информацию о режущих пластинах см. на стр. 65

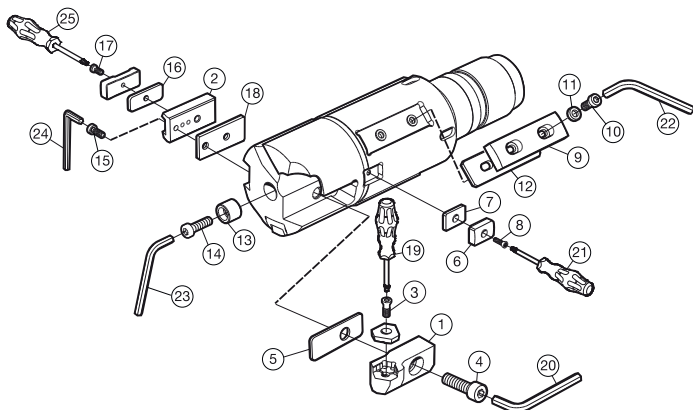
Более подробную информацию об опорно-направляющих пластинах см. на стр. 54

CoroDrill® 818

Дюймовое исполнение

Опорно-направляющая пластина (альтернативная)	Кол-во	13	16	Кол-во	6	Кол-во	7	Кол-во	9	Кол-во
		Защитная шайба	Набор регулировочных проставок для опорно-направляющих пластин		Защитная пластина		Набор регулировочных проставок для защитной пластины		Направляющая пластина	
800-14D065 PM1	2	5549 029-01	5549 127-20	2	801-142067-S	2	5549 126-90	2	5571 001-06	3
800-16D075 PM1	2	5549 029-03	5549 127-20	2	801-142067-S	1	5549 126-90	1	5571 001-07	3
800-18D085 PM1	2	5549 029-04	5549 127-20	2	801-142067-S	1	5549 126-90	1	5571 001-07	3
800-18D085 PM1	2	5549 029-04	5549 127-20	2	801-142067-S	1	5549 126-90	1	5571 001-08	3
800-20D100 PM1	2	5549 029-04	5549 126-10	2	801-202582-S	1	5549 126-91	1	5571 001-09	3
800-24D120 PM1	2	5549 029-05	5549 126-10	2	801-202582-S	1	5549 126-91	1	5571 001-09	3
N/A	-	5549 029-05	5549 126-10	2	801-202582-S	1	5549 126-91	1	5571 001-10	3
N/A	-	5549 029-06	5549 126-10	2	801-202582-S	1	5549 126-91	1	5571 001-11	3
N/A	-	5549 029-06	5549 126-10	2	801-202582-S	1	5549 126-91	1	5571 001-11	3
N/A	-	5549 029-07	N/A	-	801-202582-S	1	5549 126-91	1	5571 001-12	3
N/A	-	5549 029-07	N/A	-	801-202582-S	1	5549 126-91	1	5571 001-12	3
N/A	-	5549 029-07	N/A	-	801-202582-S	1	5549 126-91	1	5571 001-13	3
N/A	-	5549 029-07	N/A	-	801-202582-S	1	5549 126-91	1	5571 001-13	3

CoroDrill® 818



13	14	23
Защитная шайба	Винт	Ключ
5549 029-01	3212 020-259	3021 010-030
5549 029-02	3212 020-309	3021 010-040
5549 029-03	3212 020-360	3021 010-050
5549 029-04	3212 020-410	3021 010-060
5549 029-05	3212 020-462	3021 010-080
5549 029-06	3212 010-513	3021 010-100
5549 029-07	3212 010-564	3021 010-140

6	8	21
Защитная пластина	Винт	Отвёртка
801-142067-S	5513 020-01	5680 046-02
801-202582-S	5513 020-26	5680 046-06

9	10	11	12
Направляющая пластина	Винт	Шайба	Опорная пластина
5571 001-01	3212 010-105	3411 010-022	5549 126-51
5571 001-02	3212 010-155	3411 010-027	5549 126-52
5571 001-03	3212 010-155	3411 010-027	5549 126-53
5571 001-04	3212 010-206	3411 010-032	5549 126-54
5571 001-05	3212 010-206	3411 010-032	5549 126-55
5571 001-06	3212 010-257	3411 010-043	5549 126-56
5571 001-07	3212 010-308	3411 010-053	5549 126-57
5571 001-08	3212 010-399	3411 010-064	5549 126-58
5571 001-09	3212 010-399	3411 010-064	5549 126-59
5571 001-10	3212 010-409	3411 010-084	5549 126-60
5571 001-11	3212 010-460	3411 010-105	5549 126-61
5571 001-12	3212 010-460	3411 010-105	5549 126-62
5571 001-13	3212 020-511	3411 010-130	5549 126-63
5571 001-14	3212 020-511	3411 010-130	5549 126-64

1	3	19	4	20
Периферийная режущая вставка	Винт пластины	Отвёртка	Винт	Ключ
R818-1016B-TXN-16	5513 020-02	5680 046-02	3212 010-310	3021 010-040
R818-2024S-TXN-25	5513 020-55	5680 046-06	3212 010-412	3021 010-060
R818-2532S-TXN-40	5513 020-14	5680 046-07	3212 010-464	3021 010-080

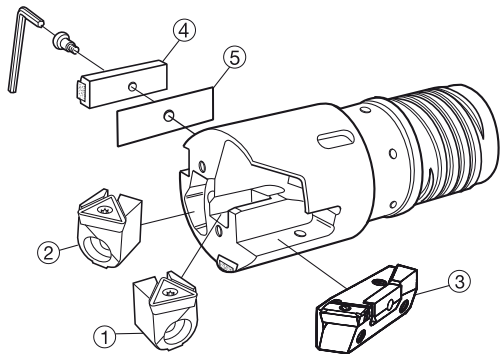
2	15	24	17	25
Картридж опорно-направляющих пластин	Винт	Ключ	Винт	Отвёртка
818-12-065-S	3212 020-258	174.1-864	5513 020-10	5680 046-02
818-12-100-S	3212 020-258	174.1-864	5513 020-10	5680 046-02
818-16-110-S	3212 020-309	5680 010-06	5513 020-26	5680 046-06
818-16-150-S	3212 020-309	5680 010-06	5513 020-26	5680 046-06
818-18-300-R	3212 010-363			

Ключи (мм/Торх Plus) см. на стр. 169

Более подробную информацию о режущих пластинах см. на стр. 65

Более подробную информацию об опорно-направляющих пластинах см. на стр. 54

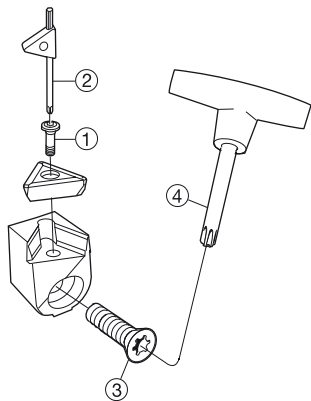
Головки T-MAX® 424.10 для сверления



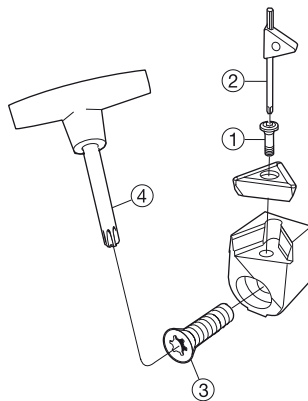
1	2	3	4	5
Центральная резцовая вставка	Промежуточная резцовая вставка	Периферийная резцовая вставка	Опорно-направляющие пластины	Проставка
См. ниже	См. ниже	См. ниже	См. стр. 54.	См. стр. 54.

Резцовые вставки T-Max® U

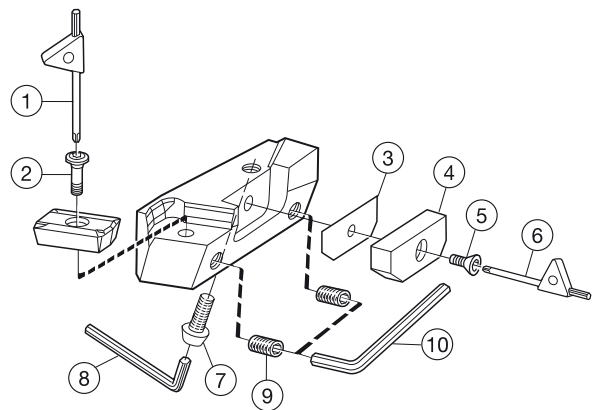
Центральная резцовая вставка
L430.31



Промежуточная резцовая вставка
R430.30



Периферийная резцовая вставка
R430.28



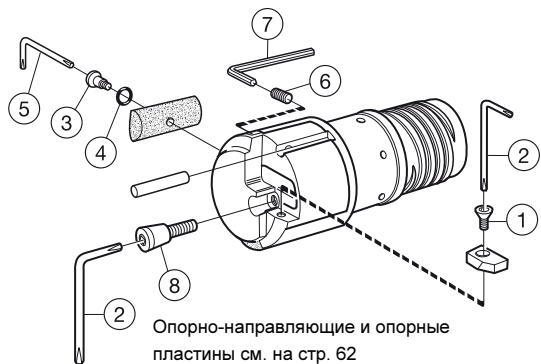
Центральная резцовая вставка	Промежуточная резцовая вставка	1	2	3	4
Диапазон диаметров, мм (дюйм)	Диапазон диаметров, мм (дюйм)	Винт	Ключ (Torx Plus)	Винт	Ключ (Torx Plus)
L430.31-1216-16 63.50-82.55 (2.500-3.250) 107.95-130.00 (4.240-5.118)	R430.30-1216-16 63.50-90.00 (2.500-3.543) 107.95-130.00 (4.240-5.118)	5513 020-26	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)					

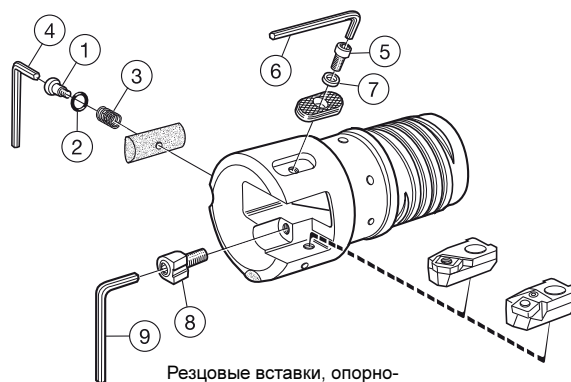
Головки T-MAX® 424.31F для растачивания

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

Диапазон диаметров 43.01-124.00 мм (1.693-4.882")



Опорно-направляющие и опорные пластины см. на стр. 62



Резцовые вставки, опорно-направляющие и опорные пластины см. на стр. 63

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 (71P)	5513 030-01 ¹⁾	5641 001-13 ¹⁾	5680 051-01 (71P) 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 (71P)	5513 030-02 ¹⁾	5641 001-13 ¹⁾	5680 051-01 (71P) 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")

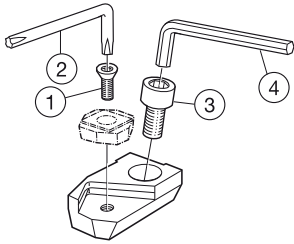
Диапазон диаметров	1	2	3	4	5	6	7	8	9
D_c мм (дюйм)	Винт	Кольцо	Пружина	Ключ (мм)	Винт	Ключ (мм)	Шайба	Узел клина	Ключ (мм)
43.01-65.00 (1.694-2.559)	5513 011-01 ¹⁾	3671 010-110 ¹⁾	-	174.1-870 (2.0) ¹⁾	3213 010-206 ¹⁾	174.1-870 (2.0) ¹⁾	-	5332 040-011	174.1-864 (3.0)
65.00-79.99 (2.559-3.146)	430.21-820 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 (4.0)	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 опорно-направляющей пластиной

Резцовые вставки для головок T-MAX® 424.31F для растачивания

R430.24-1118-06

Резцовая вставка для высокой точности обработки

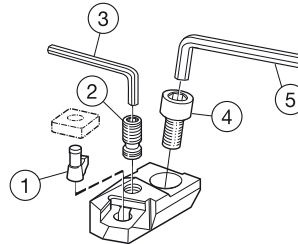


1 2 3 4

Винт	Ключ (Torx Plus)	Винт	Ключ (мм)
416.1-833	5680 046-05 (10IP)	3212 010-307	3021 010-040 (4.0)

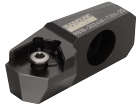
R430.24-1018-09

Резцовая вставка для нормальной точности обработки



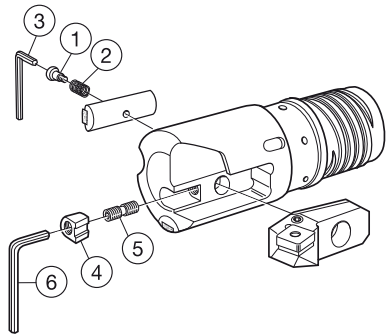
1 2 3 4 5

Рычаг	Винт	Ключ (мм)	Ключ	Ключ (мм)
174.3-845-1	174.3-829	174.1-870 (2.0)	3212 010-307	3021 010-040 (4.0)



Резцовая вставка	Пластины	Винт пластины	Ключ (мм)	Винт
R818-1016B-TXN-16	TXN-16	5513 020-02	5680 046-02	3212 020-310
R818-2024S-TXN-25	TXN-25	5513 020-55	5680 046-06	3212 010-412
R818-2532S-TXN-40	TXN-40	5513 020-14	5680 046-07	3212 010-464

Головки T-MAX® 424.31 для растачивания

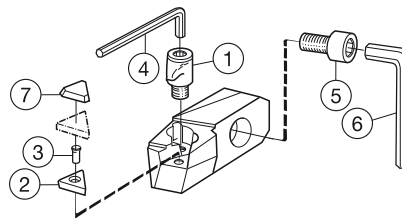
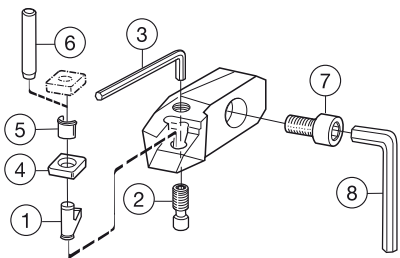


Диапазон диаметров, мм, дюйм:	1 ¹⁾	2 ¹⁾	3	4	5	6
<i>D_c</i> мм (дюйм)	Винт	Пружина	Ключ (мм)	Клин	Винт	Ключ (мм)
65.00-278.99 (2.559-10.984)	430.21-820	430.21-821	174.1-864 (3.0)	430.23-820	269.833	3021 010-040 (4.0)
279.00- (10.984-)	430.21-823	430.21-824	3021 010-040 (4.0)	430.23-820	269.833	3021 010-040 (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, прижим прихватом сверху



Резцовая вставка T-Max® P R430.24	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⁾

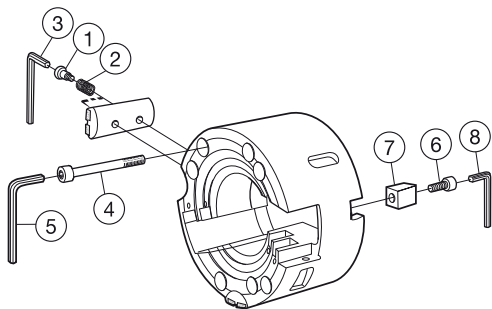
Резцовая вставка T-MAX® S R430.23	1	2	3	4	5	6
	Узел прихвата	Опорная пластина	Втулка опорной пластины	Ключ (мм)	Винт	Ключ (мм)
R430.23-2024-16	174.9-837-1	175.2-850	174.1-865	174.1-864 (3.0)	3212 010-412	3021 010-060 (6.0) ¹⁾
R430.23-2532-22	174.9-838-1	175.2-851	174.1-866	3021 010-040 (4.0)	3212 010-464	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)	Стружколом мм (дюйм)
R430.23-2024-16	174.9-833-2	174.1-864 (3.0)	DO 212 H35 B = 1.2 мм (.047) DO 220 H35 B = 2.0 мм (.079)
R430.23-2532-22	174.9-835-1	3021 010-040 (4.0)	DO 320 H35 B = 2.0 мм (.079) DO 325 H35 B = 2.5 мм (.098)

Головки для трепанирования T-MAX® 420.7



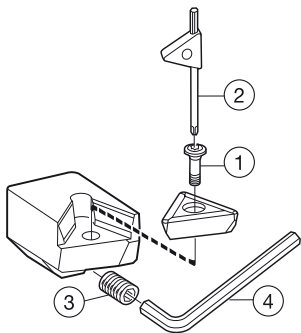
Опорно-направляющая пластина с комплектующими	1 ¹⁾	2 ¹⁾	3
	Винт	Пружина	Ключ (мм)
430.21-12 D	430.21-820	430.21-821	174.1-864 (3.0)
430.21-16 D			
430.21-18 D			

1) Поставляются вместе с опорно-направляющей пластиной

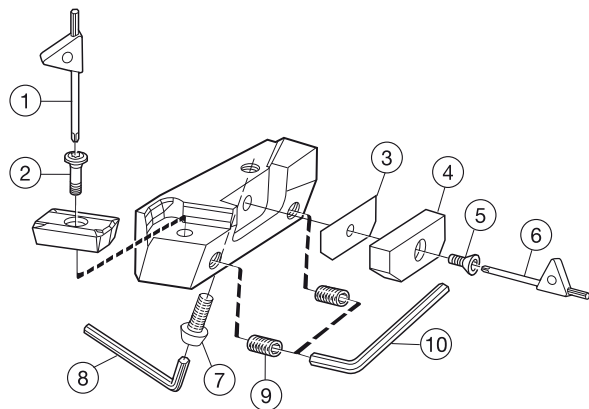
4	5	6	7	8
Винт	Ключ (мм)	Винт	Клин	Ключ (мм)
3212 010-473 (8.0)	3021 010-080	3212 010-396	420.7-820 (5.0)	3021 010-050

Резцовые вставки T-Max® U

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)

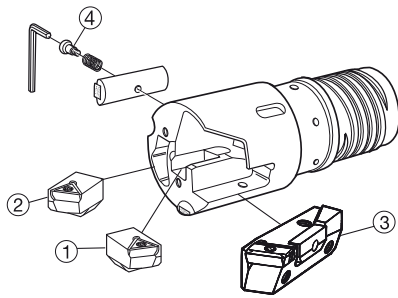
Периферийная резцовая вставка	3
	Проставка (мм)
R430.28-1516-16	5549 024-01 (0.1) 5549 024-02 (0.2) 5549 024-03 (0.4) 5549 024-04 (0.8)
R430.28-1822-22	5549 024-05 (0.1) 5549 024-06 (0.2) 5549 024-07 (0.4) 5549 024-08 (0.8)

Накидные ключи для режущих головок



Головки для сверления 424.6	Головки 424.10 для сверления Головки 424.32 для растачивания	Головки для растачивания 424.31F	Головки для трепанирования 420.7	CoroDrill® 801	CoroDrill® 818	Накидной ключ (DIN 1810)
D _c мм (дюйм)	D _c мм (дюйм)	D _c мм (дюйм)	D _c мм (дюйм)	D _c мм (дюйм)	D _c мм (дюйм)	
24.11-26.40 (.949 - 1.039)	-	20.00-23.40 (.787 - .921)	-			3022 010-016
26.41-33.30 (1.040 - 1.311)	-	23.41-31.00 (.922 - 1.220)	-			3022 010-025
33.31-36.20 (1.312 - 1.425)	-	31.01-35.00 (1.221 - 1.378)	-			3022 010-030
36.21-43.00 (1.426 - 1.692)	-	35.01-40.00 (1.379 - 1.575)	-			3022 010-034
43.01-47.00 (1.693 - 1.850)	-	40.01-47.00 (1.576 - 1.850)	-		40.00-51.00 (1.575-2.008)	3022 010-040
47.01-56.20 (1.851 - 2.212)	-	47.01-55.00 (1.851 - 2.165)	-		51.00-59.00 (2.008-2.323)	3022 010-045
56.21-62.80 (2.213 - 2.472)	-	55.01-60.00 (2.166 - 2.362)	-		59.00-63.00 (2.323-2.480)	3022 010-052
62.81-65.00 (2.473 - 2.559)	65, 65E, 70 (2.559, (2.559E), 2.756)	60.01-72.90 (2.363 - 2.870)	-	65.00-74.00 (2.559-2.913)	63.00-71.85 (2.480-2.829)	3022 010-058
-	75, 80 (2.953, 3.150)	73.00-79.90 (2.871 - 3.146)	-	73.02-80.20 (2.875-3.157)	73.00-88.00 (2.874-3.465)	3022 010-068
-	85, 90, 95 (3.346, 3.543, 3.740)	80.00-99.90 (3.147 - 3.933)	-	80.00-102.00 (3.150-4.016)	85.00-111.25 (3.346-4.380)	3022 010-080
-	100, 105, 110 (3.937, 4.134, 4.331)	100.00-111.90 (3.934 - 4.406)	-	101.60-116.13 (4.000-4.572)	101.60-126.00 (4.000-4.961)	3022 010-095
-	115, 120 (4.528, 4.724)	112.00-123.90 (4.407 - 4.878)	120 (4.724)	114.30-125.00 (4.500-4.921)	120.65-136.65 (4.750-5.380)	3022 010-110
-	125, 130 (4.921, 5.118)	-	125, 130, 140 (4.921, 5.118, 5.512)	125.00-141.53 (4.921-5.572)	135.00-151.00 (5.315-5.945)	3022 010-120
-	150 (5.906)	-	150 (5.906)	141.50-162.00 (5.571-6.378)	146.05-162.05 (5.750-6.380)	3022 010-135
-	160, 170 (6.299, 6.693)	-	160 (6.299, 6.693)	162.00-170.10 (6.378-6.697)	160.00-187.45 (6.299-7.380)	3022 010-155
-	180 (7.087)	-	180 (7.087)		185.00-212.85 (7.283-8.380)	3022 010-180

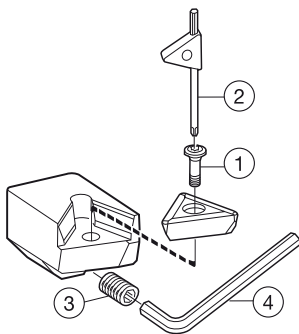
Головки T-MAX® 424.9 для сверления



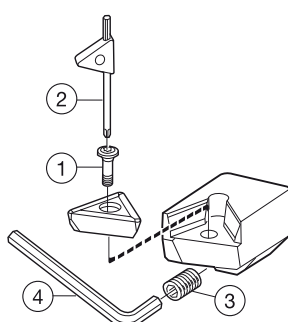
△	TPMX	TPUN	P		M		K		N	
			GC	-	GC	-	GC	GC	GC	GC
16	TPMX	16 03 12 R22	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
22	TPMX	22 04 12 R22	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
16	TPUN	16 03 12	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆
22	TPUN	22 04 12	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆

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

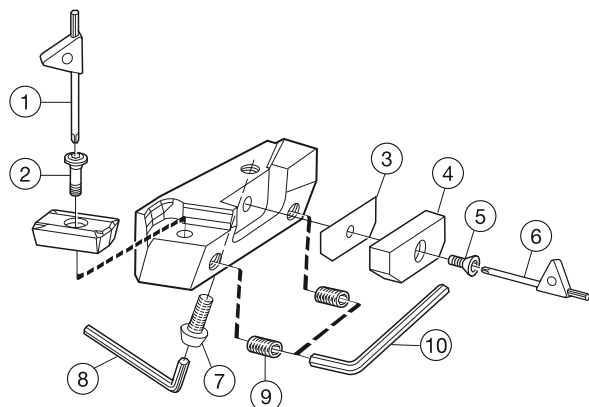
Центральная резцовая вставка L430.27



Промежуточная резцовая вставка R430.26



Периферийная резцовая вставка R430.28

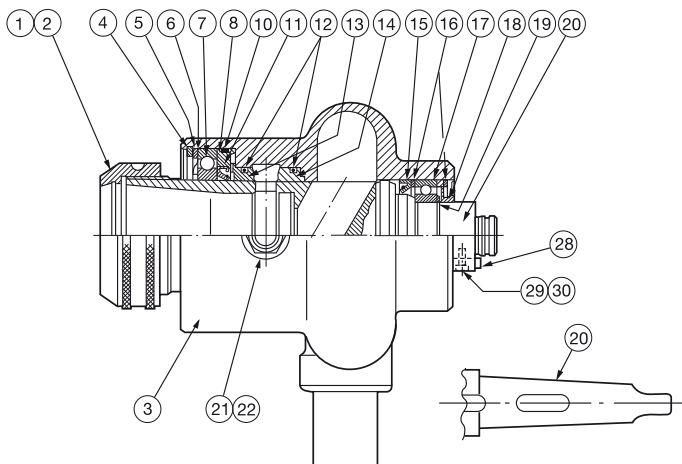


Центральная резцовая вставка	Промежуточная резцовая вставка	1	2	3	4
		Винт	Ключ (Torx Plus)	Винт	Ключ (мм)
L430.27-1216-16	R430.26-1216-16	5513 020-24	5680 049-03 (9IP)	437.5-822	174.1-864 (3.0)
L430.27-1522-22	R430.26-1522-22	5513 020-25	5680 049-02 (15IP)	437.5-822	174.1-864 (3.0)

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

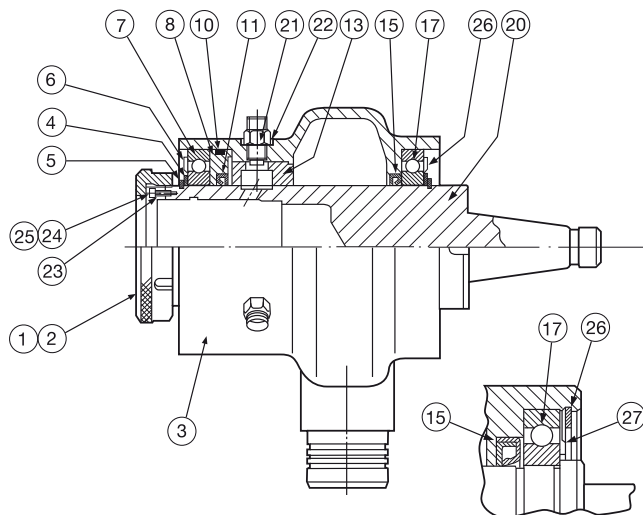
424.2-401M, 424.2-400M, 424.2-400M-V63





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 обратитесь к региональному представителю Sandvik Coromant.

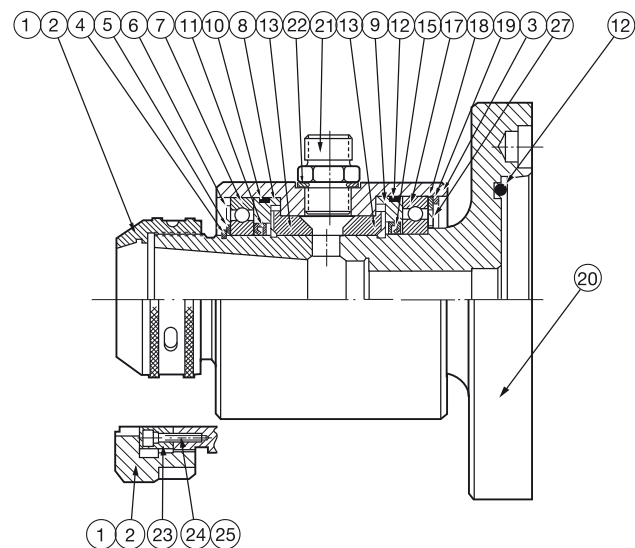
424.2-402





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 обратитесь к региональному представителю Sandvik Coromant.

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 ²⁾	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	6014 JV	SKF 16014	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 ³⁾
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 ³⁾
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 обратитесь к региональному представителю Sandvik Coromant.

2) (H) = для отверстия (A) = для хвостовика

13	14	15	16	17	18	19	20
							
Наружное проставочное кольцо	Внутреннее проставочное кольцо	Уплотнительное кольцо	Стопорное кольцо ²⁾	Подшипник	Уплотнительная втулка	Стопорное кольцо ²⁾	Хвостовик
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)	SKF 6008	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 обратитесь к региональному представителю Sandvik Coromant.

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⁾	-	-	-

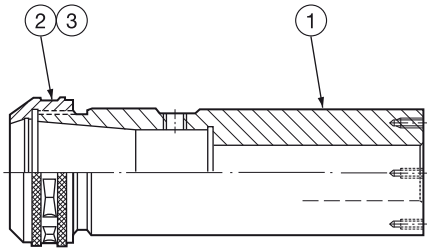
1) Для получения более подробной информации обратитесь к региональному представителю Sandvik Coromant.

2) (H) = для отверстия (A) = для хвостовика

Невращающиеся патроны

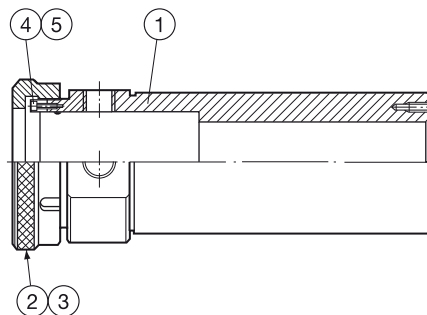
Цилиндрический хвостовик

424.2-411
424.2-410



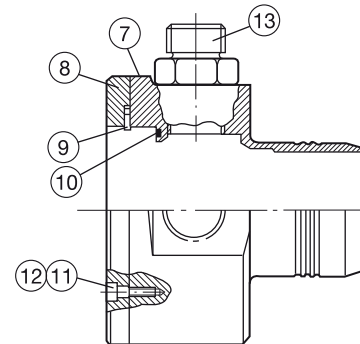
Цилиндрический хвостовик

424.2-412
424.2-413



Патрон, устанавливаемый на штангу

424.9S/232-1



Цилиндрический хвостовик

Патрон	1	2	3	4	5	6
	Хвостовик	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	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⁾	3671 010-134	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⁾	3671 010-135	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⁾	3671 010-137	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⁾	3671 010-141	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⁾	3671 010-144	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 обратитесь к региональному представителю Sandvik Coromant.

Режимы резания для CoroDrill® 808

Метрическое исполнение

ISO	Код MC (CMC)	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания k_{c1}	Твердость по Бринеллю	Сочетание сплавов	Скорость резания v_c , м/мин	Диапазон диаметров, 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)	Нелегированная сталь Незакаленная 0,10-0,25% C	1500	90-200	45/42	70-120	0.14-0.20 ¹⁾	0.15-0.20 ¹⁾	0.15-0.25	0.18-0.28
	P1.2.Z.AN (01.2)	Незакаленная 0,25-0,55% C	1600	125-225	45/42	70-120	0.14-0.20 ¹⁾	0.15-0.20 ¹⁾	0.15-0.25	0.18-0.28
	P1.3.Z.AN (01.3)	Незакаленная 0,55-0,80% C	1700	150-250	45/42	70-120	0.14-0.20	0.17-0.25	0.20-0.30	0.24-0.32
	P1.3.Z.AN (01.4)	Высокоуглеродистая	1800	180-275	45/42	70-120	0.14-0.20	0.17-0.25	0.20-0.30	0.24-0.32
	P2.1.Z.AN (02.1)	Низколегированная сталь В состоянии поставки (сырая)	1700	150-260	45/42	70-100	0.14-0.20	0.17-0.25	0.20-0.30	0.20-0.30
	P2.5.Z.HT (02.2)	Закаленная и отпущенная	1900	220-450	45/42	55-100	0.14-0.20	0.17-0.25	0.20-0.30	0.24-0.32
	P3.0.Z.AN (03.11)	Высоколегированная сталь Отожженная	1950	150-250	45/42	70-100	0.14-0.20	0.17-0.25	0.20-0.30	0.24-0.32
	P3.0.Z.AN (03.13)	Отожженная быстрорежущая сталь	2150	150-250	45/42	70-100	0.14-0.20	0.17-0.25	0.20-0.30	0.24-0.32
	P3.0.Z.HT (03.21)	Инструментальная сталь	2900	250-350	45/42	55-100	0.14-0.20	0.17-0.25	0.20-0.30	0.24-0.32
	P3.0.Z.HT (03.22)	Сталь высокой твердости	3100	250-450	45/42	55-100	0.14-0.20	0.17-0.25	0.20-0.30	0.24-0.32
	P1.5.C.UT (06.1)	Сталь (Отливки) Нелегированная	1400	90-225	45/42	50-100	0.12-0.18	0.15-0.22	0.20-0.28	0.24-0.32
	P2.6.C.UT (06.2)	Низколегированная (легирующих элементов < 5%)	1600	150-250	45/42	50-100	0.12-0.18	0.15-0.22	0.20-0.28	0.24-0.32
(06.32)	Нержавеющее, аустенитное	1750	150-250	M23 ³⁾ /M22/ M22C	50-85	0.16-0.20	0.18-0.25	0.22-0.30	0.24-0.36	
(06.33)	Марганцовистая сталь, 12–14% Mn	2900	200-300	M23 ³⁾ /M22/ M22C	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)	Прутки/поковки Ферритная/Мартенситная, незакаленная	1800	150-270	M23 ³⁾ /M22/ M22C	40-85	0.16-0.20	0.18-0.25	0.22-0.30	0.24-0.36
	M1.0.Z.AQ (05.21)	Аустенитная	1950	150-275	M23 ³⁾ /M22/ M22C	40-85	0.16-0.20	0.18-0.25	0.22-0.30	0.24-0.36
	M3.1.Z.AQ (05.51)	Аустенитные/Ферритные материалы (Дуплекс) несвариваемые $\geq 0.05\% C$	2000	180-290	M23 ³⁾ /M22/ M22C	35-60	0.12-0.15	0.20-0.27	0.22-0.30	0.25-0.35
	M3.2.Z.AQ (05.52)	Аустенитные/Ферритные материалы (Дуплекс) свариваемые < 0.05% C	2450	200-320	M23 ³⁾ /M22/ M22C	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)	Ковкий чугун Ферритный	790	110-145	KS12	80-100	0.14-0.20	0.18-0.25	0.20-0.30	0.24-0.32
	K1.1.C.NS (07.2)	Перлитный	900	150-270	KS12	80-100	0.14-0.20	0.18-0.25	0.20-0.30	0.24-0.32
	K2.1.C.UT (08.1)	Серый чугун Низкой прочности на растяжение	890	150-220	KS12	60-100	0.12-0.18	0.15-0.22	0.20-0.28	0.24-0.32
	K2.2.C.UT (08.2)	Высокой прочности на растяжение	1100	200-330	KS12	60-100	0.12-0.18	0.15-0.22	0.20-0.28	0.24-0.32
	K3.1.C.UT (09.1)	Чугун с шаровидным графитом Ферритный	900	125-230	KS12	50-100	0.12-0.18	0.15-0.22	0.20-0.28	0.24-0.32
	K3.3.C.UT (09.2)	Перлитный	1350	200-300	KS12	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 CMC 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. 57

Режимы резания для CoroDrill® 808

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	Диапазон диаметров, 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	KS12	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	KS12	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	KS12	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	KS12	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	KS12	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	KS12	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	KS12	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	KS12	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	KS12	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, отожженные	1400	600-1100	KS12	30-50	0.14-0.16	0.16-0.22	0.18-0.26	0.20-0.30

Для плакированных материалов

Метрическое исполнение

	808		808-T		808-P		808-PT	
	V_c	f_n	V_c	f_n	V_c	f_n	V_c	f_n
ISO P	70 - 100	0.12 - 0.20	65 - 90	0.08 - 0.16	70 - 100	0.12 - 0.20	65 - 90	0.08 - 0.16
ISO M	60 - 90	0.12 - 0.20	55 - 85	0.08 - 0.16	60 - 90	0.12 - 0.20	55 - 85	0.08 - 0.16

