

СВЕРЛЕНИЕ

Выбор инструмента E4

Цельные твердосплавные сверла

CoroDrill® Delta-C – цельные твердосплавные сверла E6
Coromant Delta – сверла с напаянными твердосплавными пластинами E34

Сверла для высверливания E41

Сверла с механическим креплением пластин

CoroDrill® 880 E42
Эксцентриковая втулка E56
Пластины для сверл CoroDrill® 880 E57
Сверла Coromant U для обработки ступенчатых отверстий под головки винтов E60
Плунжерные сверла Coromant U E60
Пластины для сверл Coromant U E63

Регулируемый патрон для сверл E64

Режимы резания A361






















Описание сплавов E84

Обзор инструмента для мелкоразмерной обработки 2
Обзор инструмента для многоцелевой обработки H2







Сверла для глубокого сверления см. в нашем каталоге "Deep hole drilling" (C1202:1)

Более подробная техническая информация в
нашем "Руководстве по металлообработке"























Рекомендации по выбору инструмента

	CoroDrill® Delta-C				Coromant Delta
	Стр. E7	Стр. E25	Стр. E30	Стр. E24	Стр. E35
					
	R840	R842	R850	R841	R411.5
D_c мм	0.30-20.00	3.00-16.00	5.00-14.00	3.35-17.5	9.50-30.40
Глубина сверления	2 - 7 x D _c	2 - 5 x D _c	2 - 7 x D _c	2 - 3 x D _c	3.5 - 5 x D _c
Обрабатываемый материал					
Точность отверстия:	IT8-10			IT8-9	IT8-10
Чистота поверх. Ra	1-2 μm			1-2 μm	1-4 μm
 Обычное сверление
 Ступенчатое сверление и обработка фаски				 ...  ... <i>Taylor Made</i>	 ..
Технологические возможности	 .  .  ..				 .  .  ..





*) При предварительной установке.

... = Лучший выбор		Сверление наклонной поверхности		Радиальное смещение
.. = Хороший выбор		Сверление пересекающихся отверстий		Сверление пакетов
. = Допускается использовать		Сверление неполных отверстий		Трепанация

Рекомендации по выбору инструмента

CoroDrill® 880	Coromant U			Сверла для высверливания
	Ступенчатое сверление и обработка фаски	Для отверстий под головки винтов	Плунжерные сверла	
Стр. E42	<i>Tailor Made</i>	Стр. E60	Стр. E60	Стр. E41
				
880		R416.21	R416.22	HC
12.00 - 63.00	12.7-58.9	20-33	12.7-35	2-6
2 - 5 x D _c	≤2.3 x D _c	2 x D _c	4 x D _c	5 x D _c
				
IT13 IT11 *)	IT13 IT11 *)	IT13 IT11 *)	IT13 IT11 *)	—
1-5 μm	1-5 μm	1-5 μm	1-5 μm	—
...				
	 ...  ...	 ...		
 ...  ...  ...  ...  ...  ...			 ...  ...	 ...

*) При предварительной установке.

... = Лучший выбор	 Сверление со снятием фаски	 Высверливание сломанных метчиков
.. = Хороший выбор	 Ступенчатое сверление	
• = Допускается использовать	 Растачивание	

А
Токарная обработка
 В
Отрезка и обработка канавок
 С
Резьбонарезание
 D
Фрезерование
 E
Сверление
 F
Растачивание
 G
Инструментальная оснастка
 H
Токарно-фрезерная обработка
 I
Общая информация

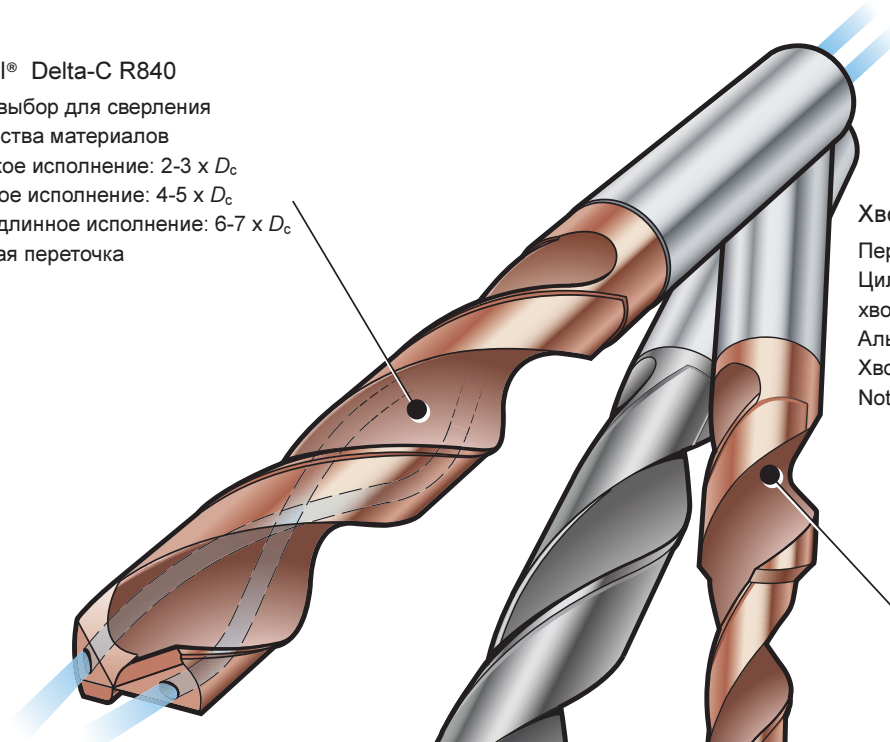
CoroDrill® Delta-C

Для высокопроизводительной обработки отверстий

CoroDrill® Delta-C R840

Первый выбор для сверления большинства материалов

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



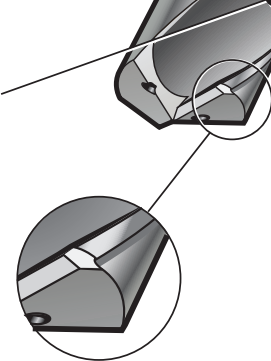
Хвостовики:
Первый выбор
Цилиндрический хвостовик (DIN 6535HA)
Альтернативный вариант
Хвостовик Whistle Notch (DIN 6535HE)

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

CoroDrill® Delta-C R842

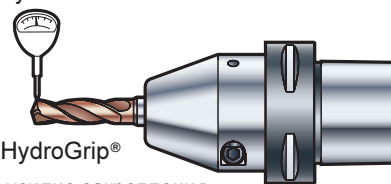
Первый выбор для сверления чугуна

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



Прецизионный патрон облегчает высокоточную обработку

Патрон HydroGrip® большое усилие закрепления и минимальная величина биения



HydroGrip® карандашное исполнение увеличенные возможности доступа



Марки сплавов:

Основные GC 1220

Оптимизированные GC 1210

Области применения по ISO:



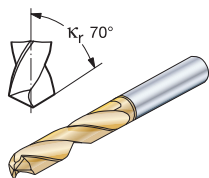
Tailor Made

Существует возможность изготовления инструмента с требуемыми изменениями. Подробную информацию о нашей программе Tailor Made смотрите на стр. 12

CoroDrill® Delta-C 4 – 5 x D_c для мелкоразмерной обработки

R840

Сверла с цилиндрическим хвостовиком

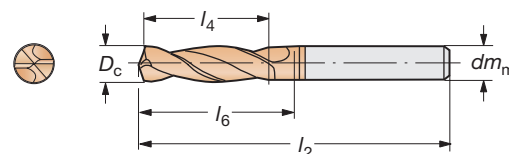


Диаметр сверла: 1.50 - 2.90 мм
 Max глубина сверления: 4 - 5 x D_c
 Покрытие: TiN
 Точность отверстия: IT8 - 10
 Чистота поверхности: R_a 1 - 2 μm
 СОЖ: Эмульсия или масло
 Стандартное исполнение: DIN 1899

Допуски: dm_m = h6
 D_c = h7

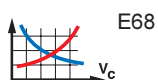
Наружный подвод СОЖ

GC1020
 D_c 1.50-2.90



l₄ = рекомендуемая глубина сверления

D _c мм	Размер резьбы	Наружный подвод СОЖ Код заказа	P M K N S H												Размеры, мм			
			GC		GC		GC		GC		GC		GC		dm _m	l ₂	l ₄	l ₆
			1020	1220	1020	1220	1020	1220	1020	1220	1020	1220						
1.5		R840-0150-50-A0B	☆			☆		☆		☆		☆		☆	1.5	32	7	9
1.59		R840-0159-50-A0B	☆			☆		☆		☆		☆		☆	1.59	34	8	10
1.6		R840-0160-50-A0B	☆			☆		☆		☆		☆		☆	1.6	34	8	10
1.7		R840-0170-50-A0B	☆			☆		☆		☆		☆		☆	1.7	34	8	10
1.8		R840-0180-50-A0B	☆			☆		☆		☆		☆		☆	1.8	36	9	11
1.9		R840-0190-50-A0B	☆			☆		☆		☆		☆		☆	1.9	36	9	11
1.98		R840-0198-50-A0B	☆			☆		☆		☆		☆		☆	1.98	38	9	12
2		R840-0200-50-A0B	☆			☆		☆		☆		☆		☆	2	38	9	12
2.1		R840-0210-50-A0B	☆			☆		☆		☆		☆		☆	2.1	38	9	12
2.2		R840-0220-50-A0B	☆			☆		☆		☆		☆		☆	2.2	40	10	13
2.3		R840-0230-50-A0B	☆			☆		☆		☆		☆		☆	2.3	40	10	13
2.38		R840-0238-50-A0B	☆			☆		☆		☆		☆		☆	2.38	43	11	14
2.4		R840-0240-50-A0B	☆			☆		☆		☆		☆		☆	2.4	43	11	14
2.5		R840-0250-50-A0B	☆			☆		☆		☆		☆		☆	2.5	43	11	14
2.6		R840-0260-50-A0B	☆			☆		☆		☆		☆		☆	2.6	43	11	14
2.7		R840-0270-50-A0B	☆			☆		☆		☆		☆		☆	2.7	46	12	16
2.78		R840-0278-50-A0B	☆			☆		☆		☆		☆		☆	2.78	46	12	16
2.8		R840-0280-50-A0B	☆			☆		☆		☆		☆		☆	2.8	46	12	16
2.9		R840-0290-50-A0B	☆			☆		☆		☆		☆		☆	2.9	46	12	16



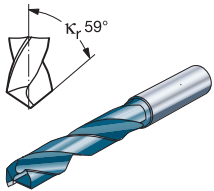
А
Токарная обработка
В
Отрезка и обработка канавок
С
Резьбонарезание
D
Фрезерование
E
Сверление
F
Растачивание
G
Инструментальная оснастка
H
Токарно-фрезерная обработка
I
Общая информация

СВЕРЛЕНИЕ

CoroDrill® Delta-C 6 – 7 x D_c для мелкогабаритной обработки

R840

Сверла с цилиндрическим хвостовиком



Диаметр сверла: 0.30 - 1.40 мм
 Мах глубина сверления: 6 - 7 x D_c
 Покрытие: TiN
 Точность отверстия: IT8 - 10
 Чистота поверхности: R_a 1 - 2 μm
 СОЖ: Эмульсия или масло
 Стандартное исполнение: DIN 6539

Допуски: dm_m = h6
 D_c = h7



Наружный подвод СОЖ

H10F
 D_c 0.30-1.40

l₄ = рекомендуемая глубина сверления

D _c мм	Размер резьбы	Наружный подвод СОЖ Код заказа	P M K N S H						Размеры, мм			
			GC -		GC -		GC -		dm _m	l ₂	l ₄	l ₆
			1220	H10F	1220	H10F	1220	H10F				
0.3		R840-0030-70-A0B ¹⁾	☆	☆	☆	☆	☆	☆	1	25	1.5	1.9
0.4		R840-0040-70-A0B ¹⁾	☆	☆	☆	☆	☆	☆	1	25	2.2	3
0.5		R840-0050-70-A0B ¹⁾	☆	☆	☆	☆	☆	☆	1	25	2.7	3.4
0.6		R840-0060-70-A0B ¹⁾	☆	☆	☆	☆	☆	☆	1	25	3.1	3.9
0.7		R840-0070-70-A0B ¹⁾	☆	☆	☆	☆	☆	☆	1	25	3.8	4.8
0.8		R840-0080-70-A0B ¹⁾	☆	☆	☆	☆	☆	☆	1.5	25	4.2	5.3
0.9		R840-0090-70-A0B ¹⁾	☆	☆	☆	☆	☆	☆	1.5	25	4.8	6
1		R840-0100-70-A0B ¹⁾	☆	☆	☆	☆	☆	☆	1.5	25	5.4	6.8
1.1		R840-0110-70-A0B ¹⁾	☆	☆	☆	☆	☆	☆	1.5	25	6	7.6
1.2		R840-0120-70-A0B ¹⁾	☆	☆	☆	☆	☆	☆	1.5	25	6.8	8.5
1.3		R840-0130-70-A0B ¹⁾	☆	☆	☆	☆	☆	☆	1.5	25	6.8	8.5
1.4		R840-0140-70-A0B ¹⁾	☆	☆	☆	☆	☆	☆	1.5	25	7.6	9.5

¹⁾ Минимальное количество в заказе 5 штук.

E68

E84

E6

G22

E2

I2

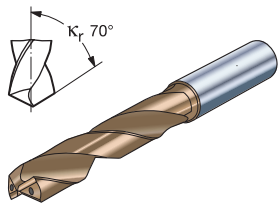
E 8



CoroDrill® Delta-C 2 – 3 x D_c

R840

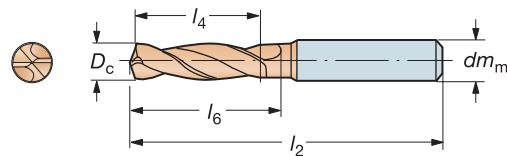
Сверла с цилиндрическим хвостовиком



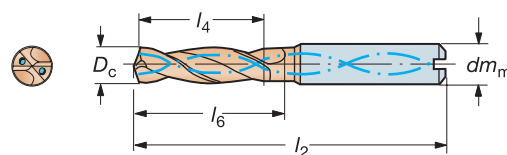
Диаметр сверла: 3.00-20.00 мм
 Мах глубина сверления: 2 - 3 x D_c
 Покрытие: TiN/TiAlN многослойное

Точность отверстия: IT8-9
 Чистота поверхности: R_a 1-2 μm
 СОЖ: Эмульсия или масло
 Стандартное исполнение: DIN 6537
 Допуски: dm_m = h6
 D_c = m7:
 D_c 3.01-6 +0.016/+0.004
 D_c 6.01-10 +0.021/+0.006

Наружный подвод СОЖ

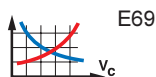


Внутренний подвод СОЖ



l₄ = рекомендуемая глубина сверления

D _c мм	Размер резьбы	Наружный подвод СОЖ	P M K N S H						Внутренний подвод СОЖ	P M K N S H						Размеры, мм			
			GC	GC	GC	GC	GC	GC		GC	GC	GC	GC	GC	GC	dm _m	l ₂	l ₄	l ₆
			1220	1220	1220	1220	1220	1220		1220	1220	1220	1220	1220	1220				
3		R840-0300-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0300-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6	62	13	20
3.1		R840-0310-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0310-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6	62	13	20
3.17									R840-0317-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6	62	13	20
3.2		R840-0320-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0320-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6	62	13	20
3.3		R840-0330-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0330-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6	62	13	20
3.4	M4 65%								R840-0340-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6	62	13	20
3.45	8-32 UNC								R840-0345-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6	62	14	20
3.5		R840-0350-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0350-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6	62	14	20
3.55	8-36 UNF								R840-0355-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6	62	14	20
3.57									R840-0357-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6	62	14	20
3.6		R840-0360-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0360-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6	62	14	20
3.7		R840-0370-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0370-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6	62	14	20
3.8		R840-0380-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0380-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6	62	14	20
3.9	10-24 UNC	R840-0390-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0390-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6	62	14	20
3.97									R840-0397-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6	66	17	24
4		R840-0400-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0400-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6	66	17	24
4.1	10-32 UNF	R840-0410-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0410-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6	66	17	24
4.2		R840-0420-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0420-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6	66	17	24
4.3	M5 65%								R840-0430-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6	66	17	24
4.36									R840-0436-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6	66	17	24
4.4		R840-0440-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0440-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6	66	17	24
4.5		R840-0450-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0450-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6	66	17	24
4.55	12-24 UNC								R840-0455-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6	66	17	24
4.6		R840-0460-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0460-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6	66	17	24
4.7		R840-0470-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0470-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6	66	17	24
4.76									R840-0476-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6	66	18	28
4.8	12-32 UNF	R840-0480-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0480-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6	66	18	28
4.9		R840-0490-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0490-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6	66	18	28
5	M6 75%								R840-0500-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6	66	18	28
5.1	M6 65%								R840-0510-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6	66	18	28
5.16									R840-0516-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6	66	18	28
5.2		R840-0520-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0520-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6	66	18	28
5.3		R840-0530-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0530-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6	66	18	28
5.4		R840-0540-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0540-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6	66	18	28
5.5		R840-0550-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0550-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6	66	19	28
5.56									R840-0556-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6	66	19	28
5.6		R840-0560-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0560-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6	66	19	28
5.7		R840-0570-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0570-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6	66	19	28
5.8		R840-0580-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0580-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6	66	19	28
5.9		R840-0590-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0590-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6	66	19	28
5.95									R840-0595-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6	66	19	28
6		R840-0600-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0600-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6	66	19	28
6.1		R840-0610-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0610-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8	79	22	34
6.2		R840-0620-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0620-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8	79	22	34
6.3		R840-0630-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0630-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8	79	22	34
6.35									R840-0635-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8	79	22	34
6.4		R840-0640-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0640-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8	79	22	34
6.5		R840-0650-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0650-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8	79	22	34

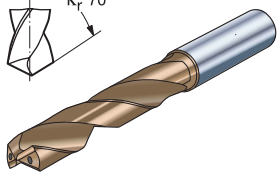
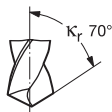


СВЕРЛЕНИЕ

CoroDrill® Delta-C 2 – 3 x D_c

R840

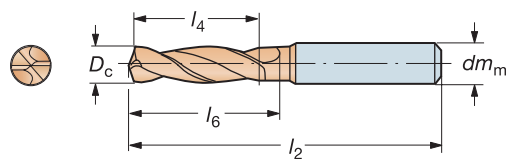
Сверла с цилиндрическим хвостовиком



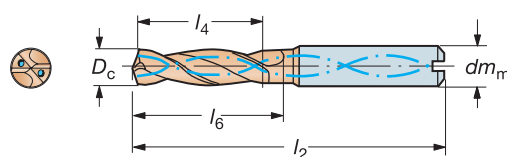
Диаметр сверла: 3.00-20.00 мм
 Мах глубина сверления: 2 - 3 x D_c
 Покрытие: TiN/TiAlN многослойное

Точность отверстия: IT8-9
 Чистота поверхности: R_a 1-2 μm
 СОЖ: Эмульсия или масло
 Стандартное исполнение: DIN 6537
 Допуски: dm_m = h6
 D_c 6.01-10 +0.021/+0.006
 D_c 10.01-18 +0.025/+0.007

Наружный подвод СОЖ

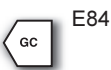
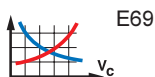


Внутренний подвод СОЖ



l₄ = рекомендуемая глубина сверления

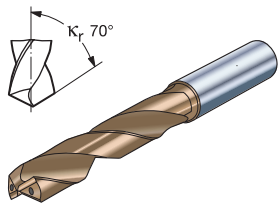
D _c мм	Размер резьбы	Наружный подвод СОЖ	P M K N S H						Внутренний подвод СОЖ	P M K N S H						Размеры, мм			
			GC	GC	GC	GC	GC	GC		GC	GC	GC	GC	GC	GC	dm _m	l ₂	l ₄	l ₆
			1220	1220	1220	1220	1220	1220		1220	1220	1220	1220	1220	1220				
6.6	5/16-18 UNC	R840-0660-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0660-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8	79	22	34
6.7									R840-0670-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8	79	22	34
6.75									R840-0675-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8	79	22	34
6.8	M8 65%	R840-0680-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0680-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8	79	22	34
6.9									R840-0690-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8	79	22	34
7									R840-0700-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8	79	22	34
7.1	MF8 x 1								R840-0710-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8	79	28	41
7.14									R840-0714-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8	79	28	41
7.2									R840-0720-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8	79	28	41
7.3		R840-0730-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0730-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8	79	28	41
7.4		R840-0740-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0740-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8	79	28	41
7.5		R840-0750-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0750-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8	79	28	41
7.54									R840-0754-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8	79	28	41
7.6		R840-0760-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0760-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8	79	28	41
7.7		R840-0770-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0770-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8	79	28	41
7.8		R840-0780-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0780-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8	79	28	41
7.9		R840-0790-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0790-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8	79	28	41
7.94									R840-0794-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8	79	28	41
8		R840-0800-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0800-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8	79	28	41
8.1		R840-0810-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0810-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	89	30	47
8.2		R840-0820-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0820-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	89	30	47
8.3		R840-0830-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0830-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	89	30	47
8.33									R840-0833-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	89	30	47
8.4		R840-0840-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0840-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	89	30	47
8.5		R840-0850-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0850-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	89	30	47
8.6	M10 70%								R840-0860-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	89	30	47
8.7		M10 65%							R840-0870-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	89	30	47
8.73										R840-0873-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	89	30
8.8		R840-0880-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0880-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	89	30	47
8.9	MF10 x 1.25								R840-0890-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	89	30	47
9									R840-0900-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	89	31	47
9.1									R840-0910-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	89	31	47
9.13									R840-0913-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	89	31	47
9.2		R840-0920-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0920-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	89	31	47
9.3		R840-0930-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0930-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	89	31	47
9.4		R840-0940-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0940-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	89	31	47
9.5		R840-0950-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0950-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	89	31	47
9.52									R840-0952-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	89	31	47
9.6		R840-0960-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0960-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	89	31	47
9.7		R840-0970-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0970-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	89	31	47
9.8		R840-0980-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0980-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	89	31	47
9.9		R840-0990-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0990-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	89	31	47
9.92									R840-0992-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	89	31	47
10	7/16-20 UNF								R840-1000-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	89	31	47
10.1									R840-1010-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12	102	34	55
10.2									R840-1020-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12	102	34	55
10.3	M12 75%								R840-1030-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12	102	34	55
10.32		M12							R840-1032-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12	102	34	55



CoroDrill® Delta-C 2 – 3 x D_c

R840

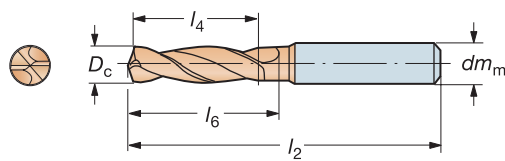
Сверла с цилиндрическим хвостовиком



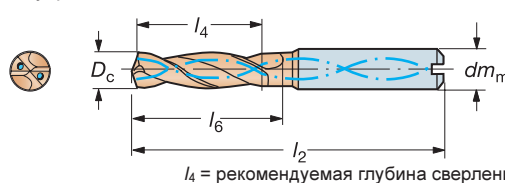
Диаметр сверла: 3.00-20.00 мм
 Мах глубина сверления: 2 - 3 x D_c
 Покрытие: TiN/TiAlN многослойное

Точность отверстия: IT8-9
 Чистота поверхности: R_a 1-2 µm
 СОЖ: Эмульсия или масло
 Стандартное исполнение: DIN 6537
 Допуски: dm_m = h6
 D_c 10.01-18 +0.025/+0.007
 D_c 18.01-20 +0.029/+0.008

Наружный подвод СОЖ

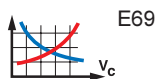


Внутренний подвод СОЖ



l₄ = рекомендуемая глубина сверления

D _c мм	Размер резьбы	Наружный подвод СОЖ Код заказа	P M K N S H						Внутренний подвод СОЖ Код заказа	P M K N S H						Размеры, мм			
			GC	GC	GC	GC	GC	GC		GC	GC	GC	GC	GC	GC	dm _m	l ₂	l ₄	l ₆
			1220	1220	1220	1220	1220	1220		1220	1220	1220	1220	1220	1220				
10.4	M12 70%															12	102	34	55
10.5		R840-1050-30-A0A	*	*	*	*	*	*	R840-1040-30-A1A	*	*	*	*	*	*	12	102	34	55
10.6		R840-1060-30-A0A	*	*	*	*	*	*	R840-1050-30-A1A	*	*	*	*	*	*	12	102	34	55
10.7	MF12 x 1,5								R840-1060-30-A1A	*	*	*	*	*	*	12	102	34	55
10.71									R840-1070-30-A1A	*	*	*	*	*	*	12	102	34	55
10.8		R840-1080-30-A0A	*	*	*	*	*	*	R840-1071-30-A1A	*	*	*	*	*	*	12	102	34	55
10.9		R840-1090-30-A0A	*	*	*	*	*	*	R840-1080-30-A1A	*	*	*	*	*	*	12	102	34	55
11	1/2-13 UNC								R840-1080-30-A1A	*	*	*	*	*	*	12	102	34	55
11.1		R840-1110-30-A0A	*	*	*	*	*	*	R840-1090-30-A1A	*	*	*	*	*	*	12	102	34	55
11.11									R840-1100-30-A1A	*	*	*	*	*	*	12	102	35	55
11.2		R840-1120-30-A0A	*	*	*	*	*	*	R840-1110-30-A1A	*	*	*	*	*	*	12	102	35	55
11.3		R840-1130-30-A0A	*	*	*	*	*	*	R840-1111-30-A1A	*	*	*	*	*	*	12	102	35	55
11.4		R840-1140-30-A0A	*	*	*	*	*	*	R840-1120-30-A1A	*	*	*	*	*	*	12	102	35	55
11.5		R840-1150-30-A0A	*	*	*	*	*	*	R840-1130-30-A1A	*	*	*	*	*	*	12	102	35	55
11.51									R840-1140-30-A1A	*	*	*	*	*	*	12	102	35	55
11.6	1/2-20 UNF								R840-1150-30-A1A	*	*	*	*	*	*	12	102	35	55
11.7		R840-1170-30-A0A	*	*	*	*	*	*	R840-1151-30-A1A	*	*	*	*	*	*	12	102	35	55
11.8		R840-1180-30-A0A	*	*	*	*	*	*	R840-1160-30-A1A	*	*	*	*	*	*	12	102	35	55
11.9									R840-1170-30-A1A	*	*	*	*	*	*	12	102	35	55
12		R840-1200-30-A0A	*	*	*	*	*	*	R840-1180-30-A1A	*	*	*	*	*	*	12	102	35	55
12.1	M14 72%								R840-1190-30-A1A	*	*	*	*	*	*	12	102	35	55
12.2	M14 65%								R840-1200-30-A1A	*	*	*	*	*	*	14	107	38	60
12.3									R840-1210-30-A1A	*	*	*	*	*	*	14	107	38	60
12.4		R840-1240-30-A0A	*	*	*	*	*	*	R840-1220-30-A1A	*	*	*	*	*	*	14	107	38	60
12.5		R840-1250-30-A0A	*	*	*	*	*	*	R840-1230-30-A1A	*	*	*	*	*	*	14	107	38	60
12.6		R840-1260-30-A0A	*	*	*	*	*	*	R840-1240-30-A1A	*	*	*	*	*	*	14	107	38	60
12.7									R840-1250-30-A1A	*	*	*	*	*	*	14	107	38	60
12.8		R840-1280-30-A0A	*	*	*	*	*	*	R840-1260-30-A1A	*	*	*	*	*	*	14	107	38	60
13		R840-1300-30-A0A	*	*	*	*	*	*	R840-1270-30-A1A	*	*	*	*	*	*	14	107	38	60
13.1									R840-1280-30-A1A	*	*	*	*	*	*	14	107	38	60
13.25		R840-1325-30-A0A	*	*	*	*	*	*	R840-1280-30-A1A	*	*	*	*	*	*	14	107	38	60
13.5	5/8-11UNC								R840-1300-30-A1A	*	*	*	*	*	*	14	107	39	60
13.75		R840-1375-30-A0A	*	*	*	*	*	*	R840-1310-30-A1A	*	*	*	*	*	*	14	107	39	60
13.8		R840-1380-30-A0A	*	*	*	*	*	*	R840-1325-30-A1A	*	*	*	*	*	*	14	107	39	60
13.89									R840-1350-30-A1A	*	*	*	*	*	*	14	107	39	60
14		R840-1400-30-A0A	*	*	*	*	*	*	R840-1375-30-A1A	*	*	*	*	*	*	14	107	39	60
14.25	M16 66%								R840-1380-30-A1A	*	*	*	*	*	*	14	107	39	60
14.29									R840-1389-30-A1A	*	*	*	*	*	*	14	107	39	60
14.5		R840-1450-30-A0A	*	*	*	*	*	*	R840-1400-30-A1A	*	*	*	*	*	*	14	107	39	60
14.69									R840-1425-30-A1A	*	*	*	*	*	*	16	115	41	65
14.75		R840-1475-30-A0A	*	*	*	*	*	*	R840-1429-30-A1A	*	*	*	*	*	*	16	115	41	65
14.8	M15 75%								R840-1450-30-A1A	*	*	*	*	*	*	16	115	41	65
15		R840-1500-30-A0A	*	*	*	*	*	*	R840-1469-30-A1A	*	*	*	*	*	*	16	115	41	65
15.5	M18 76%								R840-1475-30-A1A	*	*	*	*	*	*	16	115	41	65
15.8		R840-1580-30-A0A	*	*	*	*	*	*	R840-1480-30-A1A	*	*	*	*	*	*	16	115	42	65
15.87									R840-1500-30-A1A	*	*	*	*	*	*	16	115	42	65
									R840-1550-30-A1A	*	*	*	*	*	*	16	115	42	65
									R840-1580-30-A1A	*	*	*	*	*	*	16	115	42	65
									R840-1587-30-A1A	*	*	*	*	*	*	16	115	42	65



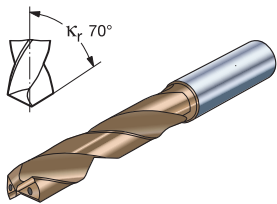
А
Токарная обработка
В
Отрезка и обработка канавок
С
Резьбонарезание
D
Фрезерование
E
Сверление
F
Растачивание
G
Инструментальная оснастка
H
Токарно-фрезерная обработка
I
Общая информация

СВЕРЛЕНИЕ

CoroDrill® Delta-C 2 – 3 x D_c

R840

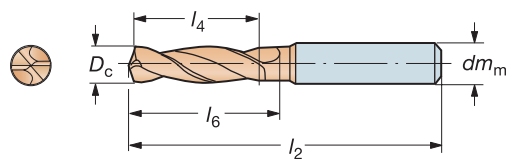
Сверла с цилиндрическим хвостовиком



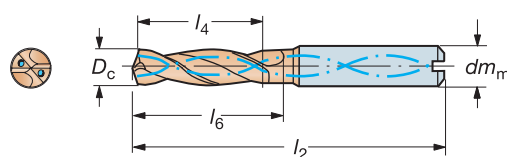
Диаметр сверла: 3.00-20.00 мм
 Мах глубина сверления: 2 - 3 x D_c
 Покрытие: TiN/TiAlN многослойное

Точность отверстия: IT8-9
 Чистота поверхности: R_a 1-2 μm
 СОЖ: Эмульсия или масло
 Стандартное исполнение: DIN 6537
 Допуски: dm_m = h6
 D_c = m7:
 D_c 10.01-18 +0.025/+0.007
 D_c 18.01-20 +0.029/+0.008

Наружный подвод СОЖ

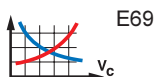


Внутренний подвод СОЖ



l₄ = рекомендуемая глубина сверления

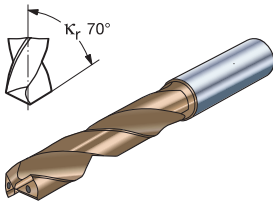
D _c мм	Размер резьбы	Наружный подвод СОЖ	P M K N S H						Внутренний подвод СОЖ	P M K N S H						Размеры, мм			
			GC	GC	GC	GC	GC	GC		GC	GC	GC	GC	GC	GC	dm _m	l ₂	l ₄	l ₆
			1220	1220	1220	1220	1220	1220		1220	1220	1220	1220	1220	1220				
16	Трубные доски	R840-1600-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1600-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16	115	42	65
16.08		R840-1608-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1610-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18	123	46	73
16.1		R840-1650-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1650-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18	123	46	73
16.5		R840-1667-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1680-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18	123	46	73
16.67	M20 76%	R840-1680-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1680-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18	123	46	73
16.8		R840-1700-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1700-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18	123	47	73
17		R840-1746-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1746-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18	123	47	73
17.46		R840-1750-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1750-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18	123	47	73
17.5	Трубные доски	R840-1780-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1780-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18	123	47	73
17.8		R840-1800-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1800-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18	123	47	73
18		R840-1850-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1850-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	20	131	49	79
18.5		R840-1880-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1880-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	20	131	49	79
18.8	Трубные доски	R840-1900-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1900-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	20	131	50	79
19		R840-1905-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1905-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	20	131	50	79
19.05		R840-1925-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1925-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	20	131	50	79
19.25		R840-1950-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1950-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	20	131	50	79
19.5	Трубные доски	R840-1980-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-1980-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	20	131	50	79
19.8		R840-2000-30-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-2000-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	20	131	50	79
20			☆	☆	☆	☆	☆	☆		☆	☆	☆	☆	☆	☆	20	131	50	79



CoroDrill[®] Delta-C 4 – 5 x D_c

R840

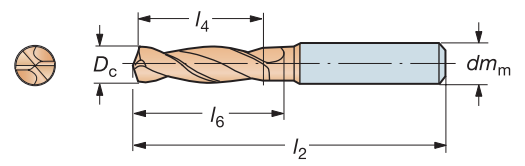
Сверла с цилиндрическим хвостовиком



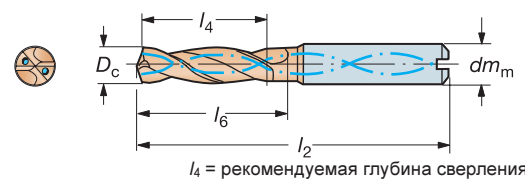
Диаметр сверла: 3.00-20.00 мм
 Мах глубина сверления: 4 - 5 x D_c
 Покрытие: TiN/TiAlN многослойное

Точность отверстия: IT8-9-10
 Чистота поверхности: Ra 1-2 μm
 СОЖ: Эмульсия или масло
 Стандартное исполнение: DIN 6537
 Допуски: dm_m = h6
 D_c = m7;
 D_c 3.01-6 +0.016/+0.004
 D_c 6.01-10 +0.021/+0.006