Режимы резания для CoroDrill® 808

Дюймовое исполнение

ISO	Код MC (CMC)	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания K_{c1} Фунт/дюйм ²	Твердость по Бринеллю HB	Сочетание сплавов	Скорость резания V_c , фут/мин	Диапазон диаметров, 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	45/42	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	45/42	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	45/42	230-395	.006-.008	.007-.010	.008-.012	.009-.013
	P1.3.Z.AN (01.4)	Высокоуглеродистая	260,500	180-275	45/42	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	45/42	230-330	.006-.008	.007-.010	.008-.012	.008-.012
	P2.5.Z.HT (02.2)	Закаленная и отпущенная	278,500	220-450	45/42	180-330	.006-.008	.007-.010	.008-.012	.009-.013
	P3.0.Z.AN (03.11)	Высоколегированная сталь Отожженная	282,000	150-250	45/42	230-330	.006-.008	.007-.010	.008-.012	.009-.013
	P3.0.Z.AN (03.13)	Отожженная быстрорежущая сталь	311,000	150-250	45/42	230-330	.006-.008	.007-.010	.008-.012	.009-.013
	P3.0.Z.HT (03.21)	Инструментальная сталь	420,000	250-350	45/42	180-330	.006-.008	.007-.010	.008-.012	.009-.013
	P3.0.Z.HT (03.22)	Сталь высокой твердости	448,500	250-450	45/42	180-330	.006-.008	.007-.010	.008-.012	.009-.013
	P1.5.C.UT (06.1)	Сталь (Отливки) Нелегированная	204,000	90-225	45/42	165-330	.005-.007	.006-.009	.008-.011	.009-.013
	P2.6.C.UT (06.2)	Низколегированная (легирующих элементов < 5%)	230,500	150-250	45/42	165-330	.005-.007	.006-.009	.008-.011	.009-.013
	P2.6.C.UT (06.32)	Нержавеющее, аустенитное	254,000	150-250	M23 ³⁾ /M22/ M22C	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	M23 ³⁾ /M22/ M22C	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	M23 ³⁾ /M22/ M22C	130-280	.006-.008	.007-.010	.009-.012	.009-.014
	M1.0.Z.AQ (05.21)	Аустенитная	285,000	150-275	M23 ³⁾ /M22/ M22C	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	M23 ³⁾ /M22/ M22C	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	M23 ³⁾ /M22/ M22C	115-195	.005-.006	.008-.011	.009-.012	.010-.014
K	K1.1.C.NS (07.1)	Ковкий чугун Ферритный	115,000	110-145	KS12	260-330	.006-.008	.007-.010	.008-.012	.009-.013
	K1.1.C.NS (07.2)	Перлитный	131,000	150-270	KS12	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	KS12	195-330	.005-.007	.006-.009	.008-.011	.009-.013
	K2.2.C.UT (08.2)	Высокой прочности на растяжение	159,500	200-330	KS12	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	KS12	165-330	.005-.007	.006-.009	.008-.011	.009-.013
	K3.3.C.UT (09.2)	Перлитный	194,500	200-300	KS12	165-330	.005-.007	.006-.009	.008-.011	.009-.013

¹⁾ Эжекторные системы малых диаметров не рекомендуются для обработки материалов CMC 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. 57

Режимы резания для CoroDrill® 808

Дюймовое исполнение

ISO	Код MC (СМС)	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания k_{c1} Фунт/ дюйм ²	Твердость по Бринеллю НВ	Сочетание сплавов	Скорость резания V_c , фут/мин	Диапазон диаметров, 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	KS12	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	KS12	215-425	.004-.008	.006-.010	.007-.012	.008-.018
	N1.3.C.UT (30.21)	Литье, не подвергнутое старению	87,000	40-100	KS12	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	KS12	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	KS12	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	KS12	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	KS12	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	KS12	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	KS12	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, отожженные	203,000	600-1100	KS12	100-165	.005-.006	.006-.009	.007-.010	.008-.012

Для плакированных материалов

Дюймовое исполнение

	808		808-T		808-P		808-PT	
	V_c	f_n	V_c	f_n	V_c	f_n	V_c	f_n
ISO P	230 - 330	.005 - .008	210 - 290	.003 - .007	230 - 330	.005 - .008	210 - 290	.003 - .007
ISO M	200 - 290	.005 - .008	180 - 280	.003 - .007	200 - 290	.005 - .008	180 - 280	.003 - .007

Режимы резания для CoroDrill® 800

Метрические значения

ISO	Код MC (CMC)	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания k_{c1}	Твердость по Бринеллю	Сплав			Сплав направляющих пластин	Скорость резания v_c , м/мин	Диапазон диаметров, мм	
			Н/мм ²	НВ	Тип пластины					25.00-43.00	43.01-65.00
					С	I	P			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	0.11-0.41	0.14-0.45
	P1.2.Z.AN (01.2)	Незакаленная 0,25-0,55% C	1600	125-225	G/1025	G/1025	G/1025	P1	70-130	0.11-0.41	0.14-0.45
	P1.3.Z.AN (01.3)	Незакаленная 0,55-0,80% C	1700	150-250	G/1025	G/1025	G/1025	P1	70-130	0.11-0.41	0.17-0.25
	P1.3.Z.AN (01.4)	Высокоуглеродистая	1800	180-275	G/1025	G/1025	G/1025	P1	70-130	0.11-0.41	0.14-0.45
	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)	Закаленная и отпущенная	1900	220-450	G/1025	G/1025	G/1025	P1	55-110	0.11-0.41	0.20-0.45
	P3.0.Z.AN (03.11)	Высоколегированная сталь Отожженная	1950	150-250	G/4235	G/4235	G/4235	P1	70-120	0.11-0.41	0.20-0.45
	P3.0.Z.AN (03.13)	Отожженная быстрорежущая сталь	2150	150-250	G/4235	G/4235	G/4235	P1	70-120	0.11-0.41	0.20-0.45
	P3.0.Z.HT (03.21)	Инструментальная сталь	2900	250-350	G/4235	G/4235	G/4235	P1	55-110	0.11-0.38	0.20-0.40
	P3.0.Z.HT (03.22)	Сталь высокой твердости	3100	250-450	G/4235	G/4235	G/4235	P1	55-110	0.20-0.38	0.20-0.40
	P1.5.C.UT (06.1)	Сталь (Отливки) Нелегированная	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)	Низколегированная (легирующих элементов < 5%)	1600	150-250	G/1025	G/1025	G/1025	P1	50-110	0.11-0.41	0.20-0.45
	(06.32)	Нержавеющее, аустенитное	1800	150-250	G/1025	G/1025	G/1025	P1	50-100	0.11-0.33	0.20-0.38
	(06.33)	Марганцовистая сталь, 12–14% Mn	2900	200-300	G/1025	G/1025	G/1025	P1	35-85	0.11-0.33	0.20-0.38
M	P5.0.Z.AN (05.11)	Прутки/поковки Ферритная/Мартенситная, незакаленная	1800	150-270	G/4235	G/4235	G/4235	M1	40-110	0.11-0.41	0.20-0.45
	M1.0.Z.AQ (05.21)	Аустенитная	1950	150-275	G/4235	G/4235	G/4235	M1	40-110	0.11-0.41	0.20-0.45
	M3.1.Z.AQ (05.51)	Аустенитные/Ферритные материалы (Дуплекс) несвариваемые $\geq 0.05\% C$	2000	180-290	G/4235	G/4235	G/4235	M1	40-110	0.11-0.33	0.20-0.35
	M3.2.Z.AQ (05.52)	Аустенитные/Ферритные материалы (Дуплекс) свариваемые < 0.05% C	2450	200-320	G/4235	G/4235	G/4235	M1	40-80	0.11-0.33	0.20-0.35
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)	Перлитный	900	150-270	G/1025	G/1025	G/1025	M1	80-120	0.11-0.38	0.24-0.41
	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)	Высокой прочности на растяжение	1100	200-330	G/1025	G/1025	G/1025	M1	60-110	0.11-0.38	0.24-0.41
	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)	Перлитный	1350	200-300	G/1025	G/1025	G/1025	M1	50-110	0.11-0.38	0.24-0.41

Режимы резания для CoroDrill® 800

Метрические значения

ISO	Код MC (СМС)	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания K_{c1}	Твердость по Бринеллю	Сплав			Сплав направляющих пластин	Скорость резания v_c , м/мин	Диапазон диаметров, мм	
					Тип пластины					25.00-43.00	43.01-65.00
					С	I	P			Подача, f_n , 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	3000	180-230	G/1115	G/1115	G/1115	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	3320	140-300	G/1115	G/1115	G/1115	PM1	10-55	0.09-0.30	0.20-0.33
	(20.31)	На основе кобальта Отоженные или после отпуска в расплаве солей	3300	180-230	G/1115	G/1115	G/1115	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, отожженные	1675	600-1100	G/H13A	G/H13A	G/H13A	PM1	30-60	0.09-0.30	0.20-0.33

Режимы резания для CoroDrill® 800

Дюймовые значения

ISO	Код MC (СМС)	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания k_{c1} Фунт/дюйм ²	Твердость по Бринеллю НВ	Сплав			Сплав направляющих пластин	Скорость резания V_c , фут/мин	Диапазон диаметров, 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	230-425	.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	230-425	.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	230-425	.004-.016	.007-.010
	P1.3.Z.AN (01.4)	Высокоуглеродистая	260,500	180-275	G/1025	G/1025	G/1025	P1	230-425	.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	230-390	.004-.016	.008-.018
	P2.5.Z.HT (02.2)	Закаленная и отпущенная	278,500	220-450	G/1025	G/1025	G/1025	P1	180-360	.004-.016	.008-.018
	P3.0.Z.AN (03.11) (03.13)	Высоколегированная сталь Отожженная Отожженная быстрорежущая сталь	282,000 311,000	150-250 150-250	G/4235 G/4235	G/4235 G/4235	G/4235 G/4235	P1 P1	230-390 230-390	.004-.016 .004-.016	.008-.018 .008-.018
	P3.0.Z.HT (03.21) (03.22)	Инструментальная сталь Сталь высокой твердости	420,000 448,500	250-350 250-450	G/4235 G/4235	G/4235 G/4235	G/4235 G/4235	P1 P1	180-360 180-360	.004-.015 .008-.015	.008-.016 .008-.016
	P1.5.C.UT (06.1)	Сталь (Отливки) Нелегированная	204,000	90-225	G/1025	G/1025	G/1025	P1	165-360	.004-.016	.008-.018
	P2.6.C.UT (06.2) (06.32)	Низколегированная (легирующих элементов < 5%) Нержавеющее, аустенитное	230,500 333,500	150-250 150-250	G/1025 G/1025	G/1025 G/1025	G/1025 G/1025	P1 P1	165-360 165-360	.004-.016 .004-.013	.008-.018 .008-.015
	(06.33)	Марганцовистая сталь, 12–14% Mn	420,500	200-300	G/1025	G/1025	G/1025	P1	115-280	.004-.013	.008-.015
	M	P5.0.Z.AN (05.11)	Прутки/поковки Ферритная/Мартенситная, незакаленная	262,000	150-270	G/4235	G/4235	G/4235	M1	130-360	.004-.016
M1.0.Z.AQ (05.21)		Аустенитная	285,000	150-275	G/4235	G/4235	G/4235	M1	130-360	.004-.016	.008-.018
M3.1.Z.AQ (05.51)		Аустенитные/Ферритные материалы (Дуплекс) несвариваемые $\geq 0.05\% C$	286,500	180-290	G/4235	G/4235	G/4235	M1	130-360	.004-.013	.008-.014
M3.2.Z.AQ (05.52)		Аустенитные/Ферритные материалы (Дуплекс) свариваемые < 0.05% C	356,500	200-320	G/4235	G/4235	G/4235	M1	130-260	.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	200-390	.004-.015	.009-.016
	K1.1.C.NS (07.2)	Перлитный	131,000	150-270	G/1025	G/1025	G/1025	M1	200-390	.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	200-360	.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	200-360	.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	160-360	.004-.015	.009-.016
	K3.3.C.UT (09.2)	Перлитный	194,500	200-300	G/1025	G/1025	G/1025	M1	160-360	.004-.015	.009-.016

Режимы резания для CoroDrill® 800

Дюймовые значения

ISO	Код MC (СМС)	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания K_{c1} Фунт/дюйм ²	Твердость по Бринеллю НВ	Сплав			Сплав направляющих пластин	Скорость резания V_c фут/мин	Диапазон диаметров, 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	72,500	30-100	G/1025	G/1025	G/1025	M1	210-490	.004-.013	.009-.014
	N1.2.Z.AG (30.12)	Деформируемые, в т.ч. подвергнутые старению	116,000	30-150	G/1025	G/1025	G/1025	M1	210-490	.004-.015	.009-.014
	N1.3.C.UT (30.21)	Литье, не подвергнутое старению	109,000	40-100	G/1025	G/1025	G/1025	M1	210-490	.004-.015	.009-.014
	N1.3.C.AG (30.22)	Литье, в т. ч. подвергнутое старению	130,500	70-140	G/1025	G/1025	G/1025	M1	210-490	.004-.015	.009-.014
	N3.3.U.UT (33.1)	Медь и медные сплавы Легкообрабатываемые сплавы (Pb > 1%)	101,500	70-160	G/1025	G/1025	G/1025	M1	210-490	.004-.015	.009-.014
	N3.2.C.UT (33.2)	Латунь, свинцовистая бронза (Pb < 1%)	101,500	50-200	G/1025	G/1025	G/1025	M1	210-490	.004-.015	.009-.014
S	(20.11)	На основе железа Отожженные или после отпуска в расплаве солей	435,000	180-230	G/1115	G/1115	G/1115	PM1	30-180	.004-.012	.008-.013
	S2.0.Z.AN (20.21)	На основе никеля Отожженные или после отпуска в расплаве солей	481,500	140-300	G/1115	G/1115	G/1115	PM1	30-180	.004-.012	.008-.013
	(20.31)	На основе кобальта Отожженные или после отпуска в расплаве солей	478,500	180-230	G/1115	G/1115	G/1115	PM1	30-180	.004-.012	.008-.013
	S4.2.Z.AN (23.21)	Титан Альфа-, близкие к Альфа- и Альфа + Бета сплавы, отожженные	243,000	600-1100	G/H13A	G/H13A	G/H13A	PM1	100-200	.004-.012	.008-.013

Режимы резания для CoroDrill® 801

Метрические значения

ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания k_c 1	Твердость по Бринеллю	Сплав	Скорость резания	Диапазон диаметров, мм
							≥65.00
							Подача, f_n , мм/об
P	P1.1.Z.AN	Нелегированная сталь Незакаленная 0,10-0,25% C	2000	90-200	-22/23/1025	80-100	0.18-0.35
	P1.2.Z.AN	Незакаленная 0,25-0,55% C	2000	125-225	-22/1025	80-100	0.18-0.35
	P1.3.Z.AN	Незакаленная 0,55-0,80% C	2180	150-250	-22/1025	80-100	0.18-0.35
	P1.3.Z.AN	Высокоуглеродистая сталь	2320	180-275	-22/1025	80-100	0.18-0.35
	P2.1.Z.AN	Низколегированная сталь В состоянии поставки (сырая)	2100	150-260	-22/1025	70-100	0.18-0.35
	P2.5.Z.HT	Закаленная и отпущенная	2775	220-450	-22/1025	60-100	0.18-0.35
	P3.0.Z.AN	Высоколегированная сталь Отожженная	2500	150-250	-22/4235	70-100	0.18-0.30
	P3.1.Z.AN	Отожженная быстрорежущая сталь	2750	150-250	-22/4235	70-100	0.18-0.30
	P3.0.Z.HT	Инструментальная сталь	3750	250-350	-22/4235	60-100	0.16-0.30
	P3.0.Z.HT	Сталь высокой твердости	4000	250-450	-22/4235	60-100	0.16-0.30
	P1.5.C.UT	Сталь (Отливки) Нелегированная	1800	90-225	-22/1025	50-100	0.15-0.30
	P2.6.C.UT	Низколегированная (легирующих элементов < 5%)	2100	150-250	-22/1025	50-100	0.15-0.30
M	P5.0.Z.AN	Прутки/поковки Ферритная/Мартенситная, незакаленная	2300	150-270	-22/4235	40-90	0.16-0.35
	M1.0.Z.AQ	Аустенитная	2600	150-275	-23/4235	40-90	0.16-0.35
K	K1.1.C.NS	Ковкий чугун Ферритный	950	110-145	-22/H13A	80-100	0.18-0.30
	K1.1.C.NS	Перлитный	1100	150-270	-22/H13A	80-100	0.18-0.30
	K2.1.C.UT	Серый чугун Низкой прочности на растяжение	1100	150-220	-22/H13A	60-100	0.16-0.35
	K2.2.C.UT	Высокой прочности на растяжение	1290	200-330	-22/H13A	60-100	0.16-0.35
	K3.1.C.UT	Чугун с шаровидным графитом Ферритный	1050	125-230	-22/H13A	50-100	0.16-0.35
	K3.3.C.UT	Перлитный	1750	200-300	-22/H13A	50-100	0.16-0.35

Режимы резания для CoroDrill® 801

Метрические значения

ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания k_c 1	Твердость по Бринеллю	Сплав	Скорость резания v_c , м/мин	Диапазон диаметров, мм
							≥65.00
							Подача, f_n , мм/об
N		Алюминиевые сплавы					
	N1.2.Z.UT	Деформируемые, в т. ч. в холодном состоянии не подвергнутые старению	500	30-100	-23/H13A	65-130	0.10-0.30
	N1.2.Z.AG	Деформируемые, в т.ч. подвергнутые старению	800	30-150	-23/H13A	65-130	0.10-0.30
	N1.3.C.UT	Литье, не подвергнутое старению	750	40-100	-23/H13A	65-130	0.10-0.30
	N1.3.C.AG	Литье, в т. ч. подвергнутое старению	900	70-140	-23/H13A	65-130	0.10-0.30
		Медь и медные сплавы					
N3.3.U.UT	Легкообрабатываемые сплавы (Pb > 1%)	700	70-160	-23/H13A	65-130	0.10-0.30	
N3.2.C.UT	Латунь, свинцовистая бронза (Pb < 1%)	700	50-200	-23/H13A	65-130	0.10-0.30	
S		На основе железа					
	S1.0.U.AN	Отожженные или после отпуска в расплаве солей	3000	180-230	-22/1025	10-45	0.15-0.30
		На основе никеля					
	S2.0.Z.AN	Отожженные или после отпуска в расплаве солей	3320	140-300	-22/1025	10-45	0.15-0.30
	На основе кобальта						
S3.0.Z.AN	Отожженные или после отпуска в расплаве солей	3300	180-230	-23/H13A	20-65	0.15-0.30	
	Титан						
S4.2.Z.AN	Альфа-, близкие к Альфа- и Альфа + Бета сплавы, отожженные	1675	Rm ¹⁾ 600-1100	-23/H13A -22/1025	25-50 25-40	0.15-0.30 0.15-0.30	

1) Rm = предел прочности на растяжение в МПа.

Режимы резания для CoroDrill® 801

Дюймовые значения

ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания кс1 Фунт/дюйм ²	Твердость по Бринеллю НВ	Сплав	Скорость резания v _c , фут/мин	Диапазон диаметров, дюйм
							≥2.559
							Подача f _p дюйм/об
P	P1.1.Z.AN	Нелегированная сталь Незакаленная 0,10-0,25% C	290.000	90-200	-22/23/1025	262-328	.007-.014
	P1.2.Z.AN	Незакаленная 0,25-0,55% C	304.500	125-225	-22/1025	262-328	.007-.014
	P1.3.Z.AN	Незакаленная 0,55-0,80% C	316.100	150-250	-22/1025	262-328	.007-.014
	P1.3.Z.AN	Высокоуглеродистая сталь	336.400	180-275	-22/1025	262-328	.007-.014
	P2.1.Z.AN	Низколегированная сталь В состоянии поставки (сырая)	304.500	150-260	-22/1025	230-328	.007-.014
	P2.5.Z.HT	Закаленная и отпущенная	402.400	220-450	-22/1025	197-328	.007-.014
	P3.0.Z.AN	Высоколегированная сталь Отожженная	362.500	150-250	-22/4235	230-328	.007-.012
	P3.1.Z.AN	Отожженная быстрорежущая сталь	398.750	150-250	-22/4235	230-328	.007-.012
	P3.0.Z.HT	Инструментальная сталь	543.750	250-350	-22/4235	197-328	.006-.012
	P3.0.Z.HT	Сталь высокой твердости	580.000	250-450	-22/4235	197-328	.006-.012
	P1.5.C.UT	Сталь (Отливки) Нелегированная	261.000	90-225	-22/1025	164-328	.006-.012
	P2.6.C.UT	Низколегированная (легирующих элементов < 5%)	304.500	150-250	-22/1025	164-328	.006-.012
M	P5.0.Z.AN	Прутки/поковки Ферритная/Мартенситная, незакаленная	333.500	150-270	-22/4235	164-295	.006-.014
	M1.0.Z.AQ	Аустенитная	377.000	150-275	-23/4235	164-295	.006-.014
K	K1.1.C.NS	Ковкий чугун Ферритный	137.750	110-145	-22/H13A	262-328	.007-.012
	K1.1.C.NS	Перлитный	159.500	150-270	-22/H13A	262-328	.007-.012
	K2.1.C.UT	Серый чугун Низкой прочности на растяжение	159.500	150-220	-22/H13A	197-328	.006-.014
	K2.2.C.UT	Высокой прочности на растяжение	187.050	200-330	-22/H13A	197-328	.006-.014
	K3.1.C.UT	Чугун с шаровидным графитом Ферритный	152.250	125-230	-22/H13A	164-328	.006-.014
	K3.3.C.UT	Перлитный	253.750	200-300	-22/H13A	164-328	.006-.014

Режимы резания для CoroDrill® 801

Дюймовые значения

ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания k_s1 Фунт/дюйм ²	Твердость по Бринеллю НВ	Сплав	Скорость резания v_c , фут/мин	Диапазон диаметров, дюйм
							≥2.559
							Подача f_p дюйм/об
N	N1.2.Z.UT	Алюминиевые сплавы Деформируемые, в т.ч. в холодном состоянии не подвергнутые старению	72.500	30-100	-23/H13A	213-426	.004-.012
	N1.2.Z.AG	Деформируемые, в т.ч. подвергнутые старению	116.000	30-150	-23/H13A	213-426	.004-.012
	N1.3.C.UT	Литье, не подвергнутое старению	108.750	40-100	-23/H13A	213-426	.004-.012
	N1.3.C.AG	Литье, в т.ч. подвергнутое старению	130.500	70-140	-23/H13A	213-426	.004-.012
	N3.3.U.UT	Медь и медные сплавы Легкообрабатываемые сплавы (Pb > 1%)	101.500	70-160	-23/H13A	213-426	.004-.012
	N3.2.C.UT	Латунь, свинцовистая бронза (Pb < 1%)	101.500	50-200	-23/H13A	213-426	.004-.012
S	S1.0.U.AN	На основе железа Отоженные или после отпуска в расплаве солей	435.000	180-230	-22/H115	32-147	.006-.012
	S2.0.Z.AN	На основе никеля Отоженные или после отпуска в расплаве солей	481.400	140-300	-22/H115	32-147	.006-.012
	S3.0.Z.AN	На основе кобальта Отоженные или после отпуска в расплаве солей	478.500	180-230	-23/H115	66-213	.006-.012
	S4.2.Z.AN	Титан Альфа-, близкие к Альфа- и Альфа + Бета сплавы, отожженные	242.875	Rm ³⁾ 600-1100	-23/H13A	82-164	.006-.012

Режимы резания для регулируемых головок T-MAX® 424.10

Метрическое исполнение

ISO	Код MC (СМС)	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания K_{c1} Н/мм ²	Твердость по Бринеллю НВ	Сплав	Скорость резания v_c , м/мин	Диапазон диаметров, мм
							≥63.50
							Подача, f_n , мм/об
P	P1.1.Z.AN (01.1)	Нелегированная сталь Незакаленная 0,10-0,25% С	1500	90-200	-22/-23/1025	80-100	0.18-0.35
	P1.2.Z.AN (01.2)	Незакаленная 0,25-0,55% С	1600	125-225	-22/1025	80-100	0.18-0.35
	P1.3.Z.AN (01.3)	Незакаленная 0,55-0,80% С	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) (03.13)	Высоколегированная сталь Отожженная Отожженная быстрорежущая сталь	1950 2150	150-250 150-250	-22/1025 -22/1025	70-100 70-100	0.18-0.30 0.18-0.30
	P3.0.Z.HT (03.21) (03.22)	Инструментальная сталь Сталь высокой твердости	2900 3100	250-350 250-450	-22/1025 -22/1025	60-100 60-100	0.16-0.30 0.16-0.30
	P1.5.C.UT (06.1)	Сталь (Отливки) Нелегированная	1400	90-225	-22/1025	50-100	0.15-0.30
	P2.6.C.UT (06.2)	Низколегированная (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/Н13А	80-100	0.18-0.30
	K1.1.C.NS (07.2)	Перлитный	900	150-270	-22/Н13А	80-100	0.18-0.30
	K2.1.C.UT (08.1)	Серый чугун Низкой прочности на растяжение	890	150-220	-22/Н13А	60-100	0.16-0.35
	K2.2.C.UT (08.2)	Высокой прочности на растяжение	1100	200-330	-22/Н13А	60-100	0.16-0.35
	K3.1.C.UT (09.1) K3.3.C.UT (09.2)	Чугун с шаровидным графитом Ферритный Перлитный	900 1350	125-230 200-300	-22/Н13А -22/Н13А	50-100 50-100	0.16-0.35 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_{c1} Н/мм ²	Твердость по Бринеллю НВ	Сплав	Скорость резания v_c , м/мин	Диапазон диаметров, 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	-22/1115	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	-23/1115	20-65	0.15-0.30
	(20.31)	На основе кобальта Отоженные или после отпуска в расплаве солей	2700	180-230	-23/1115	20-65	0.15-0.30
	S4.2.Z.AN (23.21)	Титан Альфа-, близкие к Альфа- и Альфа + Бета сплавы, отожженные	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_{c1} Фунт/дюйм ²	Твердость по Бринеллю НВ	Сплав	Скорость резания v_c , фут/мин	Диапазон диаметров, дюйм
							≥ 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) (03.13)	Высоколегированная сталь Отожженная Отожженная быстрорежущая сталь	282,000 311,000	150-250 150-250	-22/1025 -22/1025	260-330 260-330	.007-.012 .007-.012
	P3.0.Z.HT (03.21) (03.22)	Инструментальная сталь Сталь высокой твердости	420,000 448,500	250-350 250-450	-22/1025 -22/1025	195-330 195-330	.006-.012 .006-.012
	P1.5.C.UT (06.1)	Сталь (Отливки) Нелегированная	204,000	90-225	-22/1025	165-330	.006-.012
	P2.6.C.UT (06.2)	Низколегированная (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/Н13А	260-330	.007-.014
	K1.1.C.NS (07.2)	Перлитный	131,000	150-270	-22/Н13А	260-330	.007-.012
	K2.1.C.UT (08.1)	Серый чугун Низкой прочности на растяжение	130,000	150-220	-22/Н13А	195-330	.006-.014
	K2.2.C.UT (08.2)	Высокой прочности на растяжение	159,500	200-330	-22/Н13А	195-330	.006-.014
	K3.1.C.UT (09.1) K3.3.C.UT (09.2)	Чугун с шаровидным графитом Ферритный Перлитный	130,000 194,500	125-230 200-300	-22/Н13А -22/Н13А	165-330 165-330	.006-.014 .006-.014

Режимы резания для регулируемых головок T-MAX® 424.10

Дюймовое исполнение

ISO	Код MC (СМС)	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания K_{c1} Фунт/дюйм ²	Твердость по Бринеллю НВ	Сплав	Скорость резания v_c , фут/мин	Диапазон диаметров, дюйм
							≥ 2.500
							Подача f_p , 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	-22/1115	65-215	.006-.012
	S2.0.Z.AN (20.21)	На основе никеля Отоженные или после отпуска в расплаве солей	383,000	140-300	-23/1115	65-215	.006-.012
	(20.31)	На основе кобальта Отоженные или после отпуска в расплаве солей	391,500	180-230	-23/1115	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 CoroDrill® 818

Метрические значения

ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания k_c 1	Твердость по Бринеллю	Сплав	Скорость резания	Глубина резания (a_p), мм		
							1-3	3-8	≥8
							Подача, f_n , мм/об		
P	P1.1.Z.AN	Нелегированная сталь Незакаленная 0,10-0,25% C	2000	90-200	G/1025/4235	50-110	0.22-0.35	0.18-0.35	0.18-0.35
	P1.2.Z.AN	Незакаленная 0,25-0,55% C	2100	125-225	G/1025/4235	50-110	0.22-0.35	0.18-0.35	0.18-0.35
	P1.3.Z.AN	Незакаленная 0,55-0,80% C	2180	150-250	G/1025/4235	50-110	0.22-0.35	0.18-0.35	0.18-0.35
	P1.3.Z.AN	Высокоуглеродистая сталь	2320	180-275	G/1025/4235	50-110	0.22-0.35	0.18-0.35	0.18-0.35
	P2.1.Z.AN	Низколегированная сталь В состоянии поставки (сырая)	2100	150-260	L/1025/4235	70-100	0.22-0.35	0.18-0.35	0.18-0.35
	P2.5.Z.HT	Закаленная и отпущенная	2775	220-450	L/1025/4235	60-100	0.22-0.35	0.18-0.35	0.18-0.35
	P3.0.Z.AN	Высоколегированная сталь Отожженная	2500	150-250	G/1025/4235	70-100	0.22-0.30	0.18-0.30	0.18-0.30
	P3.1.Z.AN	Отожженная быстрорежущая сталь	2750	150-250	G/1025/4235	70-100	0.22-0.30	0.18-0.30	0.18-0.30
	P3.0.Z.HT	Инструментальная сталь	3750	250-350	G/1025/4235	60-100	0.22-0.30	0.18-0.30	0.18-0.30
	P3.0.Z.HT	Сталь высокой твердости	4000	250-450	G/1025/4235	60-100	0.22-0.30	0.18-0.30	0.18-0.30
	P1.5.C.UT	Сталь (Отливки) Нелегированная	1800	90-225	G/1025/4235	50-100	0.22-0.30	0.18-0.30	0.18-0.30
	P2.6.C.UT	Низколегированная (легирующих элементов < 5%)	2100	150-250	G/1025/4235	50-100	0.22-0.30	0.18-0.30	0.18-0.30
M	P5.0.Z.AN	Прутки/поковки Ферритная/Мартенситная, незакаленная	2300	150-270	L/4235/1025	40-95	0.22-0.35	0.16-0.35	0.16-0.35
	M1.0.Z.AQ	Аустенитная	2600	150-275	L/4235/1025	40-95	0.22-0.35	0.16-0.35	0.16-0.35
K	K1.1.C.NS	Ковкий чугун Ферритный	950	110-145	G/1025/4235	80-100	0.22-0.30	0.18-0.30	0.18-0.30
	K1.1.C.NS	Перлитный	1100	150-270	G/1025/4235	80-100	0.22-0.30	0.18-0.30	0.18-0.30
	K2.1.C.UT	Серый чугун Низкой прочности на растяжение	1100	150-220	G/1025/4235	60-100	0.22-0.35	0.16-0.35	0.16-0.35
	K2.2.C.UT	Высокой прочности на растяжение	1290	200-330	G/1025/4235	60-100	0.22-0.35	0.16-0.35	0.16-0.35
	K3.1.C.UT	Чугун с шаровидным графитом Ферритный	1050	125-230	G/1025/4235	50-100	0.22-0.35	0.16-0.35	0.16-0.35
	K3.3.C.UT	Перлитный	1750	200-300	G/1025/4235	50-100	0.22-0.35	0.16-0.35	0.16-0.35

Режимы резания для CoroDrill® 818

Метрические значения

ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания k_c 1	Твердость по Бринеллю	Сплав	Скорость резания	Глубина резания (a_p), мм		
							1-3	3-8	≥8
							Подача, f_n , мм/об		
N		Алюминиевые сплавы							
	N1.2.Z.UT	Деформируемые, в т. ч. в холодном состоянии не подвергнутые старению	500	30-100	L/1025/4235	65-300	0.20-0.45	0.18-0.45	0.18-0.45
	N1.2.Z.AG	Деформируемые, в т.ч. подвергнутые старению	800	30-150	L/1025/4235	65-300	0.20-0.45	0.18-0.45	0.18-0.45
	N1.3.C.UT	Литье, не подвергнутое старению	750	40-100	L/1025/4235	65-300	0.20-0.45	0.18-0.45	0.18-0.45
	N1.3.C.AG	Литье, в т. ч. подвергнутое старению	900	70-140	L/1025/4235	65-300	0.20-0.45	0.18-0.45	0.18-0.45
		Медь и медные сплавы							
N3.3.U.UT	Легкообрабатываемые сплавы (Pb > 1%)	700	70-160	A/1025/4235	65-300	0.20-0.45	0.18-0.45	0.18-0.45	
N3.2.C.UT	Латунь, свинцовистая бронза (Pb < 1%)	700	50-200	A/1025/4235	65-300	0.20-0.45	0.18-0.45	0.18-0.45	
S		На основе железа							
	S1.0.U.AN	Отожженные или после отпуска в расплаве солей	3000	180-230	L/1125/1025	20-65	0.20-0.30	0.15-0.30	0.15-0.30
		На основе никеля							
	S2.0.Z.AN	Отожженные или после отпуска в расплаве солей	3320	140-300	L/1125/1025	20-65	0.20-0.30	0.15-0.30	0.15-0.30
	На основе кобальта								
S3.0.Z.AN	Отожженные или после отпуска в расплаве солей	3300	180-230	A/1125/1025	20-65	0.20-0.30	0.15-0.30	0.15-0.30	
	Титан								
S4.2.Z.AN	Альфа-, близкие к Альфа- и Альфа + Бета сплавы, отожженные	1675	Rm ³⁾ 600-1100	L/1125/1025	30-100	0.20-0.30	0.15-0.30	0.15-0.30	

Режимы резания для CoroDrill® 818

Дюймовые значения

ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания k_s1 Фунт/дюйм ²	Твердость по Бринеллю НВ	Сплав	Скорость резания v_c , фут/мин	Глубина резания (a_p), дюйм		
							.039-.118	.118-.315	≥.315
							Подача f_p дюйм/об		
P	P1.1.Z.AN	Нелегированная сталь Незакаленная 0,10-0,25% C	290.000	90-200	G/1025/4235	164-361	.009-.014	.007-.014	.007-.014
	P1.2.Z.AN	Незакаленная 0,25-0,55% C	304.500	125-225	G/1025/4235	164-361	.009-.014	.007-.014	.007-.014
	P1.3.Z.AN	Незакаленная 0,55-0,80% C	316.100	150-250	G/1025/4235	164-361	.009-.014	.007-.014	.007-.014
	P1.3.Z.AN	Высокоуглеродистая сталь	336.400	180-275	G/1025/4235	164-361	.009-.014	.007-.014	.007-.014
	P2.1.Z.AN	Низколегированная сталь В состоянии поставки (сырая)	304.500	150-260	L/1025/4235	230-328	.009-.014	.007-.014	.007-.014
	P2.5.Z.HT	Закаленная и отпущенная	402.400	220-450	L/1025/4235	197-328	.009-.014	.007-.014	.007-.014
	P3.0.Z.AN	Высоколегированная сталь Отожженная	362.500	150-250	G/1025/4235	230-328	.009-.012	.007-.012	.007-.012
	P3.1.Z.AN	Отожженная быстрорежущая сталь	398.750	150-250	G/1025/4235	230-328	.009-.012	.007-.012	.007-.012
	P3.0.Z.HT	Инструментальная сталь	543.750	250-350	G/1025/4235	197-328	.009-.012	.007-.012	.007-.012
	P3.0.Z.HT	Сталь высокой твердости	580.000	250-450	G/1025/4235	197-328	.009-.012	.007-.012	.007-.012
	P1.5.C.UT	Сталь (Отливки) Нелегированная	261.000	90-225	G/1025/4235	164-328	.009-.012	.007-.012	.007-.012
	P2.6.C.UT	Низколегированная (легирующих элементов < 5%)	304.500	150-250	G/1025/4235	164-328	.009-.012	.007-.012	.007-.012
M	P5.0.Z.AN	Прутки/поковки Ферритная/Мартенситная, незакаленная	333.500	150-270	L/4235/1025	131-312	.009-.014	.006-.014	.006-.014
	M1.0.Z.AQ	Аустенитная	377.000	150-275	L/4235/1025	131-312	.009-.014	.006-.014	.006-.014
K	K1.1.C.NS	Ковкий чугун Ферритный	137.750	110-145	G/1025/4235	262-328	.009-.012	.007-.012	.007-.012
	K1.1.C.NS	Перлитный	159.500	150-270	G/1025/4235	262-328	.009-.012	.007-.012	.007-.012
	K2.1.C.UT	Серый чугун Низкой прочности на растяжение	159.500	150-220	G/1025/4235	197-328	.009-.014	.006-.014	.006-.014
	K2.2.C.UT	Высокой прочности на растяжение	187.050	200-330	G/1025/4235	197-328	.009-.014	.006-.014	.006-.014
	K3.1.C.UT	Чугун с шаровидным графитом Ферритный	152.250	125-230	G/1025/4235	164-328	.009-.014	.006-.014	.006-.014
	K3.3.C.UT	Перлитный	253.750	200-300	G/1025/4235	164-328	.009-.014	.006-.014	.006-.014

Режимы резания для CoroDrill® 818

Дюймовые значения

ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания k_s1 Фунт/дюйм ²	Твердость по Бринеллю НВ	Сплав	Скорость резания v_c , фут/мин	Глубина резания (a_p), дюйм		
							.039-.118	.118-.315	≥.315
							Подача f_n , дюйм/об		
N	N1.2.Z.UT	Алюминиевые сплавы Деформируемые, в т.ч. в холодном состоянии не подвергнутые старению	72.500	30-100	L/1025/4235	213-984	.008-.018	.007-.018	.007-.018
	N1.2.Z.AG	Деформируемые, в т.ч. подвергнутые старению	116.000	30-150	L/1025/4235	213-984	.008-.018	.007-.018	.007-.018
	N1.3.C.UT	Литье, не подвергнутое старению	108.750	40-100	L/1025/4235	213-984	.008-.018	.007-.018	.007-.018
	N1.3.C.AG	Литье, в т.ч. подвергнутое старению	130.500	70-140	L/1025/4235	213-984	.008-.018	.007-.018	.007-.018
	N3.3.U.UT	Медь и медные сплавы Легкообрабатываемые сплавы (Pb > 1%)	101.500	70-160	A/1025/4235	213-984	.008-.018	.007-.018	.007-.018
	N3.2.C.UT	Латунь, свинцовистая бронза (Pb < 1%)	101.500	50-200	A/1025/4235	213-984	.008-.018	.007-.018	.007-.018
S	S1.0.U.AN	На основе железа Отоженные или после отпуска в расплаве солей	435.000	180-230	L/1125/1025	66-213	.008-.012	.006-.012	.006-.012
	S2.0.Z.AN	На основе никеля Отоженные или после отпуска в расплаве солей	481.400	140-300	L/1125/1025	66-213	.008-.012	.006-.012	.006-.012
	S3.0.Z.AN	На основе кобальта Отоженные или после отпуска в расплаве солей	478.500	180-230	A/1125/1025	66-213	.008-.012	.006-.012	.006-.012
	S4.2.Z.AN	Титан Альфа-, близкие к Альфа- и Альфа + Бета сплавы, отоженные	242.875	Rm³⁾ 600-1100	L/1125/1025	66-213	.008-.012	.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_{c1} Н/мм ²	Твердость по Бринеллю НВ	Сплав	Скорость резания v_c , м/мин	Глубина резания (a_p), мм		
							1-3	3-8	≥8
							Подача, f_n , мм/об		
P	P1.1.Z.AN (01.1)	Нелегированная сталь Незакаленная 0,10-0,25% С	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% С	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% С	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)	Сталь (Отливки) Нелегированная	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)	Низколегированная (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} Фунт/дюйм ²	Твердость по Бринеллю НВ	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)	Сталь (Отливки) Нелегированная	204,000	90-225	235/4235	195-395	.008-.016	.008-.016	.007-.016
P2.6.C.UT (06.2)	Низколегированная (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_{c1}	Твердость по Бринеллю	Сплав	Скорость резания	Диапазон диаметров, 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)	Сталь (Отливки) Нелегированная	1400	90-225	-22/235	50-100	0.15-0.30	
P2.6.C.UT (06.2)	Низколегированная (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_{c1} Фунт/дюйм ²	Твердость по Бринеллю НВ	Сплав	Скорость резания v_c , фут/мин	Диапазон диаметров, дюйм
							≥120
							Подача f_r , 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) (03.13)	Высоколегированная сталь Отожженная	282,000	150-250	-22/235	230-330	.007-.012
	P3.0.Z.HT (03.21) (03.22)	Отожженная быстрорежущая сталь Инструментальная сталь Сталь высокой твердости	311,000 420,000 448,500	150-250 250-350 250-450	-22/235 -22/235 -22/235	230-330 195-330 195-330	.007-.012 .006-.012 .006-.012
	P1.5.C.UT (06.1)	Сталь (Отливки) Нелегированная	204,000	90-225	-22/235	165-330	.006-.012
	P2.6.C.UT (06.2)	Низколегированная (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/H13A	260-330	.007-.012
	K1.1.C.NS (07.2)	Перлитный	131,000	150-270	-23/H13A	260-330	.007-.012
	K2.1.C.UT (08.1)	Серый чугун Низкой прочности на растяжение	130,000	150-220	-23/H13A	195-330	.006-.012
	K2.2.C.UT (08.2)	Высокой прочности на растяжение	159,500	200-330	-23/H13A	195-330	.006-.012
	K3.1.C.UT (09.1)	Чугун с шаровидным графитом Ферритный	130,000	125-230	-23/H13A	165-330	.006-.012
	K3.3.C.UT (09.2)	Перлитный	194,500	200-300	-23/H13A	165-330	.006-.012
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

Режимы резания для ружейных свёрл CoroDrill® 428.9

Метрическое исполнение

ISO	Код MC(CMC)	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания k_{c1}	Твердость по Бринеллю	Скорость резания	Диапазон диаметров, мм				
						0.98-3.00	3.00-6.30	6.00-12.50	12.50-40.50	
						Подача, f_n , мм/об				
			Н/мм ²	НВ	v_c , м/мин					
P	P1.1.Z.AN (01.1) P1.2.Z.AN (01.2) P1.3.Z.AN (01.3)	Нелегированная								
		Незакаленная 0,10-0,25% C	1500	90-200	60-120	0.003-0.010	0.005-0.030	0.015-0.055	0.020-0.110	
		Незакаленная 0,25-0,55% C	1600	125-225	50-120	0.003-0.010	0.005-0.030	0.015-0.055	0.020-0.110	
	P2.1.Z.AN (02.1) P2.5.Z.HT (02.2)	Низколегированная сталь								
		Незакаленная	1700	150-260	40-120	0.003-0.010	0.004-0.030	0.010-0.055	0.020-0.110	
	P3.0.Z.AN (03.11) P3.0.Z.HT (03.21)	Закаленная и отпущенная	1900	220-450	40-120	0.003-0.010	0.004-0.025	0.010-0.050	0.020-0.100	
		Высоколегированная сталь								
	P1.5.C.UT (06.1) P2.6.C.UT (06.2)	Отожженная	1950	150-250	40-100	0.003-0.010	0.004-0.025	0.010-0.050	0.020-0.100	
		Инструментальная сталь	2900	250-350	50-100	0.003-0.010	0.005-0.025	0.015-0.050	0.030-0.100	
	M	P5.0.Z.AN (5.11) M1.0.Z.AQ (05.21)	Сталь (Отливки)							
Нелегированная			1400	90-225	50-120	0.003-0.010	0.005-0.030	0.015-0.055	0.020-0.110	
K	K1.1.C.NS (07.1) K1.1.C.NS (07.2)	Низколегированная (легирующих элементов < 5%)	1600	150-250	40-100	0.003-0.010	0.004-0.025	0.010-0.050	0.020-0.100	
		Прутки/поковки								
	K2.1.C.UT (08.1) K2.2.C.UT (08.2)	Ферритная/Мартенситная, незакаленная	1800	150-270	40-90	0.003-0.008	0.004-0.025	0.010-0.040	0.020-0.100	
		Аустенитная	1950	150-275	40-90	0.003-0.008	0.004-0.025	0.010-0.040	0.020-0.100	
	K3.1.C.UT (09.1) K3.3.C.UT (09.2)	Ковкий чугун								
		Ферритный	790	110-145	70-90	0.005-0.010	0.008-0.030	0.020-0.070	0.050-0.190	
	N	N1.3.C.UT (30.21) N3.3.U.UT (33.1) N3.2.C.UT (33.2)	Перлитный	900	150-270	60-90	0.004-0.010	0.005-0.030	0.010-0.070	0.030-0.190
			Серый чугун							
	S	20.11 S2.0.Z.AN (20.21) 20.31	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
			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
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		
S	S4.2.Z.AN (23.21)	Перлитный	1350	200-300	60-90	0.004-0.010	0.005-0.030	0.010-0.070	0.030-0.190	
		Алюминиевые сплавы								
S	20.11 S2.0.Z.AN (20.21) 20.31 S4.2.Z.AN (23.21)	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	
		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	
		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 S2.0.Z.AN (20.21) 20.31 S4.2.Z.AN (23.21)	На основе железа								
		Отоженные 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	
		На основе никеля								
		Отоженные 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	
S	20.11 S4.2.Z.AN (23.21)	На основе кобальта								
		Отоженные 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	
S	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	

Рекомендуемые режимы резания зависят от отношения глубины обработки к диаметру обработки (DC) и конфигурации и стабильности станка

Режимы резания для ружейных свёрл CoroDrill® 428.9

Дюймовое исполнение

ISO	Код MC(CMC)	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания k_{c1} Фунт/ дюйм ²	Твердость по Бринеллю НВ	Скорость резания V_c , фут/мин	Диапазон диаметров, дюйм			
						.039-.118	.118-.248	.236-.492	.492-1.594
						Подача f_n , дюйм/об			
P	P1.1.Z.AN (01.1)	Незакаленная 0,10-0,25% C	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% C	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% C	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)	Сталь (Отливки) Нелегированная	204,000	90-225	165-395	.0001-.0004	.0002-.0012	.0006-.0022	.0008-.0043
	P2.6.C.UT (06.2)	Низколегированная (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

Рекомендуемые режимы резания зависят от отношения глубины обработки к диаметру обработки (DC) и конфигурации и стабильности станка

Режимы резания для ружейных свёрл CoroDrill® 428.2

Метрическое исполнение

ISO	Код MC(СМС)	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания k_{c1}	Твердость по Бринеллю	Скорость резания	Диапазон диаметров, мм			
						0.98-3.00	3.00-6.30	6.00-12.50	12.50-40.50
						Подача, f_n , мм/об			
P		Нелегированная							
	P1.1.Z.AN (01.1)	Незакаленная 0,10-0,25% C	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% C	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% C	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)	Сталь (Отливки) Нелегированная	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)	Низколегированная (легирующих элементов < 5%)	1600	150-250	40-100	0.003-0.010	0.004-0.025	0.010-0.050	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

Рекомендуемые режимы резания зависят от отношения глубины обработки к диаметру обработки (DC) и конфигурации и стабильности станка

Режимы резания для ружейных свёрл CoroDrill® 428.2

Дюймовое исполнение

ISO	Код MC(CMC)	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания k_{c1} Фунт/ дюйм ²	Твердость по Бринеллю НВ	Скорость резания V_c , фут/мин	Диапазон диаметров, дюйм			
						.039-.118	.118-.248	.236-.492	.492-1.594
						Подача f_n , дюйм/об			
P	P1.1.Z.AN (01.1)	Нелегированная Незакаленная 0,10-0,25% C	216,500	90-200	195-395	.0001-.0004	.0002-.0012	.0006-.0022	.0008-.0043
	P1.2.Z.AN (01.2)	Нелегированная 0,25-0,55% C	233,000	125-225	165-395	.0001-.0004	.0002-.0012	.0006-.0022	.0008-.0043
	P1.3.Z.AN (01.3)	Нелегированная 0,55-0,80% C	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) P2.6.C.UT (06.2)	Сталь (Отливки) Нелегированная Низколегированная (легирующих элементов < 5%)	204,000 230,500	90-225 150-250	165-395 130-330	.0001-.0004 .0001-.0004	.0002-.0012 .0002-.0010	.0006-.0022 .0004-.0020	.0008-.0043 .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

Рекомендуемые режимы резания зависят от отношения глубины обработки к диаметру обработки (DC) и конфигурации и стабильности станка

Режимы резания для твердосплавных ружейных свёрл CoroDrill® 428.5

Метрическое исполнение

ISO	Код MC(СМС)	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания k_{c1}	Твердость по Бринеллю	Скорость резания	Диапазон диаметров, мм			
						0.80-3.00	3.00-6.00	6.00-12.00	
						Подача, f_n , мм/об			
P	P1.1.Z.AN (01.1) P1.2.Z.AN (01.2) P1.3.Z.AN (01.3)	Нелегированная сталь							
		Незакаленная 0,10-0,25% C	1500	90-200	40-60	0.004-0.008	0.008-0.022	0.015-0.036	
		Незакаленная 0,25-0,55% C	1600	125-225	35-60	0.004-0.008	0.008-0.022	0.015-0.036	
	P2.1.Z.AN (02.1) P2.5.Z.HT (02.2)	Низколегированная сталь							
		Незакаленная	1700	150-260	25-60	0.004-0.008	0.007-0.022	0.010-0.036	
	P3.0.Z.AN (03.11) P3.0.Z.HT (03.21)	Закаленная и отпущенная	1900	220-450	25-60	0.004-0.008	0.007-0.017	0.010-0.031	
		Высоколегированная сталь							
	P1.5.C.UT (06.1) P2.6.C.UT (06.2)	Отожженная	1950	150-250	25-50	0.004-0.008	0.007-0.017	0.010-0.031	
		Инструментальная сталь	2900	250-350	35-50	0.004-0.008	0.008-0.017	0.015-0.031	
	K	K1.1.C.NS (07.1) K1.1.C.NS (07.2)	Сталь (отливки)						
Нелегированная			1400	90-225	35-60	0.004-0.008	0.008-0.022	0.015-0.036	
K2.1.C.UT (08.1) K2.2.C.UT (08.2)		Низколегированная (легирующих элементов < 5%)	1600	150-250	25-50	0.004-0.008	0.007-0.017	0.010-0.031	
		Ковкий чугун							
K3.1.C.UT (09.1) K3.3.C.UT (09.2)		Ферритный	790	110-145	70-90	0.012-0.015	0.015-0.030	0.030-0.120	
		Перлитный	900	150-270	60-90	0.011-0.015	0.012-0.030	0.020-0.120	
N		N1.3.C.UT (30.21)	Серый чугун						
			Низкой прочности на растяжение	890	150-220	70-100	0.010-0.015	0.015-0.030	0.020-0.120
	N3.3.U.UT (33.1) N3.2.C.UT (33.2)	Высокой прочности на растяжение	1100	200-330	60-90	0.009-0.015	0.006-0.030	0.010-0.120	
		Чугун с шаровидным графитом							
N3.3.U.UT (33.1) N3.2.C.UT (33.2)	Ферритный	900	125-230	70-90	0.010-0.015	0.015-0.030	0.030-0.120		
	Перлитный	1350	200-300	60-90	0.009-0.015	0.012-0.030	0.015-0.120		
N1.3.C.UT (30.21) N3.3.U.UT (33.1) N3.2.C.UT (33.2)	Алюминиевые сплавы								
	Литье, не подвергнутое старению	600	40-100	100-300	0.012-0.060	0.060-0.012	0.012-0.110		
N3.3.U.UT (33.1) N3.2.C.UT (33.2)	Медь и медные сплавы								
	Легкообрабатываемые сплавы (Pb > 1%)	550	70-160	80-150	0.012-0.060	0.060-0.012	0.012-0.110		
N3.3.U.UT (33.1) N3.2.C.UT (33.2)	Латунь, свинцовистая бронза (Pb ≤ 1%)	550	50-200	80-150	0.008-0.060	0.060-0.012	0.012-0.110		

Рекомендуемые режимы резания зависят от отношения глубины обработки к диаметру обработки (DC) и конфигурации и стабильности станка

Режимы резания для твердосплавных ружейных свёрл CoroDrill® 428.5

Дюймовое исполнение

ISO	Код MC(CMC)	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания k_{c1} Фунт/ дюйм ²	Твердость по Бринеллю НВ	Скорость резания V_c , фут/мин	Диапазон диаметров, дюйм		
						.039-.118	.118-.248	.236-.472
						Подача f_n , дюйм/об		
P	Нелегированная сталь							
	P1.1.Z.AN (01.1)	Незакаленная 0,10-0,25% C	216,500	90-200	130-195	.0001-.0004	.0002-.0012	.0006-.0022
	P1.2.Z.AN (01.2)	Незакаленная 0,25-0,55% C	233,000	125-225	115-195	.0001-.0004	.0002-.0012	.0006-.0022
	P1.3.Z.AN (01.3)	Незакаленная 0,55-0,80% C	247,000	150-250	80-165	.0001-.0004	.0002-.0010	.0004-.0020
	Низколегированная сталь							
	P2.1.Z.AN (02.1)	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
	Высоколегированная сталь							
P3.0.Z.AN (03.11)	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	
Сталь (отливки)								
P1.5.C.UT (06.1)	Нелегированная	204,000	90-225	115-195	.0001-.0004	.0002-.0012	.0006-.0022	
P2.6.C.UT (06.2)	Низколегированная (легирующих элементов < 5%)	230,500	150-250	80-165	.0001-.0004	.0002-.0010	.0004-.0020	
K	Ковкий чугун							
	K1.1.C.NS (07.1)	Ферритный	115,000	110-145	230-295	.0002-.0004	.0003-.0012	.0008-.0028
	K1.1.C.NS (07.2)	Перлитный	131,000	150-270	195-295	.0002-.0004	.0002-.0012	.0004-.0028
	Серый чугун							
	K2.1.C.UT (08.1)	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
Чугун с шаровидным графитом								
K3.1.C.UT (09.1)	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	Алюминиевые сплавы							
	N1.3.C.UT (30.21)	Литье, не подвергнутое старению	87,000	40-100	330-985	.0002-.0006	.0002-.0016	.0008-.0028
	Медь и медные сплавы							
N3.3.U.UT (33.1)	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	

Рекомендуемые режимы резания зависят от отношения глубины обработки к диаметру обработки (DC) и конфигурации и стабильности станка

Режимы резания для высокопроизводительных ружейных свёрл CoroDrill® 428.7

Метрическое исполнение

ISO	Код MC(CMC)	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания k_{c1}	Твердость по Бринеллю	Скорость резания v_c , м/мин	Диапазон диаметров, мм	
						3.00-6.30	6.00-12.00
			Н/мм ²	НВ		Подача, f_n , мм/об	
P	Нелегированная сталь						
	P1.1.Z.AN (01.1)	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
	Низколегированная сталь						
	P2.1.Z.AN (02.1)	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
	Высоколегированная сталь						
	P3.0.Z.AN (03.11)	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
Сталь (отливки)							
P1.5.C.UT (06.1)	Нелегированная	1400	90-225	35-60	0.025-0.150	0.075-0.275	
P2.6.C.UT (06.2)	Низколегированная (легирующих элементов < 5%)	1600	150-250	25-50	0.020-0.125	0.050-0.250	
K	Ковкий чугун						
	K1.1.C.NS (07.1)	Ферритный	790	110-145	70-90	0.040-0.150	0.100-0.350
	K1.1.C.NS (07.2)	Перлитный	900	150-270	60-90	0.025-0.150	0.050-0.350
	Серый чугун						
	K2.1.C.UT (08.1)	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
Чугун с шаровидным графитом							
K3.1.C.UT (09.1)	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	Алюминиевые сплавы						
	N1.3.C.UT (30.21)	Литье, не подвергнутое старению	600	40-100	100-300	0.025-0.200	0.100-0.350
	Медь и медные сплавы						
N3.3.U.UT (33.1)	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	

Рекомендуемые режимы резания зависят от отношения глубины обработки к диаметру обработки (DC) и конфигурации и стабильности станка

Режимы резания для высокопроизводительных ружейных свёрл

CoroDrill® 428.7

Дюймовое исполнение

ISO	Код MC(CMC)	Обрабатываемый материал	Удельная сила резания K_{c1} Фунт/дюйм ²	Твердость по Бринеллю HB	Скорость резания V_{c1} фут/мин	Диапазон диаметров, дюйм	
						.118-.248	.236-.472
						Подача f_n , дюйм/об	
P	Нелегированная сталь						
	P1.1.Z.AN (01.1)	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
	Низколегированная сталь						
	P2.1.Z.AN (02.1)	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
	Высоколегированная сталь						
	P3.0.Z.AN (03.11)	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
Сталь (отливки)							
P1.5.C.UT (06.1)	Нелегированная	204,000	90-225	115-195	.0010-.0059	.0030-.0108	
P2.6.C.UT (06.2)	Низколегированная (легирующих элементов < 5%)	230,500	150-250	80-165	.0010-.0049	.0020-.0098	
K	Ковкий чугун						
	K1.1.C.NS (07.1)	Ферритный	115,000	110-145	230-295	.0016-.0059	.0039-.0138
	K1.1.C.NS (07.2)	Перлитный	131,000	150-270	195-295	.0010-.0059	.0039-.0138
	Серый чугун						
	K2.1.C.UT (08.1)	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
Чугун с шаровидным графитом							
K3.1.C.UT (09.1)	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	Алюминиевые сплавы						
	N1.3.C.UT (30.21)	Литье, не подвергнутое старению	87,000	40-100	330-985	.0010-.0079	.0039-.0138
	Медь и медные сплавы						
N3.3.U.UT (33.1)	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	

Рекомендуемые режимы резания зависят от отношения глубины обработки к диаметру обработки (DC) и конфигурации и стабильности станка

Ключи (мм/Torx Plus)



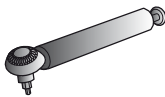
Код заказа	Ключ		
	(мм)	(дюйм)	(Torx Plus)
174.1-864	3	-	-
3021 010-030	3	-	-
3021 010-040	4	-	-
3021 010-050	5	-	-
3021 010-060	6	-	-
5680 010-05	3	-	-
5680 015-01	10	-	-
5680 015-02	14	-	-
5680 015-05	8	-	-
5680 043-12	-	-	10IP
5680 043-14	-	-	20IP
5680 043-15	-	-	25IP
5680 043-16	-	-	27IP
5680 049-01	3.5	-	15IP
5680 049-02	4	-	15IP



Код заказа	Отвёртка	
	(мм)	(Torx Plus)
5680 046-01	-	8IP
5680 046-05	-	10IP

5680 100

5680 099



Код заказа	Динамометрический ключ		
	(мм)	(Torx Plus)	Момент затяжки Нм (дюйм-фунт)
5680 099-01	5	-	3-15 (27 -133)



Бита для ключа		Динамометрический ключ	
Код заказа	(Torx Plus)	Код заказа	Момент затяжки Нм (дюйм-фунт)
5680 084-01	08IP	5680 105-01	1.2 (10)
5680 084-02	15IP	5680 105-02	3 (26)
5680 084-04	07IP	5680 105-05	5 (44)
5680 084-06	10IP	5680 105-02	2 (18)
5680 084-07	20IP	5680 105-05	5 (44)
5680 084-11	06IP	5680 105-01	0.6 (4)



CoroDrill® 808

Обработка глубоких отверстий

Техническое руководство

Содержание

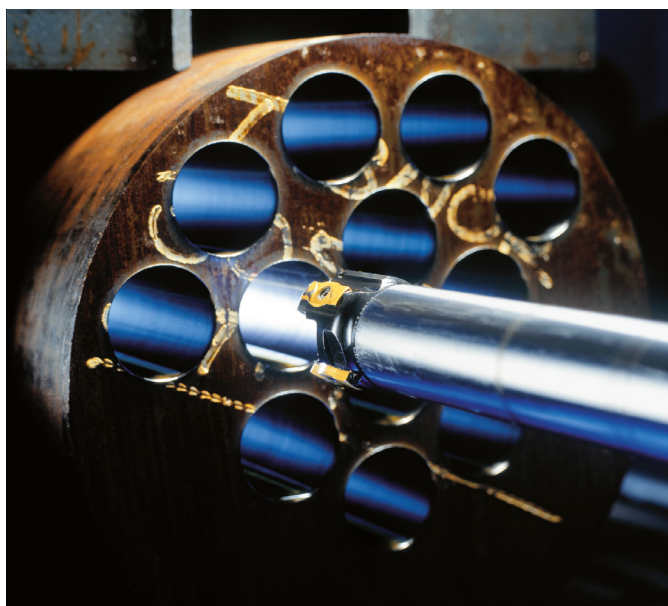
Системы и методы обработки глубоких отверстий	172
Одноштанговая система (STS)	176
Эжекторная система	180
Система сверления ружейными свёрлами	184
СОЖ	186
Рекомендации по обработке	190
Сбалансированные и несбалансированные инструменты	192
Центрирование	193
Кондукторная втулка	194
Применение ружейных свёрл на обрабатывающих центрах	196
Качество отверстий	197
Выбор режимов резания	198
Расчеты режимов резания	202
Силы резания	204
Особые области применения	206
Приспособления для переточки ружейных свёрл	209
Переточка однокромочных / двухкромочных ружейных свёрл	210
Решение проблем — общая обработка глубоких отверстий	214
Решение проблем — эжекторная система	216
Решение проблем — ружейные свёрла	217

Системы и методы обработки глубоких отверстий

Как правило, операции обработки глубоких отверстий предполагают высокие скорости съема материала, прямолинейность отверстий, высокую размерную точность и качество обработанной поверхности. Сложные условия, в которых осуществляется обработка глубоких отверстий, предъявляют повышенные требования к инструменту, станку и другому вспомогательному оборудованию.

Обработка глубоких отверстий встречается в таких отраслях, как сталепрокатная, аэрокосмическая и нефтегазовая промышленность, а также атомная энергетика. Здесь важную роль играет как качество отверстий, так и их размерная и геометрическая точность.

Заготовки обычно являются очень дорогостоящими, и отбраковка может привести к серьезным финансовым потерям. Поэтому на данных операциях надежность имеет первостепенное значение. Инструменты и оснастка, способные удовлетворить все эти требования, должны обладать характеристиками, которые в ряде областей применения требуются даже при обработке неглубоких отверстий.



Системы обработки глубоких отверстий Sandvik Coromant

Глубокими называются отверстия с большим отношением глубины к диаметру.

На операциях обработки глубоких отверстий, глубиной более $10xD$, необходимо обеспечить дробление стружки и её эвакуацию без пакетирования и повреждения обработанной поверхности.

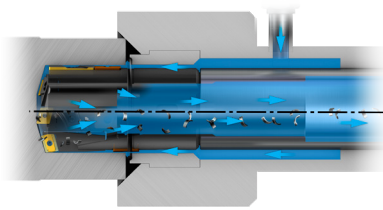
Для надежной обработки глубоких отверстий, длиной порядка $100xD$, разработаны три различные системы, обеспечивающие эффективную подачу СОЖ и эвакуацию стружки.

- Система STS (одноштанговая)
- Эжекторная система (двуштанговая)
- Система сверления ружейными свёрлами

Sandvik Coromant — мировой лидер в производстве инструментов и оснастки для этих систем обработки глубоких отверстий.

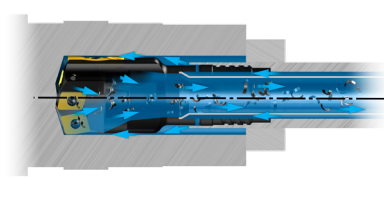
Доступны инструменты стандартного ассортимента, а также возможность изготовления специального инструмента и модифицированного инструмента по программе Tailor Made®. Поставки осуществляются по всему миру.

Когда выбирать систему STS, а когда — эжекторную систему



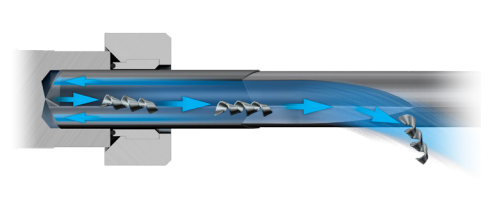
Система STS

- Для материалов с затрудненным стружкообразованием, таких как нержавеющие и низкоуглеродистые стали
- Для материалов с неоднородной структурой, при возникновении проблем со стружкодроблением
- Рекомендуется для крупносерийного производства
- Для обработки однотипных и очень длинных заготовок
- Требуется специализированное оборудование для обработки глубоких отверстий



Эжекторная система

- Не требует уплотнения между заготовкой и кондукторной втулкой
- Легко встраивается в существующее оборудование - универсальные токарные станки, токарные центры, обрабатывающие центры и горизонтально-расточные станки
- Рекомендуется для обработки в случаях, когда могут возникнуть проблемы с уплотнением
- Позволяет использовать предварительно изготовленное пилотное отверстие для направления инструмента вместо кондукторной втулки, например, при обработке на обрабатывающих центрах



Система сверления ружейными свёрлами

- Для отверстий небольшого диаметра
- Может применяться на обрабатывающих центрах при наличии предварительно изготовленного пилотного отверстия для направления сверла
- Внимание: требуется подача СОЖ под высоким давлением

Обзор инструмента

Предлагается широкий ассортимент инструментов различного типа и с разным диапазоном диаметров. Текущий ассортимент охватывает диапазон диаметров 0,80 - 301,75 мм. Инструменты большего диаметра доступны по специальному запросу.

CoroDrill® 808

Эжекторная система
Диапазон диаметров
18,40– 65,00 мм
100 x DC

Система STS
Диапазон диаметров
15,60 – 65,00 мм
150 x DC



IT9
Ra 2 мкм

CoroDrill® 800

Эжекторная система
800,24
Диапазон диаметров
25,00– 65,00 мм
(0,984 – 2,559")
100 x DC

Система STS
800,20
Диапазон диаметров
25,00– 65,00 мм
(0,984 – 2,559")
150 x DC



IT10
Ra 2 мкм

Сверлильная головка T-MAX®

Эжекторная система
424,10
Диапазон диаметров
63,50 – 130,00 мм
(2,500 – 5,118")
100 x DC

Система STS
424,10
Диапазон диаметров
63,50 – 130,00 мм
(2,500 – 5,118")
150 x DC



IT10
Ra 3 мкм

Расточные головки T-MAX®, специальные

Эжекторная система
424.31F
Диапазон диаметров
20,00 – 124,00 мм
(0,787 – 4,882")
100 x DC

424,31
Диапазон диаметров
65,00 – 183,90 мм
(2,559 – 7,240")
100 x DC

Система STS
424.31F
Диапазон диаметров
20,00 – 124,00 мм
(0,787 – 4,882")
150 x DC

424,31
Диапазон диаметров
65,00 – 278,99 мм
(2,559 – 10,984")
150 x DC

Расточная головка 424.31 с
пластиной TXN



IT9 – 10
Ra 1 мкм

CoroDrill® 801

Система STS
Диапазон диаметров
65,00 – 165,1 мм
(2,560 – 6,500")
150 x DC



IT10
Ra 3 мкм

CoroDrill® 818

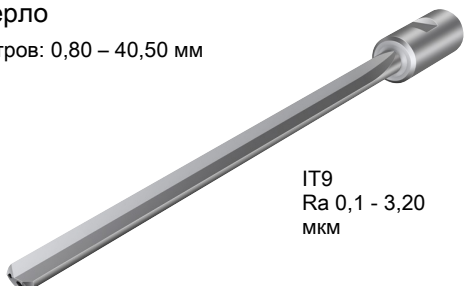
Система STS
Диапазон диаметров
40,00 – 285,75 мм
(1,575 – 11,250")
150 x DC



IT10
Ra 3 мкм

Ружейное сверло

Диапазон диаметров: 0,80 – 40,50 мм
(0,031 – 1,594")
100 x DC



IT9
Ra 0,1 - 3,20
мкм

Методы обработки глубоких отверстий

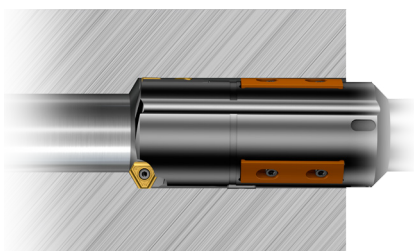
Сверление в сплошном материале



Сверление в сплошном материале является самым распространенным методом обработки глубоких отверстий. Оно заключается в получении отверстий в цельном материале.

Зачастую точность диаметра, прямолинейность и качество поверхности отверстия достигают такого высокого уровня, что последующая обработка не требуется.

Растачивание

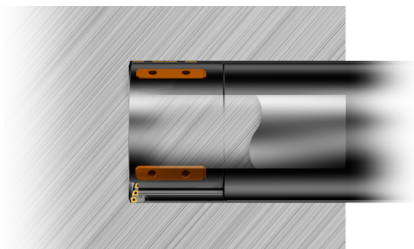


Растачивание предварительно просверленного отверстия обычно выполняется для улучшения прямолинейности, качества обработанной поверхности и размерной точности в поковках, отливках, прессованных и экструдированных заготовках.

Иногда между операциями сверления в сплошном материале и растачивания производится термообработка: закалка, отпуск, отжиг для снятия напряжений и пр.

Если мощность станка недостаточна для сверления сплошного материала за одну операцию, то отверстие можно предварительно просверлить цельным сверлом меньшего диаметра и затем расточить до нужного диаметра.

Трепанирование



Трепанирование выполняется без предварительного сверления, но не весь удаляемый материал обращается в стружку – инструмент оставляет цельный стержень по центру отверстия. Этот метод обычно используется в случаях, когда мощность станка ограничена, поскольку потребляемая мощность ниже, чем при сверлении в сплошном материале.

При обработке крупных и дорогостоящих заготовок могут возникнуть трудности с поиском подходящего образца материала.

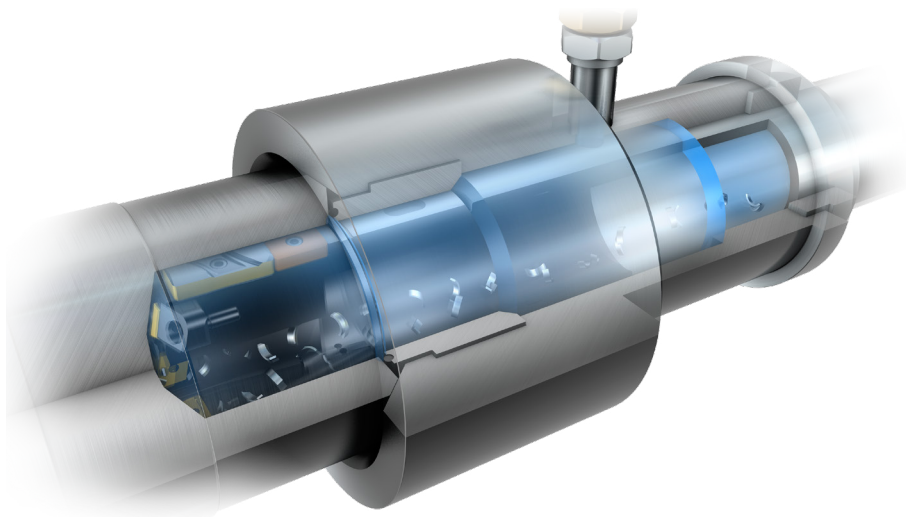
Данный метод позволяет использовать полученный стержень в качестве образца для испытания прочности на растяжение и анализа материала.

Если материал очень дорогой, то стержень следует переработать для получения новых заготовок или для других целей.

Примечание:

При сверлении глухих отверстий требуется специальный инструмент для срезания стержня. В глубоких отверстиях центральный стержень будет изгибаться под собственным весом — его необходимо поддерживать во избежание поломки режущих пластин.

Одноштанговая система (STS)



Первый выбор для высокопроизводительной обработки

Одноштанговая система основана на наружном подводе СОЖ и внутренней эвакуации стружки через отверстие в штанге.

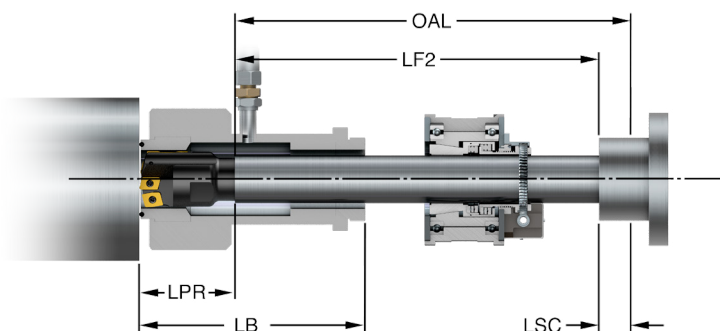
Как правило, режущая головка соединяется со штангой резьбой.

СОЖ подается через пространство между наружной поверхностью штанги и обрабатываемым отверстием. Затем она отводится вместе со стружкой через отверстие в штанге.

Скорость движения СОЖ настолько велика, что стружка беспрепятственно удаляется из зоны обработки.

Поскольку стружка эвакуируется через отверстие в штанге, то нет необходимости в стружечных канавках на инструменте, и его поперечное сечение можно сделать полностью круглым, что обеспечивает большую жёсткость, по сравнению с ружейными свёрлами. Производительность при сверлении системой STS до 6 раз выше, чем при обработке ружейными свёрлами.