Наружный подвод СОЖ

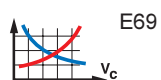


Внутренний подвод СОЖ



l₄ = рекомендуемая глубина сверления

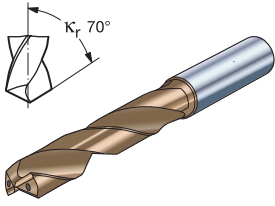
D _c мм	Размер резьбы	Наружный подвод СОЖ	P M K N S H						Внутренний подвод СОЖ	P M K N S H						Размеры, мм					
			GC		GC		GC			GC		GC		GC		GC		dm _m	l ₂	l ₄	l ₆
			1020	1220	1020	1220	1020	1220		1020	1220	1020	1220	1020	1220	1020	1220				
3		R840-0300-50-A0A	*	*	*	*	*	*	R840-0300-50-A1A	*	*	*	*	*	*	6	66	20	28		
3.1		R840-0310-50-A0A	*	*	*	*	*	*	R840-0310-50-A1A	*	*	*	*	*	*	6	66	20	28		
3.17									R840-0317-50-A1A	*	*	*	*	*	*	6	66	20	28		
3.2		R840-0320-50-A0A	*	*	*	*	*	*	R840-0320-50-A1A	*	*	*	*	*	*	6	66	20	28		
3.3		R840-0330-50-A0A	*	*	*	*	*	*	R840-0330-50-A1A	*	*	*	*	*	*	6	66	20	28		
3.38	M5	R840-0338-50-A0A	*	*	*	*	*	*							6	66	20	28			
3.4	M4 65%	R840-0340-50-A0A	*	*	*	*	*	*	R840-0340-50-A1A	*	*	*	*	*	*	6	66	20	28		
3.45	8-32 UNC								R840-0345-50-A1A	*	*	*	*	*	*	6	66	20	28		
3.5		R840-0350-50-A0A	*	*	*	*	*	*	R840-0350-50-A1A	*	*	*	*	*	*	6	66	20	28		
3.55	8-36 UNF	R840-0355-50-A0A	*	*	*	*	*	*	R840-0355-50-A1A	*	*	*	*	*	*	6	66	20	28		
3.57									R840-0357-50-A1A	*	*	*	*	*	*	6	66	20	28		
3.6		R840-0360-50-A0A	*	*	*	*	*	*	R840-0360-50-A1A	*	*	*	*	*	*	6	66	20	28		
3.7		R840-0370-50-A0A	*	*	*	*	*	*	R840-0370-50-A1A	*	*	*	*	*	*	6	66	20	28		
3.8		R840-0380-50-A0A	*	*	*	*	*	*	R840-0380-50-A1A	*	*	*	*	*	*	6	66	20	28		
3.9	10-24 UNC	R840-0390-50-A0A	*	*	*	*	*	*	R840-0390-50-A1A	*	*	*	*	*	*	6	66	20	28		
3.97									R840-0397-50-A1A	*	*	*	*	*	*	6	66	20	28		
4		R840-0400-50-A0A	*	*	*	*	*	*	R840-0400-50-A1A	*	*	*	*	*	*	6	74	27	36		
4.1	10-32 UNF	R840-0410-50-A0A	*	*	*	*	*	*	R840-0410-50-A1A	*	*	*	*	*	*	6	74	27	36		
4.2		R840-0420-50-A0A	*	*	*	*	*	*	R840-0420-50-A1A	*	*	*	*	*	*	6	74	27	36		
4.3	M5 65%								R840-0430-50-A1A	*	*	*	*	*	*	6	74	27	36		
4.36									R840-0436-50-A1A	*	*	*	*	*	*	6	74	27	36		
4.4		R840-0440-50-A0A	*	*	*	*	*	*	R840-0440-50-A1A	*	*	*	*	*	*	6	74	27	36		
4.5		R840-0450-50-A0A	*	*	*	*	*	*	R840-0450-50-A1A	*	*	*	*	*	*	6	74	27	36		
4.55	12-24 UNC	R840-0455-50-A0A	*	*	*	*	*	*	R840-0455-50-A1A	*	*	*	*	*	*	6	74	27	36		
4.6		R840-0460-50-A0A	*	*	*	*	*	*	R840-0460-50-A1A	*	*	*	*	*	*	6	74	27	36		
4.7		R840-0470-50-A0A	*	*	*	*	*	*	R840-0470-50-A1A	*	*	*	*	*	*	6	74	27	36		
4.76									R840-0476-50-A1A	*	*	*	*	*	*	6	74	27	36		
4.8	12-32 UNF	R840-0480-50-A0A	*	*	*	*	*	*	R840-0480-50-A1A	*	*	*	*	*	*	6	74	27	36		
4.9		R840-0490-50-A0A	*	*	*	*	*	*	R840-0490-50-A1A	*	*	*	*	*	*	6	82	34	44		
5	M6 75%								R840-0500-50-A1A	*	*	*	*	*	*	6	82	35	44		
5.1	M6 65%								R840-0510-50-A1A	*	*	*	*	*	*	6	82	35	44		
5.16									R840-0516-50-A1A	*	*	*	*	*	*	6	82	35	44		
5.2		R840-0520-50-A0A	*	*	*	*	*	*	R840-0520-50-A1A	*	*	*	*	*	*	6	82	35	44		
5.25	1/4-20 UNC								R840-0525-50-A1A	*	*	*	*	*	*	6	82	35	44		
5.3		R840-0530-50-A0A	*	*	*	*	*	*	R840-0530-50-A1A	*	*	*	*	*	*	6	82	35	44		
5.4		R840-0540-50-A0A	*	*	*	*	*	*	R840-0540-50-A1A	*	*	*	*	*	*	6	82	35	44		
5.5		R840-0550-50-A0A	*	*	*	*	*	*	R840-0550-50-A1A	*	*	*	*	*	*	6	82	35	44		
5.55	1/4-28 UNF								R840-0555-50-A1A	*	*	*	*	*	*	6	82	35	44		
5.56									R840-0556-50-A1A	*	*	*	*	*	*	6	82	35	44		
5.6		R840-0560-50-A0A	*	*	*	*	*	*	R840-0560-50-A1A	*	*	*	*	*	*	6	82	35	44		
5.7		R840-0570-50-A0A	*	*	*	*	*	*	R840-0570-50-A1A	*	*	*	*	*	*	6	82	35	44		
5.8		R840-0580-50-A0A	*	*	*	*	*	*	R840-0580-50-A1A	*	*	*	*	*	*	6	82	35	44		
5.9		R840-0590-50-A0A	*	*	*	*	*	*	R840-0590-50-A1A	*	*	*	*	*	*	6	82	35	44		
5.95									R840-0595-50-A1A	*	*	*	*	*	*	6	82	35	44		
6		R840-0600-50-A0A	*	*	*	*	*	*	R840-0600-50-A1A	*	*	*	*	*	*	6	82	35	44		
6.1		R840-0610-50-A0A	*	*	*	*	*	*	R840-0610-50-A1A	*	*	*	*	*	*	8	91	39	53		
6.2		R840-0620-50-A0A	*	*	*	*	*	*	R840-0620-50-A1A	*	*	*	*	*	*	8	91	39	53		
6.3		R840-0630-50-A0A	*	*	*	*	*	*	R840-0630-50-A1A	*	*	*	*	*	*	8	91	39	53		



CoroDrill® Delta-C 4 – 5 x D_c

R840

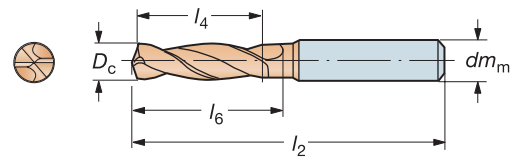
Сверла с цилиндрическим хвостовиком



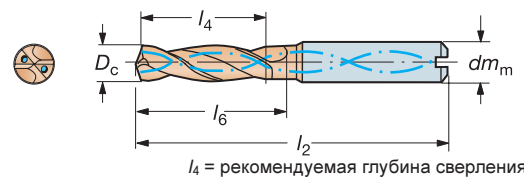
Диаметр сверла: 3.00-20.00 мм
 Мах глубина сверления: 4 - 5 x D_c
 Покрытие: TiN/TiAlN многослойное

Точность отверстия: IT8-9-10
 Чистота поверхности: R_a 1-2 μm
 СОЖ: Эмульсия или масло
 Стандартное исполнение: DIN 6537
 Допуски: dm_m = h6
 D_c = m7:
 D_c 6.01-10 +0.021/+0.006
 D_c 10.01-18 +0.025/+0.007

Наружный подвод СОЖ

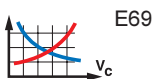


Внутренний подвод СОЖ



l₄ = рекомендуемая глубина сверления

D _c мм	Размер резьбы	Наружный подвод СОЖ	P M K N S H												Внутренний подвод СОЖ	P M K N S H						Размеры, мм									
			P		M		K		N		S		H			P		M		K		N		S		H		dm _m	l ₂	l ₄	l ₆
			GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC		GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC				
10	7/16-20 UNF	R840-1000-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	103	45	61	
10.1		R840-1010-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12	118	50	71	
10.2		R840-1020-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12	118	50	71	
10.3	M12 75%																										12	118	50	71	
10.32	M12																										12	118	50	71	
10.4	M12 70%																										12	118	50	71	
10.45	M12																										12	118	50	71	
10.5		R840-1050-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12	118	50	71	
10.6		R840-1060-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12	118	50	71	
10.7	MF12 x 1.5	R840-1070-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12	118	50	71	
10.71																											12	118	50	71	
10.8		R840-1080-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12	118	50	71	
10.9																											12	118	50	71	
11	1/2-13 UNC	R840-1100-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12	118	51	71	
11.1		R840-1110-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12	118	51	71	
11.11																											12	118	51	71	
11.2		R840-1120-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12	118	51	71	
11.3		R840-1130-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12	118	51	71	
11.4																											12	118	51	71	
11.5		R840-1150-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12	118	51	71	
11.51																											12	118	51	71	
11.6	1/2-20 UNF	R840-1160-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12	118	51	71	
11.7		R840-1170-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12	118	51	71	
11.8		R840-1180-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12	118	51	71	
11.9																											12	118	51	71	
12		R840-1200-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12	118	51	71	
12.1	M14 72%																										14	124	55	77	
12.2	M14 65%																										14	124	55	77	
12.3																											14	124	55	77	
12.4		R840-1240-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14	124	55	77	
12.5		R840-1250-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14	124	55	77	
12.6		R840-1260-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14	124	55	77	
12.7																											14	124	55	77	
12.8		R840-1280-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14	124	55	77	
13		R840-1300-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14	124	56	77	
13.1																											14	124	56	77	
13.25		R840-1325-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14	124	56	77	
13.5	5/8-11 UNC																										14	124	56	77	
13.75		R840-1375-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14	124	56	77	
13.8		R840-1380-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14	124	56	77	
13.89																											14	124	56	77	
14		R840-1400-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14	124	56	77	
14.25	M16 66%																										16	133	59	83	
14.29																											16	133	59	83	
14.5		R840-1450-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16	133	59	83	
14.69																											16	133	59	83	
14.75		R840-1475-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16	133	59	83	
14.8	M15 75%																										16	133	59	83	



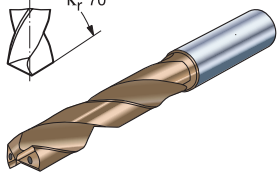
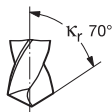
А
Токарная обработка канавок
В
Отрезка и обработка канавок
С
Резьбонарезание
D
Фрезерование
E
Сверление
F
Растачивание
G
Инструментальная оснастка
H
Токарно-фрезерная обработка
I
Общая информация

СВЕРЛЕНИЕ

CoroDrill® Delta-C 4 – 5 x D_c

R840

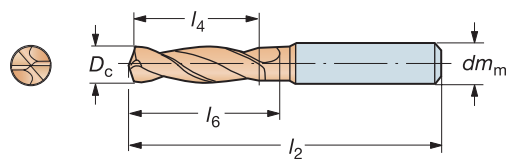
Сверла с цилиндрическим хвостовиком



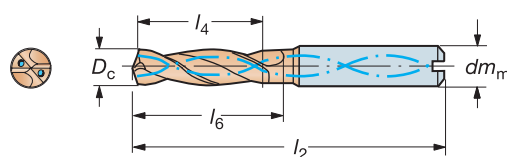
Диаметр сверла: 3.00-20.00 мм
 Мах глубина сверления: 4 - 5 x D_c
 Покрытие: TiN/TiAlN многослойное

Точность отверстия: IT8-9-10
 Чистота поверхности: R_a 1-2 μm
 СОЖ: Эмульсия или масло
 Стандартное исполнение: DIN 6537
 Допуски: dm_m = h6
 D_c 10.01-18 +0.025/+0.007
 D_c 18.01-20 +0.029/+0.008

Наружный подвод СОЖ

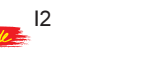
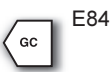
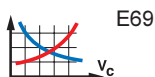


Внутренний подвод СОЖ



l₄ = рекомендуемая глубина сверления

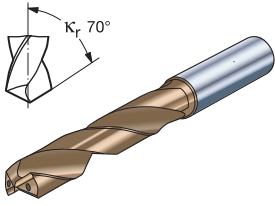
D _c мм	Размер резьбы	Наружный подвод СОЖ	P M K N S H										Внутренний подвод СОЖ	P M K N S H					Размеры, мм						
			GC		GC		GC		GC		GC			GC		GC		GC		GC		dm _m	l ₂	l ₄	l ₆
			1020	1220	1220	1020	1020	1220	1020	1220	1020	1220		1220	1020	1220	1220	1020	1220	1220	1020				
Код заказа		Код заказа										Код заказа													
15	M18 76%	R840-1500-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16	133	60	83
15.5			☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16	133	60
15.8	R840-1580-50-A0A	R840-1580-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16	133	60	83
15.87			☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16	133	60
16	Трубные доски	R840-1600-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16	133	60	83
16.1			☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18	143	66
16.5	R840-1650-50-A0A	R840-1650-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18	143	66	93
16.67			☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18	143	66
16.8	R840-1680-50-A0A	R840-1680-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18	143	66	93
17			☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18	143	67
17.46	M20 76%	R840-1746-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18	143	67	93
17.5			☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18	143	67
17.8	R840-1780-50-A0A	R840-1780-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18	143	67	93
18			☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18	143	67
18.5	R840-1850-50-A0A	R840-1850-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	20	153	71	101
18.8			☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	20	153	71
19	R840-1880-50-A0A	R840-1880-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	20	153	72	101
19.05			☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	20	153	72
19.25	Трубные доски	R840-1905-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	20	153	72	101
19.3			☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	20	153	72
19.5	R840-1930-50-A0A	R840-1930-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	20	153	72	101
19.8			☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	20	153	72
20	R840-1980-50-A0A	R840-1980-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	20	153	72	101
20			☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	20	153	72
		R840-2000-50-A0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	20	153	72	101



CoroDrill® Delta-C 6 – 7 x D_c

R840

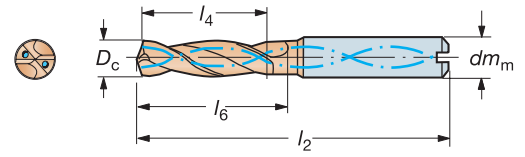
Сверла с цилиндрическим хвостовиком



Диаметр сверла: 5.0–16.30 мм
 Мах глубина сверления: 6 - 7 x D_c
 Покрытие: TiN/TiAlN многослойное

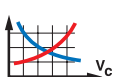
Точность отверстия: IT8-9-10
 Чистота поверхности: R_a 1–2 μm
 СОЖ: Эмульсия или масло
 Стандартное исполнение: DIN 6537
 Допуски: dm_m = h6
 D_c = m7:
 D_c 3.01-6 +0.016/+0.004
 D_c 6.01-10 +0.021/+0.006

Внутренний подвод СОЖ



l₄ = рекомендуемая глубина сверления

D _c мм	Размер резьбы	Наружный подвод СОЖ	P K N S				Внутренний подвод СОЖ					Размеры, мм						
			P	K	N	S	GC	GC	GC	GC	GC	dm _m	l ₂	l ₄	l ₆			
		Код заказа																
		Код заказа																
5	M6 75%														6	93	42	50
5.1	M6 65%														6	93	42	50
5.16															6	93	42	50
5.2															6	93	42	50
5.3															6	93	42	50
5.4															6	93	42	50
5.5															6	93	42	50
5.56															6	93	42	50
5.6															6	93	42	50
5.7															6	93	42	50
5.8															6	93	42	50
5.9															6	93	42	50
5.95															6	93	42	50
6															6	93	42	50
6.1															8	105	49	59
6.2															8	105	49	59
6.3															8	105	49	59
6.35															8	105	49	59
6.4															8	105	49	59
6.5															8	105	49	59
6.6															8	105	49	59
6.7	5/16-18 UNC														8	105	49	59
6.75															8	105	49	59
6.8															8	105	49	59
6.9	M8 65%														8	105	49	59
7	5/16-16 UNF														8	105	49	59
7.1	MF8 x 1														8	105	56	67
7.14															8	105	56	67
7.2															8	105	56	67
7.3															8	105	56	67
7.4															8	105	56	67
7.5															8	105	56	67
7.54															8	105	56	67
7.6															8	105	56	67
7.7															8	105	56	67
7.8															8	105	56	67
7.9															8	105	56	67
7.94															8	105	56	67
8															8	105	56	67
8.1															10	120	62	75
8.2															10	120	62	75
8.3															10	120	62	75
8.33															10	120	62	75
8.4															10	120	62	75
8.5															10	120	62	75
8.6	M10 70%														10	120	62	75
8.7	M10 65%														10	120	62	75
8.73															10	120	62	75
8.8															10	120	62	75
8.9	MF10 x 1.25														10	120	62	75
9															10	133	70	84
9.1															10	133	70	84
9.13															10	133	70	84



E69



E84



E6



G22



E2



I2

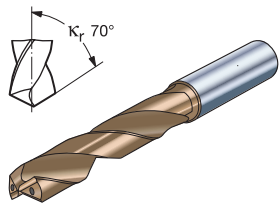
А
Токарная обработка
В
Отрезка и обработка канавок
С
Резьбонарезание
D
Фрезерование
E
Сверление
F
Растачивание
G
Инструментальная оснастка
H
Токарно-фрезерная обработка
I
Общая информация

СВЕРЛЕНИЕ

CoroDrill® Delta-C 6 – 7 x D_c

R840

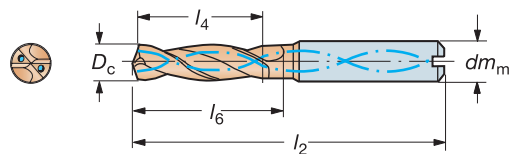
Сверла с цилиндрическим хвостовиком



Диаметр сверла: 5.0–16.30 мм
 Мах глубина сверления: 6 - 7 x D_c
 Покрытие: TiN/TiAlN многослойное

Точность отверстия: IT8-9-10
 Чистота поверхности: R_a 1–2 μm
 СОЖ: Эмульсия или масло
 Стандартное исполнение: DIN 6537
 Допуски: dm_m = h6
 D_c = m7:
 D_c 10.01-18 +0.025/+0.007

Внутренний подвод СОЖ



l₄ = рекомендуемая глубина сверления

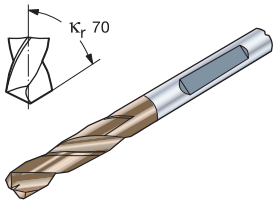
D _c мм	Размер резьбы	Наружный подвод СОЖ	Код заказа	Внутренний подвод СОЖ					Размеры, мм				
				P	K	N	S	H	dm _m	l ₂	l ₄	l ₆	
9.2			R840-0920-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	133	70	84
9.3			R840-0930-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	133	70	84
9.4			R840-0940-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	133	70	84
9.5			R840-0950-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	133	70	84
9.52			R840-0952-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	133	70	84
9.6			R840-0960-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	133	70	84
9.7			R840-0970-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	133	70	84
9.8			R840-0980-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	133	70	84
9.9			R840-0990-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	133	70	84
9.92			R840-0992-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	133	70	84
10	7/16-20 UNF		R840-1000-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	133	70	84
10.1			R840-1010-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12	140	76	91
10.2			R840-1020-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12	140	76	91
10.3	M12 75%		R840-1030-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12	140	76	91
10.32	M12		R840-1032-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12	140	76	91
10.4	M12 70%		R840-1040-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12	140	76	91
10.45			R840-1045-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12	140	76	91
10.5			R840-1050-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12	140	76	91
10.6			R840-1060-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12	140	76	91
10.7	MF12 x 1,5		R840-1070-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12	140	76	91
10.71			R840-1071-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12	140	76	91
10.8			R840-1080-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12	140	76	91
10.9			R840-1090-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12	140	76	91
11	1/2-13 UNC		R840-1100-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12	151	84	101
11.1			R840-1110-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12	151	84	101
11.11			R840-1111-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12	151	84	101
11.2			R840-1120-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12	151	84	101
11.3			R840-1130-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12	151	84	101
11.4			R840-1140-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12	151	84	101
11.5			R840-1150-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12	151	84	101
11.6	1/2-20 UNF		R840-1160-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12	151	84	101
11.7			R840-1170-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12	151	84	101
11.8			R840-1180-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12	151	84	101
11.9			R840-1190-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12	151	84	101
12			R840-1200-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12	151	84	101
12.1	M14 72%		R840-1210-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14	160	89	107
12.2	M14 65%		R840-1220-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14	160	89	107
12.3			R840-1230-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14	160	89	107
12.4			R840-1240-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14	160	89	107
12.5			R840-1250-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14	160	89	107
12.6			R840-1260-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14	160	89	107
12.7			R840-1270-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14	160	89	107
12.8			R840-1280-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14	160	89	107
13			R840-1300-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14	160	89	107
13.1			R840-1310-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14	160	89	107
13.25			R840-1325-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14	160	89	107
13.5	5/8-11 UNC		R840-1350-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14	160	89	107
13.75			R840-1375-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14	160	89	107
13.8			R840-1380-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14	160	89	107
13.89			R840-1389-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14	160	89	107
14			R840-1400-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14	160	89	107
16			R840-1600-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16	178	105	128
16.3			R840-1630-70-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18	187	114	137



CoroDrill® Delta-C 2 – 3 x D_c

R840

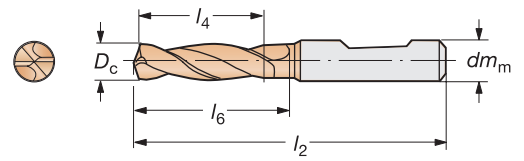
Сверла с хвостовиком Whistle Notch



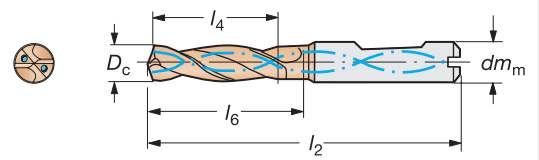
Диаметр сверла: 3.00-20.00 мм
 Мах глубина сверления: 2 - 3 x D_c
 Покрытие: TiN/TiAlN многослойное

Точность отверстия: IT8-9-10
 Чистота поверхности: R_a 1-2 μm
 СОЖ: Эмульсия или масло
 Стандартное исполнение: DIN 6537
 Допуски: dm_m = h6
 D_c = m7:
 D_c 3.01-6 +0.016/+0.004
 D_c 6.01-10 +0.021/+0.006

Наружный подвод СОЖ



Внутренний подвод СОЖ



l₄ = рекомендуемая глубина сверления

D _c мм	Код заказа	Наружный подвод СОЖ						Внутренний подвод СОЖ						Размеры, мм				
		P	M	K	N	S	H	P	M	K	N	S	H	dm _m	l ₂	l ₄	l ₆	
		GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC					
3	R840-0300-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆								6	62	13	20
3.1	R840-0310-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆								6	62	13	20
3.2	R840-0320-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆								6	62	13	20
3.3	R840-0330-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆								6	62	13	20
3.4	R840-0340-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆								6	62	13	20
3.5	R840-0350-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆								6	62	14	20
3.6	R840-0360-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆								6	62	14	20
3.7	R840-0370-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆								6	62	14	20
3.8	R840-0380-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆								6	62	14	20
4	R840-0400-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆								6	66	17	24
4.1	R840-0410-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆								6	66	17	24
4.2	R840-0420-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆								6	66	17	24
4.3	R840-0430-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆								6	66	17	24
4.4	R840-0440-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆								6	66	17	24
4.5	R840-0450-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆								6	66	17	24
4.7	R840-0470-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆								6	66	17	24
4.8	R840-0480-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆								6	66	18	28
5	R840-0500-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0500-30-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6	66	18	28
5.1	R840-0510-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0510-30-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6	66	18	28
5.2	R840-0520-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0520-30-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6	66	18	28
5.3	R840-0530-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0530-30-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6	66	18	28
5.4	R840-0540-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆								6	66	18	28
5.5	R840-0550-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0550-30-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6	66	19	28
5.6								R840-0560-30-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6	66	19	28
5.7								R840-0570-30-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6	66	19	28
5.8	R840-0580-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0580-30-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6	66	19	28
5.9								R840-0590-30-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6	66	19	28
6	R840-0600-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0600-30-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6	66	19	28
6.1								R840-0610-30-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6	79	22	34
6.2	R840-0620-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0620-30-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8	79	22	34
6.3	R840-0630-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0630-30-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8	79	22	34
6.4	R840-0640-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0640-30-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8	79	22	34
6.5	R840-0650-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0650-30-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8	79	22	34
6.6	R840-0660-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0660-30-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8	79	22	34
6.7								R840-0670-30-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6	79	22	34
6.8	R840-0680-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0680-30-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8	79	22	34
6.9	R840-0690-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0690-30-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8	79	22	34
7	R840-0700-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0700-30-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8	79	22	34
7.1	R840-0710-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0710-30-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8	79	28	41
7.2	R840-0720-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0720-30-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8	79	28	41
7.3	R840-0730-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0730-30-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8	79	28	41
7.4	R840-0740-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0740-30-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8	79	28	41
7.5	R840-0750-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0750-30-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8	79	28	41
7.6								R840-0760-30-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8	79	28	41
7.7								R840-0770-30-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8	79	28	41
7.8	R840-0780-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0780-30-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8	79	28	41
7.9	R840-0790-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	R840-0790-30-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8	79	28	41



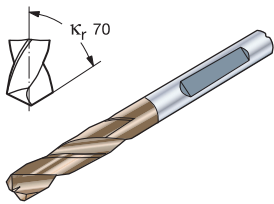
А
Токарная обработка
В
Отрезка и обработка канавок
С
Резьбонарезание
D
Фрезерование
E
Сверление
F
Растачивание
G
Инструментальная оснастка
H
Токарно-фрезерная обработка
I
Общая информация

СВЕРЛЕНИЕ

CoroDrill® Delta-C 2 – 3 x D_c

R840

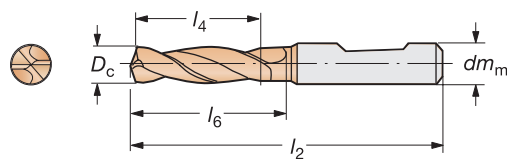
Сверла с хвостовиком Whistle Notch



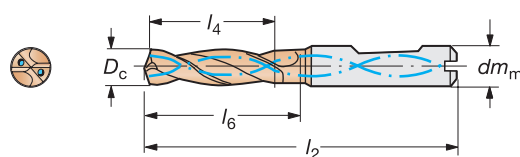
Диаметр сверла: 3.00-20.00 мм
 Мах глубина сверления: 2 - 3 x D_c
 Покрытие: TiN/TiAlN многослойное

Точность отверстия: IT8-9-10
 Чистота поверхности: R_a 1-2 μm
 СОЖ: Эмульсия или масло
 Стандартное исполнение: DIN 6537
 Допуски: dm_m = h6
 D_c = m7:
 D_c 3.01-6 +0.016/+0.004
 D_c 6.01-10 +0.021/+0.006
 D_c 10.01-18 +0.025/+0.007

Наружный подвод СОЖ

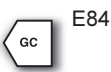
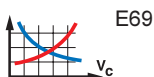


Внутренний подвод СОЖ



l₄ = рекомендуемая глубина сверления

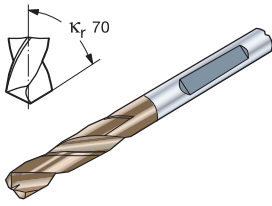
D _c мм	Код заказа	Наружный подвод СОЖ						Внутренний подвод СОЖ						Размеры, мм			
		P	M	K	N	S	H	P	M	K	N	S	H	dm _m	l ₂	l ₄	l ₆
		GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC				
8	R840-0800-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8	79	28	41
8.1	R840-0810-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	89	30	47
8.2	R840-0820-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	89	30	47
8.3								☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	89	30	47
8.4								☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	89	30	47
8.5	R840-0850-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	89	30	47
8.6	R840-0860-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	89	30	47
8.7	R840-0870-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	89	30	47
8.8	R840-0880-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	89	30	47
8.9	R840-0890-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	89	30	47
9	R840-0900-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	89	31	47
9.2	R840-0920-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	89	31	47
9.3	R840-0930-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	89	31	47
9.4	R840-0940-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	89	31	47
9.5	R840-0950-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	89	31	47
9.6								☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	89	31	47
9.7								☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	89	31	47
9.8								☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	89	31	47
9.9								☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	89	31	47
10	R840-1000-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	89	31	47
10.1	R840-1010-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12	102	34	55
10.2	R840-1020-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12	102	34	55
10.3	R840-1030-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12	102	34	55
10.4	R840-1040-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12	102	34	55
10.5	R840-1050-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12	102	34	55
10.6	R840-1060-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12	102	34	55
10.7	R840-1070-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12	102	34	55
10.8	R840-1080-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12	102	34	55
11	R840-1100-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12	102	35	55
11.1								☆	☆	☆	☆	☆	☆	12	102	35	55
11.2	R840-1120-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12	102	35	55
11.5	R840-1150-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12	102	35	55
11.6								☆	☆	☆	☆	☆	☆	12	102	35	55
11.7								☆	☆	☆	☆	☆	☆	12	102	35	55
11.8	R840-1180-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12	102	35	55
12	R840-1200-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12	102	35	55
12.1	R840-1210-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14	107	38	60
12.2	R840-1220-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14	107	38	60
12.3	R840-1230-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14	107	38	60
12.4								☆	☆	☆	☆	☆	☆	14	107	38	60
12.5	R840-1250-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14	107	38	60
12.6								☆	☆	☆	☆	☆	☆	14	107	38	60
12.7								☆	☆	☆	☆	☆	☆	14	107	38	60
12.8								☆	☆	☆	☆	☆	☆	14	107	38	60
13	R840-1300-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14	107	39	60
13.25								☆	☆	☆	☆	☆	☆	14	107	39	60
13.5	R840-1350-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14	107	39	60
13.75	R840-1375-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14	107	39	60
13.8								☆	☆	☆	☆	☆	☆	14	107	39	60



CoroDrill® Delta-C 2 – 3 x D_c

R840

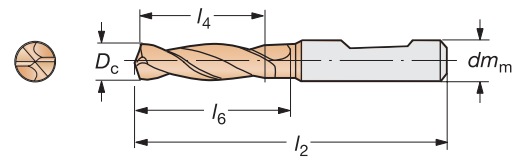
Сверла с хвостовиком Whistle Notch



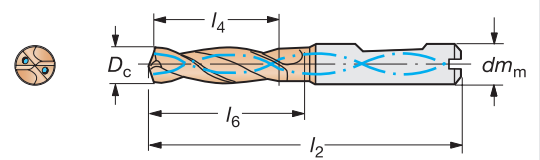
Диаметр сверла: 3.00-20.00 мм
 Мах глубина сверления: 2 - 3 x D_c
 Покрытие: TiN/TiAlN многослойное

Точность отверстия: IT8-9-10
 Чистота поверхности: R_a 1-2 μm
 СОЖ: Эмульсия или масло
 Стандартное исполнение: DIN 6537
 Допуск, мм: dm_m = h6
 D_c = m7:
 D_c 10.01-18 +0.025/+0.007
 D_c 18.01-20 +0.029/+0.008

Наружный подвод СОЖ

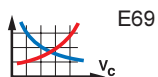


Внутренний подвод СОЖ



l₄ = рекомендуемая глубина сверления

D _c мм	Код заказа	Наружный подвод СОЖ						Внутренний подвод СОЖ						Размеры, мм			
		P	M	K	N	S	H	P	M	K	N	S	H	dm _m	l ₂	l ₄	l ₆
		GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC				
14	R840-1400-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14	107	39	60
14.25	R840-1425-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16	115	41	65
14.5	R840-1450-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16	115	41	65
14.75	R840-1475-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16	115	41	65
14.8														16	115	41	65
15	R840-1500-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16	115	42	65
15.5	R840-1550-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16	115	42	65
15.8	R840-1580-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16	115	42	65
16	R840-1600-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16	115	42	65
16.5	R840-1650-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18	123	46	73
16.8														18	123	46	73
17	R840-1700-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18	123	47	73
17.5	R840-1750-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18	123	47	73
17.8														18	123	47	73
18	R840-1800-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18	123	47	73
18.5														20	131	49	79
18.8														20	131	49	79
19														20	131	50	79
19.5														20	131	50	79
20	R840-2000-30-W0A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	20	131	50	79



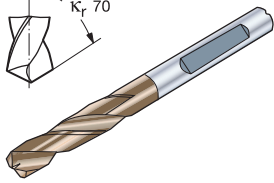
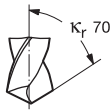
А
Токарная обработка
В
Отрезка и обработка канавок
С
Резьбонарезание
D
Фрезерование
E
Сверление
F
Растачивание
G
Инструментальная оснастка
H
Токарно-фрезерная обработка
I
Общая информация

СВЕРЛЕНИЕ

CoroDrill® Delta-C 4 – 5 x D_c

R840

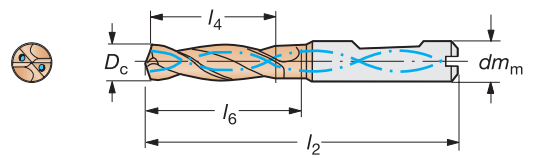
Сверла с хвостовиком Whistle Notch



Диаметр сверла: 5.0–20.00 мм
 Мах глубина сверления: 4 - 5 x D_c
 Покрытие: TiN/TiAlN многослойное

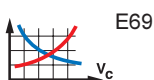
Точность отверстия: IT8-9-10
 Чистота поверхности: R_a 1–2 μm
 СОЖ: Эмульсия или масло
 Стандартное исполнение: DIN 6537
 Допуски: dm_m = h6
 D_c = m7:
 D_c 3.01-6 +0.016/+0.004
 D_c 6.01-10 +0.021/+0.006