Расчет длины нестандартных штанг – система STS



LF2 = Глубина сверления

LPR = Расстояние от торца штанги до вершины центральной пластины головки

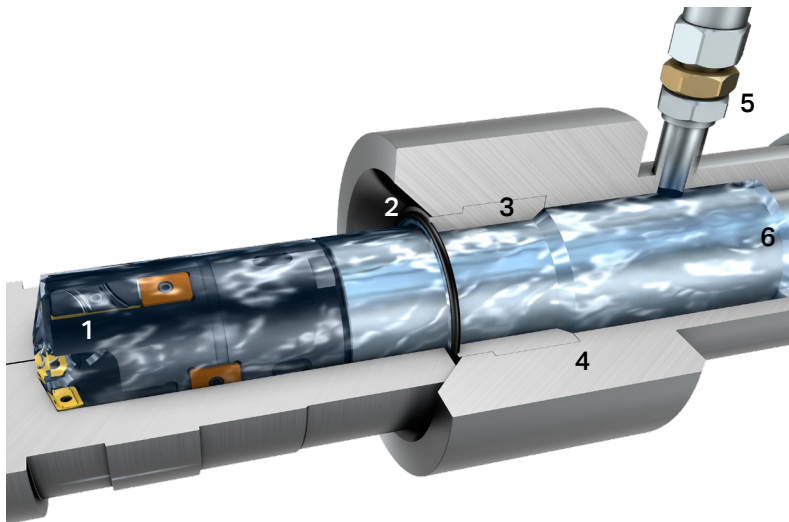
LB = Общая длина головки для подачи СОЖ под давлением

OAL = Общая длина штанги

LSC = Длина закрепления штанги

$OAL = LB + LF2 + LSC - LPR$ = Общая длина штанги (включая резьбу).

ВНИМАНИЕ: Если используются неподвижные люнеты, то прибавьте их общую длину к LF2.



1. Режущая головка
2. Уплотнение
3. Кондукторная втулка
4. Головка для подачи СОЖ под давлением
5. Впускной канал СОЖ
6. Штанга

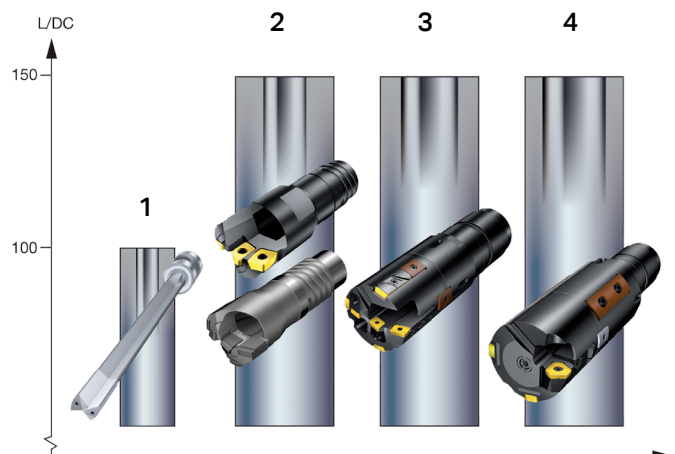
- Для материалов с затрудненным стружкообразованием, таких как нержавеющие и низкоуглеродистые стали
- Для материалов с неоднородной структурой, при возникновении проблем со стружкодроблением
- Рекомендуется для крупносерийного производства
- Для обработки однотипных и очень длинных заготовок
- Требуется специализированное оборудование для обработки глубоких отверстий
- Штанги следует хранить в горизонтальном положении для защиты резьбы от повреждений

Принцип работы

Система STS основана на наружном подводе СОЖ и внутренней эвакуации стружки через отверстие в штанге. Режущая головка крепится к цилиндрической штанге, диаметр которой оставляет пространство между обрабатываемым отверстием и наружной поверхностью штанги.

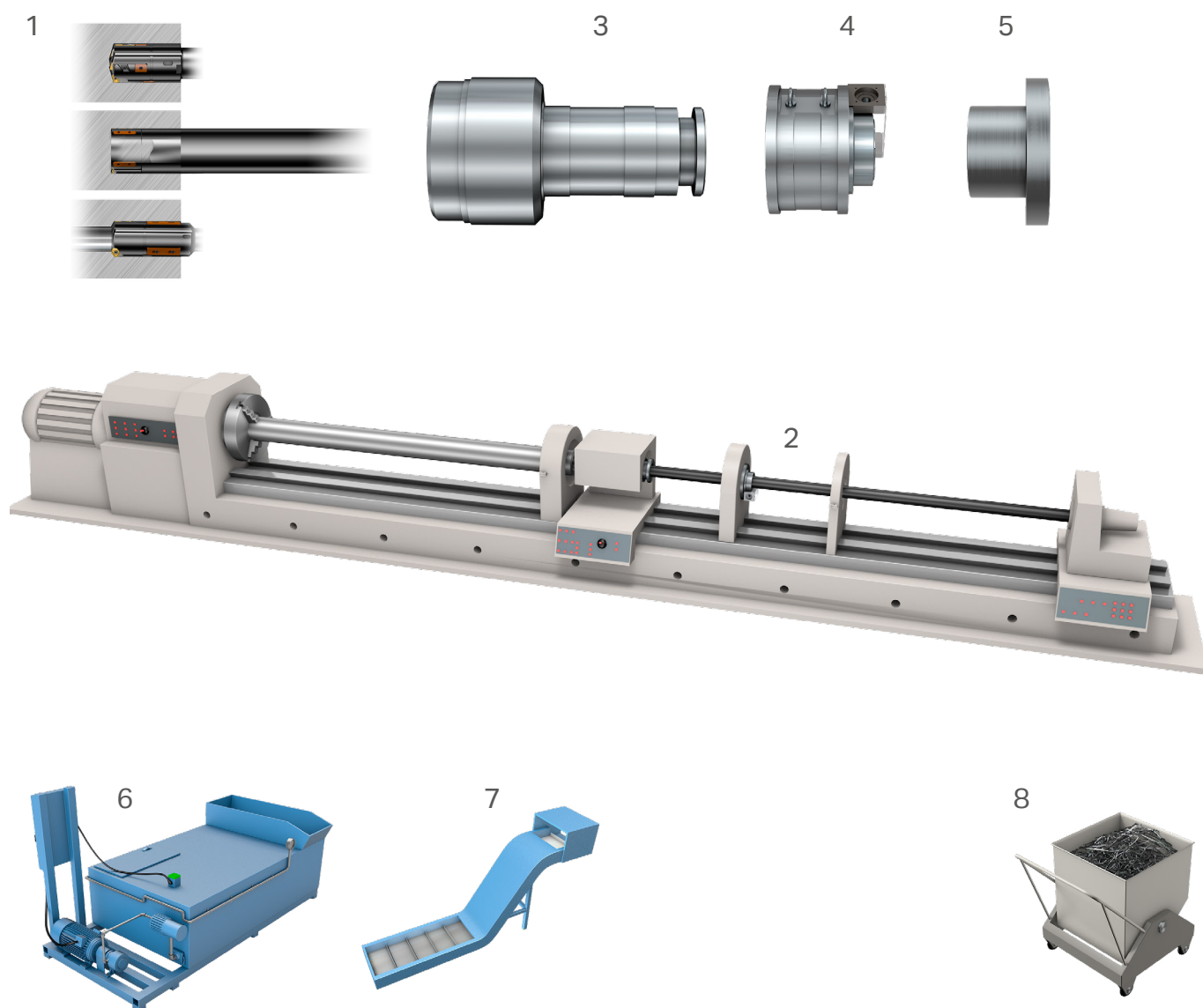
СОЖ подается через это свободное пространство под давлением, в результате чего стружка вымывается через отверстие в штанге. Высокая скорость подачи СОЖ обеспечивает очень быструю эвакуацию стружки.

Благодаря отводу стружки через отверстие в штанге отпадает необходимость в стружечных канавках. Поперечное сечение может быть полностью круглым, обеспечивая более высокую жёсткость по сравнению с ружейными свёрлами.



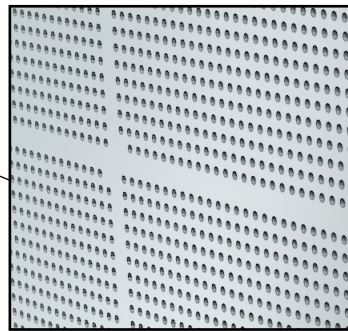
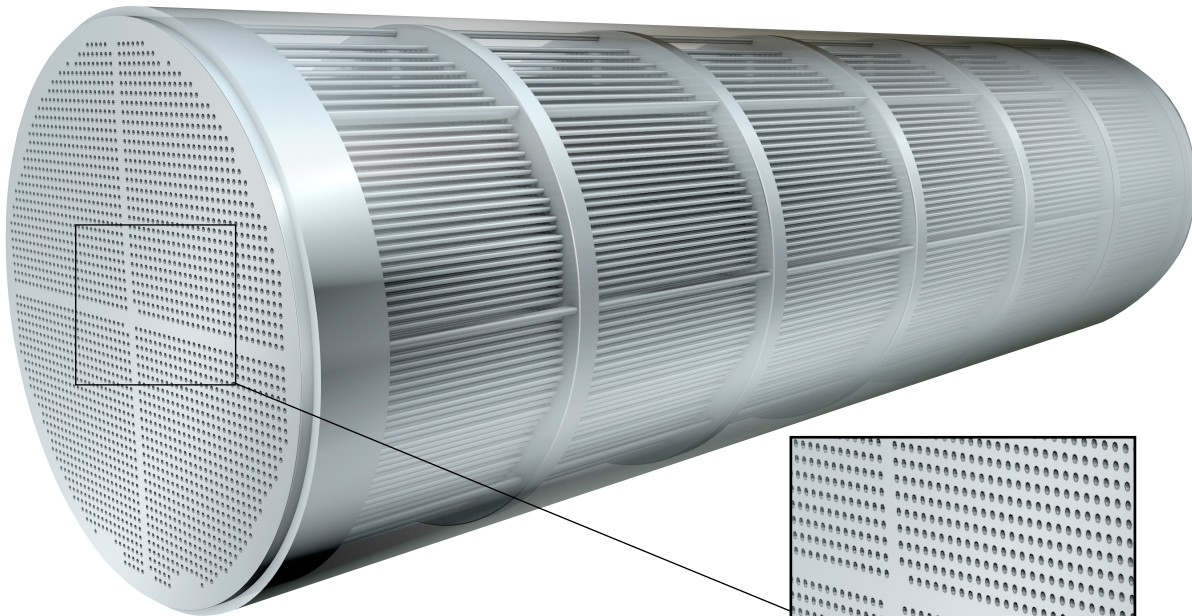
1. CoroDrill® 428
2. CoroDrill® 800 и CoroDrill® 808
3. CoroDrill® 801
4. CoroDrill® 818

Оборудование и оснастка для обработки глубоких отверстий – система STS



1. Инструменты для сверления в сплошном материале, трепанирования и растачивания
2. Штанга
3. Головка для подачи СОЖ под давлением
4. Демпфер
5. Патрон для системы STS
6. Узел СОЖ (хранение и охлаждение)
7. Конвейер для стружки
8. Ёмкость для стружки

Пример деталей, обработка отверстий в которых выполняется системой STS

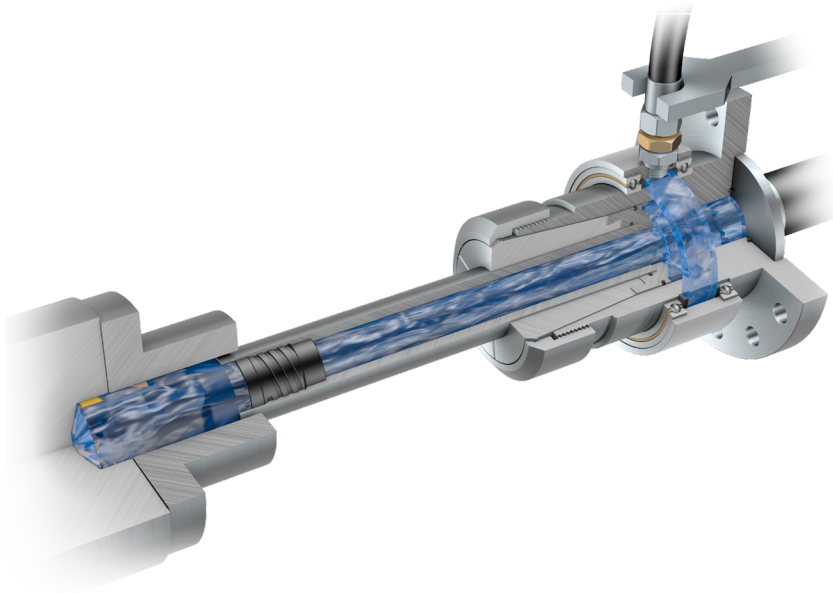


Плита теплообменника для парогенератора



Вал пропеллера

Эжекторная система



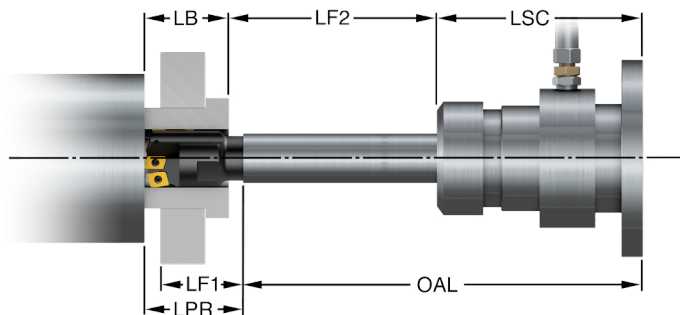
Эжекторная система является простым и недорогим решением для обработки глубоких отверстий на станках с горизонтальной осью шпинделя (токарные станки, обрабатывающие центры). Она включает режущую головку, наружную и внутреннюю штангу, патрон, цангу и уплотнительную втулку.

Головка закрепляется на наружной штанге с

помощью четырехзаходной прямоугольной резьбы. Наружная и внутренняя штанги закрепляются в патроне с помощью цанги и уплотнительной втулки. Цанга и уплотнительная втулка должны меняться в зависимости от диаметра используемой штанги.

- Не требует уплотнения между заготовкой и кондукторной втулкой
- Легко встраивается в существующее оборудование – универсальные токарные станки, токарные центры, обрабатывающие центры и горизонтально-расточные станки. Рекомендуется при обработке деталей, для которых трудно обеспечить герметичность
- Позволяет использовать предварительно изготовленное пилотное отверстие для направления вместо кондукторной втулки, что часто встречается на обрабатывающих центрах
- Штанги следует хранить в горизонтальном положении для защиты резьбы от повреждений

Расчет длины нестандартных штанг – эжекторная система



LPR = Расстояние от торца штанги до вершины центральной пластины головки

LF1 = Расстояние от торца штанги до вершины периферийной пластины головки

LF2 = Глубина сверления

LB = Минимальная длина кондукторной втулки

LSC = Длина закрепления штанги

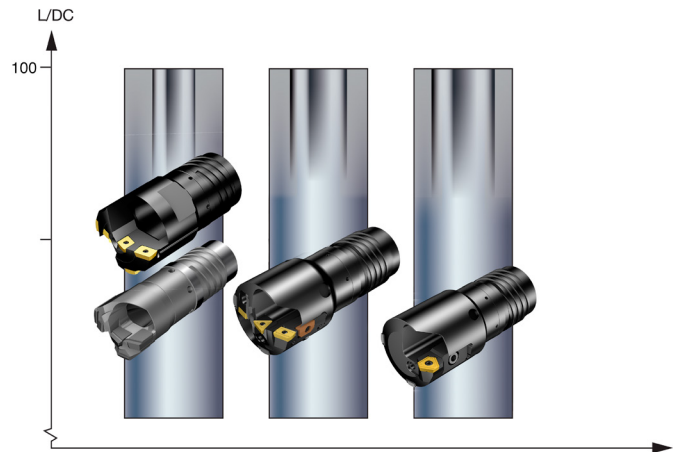
OAL= Длина штанги = $LF2 + LB + LSC - LPR$
(для эжекторных головок с напаянными пластинами)

Принцип работы

Эжекторная система включает режущую головку, наружную и внутреннюю штангу, патрон, цангу и уплотнительную втулку.

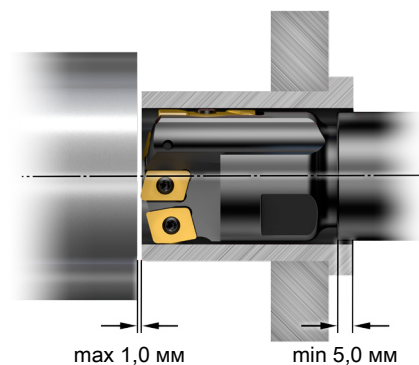
- Головка закрепляется на наружной штанге с помощью четырехзаходной прямоугольной резьбы
- Наружная и внутренняя штанги закрепляются в патроне с помощью цанги и уплотнительной втулки
- Цанга и уплотнительная втулка должны меняться в зависимости от диаметра используемой штанги

СОЖ подается между штангами к режущим кромкам сверлильной головки и отводит стружку через отверстие внутренней штанги.



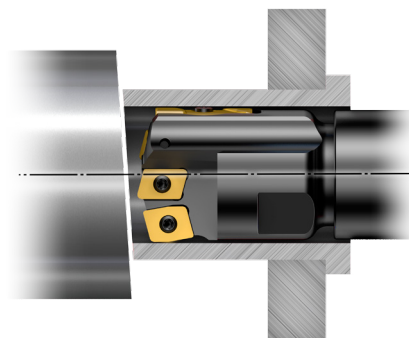
1. Головки CoroDrill® 800 и CoroDrill® 808 эжекторной системы
2. T-Max® 424.10
3. T-Max® 424.31

Позиционирование кондукторных втулок для эжекторного сверления



При использовании эжекторной системы уплотнение между заготовкой и кондукторной втулкой не требуется. Кондукторная втулка должна располагаться как можно ближе к торцу заготовки и, поскольку опорно-направляющие пластины головки относительно короткие, для обеспечения лучшего врезания расстояние не должно превышать 1,0 мм.

Для эффективной подачи СОЖ длина кондукторной втулки должна быть такой, чтобы штанга, по крайней мере, на 5 мм оказалась внутри втулки.

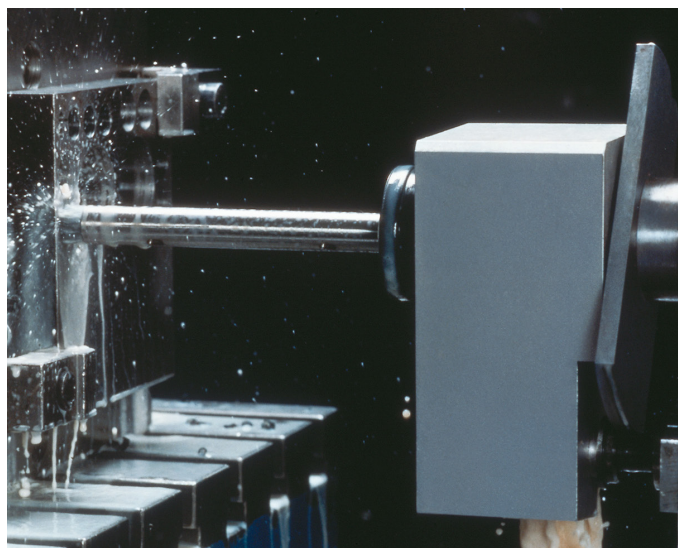
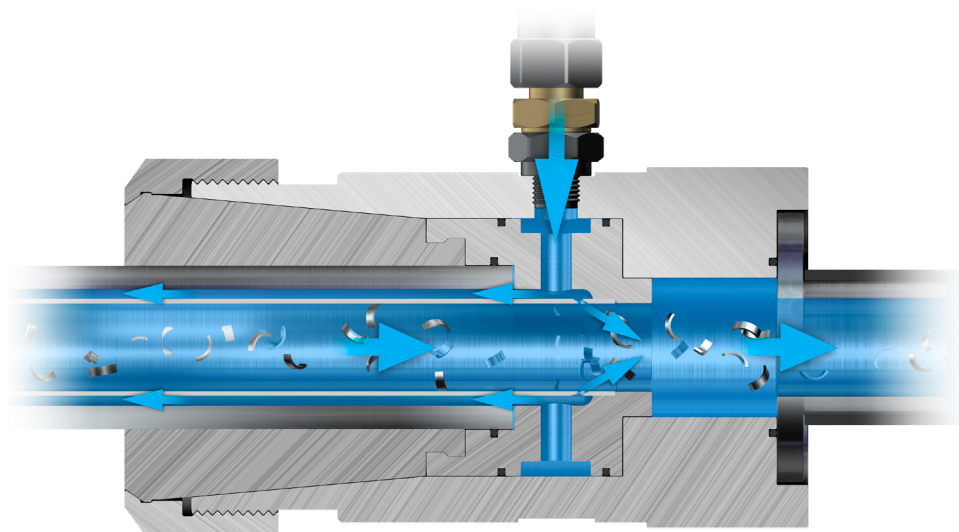


При обработке вращающимся инструментом необходимо, чтобы опорно-направляющие пластины головки плотно прилегали к поверхности кондукторной втулки. В противном случае периферийная пластина будет врезаться во втулку и увеличит её диаметр, и инструмент не будет иметь достаточной опоры при начальном врезании.

Не рекомендуется засверливать в наклонную или неровную поверхность. Если такая операция необходима, то кондукторная втулка должна иметь уклон, соответствующий углу наклона торца заготовки.

Для засверливания в наклонную плоскость и для обработки пересекающихся отверстий рекомендуется дополнительная опорно-направляющая пластина.

Патрон для невращающегося сверла



Пилотные отверстия для эжекторного сверления

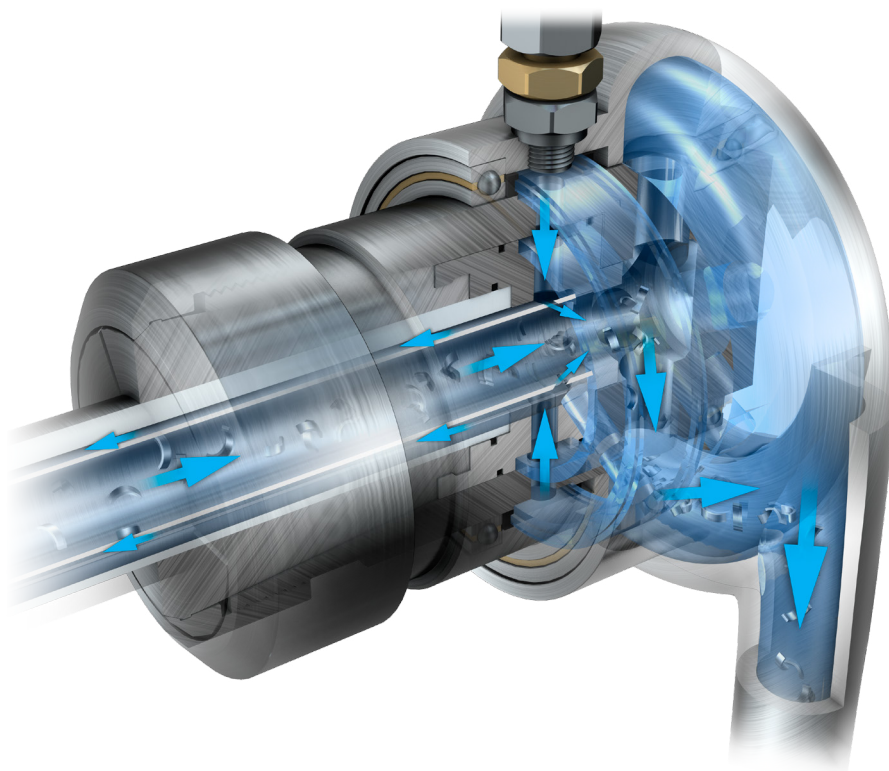
Получение пилотного отверстия:

Если для направления не используется кондукторная втулка, то необходимо изготовить глубокое пилотное отверстие. Диаметр пилотного отверстия должен быть примерно на 50 мкм больше диаметра основного отверстия.

Обработка глубокого пилотного отверстия



Патрон для вращающегося сверла



Предосторожности при работе вращающимся сверлом

При использовании патрона для вращающегося сверла необходимо применять стопор, предотвращающий вращение корпуса патрона.

В случае повреждения уплотнений или подшипников корпус патрона сможет вращаться, а вместе с ним и трубка для подвода СОЖ, что может стать причиной серьезной аварии.

Если вращающийся патрон какое-то время не использовался, то перед запуском шпинделя станка убедитесь, что патрон свободно вращается.

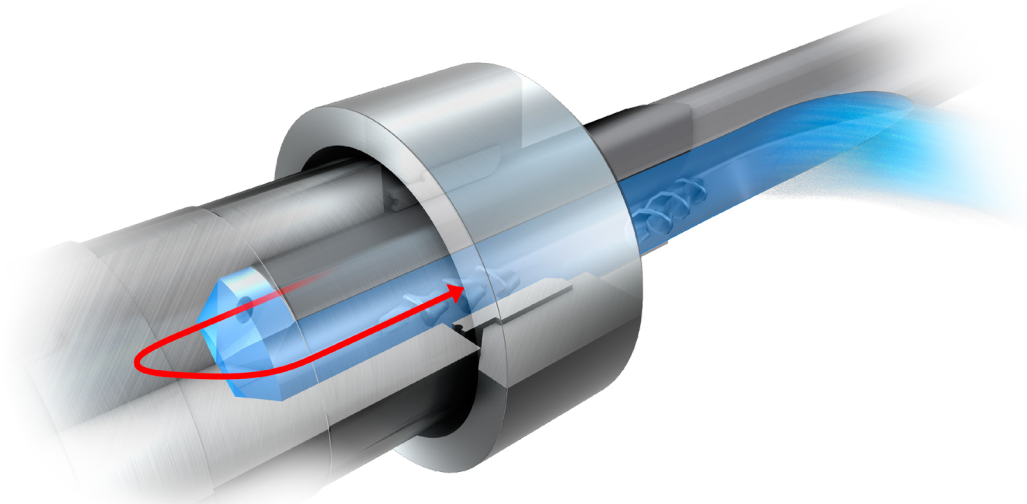
 **WARNING**

Перед использованием заблокируйте вращение патрона с помощью стопора



Передача крутящего момента на инструмент осуществляется через шпонки от вращающегося фланца.

Система сверления ружейными сверлами



В системе сверления ружейными сверлами используется старейший метод подачи смазочно-охлаждающей жидкости (СОЖ).

СОЖ подается через канал внутри сверла на режущую кромку, после чего отводится вместе со стружкой по V-образной стружечной канавке вдоль наружной поверхности сверла. Благодаря V-образной канавке поперечное сечение сверла представляет собой 3/4 круга.

- Для обработки отверстий небольших диаметров
- Может применяться на обрабатывающих центрах при условии предварительного изготовления пилотного отверстия для направления сверла
- Требуется подача СОЖ под высоким давлением

Система сверления ружейными сверлами

- СОЖ подается через канал в сверле и отводится вместе со стружкой через V-образную стружечную канавку вдоль сверла
- Необходимо обеспечить уплотнение между деталью и кондукторной втулкой, а также герметичность заднего контейнера для сбора стружки
- По сравнению с системой STS давление СОЖ должно быть примерно на 50% выше
- Рекомендуется для сверления материалов повышенной твердости и в случаях, когда затруднено дробление стружки
- Обеспечивает высокую точность и хорошее качество обработки

Станки

- Наилучшие результаты достигаются при использовании специальных станков для сверления ружейными сверлами
- Универсальные станки можно модифицировать для обработки ружейными сверлами
- Можно использовать обрабатывающие центры с возможностью глубокого сверления
- Механизм подачи должен быть механическим, а не гидравлическим
- Рекомендуется использовать электрическую блокировку для предотвращения запуска станка без подачи СОЖ, датчик давления СОЖ, предохранительный клапан подачи СОЖ и индикатор уровня СОЖ в резервуаре
- Рекомендуется регулируемое устройство контроля перегрузки в механизме подачи

Кондукторная втулка

- Отверстие в кондукторной втулке должно быть шлифовано до того же номинального диаметра, что и сверло с допуском по ISO G6
- Кондукторная втулка должна быть выполнена из твердого сплава и заменяться, когда диаметр её отверстия превысит номинальный на 0,02 мм

Фильтрация СОЖ

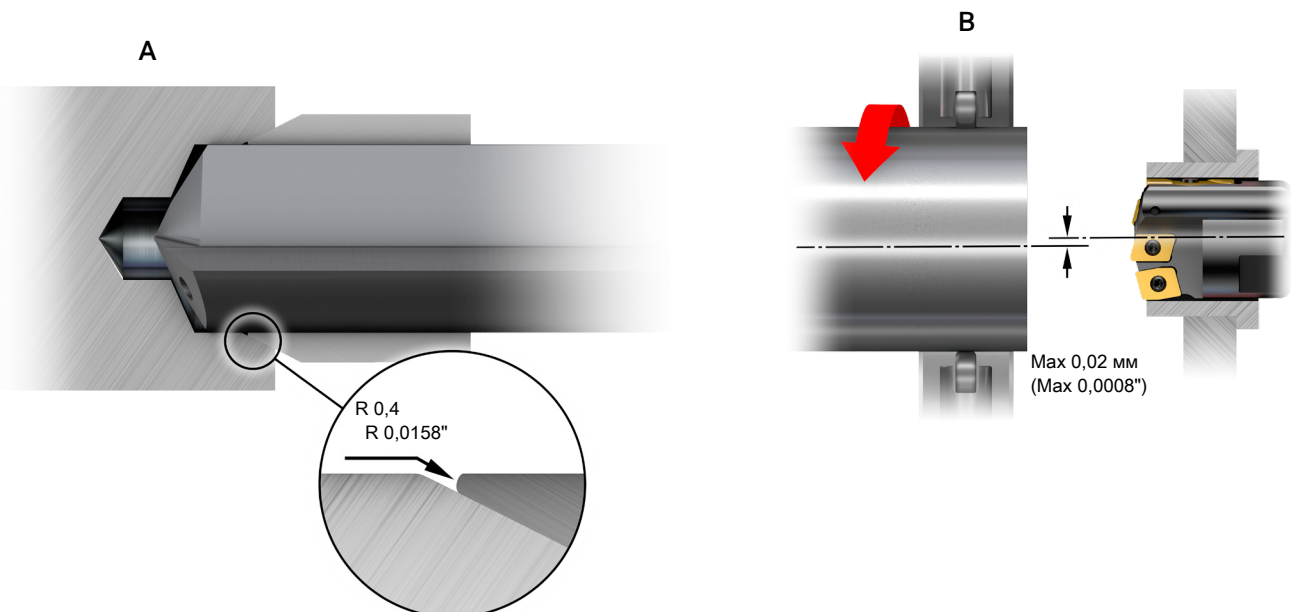
- Надлежащая фильтрация СОЖ (центробежная или магнитная) с тонкостью 5–10 мкм повышает стойкость инструмента

Центрирование

- Кондукторная втулка должна быть соосна с шпинделем станка и сверлом, допустимое отклонение составляет 0,02 мм (B)
- При сверлении очень длинных отверстий следует использовать неподвижный люнет и на заготовке, и на хвостовике сверла

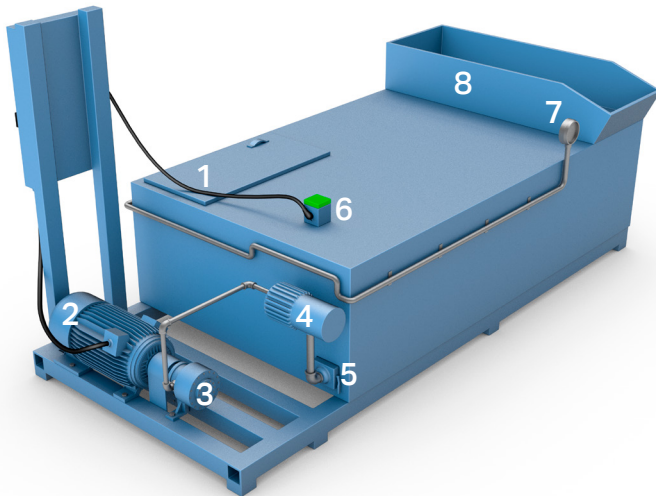
Заготовка

- Заготовка должна быть надежно закреплена, гидравлический зажим предпочтительнее пневматического
- Центровочное отверстие на заготовке должно быть меньше диаметра сверла, в противном случае потребуются специальная направляющая втулка (A).



СОЖ

Пример системы подачи СОЖ



1. Встроенный двигатель с пуском/отключением
2. Электродвигатель
3. Поршневой насос
4. Фильтр
5. Шаровой клапан
6. Индикатор уровня СОЖ
7. Датчик давления
8. Съёмный приемник стружки

Система подачи СОЖ

Функции СОЖ в системе глубокого сверления:

- поддержка и смазывание опорно-направляющих пластин режущей головки
- повышение стойкости инструмента
- отвод тепла
- эвакуация стружки

Система СОЖ должна обеспечивать подачу требуемого объема очищенной СОЖ к режущему инструменту при корректных значениях давления и температуры. Во многих материалах можно обрабатывать отверстия, используя эжекторную систему и эмульсию с присадками EP. (EP = Extreme Pressure = Сверхвысокое давление).

Насос высокого давления

Два основных параметра насоса – это давление и расход жидкости. Для глубокого сверления могут применяться различные типы насосов, например, шестерёнчатые и винтовые. Для обеспечения требуемого расхода СОЖ два или более насоса объединяют в общую систему.

СОЖ

Качество отверстий, полученных при глубоком сверлении с использованием эжекторной системы или системы STS (то есть инструментами с опорно-направляющими пластинами), во многом зависит от качества смазочно-охлаждающей жидкости. Существуют специальные виды масел, предназначенные для систем глубокого сверления. Они обогащены присадками EP для работы при высоких температурах на режущей кромке и при высоком давлении на опорно-направляющих пластинах.

Фильтрация СОЖ

Необходимость фильтрации охлаждающей жидкости обусловлена двумя основными требованиями. Во-первых, обеспечение заданного качества обработанной поверхности и снижение износа опорно-направляющих пластин. Во-вторых, предотвращение износа или преждевременного выхода из строя насоса высокого давления. Надлежащая фильтрация СОЖ (центробежная или магнитная) с тонкостью 5–10 мкм повышает стойкость инструмента.

Резервуар СОЖ

Объем резервуара должен приблизительно в 10 раз превышать минутный расход насоса, чтобы обеспечить осаждение примесей и охлаждение жидкости. Часто резервуар имеет специальный контейнер для стружки, расположенный над отсеком для отработанной СОЖ. В отсеке для очищенной СОЖ имеется фильтр, способствующий удалению из неё воздуха.

Охлаждение СОЖ

Почти вся энергия, выделяемая при стружкообразовании и работе насоса, преобразуется в тепло и поглощается СОЖ. Наилучшие результаты обработки достигаются при температуре СОЖ 30–40°C. Резервуар большой емкости способствует эффективному охлаждению СОЖ за счет циркуляции воздуха. Однако при непрерывном производстве рекомендуется использовать теплообменник, охлаждаемый хладагентом или водой.

Объем резервуара – эффективность охлаждения

Объем резервуара должен быть достаточным для обеспечения эффективной фильтрации и охлаждения. Для отделения стружки и мелких частиц от СОЖ необходим фильтр. Как правило, объем резервуара для СОЖ должен быть в 10 раз больше производительности насоса. Для эффективного охлаждения время нахождения жидкости в резервуаре должно составлять 5–10 минут.

Как уже говорилось, температура СОЖ должна составлять 30–40°C. В таблицах приведены факторы, оказывающие эффект нагрева / охлаждения при обработке глубоких отверстий.

Резервуар нагревается за счет:

Энергии сверления, выделяемой только в процессе резания. Поскольку это крупнейший источник тепла, то длительность резания будет иметь решающее значение для нагрева резервуара.

Энергии насоса: вся энергия насоса превращается в тепло, 95% которого поглощается смазочно-охлаждающей жидкостью.

Резервуар охлаждается за счет:

Отдачи тепла, когда температура СОЖ выше окружающей. Если резервуар закрыт, то теплопотери значительно снижаются.

Температура заготовки обычно равна температуре окружающей среды и также поглощает тепло, что способствует охлаждению СОЖ. В таблицах этот охлаждающий эффект рассчитан для заготовки следующих размеров:

наружный диаметр = 2xD, длина = 20xD,
где D - диаметр отверстия

Максимальное время резания без дополнительного охлаждения:

Нижеследующие формулы можно использовать для расчета времени (Т), необходимого для повышения температуры в резервуаре с 20°C до 50°C

$$\text{Масло: } T = \frac{14.25 \times V}{P} \text{ часов}$$

$$\text{Вода: } T = \frac{33.8 \times V}{P} \text{ часов}$$

где V — объем резервуара в м³, а P — результирующая тепловая мощность в кВт.

Пример:

Сверление отверстия диаметром 100 мм в сплошном материале с помощью эжекторной системы. Фактическое время глубокого сверления принимается равным 50% от общего времени обработки. Объем резервуара — 8 м³.

Мощность нагрева, общая	16 кВт
– <u>Мощность охлаждения, общая</u>	<u>6 кВт</u>
Избыточное тепло	10 кВт

При использовании масла требуется

$$T = \frac{14.25 \times V}{P} = \frac{14.25 \times 8}{10} = 11 \text{ часов}$$

для нагрева резервуара до 50° С. Это означает, что при односменной работе не потребуются дополнительное охлаждение.

См. таблицу на следующей странице.

Диаметр отверстия DC мм (дюйм)	Мощность нагрева кВт			Мощность охлаждения кВт			Избыточное тепло кВт				
	Инструмент	Насос	Всего	Заготовка	Объем резервуара, м ³ (гал.)			Объем резервуара, м ³ (гал.)			
					1 (264)	8 (2114)	30 (7926)	1 (264)	8 (2114)	30 (7926)	
Сверление - STS											
20 (.787)	6	9	15	1	2	7	16	12	7	-	-
30 (1.181)	9	10	19	1	2	7	16	16	11	2	2
40 (1.575)	12	12	24	2	2	7	16	20	15	6	6
60 (2.632)	18	15	33	3	2	7	16	28	23	14	14
70 (2.755)	21	17	38	3	2	7	16	33	28	19	19
100 (3.937)	30	20	50	5	2	7	16	43	38	29	29
120 (4.724)	36	20	56	5	2	7	16	49	44	35	35
150 (5.906)	45	20	65	7	2	7	16	56	51	42	42
200 (7.874)	60	20	80	9	2	7	16	69	64	55	55
250 (9.843)	65	20	95	12	2	7	16	81	76	67	67
300 (11.811)	90	20	110	13	2	7	16	95	90	81	81
400 (15.748)	120	20	130	18	2	7	16	110	105	96	96
Сверление - эжекторная система											
20 (.787)	6	2	8	1	2	7	16	5	-	-	-
30 (1.181)	9	2	11	1	2	7	16	8	3	-	-
40 (1.575)	12	3	15	2	2	7	16	11	6	-	-
60 (2.632)	18	4	22	3	2	7	16	17	12	3	3
70 (2.755)	21	4	25	3	2	7	16	20	15	6	6
100 (3.937)	30	5	35	5	2	7	16	28	23	14	14
120 (4.724)	36	5	41	5	2	7	16	34	29	20	20
150 (5.906)	45	6	51	7	2	7	16	42	37	28	28
200 (7.874)	60	7	67	9	2	7	16	56	51	42	42
250 (9.843)	75	9	81	12	2	7	16	67	62	53	53
Трепанование											
120 (4.724)	35	20	55	5	2	7	16	48	43	34	34
150 (5.906)	37	20	57	7	2	7	16	48	43	34	34
200 (7.874)	47	20	67	9	2	7	16	56	51	42	42
250 (9.843)	50	20	70	12	2	7	16	56	51	42	42
300 (11.811)	52	20	72	13	2	7	16	57	52	43	43
400 (15.748)	54	20	74	18	2	7	16	54	40	40	40

Коэффициенты нагрева и охлаждения при 100% длительности резания. Охлаждающий эффект вычисляется при температуре резервуара 50° С.

Диаметр отверстия, DC мм (дюйм)	Мощность нагрева кВт	Мощность охлаждения кВт			Избыточное тепло кВт		
		Объем резервуара, м ³ (гал.)			Объем резервуара, м ³ (гал.)		
		1 (264)	8 (2114)	30 (7926)	1 (264)	8 (2114)	30 (7926)
Сверление - STS							
20 (.787)	7	2	6	12	5	1	-
30 (1.181)	9	2	6	12	7	3	-
40 (1.575)	11	2	6	12	9	5	-
60 (2.632)	15	2	6	12	13	9	3
70 (2.755)	18	2	6	12	16	12	6
100 (3.937)	23	2	6	12	21	17	11
120 (4.724)	26	2	6	12	24	20	14
150 (5.906)	30	2	6	12	28	24	18
200 (7.874)	37	2	6	12	35	31	25
250 (9.843)	43	2	6	12	41	37	32
300 (11.811)	60	2	6	12	48	44	38
400 (15.748)	60	2	6	12	56	52	46
Сверление - эжекторная система							
20 (.787)	4	2	6	12	2	-	-
30 (1.181)	5	2	6	12	3	-	-
40 (1.575)	7	2	6	12	5	1	-
60 (2.632)	10	2	6	12	8	4	-
70 (2.755)	11	2	6	12	9	5	-
100 (3.937)	16	2	6	12	14	10	4
120 (4.724)	18	2	6	12	16	12	6
150 (5.906)	22	2	6	12	20	16	10
200 (7.874)	30	2	6	12	28	24	18
250 (9.843)	36	2	6	12	34	30	22
Трепанование							
120 (4.724)	26	2	6	12	24	20	12
150 (5.906)	26	2	6	12	24	20	12
200 (7.874)	30	2	6	12	28	24	18
250 (9.843)	30	2	6	12	28	24	18
300 (11.811)	30	2	6	12	28	24	18
400 (15.748)	30	2	6	12	28	24	18

Коэффициенты нагрева и охлаждения при 50% длительности резания. Охлаждающий эффект вычисляется при температуре резервуара 50° С.

Типы СОЖ

Чистое масло: т.е. масла, не смешанные с водой, которые часто представляют собой сочетание минеральных и жирных масел с присадками EP. Температура этого раствора должна находиться в диапазоне 30 – 40° С, иначе он потеряет свои свойства.

Масло повышает стойкость инструмента и обеспечивает эффективное стружкодробление, его проще применять, чем эмульсии.

Масляные эмульсии: представляют собой дисперсные частицы масла в воде и сочетают смазывающие свойства масла с теплопроводностью воды. В состав эмульсии входят многочисленные добавки, такие как эмульгаторы, смазывающие, антибактериальные и противозадирные присадки. Эти ингредиенты поставляются в виде концентратов, которые должны тщательно готовиться по определенной рецептуре и в чистой, контролируемой среде.

Эмульсии рекомендуется применять для высокоскоростной обработки и при централизованной подаче СОЖ на несколько станков. Они также очищают заготовку при обработке, в отличие от масел. Однако их подготовка может быть сложной, и смесь необходимо тщательно контролировать, как во время использования, так и во время простоя станков.

Рекомендации

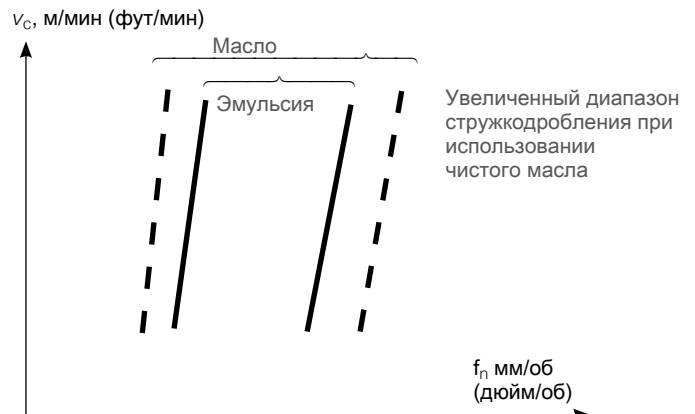
Масло: рекомендуется в качестве первого выбора по следующим причинам:

- Более высокая стойкость инструмента. Разница может быть очень значительной и зависит от выбора масла и эмульсии. Однако обычно при использовании чистого масла стойкость инструмента повышается на 30%.
- Более стабильное стружкодробление и более широкий диапазон стружкодробления

Эмульсия: рекомендуется в качестве второго выбора.

Эмульсию следует применять в следующих случаях:

- Если станок для глубокого сверления входит в линию или группу станков с централизованной системой подвода СОЖ, так как при этом затруднительно использовать чистое масло
- Сверление выполняется на обрабатывающем центре, где большинство остальных операций являются высокоскоростными
- Эмульсия очищает заготовку в процессе обработки. При использовании масла иногда может потребоваться промывание заготовки перед выполнением следующей операции или отправкой на хранение
- При использовании эмульсии существует риск её застоя, если станок не работает непрерывно. Когда станок простаивает, следует проводить аэрацию резервуара, чтобы эмульсия не испортилась.



- | | | |
|-------------------------|------|-----------------------------------|
| • Эмульсионная СОЖ | >5% | ↑ Концентрация масла в эмульсии ↓ |
| • Полусинтетические СОЖ | >1% | |
| • Синтетические СОЖ | = 0% | |

Рекомендации по обработке

Существует четыре фактора, которые в разной степени влияют на выбор режимов резания при обработке глубоких отверстий как системой STS, так и эжекторной системой, а именно:

1. Стружкообразование (форма стружки)
2. Сила резания (мощность станка)
3. Стойкость инструмента (выраженная длиной резания)
4. Качество и точность обработанной поверхности (согласно чертежам)

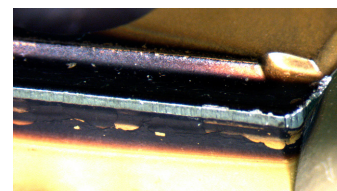
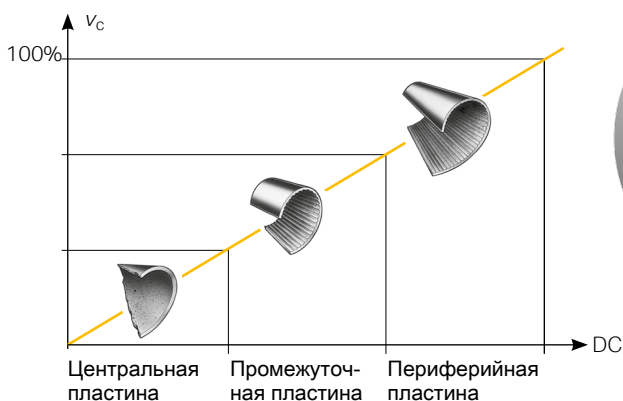
Одним из условий, гарантирующих нормальную работу инструментов системы STS и эжекторной системы, является беспрепятственный отвод стружки через режущую головку и внутреннюю штангу. Поэтому стружкообразование считается важнейшим фактором при обработке глубоких отверстий. Вторым по важности фактором является мощность станка. Стойкость инструмента, влияющая на экономическую эффективность и выбор режимов резания, в данном случае имеет меньшее значение.

Стружкообразование

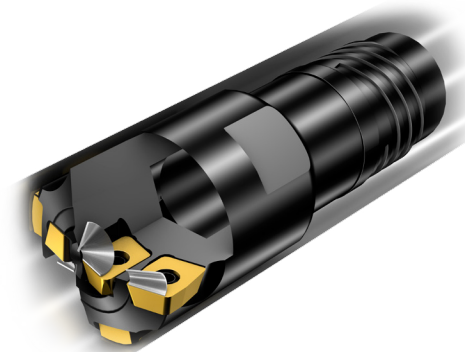
При сверлении отверстий в чугуне трудности возникают крайне редко благодаря образованию короткой элементной стружки. При сверлении стали хорошее стружкообразование достигается путем комбинирования геометрии стружколома, скорости резания, подачи и, у некоторых материалов, выбором СОЖ. Главная задача заключается в том, чтобы размеры и форма стружки, получаемые в результате дробления, обеспечивали её беспрепятственную эвакуацию через стружечные каналы.

На рисунке внизу показаны три различные формы стружки, полученные центральной, промежуточной и периферийной пластинами. Различие обусловлено величиной скорости резания в зависимости от положения пластины.

Стружкообразование



Обычно максимальный износ происходит на вершине периферийной пластины



Стружкодробление

Важнейшим фактором при обработке глубоких отверстий является эффективная эвакуация стружки из отверстия, т.е. обеспечение удовлетворительного стружкодробления. Слишком длинная и крупная стружка может застрять в стружечных каналах и штанге. Наиболее удобная для эвакуации стружка имеет длину примерно равную ширине. Однако стружка не должна быть слишком мелкой, поскольку на стружкодробление расходуется энергия, и выделяемое при этом тепло увеличивает износ режущих кромок. Стружка, длина которой в 3–4 раза больше её ширины, может быть приемлемой при условии, что она беспрепятственно пройдет через стружечный канал и отверстие в штанге. На стружкообразование влияет материал заготовки, геометрия стружколома, скорость резания, подача и тип СОЖ.

Влияние скорости резания и подачи

Как правило, при обработке большинства материалов и подачу, и скорость резания можно варьировать в широком диапазоне для получения желаемого результата. Однако при определении режимов резания для некоторых материалов, трудно поддающихся обработке, износ инструмента имеет решающее значение и полностью зависит от стружкодробления. Может случиться так, что центральная и промежуточная пластины будут обеспечивать удовлетворительное стружкообразование, в то время как периферийная пластина будет давать неприемлемо длинную стружку.

Для уменьшения длины стружки подачу следует увеличить, но это может привести к более сильной деформации стружки на центральной и промежуточной пластинах.

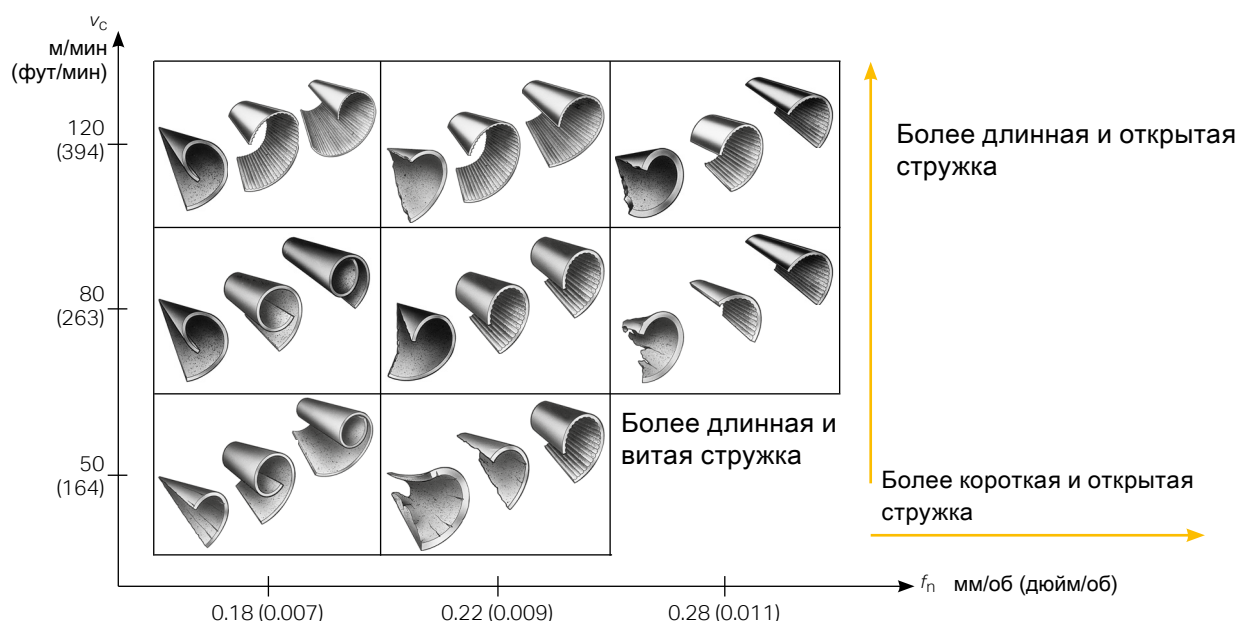
Если центральные пластины дают стружку большой толщины, в виде длинной полосы, то уменьшение подачи позволит улучшить стружкообразование.

Затем можно уменьшить скорость резания (в результате стружка станет короче), чтобы получить приемлемую стружку от периферийной пластины.

Некоторые материалы очень трудно обрабатывать, например — азотированную сталь. Поэтому для получения удовлетворительного стружкодробления на всех пластинах может потребоваться уменьшение скорости резания до 40 м/мин. Для выбора режимов резания рекомендуется следующий подход:

1. Убедитесь, что двигатель имеет достаточную мощность. При этом необходимо учитывать коэффициент полезного действия.
2. Выберите скорость резания для материалов ISO P из нижней части диапазона 70-100 м/мин.
3. Начните обработку при низкой подаче из рекомендуемого диапазона и постепенно увеличивайте её.
4. Посмотрите, какая стружка образуется. Для получения достаточного количества стружки и, соответственно, определения режимов резания достаточно нескольких секунд резания.

Влияние скорости резания и подачи на стружкодробление



На стружкодробление влияют скорость резания и подача. Диапазон стружкодробления инструмента для обработки глубоких отверстий показан на диаграмме сверху. В ходе испытания инструмента используется один обрабатываемый материал, но с разными комбинациями скорости резания и подачи. После осуществления нескольких проходов с различными значениями режимов резания изучаются полученные формы стружки. Часть диаграммы, где получены удовлетворительные формы стружки, представляет собой диапазон стружкодробления для данного инструмента и материала.

Более короткая стружка получается путем увеличения подачи и/или уменьшения скорости резания. Из возможных комбинаций режимов резания выбирают наиболее экономичный вариант.

Сбалансированные и несбалансированные инструменты

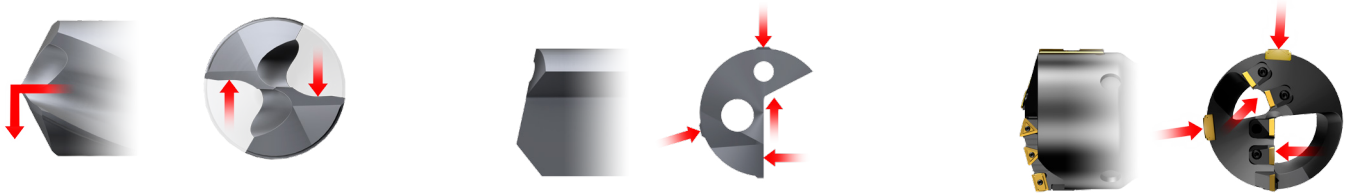
Геометрическая конструкция инструмента для обработки глубоких отверстий варьируется в зависимости от его типа. Сверло считается сбалансированным при симметричном расположении режущей кромки относительно его оси, то есть когда кромки по обе стороны от центра инструмента имеют равную длину.

Используемая при обработке глубоких отверстий асимметричная геометрия означает, что силы резания не уравниваются друг друга.

Для компенсации радиальных сил резания на периферии сверла эти так называемые «несба-

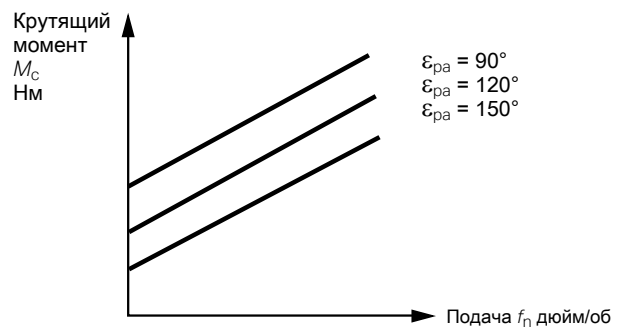
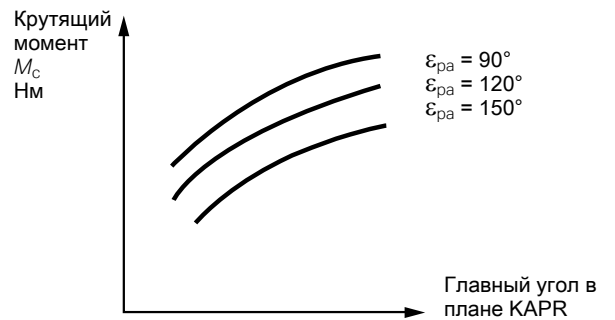
лансированные сверла» оснащаются опорно-направляющими пластинами. Силы резания распределяются между опорной и направляющей пластинами.

Разделив режущую кромку на несколько частей, расположенных по обе стороны от оси сверла, можно уменьшить силы, действующие на опорно-направляющие пластины, см. рисунок.

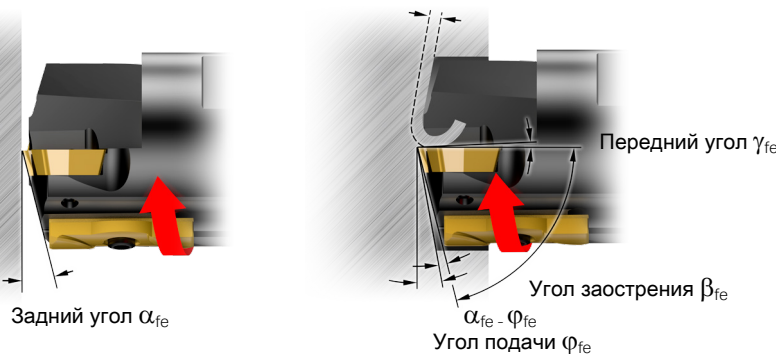
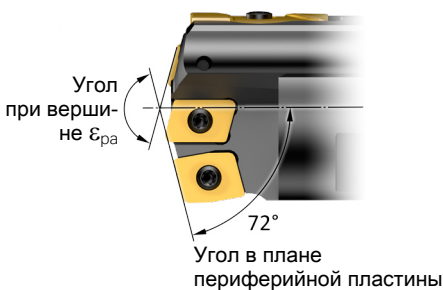


Геометрия режущей кромки инструмента для сверления практически такая же, как для точения и фрезерования. У него есть передний угол γ_{fe} и угол заострения β_{fe} . Величина заднего угла α_{fe} пропорциональна подаче f_z и диаметру D .

При приближении к оси заготовки происходит уменьшение значения заднего угла. Поэтому задний угол режущей пластины в центре должен быть больше, чем на периферии.



Чем больше угол при вершине, тем меньше крутящий момент. Крутящий момент повышается с увеличением подачи и угла в плане.

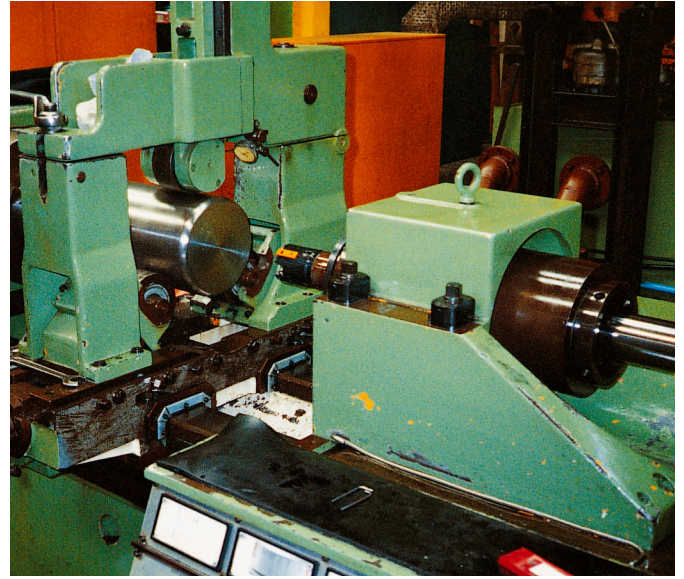


Центрирование

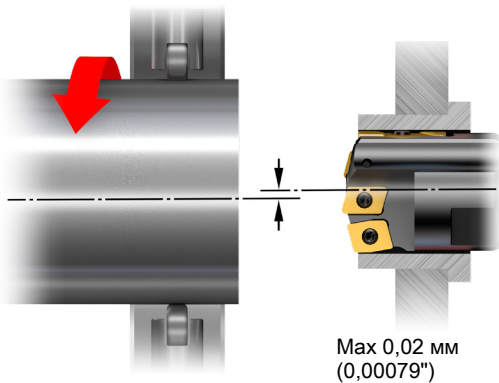
Из-за большого отношения глубины отверстия к его диаметру и в целях достижения требуемой точности, необходимо поддерживать сверло во время резания с помощью приспособлений. Поэтому при обработке глубоких отверстий на режущих головках используются опорно-направляющие пластины — не только для уравнивания сил резания, но и для направления инструмента относительно поверхности обрабатываемого отверстия.

Также инструмент устанавливают в кондукторную втулку, задача которой — направлять и поддерживать инструмент при врезании в материал, пока опорно-направляющие пластины не окажутся в обрабатываемом отверстии.

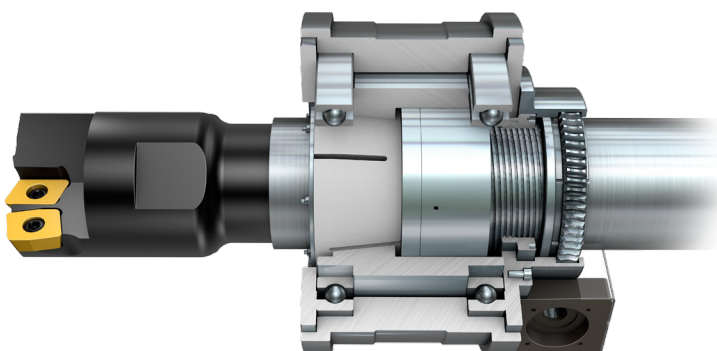
При обработке глубоких отверстий не рекомендуется засверливать в наклонную поверхность или выходить из неё. Если врезание в наклонную поверхность необходимо, то следует использовать эжекторную систему, а кондукторная втулка должна иметь наклонный торец, соответствующий углу наклона обрабатываемой поверхности. Кроме того, при врезании в наклонную поверхность и при обработке пересекающихся отверстий рекомендуется использовать дополнительную опору.



Рекомендации по установке для вращающегося и невращающегося инструмента



Для обеспечения соосности и стабильности обработки это расстояние должно быть минимальным



Вибрация

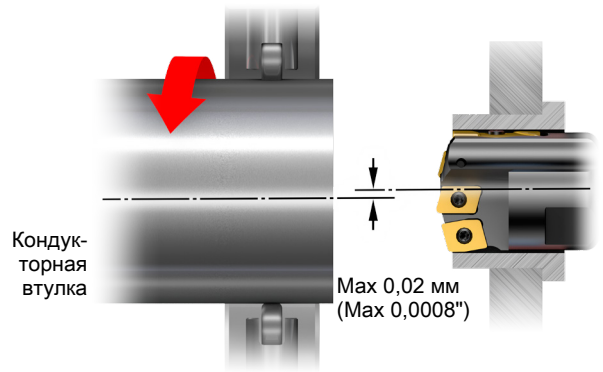
Вибрация может повлиять на качество обработанной поверхности и точность отверстия.

Для предотвращения вибрации рекомендуется использовать демпфер.

Кондукторная втулка

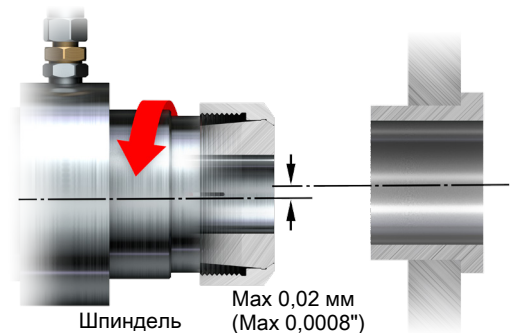
Невращающийся инструмент

- Наладка с невращающимся инструментом и вращающейся заготовкой обычно используется для обработки отверстий в деталях, симметричных относительно оси вращения, на токарных станках и станках для глубокого сверления
- По сравнению с обработкой вращающимся инструментом этот метод обеспечивает более прямолинейные отверстия и снижение износа кондукторной втулки
- Ось вращения инструментального шпинделя с патроном должна совпадать с осью вращения шпинделя станка для закрепления заготовки
- Максимальное биение между кондукторной втулкой и шпинделем станка не должно превышать 0,02 мм



Вращающийся инструмент

- Наладка с вращающимся инструментом и неподвижной заготовкой используется для обработки отверстий и в симметричных, и в несимметричных деталях
- Настройку шпинделя станка нужно выполнять с особой точностью, при этом биение посадочной поверхности патрона (внутренней конической поверхности) относительно оси шпинделя не должно превышать 0,02 мм

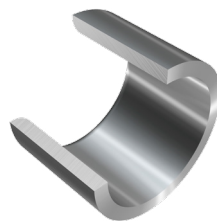


Параметры кондукторной втулки

Кондукторная втулка необходима для направления режущей головки инструмента при его первоначальном врезании в заготовку. Для повышения стойкости инструмента и получения отверстий хорошего качества кондукторная втулка шлифуется до того же номинального диаметра, что и головка, но с допуском в плюс (как показано в таблице).

Рекомендуются втулки из твёрдого сплава марки CG25 или CG40.

Закалённая сталь или твёрдый сплав



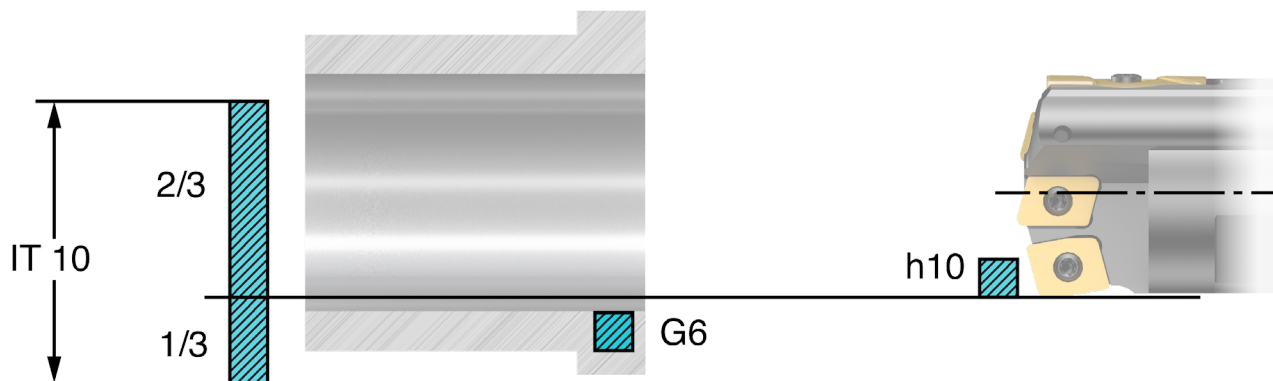
Закалённая сталь



Номинальный диаметр кондукторной втулки, мм (дюйм)	Допуски (G6)
12,60 – 18,00 (0,496 – 0,708)	+0,006 – +0,017 (+0,00023 – +0,00066)
18,01 – 30,00 (0,709 – 1,181)	+0,007 – +0,020 (+0,00027 – +0,00078)
30,01 – 50,00 (1,182 – 1,968)	+0,009 – +0,025 (+0,00035 – +0,00098)
50,01 – 80,00 (1,969 – 3,150)	+0,010 – +0,029 (+0,00039 – +0,00114)
80,01 – 120,00 (3,151 – 4,724)	+0,012 – +0,034 (+0,00047 – +0,00133)
120,01 – 180,00 (4,725 – 7,087)	+0,014 – +0,039 (+0,00055 – +0,00153)
180,01 – 250,00 (7,088 – 9,843)	+0,015 – +0,044 (+0,00059 – +0,00173)
250,01 – 315,00 (9,844 – 12,402)	+0,017 – +0,049 (+0,00066 – +0,00192)
315,01 – 400,00 (12,403 – 15,748)	+0,018 – +0,054 (+0,00070 – +0,00212)
400,01 – 500,00 (15,749 – 19,685)	+0,020 – +0,060 (+0,00078 – +0,00236)

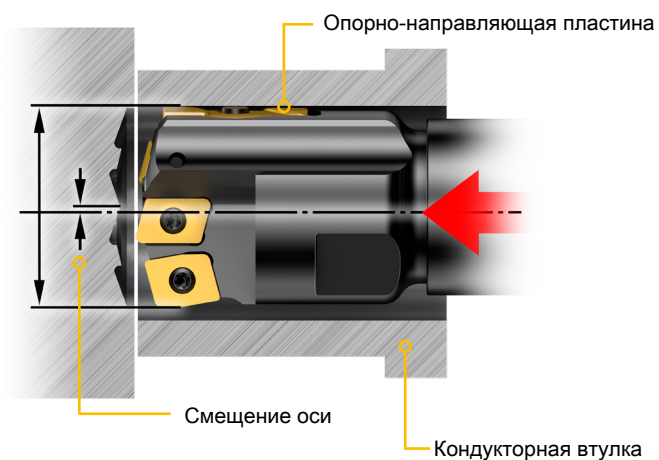
Пример:
Диаметр головки 35,95 мм. Кондукторная втулка должна выполняться диаметром 35,959 - 35,975 мм.

Пример: CoroDrill® 800



Номинальное отношение допусков режущей головки / кондукторной втулки

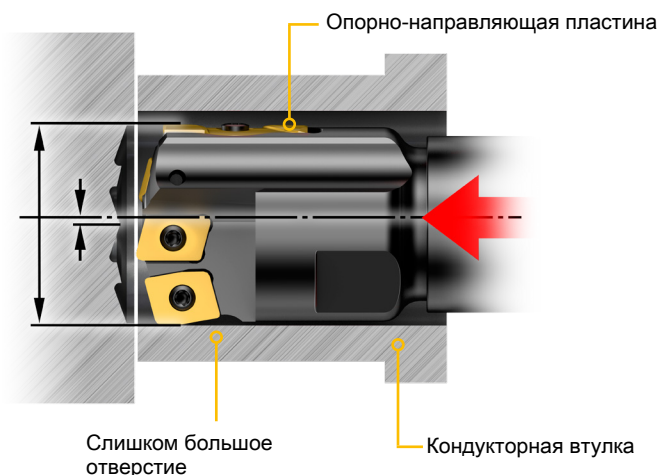
Заниженный диаметр отверстия



Завышенный диаметр отверстия

Слишком большой диаметр отверстия в кондукторной втулке приводит к тому, что обработанное отверстие оказывается меньше заданного, так как силы резания прижимают опорно-направляющие пластины к поверхности втулки с одной стороны.

Завышенный диаметр отверстия



Когда опорно-направляющие пластины входят в обработанное отверстие, то головка поджимается к противоположной стороне, и периферийная пластина обрабатывает отверстие увеличенного диаметра.

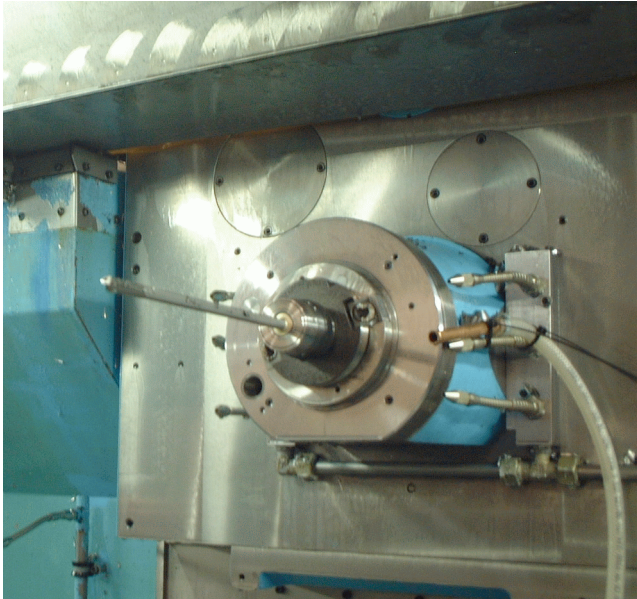
При работе головками с напаянными пластинами радиальное смещение между осями головки и заготовки будет постепенно исчезать. В результате в начале отверстия диаметр оказывается чуть больше, то есть формируется колоколообразность.

Размеры кондукторной втулки в значительной мере влияют на качество обработанного отверстия:

- Чрезмерный зазор сокращает стойкость инструмента
- Размерная точность влияет на качество поверхности и прямолинейность отверстия

- Твёрдосплавная втулка служит как минимум в десять раз дольше стальной
- В некоторых случаях для уменьшения износа используются вращающиеся втулки

Обработка ружейными сверлами на обрабатывающих центрах

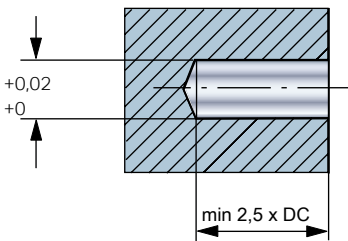


Для получения пилотного отверстия рекомендуется сверло CoroDrill® 860.

Внимание!

Используйте эмульсию или чистое масло.
Убедитесь, что давление СОЖ достаточно.

Методы получения пилотных отверстий

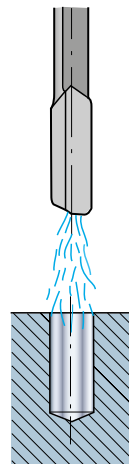


1. Пилотное отверстие в качестве кондукторной втулки

Пилотное отверстие должно быть выполнено с допуском +0,01 ... 0,02 мм (H7) относительно диаметра ружейного сверла.

Дно должно быть как можно более плоским.

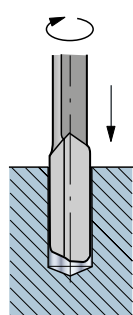
При начальном врезании рекомендуется уменьшить подачу.



2. Подача сверла в пилотное отверстие

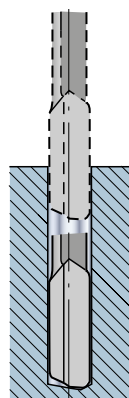
Внимание:

Не допускается вращение сверла вне отверстия. Подавайте сверло в пилотное отверстие с включенной подачей СОЖ.