Внутренний подвод СОЖ



l₄ = рекомендуемая глубина сверления

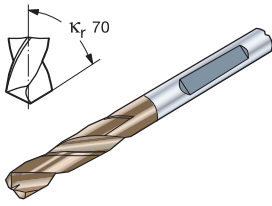
D _c мм	Размер резьбы	Внутренний подвод СОЖ	P M K N S H						Размеры, мм			
			GC	GC	GC	GC	GC	GC	dm _m	l ₂	l ₄	l ₆
			1220	1220	1220	1220	1220	1220				
5		R840-0500-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6	82	35	44
5.1		R840-0510-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6	82	35	44
5.2		R840-0520-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6	82	35	44
5.3		R840-0530-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6	82	35	44
5.5		R840-0550-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6	82	35	44
5.6		R840-0560-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6	82	35	44
5.7		R840-0570-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6	82	35	44
5.8		R840-0580-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6	82	35	44
5.9		R840-0590-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6	82	35	44
6		R840-0600-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6	82	35	44
6.1		R840-0610-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8	91	39	53
6.2		R840-0620-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8	91	39	53
6.3		R840-0630-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8	91	39	53
6.4		R840-0640-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8	91	39	53
6.5		R840-0650-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8	91	39	53
6.6		R840-0660-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8	91	39	53
6.7		R840-0670-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8	91	39	53
6.8		R840-0680-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8	91	39	53
6.9		R840-0690-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8	91	39	53
7		R840-0700-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8	91	39	53
7.1		R840-0710-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8	91	40	53
7.2		R840-0720-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8	91	40	53
7.3		R840-0730-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8	91	40	53
7.4		R840-0740-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8	91	40	53
7.5		R840-0750-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8	91	40	53
7.6		R840-0760-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8	91	40	53
7.7		R840-0770-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8	91	40	53
7.8		R840-0780-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8	91	40	53
7.9		R840-0790-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8	91	40	53
8		R840-0800-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8	91	40	53
8.1		R840-0810-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	103	44	61
8.2		R840-0820-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	103	44	61
8.3		R840-0830-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	103	44	61
8.4		R840-0840-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	103	44	61
8.5		R840-0850-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	103	44	61
8.6		R840-0860-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	103	44	61
8.7		R840-0870-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	103	44	61
8.8		R840-0880-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	103	44	61
8.9		R840-0890-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	103	44	61
9		R840-0900-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	103	45	61
9.1		R840-0910-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	103	45	61
9.2		R840-0920-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	103	45	61
9.3		R840-0930-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	103	45	61
9.4		R840-0940-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	103	45	61
9.5		R840-0950-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	103	45	61
9.6		R840-0960-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	103	45	61
9.7		R840-0970-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	103	45	61
9.8		R840-0980-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	103	45	61
10		R840-1000-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	103	45	61



CoroDrill® Delta-C 4 – 5 x D_c

R840

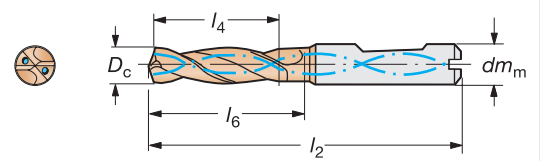
Сверла с хвостовиком Whistle Notch



Диаметр сверла: 5.0–20.00 мм
 Мах глубина сверления: 4 - 5 x D_c
 Покрытие: TiN/TiAlN многослойное

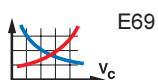
Точность отверстия: IT8-9-10
 Чистота поверхности: R_a 1–2 μm
 СОЖ: Эмульсия или масло
 Стандартное исполнение: DIN 6537
 Допуски: dm_m = h6
 D_c = m7:
 D_c 10.01-18 +0.025/+0.007
 D_c 18.01-20 +0.029/+0.008

Внутренний подвод СОЖ



l₄ = рекомендуемая глубина сверления

D _c мм	Размер резьбы	Внутренний подвод СОЖ	P M K N S H						Размеры, мм			
			GC	GC	GC	GC	GC	GC	dm _m	l ₂	l ₄	l ₆
			1220	1220	1220	1220	1220	1220				
10.1	M12 70%	R840-1010-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12	118	50	71
10.2		R840-1020-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12	118	50	71
10.3		R840-1030-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12	118	50	71
10.4		R840-1040-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12	118	50	71
10.5		R840-1050-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12	118	50	71
10.6		R840-1060-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12	118	50	71
10.7		R840-1070-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12	118	50	71
10.8		R840-1080-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12	118	50	71
10.9		R840-1090-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12	118	50	71
11		R840-1100-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12	118	51	71
11.1	R840-1110-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12	118	51	71	
11.2	R840-1120-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12	118	51	71	
11.3	R840-1130-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12	118	51	71	
11.5	R840-1150-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12	118	51	71	
11.8	R840-1180-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12	118	51	71	
11.9	R840-1190-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12	118	51	71	
12	R840-1200-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12	118	51	71	
12.1	R840-1210-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14	124	55	77	
12.2	M14 65%	R840-1220-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14	124	55	77
12.3		R840-1230-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14	124	55	77
12.5		R840-1250-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14	124	55	77
12.7		R840-1270-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14	124	55	77
13		R840-1300-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14	124	56	77
13.25		R840-1325-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14	124	56	77
13.5		R840-1350-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14	124	56	77
13.75		R840-1375-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14	124	56	77
13.8		R840-1380-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14	124	56	77
14		R840-1400-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14	124	56	77
14.25	R840-1425-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16	133	59	83	
14.5	R840-1450-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16	133	59	83	
14.75	R840-1475-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16	133	59	83	
14.8	R840-1480-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16	133	59	83	
15	R840-1500-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16	133	60	83	
15.5	R840-1550-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16	133	60	83	
15.8	R840-1580-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16	133	60	83	
16	R840-1600-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16	133	60	83	
16.5	R840-1650-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18	143	66	93	
16.8	R840-1680-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18	143	66	93	
17	R840-1700-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18	143	67	93	
17.5	R840-1750-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18	143	67	93	
17.8	R840-1780-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18	143	67	93	
18	R840-1800-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18	143	67	93	
18.5	R840-1850-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	20	153	71	101	
19	R840-1900-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	20	153	72	101	
19.5	R840-1950-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	20	153	72	101	
19.8	R840-1980-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	20	153	72	101	
20	R840-2000-50-W1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	20	153	72	101	



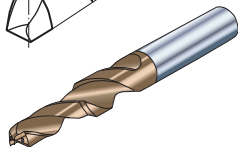
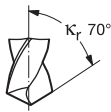
А
Токарная обработка
В
Отрезка и обработка канавок
С
Резьбонарезание
D
Фрезерование
E
Сверление
F
Растачивание
G
Инструментальная оснастка
H
Токарно-фрезерная обработка
I
Общая информация

СВЕРЛЕНИЕ

CoroDrill® Delta-C 2 – 3 Dc

Сверла для обработки фасок и отверстий под резьбу R841

Сверла с цилиндрическим хвостовиком



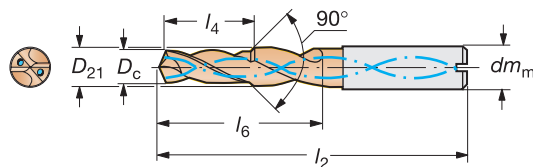
Диаметр сверла:
Мах глубина сверления:
Покрyтие:

3.35 – 17.50 мм
2 - 3 x D_c
TiN/TiAlN многослойное

Точность отверстия:
Чистота поверхности:
СОЖ:
Стандартное исполнение:
Допуски:

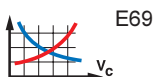
IT8-9
R_a 1 – 2 μm
Эмульсия или масло
DIN 6537
d_m = h6
D_c = m8:
D_c 3.35-5.55 +0.022/+0.004
D_c 6.60-9.30 +0.028/+0.006
D_c 10.25-17.50 +0.034/+0.007

Внутренний подвод СОЖ



l₄ = рекомендуемая глубина сверления

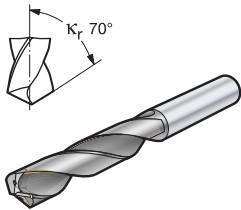
D _c мм	Размер резьбы	Код заказа	Внутренний подвод СОЖ						Размеры, мм					
			P	M	K	N	S	H	d _m	D ₂₁ max	l ₂	l ₄	l ₆	
			GC	GC	GC	GC	GC	GC						
			1220	1220	1220	1220	1220	1220						
3.35	M4 75%	R841-0335-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6	4.5	62	10.7	19
3.4	M4 65%	R841-0340-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6	4.6	62	10.8	19
3.7	M4 x 0,7 rolled	R841-0370-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6	5	62	11.8	19
4.25	M5 75%	R841-0425-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6	5.7	66	13.5	23
4.3		R841-0430-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6	5.8	66	13.7	23
4.65	M5 x 0,8 rolled	R841-0465-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6	5.9	66	14.6	23
5	M6 75%	R841-0500-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8	6.8	79	15.9	28
5.1	M6 & 1/4-20 UNC	R841-0510-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8	6.9	79	16.2	28
5.3	MF6 x 0,75	R841-0530-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8	7.2	79	16.9	28
5.5	MF6x0,50 thread mill	R841-0550-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8	7.4	79	17.5	28
5.55	M6 x 1,0 Thread mill	R841-0555-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8	7.5	79	17.7	28
6.6	5/16-18 UNC	R841-0660-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	8.9	89	21	37
6.75	M8x1,25 thread milli	R841-0675-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	9.1	89	21.5	37
6.85	M8 70%	R841-0685-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	9.2	89	21.8	37
6.9	M8 65%	R841-0690-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	9.3	89	21.9	37
7	MF8 x 1,0	R841-0700-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	9.5	89	22.3	37
7.25	MF8 x 0,75 thread mi	R841-0725-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	9.8	89	23.1	37
7.3	MF8 x 0,75	R841-0730-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	9.8	89	23.2	37
7.4	M8 x 1,25 rolled	R841-0740-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	9.8	89	23.4	37
8	3/8-16 UNC	R841-0800-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12	10.8	102	25.4	44
8.5	M10 thread milling	R841-0850-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12	11.5	102	27	44
8.6	M10 70%	R841-0860-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12	11.6	102	27.3	44
8.7	M10 65%	R841-0870-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12	11.7	102	27.6	44
9	MF10 x 1,0	R841-0900-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12	11.8	102	28.4	44
9.25	M10 x 0,75	R841-0925-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14	12.5	107	29.4	52
9.3	M10 x 1,5 rolled	R841-0930-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14	12.6	107	29.6	52
10.25	M12 x 1,75 thread mi	R841-1025-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14	13.8	107	32.6	52
10.3	M12 75%	R841-1030-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14	13.8	107	32.7	52
10.4	M12 65%	R841-1040-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14	13.8	107	32.9	52
10.5	MF12 x 1,5	R841-1050-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14	13.8	107	33.2	52
10.8	MF12x1,25 & 1/2-13	R841-1080-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16	14.6	115	34.3	59
11	MF12x1,0 thread milli	R841-1100-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16	14.9	115	35	59
11.2	M12x1,75 rolled	R841-1120-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16	15.1	115	35.6	59
11.5	1/2-20 UNF	R841-1150-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16	15.5	115	36.5	59
12	M14x2,0 thread milli	R841-1200-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16	15.8	115	37.9	59
12.1	M14 72%	R841-1210-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16	16.3	123	38.4	67
12.25	M14 & 9/16-12 UNC	R841-1225-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16	16.5	123	38.9	67
12.5	MF14x1,5	R841-1250-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16	16.9	123	39.7	67
13.1	M14x2,0 rolled	R841-1310-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18	17.7	123	41.6	67
13.5	5/8-11 UNC	R841-1350-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18	17.8	123	42.7	67
14	M16x2,0 thread milli	R841-1400-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	20	18.9	131	44.5	78
14.1	M16 75%	R841-1410-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	20	19	131	44.8	78
14.25	M16 66%	R841-1425-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	20	19.2	131	45.3	78
14.5	MF16x1,5	R841-1450-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18	19.6	131	46.1	78
15	MF16x1,0	R841-1500-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	20	19.8	131	47.4	78
15.1	M16x2,0 rolled	R841-1510-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	20	19.8	131	47.7	78
15.5	M18 75%	R841-1550-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	20	19.8	131	48.7	78
16.5	3/4-10 UNC	R841-1650-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	20	19.8	131	49.2	78
17.5	3/4-16 UNF	R841-1750-30-A1A	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	20	19.8	131	49.7	78



CoroDrill® Delta-C 2 – 3 x D_c

R842

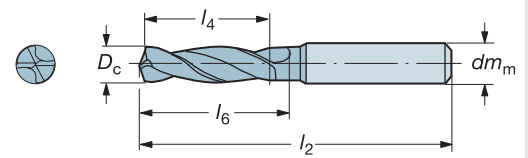
Сверла с цилиндрическим хвостовиком



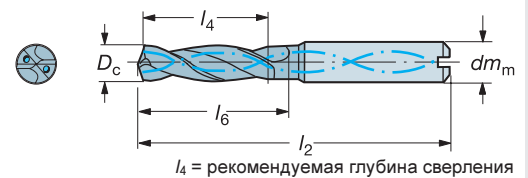
Диаметр сверла: 3.00 - 16.00 мм
 Мах глубина сверления: 2 - 3 x D_c
 Покрытие: AlCrN (Alcrona)

Точность отверстия: IT8-9
 Чистота поверхности: R_a 1 - 2 μm
 СОЖ: Эмульсия или масло
 Стандартное исполнение: DIN 6537
 Допуски: dm_m = h6
 D_c = m7
 D_c 3.01-6 +0.016/+0.004
 D_c 6.01-10 +0.021/+0.006
 D_c 10.01-16 +0.025/+0.007

Наружный подвод СОЖ

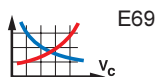


Внутренний подвод СОЖ



l₄ = рекомендуемая глубина сверления

D _c мм	Размер резьбы	Наружный подвод СОЖ		Внутренний подвод СОЖ		Размеры, мм			
		Код заказа	К/ГС	Код заказа	К/ГС	dm _m	l ₂	l ₄	l ₆
3		R842-0300-30-A0A	☆			6	62	13	20
3.2		R842-0320-30-A0A	☆			6	62	13	20
3.3		R842-0330-30-A0A	☆			6	62	13	20
3.38	M4 65%	R842-0338-30-A0A	☆			6	62	13	20
3.5		R842-0350-30-A0A	☆			6	62	14	20
4		R842-0400-30-A0A	☆			6	66	17	24
4.1	10-32 UNF	R842-0410-30-A0A	☆			6	66	17	24
4.2		R842-0420-30-A0A	☆			6	66	17	24
4.3	M5 65%	R842-0430-30-A0A	☆			6	66	17	24
4.5		R842-0450-30-A0A	☆			6	66	17	24
4.8	12-28 UNF	R842-0480-30-A0A	☆			6	66	18	28
5	M6 75%	R842-0500-30-A0A	☆			6	66	18	28
5.1	M6 65%	R842-0510-30-A0A	☆			6	66	18	28
5.2		R842-0520-30-A0A	☆			6	66	18	28
5.3		R842-0530-30-A0A	☆			6	66	18	28
5.5		R842-0550-30-A0A	☆			6	66	19	28
5.56		R842-0556-30-A0A	☆			6	66	19	28
6		R842-0600-30-A0A	☆			6	66	19	28
6.3				R842-0630-30-A1A	☆	8	79	22	34
6.5				R842-0650-30-A1A	☆	8	79	22	34
6.7	5/16-18 UNF			R842-0670-30-A1A	☆	8	79	22	34
6.8				R842-0680-30-A1A	☆	8	79	22	34
6.9	M8 65%			R842-0690-30-A1A	☆	8	79	22	34
7	5/16-24 UNF			R842-0700-30-A1A	☆	8	79	22	34
7.5				R842-0750-30-A1A	☆	8	79	28	41
7.94				R842-0794-30-A1A	☆	8	79	28	41
8	3/8-16 UNC			R842-0800-30-A1A	☆	8	79	28	41
8.2				R842-0820-30-A1A	☆	10	89	30	47
8.3				R842-0830-30-A1A	☆	10	89	30	47
8.4				R842-0840-30-A1A	☆	10	89	30	47
8.5	3/8-24 UNF			R842-0850-30-A1A	☆	10	89	30	47
8.6	M10 70%			R842-0860-30-A1A	☆	10	89	30	47
8.7	M10 65%			R842-0870-30-A1A	☆	10	89	30	47
8.9	MF10x1.25			R842-0890-30-A1A	☆	10	89	30	47
9				R842-0900-30-A1A	☆	10	89	31	47
9.5	7/16-14 UNC			R842-0950-30-A1A	☆	10	89	31	47
9.8				R842-0980-30-A1A	☆	10	89	31	47
10	7/16-20 UNF			R842-1000-30-A1A	☆	10	89	31	47
10.1				R842-1010-30-A1A	☆	12	102	34	55
10.2				R842-1020-30-A1A	☆	12	102	34	55
10.3	M12 75%			R842-1030-30-A1A	☆	12	102	34	55
10.4	M12 70%			R842-1040-30-A1A	☆	12	102	34	55
10.5	MF12x1.5			R842-1050-30-A1A	☆	12	102	34	55
10.7				R842-1070-30-A1A	☆	12	102	34	55
10.8	1/2-13 UNC			R842-1080-30-A1A	☆	12	102	34	55
11				R842-1100-30-A1A	☆	12	102	35	55
11.5	1/2-20 UNF			R842-1150-30-A1A	☆	12	102	35	55



E69



E84



E6



G22



E2

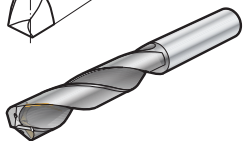
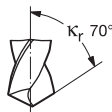


I2

CoroDrill® Delta-C 2 – 3 x D_c

R842

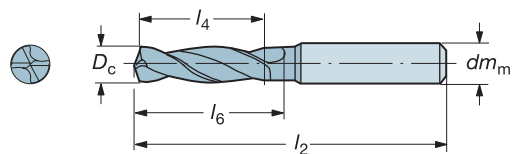
Сверла с цилиндрическим хвостовиком



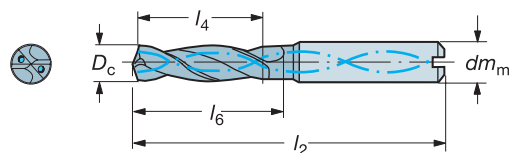
Диаметр сверла: 3.00 - 16.00 мм
 Мах глубина сверления: 2 - 3 x D_c
 Покрытие: AlCrN (Alcrona)

Точность отверстия: IT8-9
 Чистота поверхности: R_a 1 - 2 мкм
 СОЖ: Эмульсия или масло
 Стандартное исполнение: DIN 6537
 Допуски: dm_m = h6
 D_c = m7
 D_c 3.01-6 +0.016/+0.004
 D_c 6.01-10 +0.021/+0.006
 D_c 10.01-16 +0.025/+0.007

Наружный подвод СОЖ

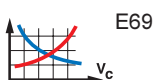


Внутренний подвод СОЖ



l₄ = рекомендуемая глубина сверления

D _c мм	Размер резьбы	Наружный подвод СОЖ		Внутренний подвод СОЖ		Размеры, мм			
		Код заказа	К	К	К	dm _m	l ₂	l ₄	l ₆
12			GC	R842-1200-30-A1A	☆	12	102	35	55
12.1	M14 72%		GC	R842-1210-30-A1A	☆	14	107	38	60
12.2	9/16-12 UNC		GC	R842-1220-30-A1A	☆	14	107	38	60
12.3			GC	R842-1230-30-A1A	☆	14	107	38	60
12.5			GC	R842-1250-30-A1A	☆	14	107	38	60
12.7			GC	R842-1270-30-A1A	☆	14	107	38	60
13			GC	R842-1300-30-A1A	☆	14	107	39	60
13.1			GC	R842-1310-30-A1A	☆	14	107	39	60
13.5	5/8-11 UNC		GC	R842-1350-30-A1A	☆	14	107	39	60
14			GC	R842-1400-30-A1A	☆	14	107	39	60
14.1	M16		GC	R842-1410-30-A1A	☆	16	115	41	65
14.5	5/8-18 UNF		GC	R842-1450-30-A1A	☆	16	115	41	65
15			GC	R842-1500-30-A1A	☆	16	115	42	65
15.5	M18 75%		GC	R842-1550-30-A1A	☆	16	115	42	65
15.87			GC	R842-1587-30-A1A	☆	16	115	42	65
16			GC	R842-1600-30-A1A	☆	16	115	42	65



E69



E84



E6



G22



E2

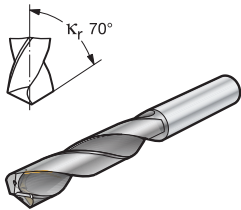


I2

CoroDrill® Delta-C 4 – 5 x D_c

R842

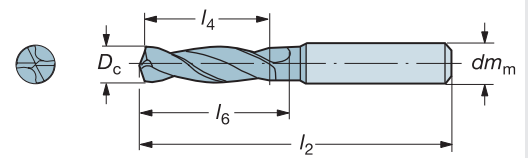
Сверла с цилиндрическим хвостовиком



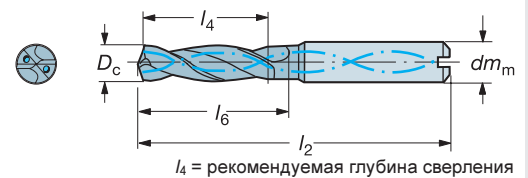
Диаметр сверла: 3.00 - 16.00 мм
 Мах глубина сверления: 4 - 5 x D_c
 Покрытие: AlCrN (Alcrona)

Точность отверстия: IT8 - 9
 Чистота поверхности: R_a 1 - 2 μm
 СОЖ: Эмульсия или масло
 Стандартное исполнение: DIN 6537
 Допуски: dm_m = h6
 D_c = m7
 D_c 3.01-6 +0.016/+0.004
 D_c 6.01-10 +0.021/+0.006

Наружный подвод СОЖ



Внутренний подвод СОЖ



D _c мм	Размер резьбы	Наружный подвод СОЖ		Внутренний подвод СОЖ		Размеры, мм			
		Код заказа	К/ГС	Код заказа	К/ГС	dm _m	l ₂	l ₄	l ₆
3		R842-0300-50-A0A	☆			6	66	20	28
3.2		R842-0320-50-A0A	☆			6	66	20	28
3.3		R842-0330-50-A0A	☆			6	66	20	28
3.38	M4 65%	R842-0338-50-A0A	☆			6	66	20	28
3.5		R842-0350-50-A0A	☆			6	66	20	28
4		R842-0400-50-A0A	☆			6	74	27	36
4.1	10-32 UNF	R842-0410-50-A0A	☆			6	74	27	36
4.2		R842-0420-50-A0A	☆			6	74	27	36
4.3	M5 65%	R842-0430-50-A0A	☆			6	74	27	36
4.5		R842-0450-50-A0A	☆			6	74	27	36
4.8	12-28 UNF	R842-0480-50-A0A	☆			6	74	27	36
5	M6 75%	R842-0500-50-A0A	☆			6	82	35	44
5.1	M6 65%	R842-0510-50-A0A	☆			6	82	35	44
5.2		R842-0520-50-A0A	☆			6	82	35	44
5.3		R842-0530-50-A0A	☆			6	82	35	44
5.5		R842-0550-50-A0A	☆			6	82	35	44
5.56		R842-0556-50-A0A	☆			6	82	35	44
6		R842-0600-50-A0A	☆			6	82	35	44
6.1				R842-0610-50-A1A	☆	8	91	39	53
6.2				R842-0620-50-A1A	☆	8	91	39	53
6.3				R842-0630-50-A1A	☆	8	91	39	53
6.35				R842-0635-50-A1A	☆	8	91	39	53
6.5				R842-0650-50-A1A	☆	8	91	39	53
6.6				R842-0660-50-A1A	☆	8	91	39	53
6.7	5/16-18 UNF			R842-0670-50-A1A	☆	8	91	39	53
6.8				R842-0680-50-A1A	☆	8	91	39	53
6.9	M8 65%			R842-0690-50-A1A	☆	8	91	40	53
7	5/16-24 UNC			R842-0700-50-A1A	☆	8	91	40	53
7.1	MF8x1			R842-0710-50-A1A	☆	8	91	40	53
7.14				R842-0714-50-A1A	☆	8	91	40	53
7.4				R842-0740-50-A1A	☆	8	91	40	53
7.5				R842-0750-50-A1A	☆	8	91	40	53
7.8				R842-0780-50-A1A	☆	8	91	40	53
7.94				R842-0794-50-A1A	☆	8	91	44	53
8	3/8-16 UNC			R842-0800-50-A1A	☆	8	91	44	53
8.1				R842-0810-50-A1A	☆	10	103	44	61
8.2				R842-0820-50-A1A	☆	10	103	44	61
8.3				R842-0830-50-A1A	☆	10	103	44	61
8.4				R842-0840-50-A1A	☆	10	103	44	61
8.5	3/8-24 UNF			R842-0850-50-A1A	☆	10	103	44	61
8.6	M10 70%			R842-0860-50-A1A	☆	10	103	44	61
8.7	M10 65%			R842-0870-50-A1A	☆	10	103	44	61
8.8				R842-0880-50-A1A	☆	10	103	45	61
8.9	MF10x1,25			R842-0890-50-A1A	☆	10	103	45	61
9				R842-0900-50-A1A	☆	10	103	45	61
9.1				R842-0910-50-A1A	☆	10	103	45	61
9.3				R842-0930-50-A1A	☆	10	103	45	61
9.4	7/16-14 UNC			R842-0940-50-A1A	☆	10	103	45	61
9.5				R842-0950-50-A1A	☆	10	103	45	61



А
Токарная обработка
 В
Отрезка и обработка канавок
 С
Резьбонарезание
 D
Фрезерование
 E
Сверление
 F
Растачивание
 G
Инструментальная оснастка
 H
Токарно-фрезерная обработка
 I
Общая информация

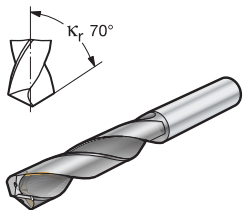
А
Токарная обработка
В
Отрезка и обработка канавок
С
Резьбонарезание
D
Фрезерование
E
Сверление
F
Растачивание
G
Инструментальная оснастка
H
Токарно-фрезерная обработка
I
Общая информация

СВЕРЛЕНИЕ

CoroDrill® Delta-C 4 – 5 x D_c

R842

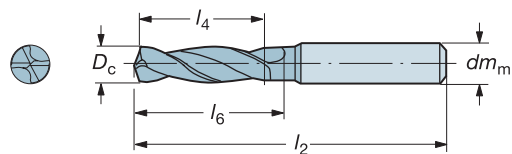
Сверла с цилиндрическим хвостовиком



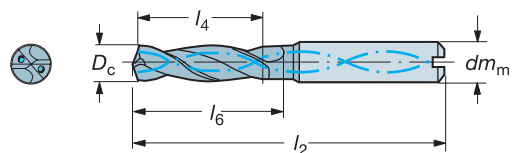
Диаметр сверла: 3.00 - 16.00 мм
 Мах глубина сверления: 4 - 5 x D_c
 Покрытие: AlCrN (Alcrona)

Точность отверстия: IT8 - 9
 Чистота поверхности: R_a 1 - 2 мкм
 СОЖ: Эмульсия или масло
 Стандартное исполнение: DIN 6537
 Допуски: dm_m = h6
 D_c = m7
 D_c 3.01-6 +0.016/+0.004
 D_c 6.01-10 +0.021/+0.006
 D_c 10.01-16 +0.025/+0.007

Наружный подвод СОЖ

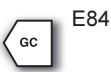
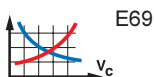


Внутренний подвод СОЖ



l₄ = рекомендуемая глубина сверления

D _c мм	Размер резьбы	Наружный подвод СОЖ		Внутренний подвод СОЖ		Размеры, мм			
		Код заказа	К GC	К GC	К GC	dm _m	l ₂	l ₄	l ₆
9.52			1210	R842-0952-50-A1A	☆	10	103	45	61
9.6			GC	R842-0960-50-A1A	☆	10	103	45	61
9.8				R842-0980-50-A1A	☆	10	103	45	61
10	7/16-20 UNF			R842-1000-50-A1A	☆	10	103	45	61
10.1				R842-1010-50-A1A	☆	12	118	50	71
10.2				R842-1020-50-A1A	☆	12	118	50	71
10.3	M 12 75%			R842-1030-50-A1A	☆	12	118	50	71
10.4	M10 70%			R842-1040-50-A1A	☆	12	118	50	71
10.5	MF 12x1,5			R842-1050-50-A1A	☆	12	118	50	71
10.6				R842-1060-50-A1A	☆	12	118	50	71
10.7				R842-1070-50-A1A	☆	12	118	50	71
10.8	1/2-13 UNC			R842-1080-50-A1A	☆	12	118	50	71
11				R842-1100-50-A1A	☆	12	118	51	71
11.1				R842-1110-50-A1A	☆	12	118	51	71
11.2				R842-1120-50-A1A	☆	12	118	51	71
11.5	1/2-20 UNF			R842-1150-50-A1A	☆	12	118	51	71
11.7				R842-1170-50-A1A	☆	12	118	51	71
11.8				R842-1180-50-A1A	☆	12	118	51	71
12				R842-1200-50-A1A	☆	12	118	51	71
12.1	M14 72%			R842-1210-50-A1A	☆	14	124	55	77
12.2	9/16-12 UNC			R842-1220-50-A1A	☆	14	124	55	77
12.3				R842-1230-50-A1A	☆	14	124	55	77
12.5				R842-1250-50-A1A	☆	14	124	55	77
12.7				R842-1270-50-A1A	☆	14	124	55	77
13				R842-1300-50-A1A	☆	14	124	56	77
13.1				R842-1310-50-A1A	☆	14	124	56	77
13.25				R842-1325-50-A1A	☆	14	124	56	77
13.5	5/8-11 UNC			R842-1350-50-A1A	☆	14	124	56	77
14				R842-1400-50-A1A	☆	14	124	56	77
14.1	M16 75%			R842-1410-50-A1A	☆	16	133	59	83
14.25	M16 66%			R842-1425-50-A1A	☆	16	133	59	83
14.29				R842-1429-50-A1A	☆	16	133	59	83
14.5	5/8-18 UNF			R842-1450-50-A1A	☆	16	133	59	83
15				R842-1500-50-A1A	☆	16	133	60	83
15.5	M18 76%			R842-1550-50-A1A	☆	16	133	60	83
15.87				R842-1587-50-A1A	☆	16	133	60	83
16				R842-1600-50-A1A	☆	16	133	60	83

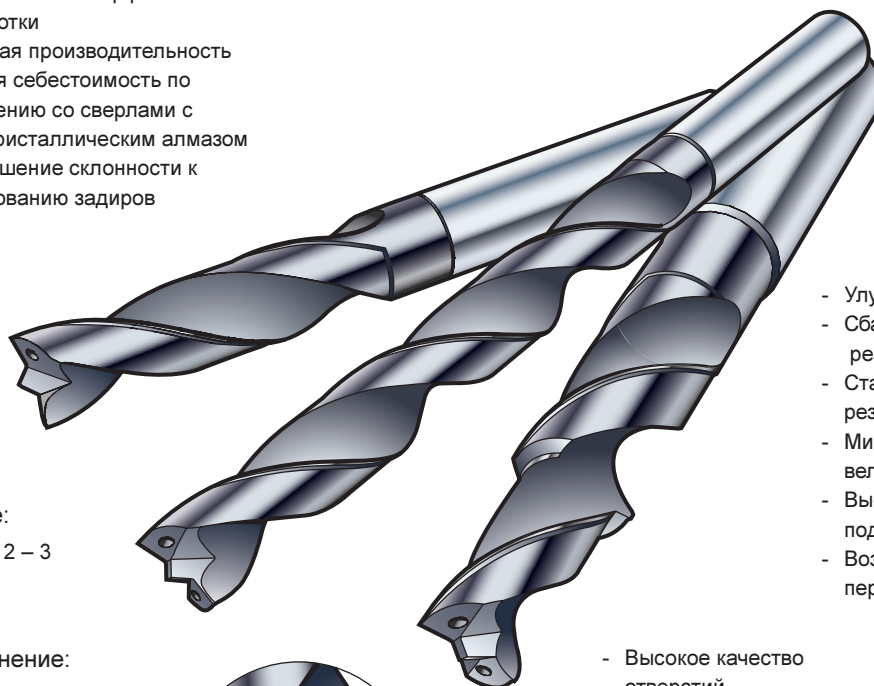


CoroDrill® Delta-C R850

Цельные твердосплавные сверла для обработки алюминия

Высокое качество отверстий при обработке с большими подачами

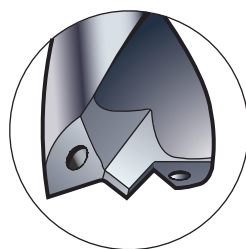
- Экономическая эффективность обработки
- Высокая производительность
- Низкая себестоимость по сравнению со сверлами с поликристаллическим алмазом
- Уменьшение склонности к образованию задиров



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

Короткое исполнение:
Мах глубина сверления 2 – 3 диаметра

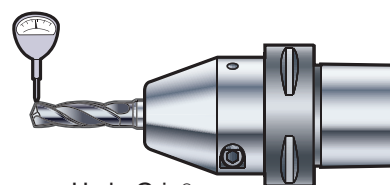
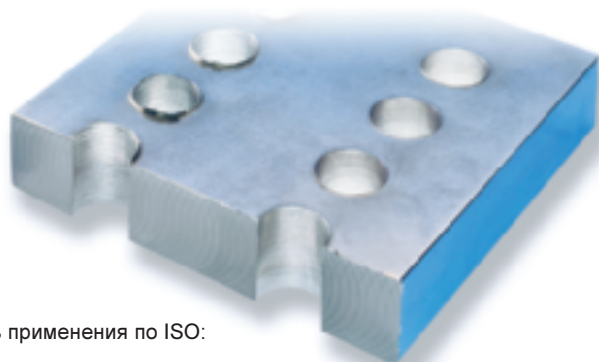
Сверхдлинное исполнение:
Мах глубина сверления 6 – 7 диаметров



- Высокое качество отверстий
- Уменьшение заусенцев
- Низкая шероховатость поверхности
- Точность отверстия по m7, что удовлетворяет требованиям к отверстию под резьбу

Обычное сверло

Delta-C R850



Патрон HydroGrip®
большое усилие закрепления и минимальное биение инструмента

Область применения по ISO:

N

Tailor Made

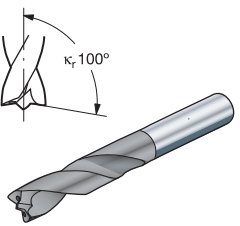
Существует возможность изготовления инструмента с требуемыми изменениями. Подробную информацию о нашей программе Tailor Made смотрите на стр. 12

СВЕРЛЕНИЕ

CoroDrill® Delta-C 2 – 3 x D_c

R850

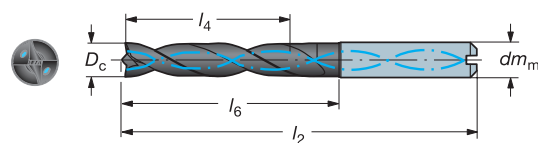
Цилиндрический хвостовик



Диаметр сверла: 5.0–14.00 мм
 Мах глубина сверления: 2 - 3 x D_c
 Покрытие: TiAIN

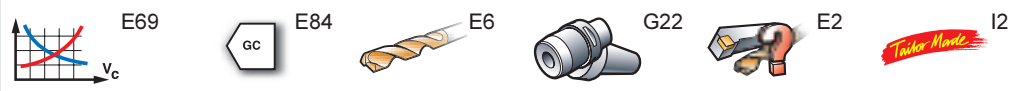
Точность отверстия: IT8-9-10
 Чистота поверхности: R_a 1–2 μm
 СОЖ: Эмульсия или масло
 Стандартное исполнение: DIN 6537
 Допуск, мм: dm_m = h6
 D_c = m7:
 D_c 5.00-6 +0.016/+0.004
 D_c 6.01-10 +0.021/+0.006