3. Начало сверления

Включить вращение сверла и подачу.



4. После завершения процесса сверления

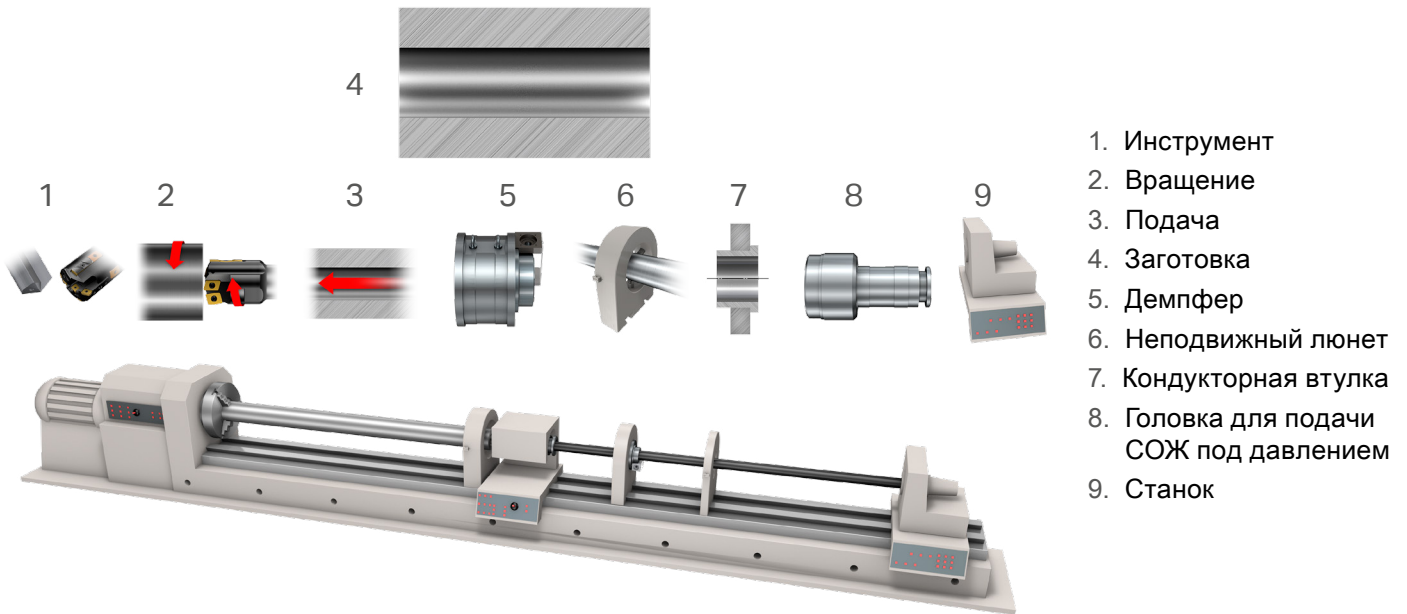
Быстрый отвод сверла.

Остановить сверло на уровне пилотного отверстия.

Выключить вращение сверла и подачу СОЖ.

Вывести сверло из отверстия.

Качество отверстий



Влияние вращения заготовки/инструмента на прямолинейность отверстия

Эжекторная система позволяет обрабатывать отверстия глубиной 50-100xD, а система STS — глубиной до 150xD. Ружейным сверлом можно получать отверстия следующей глубины:

- Невращающееся сверло без опоры: 50–80xD
- Вращающееся сверло без опоры: 30–40xD

Если использовать опоры для штанги, то глубина сверления может быть увеличена.

Факторы, влияющие на круглость отверстия в целом такие же, что и при сверлении неглубоких отверстий.

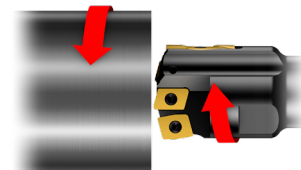
Прямолинейность отверстия обеспечить сложнее — из-за его большой глубины.

Изношенные или неправильно расположенные кондукторные втулки отрицательно сказываются на прямолинейности отверстий.

При обработке глубоких отверстий, где прямолинейность имеет огромное значение, значительно улучшить результаты обработки могут дополнительные неподвижные люнеты.

Прямолинейность отверстия не следует путать с радиальным смещением оси отверстия на входе относительно его оси на выходе.

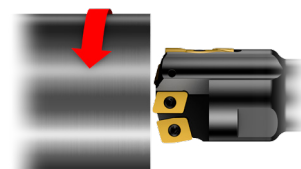
Вращаются инструмент и заготовка



Наилучшая прямолинейность

- Наилучшая прямолинейность достигается при встречном вращении, т.е. когда инструмент и заготовка вращаются в противоположных направлениях.

Вращается только заготовка

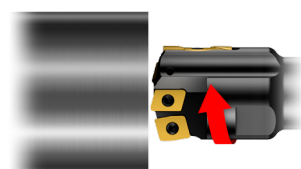


Большее отклонение от прямолинейности

- Несколько большее отклонение от прямолинейности получается на операциях, когда вращается только заготовка.

При обработке невращающимся инструментом отклонение от прямолинейности оси отверстия обычно составляет порядка 0,1-0,3 мм на метр глубины отверстия.

Вращается только инструмент



Наихудшая прямолинейность

- Наихудшая прямолинейность имеет место, когда вращается только инструмент.

Вращающийся инструмент позволяет получить относительно хорошую прямолинейность отверстий небольшой глубины, но при обработке очень глубоких отверстий она значительно ухудшается из-за отжатия штанги.

При обработке вращающимся инструментом отклонение от прямолинейности ориентировочно составляет 0,3–1,0 мм на метр.

Выбор режимов резания (метрические значения)

При выборе режимов резания для глубокого сверления главным требованием является обеспечение удовлетворительного стружкодробления. Для выбора оптимальных режимов резания необходимо выполнить следующие шаги:

- Выберите обрабатываемый материал в разделе с рекомендуемыми режимами резания
- Выберите подходящую марку твёрдого сплава или комбинацию марок твердого сплава для заданных условий обработки

Для сверлильных головок со сменными пластинами можно использовать различные марки твёрдых сплавов с покрытием. Для периферийных пластин, где скорость резания наибольшая, следует использовать сплав с высокой износостойкостью, в то время как для центральной пластины требуется более прочный сплав. Принцип выбора сплава в зависимости от типа обрабатываемого материала такой же, как и для точения. Поскольку скорость резания редко превышает 100 м/мин, нет необходимости использовать очень износостойкие, но хрупкие сплавы. Более важным является отсутствие поломок и предотвращение наростообразования на режущей кромке.

- Выберите рекомендуемые режимы резания в таблицах

- Рассчитайте максимально допустимую скорость резания с учетом максимальной частоты вращения шпинделя и износа опорно-направляющих пластин. Износ опорно-направляющих пластин значительно увеличивается при скорости резания более 100 м/мин.
- Рассчитайте потребляемую мощность с запасом на износ инструмента и небольшие изменения режимов резания. Мощность холостого хода можно измерить на производстве с помощью ваттметра.

Ejector / STS system DEEP HOLE DRILLING

Inserts for CoroDrill®
800.24 and 800.20 solid drill heads

Insert size	Insert code	Coverment grades	GC = Coated carbide (ISO-HC)
		P M K N S	
		GC GC GC GC GC	
		GC GC GC GC GC	

Dimensions, mm
f w s r_c

Для выбора марки или комбинации марок сплавов см. страницу с кодами заказа соответственно для режущих пластин или свёрл.

Cutting data for gun drills 428.9 and 428.2

ISO	CMC No.	Material	Specific cutting force k_c 0,4 N/mm ²	Hardness Brinell HB	Cutting speed v_c m/min	Drill diam						
						0,98-3,00	¹ Feed, f_n					
P	01.1	Unalloyed	Non-hardened 0,1-0,25% C	2000	90-200	60-120	0,003-0,011					
	01.2							Non-hardened 0,25-0,55% C	2100	125-225	50-120	0,003-0,011
	01.3							Non-hardened 0,55-0,80% C	2180	150-250	40-100	0,003-0,011
02.1	02.2	Low alloy	Non-hardened	2100	150-260	40-120	0,003-0,011					
								Hardened and tempered	2775	220-450	40-120	0,003-0,011

Значение удельных сил резания см. в таблицах с режимами резания для используемого инструмента

Скорость резания (м/мин)

$$v_c = \frac{\pi \times DC \times n}{1000}$$

Потребляемая мощность (P_C кВт)

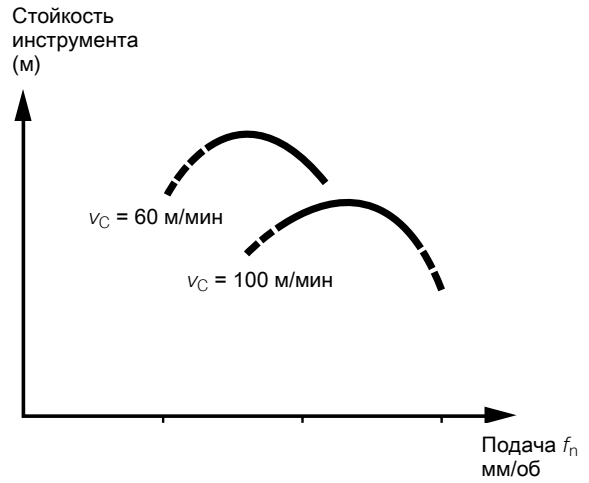
$$P_C + P_\mu = \frac{f_n \times v_c \times DC \times k_{cfz}}{240 \times 10^3} \times 1.34$$

Пример:

В ходе испытаний была построена кривая стойкости инструмента в зависимости от подачи на оборот при скорости резания 60 м/мин и 100 м/мин.

Минимальные затраты на инструмент, т.е. его наибольшая стойкость, обеспечиваются на следующих режимах:

Скорость резания $v_c = 60$ м/мин
 Подача на оборот $f_n = 0,21$ мм/об
 Минутная подача $v_f = 120$ мм/мин
 Стойкость инструмента $l_m = 20$ м/сверло
 Время сверления/метр $\frac{l_m}{v_f} \frac{1000}{120} = 8,3$ мин



Максимальная скорость съема материала, т.е. минимальное время сверления, была получена на следующих режимах резания:

Скорость резания $v_c = 100$ м/мин
 Подача на оборот $f_n = 0,28$ мм/об
 Минутная подача $v_f = 280$ мм/мин
 Стойкость инструмента $l_m = 14$ м/сверло
 Время сверления/метр $\frac{l_m}{v_f} \frac{1000}{280} = 3,6$ мин

Вариант 1 – Высокие затраты на оборудование

Предположим, что стоимость сверла составляет 65 евро за штуку, а постоянные затраты составляют 100 евро в час, т.е. $\frac{100}{60}$ /мин

	Минимальные затраты на инструмент $v_c = 60$ м/мин	Максимальная скорость съема материала $v_c = 100$ м/мин
Постоянные затраты, евро/мин	$\frac{100}{60} \times 8,3 = 13,83$	$\frac{100}{60} \times 3,6 = 6$
Затраты на инструмент, евро/мин	$\frac{65}{20} = 3,25$	$\frac{65}{14} = 4,64$
Затраты на обработку евро/м	$\approx 17,10$	$\approx 10,60$

Вариант 2 – Низкие затраты на оборудование

Предположим, что постоянные затраты составляют 16 евро в час, т.е. $\frac{16}{60}$ /мин

	Минимальные затраты на инструмент $v_c = 60$ м/мин	Максимальная скорость съема материала $v_c = 100$ м/мин
Постоянные затраты, евро/мин	$\frac{16}{60} \times 8,3 = 2,21$	$\frac{160}{60} \times 3,6 = 0,96$
Затраты на инструмент, евро/мин	$\frac{65}{20} = 3,25$	$\frac{65}{14} = 4,64$
Затраты на обработку евро/м	$\approx 5,40$	$\approx 5,60$

Вариант 3 – Высокие затраты на оборудование / небольшая загрузка

Воспользуемся параметрами, указанными в варианте 1, но будем считать, что станок используется только 15% времени за смену из-за низкой загрузки цеха.

Внимание!

Затраты в приведенных выше расчетах ориентировочные. Используйте собственные фактические значения.

	Минимальные затраты на инструмент $v_c = 60$ м/мин	Максимальная скорость съема материала $v_c = 100$ м/мин
Постоянные затраты, евро/мин	$0,15 \times \frac{100}{60} \times 8,3 = 2,08$	$0,15 \times \frac{100}{60} \times 3,6 = 0,90$
Затраты на инструмент, евро/мин	$\frac{65}{20} = 3,25$	$\frac{65}{14} = 4,045$
Затраты на обработку евро/м	$\approx 5,30$	$\approx 5,50$

Выбор режимов резания (дюймовые значения)

При выборе режимов резания для глубокого сверления главным требованием является обеспечение удовлетворительного стружкодробления. Для выбора оптимальных режимов резания необходимо выполнить следующие шаги:

- Выберите обрабатываемый материал в разделе с рекомендуемыми режимами резания
- Выберите подходящую марку твёрдого сплава или комбинацию марок твердого сплава для заданных условий обработки

Для сверлильных головок со сменными пластинами можно использовать различные твёрдые сплавы с покрытием. Для периферийных пластин, где скорость резания наибольшая, следует использовать сплав с высокой износостойкостью, в то время как для центральной пластины требуется более прочный сплав. Принцип выбора сплава в зависимости от типа обрабатываемого материала такой же, как и для точения. Поскольку скорость резания редко превышает 330 фут/мин, нет необходимости использовать очень износостойкие, но хрупкие сплавы. Более важным является отсутствие поломок и предотвращение наростообразования на режущей кромке.

- Выберите рекомендуемые режимы резания в таблицах

- Рассчитайте максимально допустимую скорость резания с учетом максимальной частоты вращения шпинделя и износа опорно-направляющих пластин. Износ опорно-направляющих пластин значительно увеличивается при скорости резания более 330 фут/мин.
- Рассчитайте потребляемую мощность с запасом на износ инструмента и небольшие изменения режимов резания. Мощность холостого хода можно легко измерить на производстве с помощью ваттметра.

Ejector / STS system DEEP HOLE DRILLING

Inserts for CoroDrill® 800.24 and 800.20 solid drill heads

Insert size	Insert code	Cement grades					Dimensions, mm			
		P	M	K	N	S	l	W	s	r _c
05	Central 800-05 03 08M-C-G	*	*	*	*	*	5,56	9,87	3,18	0,8
06	800-06 T3 08M-C-G	*	*	*	*	*	6,35	9,87	3,97	0,8

GC = Coated carbide (ISO = HC)

Для выбора марки или комбинации марок сплавов см. страницу с кодами заказа соответственно для режущих пластин или свёрл.

Cutting data for CoroDrill A800.24 and A800.20

ISO	CMC No.	Material	Description Condition	Specific cutting force k _c .016	Hardness	Geometry / G	
						Insert 1)	P
P	01.1	1018, 1020, 1215	Unalloyed steel	0.05-0.25% C	290,000	90-200	G/1025 G/11
	01.2	1045, 1050, 1335	Non-hardened	0.25-0.55% C	304,500	125-225	G/1025 G/11
	01.3	1055, 1060	Non-hardened	0.55-0.80% C	316,100	150-225	G/1025 G/11
	01.4	1095	High carbon & carbon tool steel			180-225	G/1025 G/11

Значение удельных сил резания см. в таблицах с режимами резания для используемого инструмента

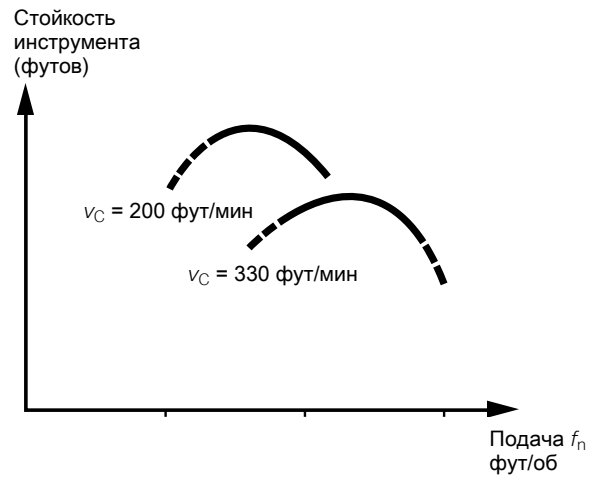
$$\text{Скорость резания (фут/мин)} \quad v_c = \frac{\pi \times DC \times n}{12} \text{ фут/мин}$$

$$\text{Потребляемая мощность (P}_c \text{ л.с.)} \quad P_c + P_u = \frac{f_n \times v_c \times DC \times k_{cfz}}{132000} \text{ (Hp)}$$

Пример:

В ходе испытаний была построена кривая стойкости инструмента в зависимости от подачи на оборот при скорости резания 200 фут/мин и 330 фут/мин.

Минимальные затраты на инструмент, т.е. его наибольшая стойкость, обеспечиваются на следующих режимах:



Скорость резания $v_c = 200$ фут/мин
 Подача на оборот $f_n = 0,008$ дюйм/об
 Минутная подача $v_f = 4,78$ дюйм/мин
 Стойкость инструмента $l_m = 65$ фут/сверло

Время сверления/фут $\frac{l_m}{v_f} \frac{1 \text{ фут}}{4,78 \text{ дюйм/мин}} \times 12 = 2,5$ мин

Максимальная скорость съёма материала, т.е. минимальное время сверления, была получена при следующих режимах резания:

Скорость резания $v_c = 330$ фут/мин
 Подача на оборот $f_n = 0,11$ дюйм/об
 Минутная подача $v_f = 11$ дюйм/мин
 Стойкость инструмента $l_m = 46$ фут/сверло

Время сверления/фут $\frac{l_m}{v_f} \frac{1 \text{ фут}}{11 \text{ дюйм/мин}} \times 12 = 1,1$ мин

Вариант 1 – Высокие затраты на оборудование

Предположим, что стоимость сверла составляет 50 долл. за штуку, а постоянные затраты составляют 100 долл. в час, т.е. $\frac{150}{60}$ /мин

	Минимальные затраты на инструмент $v_c = 200$ фут/мин	Максимальная скорость съёма материала $v_c = 300$ фут/мин
Постоянные затраты, \$/фут	$\frac{150}{60} \times 2,5 = \6.25	$\frac{150}{60} \times 1,1 = \2.75
Затраты на инструмент, \$/фут	$\frac{50}{65} = \$0.76$	$\frac{50}{46} = \$1.09$
Затраты на обработку \$/фут	\$7.01	\$3.84

Вариант 2 – Низкие затраты на оборудование

Предположим, что постоянные затраты составляют 50 долл. в час, т.е. $\frac{50}{60}$ /мин

	Минимальные затраты на инструмент $v_c = 200$ фут/мин	Максимальная скорость съёма материала $v_c = 330$ фут/мин
Постоянные затраты, \$/фут	$\frac{50}{60} \times 2,5 = \2.08	$\frac{50}{60} \times 1,1 = \0.92
Затраты на инструмент, \$/фут	\$0.76	\$1.09
Затраты на обработку \$/фут	\$2.84	\$2.01

Вариант 3 – Высокие затраты на оборудование / небольшая загрузка

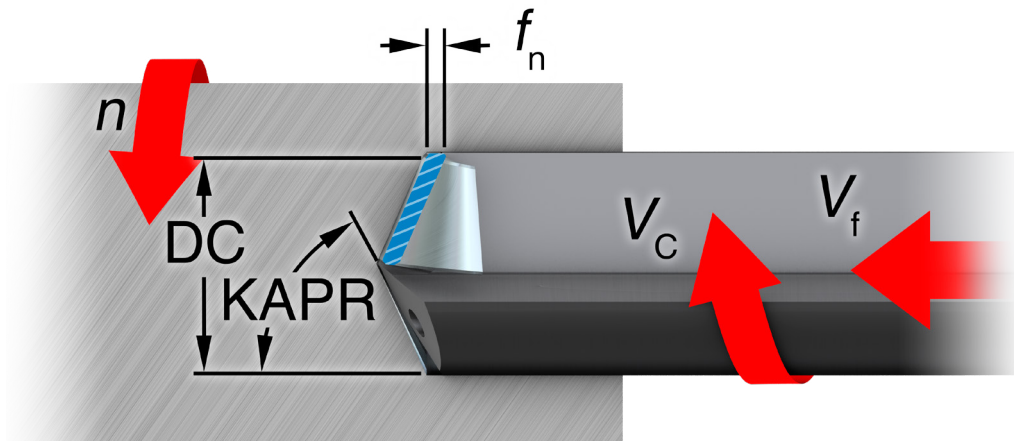
Воспользуемся параметрами, указанными в варианте 1, но будем считать, что станок используется только 15% времени за смену из-за низкой загрузки цеха.

Внимание!

Затраты в приведенных выше расчетах ориентировочные. Используйте собственные фактические значения.

	Минимальные затраты на инструмент $v_c = 200$ фут/мин	Максимальная скорость съёма материала $v_c = 330$ фут/мин
Постоянные затраты, \$/фут	$0.15 \times \frac{150}{60} \times 2,5 = \0.94	$0.15 \times \frac{150}{60} \times 1,1 = \0.41
Затраты на инструмент, \$/фут	\$0.76	\$1.09
Затраты на обработку \$/фут	\$1.70	\$1.50

Расчеты режимов резания (метрические значения)



Что касается расчетов режимов резания, то сверление имеет много сходств с точением и фрезерованием. Скорость резания v_c — это скорость вращения периферии сверла относительно поверхности обрабатываемого отверстия.

Глубина резания a_p выражается в миллиметрах, измеряется так же, как при точении, и равна половине разности обрабатываемого и обработанного диаметра (или половине диаметра в случае сплошного сверления).

Скорость резания (м/мин)

$$v_c = \frac{\pi \times DC \times n}{1000}$$

Частота вращения шпинделя (об/мин)

$$n = \frac{v_c \times 1000}{\pi \times DC}$$

Подача (мм/мин)

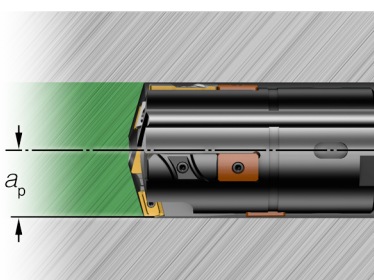
$$v_f = f_n \times n$$

Скорость съема металла (см³/мин)

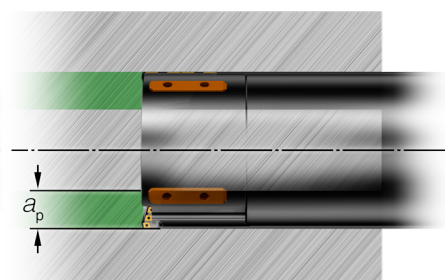
$$Q = a_p \times f_n \times \frac{v_{c \max} - v_{c \min}}{2}$$

Параметры и единицы измерения

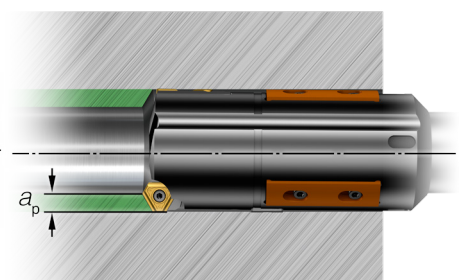
DC	Диаметр обработки	мм	F_f	Сила резания	N
a_p	Глубина резания	мм	F_u	Сила резания, вызываемая трением	N
v_c	Скорость резания	м/мин	M_c	Крутящий момент	Нм
n	Частота вращения шпинделя	об/мин	M_u	Крутящий момент, вызываемый трением	Нм
v_f	Минутная подача	мм/мин	P_c	Потребляемая мощность	кВт
f_n	Подача на оборот	мм/об.	P_u	Мощность, вызываемая трением	кВт
Q	Скорость съема материала	см ³ /мин	KAPR	Главный угол в плане	градусы
k_c	Удельная сила резания	Н/мм	q	Расход СОЖ	л/мин
$k_{c 0.4}$	Удельная сила резания при $f_z = 0,4$	Н/мм ²	p	Давление СОЖ	МПа



Глубина резания при сверлении в сплошном материале

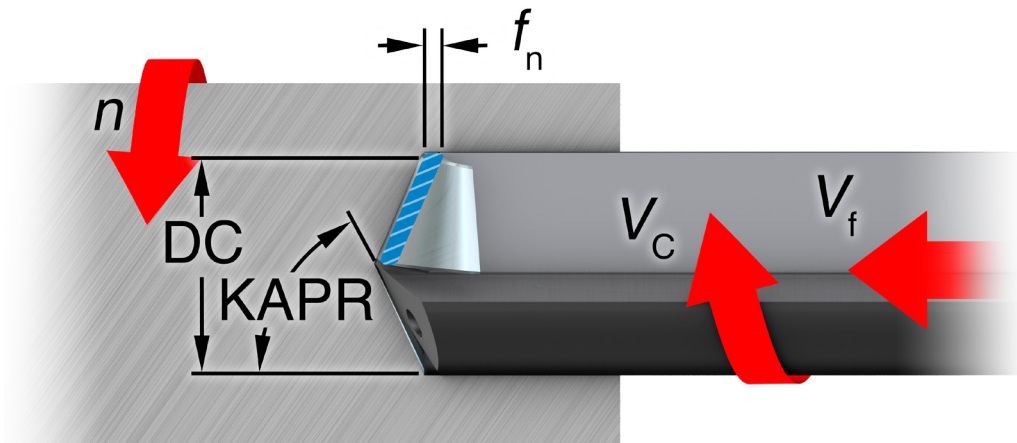


Глубина резания при трепанировании



Глубина резания при растачивании

Расчеты режимов резания (дюймовые значения)



Что касается расчетов режимов резания, то сверление имеет много сходств с точением и фрезерованием. Скорость резания v_c — это скорость вращения периферии сверла относительно поверхности обрабатываемого отверстия.

Глубина резания a_p выражается в миллиметрах, измеряется так же, как при точении, и равна половине разности обрабатываемого и обработанного диаметра (или половине диаметра в случае сплошного сверления).

Скорость резания (фут/мин)

$$v_c = \frac{\pi \times DC \times n}{12}$$

Частота вращения шпинделя (об/мин)

$$n = \frac{v_c \times 12}{\pi \times DC}$$

Минутная подача (фут/мин)

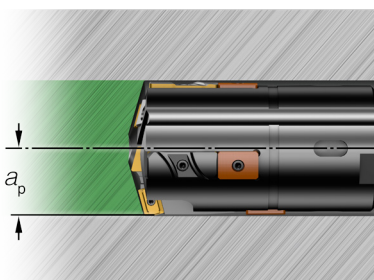
$$v_f = f_n \times n$$

Скорость съема металла (см³/мин)

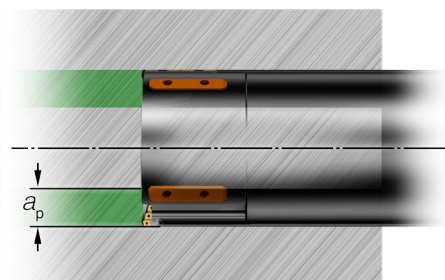
$$Q = a_p \times f_n \times \frac{v_{c \max} - v_{c \min}}{2}$$

Параметры и единицы измерения

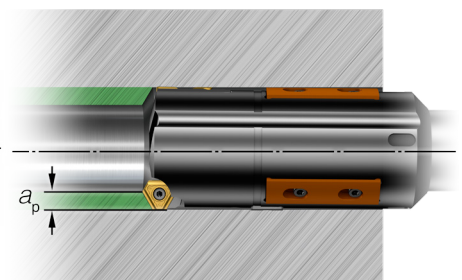
D_c	Диаметр обработки	дюйм	F_f	Сила резания	фунты
a_p	Глубина резания $\left(\frac{DC}{2}\right)$	дюйм	F_u	Сила резания, вызываемая трением	фунты
v_c	Скорость резания	фут/мин	M_c	Крутящий момент	фут/фунт
n	Частота вращения шпинделя	об/мин	M_u	Крутящий момент, вызываемый трением	фут/фунт
v_f	Минутная подача	фут/мин	P_c	Потребляемая мощность	л.с.
f_n	Подача на оборот	дюйм/об	P_u	Мощность, вызываемая трением	л.с.
Q	Скорость съема материала	дюйм ³ /мин	KAPR	Главный угол в плане	градусы
k_c	Удельная сила резания	фут/дюйм ²	q	Расход СОЖ	галл/мин
$k_{c.016}$	Удельная сила резания при $f_z = 0,016$	фут/дюйм ²	p	Давление СОЖ	фунт/кв.дюйм



Глубина резания при сверлении в сплошном материале



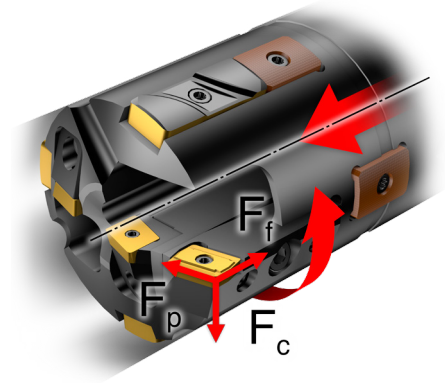
Глубина резания при трепанировании



Глубина резания при растачивании

Силы резания (метрические значения)

Силы резания, возникающие во время обработки отверстий, показаны на рисунке. Осевая сила резания F_f противоположна по направлению усилию подачи. Тангенциальная сила резания F_c создает крутящий момент M_c , а F_p — радиальная сила резания, действующая на опорно-направляющие пластины.



Силы резания можно определить экспериментально. Если известна удельная сила резания k_c (Н/мм²) для данного обрабатываемого материала, то можно рассчитать силы резания.

Тангенциальная сила $F_c = k_c \times f_n \times a_p$ (N)

Удельную силу резания, как и коэффициент трения опорно-направляющих пластин, трудно определить с высокой точностью. Поэтому усилие подачи, крутящий момент и потребляемая мощность, рассчитанные по приведенным формулам, являются приблизительными.

Усилие подачи (F_f кН)

$$F_f + F_{f\mu} = 0.65 \times a_p \times f_n \times k_{cfz} \times \sin KAPR$$

Крутящий момент (M_c кНм)

$$M_c + M_{\mu} = \frac{DC \times f_n \times a_p \times k_{cfz}}{2000 \times 10^3} \left(1.17 - \frac{a_p}{DC} \right)$$

Потребляемая мощность (P_c кВт)

$$P_c + P_{\mu} = \frac{f_n \times v_c \times DC \times k_{cfz}}{240 \times 10^3} \times 1.34$$

Примечание:

Эти формулы позволяют определить потребляемую мощность, но не учитывают потери мощности на самом станке. Необходимо включить величину усилия подачи, крутящего момента и мощности на холостом ходу.

Потребляемая мощность вычисляется для нового инструмента. При нормальном износе инструмента потребляемая мощность на 10–30% выше, в зависимости от размера сверла.

Удельная сила резания

Приведенные в таблице значения соответствуют толщине стружки $h_m = 0,4$ мм и величине переднего угла $\gamma = +6^\circ$. При отклонении от этих значений необходимо произвести соответствующую коррекцию:

– Удельная сила резания k_c будет меняться в зависимости от величины переднего угла. Величину k_c следует изменить примерно на 1% с изменением переднего угла на один градус. Чем больше передний угол, тем меньше удельная сила резания k_c .

Программа расчета режимов резания

Программа расчета режимов резания позволяет вычислить значения F_f , M_c и P_c .

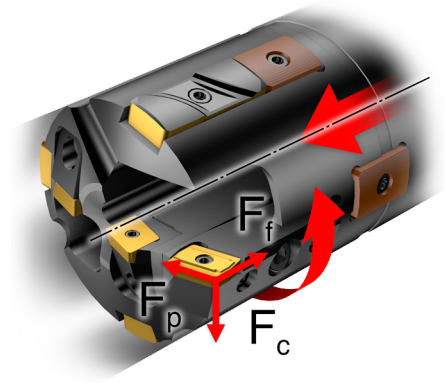
Cutting data for CoroDrill® solid drill heads 800.24 and 800.2

ISO	CMC No.	Material	Specific cutting force k_c , 0,4 N/mm ²	Hardness Brinell HB	Geometry		
					Insert ¹⁾		
P	01.1 01.2 01.3 01.4	Unalloyed	Non-hardened 0,1-0,25% C	2000	90-200	G/1025	G
			Non-hardened 0,25-0,55% C	2100	125-225	G/1025	G
			Non-hardened 0,55-0,80% C	2180	150-250	G/1025	G
			High carbon steel, annealed	2320	180-275	G/1025	G
	02.1 02.2	Low alloy	Non-hardened	2100	150-280	G/1025	G
			Hardened and tempered	2775	220-450	G/1025	G
	03.11 03.13 03.21 03.22	High alloy	Annealed	2500	150-250	G/1025	G
			Annealed HSS	2750	150-250	G/1025	G
			Hardened tool steels	3750	250-350	G/1025	G
			Hardened steels, others	4000	250-450	G/1025	G
	06.1 06.2	Castings	Unalloyed	1800	90-225	G/1025	G
			Low alloyed (alloying elements <5%)	2100	150-250	G/1025	G
06.32 06.33	Castings	Stainless austenitic	2300	150-250	G/1025	G	
		Manganese steel 12-14% Mn	3600	200-300	G/1025	G	
M	05.11	Rolled/forged	Ferritic, martensitic Non-hardened	2300	150-270	G/1025	G

Удельные силы резания

Силы резания (дюймовые значения)

Силы резания, возникающие во время обработки отверстий, показаны на рисунке. Осевая сила резания F_f противоположна по направлению усилию подачи. Тангенциальная сила резания F_c создает крутящий момент M_c , а F_p — радиальная сила резания, воздействующая на опорно-направляющие.



Силы резания можно определить экспериментально. Если известна удельная сила резания k_c (фунт/дюйм²) для данного обрабатываемого материала, то можно рассчитать силы резания.

Тангенциальная сила $F_c = k_c \times f_n \times a_p$ (lbs)

Удельную силу резания, как и коэффициент трения опорно-направляющих пластин, трудно определить с высокой точностью. Поэтому усилие подачи, крутящий момент и потребляемая мощность, рассчитанные по приведенным формулам, являются приблизительными.

Усилие подачи (F_f фунт.)

$$F_f + F_{f\mu} = .5 \times a_p \times f_n \times k_{cfz} \times \sin \text{KAPR} \text{ (lbs)}$$

Крутящий момент (M_c фут.-фунт.)

$$M_c + M_{\mu} = \frac{DC \times f_n \times a_p \times k_{cfz}}{4} \text{ lbs}$$

Потребляемая мощность (P_c л.с.)

$$P_c + P_{\mu} = \frac{f_n \times v_c \times DC \times k_{cfz}}{132000} \text{ (Hp)}$$

Примечание:

Эти формулы позволяют определить потребляемую мощность, но не учитывают потери мощности на самом станке. Необходимо включить величину усилия подачи, крутящего момента и мощности на холостом ходу.

Потребляемая мощность вычисляется для нового инструмента. При нормальном износе инструмента потребляемая мощность на 10–30% выше, в зависимости от размера сверла.

Удельная сила резания

Приведенные в таблице значения соответствуют толщине стружки $h_m = 0,016$ " и величине переднего угла $\gamma = +6^\circ$. При отклонении от этих значений необходимо произвести соответствующую коррекцию:

– Удельная сила резания k_c будет меняться в зависимости от величины переднего угла. Величину k_c следует изменить примерно на 1% с изменением переднего угла на один градус. Чем больше передний угол, тем меньше удельная сила резания k_c .

Программа расчета режимов резания

Программа расчета режимов резания позволяет вычислить значения F_f , M_c и P_c .