Внутренний подвод СОЖ



l₄ = рекомендуемая глубина сверления

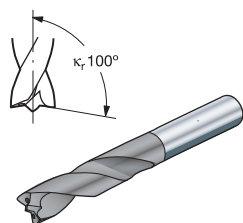
D _c мм	Размер резьбы	Код заказа	N N20D	Внутренний подвод СОЖ			
				dm _m	l ₂	l ₄	l ₆
5	M6 75%	R850-0500-30-A1A	☆	6	66	18	28
5.1	M6 65%	R850-0510-30-A1A	☆	6	66	18	28
5.16		R850-0516-30-A1A	☆	6	66	18	28
5.2		R850-0520-30-A1A	☆	6	66	18	28
5.3		R850-0530-30-A1A	☆	6	66	18	28
5.4		R850-0540-30-A1A	☆	6	66	18	28
5.5		R850-0550-30-A1A	☆	6	66	19	28
5.56		R850-0556-30-A1A	☆	6	66	19	28
5.6		R850-0560-30-A1A	☆	6	66	19	28
5.7		R850-0570-30-A1A	☆	6	66	19	28
5.8		R850-0580-30-A1A	☆	6	66	19	28
5.9		R850-0590-30-A1A	☆	6	66	19	28
5.95		R850-0595-30-A1A	☆	6	66	19	28
6		R850-0600-30-A1A	☆	6	66	19	28
6.1		R850-0610-30-A1A	☆	8	79	22	34
6.2		R850-0620-30-A1A	☆	8	79	22	34
6.3		R850-0630-30-A1A	☆	8	79	22	34
6.35		R850-0635-30-A1A	☆	8	79	22	34
6.4		R850-0640-30-A1A	☆	8	79	22	34
6.5		R850-0650-30-A1A	☆	8	79	22	34
6.6		R850-0660-30-A1A	☆	8	79	22	34
6.7	5/16-18 UNF	R850-0670-30-A1A	☆	8	79	22	34
6.75		R850-0675-30-A1A	☆	8	79	22	34
6.8		R850-0680-30-A1A	☆	8	79	22	34
6.9	M8 65%	R850-0690-30-A1A	☆	8	79	22	34
7	5/16-18 UNF	R850-0700-30-A1A	☆	8	79	22	34
7.1		R850-0710-30-A1A	☆	8	79	28	41
7.14		R850-0714-30-A1A	☆	8	79	28	41
7.2		R850-0720-30-A1A	☆	8	79	28	41
7.3		R850-0730-30-A1A	☆	8	79	28	41
7.4		R850-0740-30-A1A	☆	8	79	28	41
7.5		R850-0750-30-A1A	☆	8	79	28	41
7.6		R850-0760-30-A1A	☆	8	79	28	41
7.7		R850-0770-30-A1A	☆	8	79	28	41
7.8		R850-0780-30-A1A	☆	8	79	28	41
7.9		R850-0790-30-A1A	☆	8	79	28	41
7.94		R850-0794-30-A1A	☆	8	79	28	41
8		R850-0800-30-A1A	☆	8	79	28	41
8.1		R850-0810-30-A1A	☆	10	89	30	47
8.2		R850-0820-30-A1A	☆	10	89	30	47
8.3		R850-0830-30-A1A	☆	10	89	30	47
8.33		R850-0833-30-A1A	☆	10	89	30	47
8.4		R850-0840-30-A1A	☆	10	89	30	47
8.5		R850-0850-30-A1A	☆	10	89	30	47
8.6	M10 70% & 3/8-24 UNF	R850-0860-30-A1A	☆	10	89	30	47
8.7	M10 65%	R850-0870-30-A1A	☆	10	89	30	47
8.73		R850-0873-30-A1A	☆	10	89	30	47
8.8		R850-0880-30-A1A	☆	10	89	30	47
9		R850-0900-30-A1A	☆	10	89	31	47
9.1		R850-0910-30-A1A	☆	10	89	31	47
9.13		R850-0913-30-A1A	☆	10	89	31	47
9.2		R850-0920-30-A1A	☆	10	89	31	47



CoroDrill® Delta-C 2 – 3 x D_c

R850

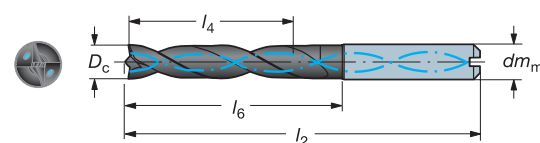
Цилиндрический хвостовик



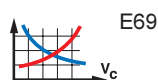
Диаметр сверла: 5.0–14.00 мм
 Мах глубина сверления: 2 - 3 x D_c
 Покрытие: TiAlN

Точность отверстия: IT8-9-10
 Чистота поверхности: R_a 1–2 μ m
 СОЖ: Эмульсия или масло
 Стандартное исполнение: DIN 6537
 Допуск, мм: $dm_m = h6$
 $D_c = m7$:
 D_c 6.01-10 +0.021/+0.006
 D_c 10.01-14 +0.025/+0.007

Внутренний подвод СОЖ

 l_4 = рекомендуемая глубина сверления

D_c мм	Размер резьбы	Код заказа	N20D	Размеры, мм			
				dm_m	l_2	l_4	l_6
9.3		R850-0930-30-A1A	☆	10	89	31	47
9.4		R850-0940-30-A1A	☆	10	89	31	47
9.5		R850-0950-30-A1A	☆	10	89	31	47
9.52		R850-0952-30-A1A	☆	10	89	31	47
9.6		R850-0960-30-A1A	☆	10	89	31	47
9.7		R850-0970-30-A1A	☆	10	89	31	47
9.8		R850-0980-30-A1A	☆	10	89	31	47
9.9		R850-0990-30-A1A	☆	10	89	31	47
10	7/-20 UNF	R850-1000-30-A1A	☆	10	89	31	47
10.1		R850-1010-30-A1A	☆	12	102	34	55
10.2		R850-1020-30-A1A	☆	12	102	34	55
10.3	M12 75%	R850-1030-30-A1A	☆	12	102	34	55
10.32		R850-1032-30-A1A	☆	12	102	34	55
10.4	M12 70%	R850-1040-30-A1A	☆	12	102	34	55
10.45		R850-1045-30-A1A	☆	12	102	34	55
10.5		R850-1050-30-A1A	☆	12	102	34	55
10.6		R850-1060-30-A1A	☆	12	102	34	55
10.7		R850-1070-30-A1A	☆	12	102	34	55
10.71		R850-1071-30-A1A	☆	12	102	34	55
10.9		R850-1090-30-A1A	☆	12	102	34	55
11	1/2-13 UNC	R850-1100-30-A1A	☆	12	102	35	55
11.1		R850-1110-30-A1A	☆	12	102	35	55
11.11		R850-1111-30-A1A	☆	12	102	35	55
11.2		R850-1120-30-A1A	☆	12	102	35	55
11.5		R850-1150-30-A1A	☆	12	102	35	55
11.6	1/2-20 UNF	R850-1160-30-A1A	☆	12	102	35	55
11.8		R850-1180-30-A1A	☆	12	102	35	55
11.9		R850-1190-30-A1A	☆	12	102	35	55
12		R850-1200-30-A1A	☆	12	102	35	55
12.1	M14 72%	R850-1210-30-A1A	☆	14	107	38	60
12.2	M14	R850-1220-30-A1A	☆	14	107	38	60
12.3		R850-1230-30-A1A	☆	14	107	38	60
12.4		R850-1240-30-A1A	☆	14	107	38	60
12.5		R850-1250-30-A1A	☆	14	107	38	60
12.6		R850-1260-30-A1A	☆	14	107	38	60
12.7		R850-1270-30-A1A	☆	14	107	38	60
12.8		R850-1280-30-A1A	☆	14	107	38	60
13		R850-1300-30-A1A	☆	14	107	39	60
13.1		R850-1310-30-A1A	☆	14	107	39	60
13.25		R850-1325-30-A1A	☆	14	107	39	60
13.5		R850-1350-30-A1A	☆	14	107	39	60
13.8		R850-1380-30-A1A	☆	14	107	39	60
14		R850-1400-30-A1A	☆	14	107	39	60



E69



E84



E6



G22



E2



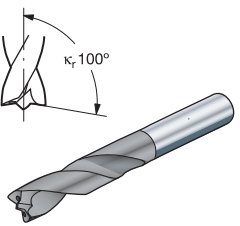
I2

СВЕРЛЕНИЕ

CoroDrill® Delta-C 6 – 7 x D_c

R850

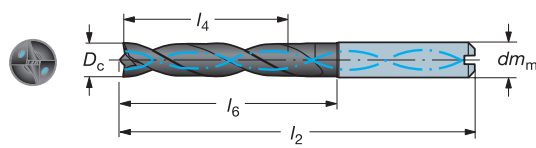
Цилиндрический хвостовик



Диаметр сверла: 5.00–14.00 мм
 Мах глубина сверления: 6 - 7 x D_c
 Покрытие: TiAlN

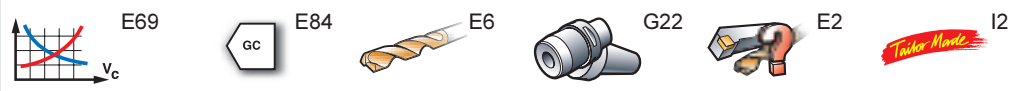
Точность отверстия: IT8-9-10
 Чистота поверхности: R_a 1–2 μm
 СОЖ: Эмульсия или масло
 Стандартное исполнение: DIN 6537
 Допуск, мм: dm_m = h6
 D_c = m7:
 D_c 5.00-6 +0.016/+0.004
 D_c 6.01-10 +0.021/+0.006

Внутренний подвод СОЖ



l₄ = рекомендуемая глубина сверления

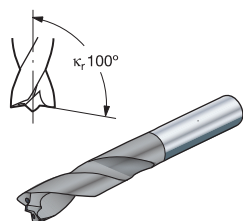
D _c мм	Размер резьбы	Код заказа	N - N20D ☆	Внутренний подвод СОЖ			
				dm _m	l ₂	l ₄	l ₆
5	M6 75%	R850-0500-70-A1A	☆	6	93	42	50
5.1	M6 65%	R850-0510-70-A1A	☆	6	93	42	50
5.16		R850-0516-70-A1A	☆	6	93	42	50
5.2		R850-0520-70-A1A	☆	6	93	42	50
5.3		R850-0530-70-A1A	☆	6	93	42	50
5.4		R850-0540-70-A1A	☆	6	93	42	50
5.5		R850-0550-70-A1A	☆	6	93	42	50
5.56		R850-0556-70-A1A	☆	6	93	42	50
5.6		R850-0560-70-A1A	☆	6	93	42	50
5.7		R850-0570-70-A1A	☆	6	93	42	50
5.8		R850-0580-70-A1A	☆	6	93	42	50
5.9		R850-0590-70-A1A	☆	6	93	42	50
5.95		R850-0595-70-A1A	☆	6	93	42	50
6		R850-0600-70-A1A	☆	6	93	42	50
6.1		R850-0610-70-A1A	☆	8	105	49	59
6.2		R850-0620-70-A1A	☆	8	105	49	59
6.3		R850-0630-70-A1A	☆	8	105	49	59
6.35		R850-0635-70-A1A	☆	8	105	49	59
6.4		R850-0640-70-A1A	☆	8	105	49	59
6.5		R850-0650-70-A1A	☆	8	105	49	59
6.6		R850-0660-70-A1A	☆	8	105	49	59
6.7	5/16-18 UNF	R850-0670-70-A1A	☆	8	105	49	59
6.75		R850-0675-70-A1A	☆	8	105	49	59
6.8		R850-0680-70-A1A	☆	8	105	49	59
6.9	M8 65%	R850-0690-70-A1A	☆	8	105	49	59
7	5/16-18 UNF	R850-0700-70-A1A	☆	8	105	49	59
7.1		R850-0710-70-A1A	☆	8	105	56	67
7.14		R850-0714-70-A1A	☆	8	105	56	67
7.2		R850-0720-70-A1A	☆	8	105	56	67
7.3		R850-0730-70-A1A	☆	8	105	56	67
7.4		R850-0740-70-A1A	☆	8	105	56	67
7.5		R850-0750-70-A1A	☆	8	105	56	67
7.6		R850-0760-70-A1A	☆	8	105	56	67
7.8		R850-0780-70-A1A	☆	8	105	56	67
7.9		R850-0790-70-A1A	☆	8	105	56	67
7.94		R850-0794-70-A1A	☆	8	105	56	67
8		R850-0800-70-A1A	☆	8	105	56	67
8.1		R850-0810-70-A1A	☆	10	120	62	75
8.2		R850-0820-70-A1A	☆	10	120	62	75
8.3		R850-0830-70-A1A	☆	10	120	62	75
8.4		R850-0840-70-A1A	☆	10	120	62	75
8.5		R850-0850-70-A1A	☆	10	120	62	75
8.6	M10 70% & 3/8-24 UNF	R850-0860-70-A1A	☆	10	120	62	75
8.7	M10 65%	R850-0870-70-A1A	☆	10	120	62	75
8.73		R850-0873-70-A1A	☆	10	120	62	75
8.8		R850-0880-70-A1A	☆	10	120	62	75
8.9		R850-0890-70-A1A	☆	10	120	62	75
9		R850-0900-70-A1A	☆	10	133	70	84
9.1		R850-0910-70-A1A	☆	10	133	70	84
9.13		R850-0913-70-A1A	☆	10	133	70	84
9.2		R850-0920-70-A1A	☆	10	133	70	84
9.3		R850-0930-70-A1A	☆	10	133	70	84



CoroDrill® Delta-C 6 – 7 x D_c

R850

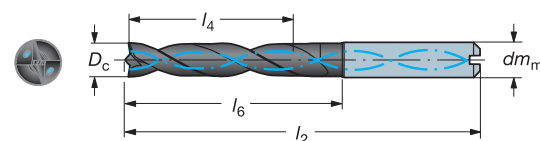
Цилиндрический хвостовик



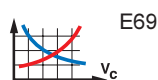
Диаметр сверла: 5.00–14.00 мм
 Мах глубина сверления: 6 - 7 x D_c
 Покрытие: TiAlN

Точность отверстия: IT8-9-10
 Чистота поверхности: R_a 1–2 μm
 СОЖ: Эмульсия или масло
 Стандартное исполнение: DIN 6537
 Допуск, мм: $dm_m = h6$
 $D_c = m7$:
 D_c 6.01-10 +0.021/+0.006
 D_c 10.01-14 +0.025/+0.007

Внутренний подвод СОЖ

 l_4 = рекомендуемая глубина сверления

D_c мм	Размер резьбы	Код заказа	N - N20D	Размеры, мм			
				dm_m	l_2	l_4	l_6
9.4		R850-0940-70-A1A	☆	10	133	70	84
9.5		R850-0950-70-A1A	☆	10	133	70	84
9.52		R850-0952-70-A1A	☆	10	133	70	84
9.6		R850-0960-70-A1A	☆	10	133	70	84
9.7		R850-0970-70-A1A	☆	10	133	70	84
9.8		R850-0980-70-A1A	☆	10	133	70	84
9.9		R850-0990-70-A1A	☆	10	133	70	84
9.92		R850-0992-70-A1A	☆	10	133	70	84
10	7/16-20 UNF	R850-1000-70-A1A	☆	10	133	70	84
10.1		R850-1010-70-A1A	☆	12	140	76	91
10.2		R850-1020-70-A1A	☆	12	140	76	91
10.3	M12 75%	R850-1030-70-A1A	☆	12	140	76	91
10.32		R850-1032-70-A1A	☆	12	140	76	91
10.4	M12 70%	R850-1040-70-A1A	☆	12	140	76	91
10.5		R850-1050-70-A1A	☆	12	140	76	91
10.6		R850-1060-70-A1A	☆	12	140	76	91
10.7		R850-1070-70-A1A	☆	12	140	76	91
10.71		R850-1071-70-A1A	☆	12	140	76	91
10.8		R850-1080-70-A1A	☆	12	140	76	91
11	1/2-13 UNC	R850-1100-70-A1A	☆	12	151	84	101
11.1		R850-1110-70-A1A	☆	12	151	84	101
11.11		R850-1111-70-A1A	☆	12	151	84	101
11.2		R850-1120-70-A1A	☆	12	151	84	101
11.5		R850-1150-70-A1A	☆	12	151	84	101
11.6	1/2-20 UNF	R850-1160-70-A1A	☆	12	151	84	101
11.7		R850-1170-70-A1A	☆	12	151	84	101
11.8		R850-1180-70-A1A	☆	12	151	84	101
11.9		R850-1190-70-A1A	☆	12	151	84	101
12		R850-1200-70-A1A	☆	12	151	84	101
12.1	M14 72%	R850-1210-70-A1A	☆	14	160	89	107
12.2	M14	R850-1220-70-A1A	☆	14	160	89	107
12.3		R850-1230-70-A1A	☆	14	160	89	107
12.5		R850-1250-70-A1A	☆	14	160	89	107
12.7		R850-1270-70-A1A	☆	14	160	89	107
13		R850-1300-70-A1A	☆	14	160	89	107
13.25		R850-1325-70-A1A	☆	14	160	89	107
13.5		R850-1350-70-A1A	☆	14	160	89	107
14		R850-1400-70-A1A	☆	14	160	89	107



E69



E84



E6



G22



E2



I2

А
Токарная обработка
В
Отрезка и обработка канавок
С
Резьбонарезание
D
Фрезерование
E
Сверление
F
Растачивание
G
Инструментальная оснастка
H
Токарно-фрезерная обработка
I
Общая информация

Coromant Delta

Сверла с напаянными твердосплавными пластинами

Высокопроизводительное сверление высокоточных отверстий

Короткое и удлиненное исполнение: 3.5-5.0 x Dc

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



Возможность нескольких переточек.



- Высокая стойкость покрытия TiCN
- Изготовление отверстий с фаской под резьбу
- Предварительное засверливание

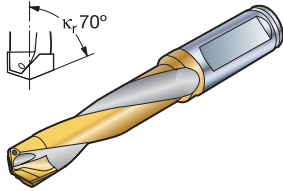
Области применения по ISO:



Существует возможность изготовления инструмента с требуемыми изменениями. Подробную информацию о нашей программе Tailor Made смотрите на стр. 12

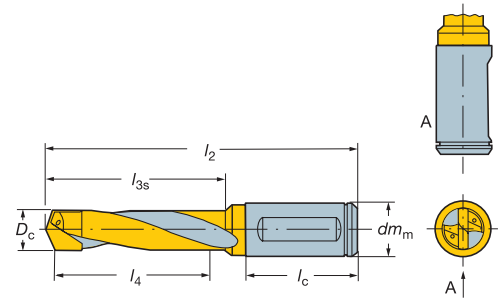
Coromant Delta 3.5 x D_c

Сверла с цилиндрическим хвостовиком и лыской по ISO 9766



Диаметр сверла: 9.50–30.40 мм
 Глубина сверления: 3.5 x D_c
 Точность отверстия: IT8-9
 Чистота поверхности: Ra 1–2 μm
 СОЖ: Эмульсия или масло

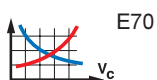
Допуск, мм: D_c = js7
 dm_m h6



l₄ = рекомендуемая глубина сверления

Сверла на складе		Сверла по запросу		P	M	K	N	H	Размеры, мм					
D _c мм	Код заказа	Диапазон диаметров	Код заказа	P20	K20	K20	K20	K20	dm _m	l ₂	l _{3s}	l ₄	l _c	⊖ _{h6}
9.75	R411.5-10034D9.75	9.50-10.00	R411.5-10034Dxx.xx	☆	☆	☆	☆	☆	16	98	39	35	48	0.1
10	R411.5-10034D10.00			☆	☆	☆	☆	☆	16	98	39	35	48	0.1
10.25	R411.5-10534D10.25	10.01-10.50	R411.5-10534Dxx.xx	☆	☆	☆	☆	☆	16	100	41	37	48	0.1
10.5	R411.5-10534D10.50			☆	☆	☆	☆	☆	16	100	41	37	48	0.1
10.75	R411.5-11034D10.75	10.51-11.00	R411.5-11034Dxx.xx	☆	☆	☆	☆	☆	16	103	44	39	48	0.1
11	R411.5-11034D11.00			☆	☆	☆	☆	☆	16	103	44	39	48	0.1
11.25	R411.5-11534D11.25	11.01-11.50	R411.5-11534Dxx.xx	☆	☆	☆	☆	☆	16	105	46	40	48	0.1
11.5	R411.5-11534D11.50			☆	☆	☆	☆	☆	16	105	46	40	48	0.1
11.75	R411.5-12034D11.75	11.51-12.00	R411.5-12034Dxx.xx	☆	☆	☆	☆	☆	16	108	49	42	48	0.1
12	R411.5-12034D12.00			☆	☆	☆	☆	☆	16	108	49	42	48	0.1
12.25	R411.5-12534D12.25	12.01-12.50	R411.5-12534Dxx.xx	☆	☆	☆	☆	☆	16	113	54	44	48	0.1
12.5	R411.5-12534D12.50			☆	☆	☆	☆	☆	16	113	54	44	48	0.1
12.75	R411.5-13034D12.75	12.51-13.00	R411.5-13034Dxx.xx	☆	☆	☆	☆	☆	16	113	54	46	48	0.1
13	R411.5-13034D13.00			☆	☆	☆	☆	☆	16	113	54	46	48	0.1
13.25	R411.5-13534D13.25	13.01-13.50	R411.5-13534Dxx.xx	☆	☆	☆	☆	☆	16	118	59	47	48	0.1
13.5	R411.5-13534D13.50			☆	☆	☆	☆	☆	16	118	59	47	48	0.1
13.75	R411.5-14034D13.75	13.51-14.00	R411.5-14034Dxx.xx	☆	☆	☆	☆	☆	16	118	59	49	48	0.1
14	R411.5-14034D14.00			☆	☆	☆	☆	☆	16	118	59	49	48	0.1
14.25	R411.5-14534D14.25	14.01-14.50	R411.5-14534Dxx.xx	☆	☆	☆	☆	☆	20	123	63	51	50	0.2
14.5	R411.5-14534D14.50			☆	☆	☆	☆	☆	20	123	63	51	50	0.2
14.75	R411.5-15034D14.75	14.51-15.00	R411.5-15034Dxx.xx	☆	☆	☆	☆	☆	20	123	63	53	50	0.2
15	R411.5-15034D15.00			☆	☆	☆	☆	☆	20	123	63	53	50	0.2
15.25	R411.5-15534D15.25	15.01-15.50	R411.5-15534Dxx.xx	☆	☆	☆	☆	☆	20	128	68	54	50	0.2
15.5	R411.5-15534D15.50			☆	☆	☆	☆	☆	20	128	68	54	50	0.2
15.75	R411.5-16034D15.75	15.51-16.00	R411.5-16034Dxx.xx	☆	☆	☆	☆	☆	20	128	68	56	50	0.3
16	R411.5-16034D16.00			☆	☆	☆	☆	☆	20	128	68	56	50	0.2
16.25	R411.5-16534D16.25	16.01-16.50	R411.5-16534Dxx.xx	☆	☆	☆	☆	☆	20	133	73	58	50	0.2
16.5	R411.5-16534D16.50			☆	☆	☆	☆	☆	20	133	73	58	50	0.2
16.75	R411.5-17034D16.75	16.51-17.00	R411.5-17034Dxx.xx	☆	☆	☆	☆	☆	20	133	73	60	50	0.2
17	R411.5-17034D17.00			☆	☆	☆	☆	☆	20	133	73	60	50	0.2
17.25	R411.5-17534D17.25	17.01-17.50	R411.5-17534Dxx.xx	☆	☆	☆	☆	☆	20	136	76	61	50	0.2
17.5	R411.5-17534D17.50			☆	☆	☆	☆	☆	20	136	76	61	50	0.2
17.75	R411.5-18034D17.75	17.51-18.00	R411.5-18034Dxx.xx	☆	☆	☆	☆	☆	20	136	76	63	50	0.2
18	R411.5-18034D18.00			☆	☆	☆	☆	☆	20	136	76	63	50	0.2
18.25	R411.5-18534D18.25	18.01-18.50	R411.5-18534Dxx.xx	☆	☆	☆	☆	☆	20	139	79	65	50	0.2
18.5	R411.5-18534D18.50			☆	☆	☆	☆	☆	20	139	79	65	50	0.2
18.75	R411.5-19034D18.75	18.51-19.00	R411.5-19034Dxx.xx	☆	☆	☆	☆	☆	25	149	81	67	56	0.4
19	R411.5-19034D19.00			☆	☆	☆	☆	☆	25	149	81	67	56	0.4
19.25	R411.5-19534D19.25	19.01-19.50	R411.5-19534Dxx.xx	☆	☆	☆	☆	☆	25	154	86	68	56	0.4
19.5	R411.5-19534D19.50			☆	☆	☆	☆	☆	25	154	86	68	56	0.4
19.75	R411.5-20034D19.75	19.51-20.00	R411.5-20034Dxx.xx	☆	☆	☆	☆	☆	25	154	86	70	56	0.4
20	R411.5-20034D20.00			☆	☆	☆	☆	☆	25	154	86	70	56	0.4
20.5	R411.5-20534D20.50	20.01-20.50	R411.5-20534Dxx.xx	☆	☆	☆	☆	☆	25	159	91	72	56	0.4
21	R411.5-21034D21.00	20.51-21.00	R411.5-21034Dxx.xx	☆	☆	☆	☆	☆	25	159	91	74	56	0.4
21.5	R411.5-21534D21.50	21.01-21.50	R411.5-21534Dxx.xx	☆	☆	☆	☆	☆	25	164	96	75	56	0.4
22	R411.5-22034D22.00	21.51-22.00	R411.5-22034Dxx.xx	☆	☆	☆	☆	☆	25	164	96	77	56	0.4
22.5	R411.5-22534D22.50	22.01-22.50	R411.5-22534Dxx.xx	☆	☆	☆	☆	☆	25	168	96	79	56	0.4
23	R411.5-23034D23.00	22.51-23.00	R411.5-23034Dxx.xx	☆	☆	☆	☆	☆	25	168	100	81	56	0.4
23.5	R411.5-23534D23.50	23.01-23.50	R411.5-23534Dxx.xx	☆	☆	☆	☆	☆	25	174	106	82	56	0.4
24	R411.5-24034D24.00	23.51-24.00	R411.5-24034Dxx.xx	☆	☆	☆	☆	☆	25	174	106	84	56	0.6
24.5	R411.5-24534D24.50	24.01-24.50	R411.5-24534Dxx.xx	☆	☆	☆	☆	☆	32	183	110	86	60	0.4

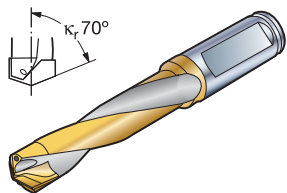
Пример заказа сверла складской программы: 2 шт. R411.5-10034 D9.75 P20
 Пример заказа: 2 штуки R411.5-10034 D*24.53* P20



А
Токарная обработка
В
Отрезка и обработка канавок
С
Резьбонарезание
D
Фрезерование
E
Сверление
F
Растачивание
G
Инструментальная оснастка
H
Токарно-фрезерная обработка
I
Общая информация

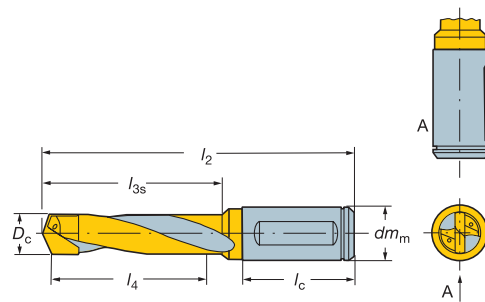
Coromant Delta 3.5 x D_c

Сверла с цилиндрическим хвостовиком и лыской по ISO 9766



Диаметр сверла: 9.50–30.40 мм
 Глубина сверления: 3.5 x D_c
 Точность отверстия: IT8-9
 Чистота поверхности: R_a 1–2 μm
 СОЖ: Эмульсия или масло

Допуск, мм: D_c = js7
 dm_m h6



l₄ = рекомендуемая глубина сверления

Сверла на складе		Сверла по запросу		P	M	K	N	H	Размеры, мм					
D _c мм	Код заказа	Диапазон диаметров	Код заказа	P20	K20	K20	K20	K20	dm _m	l ₂	l _{3s}	l ₄	l _c	kg
25	R411.5-25034D25.00	24.51-25.00	R411.5-25034Dxx.xx	☆					32	183	110	88	60	0.7
25.5	R411.5-25534D25.50	25.01-25.50	R411.5-25534Dxx.xx	☆	☆	☆	☆	☆	32	189	116	89	60	0.7
26	R411.5-26034D26.00	25.51-26.00	R411.5-26034Dxx.xx	☆	☆	☆	☆	☆	32	189	116	91	60	0.6
26.5	R411.5-26534D26.50	26.01-26.50	R411.5-26534Dxx.xx	☆	☆	☆	☆	☆	32	193	120	93	60	0.7
27	R411.5-27034D27.00	26.51-27.00	R411.5-27034Dxx.xx	☆	☆	☆	☆	☆	32	193	120	95	60	0.7
27.5	R411.5-27534D27.50	27.01-27.50	R411.5-27534Dxx.xx	☆	☆	☆	☆	☆	32	199	126	96	60	0.7
28	R411.5-28034D28.00	27.51-28.00	R411.5-28034Dxx.xx	☆	☆	☆	☆	☆	32	199	126	98	60	0.8
28.5	R411.5-28534D28.50	28.01-28.50	R411.5-28534Dxx.xx	☆	☆	☆	☆	☆	32	204	131	100	60	0.8
29	R411.5-29034D29.00	28.51-29.00	R411.5-29034Dxx.xx	☆	☆	☆	☆	☆	32	204	131	102	60	0.8
29.5	R411.5-29534D29.50	29.01-29.50	R411.5-29534Dxx.xx	☆	☆	☆	☆	☆	32	208	135	103	60	0.8
30	R411.5-30034D30.00	29.51-30.40	R411.5-30034Dxx.xx	☆	☆	☆	☆	☆	32	208	135	105	60	0.9

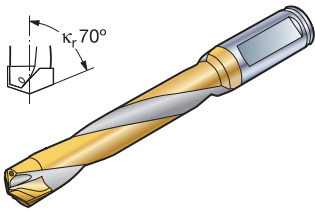
Пример заказа сверла складской программы: 2 шт. R411.5-25034 D25.00 P20

Пример заказа: 2 штуки R411.5-10034 D*24.53* P20



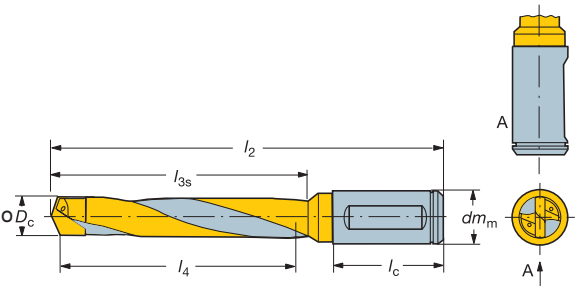
Coromant Delta 5 x D_c

Сверла с цилиндрическим хвостовиком и лыской по ISO 9766



Диаметр сверла: 9.50–20.00 мм
 Глубина сверления: 5 x D_c
 Точность отверстия: IT9-10
 Чистота поверхности: Ra 2–4 μm
 СОЖ: Эмульсия или масло

Допуск, мм: D_c = js7
 dm_m h6

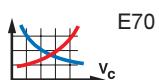


l₄ = рекомендуемая глубина сверления

Сверла на складе		Сверла по запросу		P	M	K	N	H	Размеры, мм					
D _c мм	Код заказа	Диапазон диаметров	Код заказа	P20	K20	K20	K20	K20	dm _m	l ₂	l _{3s}	l ₄	l _c	kg
10	R411.5-10054D10.00	9.50-10.00	R411.5-10054Dxx.xx	☆					16	113	54	50	48	0.1
10.2	R411.5-10554D10.20	10.01-10.50	R411.5-10554Dxx.xx	☆					16	116	57	53	48	0.1
10.5	R411.5-10554D10.50			☆	☆	☆	☆	☆	16	116	57	53	48	0.1
11	R411.5-11054D11.00	10.51-11.00	R411.5-11054Dxx.xx	☆	☆	☆	☆	☆	16	120	61	55	48	0.1
11.5	R411.5-11554D11.50	11.01-11.50	R411.5-11554Dxx.xx	☆	☆	☆	☆	☆	16	122	63	58	48	0.1
12	R411.5-12054D12.00	11.51-12.00	R411.5-12054Dxx.xx	☆	☆	☆	☆	☆	16	126	67	60	48	0.1
12.25	R411.5-12554D12.25	12.01-12.50	R411.5-12554Dxx.xx	☆					16	133	74	63	48	0.1
12.5	R411.5-12554D12.50			☆					16	133	74	63	48	0.1
13	R411.5-13054D13.00	12.51-13.00	R411.5-13054Dxx.xx	☆	☆	☆	☆	☆	16	133	74	65	48	0.1
13.5	R411.5-13554D13.50	13.01-13.50	R411.5-13554Dxx.xx	☆					16	139	80	68	48	0.1
14	R411.5-14054D14.00	13.51-14.00	R411.5-14054Dxx.xx	☆	☆	☆	☆	☆	16	139	80	70	48	0.1
14.5	R411.5-14554D14.50	14.01-14.50	R411.5-14554Dxx.xx	☆					20	146	86	73	50	0.2
15	R411.5-15054D15.00	14.51-15.00	R411.5-15054Dxx.xx	☆	☆	☆	☆	☆	20	146	86	75	50	0.2
15.1	R411.5-15554D15.10	15.01-15.50	R411.5-15554Dxx.xx	☆	☆	☆	☆	☆	20	152	92	78	50	0.2
15.25	R411.5-15554D15.25			☆					20	152	92	78	50	0.3
15.5	R411.5-15554D15.50			☆	☆	☆	☆	☆	20	152	92	78	50	0.2
16	R411.5-16054D16.00	15.51-16.00	R411.5-16054Dxx.xx	☆	☆	☆	☆	☆	20	152	92	80	50	0.2
16.13	R411.5-16554D16.13	16.01-16.50	R411.5-16554Dxx.xx	☆					20	159	99	83	50	0.2
16.5	R411.5-16554D16.50			☆	☆	☆	☆	☆	20	159	99	83	50	0.2
17	R411.5-17054D17.00	16.51-17.00	R411.5-17054Dxx.xx	☆	☆	☆	☆	☆	20	159	99	85	50	0.3
17.5	R411.5-17554D17.50	17.01-17.50	R411.5-17554Dxx.xx	☆	☆	☆	☆	☆	20	163	99	85	50	0.3
18	R411.5-18054D18.00	17.51-18.00	R411.5-18054Dxx.xx	☆					20	163	103	90	50	0.3
18.5	R411.5-18554D18.50	18.01-18.50	R411.5-18554Dxx.xx	☆					20	167	107	93	50	0.3
19	R411.5-19054D19.00	18.51-19.00	R411.5-19054Dxx.xx	☆					25	178	110	95	56	0.4
19.5	R411.5-19554D19.50	19.01-19.50	R411.5-19554Dxx.xx	☆	☆	☆	☆	☆	25	184	86	98	56	0.4
20	R411.5-20054D20.00	19.51-20.00	R411.5-20054Dxx.xx	☆					25	184	116	100	56	0.4

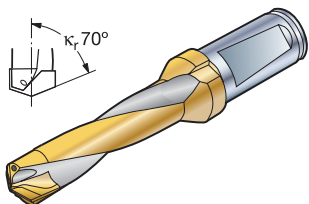
Пример заказа сверла складской программы: 2 шт. R411.5-10054 D10.00 P20

Пример заказа: 2 штуки R411.5-10054 D*9.53* P20



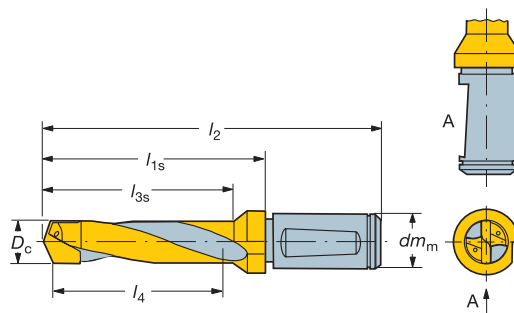
Coromant Delta 3.5 x D_c

Сверла с хвостовиком Whistle Notch



Диаметр сверла: 9.50–30.40 мм
 Глубина сверления: 3.5 x D_c
 Точность отверстия: IT8-9
 Чистота поверхности: R_a 1–2 μm
 СОЖ: Эмульсия или масло

Допуск, мм: D_c = js7
 dm_m h6



l_{1s} = программируемая длина
 l₄ = рекомендуемая глубина сверления

Сверла на складе		Сверла по запросу		Размеры, мм						
D _c мм	Код заказа	Диапазон диаметров	Код заказа	P20	dm _m	l _{1s}	l ₂	l _{3s}	l ₄	⊖ _{0.05}
9.75	R411.5-09732D9.75	9.50-9.75	R411.5-09732Dxx.xx	☆	16	52	92	39	34	0.1
10	R411.5-10032D10.00	9.75-10.00	R411.5-10032Dxx.xx	☆	16	52	92	39	35	0.1
10.2	R411.5-10232D10.20	10.01-10.25	R411.5-10232Dxx.xx	☆	16	54	94	41	36	0.1
10.25	R411.5-10232D10.25			☆	16	54	94	41	36	0.1
10.5	R411.5-10532D10.50	10.26-10.50	R411.5-10532Dxx.xx	☆	16	54	94	41	37	0.1
10.75	R411.5-10732D10.75	10.51-10.75	R411.5-10732Dxx.xx	☆	16	57	97	44	38	0.1
10.8	R411.5-11032D10.80	10.76-11.00	R411.5-11032Dxx.xx	☆	16	57	97	44	39	0.1
11	R411.5-11032D11.00			☆	16	57	97	44	39	0.1
11.11	R411.5-11232D11.11	11.01-11.25	R411.5-11232Dxx.xx	☆	16	59	99	46	39	0.1
11.25	R411.5-11232D11.25			☆	16	59	99	46	40	0.1
11.5	R411.5-11532D11.50	11.26-11.50	R411.5-11532Dxx.xx	☆	16	59	99	46	40	0.1
11.75	R411.5-11732D11.75	11.51-11.75	R411.5-11732Dxx.xx	☆	16	62	102	49	41	0.1
12	R411.5-12032D12.00	11.76-12.00	R411.5-12032Dxx.xx	☆	16	62	102	49	42	0.1
12.04	R411.5-12232D12.04	12.01-12.25	R411.5-12232Dxx.xx	☆	16	67	107	54	43	0.1
12.1	R411.5-12232D12.10			☆	16	67	107	54	43	0.1
12.25	R411.5-12232D12.25			☆	16	67	107	54	43	0.1
12.3	R411.5-12532D12.30	12.26-12.50	R411.5-12532Dxx.xx	☆	16	67	107	54	44	0.1
12.5	R411.5-12532D12.50			☆	16	67	107	54	44	0.1
12.6	R411.5-12732D12.60	12.51-12.75	R411.5-12732Dxx.xx	☆	16	67	107	54	45	0.1
12.7	R411.5-12732D12.70			☆	16	67	107	54	45	0.1
12.75	R411.5-12732D12.75			☆	16	67	107	54	46	0.1
12.8	R411.5-13032D12.80	12.76-13.00	R411.5-13032Dxx.xx	☆	16	67	107	54	46	0.1
13	R411.5-13032D13.00			☆	16	67	107	54	46	0.1
13.25	R411.5-13232D13.25	13.01-13.25	R411.5-13232Dxx.xx	☆	16	72	112	59	46	0.1
13.5	R411.5-13532D13.50	13.26-13.50	R411.5-13532Dxx.xx	☆	16	72	112	59	47	0.1
13.75	R411.5-13732D13.75	13.51-13.75	R411.5-13732Dxx.xx	☆	16	72	112	59	49	0.1
14	R411.5-14032D14.00	13.76-14.00	R411.5-14032Dxx.xx	☆	16	72	112	59	49	0.1
14.1	R411.5-14232D14.10	14.01-14.25	R411.5-14232Dxx.xx	☆	20	77	115	63	50	0.2
14.2	R411.5-14232D14.20			☆	20	77	117	63	50	0.2
14.25	R411.5-14232D14.25			☆	20	77	117	63	50	0.2
14.45	R411.5-14532D14.45	14.26-14.50	R411.5-14532Dxx.xx	☆	20	77	117	63	51	0.2
14.5	R411.5-14532D14.50			☆	20	77	117	63	51	0.2
14.75	R411.5-14732D14.75	14.51-14.75	R411.5-14732Dxx.xx	☆	20	77	117	63	53	0.2
15	R411.5-15032D15.00	14.76-15.00	R411.5-15032Dxx.xx	☆	20	77	117	63	53	0.2
15.25	R411.5-15232D15.25	12.01-15.25	R411.5-15232Dxx.xx	☆	20	82	122	68	53	0.2
15.5	R411.5-15532D15.50	15.26-15.50	R411.5-15532Dxx.xx	☆	20	82	122	68	54	0.2
15.75	R411.5-15732D15.75	15.51-15.75	R411.5-15732Dxx.xx	☆	20	82	122	68	56	0.2
15.88	R411.5-16032D15.88	15.76-16.00	R411.5-16032Dxx.xx	☆	20	82	122	68	56	0.2
16	R411.5-16032D16.00			☆	20	82	122	68	56	0.2
16.1	R411.5-16232D16.10	16.01-16.25	R411.5-16232Dxx.xx	☆	20	87	127	73	57	0.2
16.25	R411.5-16232D16.25			☆	20	87	127	73	57	0.2
16.5	R411.5-16532D16.50	16.26-16.50	R411.5-16532Dxx.xx	☆	20	87	127	73	58	0.2
16.6	R411.5-16732D16.60	16.51-16.75	R411.5-16732Dxx.xx	☆	20	87	127	73	59	0.2
16.75	R411.5-16732D16.75			☆	20	87	127	73	60	0.2
17	R411.5-17032D17.00	16.76-17.00	R411.5-17032Dxx.xx	☆	20	87	127	73	60	0.2
17.25	R411.5-17232D17.25	17.01-17.25	R411.5-17232Dxx.xx	☆	25	92	137	76	60	0.3
17.5	R411.5-17532D17.50	17.26-17.50	R411.5-17532Dxx.xx	☆	25	92	137	76	61	0.3
17.75	R411.5-17732D17.75	17.51-17.75	R411.5-17732Dxx.xx	☆	25	92	137	76	63	0.3

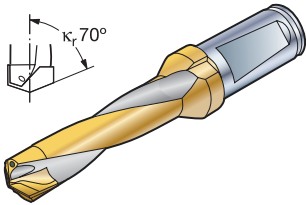
Пример заказа сверла складской программы: 2 шт. R411.5-09732 D9.75 P20
 Пример заказа: 2 штуки R411.5-09732 D*9.53* P20



А Токарная обработка
 В Отрезка и обработка канавок
 С Резьбонарезание
 D Фрезерование
 E Сверление
 F Растачивание
 G Инструментальная оснастка
 H Токарно-фрезерная обработка
 I Общая информация

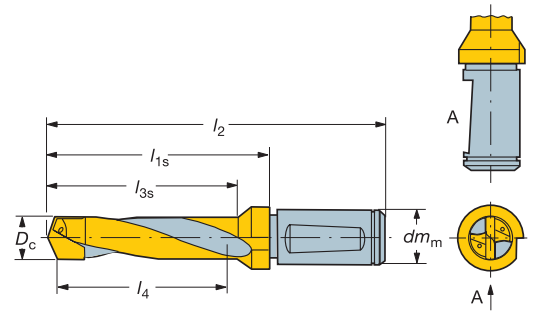
Coromant Delta 3.5 x D_c

Сверла с хвостовиком Whistle Notch



Диаметр сверла: 9.50–30.40 мм
 Глубина сверления: $3.5 \times D_c$
 Точность отверстия: IT8-9
 Чистота поверхности: $R_a 1-2 \mu\text{m}$
 СОЖ: Эмульсия или масло

Допуск, мм: $D_c = js7$
 $dm_m h6$

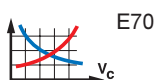


l_{1s} = программируемая длина
 l_4 = рекомендуемая глубина сверления

Сверла на складе		Сверла по запросу		P	Размеры, мм					
D_c мм	Код заказа	Диапазон диаметров	Код заказа		P20	dm_m	l_{1s}	l_2	l_{3s}	l_4
18	R411.5-18032D18.00	17.76-18.00	R411.5-18032Dxx.xx	☆	25	92	137	76	63	0.3
18.04	R411.5-18232D18.04	18.01-18.25	R411.5-18232Dxx.xx	☆	25	97	142	81	64	0.3
18.25	R411.5-18232D18.25			☆	25	97	142	81	64	0.3
18.5	R411.5-18532D18.50	18.26-18.50	R411.5-18532Dxx.xx	☆	25	97	142	81	65	0.3
18.75	R411.5-18732D18.75	18.51-18.75	R411.5-18732Dxx.xx	☆	25	97	142	81	66	0.3
19	R411.5-19032D19.00	18.76-19.00	R411.5-19032Dxx.xx	☆	25	97	142	81	67	0.4
19.05	R411.5-19232D19.05	19.01-19.25	R411.5-19232Dxx.xx	☆	25	102	147	86	67	0.4
19.25	R411.5-19232D19.25			☆	25	102	147	86	67	0.4
19.3	R411.5-19532D19.30	19.26-19.50	R411.5-19532Dxx.xx	☆	25	102	147	86	68	0.4
19.5	R411.5-19532D19.50			☆	25	102	147	86	68	0.4
19.75	R411.5-19732D19.75	19.51-19.75	R411.5-19732Dxx.xx	☆	25	102	147	86	70	0.4
20	R411.5-20032D20.00	19.76-20.00	R411.5-20032Dxx.xx	☆	25	102	147	86	70	0.4
20.5	R411.5-20532D20.50	20.01-20.50	R411.5-20532Dxx.xx	☆	25	107	152	91	72	0.4
21	R411.5-21032D21.00	20.51-21.00	R411.5-21032Dxx.xx	☆	25	107	152	91	74	0.4
21.2	R411.5-21532D21.20	21.01-21.50	R411.5-21532Dxx.xx	☆	25	112	155	96	75	0.4
21.5	R411.5-21532D21.50			☆	25	112	157	96	75	0.4
22	R411.5-22032D22.00	21.51-22.00	R411.5-22032Dxx.xx	☆	25	112	157	96	77	0.4
22.5	R411.5-22532D22.50	22.01-22.50	R411.5-22532Dxx.xx	☆	25	116	161	100	79	0.4
23	R411.5-23032D23.00	22.51-23.00	R411.5-23032Dxx.xx	☆	25	116	161	100	81	0.4
23.5	R411.5-23532D23.50	23.01-23.50	R411.5-23532Dxx.xx	☆	25	122	167	106	82	0.4
24	R411.5-24032D24.00	23.51-24.00	R411.5-24032Dxx.xx	☆	25	122	167	106	84	0.5
24.5	R411.5-24532D24.50	24.01-24.50	R411.5-24532Dxx.xx	☆	25	126	171	110	86	0.5
25	R411.5-25032D25.00	24.51-25.00	R411.5-25032Dxx.xx	☆	25	126	171	110	88	0.5
25.5	R411.5-25532D25.50	25.01-25.50	R411.5-25532Dxx.xx	☆	25	133	178	116	89	0.5
26	R411.5-26032D26.00	25.51-26.00	R411.5-26032Dxx.xx	☆	25	133	178	116	91	0.5
26.5	R411.5-26532D26.50	26.01-26.50	R411.5-26532Dxx.xx	☆	25	137	182	120	93	0.5
27	R411.5-27032D27.00	26.51-27.00	R411.5-27032Dxx.xx	☆	25	137	182	120	95	0.5
27.5	R411.5-27532D27.50	27.01-27.50	R411.5-27532Dxx.xx	☆	25	143	188	126	96	0.6
28	R411.5-28032D28.00	27.51-28.00	R411.5-28032Dxx.xx	☆	25	143	188	126	98	0.6
28.5	R411.5-28532D28.50	28.01-28.50	R411.5-28532Dxx.xx	☆	25	148	193	131	100	0.5
29	R411.5-29032D29.00	28.51-29.00	R411.5-29032Dxx.xx	☆	25	148	193	131	102	0.6
29.5	R411.5-29532D29.50	29.01-29.50	R411.5-29532Dxx.xx	☆	25	152	197	135	103	0.7
30	R411.5-30032D30.00	29.51-30.40	R411.5-30032Dxx.xx	☆	25	152	197	135	105	0.7

Пример заказа сверла складской программы: 2 шт. R411.5-18032 D18.00 P20

Пример заказа: 2 штуки R411.5-09732 D*17.76* P20



E70



E84



E6



G22



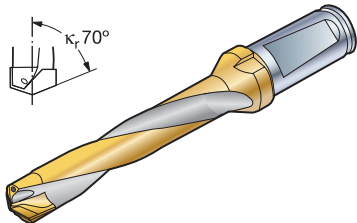
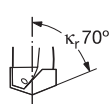
E2



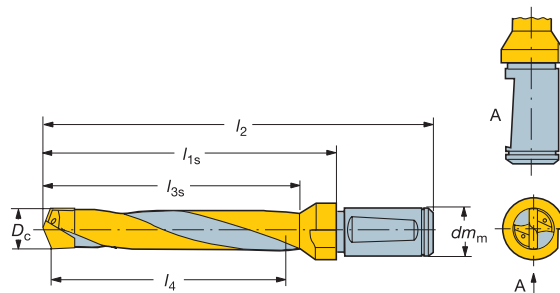
I2

Coromant Delta 5 x D_c

Сверла с хвостовиком Whistle Notch



Диаметр сверла: 9.50–20.00 мм
 Глубина сверления: 5 x D_c
 Точность отверстия: IT9-10
 Чистота поверхности: R_a 2–4 μm
 СОЖ: Эмульсия или масло
 Допуск, мм: D_c = js7
 dm_m h6

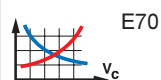


l_{1s} = программируемая длина
 l₄ = рекомендуемая глубина сверления

Сверла на складе		Сверла по запросу		Размеры, мм						
D _c мм	Код заказа	Диапазон диаметров	Код заказа	dm _m	l _{1s}	l ₂	l _{3s}	l ₄	kg	
10	R411.5-10052D10.00	9.50-10.00	R411.5-10052Dxx.xx	☆	16	67	107	54	50	0.1
10.25	R411.5-10552D10.25	10.01-10.50	R411.5-10552Dxx.xx	☆	16	70	110	57	53	0.1
10.5	R411.5-10552D10.50			☆	16	70	110	57	53	0.1
11	R411.5-11052D11.00	10.51-11.00	R411.5-11052Dxx.xx	☆	16	74	114	61	55	0.1
11.5	R411.5-11552D11.50	11.01-11.50	R411.5-11552Dxx.xx	☆	16	76	116	63	58	0.1
12	R411.5-12052D12.00	11.51-12.00	R411.5-12052Dxx.xx	☆	16	80	120	67	60	0.1
12.5	R411.5-12552D12.50	12.01-12.50	R411.5-12552Dxx.xx	☆	16	87	127	74	63	0.1
13	R411.5-13052D13.00	12.51-13.00	R411.5-13052Dxx.xx	☆	16	87	127	74	65	0.1
13.5	R411.5-13552D13.50	13.01-13.50	R411.5-13552Dxx.xx	☆	16	93	133	80	68	0.1
14	R411.5-14052D14.00	13.51-14.00	R411.5-14052Dxx.xx	☆	16	93	133	80	70	0.1
14.25	R411.5-14552D14.25	14.01-14.50	R411.5-14552Dxx.xx	☆	20	100	137	86	73	0.2
14.5	R411.5-14552D14.50			☆	20	100	140	86	73	0.2
15	R411.5-15052D15.00	14.51-15.00	R411.5-15052Dxx.xx	☆	20	100	140	92	75	0.2
15.5	R411.5-15552D15.50	15.01-15.50	R411.5-15552Dxx.xx	☆	20	106	146	92	78	0.2
16	R411.5-16052D16.00	15.51-16.00	R411.5-16052Dxx.xx	☆	20	106	146	92	80	0.2
16.5	R411.5-16552D16.50	16.01-16.50	R411.5-16552Dxx.xx	☆	20	113	153	99	83	0.2
17	R411.5-17052D17.00	16.51-17.00	R411.5-17052Dxx.xx	☆	20	113	153	99	85	0.3
17.5	R411.5-17552D17.50	17.01-17.50	R411.5-17552Dxx.xx	☆	25	119	164	103	88	0.4
17.6	R411.5-18052D17.60	17.51-18.00	R411.5-18052Dxx.xx	☆	25	119	164	103	90	0.4
18	R411.5-18052D18.00			☆	25	119	164	103	90	0.4
18.5	R411.5-18552D18.50	18.01-18.50	R411.5-18552Dxx.xx	☆	25	126	171	110	93	0.4
19	R411.5-19052D19.00	18.51-19.00	R411.5-19052Dxx.xx	☆	25	126	171	110	95	0.4
19.5	R411.5-19552D19.50	19.01-19.50	R411.5-19552Dxx.xx	☆	25	132	177	116	98	0.4
20	R411.5-20052D20.00	19.51-20.00	R411.5-20052Dxx.xx	☆	25	132	177	116	100	0.4

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

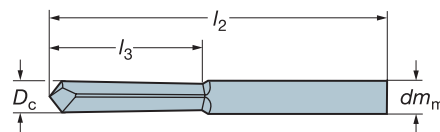
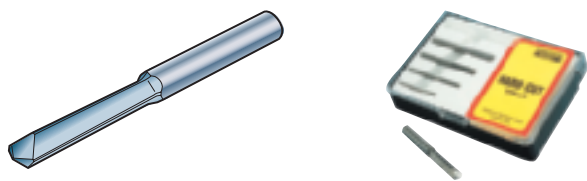
Пример заказа: 2 штуки R411.5-10052 D*24.53* P20



А
Токарная обработка
В
Отрезка и обработка канавок
С
Резьбонарезание
D
Фрезерование
E
Сверление
F
Растачивание
G
Инструментальная оснастка
H
Токарно-фрезерная обработка
I
Общая информация

Сверла для высверливания

Для удаления сломанных метчиков или сверления особо твердых материалов



5 x D_c

Область применения: Высверливание сломанных метчиков

Диаметр сверла		Размеры, мм			Для высверливания метчиков	
D_c мм	Код заказа	l_2	l_3	dm_m		
2	HC2	30	10	2	M3	4-40 UNC, 6-40 UNF, 6 BA-4 BA
3	HC3	40	15	3	M4, M5	8-32 UNC, 10-32 UNF, 3 BA-2 BA
4	HC4	45	20	4	M6	1/4-5/16 UNC, 1/4-5/16 UNF, 1 BA-0 BA
5	HC5	50	25	5	M8, M10	5/16-3/8 UNC, 5/16-3/8 UNF
6	HC6	60	30	6	M10, M12	3/8-1/2 UNC, 3/8-1/2 UNF

Геометрия

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

Применение

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

Используйте станки с жестким шпинделем

- Гибкие производственные системы, фрезерные обрабатывающие центры, фрезерные и токарные станки с ЧПУ, станки-автоматы, центровые и револьверные токарные станки и универсально-фрезерные станки.

Сверла для высверливания поставляются следующим образом:

а) Набором из 5 сверл, состоящим из одного сверла каждого размера.

Пример заказа: 2 набора HC 23456

б) Сверла могут поставляться отдельно минимум по три штуки каждого размера.

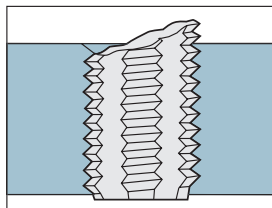
Пример заказа: 6 шт. сверл HC2 диаметром 2 мм

ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ

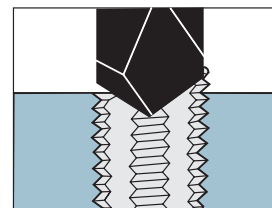
Основные правила безопасности при заточке и напайке твердого сплава приведены в главе I5.

Последовательность операций при высверливании

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

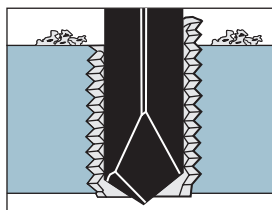


2. Сделайте центровое отверстие на наклонной поверхности излома сверлом большего размера, чем сверло для высверливания.

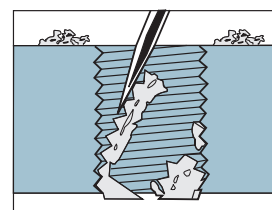


3. Установите сверло диаметром, соответствующим рекомендациям таблицы, расположенной выше.

Рекомендуемая скорость вращения шпинделя 1500-3500 об/мин. Плавно подавайте сверло вручную. Делайте частые остановки для удаления стружки из отверстия.



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

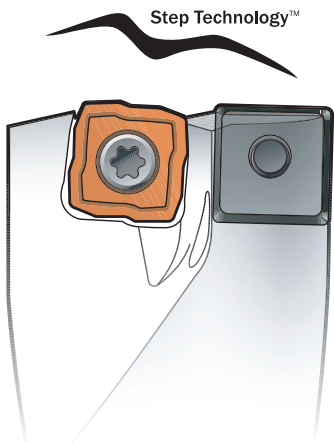


А
Токарная обработка
В
Отрезка и обработка канавок
С
Резьбонарезание
D
Фрезерование
Е
Сверление
F
Растачивание
G
Инструментальная оснастка
H
Токарно-фрезерная обработка
I
Общая информация

CoroDrill® 880

Сверло с механическим креплением пластин

Большие размеры развивают успех



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

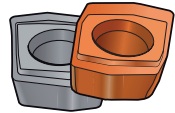


Точные отверстия. Точное позиционирование пластин. Технология Wiper. Отличное качество обработки.

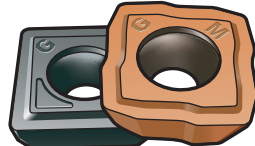


Пошаговый вход в заготовку. Отличный баланс сил резания. Повышает производительность на 100%

Размер: 01
Две режущие кромки

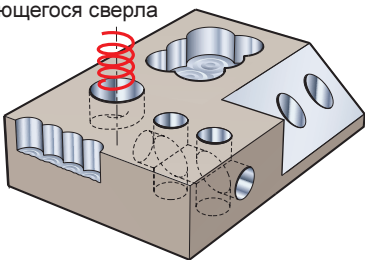


Размер: 02...09
4 режущие кромки

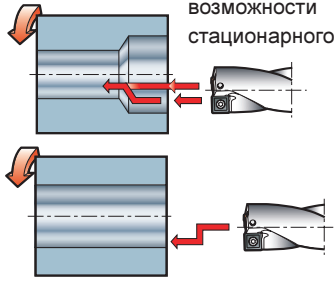


Сплавы и геометрии специально разработаны для сверления. Высокая производительность при обработке всех материалов.

Технологические возможности вращающегося сверла



Технологические возможности стационарного сверла

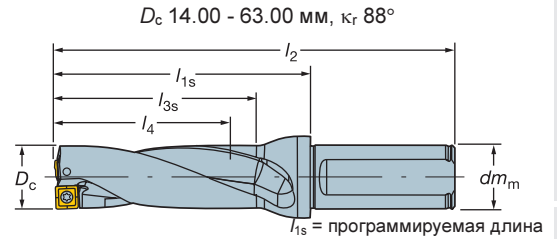
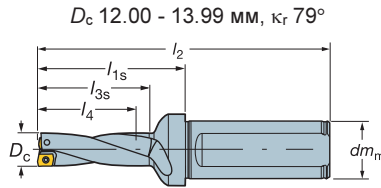
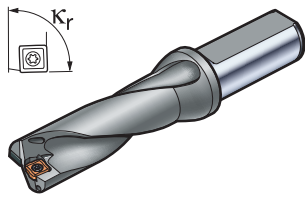


CoroDrill® 880 2 x D_c

Диаметр сверла 12.00 - 43.00 мм

Цилиндрический хвостовик

Лыска по ISO 9766



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

□	Диаметр отверстия		Размеры, мм						Радиальное смещение	
	D _c мм	Код заказа	dm _m	l _{1s}	l ₂	l _{3s}	l ₄		D _c Max	
01	12	880-D1200L20-02	20	39	89	27	24	0.2	12.5	
	12.5	880-D1250L20-02	20	41	91	28	25	0.2	13.0	
	12.7	880-D1270L20-02	20	41	91	28	25	0.2	13.2	
	13	880-D1300L20-02	20	42	92	29	26	0.2	13.5	
	13.5	880-D1350L20-02	20	43	93	30	27	0.2	14.0	
02	14	880-D1400L20-02	20	44	95	31	28	0.2	15.0	
	14.5	880-D1450L20-02	20	46	96	32	29	0.2	15.4	
	15	880-D1500L20-02	20	47	97	33	30	0.2	15.8	
	15.5	880-D1550L20-02	20	49	99	35	31	0.2	16.1	
	16	880-D1600L20-02	20	51	101	36	32	0.2	16.6	
03	16.5	880-D1650L20-02	20	52	102	37	33	0.2	17.7	
	17	880-D1700L20-02	20	53	103	38	34	0.2	18.2	
	17.5	880-D1750L25-02	25	55	111	39	35	0.3	18.5	
	18	880-D1800L25-02	25	56	112	40	36	0.3	18.8	
	18.5	880-D1850L25-02	25	57	113	41	37	0.3	19.3	
	19	880-D1900L25-02	25	58	114	42	38	0.3	19.6	
	19.5	880-D1950L25-02	25	60	116	43	39	0.3	20.1	
04	20	880-D2000L25-02	25	61	117	44	40	0.3	21.8	
	21	880-D2100L25-02	25	64	120	46	42	0.3	22.6	
	22	880-D2200L25-02	25	66	122	48	44	0.3	23.2	
	23	880-D2300L25-02	25	69	125	50	46	0.3	24.0	
05	24	880-D2400L25-02	25	71	127	52	48	0.4	26.2	
	25	880-D2500L25-02	25	74	130	54	50	0.4	27.0	
	26	880-D2600L32-02	32	77	137	56	52	0.5	27.8	
	27	880-D2700L32-02	32	79	139	58	54	0.5	28.4	
	28	880-D2800L32-02	32	82	142	60	56	0.6	29.2	
	29	880-D2900L32-02	32	84	144	62	58	0.6	30.0	
06	30	880-D3000L32-02	32	87	147	64	60	0.6	32.2	
	31	880-D3100L40-02	40	90	160	66	62	1.0	33.0	
	32	880-D3200L40-02	40	92	162	68	64	1.0	33.7	
	33	880-D3300L40-02	40	95	165	70	66	1.1	34.5	
	34	880-D3400L40-02	40	98	168	73	68	1.1	35.2	
	35	880-D3500L40-02	40	101	171	75	70	1.1	36.0	
07	36	880-D3600L40-02	40	104	174	77	72	1.2	38.8	
	37	880-D3700L40-02	40	105	175	78	74	1.2	39.5	
	38	880-D3800L40-02	40	108	178	80	76	1.2	40.2	
	39	880-D3900L40-02	40	110	178	82	78	1.2	41.0	
	40	880-D4000L40-02	40	113	183	84	80	1.3	41.8	
	41	880-D4100L40-02	40	117	187	87	82	1.3	42.5	
	42	880-D4200L40-02	40	119	189	89	84	1.4	43.2	
	43	880-D4300L40-02	40	122	192	91	86	1.4	44.0	



E57



E42



E55



E72



G22



E2

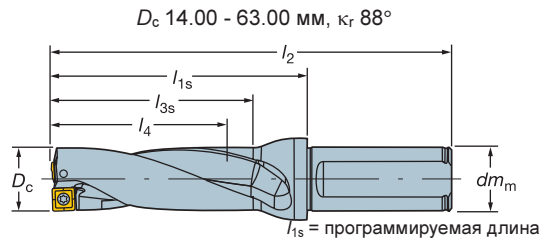
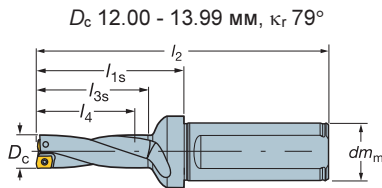
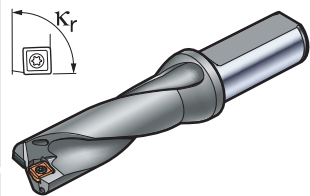


I2

CoroDrill® 880 2 x D_c

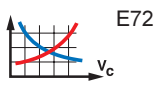
Цилиндрический хвостовик

Лыска по ISO 9766



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

Диаметр отверстия			Размеры, мм						Радиальное смещение	
□	D _c мм	Код заказа	dm _m	l _{1s}	l ₂	l _{3s}	l ₄	$\frac{R}{100}$	D _c Max	
08	44	880-D4400L40-02	40	124	194	93	88	1.4	1.50	47.0
	45	880-D4500L40-02	40	127	197	95	90	1.5	1.40	47.8
	46	880-D4600L40-02	40	130	200	97	92	1.5	1.30	48.6
	47	880-D4700L40-02	40	132	202	99	94	1.8	1.10	49.2
	48	880-D4800L40-02	40	135	205	101	96	1.9	1.00	50.0
	49	880-D4900L40-02	40	137	207	103	98	1.9	0.90	50.8
	50	880-D5000L40-02	40	140	210	105	100	2.0	0.80	51.6
	51	880-D5100L40-02	40	144	214	108	102	2.1	0.60	52.2
	52	880-D5200L40-02	40	146	216	110	104	2.1	0.50	53.0
09	53	880-D5300L40-02	40	149	219	112	106	2.2	2.00	57.0
	54	880-D5400L40-02	40	151	221	114	108	2.2	1.90	57.8
	55	880-D5500L40-02	40	154	224	116	110	2.3	1.70	58.4
	56	880-D5600L40-02	40	157	227	118	112	2.4	1.60	59.2
	57	880-D5700L40-02	40	159	229	120	114	2.4	1.50	60.0
	58	880-D5800L40-02	40	162	232	122	116	2.5	1.40	60.8
	59	880-D5900L40-02	40	164	234	124	118	2.6	1.20	61.4
	60	880-D6000L40-02	40	167	237	126	120	2.7	1.10	62.2
	61	880-D6100L40-02	40	171	241	129	122	2.8	1.00	63.0
	62	880-D6200L40-02	40	173	243	131	124	2.8	0.80	63.6
	63	880-D6300L40-02	40	176	246	133	126	2.9	0.70	64.4



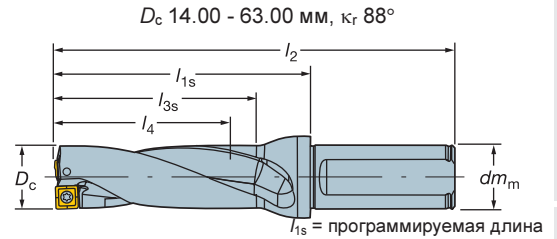
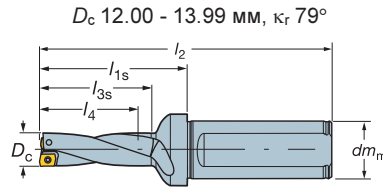
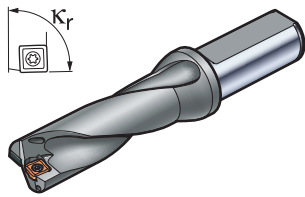
А
Токарная обработка
В
Отрезка и обработка канавок
С
Резьбонарезание
D
Фрезерование
E
Сверление
F
Растачивание
G
Инструментальная оснастка
H
Токарно-фрезерная обработка
I
Общая информация

CoroDrill® 880, 3 x D_c

Диаметр сверла 12.00 - 29.50 мм

Цилиндрический хвостовик

Лыска по ISO 9766



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

Диаметр отверстия		Размеры, мм						Радиальное смещение	
□	D _c мм	Код заказа	dm _m	l _{1s}	l ₂	l _{3s}	l ₄		D _c Max
01	12	880-D1200L20-03	20	51	101	39	36	0.2	12.5
	12.5	880-D1250L20-03	20	53	103	40	38	0.2	13.0
	12.7	880-D1270L20-03	20	54	104	41	38	0.2	13.2
	13	880-D1300L20-03	20	55	105	42	39	0.2	13.5
	13.5	880-D1350L20-03	20	56	106	43	41	0.2	14.0
02	14	880-D1400L20-03	20	58	108	45	42	0.2	15.0
	14.5	880-D1450L20-03	20	60	110	46	44	0.2	15.4
	15	880-D1500L20-03	20	62	112	48	45	0.2	15.8
	15.5	880-D1550L20-03	20	64	114	50	47	0.2	16.1
	16	880-D1600L20-03	20	66	116	51	48	0.2	16.6
03	16.5	880-D1650L20-03	20	68	118	53	50	0.2	17.7
	17	880-D1700L20-03	17	69	119	54	51	0.2	18.2
	17.5	880-D1750L25-03	25	72	128	56	53	0.3	18.5
	18	880-D1800L25-03	25	73	129	57	54	0.3	18.8
	18.5	880-D1850L25-03	25	75	131	59	56	0.3	19.3
	19	880-D1900L25-03	25	76	132	60	57	0.3	19.6
	19.5	880-D1950L25-03	25	79	135	62	59	0.3	20.1
04	20	880-D2000L25-03	25	81	137	64	60	0.3	21.8
	20.5	880-D2050L25-03	25	82	138	65	62	0.3	22.1
	20.9	880-D2090L25-03	25	84	140	66	63	0.3	22.5
	21	880-D2100L25-03	25	84	140	66	63	0.3	22.6
	21.5	880-D2150L25-03	25	86	142	68	65	0.3	22.9
	22	880-D2200L25-03	25	87	143	69	66	0.3	23.2
	22.5	880-D2250L25-03	25	90	146	71	68	0.3	23.5
	23	880-D2300L25-03	25	91	147	72	69	0.3	24.0
	23.5	880-D2350L25-03	25	93	149	74	71	0.3	24.3
	23.9	880-D2390L25-03	25	95	151	76	72	0.3	24.5
05	24	880-D2400L25-03	25	95	151	76	72	0.4	26.2
	24.5	880-D2450L25-03	25	97	153	77	74	0.4	26.5
	25	880-D2500L25-03	25	99	155	79	75	0.4	27.0
	25.5	880-D2550L25-03	25	100	156	80	77	0.4	27.4
	26	880-D2600L32-03	32	102	162	81	78	0.5	27.8
	26.4	880-D2640L32-03	32	104	164	83	79	0.5	28.0
	26.5	880-D2650L32-03	32	104	164	83	80	0.5	28.1
	27	880-D2700L32-03	32	105	165	84	81	0.5	28.4
	27.5	880-D2750L32-03	32	108	168	86	83	0.5	28.7
	28	880-D2800L32-03	32	109	169	87	84	0.6	29.2
	28.5	880-D2850L32-03	32	111	171	89	86	0.6	29.5
	29	880-D2900L32-03	32	112	172	90	87	0.6	30.0
	29.4	880-D2940L32-03	32	115	173	92	88	0.6	30.2
	29.5	880-D2950L32-03	32	115	175	92	89	0.6	30.3