Cutting data for CoroDrill® solid drill heads 800.24 and 800.2										
ISO	CMC No.	Material		Specific cutting force k_c , 0,4	Hardness Brinell	Geometry				
				N/mm ²	HB	P	I			
Steel	P	01.1	Unalloyed	Non-hardened 0,1-0,25% C	2000	90-200	G/1025	G		
		01.2		Non-hardened 0,25-0,55% C	2100	125-225	G/1025	G		
		01.3		Non-hardened 0,55-0,80% C	2180	150-250	G/1025	G		
		01.4		High carbon steel, annealed	2320	180-275	G/1025	G		
	02.1	02.2	Low alloy	Non-hardened	2100	150-260	G/1025	G		
				Hardened and tempered	2775	220-450	G/1025	G		
	03.11	03.13	03.21	03.22	High alloy	Annealed	2500	150-250	G/1025	G
						Annealed HSS	2750	150-250	G/1025	G
						Hardened tool steels	3750	250-350	G/1025	G
						Hardened steels, others	4000	250-450	G/1025	G
	06.1	06.2	Castings	Unalloyed	1800	90-225	G/1025	G		
				Low alloyed (alloying elements <5%)	2100	150-250	G/1025	G		
06.32	06.33	Castings	Stainless austenitic	2300	150-250	G/1025	G			
			Manganese steel 12-14% Mn	3600	200-300	G/1025	G			
M	03.11	Fluted/forged	Ferritic, martensitic, non-hardened	2300	150-270	G/1025	G			

Удельные силы резания

Особые области применения

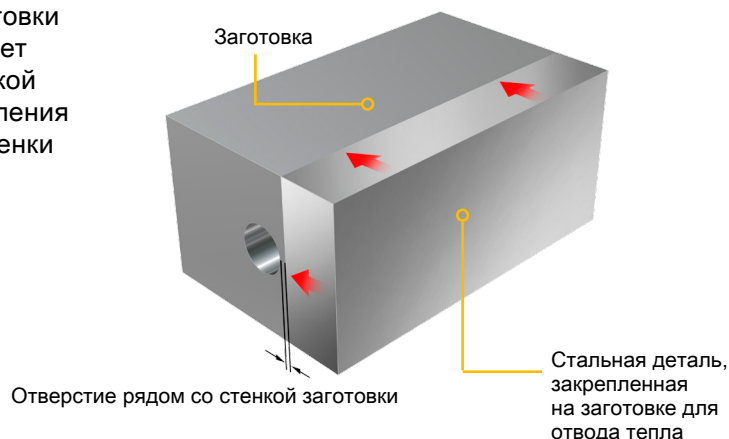
Влияние конструкции инструмента на прямолинейность отверстия

В особых случаях — например, при врезании в наклонную поверхность, сверлении пересекающихся отверстий или при растачивании отверстий большого диаметра и большой глубины, можно использовать дополнительные опорные пластины. В последнем случае они позволяют улучшить прямолинейность посредством более равномерного распределения нагрузки на инструменте. При растачивании с небольшой величиной a_p (радиальной глубиной резания) дополнительные опорно-направляющие пластины также улучшают прямолинейность.



Конфигурация заготовки

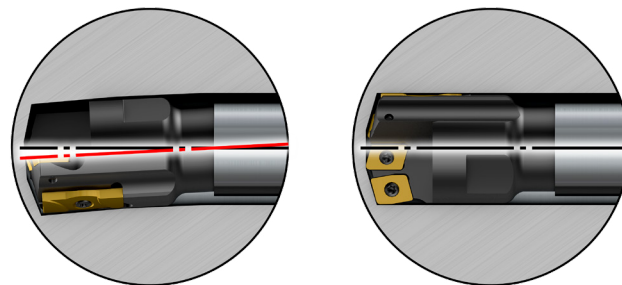
При обработке отверстия рядом с краем заготовки неравномерное распределение тепла вызывает отклонение инструмента в сторону более тонкой стенки. Этого можно избежать путем прикрепления дополнительной детали со стороны тонкой стенки заготовки.



Центрирование сверла

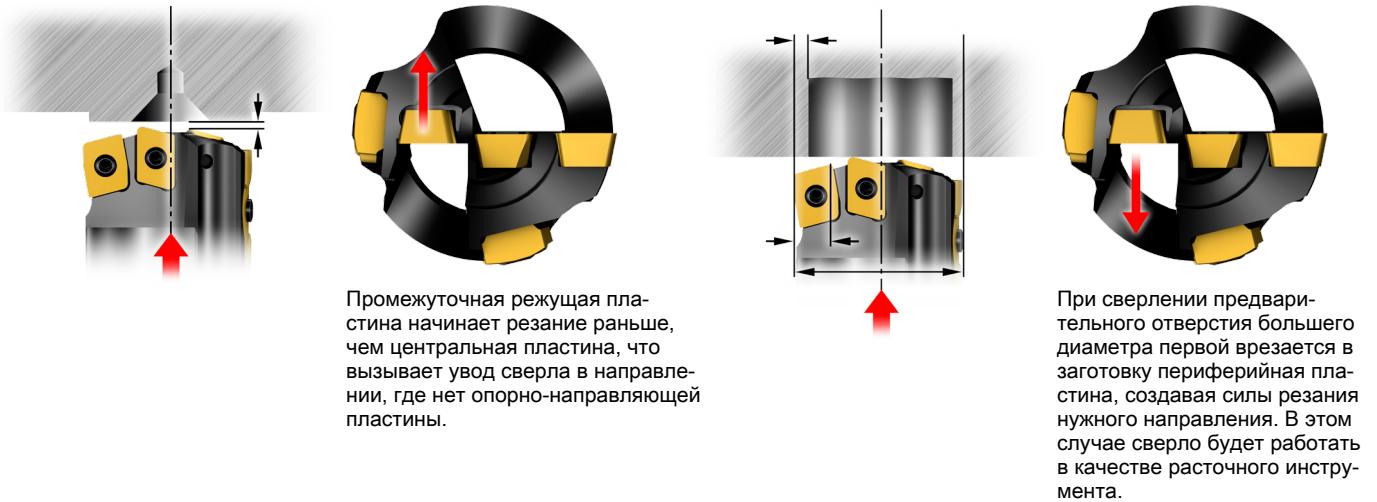
4-заходная резьба позволяет центровать режущую головку за счет её поворота на 90 градусов перед врезанием.

Это может быть полезно, когда очень сложно обеспечивать допустимое отклонение, заданное качество обработанной поверхности или диаметр отверстия.



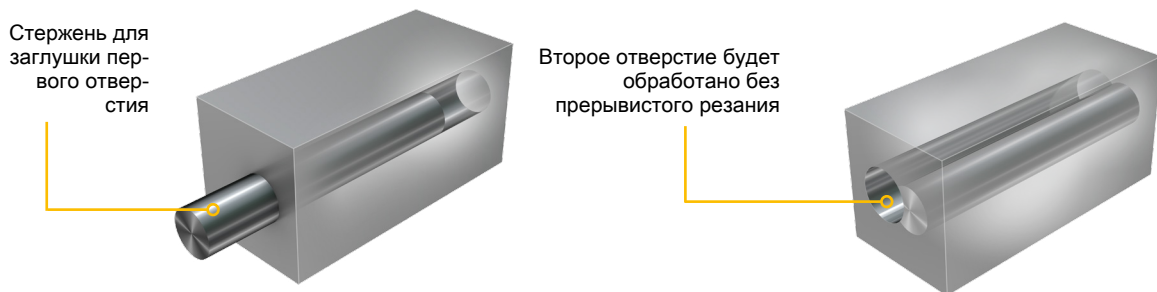
Центровое отверстие

Наличие на торце заготовки обычного центрального отверстия может создавать трудности при засверливании.



Перекрывающиеся отверстия

Если требуется получить два отверстия, перекрывающих друг друга, то второе отверстие можно обработать, предварительно заглушив первое.

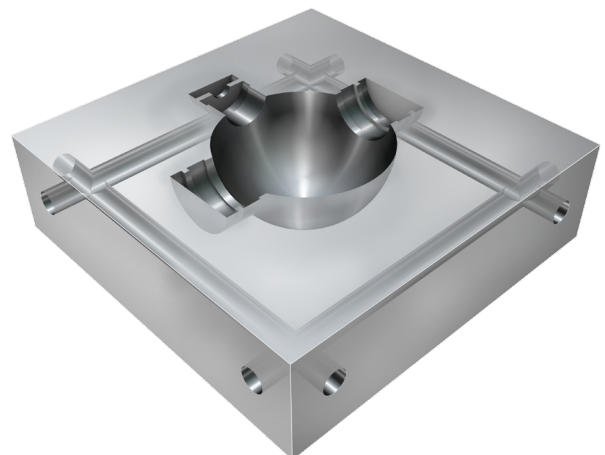


Сверление пересекающихся отверстий

Сверление пересекающихся отверстий выполняется во многих областях — например, при обработке каналов для охлаждения в литейных формах.

Еще одна область применения — сверление компонентов пневматических и гидравлических систем.

Эта операция может быть выполнена ружейным сверлом или инструментом системы STS с использованием дополнительных опорно-направляющих пластин или адаптеров.





Приспособления для переточки ружейных сверл

Переточка ружейных сверл

Гарантированные исходные характеристики сверла могут быть обеспечены только путем точной переточки, которая обычно требуется при величине износа задней поверхности в пределах 0,2-0,4 мм для сверл диаметром до 15 мм и 0,4-0,6 мм – для сверл большего диаметра. В зависимости от требуемого допуска на отверстие и материала заготовки, сверла можно перетачивать 15-20 раз, ресурс при этом составит 10-20 метров между переточками.

Переточку можно выполнять на обычном заточном станке с помощью специального приспособления. Также переточка осуществляется на специальном заточном станке для ружейных сверл. Специальные приспособления и станок имеют следующие преимущества:

- Точность выполнения заточки
- Воспроизведение исходной геометрии резания
- Простота и скорость переточки

Приспособление для заточки и заточный станок доступны по специальному запросу.

Заточной станок TBSM 2-32

Предназначен специально для переточки ружейных сверл. Диапазон диаметров сверл 2-32 мм. Возможность шлифования стружколомов.

Технические характеристики

Перемещение стола: 250 мм

Вертикальное перемещение: 160 мм

Размеры рабочего стола: 133 x 470 мм

Размеры шлифовального круга: 125 x 10 мм

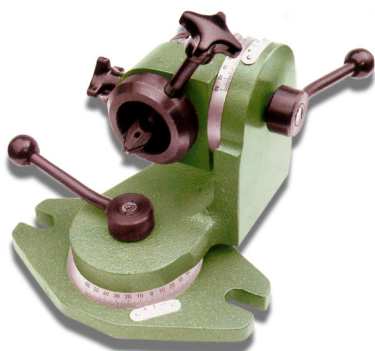
(Двойной шлифовальный круг 80 x 10 мм)

Частота вращения шпинделя: 2850 об/мин 380 В 50

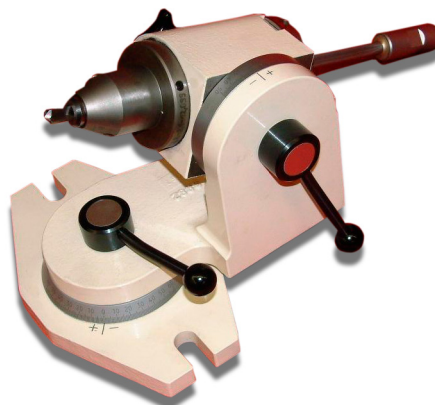
Гц



Однокромочное ружейное сверло – приспособление для заточки TBSG 2.5-32
Для переточки однокромочных ружейных сверл

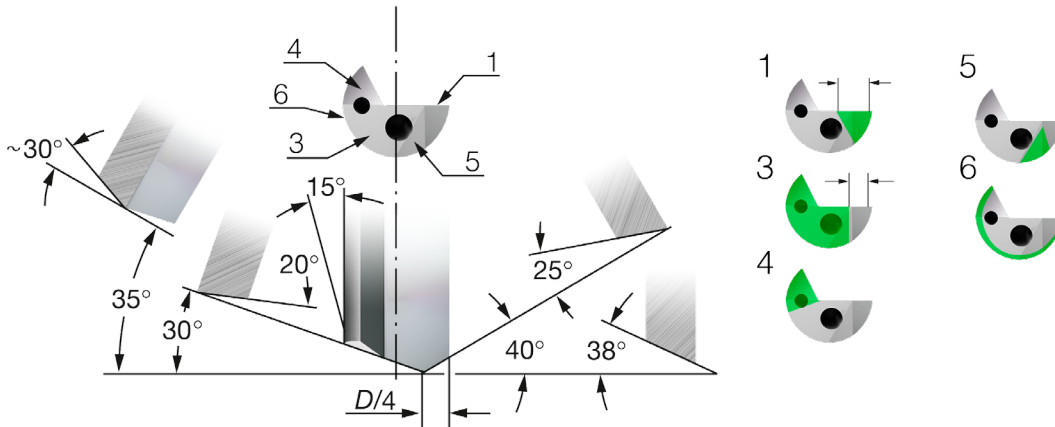


Двухкромочное ружейное сверло – приспособление для заточки ZLBSG
Для переточки двухкромочных ружейных сверл

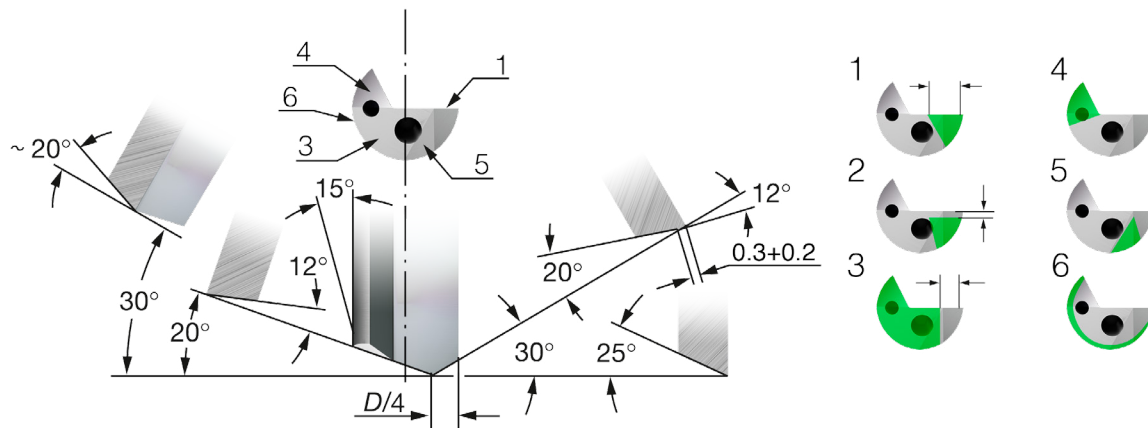


Переточка однокромочных ружейных свёрл (метрич.)

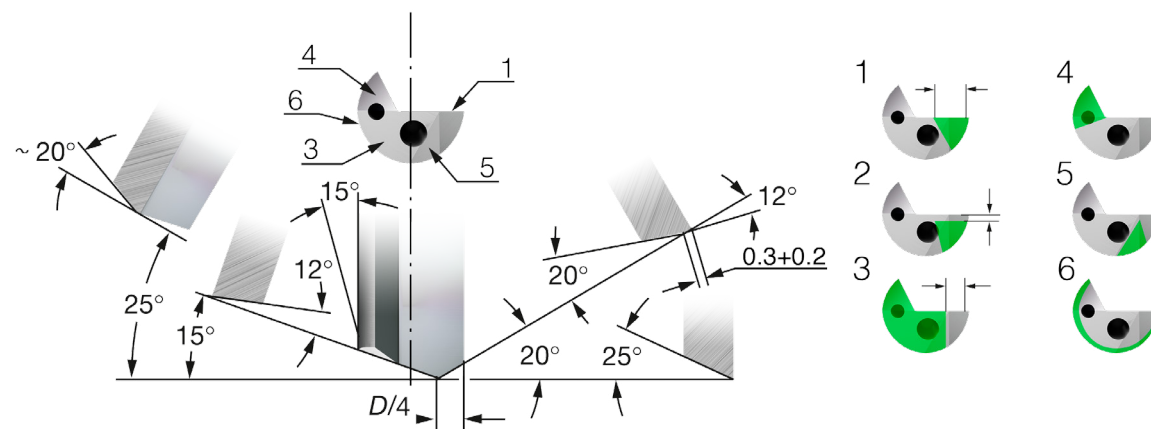
Стандартная геометрия для свёрл диаметром до 5,00 мм



Стандартная геометрия для свёрл диаметром от 5,00 до 20,00 мм

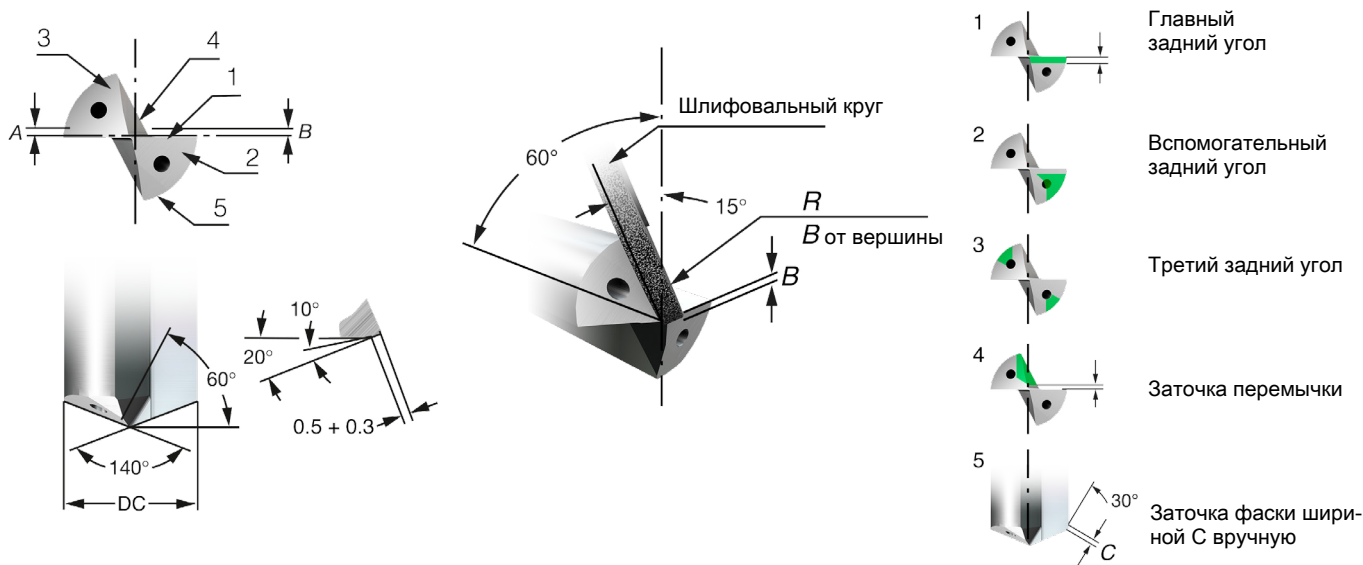


Стандартная геометрия для свёрл диаметром более 20,00 мм



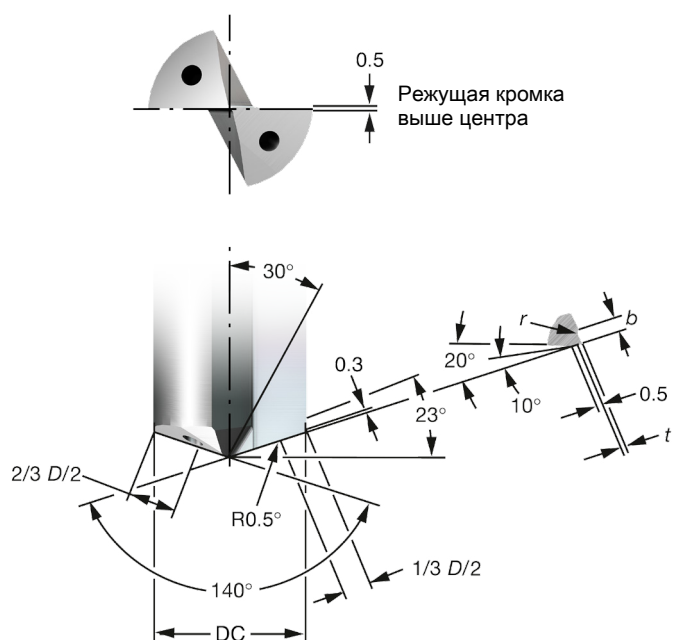
Переточка двухкромочных ружейных сверл (метрич.)

Стандартная геометрия для сверл диаметром от 5,00 до 26,50 мм



DC	Размеры, мм			
	A	B	C	R
5.00 – 10.00	0.4	0.2	0.5	1.0
10.01 – 15.00	0.5	0.3	0.6	1.5
15.01 – 20.00	0.6	0.4	0.7	2.0
20.01 – 26.50	0.7	0.4	0.8	2.5

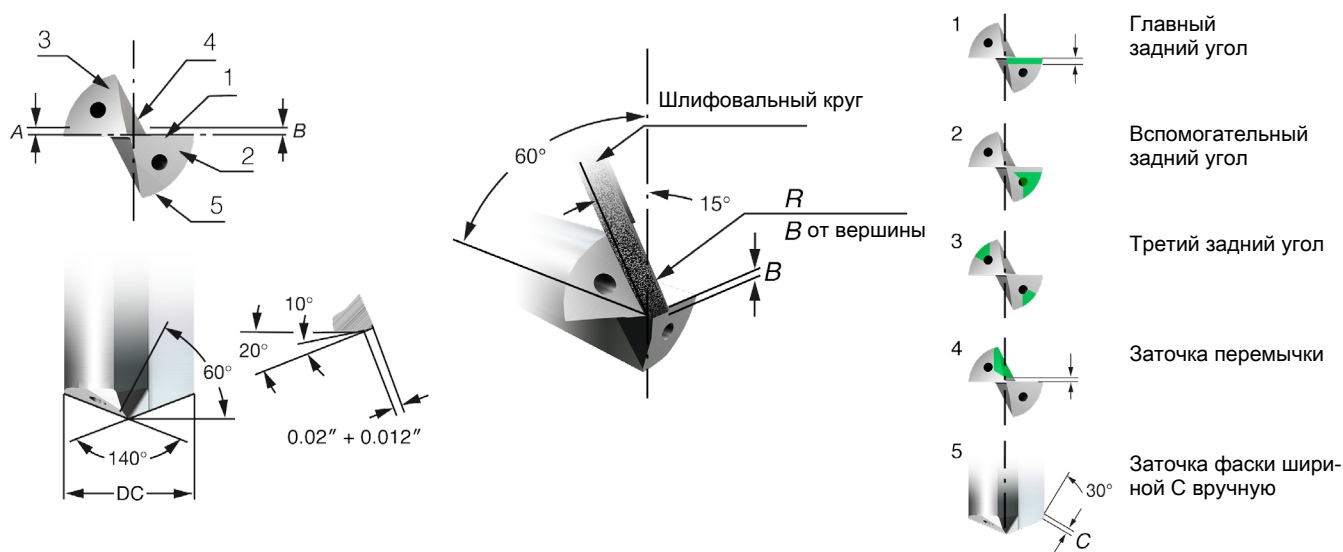
Заточка стружколома на двухкромочных сверлах



Стружколом, мм			
DC	b	t	r
5.00 – 9.00	0.9	0.25	0.8
9.01 – 11.00	1.1	0.30	0.8
11.01 – 14.00	1.2	0.35	0.8
14.01 – 17.00	1.3	0.40	0.8
17.01 – 20.00	1.4	0.45	0.8
20.01 – 23.00	1.5	0.50	0.8
23.01 – 26.50	1.6	0.55	0.8

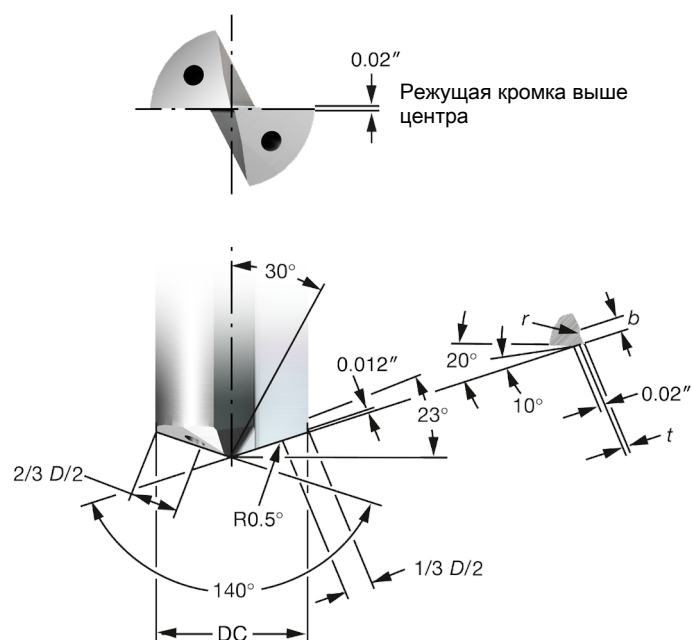
Переточка двухкромочных ружейных сверл (дюйм.)

Стандартная геометрия для сверл диаметром от 0,197 до 1,043"



DC	Размеры, мм			
	A	B	C	R
0.197 – 0.394	0.016	0.008	0.020	0.039
0.394 – 0.591	0.020	0.012	0.024	0.059
0.591 – 0.787	0.024	0.016	0.028	0.079
0.787 – 1.043	0.028	0.016	0.032	0.098

Заточка стружколома на двухкромочных сверлах



DC	Стружколом, мм		
	b	t	r
0.197 – 0.354	0.035	0.010	0.032
0.355 – 0.433	0.043	0.012	0.032
0.434 – 0.551	0.047	0.014	0.032
0.552 – 0.669	0.051	0.016	0.032
0.670 – 0.787	0.055	0.018	0.032
0.788 – 0.906	0.059	0.020	0.032
0.906 – 1.403	0.063	0.022	0.032

Решение проблем — общая обработка глубоких отверстий

Проблема	Причина:	Способ устранения:
Неудовлетворительное качество поверхности отверстия	<ol style="list-style-type: none"> 1. Слишком низкая скорость резания, наростообразование на опорно-направляющих пластинах и задиры на поверхности отверстия. 2. неподходящая СОЖ со слишком высокой температурой, более 40 °С. Противозадирные присадки теряют свои свойства. 3. Плохая фильтрация СОЖ; мелкие частицы втираются опорно-направляющими пластинами в поверхность и повреждают её. 4. Изношенные опорно-направляющие пластины. 5. Вибрация, нежёсткий станок или приспособление для закрепления детали. 6. Кольца на поверхности отверстия. 	<p>Увеличить частоту вращения шпинделя (об/мин).</p> <p>Сделать лабораторный анализ СОЖ у производителя.</p> <p>Обеспечить должную тонкость фильтрации (40 мкм и менее).</p> <p>Заменить режущую головку и проверить частоту вращения шпинделя (об/мин). Проверить марку сплава опорно-направляющих пластин.</p> <p>Проверить соосность патрона, демпфера, головки подачи СОЖ под давлением и заготовки.</p> <p>Слишком низкая радиальная подача заставляет сверло смещаться в радиальном направлении. Увеличить подачу на оборот для повышения радиальной силы резания.</p>
Поломка сверла/головки и преждевременное выкрашивание режущих пластин, несмотря на хорошее стружкодробление	<ol style="list-style-type: none"> 1. Неправильное засверливание, т.е. неровная поверхность центрального отверстия, увеличенный диаметр отверстия кондукторной втулки или пилотного отверстия. 2. Сверление пересекающихся отверстий. 	<p>Проверить закрепление заготовки, чтобы она не смещалась при врезании инструмента. Заменить кондукторную втулку, если она изношена. Проверить соосность кондукторной втулки и шпинделя станка. Если в заготовке имеется центральное отверстие, то увеличить его диаметр, чтобы засверливание начинала периферийная пластина, либо уменьшить диаметр, чтобы засверливание начинали центральные пластины.</p> <p>Использовать специальные адаптеры для сверления через отверстия</p>
Смещение оси отверстия	<ol style="list-style-type: none"> 1. Слишком большой диаметр отверстия кондукторной втулки. 2. Нарушена геометрическая точность станка. 3. Нарушена соосность детали относительно центров. 4. Слишком длинная штанга. 5. Материал заготовки (напр. чугун не обеспечивает требуемой опоры) 6. Изогнута штанга. 	<p>Заменить другой втулкой (см. таблицу).</p> <p>Отрегулировать соосность центров (в пределах 0,02 мм между передней и задней бабками или креплением).</p> <p>Отрегулировать соосность (тот же допуск, что и для станка).</p> <p>Установить дополнительные опоры (как минимум через каждые 4 м).</p> <p>Скорректировать режимы резания или использовать специальный направляющий адаптер для улучшения прямолинейности.</p> <p>Заменить штангу.</p>

Продолжение ...

Проблема	Причина:	Способ устранения:
Низкая стойкость инструмента и/или поломка режущей пластины	<ol style="list-style-type: none"> 1. Слишком низкая скорость резания и подача. 2. Нарушение соосности (станок и деталь). 3. Слишком высокая скорость резания. 4. Сильный износ опорно-направляющей пластины и периферийной пластины. 5. Неподходящий сплав 6. Некорректный расход и давление СОЖ или плохое качество СОЖ. 7. Неправильная настройка инструмента. 	<p>Увеличить режимы резания.</p> <p>Отрегулировать соосность центров или детали (0,02 мм).</p> <p>Уменьшить скорость резания.</p> <p>Проверить свойства СОЖ и фильтрацию и при необходимости заменить. Проверить кондукторную втулку или пилотное отверстие и убедиться, что соблюдены размерные допуски.</p> <p>Перейти на подходящий сплав.</p> <p>Воспользоваться программой расчета режимов резания для выбора подходящего расхода и давления.</p> <p>Проверить настройку инструмента и при необходимости отрегулировать.</p>
Увеличенный диаметр отверстия	<ol style="list-style-type: none"> 1. Увеличенный диаметр отверстия кондукторной втулки или её несоосность. 2. Недостаточная жёсткость станка или наладки. 3. Неправильная настройка инструмента, выбран инструмент слишком большого диаметра. 	<p>Заменить втулку, отрегулировать соосность.</p> <p>Повысить стабильность станка и/или зажимного приспособления.</p> <p>Проверить настройку инструмента и при необходимости скорректировать или обеспечить соответствие диаметра инструмента требуемому диаметру отверстия.</p>
Спиральная ось отверстия	<ol style="list-style-type: none"> 1. Поврежденная опорно-направляющая пластина. 2. Нарушение соосности (станок или деталь). 3. Недостаточная смазывающая способность СОЖ. 4. Недостаточный расход СОЖ. 5. Повреждение резьбы между головкой и штангой. 	<p>Заменить режущую головку</p> <p>Отрегулировать соосность центров или детали (0,02 мм).</p> <p>Добавить смазывающие присадки (например, серу).</p> <p>Убедиться в отсутствии засоров. Отрегулировать давление выпускного клапана. Проверить внутреннюю штангу.</p> <p>Заменить элемент с поврежденной резьбой.</p>
Разбивка отверстия на входе	<ol style="list-style-type: none"> 1. Слишком большой диаметр отверстия кондукторной втулки. 2. Недостаточная жёсткость корпуса кондукторной втулки. 	<p>Заменить втулку</p> <p>Укрепить корпус.</p>

Решение проблем — эжекторная система

Проблема	Причина:	Способ устранения:
Пакетирование стружки в головке или внутренней штанге	<ol style="list-style-type: none">1. Недостаточный расход СОЖ.2. неподходящий стружколом на режущей пластине или некорректные режимы резания.	<p>Отремонтировать или заменить насос. Проверить вязкость СОЖ. Проверить, не засорился ли фильтр. Проверить направление вращения насоса. Проверить наличие уклона слива в сторону резервуара.</p> <p>Выбрать режущую пластину или головку с подходящим стружколомом или скорректировать режимы резания.</p>
Корректный расход и давление СОЖ, но на режущую головку попадает недостаточное её количество	<ol style="list-style-type: none">1. Внутренняя штанга слишком короткая по сравнению с наружной.2. Изношена опорная поверхность уплотнительной втулки внутренней штанги или отсутствует уплотнительное кольцо на внутреннем диаметре уплотнительной втулки.3. Изношены пазы в задней части внутренней штанги, в результате чего происходит большая потеря СОЖ.4. Засоренный выпускной трубопровод блокирует внутреннюю штангу.	<p>Заменить штангой нужной длины.</p> <p>Заменить уплотнительную втулку или внутреннее уплотнительное кольцо.</p> <p>Заменить внутреннюю штангу.</p> <p>Прочистить трубопровод.</p>
Слишком много СОЖ выходит на участке между кондукторной втулкой или пилотным отверстием и наружной штангой	<ol style="list-style-type: none">1. Пакетирование стружки в головке или внутренней штанге.2. Выпускная труба не имеет уклона в сторону емкости для стружки.3. Стружка не удаляется из выпускной трубы и начинает скапливаться, приближаясь к режущей головке	<p>Прочистить все засоры.</p> <p>Обеспечить уклон выпускной трубы.</p> <p>Обеспечить уклон выпускной трубы на станке.</p>

Продолжение ...

Решение проблем — ружейные свёрла

Проблема	Причина:	Способ устранения:
Чрезмерный износ опорно-направляющей поверхности	Интенсивное выделение тепла в зоне контакта опорно-направляющей поверхности сверла и поверхности обрабатываемого отверстия.	Сначала уменьшить скорость резания (v_c). Если это не поможет, то проверить СОЖ и увеличить концентрацию эмульсии. Если в качестве СОЖ используется чистое масло, то добавить противозадирные присадки EP.
Преждевременный износ режущей части сверла	Чрезмерные вибрации и смещение заготовки в начальный момент сверления.	На специализированных станках для глубокого сверления использовать кондукторные втулки. На обычных станках делить глубину сверления на несколько частей. Если заготовка смещается, то сделать крепление более жестким.
Лункообразование	Ружейное сверло отклоняется при врезании в заготовку и не получает нужное направление.	Проверить диаметр пилотного отверстия. Проверить зажимное приспособление и при необходимости повысить его жесткость. Начать обработку на низкой подаче, а потом увеличивать её.
Канавки и риски на корпусе сверла	Неэффективная эвакуация стружки. Отсутствует контакт между кондукторной втулкой и поверхностью заготовки.	Проверить параметры системы подачи СОЖ (расход и давление). В зависимости от формы стружки изменить скорость резания и подачу. На станках для глубокого сверления изменить настройки, чтобы обеспечить контакт между кондукторной втулкой и заготовкой.
Увеличенный диаметр у входа отверстия	Нестабильная наладка.	Применить кондукторную втулку меньшего размера. Обеспечить стабильность направляющих, проверить закрепление заготовки, при необходимости увеличить жесткость приспособления.
Риски на обработанной поверхности	Абразивное трение между поверхностью сверла и заготовки.	Увеличить минутную подачу. Применить сверло с покрытием. Проверить свойства СОЖ, при необходимости скорректировать их. Проверить фильтр и при необходимости заменить. Остановить вращение шпинделя перед отводом инструмента.
Увеличенный диаметр основания глухого отверстия	Сверло продолжает вращаться по достижении дна отверстия.	По достижении требуемой глубины отверстия сразу же остановить вращение сверла.

Информация по безопасности

Составляющие твердого сплава

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

Опасные воздействия

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

Повышенная токсичность

Пыль является токсичным веществом, которое может вызвать раздражение и воспаление дыхательных путей. Есть данные о повышенной токсичности совместного вдыхания паров карбида вольфрама и кобальта по сравнению с вдыханием одного кобальта. Контакт с кожей может немедленно привести к раздражению. У чувствительных людей может возникнуть аллергическая реакция.

Длительное влияние токсичных веществ

Неоднократное вдыхание аэрозолей, содержащих кобальт, может затруднить дыхание. Длительное вдыхание паров или пыли при увеличивающихся концентрациях вредных компонентов может привести к хроническим заболеваниям легких, в том числе и раку. Исследования показали, что люди, работавшие в прошлом в контакте с повышенной концентрацией паров карбида вольфрама и кобальта, более склонны к заболеванию раком легких. Кобальт и никель являются потенциальными раздражителями кожи. Длительный контакт с указанными компонентами может привести к повышенной чувствительности кожи.

Вредные последствия

Продолжительное вдыхание является токсичным и может нанести существенный вред здоровью. Токсично при вдыхании. Данные о возможном канцерогенном эффекте ограничены. Может вызвать раздражение при вдыхании и контакте с кожей.

Меры предосторожности

Избегать образования и вдыхания пыли. Для снижения содержания вредных элементов до нормы необходимо всегда использовать вытяжную вентиляцию.

- Использовать респираторы, если вентиляция невозможна или недостаточна.

При необходимости следует надевать защитные очки с боковыми шторками. Избегать контактов с кожей. Носить защитные перчатки. После соприкосновения рекомендуется тщательно вымыть соответствующие кожные покровы. Носить специальную защитную одежду и вовремя ее стирать. Не принимать пищу, не пить и не курить на рабочем месте. Тщательно мыть лицо и руки перед едой, питьем, курением.