Диаметр сверл для сверления отверстий под резьбу

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



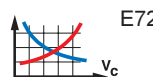
E57



E42



E55



E72



E2



G22



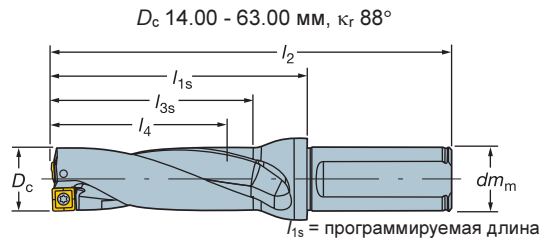
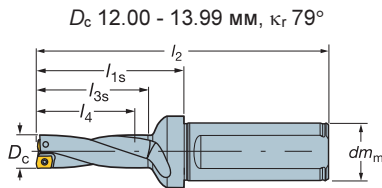
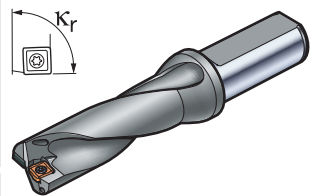
I2

CoroDrill® 880, 3 x D_c

Диаметр сверла 30.00 - 63.00 мм

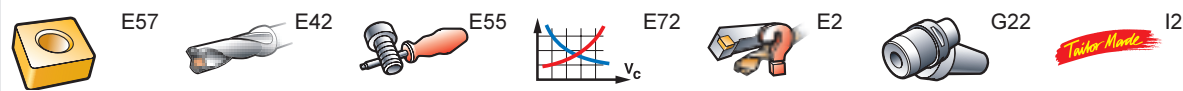
Цилиндрический хвостовик

Лыска по ISO 9766



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

Диаметр отверстия		Размеры, мм						Радиальное смещение	
\square	D_c мм	Код заказа	dm_m	l_{1s}	l_2	l_{3s}	l_4	σ_{IT10}	D_c Max
06	30	880-D3000L32-03	32	117	177	94	90	0.7	32.2
	30.5	880-D3050L32-03	32	118	178	95	92	0.7	32.6
	31	880-D3100L40-03	40	121	191	97	93	1.1	0.99
	31.5	880-D3150L40-03	40	122	192	98	95	1.1	0.93
	32	880-D3200L40-03	40	124	194	100	96	1.1	0.87
	32.5	880-D3250L40-03	40	126	196	101	98	1.1	0.81
	33	880-D3300L40-03	40	128	198	103	99	1.2	0.75
	33.5	880-D3350L40-03	40	130	200	105	101	1.2	0.68
	34	880-D3400L40-03	40	131	201	106	102	1.2	0.62
	34.5	880-D3450L40-03	40	134	204	108	104	1.2	0.56
	35	880-D3500L40-03	40	135	205	109	105	1.2	0.50
	35.5	880-D3550L40-03	40	137	207	111	107	1.3	0.44
07	36	880-D3600L40-03	40	139	209	112	108	1.3	1.38
	37	880-D3700L40-03	40	142	212	115	111	1.3	1.25
	38	880-D3800L40-03	40	146	216	118	114	1.4	1.13
	39	880-D3900L40-03	40	149	219	121	117	1.4	1.00
	40	880-D4000L40-03	40	153	223	124	120	1.5	0.88
	41	880-D4100L40-03	40	157	227	127	123	1.5	0.75
	42	880-D4200L40-03	40	160	230	130	126	1.6	0.63
	43	880-D4300L40-03	40	164	234	133	129	1.6	0.50
08	44	880-D4400L40-03	40	167	237	136	132	1.7	1.50
	45	880-D4500L40-03	40	172	242	140	135	1.7	1.40
	46	880-D4600L40-03	40	176	246	143	138	1.8	1.30
	47	880-D4700L40-03	40	179	249	146	141	2.1	1.10
	48	880-D4800L40-03	40	183	253	149	144	2.2	1.00
	49	880-D4900L40-03	40	186	256	152	147	2.3	0.90
	50	880-D5000L40-03	40	190	260	155	150	2.3	0.80
	51	880-D5100L40-03	40	194	264	158	153	2.4	0.60
	52	880-D5200L40-03	40	197	267	161	156	2.5	0.50
09	53	880-D5300L40-03	40	201	271	164	159	2.6	2.00
	54	880-D5400L40-03	40	204	274	167	162	2.7	1.90
	55	880-D5500L40-03	40	209	279	171	165	2.8	1.70
	56	880-D5600L40-03	40	213	283	174	168	2.9	1.60
	57	880-D5700L40-03	40	216	286	177	171	3.0	1.50
	58	880-D5800L40-03	40	220	290	180	174	3.1	1.40
	59	880-D5900L40-03	40	223	293	183	177	3.2	1.20
	60	880-D6000L40-03	40	227	297	186	180	3.3	1.10
	61	880-D6100L40-03	40	232	302	190	183	3.4	1.00
	62	880-D6200L40-03	40	235	305	193	186	3.5	0.80
	63	880-D6300L40-03	40	239	309	196	189	3.6	0.70



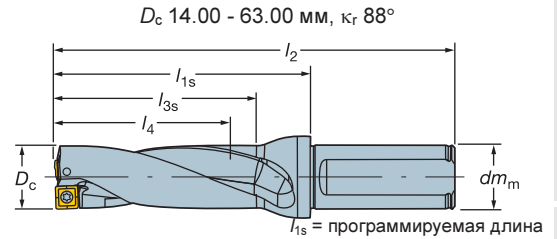
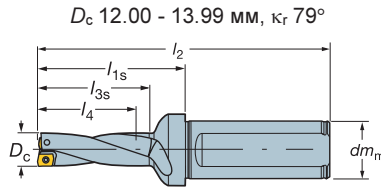
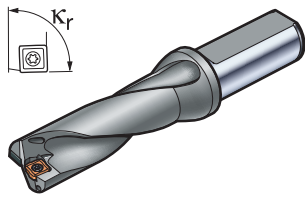
А
Токарная обработка
В
Отрезка и обработка канавок
С
Резьбонарезание
D
Фрезерование
E
Сверление
F
Растачивание
G
Инструментальная оснастка
H
Токарно-фрезерная обработка
I
Общая информация

CoroDrill® 880, 4 x D_c

Диаметр сверла 12.00 - 43.00 мм

Цилиндрический хвостовик

Лыска по ISO 9766



Диаметр сверла, мм	12.00 - 43.99	44.00 - 52.99	53.00 - 63.00
Точность отверстия, мм	0/+0.40	0/+0.43	0/+0.45
Точность, D _c мм	+0.04/+0.24	+0.04/+0.29	+0.04/+0.32
Мак глубина сверления, l ₄ :	4 x D _c		

□	Диаметр отверстия		Размеры, мм						Радиальное смещение	
	D _c мм	Код заказа	dm	l _{1s}	l ₂	l _{3s}	l ₄		D _c Max	
01	12	880-D1200L20-04	20	63	113	51	48	0.2	12.5	
	12.5	880-D1250L20-04	20	66	116	53	50	0.2	13.0	
	12.7	880-D1270L20-04	20	66	116	53	51	0.2	13.2	
	13	880-D1300L20-04	20	68	118	55	52	0.2	13.5	
	13.5	880-D1350L20-04	20	70	120	57	54	0.2	14.0	
02	14	880-D1400L20-04	20	72	122	59	56	0.2	15.0	
	14.5	880-D1450L20-04	20	75	125	61	58	0.2	15.4	
	15	880-D1500L20-04	20	77	127	63	60	0.2	15.8	
	15.5	880-D1550L20-04	20	79	129	65	62	0.2	16.1	
	16	880-D1600L20-04	20	82	132	67	64	0.2	16.6	
03	16.5	880-D1650L20-04	20	84	134	69	66	0.2	17.7	
	17	880-D1700L20-04	20	86	136	71	68	0.2	18.2	
	17.5	880-D1750L25-04	25	89	145	73	70	0.3	18.5	
	18	880-D1800L25-04	25	91	147	75	72	0.3	18.8	
	18.5	880-D1850L25-04	25	93	149	77	74	0.3	19.3	
	19	880-D1900L25-04	25	95	151	79	76	0.3	19.6	
	19.5	880-D1950L25-04	25	99	155	82	78	0.3	20.1	
04	20	880-D2000L25-04	25	101	157	84	80	0.3	21.8	
	21	880-D2100L25-04	25	105	161	87	84	0.3	22.6	
	22	880-D2200L25-04	25	109	165	91	88	0.3	23.2	
	23	880-D2300L25-04	25	114	170	95	92	0.3	24.0	
05	24	880-D2400L25-04	25	119	175	100	96	0.4	26.2	
	25	880-D2500L25-04	25	124	180	104	100	0.4	27.0	
	26	880-D2600L32-04	32	128	188	107	104	0.5	27.8	
	27	880-D2700L32-04	32	132	192	111	108	0.5	28.4	
	28	880-D2800L32-04	32	137	197	115	112	0.6	29.2	
	29	880-D2900L32-04	32	141	201	119	116	0.6	30.0	
06	30	880-D3000L32-04	32	147	207	124	120	0.8	32.2	
	31	880-D3100L40-04	40	152	222	128	124	1.2	33.0	
	32	880-D3200L40-04	40	156	226	132	128	1.2	33.7	
	33	880-D3300L40-04	40	161	231	136	132	1.3	34.5	
	34	880-D3400L40-04	40	165	235	140	136	1.3	35.2	
	35	880-D3500L40-04	40	170	240	144	140	1.4	36.0	
07	36	880-D3600L40-04	40	175	245	148	144	1.4	38.8	
	37	880-D3700L40-04	40	179	249	152	148	1.5	39.5	
	38	880-D3800L40-04	40	184	254	156	152	1.5	40.2	
	39	880-D3900L40-04	40	188	258	160	156	1.6	41.0	
	40	880-D4000L40-04	40	193	263	164	160	1.7	41.8	
	41	880-D4100L40-04	40	198	268	168	164	1.7	42.5	
	42	880-D4200L50-04	50	202	282	172	168	2.4	43.2	
	43	880-D4300L50-04	50	207	287	176	172	2.5	44.0	



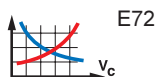
E57



E42



E55



E72



E2



G22

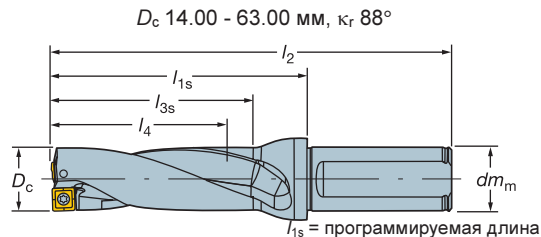
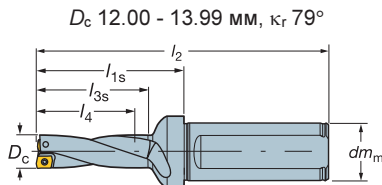
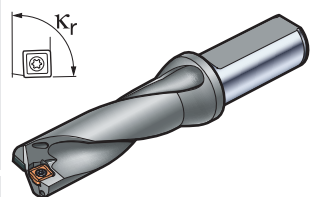


I2

CoroDrill® 880, 4 x D_c

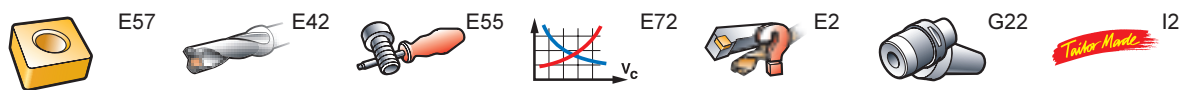
Цилиндрический хвостовик

Лыска по ISO 9766



Диаметр сверла, мм	12.00 - 43.99	44.00 - 52.99	53.00 - 63.00
Точность отверстия, мм	0/+0.40	0/+0.43	0/+0.45
Точность, D_c мм	+0.04/+0.24	+0.04/+0.29	+0.04/+0.32
Мах глубина сверления, l_4 :	4 x D_c		

Диаметр отверстия		Размеры, мм						Радиальное смещение	
D_c мм	Код заказа	dm_m	l_{1s}	l_2	l_{3s}	l_4	σ_{IT6}	D_c Max	
08	44	880-D4400L50-04	50	211	291	180	2.6	1.50	47.0
	45	880-D4500L50-04	50	217	297	185	2.6	1.40	47.8
	46	880-D4600L50-04	50	222	302	189	2.7	1.30	48.6
	47	880-D4700L50-04	50	226	306	193	2.8	1.10	49.2
	48	880-D4800L50-04	50	231	311	197	2.9	1.00	50.0
	49	880-D4900L50-04	50	235	315	201	3.0	0.90	50.8
	50	880-D5000L50-04	50	240	320	205	3.1	0.80	51.6
	51	880-D5100L50-04	50	245	325	209	3.2	0.60	52.2
	52	880-D5200L50-04	50	249	329	213	3.3	0.50	53.0
09	53	880-D5300L50-04	50	254	334	217	3.4	2.00	57.0
	54	880-D5400L50-04	50	258	338	221	3.5	1.90	57.8
	55	880-D5500L50-04	50	264	344	226	3.7	1.70	58.4
	56	880-D5600L50-04	50	269	349	230	3.8	1.60	59.2
	57	880-D5700L50-04	50	273	353	234	3.9	1.50	60.0
	58	880-D5800L50-04	50	278	358	238	4.0	1.40	60.8

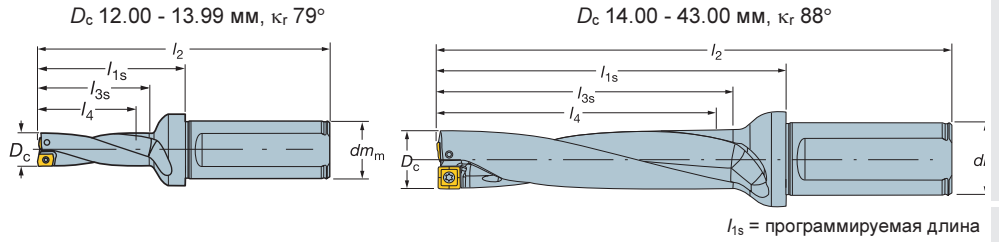
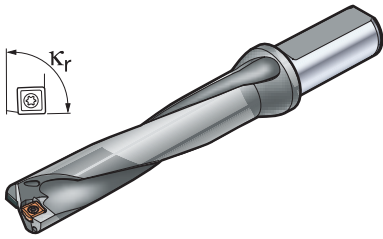


CoroDrill® 880, 5 x D_c

Диаметр сверла 12.00 - 43.00 мм

Цилиндрический хвостовик

Лыска по ISO 9766



Диаметр сверла, мм 12.00 - 43.99
 Точность отверстия, мм 0/+0.40
 Точность, D_c мм +0.04/+0.24
 Мах глубина сверления, l₄: 5 x D_c

l_{1s} = программируемая длина

Диаметр отверстия			Размеры, мм						Радиальное смещение	
□	D _c мм	Код заказа	dm _m	l _{1s}	l ₂	l _{3s}	l ₄		D _c Max	
01	12	880-D1200L20-05	20	75	125	63	60	0.2	12.5	
	12.5	880-D1250L20-05	20	78	128	65	63	0.2	13.0	
	12.7	880-D1270L20-05	20	79	129	66	64	0.2	13.2	
	13	880-D1300L20-05	20	81	131	68	65	0.2	13.5	
	13.5	880-D1350L20-05	20	84	134	71	68	0.2	14.0	
02	14	880-D1400L20-05	20	86	136	73	70	0.2	15.0	
	14.5	880-D1450L20-05	20	89	139	75	72	0.2	15.4	
	15	880-D1500L20-05	20	92	142	78	75	0.2	15.8	
	15.5	880-D1550L20-05	20	95	145	81	78	0.2	16.1	
	16	880-D1600L20-05	20	98	148	83	80	0.2	16.6	
03	16.5	880-D1650L20-05	20	101	151	86	83	0.2	17.7	
	17	880-D1700L20-05	20	103	153	88	85	0.2	18.2	
	17.5	880-D1750L25-05	25	107	163	91	88	0.3	18.5	
	18	880-D1800L25-05	25	109	165	93	90	0.3	18.8	
	18.5	880-D1850L25-05	25	112	168	96	93	0.3	19.3	
	19	880-D1900L25-05	25	114	170	98	95	0.3	19.6	
	19.5	880-D1950L25-05	25	118	174	101	97	0.4	20.1	
04	20	880-D2000L25-05	25	121	177	104	100	0.4	21.8	
	21	880-D2100L25-05	25	126	182	108	105	0.4	22.6	
	22	880-D2200L25-05	25	131	187	113	110	0.4	23.2	
	23	880-D2300L25-05	25	138	194	119	116	0.4	24.0	
05	24	880-D2400L25-05	25	143	199	124	120	0.5	26.2	
	25	880-D2500L25-05	25	149	205	129	125	0.5	27.0	
	26	880-D2600L32-05	32	154	214	133	130	0.7	27.8	
	27	880-D2700L32-05	32	159	219	138	135	0.7	28.4	
	28	880-D2800L32-05	32	165	225	143	140	0.8	29.2	
	29	880-D2900L32-05	32	171	231	149	146	0.8	30.0	
06	30	880-D3000L32-05	32	177	237	154	150	0.9	32.2	
	31	880-D3100L40-05	40	183	253	159	155	1.3	33.0	
	32	880-D3200L40-05	40	188	258	164	160	1.3	33.7	
	33	880-D3300L40-05	40	194	264	169	165	1.4	34.5	
	34	880-D3400L40-05	40	200	270	175	170	1.4	35.2	
	35	880-D3500L40-05	40	206	276	180	175	1.5	36.0	
07	36	880-D3600L40-05	40	212	282	185	180	1.5	38.8	
	37	880-D3700L40-05	40	216	286	189	185	1.6	39.5	
	38	880-D3800L40-05	40	222	292	194	190	1.7	40.2	
	39	880-D3900L40-05	40	228	298	200	195	1.7	41.0	
	40	880-D4000L40-05	40	234	304	205	200	1.8	41.8	
	41	880-D4100L40-05	40	240	310	210	205	1.9	42.5	
	42	880-D4200L50-05	50	245	325	215	210	2.6	43.2	
	43	880-D4300L50-05	50	251	331	220	215	2.7	44.0	



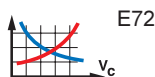
E57



E42



E55



E72



E2



G22

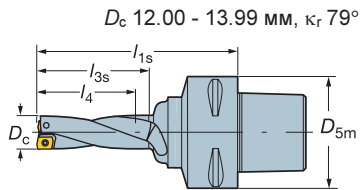
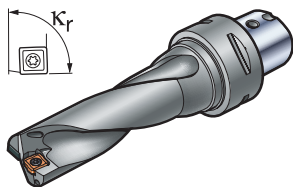


I2

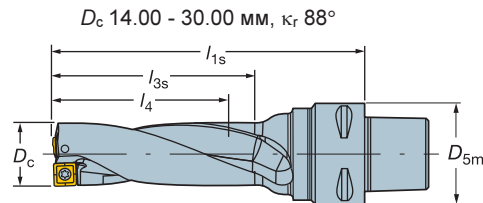
CoroDrill® 880, 3 x D_c

Диаметр сверла 12.00 - 30.00 мм

Coromant Capto®



D_c 12.00 - 13.99 мм, κ_r 79°



D_c 14.00 - 30.00 мм, κ_r 88°

Точность отверстия: 0/+0.25 мм
 Точность, D_c: 0/+0.20 мм
 Макс глубина сверления, l₄: 3 x D_c

l_{1s} = программируемая длина

□ D _c мм	Диаметр отверстия	Размер соединения	Код заказа	Размеры, мм					Радиальное смещение	
				D _{5m}	l _{1s}	l _{3s}	l ₄	кг	D _c Max	
01	12	C4	880-D1200C4-03	40	71	39	36	0.3	0.25	12.5
	12.5	C4	880-D1250C4-03	40	73	40	38	0.3	0.25	13.0
	12.7	C4	880-D1270C4-03	40	74	41	38	0.3	0.25	13.2
	13	C4	880-D1300C4-03	40	75	42	39	0.3	0.25	13.5
	13.5	C4	880-D1350C4-03	40	77	44	41	0.3	0.25	14.0
02	14	C4	880-D1400C4-03	40	78	45	42	0.3	0.50	15.0
	14.5	C4	880-D1450C4-03	40	80	46	44	0.3	0.45	15.4
	15	C4	880-D1500C4-03	40	82	48	45	0.3	0.40	15.8
	15.5	C4	880-D1550C4-03	40	84	50	47	0.3	0.30	16.1
	16	C4	880-D1600C4-03	40	86	51	48	0.3	0.30	16.6
03	16.5	C4	880-D1650C4-03	40	88	53	50	0.3	0.60	17.7
	17	C4	880-D1700C4-03	40	89	54	51	0.3	0.60	18.2
	17.5	C4	880-D1750C4-03	40	92	56	53	0.3	0.50	18.5
	18	C4	880-D1800C4-03	40	93	57	54	0.3	0.40	18.8
	18.5	C4	880-D1850C4-03	40	95	59	56	0.4	0.40	19.3
	19	C4	880-D1900C4-03	40	96	60	57	0.4	0.30	19.6
	19.5	C4	880-D1950C4-03	40	99	62	59	0.4	0.30	20.1
04	20	C4	880-D2000C4-03	40	101	64	60	0.4	0.90	21.8
	21	C4	880-D2100C4-03	40	104	66	63	0.4	0.80	22.6
	22	C4	880-D2200C4-03	40	107	69	66	0.4	0.60	23.2
	23	C4	880-D2300C4-03	40	111	72	69	0.4	0.50	24.0
05	24	C4	880-D2400C4-03	40	115	76	72	0.4	1.10	26.2
	25	C4	880-D2500C4-03	40	119	79	75	0.5	1.00	27.0
	26	C4	880-D2600C4-03	40	122	81	78	0.5	0.90	27.8
	27	C4	880-D2700C4-03	40	125	84	81	0.5	0.70	28.4
	28	C4	880-D2800C4-03	40	129	87	84	0.5	0.60	29.2
	29	C4	880-D2900C4-03	40	132	90	87	0.6	0.50	30.0
06	30	C4	880-D3000C4-03	40	137	94	90	0.6	1.12	32.2



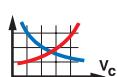
E57



E42



E55



E72



E2



G22



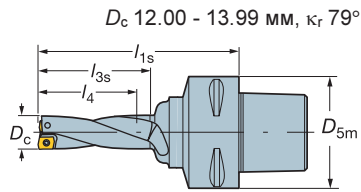
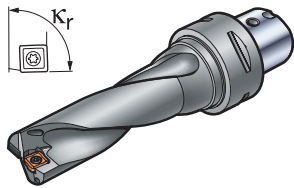
I2

А
Токарная обработка
В
Отрезка и обработка канавок
С
Резьбонарезание
D
Фрезерование
E
Сверление
F
Растачивание
G
Инструментальная оснастка
H
Токарно-фрезерная обработка
I
Общая информация

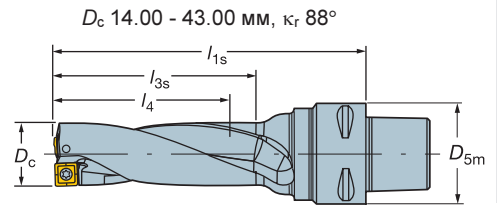
CoroDrill® 880, 3 x D_c

Диаметр сверла 12.00 - 43.00 мм

Coromant Capto®



Точность отверстия: 0/+0.25 мм
 Точность, D_c: 0/+0.20 мм
 Мах глубина сверления, l₄:



l_{1s} = программируемая длина

□ D _c мм	Диаметр отверстия D _c мм	Размер соединения	Код заказа	Размеры, мм					Радиальное смещение	
				D _{5m}	l _{1s}	l _{3s}	l ₄	кг	D _c Max	
01	12	C5	880-D1200C5-03	50	71	39	36	0.5	0.25	12.5
	12.5	C5	880-D1250C5-03	40	73	40	38	0.5	0.25	13.0
	12.5	C5	880-D1250C6-03	40	75	40	38	0.9	0.25	13.0
	12.7	C5	880-D1270C5-03	50	74	41	38	0.5	0.25	13.2
	13	C5	880-D1300C5-03	50	75	42	39	0.5	0.25	13.5
	13.5	C5	880-D1350C5-03	50	77	44	41	0.5	0.25	14.0
02	14	C5	880-D1400C5-03	50	78	45	42	0.5	0.50	15.0
	14.5	C5	880-D1450C5-03	50	80	46	44	0.5	0.45	15.4
	15	C5	880-D1500C5-03	50	82	48	45	0.5	0.40	15.8
	15.5	C5	880-D1550C5-03	50	84	50	47	0.5	0.30	16.1
	16	C5	880-D1600C5-03	50	86	51	48	0.5	0.30	16.6
03	16.5	C5	880-D1650C5-03	50	88	53	50	0.5	0.60	17.7
	17	C5	880-D1700C5-03	50	89	54	51	0.5	0.60	18.2
	17.5	C5	880-D1750C5-03	50	92	56	53	0.5	0.50	18.5
	18	C5	880-D1800C5-03	50	93	57	54	0.5	0.40	18.8
	18.5	C5	880-D1850C5-03	50	95	59	56	0.6	0.40	19.3
	19	C5	880-D1900C5-03	50	96	60	57	0.6	0.30	19.6
	19.5	C5	880-D1950C5-03	50	99	62	59	0.6	0.30	20.1
04	20	C5	880-D2000C5-03	50	101	64	60	0.6	0.90	21.8
	21	C5	880-D2100C5-03	50	104	66	63	0.6	0.80	22.6
	22	C5	880-D2200C5-03	50	107	69	66	0.6	0.60	23.2
	23	C5	880-D2300C5-03	50	111	72	69	0.6	0.50	24.0
05	24	C5	880-D2400C5-03	50	115	76	72	0.6	1.10	26.2
	25	C5	880-D2500C5-03	50	119	79	75	0.7	1.00	27.0
	26	C5	880-D2600C5-03	50	122	81	78	0.7	0.90	27.8
	27	C5	880-D2700C5-03	50	125	84	81	0.8	0.70	28.4
	28	C5	880-D2800C5-03	50	129	87	84	0.8	0.60	29.2
	29	C5	880-D2900C5-03	50	132	90	87	0.8	0.50	30.0
06	30	C5	880-D3000C5-03	50	137	94	90	0.8	1.12	32.2
	31	C5	880-D3100C5-03	50	141	97	93	0.9	0.99	33.0
	32	C5	880-D3200C5-03	50	144	100	96	0.9	0.87	33.7
	33	C5	880-D3300C5-03	50	148	103	99	1.0	0.75	34.5
	34	C5	880-D3400C5-03	50	151	106	102	1.0	0.62	35.2
	35	C5	880-D3500C5-03	50	155	109	105	1.1	0.50	36.0
07	36	C5	880-D3600C5-03	50	159	112	108	1.1	1.38	38.8
	37	C5	880-D3700C5-03	50	162	115	111	1.1	1.25	39.5
	38	C5	880-D3800C5-03	50	166	118	114	1.2	1.13	40.2
	39	C5	880-D3900C5-03	50	169	121	117	1.2	1.00	41.0
	40	C5	880-D4000C5-03	50	173	124	120	1.3	0.88	41.8
	41	C5	880-D4100C5-03	50	177	127	123	1.3	0.75	42.5
	42	C5	880-D4200C5-03	50	186	130	126	1.6	0.63	43.2
	43	C5	880-D4300C5-03	50	190	133	129	1.7	0.50	44.0



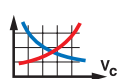
E57



E42



E55



E72



E2



G22

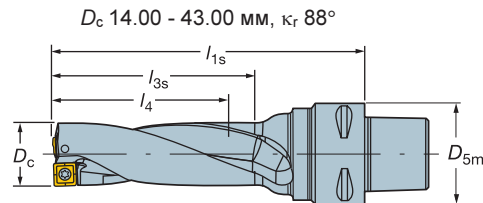
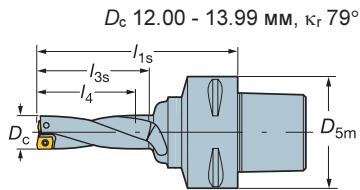
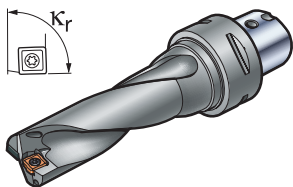


I2

CoroDrill® 880, 3 x D_c

Диаметр сверла 12.00 - 43.00 мм

Coromant Capto®



Точность отверстия: 0/+0.25 мм
 Точность, D_c: 0/+0.20 мм
 Макс глубина сверления, l₄: 3 x D_c

l_{1s} = программируемая длина

□ D _c мм	Диаметр отверстия	Размер соединения	Код заказа	Размеры, мм					Радиальное смещение	
				D _{5m}	l _{1s}	l _{3s}	l ₄	(kg)	D _c Max	
01	12	C6	880-D1200C6-03	63	73	39	36	0.9	0.25	12.5
	12.7	C6	880-D1270C6-03	63	76	41	38	0.9	0.25	13.2
	13	C6	880-D1300C6-03	63	77	42	39	0.9	0.25	13.5
	13.5	C6	880-D1350C6-03	63	79	44	41	0.9	0.25	14.0
02	14	C6	880-D1400C6-03	63	80	45	42	0.9	0.50	15.0
	14.5	C6	880-D1450C6-03	63	82	46	44	0.9	0.45	15.4
	15	C6	880-D1500C6-03	63	84	48	45	0.9	0.40	15.8
	15.5	C6	880-D1550C6-03	63	86	50	47	0.9	0.30	16.1
	16	C6	880-D1600C6-03	63	88	51	48	0.9	0.30	16.6
03	16.5	C6	880-D1650C6-03	63	90	53	50	0.9	0.60	17.7
	17	C6	880-D1700C6-03	63	91	54	51	0.9	0.60	18.2
	17.5	C6	880-D1750C6-03	63	94	56	53	0.9	0.50	18.5
	18	C6	880-D1800C6-03	63	95	57	54	1.0	0.40	18.8
	18.5	C6	880-D1850C6-03	63	97	59	56	1.0	0.40	19.3
	19	C6	880-D1900C6-03	63	98	60	57	1.0	0.30	19.6
	19.5	C6	880-D1950C6-03	63	101	62	59	1.0	0.30	20.1
04	20	C6	880-D2000C6-03	63	103	64	60	1.0	0.90	21.8
	21	C6	880-D2100C6-03	63	106	66	63	1.0	0.80	22.6
	22	C6	880-D2200C6-03	63	109	69	66	1.0	0.60	23.2
	23	C6	880-D2300C6-03	63	113	72	69	1.1	0.50	24.0
05	24	C6	880-D2400C6-03	63	117	76	72	1.0	1.10	26.2
	25	C6	880-D2500C6-03	63	121	79	75	1.1	1.00	27.0
	26	C6	880-D2600C6-03	63	124	81	78	1.1	0.90	27.8
	27	C6	880-D2700C6-03	63	127	84	81	1.2	0.70	28.4
	28	C6	880-D2800C6-03	63	131	87	84	1.2	0.60	29.2
	29	C6	880-D2900C6-03	63	134	90	87	1.2	0.50	30.0
06	30	C6	880-D3000C6-03	63	139	94	90	1.2	1.12	32.2
	31	C6	880-D3100C6-03	63	143	97	93	1.3	0.99	33.0
	32	C6	880-D3200C6-03	63	146	100	96	1.3	0.87	33.7
	33	C6	880-D3300C6-03	63	150	103	99	1.4	0.75	34.5
	34	C6	880-D3400C6-03	63	153	106	102	1.4	0.62	35.2
	35	C6	880-D3500C6-03	63	157	109	105	1.5	0.50	36.0
07	36	C6	880-D3600C6-03	63	161	112	108	1.5	1.38	38.8
	37	C6	880-D3700C6-03	63	164	115	111	1.5	1.25	39.5
	38	C6	880-D3800C6-03	63	168	118	114	1.6	1.13	40.2
	39	C6	880-D3900C6-03	63	171	121	117	1.6	1.00	41.0
	40	C6	880-D4000C6-03	63	175	124	120	1.7	0.88	41.8
	41	C6	880-D4100C6-03	63	179	127	123	1.7	0.75	42.5
	42	C6	880-D4200C6-03	63	182	130	126	1.9	0.63	43.2
	43	C6	880-D4300C6-03	63	186	133	129	2.0	0.50	44.0



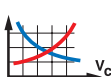
E57



E42



E55



E72



E2



G22



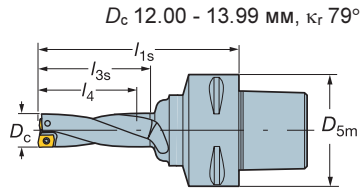
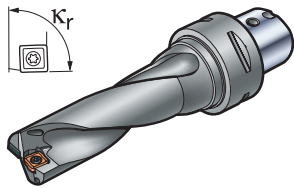
I2

А
Токарная обработка
В
Отрезка и обработка канавок
С
Резьбонарезание
D
Фрезерование
E
Сверление
F
Растачивание
G
Инструментальная оснастка
H
Токарно-фрезерная обработка
I
Общая информация

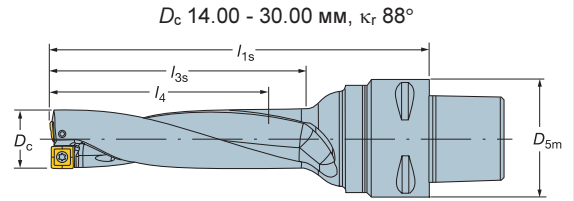
CoroDrill® 880, 4 x D_c

Диаметр сверла 12.00 - 30.00 мм

Coromant Capto®



Точность отверстия: 0/+0.40 мм
 Точность, D_c: +0.04/+0.24 мм
 Max глубина сверления, l₄: 4 x D_c



l_{1s} = программируемая длина

□ D _c мм	Диаметр отверстия D _c мм	Размер соединения	Код заказа	Размеры, мм					Радиальное смещение	
				D _{5m}	l _{1s}	l _{3s}	l ₄	кг	D _c Max	
01	12	C4	880-D1200C4-04	40	83	51	48	0.3	0.25	12.5
	12.5	C4	880-D1250C4-04	40	86	53	50	0.3	0.25	13.0
	12.7	C4	880-D1270C4-04	40	86	53	51	0.3	0.25	13.2
	13	C4	880-D1300C4-04	40	88	55	52	0.3	0.25	13.5
	13.5	C4	880-D1350C4-04	40	90	57	54	0.3	0.25	14.0
02	14	C4	880-D1400C4-04	40	92	59	56	0.3	0.50	15.0
	14.5	C4	880-D1450C4-04	40	95	61	58	0.3	0.45	15.4
	15	C4	880-D1500C4-04	40	97	63	60	0.3	0.40	15.8
	15.5	C4	880-D1550C4-04	40	99	65	62	0.3	0.30	16.1
	16	C4	880-D1600C4-04	40	102	67	64	0.3	0.30	16.6
03	16.5	C4	880-D1650C4-04	40	104	69	66	0.4	0.60	17.7
	17	C4	880-D1700C4-04	40	106	71	68	0.3	0.60	18.2
	17.5	C4	880-D1750C4-04	40	109	73	70	0.4	0.50	18.5
	18	C4	880-D1800C4-04	40	111	75	72	0.4	0.40	18.8
	18.5	C4	880-D1850C4-04	40	113	77	74	0.4	0.40	19.3
	19	C4	880-D1900C4-04	40	115	79	76	0.4	0.30	19.6
	19.5	C4	880-D1950C4-04	40	119	82	78	0.4	0.30	20.1
04	20	C4	880-D2000C4-04	40	121	84	80	0.4	0.90	21.8
	21	C4	880-D2100C4-04	40	125	87	84	0.4	0.80	22.6
	22	C4	880-D2200C4-04	40	129	91	88	0.4	0.60	23.2
	23	C4	880-D2300C4-04	40	134	95	92	0.5	0.50	24.0
05	24	C4	880-D2400C4-04	40	139	100	96	0.5	1.10	26.2
	25	C4	880-D2500C4-04	40	144	104	100	0.5	1.00	27.0
	26	C4	880-D2600C4-04	40	148	107	104	0.6	0.90	27.8
	27	C4	880-D2700C4-04	40	152	111	108	0.6	0.70	28.4
	28	C4	880-D2800C4-04	40	157	115	112	0.6	0.60	29.2
	29	C4	880-D2900C4-04	40	161	119	116	0.7	0.50	30.0
06	30	C4	880-D3000C4-04	40	167	124	120	0.7	1.12	32.2



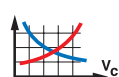
E57



E42



E55



E72



E2



G22

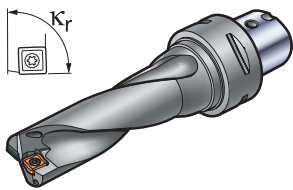


I2

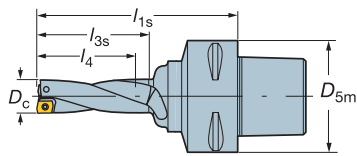
CoroDrill® 880, 4 x D_c

Диаметр сверла 12.00 - 43.00 мм

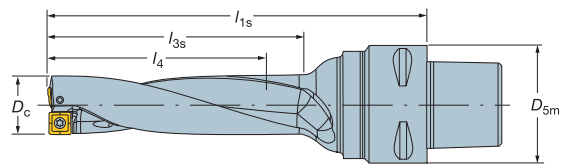
Coromant Capto®



D_c 12.00 - 13.99 мм, κ_r 79°



D_c 14.00 - 43.00 мм, κ_r 88°



Точность отверстия: 0/+0.40 мм
 Точность, D_c : +0.04/+0.24 мм
 Макс глубина сверления, l_4 : 4 x D_c

l_{1s} = программируемая длина

□ D _c мм	Размер соединения	Код заказа	Размеры, мм					⚖ кг	Радиальное смещение	
			D _{5m}	l _{1s}	l _{3s}	l ₄	D _c Max			
01 12	C5	880-D1200C5-04	50	83	51	48	0.5	0.25		
12.5	C5	880-D1250C5-04	50	86	53	50	0.5	0.25	13.0	
12.7	C5	880-D1270C5-04	50	86	53	51	0.5	0.25	13.2	
13	C5	880-D1300C5-04	50	88	55	52	0.5	0.25	13.5	
13.5	C5	880-D1350C5-04	50	90	57	54	0.5	0.25	14.0	
02 14	C5	880-D1400C5-04	50	92	59	56	0.5	0.50	15.0	
14.5	C5	880-D1450C5-04	50	95	61	58	0.5	0.45	15.4	
15	C5	880-D1500C5-04	50	97	63	60	0.5	0.40	15.8	
15.5	C5	880-D1550C5-04	50	99	65	62	0.5	0.30	16.1	
16	C5	880-D1600C5-04	50	102	67	64	0.5	0.30	16.6	
03 16.5	C5	880-D1650C5-04	50	104	69	66	0.5	0.60	17.7	
17	C5	880-D1700C5-04	50	106	71	68	0.5	0.60	18.2	
17.5	C5	880-D1750C5-04	50	109	73	70	0.6	0.50	18.5	
18	C5	880-D1800C5-04	50	111	75	72	0.6	0.40	18.8	
18.5	C5	880-D1850C5-04	50	113	77	74	0.6	0.40	19.3	
19	C5	880-D1900C5-04	50	115	79	76	0.6	0.30	19.6	
19.5	C5	880-D1950C5-04	50	119	82	78	0.6	0.30	20.1	
04 20	C5	880-D2000C5-04	50	121	84	80	0.6	0.90	21.8	
21	C5	880-D2100C5-04	50	125	87	84	0.6	0.80	22.6	
22	C5	880-D2200C5-04	50	129	91	88	0.6	0.60	23.2	
23	C5	880-D2300C5-04	50	134	95	92	0.7	0.50	24.0	
05 24	C5	880-D2400C5-04	50	139	100	96	0.7	1.10	26.2	
25	C5	880-D2500C5-04	50	144	104	100	0.7	1.00	27.0	
26	C5	880-D2600C5-04	50	148	107	104	0.8	0.90	27.8	
27	C5	880-D2700C5-04	50	152	111	108	0.8	0.70	28.4	
28	C5	880-D2800C5-04	50	157	115	112	0.8	0.60	29.2	
29	C5	880-D2900C5-04	50	161	119	116	0.9	0.50	30.0	
06 30	C5	880-D3000C5-04	50	167	124	120	0.9	1.12	32.2	
31	C5	880-D3100C5-04	50	172	128	124	1.0	0.99	33.0	
32	C5	880-D3200C5-04	50	176	132	128	1.0	0.87	33.7	
33	C5	880-D3300C5-04	50	181	136	132	1.1	0.75	34.5	
34	C5	880-D3400C5-04	50	185	140	136	1.1	0.62	35.2	
35	C5	880-D3500C5-04	50	190	144	140	1.2	0.50	36.0	
07 36	C5	880-D3600C5-04	50	195	148	144	1.2	1.38	38.8	
37	C5	880-D3700C5-04	50	199	152	148	1.3	1.25	39.5	
38	C5	880-D3800C5-04	50	204	156	152	1.4	1.13	40.2	
39	C5	880-D3900C5-04	50	208	160	156	1.4	1.00	41.0	
40	C5	880-D4000C5-04	50	213	164	160	1.5	0.88	41.8	
41	C5	880-D4100C5-04	50	218	168	164	1.6	0.75	42.5	
42	C5	880-D4200C5-04	50	228	172	168	1.8	0.63	43.2	
43	C5	880-D4300C5-04	50	233	176	172	1.9	0.50	44.0	



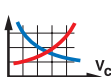
E57



E42



E55



E72



E2



G22



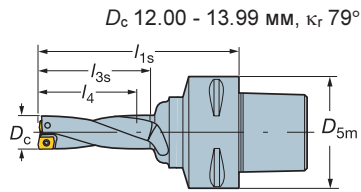
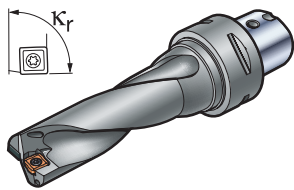
I2

А Токарная обработка
 В Стружечная обработка канавок
 С Резьбонарезание
 D Фрезерование
 E Сверление
 F Растачивание
 G Инструментальная оснастка
 H Токарно-фрезерная обработка
 I Общая информация

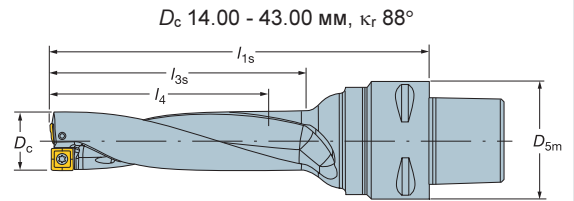
CoroDrill® 880, 4 x D_c

Диаметр сверла 12.00 - 43.00 мм

Coromant Capto®



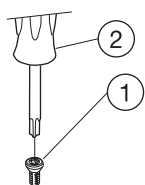
Точность отверстия: 0/+0.40 мм
 Точность, D_c: +0.04/+0.24 мм
 Мах глубина сверления, l₄: 4 x D_c



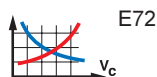
l_{1s} = программируемая длина

Диаметр отверстия D _c мм	Размер соединения	Код заказа	Размеры, мм					Радиальное смещение	
			D _{5m}	l _{1s}	l _{3s}	l ₄	kg	D _c Max	
01 12	C6	880-D1200C6-04	63	85	51	48	0.9	0.25	12.5
12.5	C6	880-D1250C6-04	63	88	53	50	0.9	0.25	13.0
12.7	C6	880-D1270C6-04	63	88	53	51	0.9	0.25	13.2
13	C6	880-D1300C6-04	63	90	55	52	0.9	0.25	13.5
13.5	C6	880-D1350C6-04	63	92	57	54	0.9	0.25	14.0
02 14	C6	880-D1400C6-04	63	94	59	56	0.9	0.50	15.0
14.5	C6	880-D1450C6-04	63	97	61	58	0.9	0.45	15.4
15	C6	880-D1500C6-04	63	99	63	60	0.9	0.40	15.8
15.5	C6	880-D1550C6-04	63	101	65	62	0.9	0.30	16.1
16	C6	880-D1600C6-04	63	104	67	64	0.9	0.30	16.6
03 16.5	C6	880-D1650C6-04	63	106	69	66	0.9	0.60	17.7
17	C6	880-D1700C6-04	63	108	71	68	1.0	0.60	18.2
17.5	C6	880-D1750C6-04	63	111	73	70	1.0	0.50	18.5
18	C6	880-D1800C6-04	63	113	75	72	1.0	0.40	18.8
18.5	C6	880-D1850C6-04	63	115	77	74	1.0	0.40	19.3
19	C6	880-D1900C6-04	63	117	79	76	1.0	0.30	19.6
19.5	C6	880-D1950C6-04	63	121	82	78	1.0	0.30	20.1
04 20	C6	880-D2000C6-04	63	123	84	80	1.0	0.90	21.8
21	C6	880-D2100C6-04	63	127	87	84	1.0	0.80	22.6
22	C6	880-D2200C6-04	63	131	91	88	1.0	0.60	23.2
23	C6	880-D2300C6-04	63	136	95	92	1.1	0.50	24.0
05 24	C6	880-D2400C6-04	63	146	104	100	1.1	1.10	26.2
25	C6	880-D2500C6-04	63	146	104	100	1.1	1.00	27.0
26	C6	880-D2600C6-04	63	150	107	104	1.2	0.90	27.8
27	C6	880-D2700C6-04	63	154	111	108	1.2	0.70	28.4
28	C6	880-D2800C6-04	63	159	115	112	1.2	0.60	29.2
29	C6	880-D2900C6-04	63	163	119	116	1.3	0.50	30.0
06 30	C6	880-D3000C6-04	63	169	124	120	1.3	1.12	32.2
31	C6	880-D3100C6-04	63	174	128	124	1.4	0.99	33.0
32	C6	880-D3200C6-04	63	178	132	128	1.4	0.87	33.7
33	C6	880-D3300C6-04	63	183	136	132	1.5	0.75	34.5
34	C6	880-D3400C6-04	63	187	140	136	1.5	0.62	35.2
35	C6	880-D3500C6-04	63	192	144	140	1.6	0.50	36.0
07 36	C6	880-D3600C6-04	63	197	148	144	1.6	1.38	38.8
37	C6	880-D3700C6-04	63	201	152	148	1.7	1.25	39.5
38	C6	880-D3800C6-04	63	206	156	148	1.8	1.13	40.2
39	C6	880-D3900C6-04	63	210	160	156	1.8	1.00	41.0
40	C6	880-D4000C6-04	63	215	164	160	1.9	0.88	41.8
41	C6	880-D4100C6-04	63	220	168	164	2.0	0.75	42.5
42	C6	880-D4200C6-04	63	224	172	168	1.9	0.63	43.2
43	C6	880-D4300C6-04	63	229	176	172	2.2	0.50	44.0

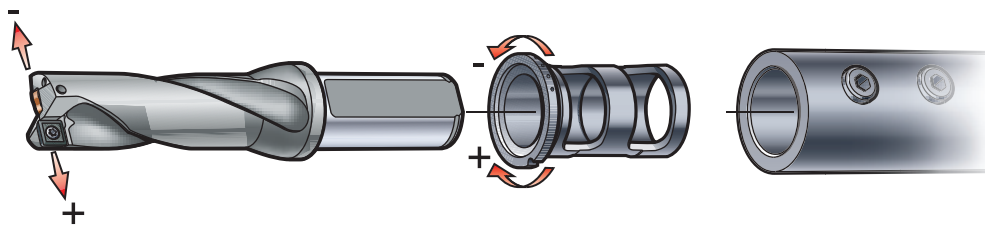
Комплектующие для сверл CoroDrill® 880



Размер пластины	1	2
	Винт пластины	Отвертка (Torx Plus)
880-01	5513 020-28	5680 046-08 (6IP)
880-02	5513 020-28	5680 046-08 (6IP)
880-03	5513 020-33	5680 046-03 (7IP)
880-04	5513 020-58	5680 046-03 (7IP)
880-05	5513 020-57	5680 046-04 (9IP)
880-06	416.1-833	5680 046-05 (10IP)
880-07	416.1-833	5680 046-05 (10IP)
880-08	416.1-834	5680 046-02 (15IP)
880-09	416.1-834	5680 046-02 (15IP)



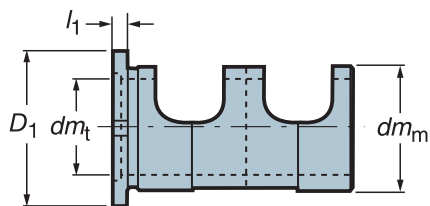
Эксцентриковая втулка для сверл CoroDrill® 880



Простые и удобные в использовании универсальные регулировочные втулки подходят ко всем хвостовикам, выполненным по ISO 9766. При помощи этих втулок можно изменять диаметр сверления в диапазоне ± 0.3 мм для обработки более точных отверстий. Максимальная регулировка от номинального диаметра - 0.10 мм. Обратите внимание, что при использовании втулки вылет сверла увеличивается на 3,5 мм.

Подходят также для сверл Coromant U

Для сверл диаметром 12 - 63 мм



Диаметр сверла	Код заказа	Размеры, мм			
		D_1	dm_m	dm_t	l_1
D_c мм					
12-17.49	416.2-L20-25	33	25	20	5
17.5-25.99	416.2-L25-32	40	32	25	5
26.0-30.99	416.2-L32-40	50	40	32	5
31.0-63	416.2-L40-50	60	50	40	5

Пластины для сверл CoroDrill® 880

Для сверл диаметром 12.00 - 63.00 мм

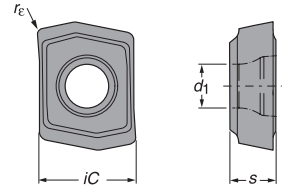
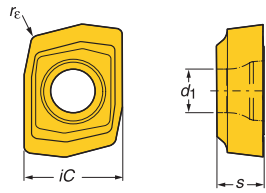
Центральная пластина
Размер: 01

D_c мм
12.00-13.99 мм
14.00-16.49 мм
16.50-19.99 мм
20.00-23.99 мм
24.00-29.99 мм
30.00-35.99 мм
36.00-43.99 мм
44.00-52.99 мм
53.00-63.00 мм

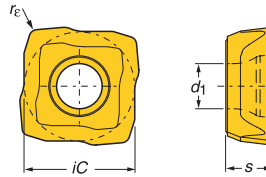
Центральная пластина
880-01...C
880-02...C
880-03...C
880-04...C
880-05...C
880-06...C
880-07...C
880-08...C
880-09...C

Периферийная пластина
880-01...P
880-02...P
880-03...P
880-04...P
880-05...P
880-06...P
880-07...P
880-08...P
880-09...P

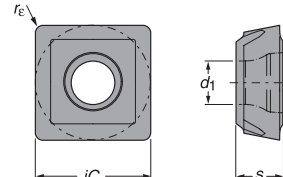
Периферийная пластина
Размер: 01



Размер: 02...09



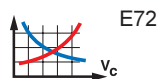
Размер: 02...09



Код заказа	Тип пластины	P												M			K			N			S			H			Размеры, мм			
		GC			GC			GC			GC			GC			GC			GC			GC			GC			iC	s	r _e	d ₁
		1044	4014	4024	4024	4034	4044	1044	4024	4034	4044	1044	4014	4024	4034	4044	H13A	1044	4044	H13A	1044	4044	H13A	1044	4024	4044						
01	880-01 02 03H-C-LM	★																									4.8	2.2	0.3	2.2		
	880-01 02 W04H-P-LM			☆	☆	☆	☆																				4.8	2.2	0.4	2.2		
02	880-02 02 04H-C-GM	★																									4.9	2.4	0.4	2.2		
	880-02 02 04H-C-LM	★																									4.9	2.4	0.4	2.2		
	880-02 02 W04H-P-GM			☆	☆	☆	☆																				5.1	2.4	0.4	2.2		
	880-02 02 W05H-P-GT			☆	☆	☆	☆																				5.1	2.4	0.5	2.2		
	880-02 02 W05H-P-LM			☆	☆	☆	☆																				5.1	2.4	0.5	2.2		
03	880-03 03 05H-C-GM	★																									5.7	2.6	0.5	2.5		
	880-03 03 05H-C-LM	★																									5.7	2.6	0.5	2.5		
	880-03 03 W05H-P-GM			☆	☆	☆	☆																				6	2.6	0.5	2.5		
	880-03 03 W06H-P-GT			☆	☆	☆	☆																				6	2.6	0.6	2.5		
	880-03 03 W06H-P-LM			☆	☆	☆	☆																				6	2.6	0.6	2.5		
04	880-04 03 05H-C-GM	★																									6.8	2.8	0.5	2.8		
	880-04 03 05H-C-LM	★																									6.8	2.8	0.5	2.8		
	880-04 03 W05H-P-GM			☆	☆	☆	☆																				7.4	2.8	0.5	2.8		
	880-04 03 W07H-P-GT			☆	☆	☆	☆																				7.4	2.8	0.7	2.8		
	880-04 03 W07H-P-LM			☆	☆	☆	☆																				7.4	2.8	0.7	2.8		
05	880-05 03 05H-C-GM	★																									8.4	3	0.5	3.2		
	880-05 03 05H-C-LM	★																									8.4	3	0.5	3.2		
	880-05 03 W05H-P-GM			☆	☆	☆	☆																				8.9	3	0.5	3.2		
	880-05 03 W08H-P-GT			☆	☆	☆	☆																				8.9	3	0.8	3.2		
	880-05 03 W08H-P-LM			☆	☆	☆	☆																				8.9	3	0.8	3.2		
06	880-06 04 06H-C-GM	★																									10.2	3.5	0.6	4		
	880-06 04 06H-C-LM	★																									10.2	3.5	0.6	4		
	880-06 04 W06H-P-GM			☆	☆	☆	☆																				10.65	3.5	0.6	4		
	880-06 04 W08H-P-LM			☆	☆	☆	☆																				10.65	3.5	0.8	4		
07	880-07 04 06H-C-GM	★																									12.35	4	0.6	4		
	880-07 04 06H-C-LM	★																									12.35	4	0.6	4		
	880-07 04 W06H-P-GM			☆	☆	☆	☆																				12.65	4	0.6	4		
	880-07 04 W10H-P-LM			☆	☆	☆	☆																				12.65	4	1	4		
08	880-08 05 08H-C-GM	★																									14.85	4.5	0.8	4.7		
	880-08 05 08H-C-LM	★																									14.85	4.5	0.8	4.7		
	880-08 05 W08H-P-GM			☆	☆	☆	☆																				15.45	4.5	0.8	4.7		
	880-08 05 W10H-P-LM			☆	☆	☆	☆																				15.45	4.5	1	4.7		
09	880-09 06 08H-C-GM	★																									17.9	5.5	0.8	4.7		
	880-09 06 08H-C-LM	★																									17.9	5.5	0.8	4.7		
	880-09 06 W08H-P-GM			☆	☆	☆	☆																				18.6	5.5	0.8	4.7		
	880-09 06 W10H-P-LM			☆	☆	☆	☆																				18.6	5.5	1	4.7		

⊙ = Центральная пластина
⊖ = Периферийная пластина

Пример заказа: 100 штук 880-02 02 04H-C-GM 1044
★ = Первый выбор



А
Токарная обработка
Б
Отрезка и обработка канавок
В
Резьбонарезание
Г
Фрезерование
Д
Сверление
Е
Сверление
Ж
Растачивание
З
Инструментальная оснастка
И
Токарно-фрезерная обработка
К
Общая информация

Пластины для сверл CoroDrill® 880

Для сверл диаметром 12.00 - 63.00 мм

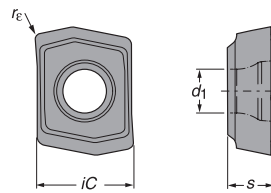
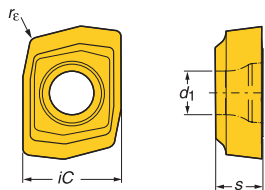
Центральная пластина
Размер: 01

D_c мм
12.00-13.99 мм
14.00-16.49 мм
16.50-19.99 мм
20.00-23.99 мм
24.00-29.99 мм
30.00-35.99 мм
36.00-43.99 мм
44.00-52.99 мм
53.00-63.00 мм

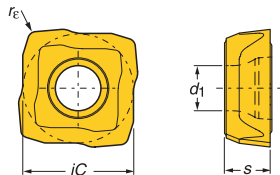
Центральная пластина
880-01...C
880-02...C
880-03...C
880-04...C
880-05...C
880-06...C
880-07...C
880-08...C
880-09...C

Периферийная пластина
880-01...P
880-02...P
880-03...P
880-04...P
880-05...P
880-06...P
880-07...P
880-08...P
880-09...P

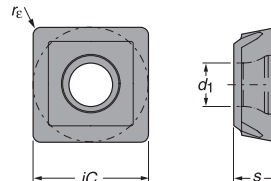
Периферийная пластина
Размер: 01



Размер: 02...09



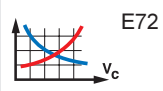
Размер: 02...09



Код заказа	Тип пластины	P		M			K			N		S		H		Размеры, мм			
		GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	iC	s	re
01 880-01 02 03H-C-GR	⊙	★													★	4.8	2.2	0.3	2.2
880-01 02 W04H-P-GR	⊙		☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	4.8	2.2	0.4	2.2
02 880-02 02 04H-C-GR	⊙	★														4.9	2.4	0.4	2.2
880-02 02 W05H-P-GR	⊙		☆	★												5.1	2.4	0.5	2.2
03 880-03 03 05H-C-GR	⊙	★														5.7	2.6	0.5	2.5
880-03 03 W06H-P-GR	⊙		☆	★												6	2.6	0.6	2.5
04 880-04 03 05H-C-GR	⊙	★														6.8	2.8	0.5	2.5
880-04 03 W07H-P-GR	⊙		★	☆												7.4	2.8	0.7	2.8
05 880-05 03 05H-C-GR	⊙	★														8.4	3	0.5	3.2
880-05 03 W08H-P-GR	⊙		★	☆												8.9	3	0.8	3.2
06 880-06 04 06H-C-GR	⊙	★														10.2	3.5	0.6	4
880-06 04 W10H-P-GR	⊙		★	☆												10.65	3.5	1	4
07 880-07 04 06H-C-GR	⊙	★														12.35	4	0.6	4
880-07 04 W12H-P-GR	⊙		★	☆												12.65	4	1.2	4
08 880-08 05 08H-C-GR	⊙	★														14.85	4.5	0.8	4.7
880-08 05 W12H-P-GR	⊙		★	☆												15.45	4.5	1.2	4.7
09 880-09 06 08H-C-GR	⊙	★														17.9	5.5	0.8	4.7
880-09 06 W12H-P-GR	⊙		★	☆												18.6	5.5	1.2	4.7

⊙ = Центральная пластина
⊙ = Периферийная пластина

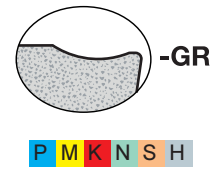
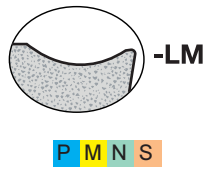
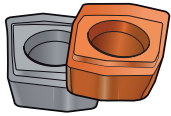
Пример заказа: 100 штук 880-01 02 03H-C-GR 1044
★ = Первый выбор



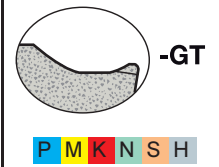
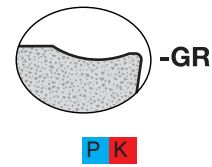
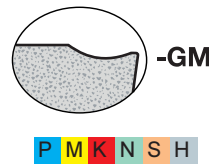
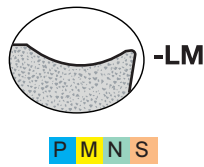
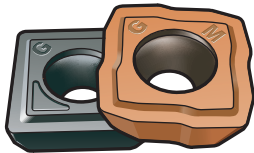
CoroDrill® 880

Геометрия пластин

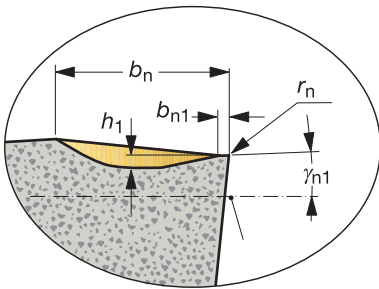
D_c 12.00 - 13.99 мм



D_c 14.00 - 63.00 мм



Характеристики



<ul style="list-style-type: none"> - Работа с низкими и средними подачами - Низкие усилия резания - Контроль стружкообразования при обработке вязких материалов, таких как нержавеющая или низкоуглеродистая стали 	<ul style="list-style-type: none"> - Работа с низкими и средними подачами - Низкие усилия резания - Контроль за стружкообразованием - Минимальное отклонение оси сверла под действием сил резания 	<ul style="list-style-type: none"> - Широкий диапазон подач: от низких до высоких - Очень прочная, усиленная режущая кромка - Хорошее стружкообразование при больших подачах 	<ul style="list-style-type: none"> - Широкий диапазон подач: от низких до высоких - Очень прочная, усиленная режущая кромка - Хорошее стружкообразование при обработке большинства материалов - Первый выбор при работе в нестабильных условиях обработки, а также при прерывистом резании
---	---	---	--

Характеристики

Радиус при вершине (периферийная пластина) r_e	Большой	Средний	Большой	Большой
Ширина стружколома b_n	Длинный	Короткий	Средний	Средний
Глубина стружколома h_1	Глубокий	Средний	Средний	Средний
Ширина упрочняющей фаски b_{n1}	Длинная	Короткая	Средний	Средняя/Длинная
Угол упрочняющей фаски γ_{n1}	Положительный	Нейтральный	Нейтральный	Нейтральный
Радиус округления режущей кромки r_n	Средний	Небольшой	Большой	Средний

		Легкая	Первый выбор	Прочная	Описание
P	Низкоуглеродистая сталь	GM	LM	GT*	Легкая - Низкие значения подач - Операции, требующие низких величин сил резания, например, сверление длинным сверлом 4-5 x d Прочная - нестабильные условия и прерывистое резание
	Высокоуглеродистая сталь	GM	GR	GT*	
M		GM	LM	GT*	
K		GM	GR	GT*	
N		GM	LM	GT*	
S		GM	LM	GT*	
H		GM	GM**	GT*	

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

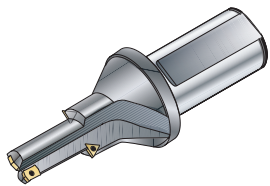
** Внимание: геометрия -GR – первый выбор для пластин размером 01.

А Токарная обработка
 В Отрезка и обработка канавок
 С Резьбонарезание
 D Фрезерование
 E Сверление
 F Растачивание
 G Инструментальная оснастка
 H Токарно-фрезерная обработка
 I Общая информация

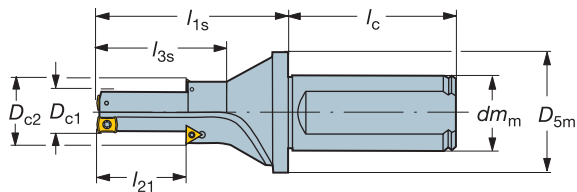
А
Токарная обработка
В
Отрезка и обработка канавок
С
Резьбонарезание
D
Фрезерование
E
Сверление
F
Растачивание
G
Инструментальная оснастка
H
Токарно-фрезерная обработка
I
Общая информация

Для отверстий под головки винтов

Цилиндрический хвостовик



Диаметр сверла: 13-21 мм
Глубина сверления: 1-3 x D_c
Точность отверстия: +0.30 мм
-0.10 мм
СОЖ: Эмульсия



l_{21} = Рекомендуемая макс. глубина сверления

				Размеры, мм						Пластины для сверления	Пластины для фасок/ступеней ¹⁾
D _{c1}	D _{c2}	Размер винта	Код заказа	dm _m	D _{5m}	l _{1s}	l ₂₁ min ²⁾	l _{3s} ³⁾	l _c		
13	20	M12	R416.21-0130L25-21	25	40	61	26	40	56	LCMX 02	ТСМТ 06
15	24	M14	R416.21-0150L25-21	25	40	70	30	48	56	LCMX 02	ТСМТ 09
17	26	M16	R416.21-0170L25-21	25	40	77	34	52	56	LCMX 02	
21	33	M20	R416.21-0210L32-21	32	40	94	42	66	60	LCMX 04	

¹⁾ Пластины должны быть заказаны отдельно.

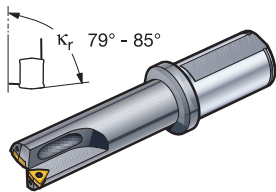
²⁾ l₂₁ макс. глубина сверления D_{c1}

³⁾ l_{3s} макс. глубина сверления D_{c1} + D_{c2}

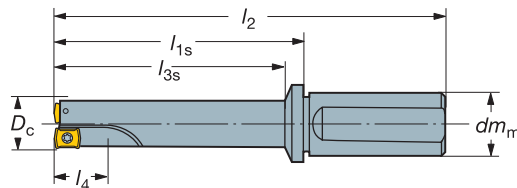
Плунжерные сверла

Цилиндрический хвостовик

4 x D_c



Диаметр инструмента, D_c: 12.7-35 мм
Точность, D_c: ±0.20 мм
Мах глубина сверления, l₄: 4 x D_c



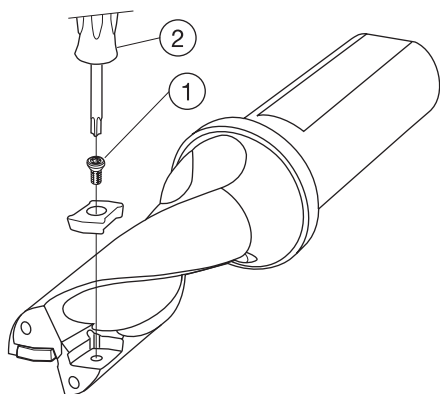
l_{1s} = программируемая длина

		Размеры, мм						Пластины
D _c мм	Код заказа	dm _m	l _{1s}	l ₂	l _{3s}	l ₄	kg	
12.7	R416.22-0127L20-41	20	63	113	53	12.7	0.2	LCMX02
16	R416.22-0160L20-41	20	77	127	67	16	0.3	
19	R416.22-0190L25-41	25	89	145	79	19	0.4	LCMX03
25	R416.22-0250L25-41	25	114	170	104	25	0.6	LCMX04
35	R416.22-0350L40-41	40	154	214	144	35	1.7	WCMX06

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

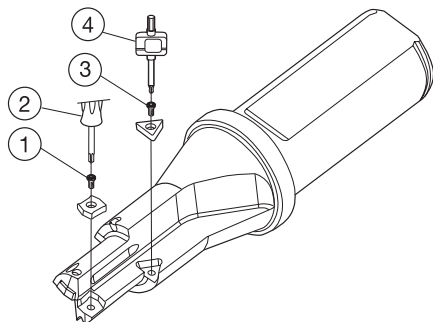


Комплектующие для сверл Coromant U R416.2, R416.21 и R416.22



	1	2
Размер пластины	Винт пластины	Отвертка (Torx Plus)
LCMX 02	5513 020-33	5680 046-03 (7IP)
LCMX 03	5513 020-19	5680 046-03 (7IP)
LCMX 04	5513 020-20	5680 046-03 (7IP)
TCMT 06	5513 020-28	5680 051-01 (6IP)
TCMT 09	5513 020-05	5680 051-02 (7IP)
WCMX 05	416.1-832	5680 046-04 (9IP)
WCMX 06	416.1-833	5680 046-05 (10IP)
WCMX 08	416.1-834	5680 046-02 (15IP)


































Сверла Coromant U для обработки ступенчатых отверстий под головки винтов



Тип инструмента	1	2	3	4
	Винт пластины	Ключ (Torx Plus)	Винт пластины для фасок/ступеней	Ключ (Torx Plus)
R416.21-0130L25-21	5513 020-33	5680 046-03 (7IP)	5513 020-28 (2x)	5680 051-01 (6IP)
R416.21-0150L25-21	5513 020-33	5680 046-03 (7IP)	5513 020-05 (2x)	5680 051-02 (7IP)
R416.21-0170L25-21	5513 020-33	5680 046-03 (7IP)	5513 020-05 (2x)	5680 051-02 (7IP)
R416.21-0210L32-21	5513 020-20	5680 046-03 (7IP)	5513 020-05 (2x)	5680 051-02 (7IP)

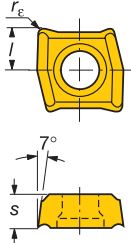
Рекомендации по геометриям пластин для сверл Coromant U

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

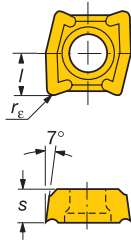
A Токарная обработка	D _c 12.7 – 17 мм Первый выбор	Центральная пластина	Периферийная пластина	 <ul style="list-style-type: none"> - Хорошее формирование стружки при сверлении большинства обрабатываемых материалов: стали, нержавеющей стали, чугуна, титана, жаропрочных сплавов и алюминия - Скорости резания от низких до высоких - Центральная и периферийная пластина
		C-53 	P-53 	
B Отрезка и обработка канавок	Дополнительные геометрии	TC-53 	P-53 	 <ul style="list-style-type: none"> - TC-53 – геометрия, обеспечивающая максимальную надежность режущей кромки
C Резьбонарезание				
D Фрезерование	D _c 17.5 – 41 мм Пластины повышенной производительности	-WM 	 -WM 	 <ul style="list-style-type: none"> - Геометрия Wiper позволяет повысить подачу на 50% - Для сталей и чугунов с твердостью до 200 HB и легко обрабатываемых нержавеющей сталей - При высокой жесткости оборудования и умеренных требованиях к точности отверстий - Центральная и периферийная пластина
		-WM 	-WM 	
E Сверление	D _c 17.5 – 58 мм Первый выбор	-53 	-53 	 <ul style="list-style-type: none"> - Хорошее формирование стружки при сверлении большинства обрабатываемых материалов: стали, нержавеющей стали, чугуна, титана, жаропрочных сплавов и алюминия - Скорости резания от низких до высоких - Центральная и периферийная пластина
		-53 	-53 	
F Растачивание	Дополнительные геометрии	-53 	-58 	 <ul style="list-style-type: none"> - Геометрия -58 оптимальна при использовании в качестве периферийной пластины при сверлении низкоуглеродистой и нержавеющей стали - Высокие скорости резания
		-53 	-58 	
G Инструментальная оснастка		T-53 	T-53 	 <ul style="list-style-type: none"> - Геометрия с повышенной надежностью режущей кромки
		T-53 	T-53 	
H Токарно-фрезерная обработка	D _c 26 – 58 мм Дополнительные геометрии	-53 	-51 	 <ul style="list-style-type: none"> - Геометрия -51 оптимальна при использовании в качестве периферийной пластины для улучшения отвода стружки при сверлении стали, нержавеющей стали и чугуна - Высокие скорости резания
		-56 	-56 	
I Общая информация				 <ul style="list-style-type: none"> - Хороший отвод стружки при сверлении стали и нержавеющей стали.