Обрабатываемые материалы

ISO	MC	CMC	Страна										
				Европа	Германия	Великобритания		Швеция	США	Франция	Италия	Испания	
				Стандарт									
			DIN EN	W.-nr.	BS	EN	SS	AISI/SAE/ASTM	AFNOR	UNI	UNE		
P	Нелегированная сталь												
	P1.1.Z.AN	01.1	S235JR G2	1.0038	4360 40 C	-	1311	A570.36	E 24-2 Ne	-	-	STKM 12A:C	
	P1.1.Z.AN	01.1	S235J2 G3	1.0116	4360 40 B	-	1312	A573-81 65	E 24-U	Fe37-3	-	-	
	P1.1.Z.AN	01.1	C15	1.0401	080M15	-	1350	1015	CC12	C15C16	F.111	-	
	P1.1.Z.AN	01.1	C22	1.0402	050A20	2C/2D	1450	1020	CC20	C20C21	F.112	-	
	P1.1.Z.AN	01.1	C15E	1.1141	080M15	32C	1370	1015	XC12	C16	C15K	S15C	
	P1.1.Z.AN	01.1	C25E	1.1158	-	-	-	1025	-	-	-	S25C	
	P1.1.Z.AN	01.1	S380N	1.8900	4360 55 E	-	2145	A572-60	-	FeE390KG	-	-	
	P1.1.Z.AN	01.1	17MnV7	1.0870	4360 55 E	-	2142	A572-60	NFA 35-501	-	-	-	
	P1.1.Z.AN	02.1	55Si7	1.0904	250A53	45	2085	9255	55S7	55Si8	56Si7	-	
	P1.1.Z.AN	02.2	-	-	-	-	2090	9255	55S7	-	-	-	
	P1.2.Z.AN	01.2	C35	1.0501	060A35	-	1550	1035	CC35	C35	F.113	-	
	P1.2.Z.AN	01.2	C45	1.0503	080M46	-	1650	1045	CC45	C45	F.114	-	
	P1.2.Z.AN	01.2	40Mn4	1.1157	150M36	15	-	1039	35M5	-	-	-	
	P1.2.Z.AN	01.2	36Mn5	1.1167	-	-	2120	1335	40M5	-	36Mn5	SMn438(H)	
	P1.2.Z.AN	01.2	28Mn6	1.1170	150M28	14A	-	1330	20M5	C28Mn	-	SCMn1	
	P1.2.Z.AN	01.2	C35G	1.1183	060A35	-	1572	1035	XC38TS	C36	-	S35C	
	P1.2.Z.AN	01.2	C45E	1.1191	080M46	-	1672	1045	XC42	C45	C45K	S45C	
	P1.2.Z.AN	01.2	C53G	1.1213	060A52	-	1674	1050	XC48TS	C53	-	S50C	
	P1.2.Z.AN	01.3	C55	1.0535	070M55	-	1655	1055	-	C55	-	-	
	P1.2.Z.AN	01.3	C55E	1.1203	070M55	-	-	1055	XC55	C50	C55K	S55C	
	P1.2.Z.AN	02.1	S275J2G3	1.0144	4360 43C	-	1412	A573-81	E 28-3	-	-	SM 400A,B,C	
	P1.2.Z.AN	02.1	S355J2G3+C2	1.0570	4360 50B	-	2132	-	E36-3	Fe52BFN/Fe52CFN	-	SM490A,B,C,YA,YB	
	P1.2.Z.AN	02.1	S355J2G3	1.0841	150 M 19	-	2172	5120	20 MC 5	Fe52	F-431	-	
	P1.3.Z.AN	01.3	C60E	1.0601	080A62	43D	-	1060	CC55	C60	-	-	
	P1.3.Z.AN	01.3	C60E	1.1221	080A62	43D	1678	1060	XC60	C60	-	S58C	
	P1.3.Z.AN	01.4	C101E	1.1274	060 A 96	-	1870	1095	XC 100	-	F-5117	-	
	P1.3.Z.AN	01.4	C101u	1.1545	BW 1A	-	1880	W 1	Y105	C36KU	F-5118	SK 3	
	P1.3.Z.AN	01.4	C105W1	-	BW2	-	2900	W210	Y120	C120KU	F.515	SUP4	
	P1.3.Z.AN	02.1	S340 MGC	1.0961	-	-	-	9262	60SC7	60SiCr8	60SiCr8	-	
	P1.4.Z.AN	01.1	11SMn30	1.0715	230M07	-	1912	1213	S250	CF9SMn28	11SMn28	SUM22	
	P1.4.Z.AN	01.1	11SMnPb30	1.0718	-	-	1914	12L13	S250Pb	CF9SMnPb28	11SMnPb28	SUM22L	
	P1.4.Z.AN	01.1	10SPb20	1.0722	-	-	-	-	10PbF2	CF10SPb20	10SPb20	-	
	P1.4.Z.AN	01.1	11SMn37	1.0736	240M07	1B	-	1215	S 300	CF9SMn36	12SMn35	-	
	P1.4.Z.AN	01.1	11SMnPb37	1.0737	-	-	1926	12L14	S300Pb	CF9SMnPb36	12SMnP35	-	
	P1.4.Z.AN	01.2	35S20	1.0726	212M36	8M	1957	1140	35MF4	-	F210G	-	
	P1.5.C.UT	01.1	GC16E	1.1142	030A04	1A	1325	1115	-	-	-	-	
	Сталь	Низколегированная сталь											
		P2.1.Z.AN	02.1	16Mo3	1.5415	1501-240	-	2912	A204GrA	15D3	16Mo3KW	16Mo3	-
		P2.1.Z.AN	02.1	14Ni6	1.5622	-	-	-	A350LF5	16N6	15Ni6	-	-
		P2.1.Z.AN	02.1	21NiCrMo2	1.6523	805M20	362	2506	8620	20NCD2	20NiCrMo2	20NiCrMo2	SNCM220(H)
		P2.1.Z.AN	02.1	17CrNiMo6	1.6587	820A16	-	-	-	18NCD6	-	14NiCrMo13	-
		P2.1.Z.AN	02.1	15Cr3	1.7015	523M15	-	-	5015	12C3	-	-	SCr415(H)
		P2.1.Z.AN	02.1	55Cr3	1.7176	527A60	48	-	5155	55C3	-	-	SUP9(A)
		P2.1.Z.AN	02.1	15CrMo5	1.7262	-	-	2216	-	12CD4	-	12CrMo4	SCM415(H)
		P2.1.Z.AN	02.1	13CrMo4-5	1.7335	1501-620Gr27	-	-	A182 F11;F12	15CD3.5 15CD4.5	14CrMo4 5	14CrMo45	-
		P2.1.Z.AN	02.1	10CrMo9 10	1.7380	1501-622 Gr.31;45	-	2218	A182 F.22	12CD9, 10	12CrMo9, 10	TU.H	-
		P2.1.Z.AN	02.1	14MoV6 3	1.7715	1503-660-440	-	-	-	-	-	13MoCrV6	-
		P2.1.Z.AN	02.1	50CoMo4	1.7228	823M30	33	2512	-	-	653M31	-	-
		P2.1.Z.AN	02.2	14NiCr10	1.5732	-	-	-	3415	14NC11	16NiCr11	15NiCr11	SNC415(H)
		P2.1.Z.AN	02.2	14NiCr14	1.5752	655M13; A12	36A	-	3415;3310	12NC15	-	-	SNC815(H)
		P2.1.Z.AN	02.1/02.2	16MnCr5	1.7131	(527M20)	-	2511	5115	16MC5	16MnCr5	16MnCr5	-
P2.1.Z.AN		02.1/02.2	34CrMo4	1.7220	708A37	19B	2234	4137;4135	35CD4	35CrMo4	34CrMo4	SCM432;SCCRM3	
P2.1.Z.AN		02.1/02.2	41CrMo4	1.7223	708M40	19A	2244	4140;4142	42CD4TS	41CrMo4	42CrMo4	SCM 440	
P2.1.Z.AN		02.1/02.2	42CrMo4	1.7225	708M40	19A	2244	4140	42CD4	42CrMo4	42CrMo4	SCM440(H)	
P2.1.Z.AN		03.11	14NiCrMo134	1.6657	832M13	36C	-	-	-	15NiCrMo13	14NiCrMo131	-	
P2.2.Z.AN		02.1	31CrMo12	1.8515	722 M 24	-	2240	-	30 CD 12	30CrMo12	F-1712	-	
P2.2.Z.AN		02.1	39CrMoV13 9	1.8523	897M39	40C	-	-	-	36CrMoV12	-	-	
P2.2.Z.AN		02.1	41CrS4	1.7039	524A14	-	2092	L1	-	105WCR 5	-	-	
P2.2.Z.AN		02.1	50NiCr13	1.2721	-	-	2550	L6	55NCV6	-	F-528	-	
P2.2.Z.AN		03.11	45WCrV7	1.2542	BS1	-	2710	S1	-	45WCrV8KU	45WCrSi8	-	
P2.2.Z.AN/P2.5.Z.HT		02.1/02.2	36CrNiMo4	1.6511	816M40	110	-	9840	40NCD3	38NiCrMo4(KB)	35NiCrMo4	-	
P2.2.Z.AN/P2.5.Z.HT		02.1/02.2	34CrNiMo6	1.6582	817M40	24	2541	4340	35NCD6	35NiCrMo6(KB)	-	-	
P2.2.Z.AN/P2.5.Z.HT		02.1/02.2	34Cr4	1.7033	530A32	18B	-	5132	32C4	34Cr4(KB)	35Cr4	SCr430(H)	
P2.2.Z.AN/P2.5.Z.HT		02.1/02.2	41Cr4	1.7035	530A40	18	-	5140	42C4	41Cr4	42Cr4	SCr440(H)	
P2.2.Z.AN/P2.5.Z.HT		02.1/02.2	32CrMo12	1.7361	722M24	40B	2240	-	30CD12	32CrMo12	F.124.A	-	
P2.2.Z.AN/P2.5.Z.HT		02.1/02.2	51CrV4	1.8159	735A50	47	2230	6150	50CV4	50CrV4	51CrV4	SUP10	
P2.2.Z.AN/P2.5.Z.HT		02.1/02.2	41CrAlMo7	1.8509	905M39	41B	2940	-	40CAD6, 12	41CrAlMo7	41CrAlMo7	-	
P2.3.Z.AN		02.1	100Cr6	1.3505	534A99	31	2258	52100	100C6	100Cr6	F.131	SUJ2	

Обрабатываемые материалы

ISO	МС	СМС	Страна	Стандарт									
				Европа	Германия	Великобритания	Швеция	США	Франция	Италия	Испания		
				DIN EN	W.-nr.	BS	EN	SS	AISI/SAE/ASTM	AFNOR	UNI	UNE	
Р	P2.3.Z.AN/H1.2.Z.HA	02.1/02.2	105WCr6	1.2419	-	-	2140	-	105WC13	10WCr6	105WCr6	SKS31	
	P2.3.Z.AN/H1.2.Z.HA	-	-	-	-	-	-	-	107WCr5KU	-	-	SKS2, SKS3	
	P2.3.Z.AN/H1.2.Z.HA	02.1/02.2	-	1.2714	-	-	-	L6	55NCDV7	-	F.520.S	SKT4	
	P2.3.Z.AN/H1.3.Z.HA	02.1/02.2	100Cr6	1.2067	BL3	-	-	L3	Y100C6	-	100Cr6	-	
	P2.4.Z.AN	02.1	16MnCr5	1.7139	-	-	2127	-	-	-	-	-	
	P2.5.Z.HT	02.1	16Mo5	1.5423	1503-245-420	-	-	4520	-	16Mo5	16Mo5	-	
	P2.5.Z.HT	02.1	40NiCrMo8-4	1.6562	311-Type 7	-	-	8740	-	40NiCrMo2(KB)	40NiCrMo2	SNCM240	
	P2.5.Z.HT	02.1	42Cr4	1.7045	-	-	2245	5140	-	-	42Cr4	Scr440	
	P2.5.Z.HT	02.1	31NiCrMo14	1.5755	830 M 31	-	2534	-	-	-	F-1270	-	
	P2.5.Z.HT	02.2	36NiCr6	1.5710	640A35	111A	-	3135	-	-	-	SNC236	
	P2.6.C.UT	02.1	22Mo4	1.5419	605A32	-	2108	8620	35NC6	-	F520.S	-	
	P2.6.C.UT	02.1/02.2	25CrMo4	1.7218	1717CDS110	-	2225	4130	25CD4	25CrMo4(KB)	AM26CrMo4	SCM420;SCM430	
	P2.6.C.UT	06.2	-	-	-	-	2223	-	-	-	-	-	
	Высоколегированная сталь												
	P3.0.Z.AN	03.11	X210Cr12	1.2080	BD3	-	-	D3	Z200C12	X210Cr13KU	X210Cr12	SKD1	
P3.0.Z.AN	03.11	X43Cr13	1.2083	-	-	2314	-	-	X250Cr12KU	-	-		
P3.0.Z.AN	03.11	X40CrMoV5 1	1.2344	BH13	-	2242	H13	Z40CDV5	X35CrMoV05KU	X40CrMoV5	SKD61		
P3.0.Z.AN	03.11	X100CrMoV5 1	1.2363	BA2	-	2260	A2	Z100CDV5	X40CrMoV511KU	X100CrMoV5	SKD12		
P3.0.Z.AN	03.11	X210CrW12	1.2436	-	-	2312	-	-	X100CrMoV51KU	X210CrW12	SKD2		
P3.0.Z.AN	03.11	X30WCrV9 3	1.2581	BH21	-	-	H21	Z30WCV9	X215CrW12 1KU	X210CrW12	SKD5		
P3.0.Z.AN	03.11	X165CrMoV 12	1.2601	-	-	2310	-	-	X28W09KU	X30WCrV9 3KU	-		
P3.0.Z.AN	03.21	X155CrMoV12-1	1.2379	-	-	2736	HNv3	-	X165CrMoW12KU	X160CrMoV1	-		
P3.0.Z.HT	03.11	X8Ni9	1.5662	1501-509;510	-	-	ASTM A353	-	-	X10Ni9	XBNI09		
P3.0.Z.HT	03.11	12Ni19	1.5680	-	-	-	2515	Z18N5	-	-	-		
P3.1.Z.AN	03.11	S6-5-2	1.3343	4959BA2	-	2715	D3	Z40CSD10	15NiCrMo13	-	SUH3		
P3.1.Z.AN	03.13	-	-	BM 2	-	2722	M 2	Z85WDCV	HS 6-5-2-2	F-5603	SKH 51		
P3.1.Z.AN	03.13	HS 6-5-2-5	1.3243	BM 35	-	2723	M 35	6-5-2-5	HS 6-5-2-5	F-5613	SKH 55		
P3.1.Z.AN	03.13	HS 2-9-2	1.3348	-	-	2782	M 7	-	HS 2-9-2	F-5607	-		
P3.2.C.AQ	06.33	G-X120Mn12	1.3401	Z120M12	-	2183	L3	Z120M12	XG120Mn12	X120Mn12	SCMnH/1		
Ферритная/мартенситная нержавеющая сталь													
Сталь	P5.0.Z.AN	05.11/15.11	X10CrAl13	1.4724	403S17	-	-	405	Z10C13	X10CrAl12	F.311	SUS405	
	P5.0.Z.AN	05.11/15.11	X10CrAl18	1.4742	430S15	60	-	430	Z10CAS18	X8Cr17	F.3113	SUS430	
	P5.0.Z.AN	05.11/15.11	X10CrAl2-4	1.4762	-	-	2322	446	Z10CAS24	X16Cr26	-	SUH446	
	P5.0.Z.AN	05.11/15.11	X1CrMoTi18-2	1.4521	-	-	2326	S44400	-	-	-	-	
	P5.0.Z.AN/P5.0.Z.HT	05.11/15.11	X6Cr13	1.4000	403S17	-	2301	403	Z6C13	X6Cr13	F.3110	SUS403	
	P5.0.Z.AN/P5.0.Z.HT	-	X7Cr14	1.4001	-	-	-	-	-	-	F.8401	-	
	P5.0.Z.AN/P5.0.Z.HT	05.11/15.11	X10Cr13	1.4006	410S21	56A	2302	410	Z10C14	X12Cr13	F.3401	SUS410	
	P5.0.Z.AN/P5.0.Z.HT	05.11/15.11	X6Cr17	1.4016	430S15	960	2320	430	Z8C17	X8Cr17	F3113	SUS430	
	P5.0.Z.AN/P5.0.Z.HT	05.11/15.11	X6CrAl13	1.4002	405S17	-	-	405	Z8CA12	X6CrAl13	-	-	
	P5.0.Z.AN/P5.0.Z.HT	05.11/15.11	X20Cr13	1.4021	420S37	-	2303	420	Z20C13	X20Cr13	-	-	
	P5.0.Z.AN/P5.0.Z.HT	05.11/15.11	X6CrMo17-1	1.4113	434S17	-	2325	434	Z8CD17.01	X8CrMo17	-	SUS434	
	P5.0.Z.HT	03.11	X45CrS9-3-1	1.4718	401S45	52	-	HW3	Z45CS9	X45GrS18	F322	SUH1	
	P5.0.Z.HT	05.11/15.11	X85CrMoV18-2	1.4748	443S65	59	-	HNv6	Z80CSN20.02	X80CrSiNi20	F.320B	SUH4	
	P5.0.Z.HT	05.11/15.11	X20CrMoV12-1	1.4922	-	-	2317	-	-	X20CrMoNi 12 01	-	-	
	P5.0.Z.PH	05.11/15.11	X12CrS13	1.4005	416 S 21	-	2380	416	Z11CF13	X12 CrS 13	F-3411	SUS 416	
P5.0.Z.PH	05.11/15.11	X46Cr13	1.4034	420S45	56D	2304	-	Z40CM	X40Cr14	F.3405	SUS420J2		
P5.0.Z.PH	05.11/15.11	X19CrNi17-2	1.4057	431S29	57	2321	431	Z15CNI6.02	X16CrNi16	F.3427	SUS431		
P5.0.Z.PH	05.12/15.12	X5CrNiCuNb16-4	1.4542 1.4548	-	-	-	630	Z7CNU17-04	-	-	-		
P5.0.Z.PH	15.21	X4 CrNiMo16-5	1.4418	-	-	2387	-	Z6CND16-04-01	-	-	-		
P5.1.Z.AN/P5.0.Z.HT	05.11/15.11	X14CrMoS17	1.4104	-	-	2383	430F	Z10CF17	X10CrS17	F.3117	SUS430F		
P2.1.Z.AN	02.1				Торговые марки								
P2.2.Z.AN	02.1		1.0045		OVAKO 520M (Ovako Steel)								
P2.2.Z.AN	02.1				FORMAX (Uddeholm Tooling)								
P2.5.Z.HT	02.2				IMACRO NIT (Imatra Steel)								
P1.2.Z.AN					INEXA 482 (XM) (Inexa Profil)								
P1.2.Z.AN					S355J2G3(XM)								
P1.2.Z.AN					C45(XM)								
P2.5.Z.HT					16MnCrS5(XM)								
P2.5.Z.HT	02.2				INEXA280(XM)								
P2.5.Z.HT	02.2				070M20(XM)								
P2.5.Z.HT					HARDOX 500 (SSAB – Swedish Steel Corp.)								
P2.5.Z.HT					WELDOX 700 (SSAB – Swedish Steel Corp.)								

Обрабатываемые материалы

ISO	МС	СМС	Страна	Европа	Германия	Великобритания	Швеция	США	Франция	Италия	Испания		
				Стандарт									
				DIN EN	W.-nr.	BS	EN	SS	AISI/SAE/ASTM	AFNOR	UNI	UNE	
М	Аустенитная нержавеющая сталь												
	M1.0.Z.AQ	05.11/15.11	X3CrNiMo13-4	1.4313	425C11	-	2385	CA6-NM	Z4CND13.4M Z38C13M	(G)X6CrNi304	-	SCS5	
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.11/15.11	X53CrMnNiN21-9	1.4871	349S54	-	-	EV8	Z52CMN21.09	X53CrMnNiN21 9	-	SUH35, SUH36	
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X2CrNiN18-10	1.4311	304S62	-	2371	304LN	Z2CN18.10	-	-	SUS304LN	
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X2CrNiMoN17-13-3	1.4429	-	-	2375	316LN	Z2CND17.13	-	-	SUS316LN	
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X2CrNiMo17-12-2	1.4404	316S13	-	2348	316L	Z2CND17-12	X2CrNiMo1712	-	-	
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X2CrNiMo18-14-3	1.4435	316S13	-	2353	316L	Z2CND17.12	X2CrNiMo17 12	-	-	SCS16, SUS316L
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X3CrNiMo17-3-3	1.4436	316S33	-	2343,	316	Z6CND18-12-03	X8CrNiMo1713	-	-	
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X2CrNiMo18-15-4	1.4438	317S12	-	2367	317L	Z2CND19.15	X2CrNiMo18 16	-	-	SUS317L
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X6CrNiNb18-10	1.4550	347S17	58F	2338	347	Z6CNNb18.10	X6CrNiNb18 11	F.3552 F.3524	SUS347	
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X6CrNiMoTi17-12-2	1.4571	320S17	58J	2350	316Ti	Z6NDT17.12	X6CrNiMoTi17 12	F.3535	-	
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X10CrNiMoNb 18-12	1.4583	-	-	-	318	Z6CNDNb17 13B	X6CrNiMoNb17 13	-	-	
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X15CrNiSi20-12	1.4828	309S24	-	-	309	Z15CNS20.12	-	-	-	SUH309
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X2CrNiMoN17-11-2	1.4406	301S21	58C	2370	308	Z1NCDU25.20	-	F.8414	SCS17	
	M1.0.Z.AQ	05.21/15.21	X1CrNiMoCuN20-18-7	1.4547	-	-	2378	S31254	Z1CNDU20-18-06AZ	-	-	-	
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X9CrNi18-8	1.4310	-	-	2331	301	Z12CN17.07	X12CrNi17 07	F.3517	SUS301	
	M1.0.Z.PH	05.22/15.22	X7CrNiAl17-7	1.4568	1.4504	316S111	-	-	17-7PH	Z8CNA17-07	-	-	
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X2CrNi19-11	1.4306	304S11	-	2352	304L	Z2CN18-10	X2CrNi 18 11	-	-	
	M1.1.Z.AQ	05.21/15.21	-	-	304S31	58E	2332,	304	Z6CN18.09	X5CrNi18 10	F.3504 F.3541	SUS304	
	M1.1.Z.AQ	05.21/15.21	X5CrNi18-10	1.4301	304S15	58E	2332	304	Z6CN18.09	X5CrNi18 10	F.3551	SUS304	
	M1.1.Z.AQ	05.21/15.21	X5CrNiMo17-2-2	1.4401	316S16	58J	2347	316	Z6CND17.11	X5CrNiMo17 12	F.3543	SUS316	
	M1.1.Z.AQ	05.21/15.21	X6CrNiTi18-10	1.4541	321S12	58B	2337	321	Z6CNT18.10	X6CrNiTi18 11	F.3553 F.3523	SUS321	
	M1.2.Z.AQ	05.21/15.21	X8CrNiSi18-9	1.4305	303S21	58M	2346	303	Z10CNF 18.09	X10CrNiSi 18.09	F.3508	SUS303	
	Нержавеющая сталь	Супераустенитная (Ni>20%) нержавеющая сталь											
		M2.0.C.AQ	20.11	G-X40NiCrSi36-18	1.4865	330C11	-	-	-	-	XG50NiCr39 19	-	SCH15
		M2.0.Z.AQ	05.21/15.21	X1NiCrMoCu25-20-5	1.4539	-	-	2562	UNS V 0890A	Z2 NCDU25-20	-	-	-
		M2.0.Z.AQ	05.21/15.21	X8CrNi25-21	1.4845	310S24	-	2361	310S	Z12CN25 20	X6CrNi25 20	F.331	SUH310
		M2.0.Z.AQ	20.11	X12NiCrSi36 16	1.4864	-	-	-	330	Z12NCS35.16	F-3313	-	SUH330
		M2.0.Z.AQ	05.23/15.23	X1NiCrMoCu31-27-4	1.4563	-	-	2584	NO8028	Z1NCDU31-27-03	-	-	-
		Дуплексная (аустенитная/ферритная) нержавеющая сталь											
		M3.1.Z.AQ/M3.1.C.AQ	05.51/15.51	X2CrNiN23-4	1.4362	-	-	2376	S31500	-	-	-	-
		M3.1.Z.AQ/M3.1.C.AQ	05.51/15.51	X8CrNiMo27-5	-	-	-	2324	S32900	-	-	-	-
		M3.2.Z.AQ/M3.2.C.AQ	05.52/15.52	X2CrNiN23-4	-	-	-	2327	S32304	Z2CN23-04AZ	-	-	-
	M3.2.Z.AQ/M3.2.C.AQ	05.52/15.52	-	-	-	-	2328	-	-	-	-	-	
	M3.2.Z.AQ/M3.2.C.AQ	05.52/15.52	X2CrNiMoN22-53	-	-	-	2377	S31803	Z2CND22-05-03	-	-	-	
	M1.1.Z.AQ	05.21/15.21			1.0045	Торговые марки							
	M1.1.Z.AQ	05.21/15.21				SANMAC 304 (Sandvik Steel)							
	M1.1.Z.AQ	05.21/15.21				SANMAC 304L (Sandvik Steel)							
	M1.1.Z.AQ	05.21/15.21				SANMAC 316 (Sandvik Steel)							
	M1.1.Z.AQ	05.21/15.21				SANMAC 316L (Sandvik Steel)							
	M1.0.Z.AQ	05.23/15.23				254 SMO							
	M2.0.Z.AQ	05.23/15.23				654 SMO							
	M3.2.Z.AQ	05.52/15.52				SANMAC SAF 2205 (Sandvik Steel)							
	M3.2.Z.AQ	05.52/15.52			SANMAC SAF 2507 (Sandvik Steel)								

Обрабатываемые материалы

ISO	МС	СМС	Страна										
			Европа		Германия	Великобритания		Швеция	США	Франция	Италия	Испания	
			Стандарт										
			DIN EN	W.-nr.	BS	EN	SS	AISI/SAE/ASTM	AFNOR	UNI	UNE		
К	Ковкий чугун												
	K1.1.C.NS	07.1	-	-	8 290/6	-	0814	-	MN 32-8	-	-	FCMB310	
	K1.1.C.NS	07.1	EN-GJMB350-10	0.8135	B 340/12	-	0815	32510	MN 35-10	-	-	FCMW330	
	K1.1.C.NS	07.2	EN-GJMB450-6	0.8145	P 440/7	-	0852	40010	Mn 450	GMN 45	-	FCMW370	
	K1.1.C.NS	07.2	EN-GJMB550-4	0.8155	P 510/4	-	0854	50005	MP 50-5	GMN 55	-	FCMP490	
	K1.1.C.NS	07.2	EN-GJMB650-2	0.8165	P570/3	-	0856	A220-70003	Mn 650-3	GMN 65	-	FCMP540	
	K1.1.C.NS	07.3	EN-GJMB700-2	0.8170	P690/2	-	0862	A220-80002	Mn700-2	GMN 70	-	FCMP690	
		Серый чугун											
K2.1.C.UT	08.1	-	-	-	-	0100	-	-	-	-	-	-	
K2.1.C.UT	08.1	EN-GJL-100	0.6010	-	-	0110	No 20 B	Ft 10 D	-	-	-	FC100	
K2.1.C.UT	08.1	EN-GJL-150	0.6015	Grade 150	-	0115	No 25 B	Ft 15 D	G 15	FG 15	-	FC150	
K2.1.C.UT	08.1	EN-GJL-200	0.6020	Grade 220	-	0120	No 30 B	Ft 20 D	G 20	-	-	FC200	
K2.1.C.UT	08.2	EN-GJL-250	0.6025	Grade 260	-	0125	No 35 B	Ft 25 D	G 25	FG 25	-	FC250	
K2.1.C.UT	08.2	EN-JLZ	0.6040	Grade 400	-	0140	No 55 B	Ft 40 D	-	-	-	-	
K2.2.C.UT	08.2	EN-GJL-300	0.6030	Grade 300	-	0130	No 45 B	Ft 30 D	G 30	FG 30	-	FC300	
K2.2.C.UT	08.2	EN-GJL-350	0.6035	Grade 350	-	0135	No 50 B	Ft 35 D	G 35	FG 35	-	FC350	
K2.3.C.UT	08.3	GGL-NiCr20-2	0.6660	L-NiCuCr202	-	0523	A436 Type 2	L-NC 202	-	-	-	-	
	Чугун с шаровидным графитом												
Чугун	K3.1.C.UT	09.1	EN-GJS-400-15	0.7040	SNG 420/12	-	0717-02	60-40-18	FCS 400-12	GS 370-17	FGE 38-17	FCD400	
	K3.1.C.UT	09.1	EN-GJS-400-18-LT	0.7043	SNG 370/17	-	0717-12	-	FGS 370-17	-	-	-	
	K3.1.C.UT	09.1	EN-GJS-350-22-LT	0.7033	-	-	0717-15	-	-	-	-	-	
	K3.1.C.UT	09.1	EN-GJS-800-7	0.7050	SNG 500/7	-	0727	80-55-06	FGS 500-7	GS 500	FGE 50-7	FCD500	
	K3.2.C.UT	09.2	EN-GJS-600-3	0.7060	SNG 600/3	-	0732-03	-	FGS 600-3	-	-	FCD600	
	K3.3.C.UT	09.2	EN-GJS-700-2	0.7070	SNG 700/2	-	0737-01	100-70-03	FGS 700-2	GS 700-2	FGS 70-2	FCD700	
	K3.5.C.UT	-	EN-GJSA-XNiCr20-2	0.7660	Grade S6	-	0776	A43D2	S-NC 202	-	-	-	
	Чугун с вермикулярным графитом												
K4.1.C.UT	-	EN-GJV-300											
K4.1.C.UT	-	EN-GJV-350											
K4.2.C.UT	-	EN-GJV-400											
K4.2.C.UT	-	EN-GJV-450											
K4.2.C.UT	-	EN-GJV-500											
	Отпущенный ковкий чугун												
K5.1.C.NS	-	EN-GJS-800-8	-	-	-	-	-	ASTM A897 No. 1	-	-	-	-	
K5.1.C.NS	-	EN-GJS-1000-5	-	-	-	-	-	ASTM A897 No. 2	-	-	-	-	
K5.2.C.NS	-	EN-GJS-1200-2	-	-	-	-	-	ASTM A897 No. 3	-	-	-	-	
K5.2.C.NS	-	EN-GJS-1400-1	-	-	-	-	-	ASTM A897 No. 4	-	-	-	-	
K5.3.C.NS	-	-	-	-	-	-	-	ASTM A897 No. 5	-	-	-	-	

Обрабатываемые материалы

ISO	МС	СМС	Страна	Европа		Германия		Великобритания		Швеция	США	Франция	Италия	Испания	
				Стандарт											
				DIN EN	W.-nr.	BS	EN	SS	AISI/SAE/ASTM	AFNO	UNI	UNE			
N	Алюминиевые сплавы														
	Цветные металлы	N1.3.C.AG	30.21	G-AISI9MGWA	3.2373	-	-	4251	SC64D	A-S7G	-	-	-	-	C4BS
		N1.3.C.UT	30.21	G-ALMG5	-	LM5	-	4252	GD-AISI12	A-SU12	-	-	-	-	AC4A
		N1.3.C.UT/N1.3.C.AG	30.21/30.22	-	-	LM25	-	4244	356.1	-	-	-	-	-	A5052
		N1.3.C.UT	-	GD-AISI12	-	-	-	4247	A413.0	-	-	-	-	-	A6061
		N1.3.C.AG	-	GD-AISI8Cu3	-	LM24	-	4250	A380.1	-	-	-	-	-	A7075
		N1.3.C.UT	-	G-AISI12(Cu)	-	LM20	-	4260	A413.1	-	-	-	-	-	ADC12
		N1.3.C.UT	-	G-AISI12	-	LM6	-	4261	A413.2	-	-	-	-	-	-
		N1.3.C.AG	-	G-AISI10Mg(Cu)	-	LM9	-	4253	A360.2	-	-	-	-	-	-
		S	Сплавы на основе никеля												
Жаропрочные сплавы			S2.0.Z.AG	20.22	S-NiCr13A16MoNb	LW2 4670	mar-46	-	-	5391	NC12AD	-	-	-	-
	S2.0.C.UT		20.24	NiCo15Cr10MoAlTi	LW2 4674	-	-	-	AMS 5397	-	-	-	-	-	-
	S2.0.Z.AG		20.22	NiFe35Cr14MoTi	LW2.4662	-	-	-	5660	ZSNCDT42	-	-	-	-	-
	S2.0.Z.AG		20.22	NiCr19Fe19NbMo	LW2.4668	HR8	-	-	5383	NC19eNB	-	-	-	-	-
	S2.0.Z.AG		20.22	NiCr20TiAk	2.4631	Hr401.601	-	-	-	NC20TA	-	-	-	-	-
	S2.0.Z.AG		20.22	NiCr19Co11MoTi	2.4973	-	-	-	AMS 5399	NC19KDT	-	-	-	-	-
	S2.0.Z.AG		20.22	NiCr19Fe19NbMo	LW2.4668	-	-	-	AMS 5544	NC20K14	-	-	-	-	-
	S2.0.Z.AN		20.21	-	2.4603	-	-	-	5390A	NC22FeD	-	-	-	-	-
	S2.0.Z.AN		20.21	NiCr22Mo9Nb	2.4856	-	-	-	5666	NC22FeDNB	-	-	-	-	-
	S2.0.Z.AN		20.21	NiCr20Ti	2.4630	HR5.203-4	-	-	-	NC20T	-	-	-	-	-
	S2.0.Z.AG		20.22	NiCu30AL3Ti	2.4375	3072-76	-	-	4676	-	-	-	-	-	-
	На основе кобальта														
	-		-	CoCr20W15Ni	-	-	-	-	5537C, AMS	KC20WN	-	-	-	-	-
	S3.0.Z.AG		20.32	CoCr22W14Ni	LW2.4964	-	-	-	5772	KC22WN	-	-	-	-	-
	Титановые сплавы														
	S4.2.Z.AN		23.22	TiAl5Sn2.5	3.7115.1	TA14/17	-	-	-	UNS R54520	T-A5E	-	-	-	-
	S4.2.Z.AN		23.22	TiAl6V4	3.7165.1	TA10-13/TA28	-	-	-	UNS R56401	UNS R56400	-	-	-	-
	S4.3.Z.AN		23.22	TiAl5V5Mo5Cr3	-	-	-	-	-	-	T-A6V	-	-	-	-
	S4.2.Z.AN		23.22	TiAl4Mo4Sn4Si0.5	3.7185	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	Жаропрочные сплавы	Торговые марки													
S2.0.Z.UT/S2.0.Z.AN		20.11	Сплавы на основе железа												
			Incoloy 800												
			Сплавы на основе никеля												
			Haynes 600												
			Nimocast PD16												
			Nimonic PE 13												
			Rene 95												
			Hastelloy C												
			Incoloy 825												
			Inconel 600												
			Monet 400												
			Inconel 700												
			Inconel 718												
			Mar – M 432												
			Nimonic 901												
			Waspaloy												
	Jessop G 64														
На основе кобальта															
S3.0.Z.AG	20.3	Air Resist 213													
S3.0.Z.AG	20.3	Jetalloy 209													
H	Материалы высокой твердости														
	Материалы высокой твердости	H1.2.Z.HA	04.1	X100CrMo13	1.4108	-	-	2258 08	440A	-	-	-	-	-	C4BS
		H1.3.Z.HA	04.1	X110CrMoV15	1.4111	-	-	2534 05	610	-	-	-	-	-	AC4A
		H1.2.Z.HA	04.1	X65CrMo14	-	-	-	2541 06	0-2	-	-	-	-	-	AC4A

Ради защиты окружающей среды

Присоединяйтесь к новой концепции Coromant по утилизации отходов!

Новая концепция (CRC) представляет собой комплексную услугу, предлагаемую Sandvik Coromant всем своим заказчикам, покупающим твердосплавные пластины (включая пластины из кубического нитрида бора и пластины с алмазным покрытием) и цельнотвердосплавный инструмент.

Исходя из прослеживаемой в последнее время тенденции к увеличению использования невозобновляемых природных материалов, наиболее экономное потребление природных ресурсов является обязанностью всех производителей.

Sandvik Coromant вносит свой вклад в сохранение природных ресурсов, предлагая сервис по приемке использованных твердосплавных пластин и цельнотвердосплавного инструмента, которые затем перерабатываются способом, не наносящим ущерба окружающей среде.

После наполнения тары для сбора твердого сплава ее содержимое перегружается в коробки для транспортировки. Заполненная тара для транспортировки отправляется в "Центр по переработке отходов". За дополнительной информацией Вы можете обратиться в ближайшее представительство Sandvik Coromant.

Преимущества концепции CRC по утилизации отходов

- Единая система по всему миру.
- Для прямых заказчиков и посредников.
- Простота процедуры сбора и транспортировки твердого сплава.
- Меньше отходов, загрязняющих окружающую среду.
- Лучшее использование природных ресурсов.
- Принимаются также твердосплавные пластины других изготовителей.



Закажите специальную тару для сбора использованного твердого сплава. Мы рекомендуем иметь отдельную тару для сбора твердосплавных пластин и отдельную тару для сбора цельнотвердосплавного инструмента для каждого рабочего места.

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