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

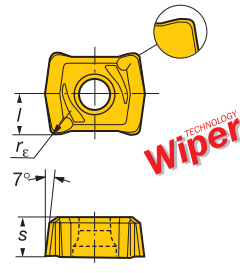
Центральная
LCMX 02
C-53
D_c 12.7-17.0



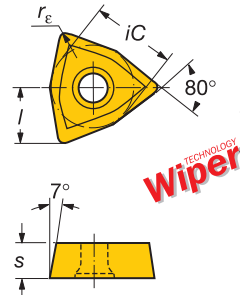
Периферийная
LCMX 02
P-53
D_c 12.7-17.0



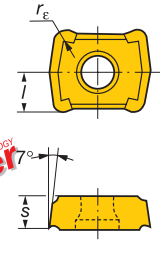
LCMX 03/04
R-WM
D_c 12.7-17.0



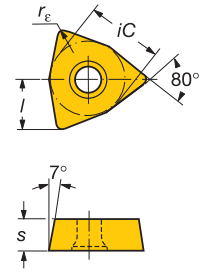
WCMX 05/06
R-WM
D_c 26.0-41.3



LCMX 03/04
D_c 17.5-25.0



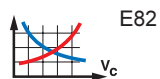
WCMX 05/06/08
D_c 26.0-80.0



Код заказа	P	M					K			N			S			H			Размеры, мм				
		GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	GC	l	iC	s	r _ε	
		1020	1120	235	3040	1020	1120	235	3040	H13A	1020	1120	H13A	1020	1120	H13A	1020	1120	3040				
02	LCMX 02 02 04 P-53	☆		☆																2.68		2.38	0.4
	LCMX 02 02 04 C-53	★																		2.68		2.38	0.4
	LCMX 02 02 04 TC-53	☆																		2.68		2.38	0.4
03	LCMX 03 03 08-53	☆	☆	★		☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	★	★	☆	★	☆	☆		3.25		3.18	0.8
	LCMX 03 03 08-53	★				☆	☆	☆	★		☆	☆	★	★	☆	★				3.25		3.18	0.8
	LCMX 03 03 04-58		☆	★		☆	★													3.25		3.18	0.4
	LCMX 03 03 08 T-53	★															★			3.25		3.18	0.8
	LCMX 03 03 04 R-WM			★					★											3.25		3.18	0.4
	LCMX 03 03 04 R-WM	★								★										3.25		3.18	0.4
04	LCMX 04 03 08-53	☆	☆	★		☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	★	★	☆	★	☆	☆		4.0		3.18	0.8
	LCMX 04 03 08-53	★				☆	☆	☆	★		☆	☆	★	★	☆	★				4.0		3.18	0.8
	LCMX 04 03 04-58		☆	★		☆	★													4.0		3.18	0.4
	LCMX 04 03 08 T-53	★															☆			4.0		3.18	0.8
	LCMX 04 03 04 R-WM			★					★											4.0		3.18	0.4
	LCMX 04 03 04 R-WM	★								★										4.0		3.18	0.4
05	WCMX 05 03 04 R-WM			★						★										5.07	7.94	3.18	0.4
	WCMX 05 03 04 R-WM																			5.07	7.94	3.18	0.4
	WCMX 05 03 08 R-51		☆			☆	☆	☆		☆										5.07	7.94	3.18	0.8
	WCMX 05 03 08 R-53	☆		★		☆	☆	☆	★	☆	☆	★	★	☆	★	☆	☆			5.07	7.94	3.18	0.8
	WCMX 05 03 08 R-53	★		★		☆	★		★		☆	☆	★	★	☆	★				5.07	7.94	3.18	0.8
	WCMX 05 03 08-58		☆	★		☆	★													5.07	7.94	3.18	0.8
	WCMX 05 03 08 T-53	★							★								☆			5.07	7.94	3.18	0.8
	WCMX 05 03 08-56		☆			☆														5.07	7.94	3.18	0.8
06	WCMX 06 T3 04 R-WM			★						★										6.14	9.52	3.97	0.4
	WCMX 06 T3 04 R-WM	★								★										6.14	9.52	3.97	0.4
	WCMX 06 T3 08 R-51		☆			☆	☆	☆		☆										6.14	9.52	3.97	0.8
	WCMX 06 T3 08 R-53	☆	☆	★		☆	☆	☆	★	☆	☆	★	★	☆	★	☆	☆			6.14	9.52	3.97	0.8
	WCMX 06 T3 08 R-53	★		★		☆	★		★		☆	☆	★	★	☆	★				6.14	9.52	3.97	0.8
	WCMX 06 T3 08-58		☆	★		☆	★													6.14	9.52	3.97	0.8
	WCMX 06 T3 08 T-53	★							★								☆			6.14	9.52	3.97	0.8
	WCMX 06 T3 08-56		☆			☆														6.14	9.52	3.97	0.8
08	WCMX 08 04 12 R-51		☆			☆	☆	☆		☆										8.14	12.7	4.76	1.2
	WCMX 08 04 12 R-53	☆	☆	★		☆	☆	☆	★	☆	☆	★	★	☆	★	☆	☆			8.14	12.7	4.76	1.2
	WCMX 08 04 12 R-53	★		★		☆	★		★		☆	☆	★	★	☆	★				8.14	12.7	4.76	1.2
	WCMX 08 04 12-58		☆	★		☆	★													8.14	12.7	4.76	1.2
	WCMX 08 04 12 T-53	★							★								☆			8.14	12.7	4.76	1.2
	WCMX 08 04 12-56		☆			☆														8.14	12.7	4.76	1.2

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

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



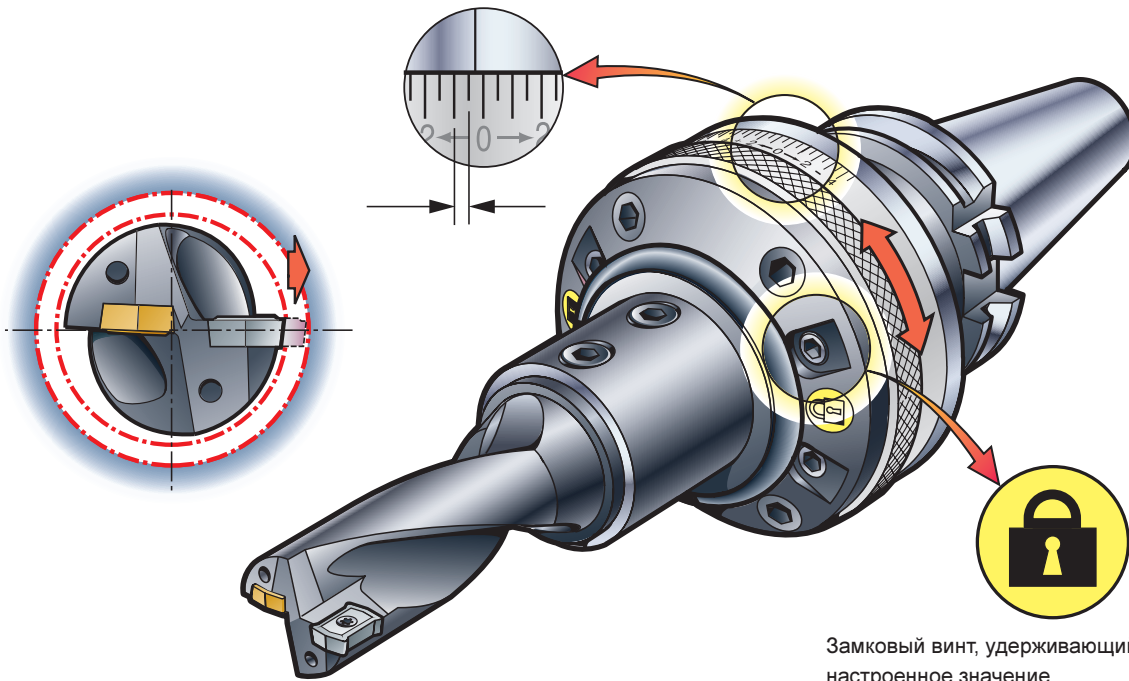
А
Токарная обработка
 В
Отрезка и обработка канавок
 С
Резьбарезание
 D
Фрезерование
 E
Сверление
 F
Растачивание
 G
Инструментальная оснастка
 H
Токарно-фрезерная обработка
 I
Общая информация

Регулируемый патрон для сверл Coromant® с цилиндрическим хвостовиком

Повышение качества и эффективности сверления вращающимся сверлом

Позволяет обрабатывать отверстие большего размера, чем номинальный диаметр сверла.

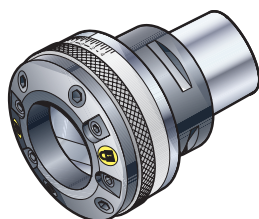
Диапазон регулировки: номинальный диаметр +1.4 мм. Дискретность регулировки 0.05 мм. Нулевая отметка на шкале определяет номинальное положение регулировочных элементов патрона.



Замковый винт, удерживающий настроенное значение.

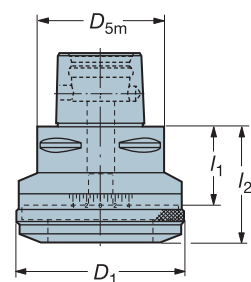
Регулируемый патрон для сверл

391.277



Регулировка по диаметру
с шагом 0.05 мм: -0.4
+1.4

Внимание: Нельзя получить размер
меньше номинального диаметра
сверла.

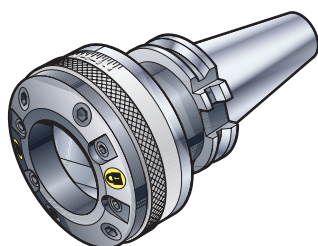

 l_1 = программируемая длина

Размер соединения	Код заказа	Размеры, мм					Размер (индекс) ползуна
		D_{5m}	D_1	l_1	l_{21}	$\frac{\Delta}{\text{мм}}$	
C5	C5-391.277-01 040A	50	86	40	64.6	1.7	01
C6	C6-391.277-01 040B	63	86	40	64.6	2.0	01
	C6-391.277-02 045A	63	106	45	69.6	2.7	02
C8	C8-391.277-02050A	80	106	50	74.6	3.6	02

Ползуны должны быть заказаны отдельно, см. стр. E67.

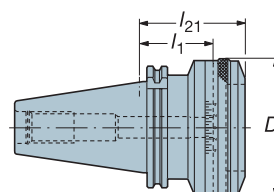
С базовым конусом

392.140277 / .55277 / .58277

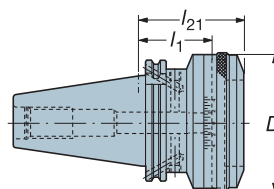


Регулировка по диаметру
с шагом 0.05 мм: -0.4
+1.4

Внимание: Нельзя получить размер
меньше номинального диаметра
сверла.



392.140277
392.55277
392.58277



392.272277
Подвод СОЖ через
фланец.

 l_1 = программируемая длина

Тип шпинделя станка	Конус	Код заказа	Размеры, мм				Размер (индекс) ползуна
			D_1	l_1	l_{21}	$\frac{\Delta}{\text{мм}}$	
ISO 7388/I	ISO40	392.140277-4001055A	86	55	79.6	2.3	01
		392.272277-4001055A	86	55	79.6	2.2	01
	ISO50	392.140277-5002055A	106	55	79.6	4.7	02
		392.140277-5003075A	140	75	85	6.5	03
		392.272277-5002055A	106	55	79.6	4.7	02
	392.272277-5003075A	140	75	85	6.5	03	
MAS-BT 403	ISO40	392.55277-40 01 055A	86	55	79.6	2.4	01
	ISO50	392.58277-50 02 063A	106	63	87.6	5.8	02
		392.58277-50 03 080B	140	80	90	7.4	03

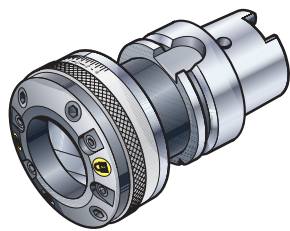
Ползуны должны быть заказаны отдельно, см. стр. E67.



А
Токарная обработка
В
Отрезка и обработка канавок
С
Резьбонарезание
D
Фрезерование
E
Сверление
F
Растачивание
G
Инструментальная оснастка
H
Токарно-фрезерная обработка
I
Общая информация

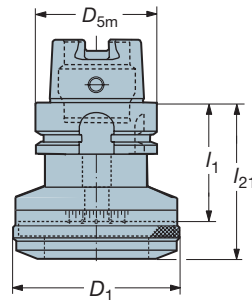
СВЕРЛЕНИЕ

Регулируемый патрон для сверл
392.410 277



Регулировка по диаметру с шагом 0.05 мм: -0.4 +1.4

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



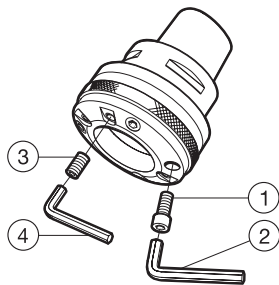
l₁ = программируемая длина

		Размеры, мм					Размер (индекс) ползуна
Размер HSK	Код заказа	D _{5m}	D ₁	l ₁	l ₂₁		
63	392.410277-6301060B	63	86	60	84.6	1.8	01
100	392.410277-10002065A	100	106	65	89.6	4.3	02
	392.410277-10003085A	100	140	85	95	6.6	03

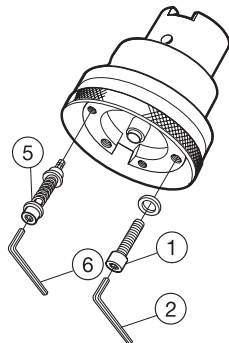
Ползуны должны быть заказаны отдельно, см. стр. E67.
Наконечник для подвода СОЖ необходимо заказать отдельно, см. стр. G57.

Комплектующие - Регулируемый патрон для сверл

01 - 02
Сх-391.277
392.140277
392.272277
392.55277
392.58277
392.410 277



03
392.140277
392.272277
392.58277



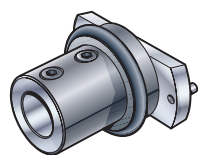
	1	2 ¹⁾	3	4	5 ¹⁾	6
Размер	Винт	Ключ (мм)	Винт	Ключ (мм)	Набор для установки	Ключ (мм)
01	3212 010-361	3021 010-050 (5.0)	5519 026-06	3021 010-040 (4.0)	-	-
02	3212 010-361	3021 010-050 (5.0)	5519 026-06	3021 010-040 (4.0)	-	-
03	3212 010-411	3021 010-060 (6.0)	-	-	5519 200-01	3021 010-050 (5.0)

¹⁾ Принадлежности, заказываются отдельно.

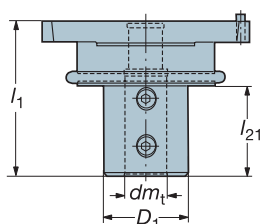
Ползуны для регулируемого патрона для сверл Coromant U

Для закрепления инструмента с хвостовиком по ISO 9766

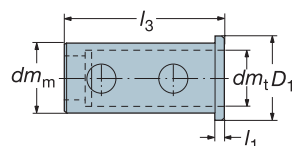
393.277



Ползун-резцовая вставка



Втулка



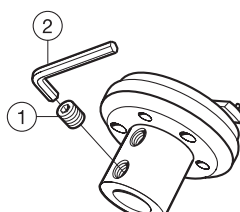
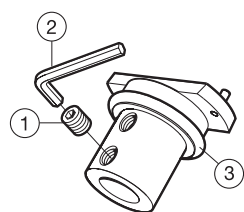
l_1 = программируемая длина

Размер (индекс) ползуна	Размеры, мм						Втулка	Размеры, мм					
	Код заказа	dm_t	D_1	l_1	l_{21}	$\rho_{\text{ог}}$		Код заказа	dm_m	dm_t	D_1	l_1	l_3
01	393.277-20 01 075 A	20	40	75	43	0.7	-						
	393.277-25 01 080 A	25	45	80	48	0.8	-						
02	393.277-20 02 075 A	20	40	75	43	1.0	-						
	393.277-25 02 085 A	25	45	85	54	1.2	-						
	393.277-32 02 085 A	32	52	85	54	1.3	-						
03	393.277-40 03 090 A	40	65	100	65	3.3	393.277-40 32 074 A	40	32	48	3	74	
	392.277-50 03 100 A	50	75	110	75	3.7							

Комплектующие для ползун-резцовых вставок регулируемого патрона

01 - 02
393.277

03



Ползун-резцовая вставка	1	2 ¹⁾	3
	Винт	Ключ (мм)	Кольцо
393.277-20 01	5514 042-04	3021 010-040 (4.0)	5641 001-31
393.277-25 01	416.1-838	3021 010-060 (6.0)	5641 001-31
393.277-20 02	5514 042-04	3021 010-040 (4.0)	5641 001-32
393.277-25 02	416.1-838	3021 010-060 (6.0)	5641 001-32
393.277-32 02	416.1-838	3021 010-060 (6.0)	5641 001-32
393.277-40 03	5514 042-06	3021 010-100 (10.0)	-
393.277-50 03	5514 042-06	3021 010-100 (10.0)	-

¹⁾ Принадлежности, заказываются отдельно.

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

ISO	СМС Код	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю	Марка сплава	Скорость резания (V _c), м/мин	Диаметр сверла, мм			
						0.30-1.40	1.50-2.90		
						Подача f _n мм/об	Марка сплава	Скорость резания (V _c), м/мин	Подача f _n мм/об
P	Нелегированная сталь		HV	H10F	15-50	0.005-0.022	1020	80-100	0.04-0.08
	01.0	C = 0.05-0.10%							
	01.1	C = 0.10-0.25%							
	01.2	C = 0.25-0.55%							
	01.3	C = 0.55-0.80%	170	H10F	15-50	0.005-0.022	1020	70-85	0.03-0.07
	01.4	Высокоуглеродистая сталь Углеродистая инструментальная сталь	210	H10F	10-42	0.004-0.020	1020	65-80	0.03-0.07
	02.1	Низколегированная сталь В состоянии поставки (сырая)	180	H10F	15-50	0.005-0.022	1020	60-75	0.03-0.06
	02.2	Закаленная и отпущенная	275	H10F	10-42	0.004-0.018	1020	45-60	0.03-0.06
	02.2	Закаленная и отпущенная	350	H10F	7-27	0.003-0.014	1020	35-50	0.015-0.030
	03.11	Высоколегированная сталь Отожженная	200	H10F	6-24	0.004-0.0175	1020	45-60	0.03-0.07
03.21	Закаленная инструментальная сталь	325	H10F	5-20	0.004-0.0175	1020	40-50	0.03-0.06	
D	Стальное литье		HV	H10F	15-50	0.005-0.022	1020	60-75	0.03-0.06
	06.1	Нелегированное							
06.2	Низколегированное (легирующих элементов ≤5%)	200	H10F	15-50	0.005-0.022	1020	50-65	0.03-0.06	
S	Титановые сплавы		Rm = 850 Rm = 1050	H10F	4-17 3-13	0.0023-0.01 0.0015-0.007	1020	30-40 30-40	0.02-0.04 0.02-0.04
	23.21	α, близкие к α и α + β сплавы, отожженные							
23.22	α + β сплавы, подвергнутые старению, β сплавы, отожжен. или подвергнутые старению		H10F						
K	Ковкий чугун		130 230	H10F	10-42 6-30	0.0048-0.021 0.0048-0.021	1020	70-95 65-80	0.06-0.10 0.06-0.10
	07.1	Ферритный (элементная стружка)							
	07.2	Перлитный (сливная стружка)		H10F					
	Серый чугун		180 260	H10F	13-51 10-42	0.0056-0.0245 0.0048-0.021	1020	70-95 60-80	0.06-0.10 0.06-0.10
	08.1	Низкой прочности							
08.2	Высокой прочности		H10F						
Чугун с шаровидным графитом		160 250	H10F	10-42 8-34	0.0048-0.021 0.0032-0.014	1020	60-80 50-65	0.06-0.10 0.06-0.10	
09.1	Ферритный								
09.2	Перлитный		H10F						
H	Закаленная сталь		43-47 HRc 47-60 HRc	-	-	-	1020	20-30 20-30	0.01-0.02 0.01-0.02
	04.1	Закаленная и отпущенная							
N	Алюминиевые сплавы		60	H10F	35-135	0.0072-0.0315	1020	200-250	0.06-0.10
	30.11	Деформируемые, в т.ч. холоднообработанные, не подвергнутые старению							
	30.21	Литье, не подвергнутое старению	75	H10F	24-95	0.0072-0.0315	1020	150-200	0.06-0.10
	Медь и медные сплавы		110	H10F	17-68	0.0064-0.028	1020	140-170	0.06-0.10
33.1	Легкообрабатываемые сплавы, ≥1% Pb								
33.2	Латунь, свинцовистая бронза, ≤1% Pb	90	H10F	10-40	0.0064-0.028	1020	160-190	0.06-0.10	

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

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

Например: f_n = 0.10-0.14-0.25

Например: D_c = 3.0-5.0-6.0

Сверла CoroDrill® Delta-C диаметром 3-20 мм

ISO	СМК Код	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю НВ	Марки сплавов	Скорость резания (V _c), м/мин	Диаметр сверла, мм			
						3.00–6.00	6.01–10.00	10.01–14.00	14.01–20.00
						Подача, f _n мм/об З)			
P		Нелегированная сталь							
	01.0	C = 0.05-0.10%	125	1220	80-140	0.10-0.25	0.15-0.34	0.20-0.40	0.22-0.45
	01.1	C = 0.10-0.25%	125	1220	80-140	0.10-0.25	0.15-0.34	0.20-0.40	0.22-0.45
	01.2	C = 0.25-0.55%	150	1220	80-140	0.10-0.25	0.15-0.34	0.20-0.40	0.22-0.45
	01.3	C = 0.55-0.80%	170	1220	70-130	0.10-0.25	0.15-0.34	0.20-0.40	0.22-0.45
		Высокоуглеродистая сталь							
	01.4	Углеродистая инструментальная сталь	210	1220	70-120	0.10-0.25	0.15-0.34	0.20-0.40	0.22-0.45
		Низколегированная сталь							
	02.1	В состоянии поставки (сырая)	180	1220	70-120	0.10-0.20	0.14-0.30	0.18-0.35	0.20-0.40
	02.2	Закаленная и отпущенная	275	1220	70-100	0.10-0.20	0.14-0.30	0.18-0.35	0.20-0.40
	02.2	Закаленная и отпущенная	350	1220	50-80	0.10-0.20	0.14-0.25	0.18-0.35	0.20-0.38
		Высоколегированная сталь							
03.11	Отожженная	200	1220	40-80	0.08-0.14	0.10-0.22	0.14-0.25	0.16-0.32	
03.21	Закаленная инструментальная сталь	325	1220	40-70	0.08-0.14	0.10-0.22	0.12-0.25	0.18-0.28	
	Стальное литье								
06.1	Нелегированное	180	1220	70-130	0.10-0.25	0.15-0.34	0.20-0.40	0.22-0.45	
06.2	Низколегированное (легирующих элементов ≤5%)	200	1220	70-120	0.10-0.25	0.15-0.34	0.20-0.40	0.22-0.45	
M		Нержавеющая сталь							
	05.11	Аустенитная/Ферритная/Мартенситная	200	1220	40-80 ¹⁾	0.08-0.14	0.08-0.20	0.12-0.22	0.14-0.24
				1030		0.08-0.20	0.10-0.25	0.15-0.30	0.18-0.35
	05.21	Аустенитная	180	1220	40-80 ¹⁾	0.08-0.14	0.08-0.20	0.12-0.22	0.14-0.24
	Нержавеющая сталь								
15.21	Аустенитное литье	200	1220	40-80 ¹⁾	0.08-0.14	0.08-0.20	0.12-0.22	0.14-0.24	
S		Жаропрочный сплавы на основе никеля							
	20.21	Отжиг или отпуск в расплаве солей	250	1220	10-25	0.06-0.12	0.08-0.15	0.08-0.15	0.10-0.16
	20.22	Подвергнутые старению, в т.ч. после отжига в расплаве солей	350	1220	10-25	0.06-0.12	0.08-0.15	0.08-0.15	0.10-0.16
	20.24	Литье, в т.ч. подвергнутое старению	320	1220	10-25	0.06-0.12	0.08-0.15	0.08-0.15	0.10-0.16
	23.21	Титановые сплавы α, близкие к α и α + β сплавы, отожженные	Rm ²⁾ = 850	1220	20-60	0.06-0.12	0.08-0.20	0.14-0.28	0.16-0.30
	23.22	α + β сплавы, подвергнутое старению, β сплавы, отожжен. или подвергнутое старению	Rm ²⁾ = 1050	1220	20-60	0.06-0.12	0.08-0.20	0.14-0.28	0.16-0.30
K		Ковкий чугун							
	07.1	Ферритный (элементная стружка)	130	1220	90-150	0.15-0.30	0.25-0.40	0.35-0.60	0.40-0.60
				1210	100-160	0.15-0.30	0.25-0.40	0.35-0.60	0.40-0.60
	07.2	Перлитный (сливная стружка)	230	1220	70-130	0.15-0.25	0.20-0.35	0.30-0.55	0.35-0.55
				1210	100-150	0.15-0.25	0.20-0.35	0.30-0.55	0.35-0.55
		Серый чугун							
	08.1	Низкой прочности	180	1220	90-150	0.15-0.30	0.25-0.40	0.35-0.60	0.40-0.60
				1210	140-200	0.15-0.30	0.25-0.40	0.35-0.60	0.40-0.60
	08.2	Высокой прочности	260	1220	70-130	0.15-0.25	0.20-0.35	0.30-0.55	0.35-0.55
				1210	100-140	0.15-0.25	0.20-0.35	0.30-0.55	0.35-0.55
	Чугун с шаровидным графитом								
09.1	Ферритный	160	1220	80-110	0.15-0.30	0.25-0.40	0.35-0.60	0.40-0.60	
			1210	110-150	0.15-0.30	0.25-0.40	0.35-0.60	0.40-0.60	
09.2	Перлитный	250	1220	70-100	0.15-0.25	0.20-0.35	0.30-0.55	0.35-0.55	
			1210	100-140	0.15-0.25	0.20-0.35	0.30-0.55	0.35-0.55	
CGI			1210	90-130	0.15-0.30	0.20-0.40	0.30-0.60	0.35-0.60	
H		Закаленная сталь							
	04.1	Закаленная и отпущенная	43-47 HRc	1220	30-50	0.06-0.10	0.08-0.12	0.10-0.15	0.12-0.18
			47-60 HRc	1220	15-25	0.06-0.10	0.08-0.12	0.10-0.15	0.12-0.18
N		Алюминиевые сплавы							
	30.11	Деформируемые, в т.ч. в холодном состоянии не подвергнутое старению	60	1220	120-230	0.15-0.25	0.20-0.40	0.30-0.50	0.40-0.60
	30.21	Литье, не подвергнутое старению	75	1220	120-230	0.15-0.25	0.20-0.40	0.30-0.50	0.40-0.60
		Медь и медные сплавы							
33.1	Легкообрабатываемые сплавы, ≥1% Pb	110	1220	90-150	0.15-0.25	0.20-0.40	0.30-0.50	0.40-0.60	
33.2	Латунь, свинцовистая бронза, ≤1% Pb	90	1220	90-150	0.15-0.25	0.20-0.40	0.30-0.50	0.40-0.60	

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

2) Rm = предел прочности на растяжение в МПа.

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

Сверла Coromant Delta® R411.5

ISO	СМС Код	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю НВ	Марка сплава	Скорость резания v_c м/мин	Диаметр сверла, мм		
						9.50-14	14.01-17	17.01-30.40
						Подача f_n мм/об		
P	01.0 01.1 01.2 01.3 01.4	Нелегированная сталь	80-170 90-200 125-225 150-225 180-225	P20	75-100 70-90	0.14-0.22 0.15-0.23	0.15-0.25 0.18-0.26	0.18-0.31 0.20-0.30
		В состоянии поставки 0,05-0,10% С						
		В состоянии поставки 0,10-0,25% С						
		В состоянии поставки 0,25-0,55% С						
		В состоянии поставки 0,55-0,80% С						
	Высокоуглеродистая и углеродистая инструментальная сталь							
	02.1 02.2	Низколегированная сталь	150-260 220-400	P20	55-90 35-65	0.14-0.22 0.14-0.22	0.18-0.26 0.15-0.25	0.20-0.28 0.18-0.26
		Незакаленная Закаленная						
	03.11 03.22	Высоколегированная сталь	150-250 250-400	P20	40-70 40-60	0.15-0.20 0.15-0.20	0.18-0.25 0.17-0.20	0.20-0.27 0.18-0.24
		Отожженная Закаленная сталь						
06.1 06.2	Стальное литье	90-225 150-250	P20	70-90 50-75	0.17-0.23 0.15-0.21	0.19-0.25 0.17-0.23	0.20-0.26 0.19-0.25	
	Нелегированное Низколегированное (легир. эл. \leq 5%)							
M	05.11 05.21	Нержавеющая сталь	150-270	K20	25-55	0.14-0.21	0.17-0.24	0.18-0.27
		Ферритная, мартенситная 13-25% Cr						
K	07.1 07.2	Нержавеющая сталь	150-270	K20	25-55	0.14-0.20 ¹⁾	0.16-0.23 ¹⁾	0.19-0.25 ¹⁾
		Аустенитная Ni > 8%, 18-25% Cr						
	08.1 08.2	Ковкий чугун	110-145 150-270	K20	75-120 75-110	0.15-0.26 0.15-0.25	0.18-0.30 0.16-0.29	0.21-0.39 0.18-0.35
		Ферритный (элементная стружка) Перлитный (сливная стружка)						
	09.1 09.2	Серый чугун	150-220 200-330	K20	85-115 55-100	0.19-0.31 0.19-0.30	0.23-0.39 0.24-0.36	0.26-0.46 0.28-0.44
		Низкой прочности Высокой прочности						
H	04.1	Чугун с шаровидным графитом	125-230 200-300	K20	65-105 55-95	0.16-0.26 0.15-0.25	0.20-0.35 0.18-0.33	0.23-0.41 0.21-0.39
		Ферритный Перлитный						
N	30.12 30.21	Закаленная сталь	HRC 43-47 47-60	P20	25-40 15-30	0.10-0.15	0.12-0.17	0.15-0.20
		Закаленная и отпущенная						
	33.1 33.2	Алюминиевые сплавы	75-150 40-100	K20	95-150	0.21-0.33	0.18-0.41	0.18-0.41
Деформируемые, в т.ч. холоднодеф., не подвергнутые старению Отливки								
F	33.1 33.2	Медь и медные сплавы	50-160	K20	45-150	0.16-0.29	0.20-0.35	0.25-0.44
		Легко обрабатываемые сплавы (Pb \geq 1%) Латунь, свинцовистая бронза (Pb \leq 1%)						

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

GC4230



NO COMPROMISE.

CoroDrill® 880

ISO	CMC Код	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю HB	Марка сплава ⊙	Скорость резания (м/мин)	Диаметр сверла D _c мм
P	01.0	Нелегированная сталь В состоянии поставки (сырая) 0.05-0.10% C	80-170	4014 4024 4034 4044	220-400 230-380 210-310 190-235	12.00-13.99
						14.00-16.49
						16.50-19.99
						20.00-23.99
						24.00-29.99
						30.00-35.99
						36.00-43.99
						44.00-52.99
53.00-63.50						
01.1	01.1	В состоянии поставки (сырая) 0.05-0.25% C	90-200	4014 4024 4034 4044	240-390 230-350 200-290 170-225	12.00-13.99
						14.00-16.49
						16.50-19.99
						20.00-23.99
						24.00-29.99
						30.00-35.99
						36.00-43.99
						44.00-52.99
53.00-63.50						
01.2	01.2	В состоянии поставки (сырая) 0.25-0.55% C	125-225	4014 4024 4034 4044	200-320 190-290 155-235 120-180	12.00-13.99
						14.00-16.49
						16.50-19.99
						20.00-23.99
						24.00-29.99
						30.00-35.99
						36.00-43.99
						44.00-52.99
53.00-63.50						
01.3	01.3	В состоянии поставки (сырая) 0.55-0.80% C	150-250	4014 4024 4034 4044	175-305 170-275 140-225 105-175	12.00-13.99
						14.00-16.49
						16.50-19.99
						20.00-23.99
						24.00-29.99
						30.00-35.99
						36.00-43.99
						44.00-52.99
53.00-63.50						
01.4	01.4	Высокоуглеродистая и углеродистая инструментальная сталь	180-275	4014 4024 4034 4044	175-300 200-275 155-225 105-170	12.00-13.99
						14.00-16.49
						16.50-19.99
						20.00-23.99
						24.00-29.99
						30.00-35.99
						36.00-43.99
						44.00-52.99
53.00-63.50						
02.1	02.1	Низколегированная сталь (В состоянии поставки)	150-260	4014 4024 4034 4044	175-320 180-290 150-235 115-180	12.00-13.99
						14.00-16.49
						16.50-19.99
						20.00-23.99
						24.00-29.99
						30.00-35.99
						36.00-43.99
						44.00-52.99
53.00-63.50						
02.2	02.2	Закаленная сталь	220-450	4014 4024 4034 4044	150-255 90-230 85-185 75-140	12.00-13.99
						14.00-16.49
						16.50-19.99
						20.00-23.99
						24.00-29.99
						30.00-35.99
						36.00-43.99
						44.00-52.99
53.00-63.50						

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

CoroDrill® 880

ISO	CMC Код	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю НВ	Марка сплава	Скорость резания (м/мин)	Диаметр сверла D _c мм
P	03.11	Высоколегированная сталь (отожженная)	150-250	4014	155-300	12.00-13.99
				4024	160-275	14.00-16.49
				4034	130-225	16.50-19.99
				4044	100-170	20.00-23.99
03.21	Закаленная сталь	250-350	4014	100-215	24.00-29.99	
			4024	80-200	30.00-35.99	
			4034	75-165	36.00-43.99	
			4044	70-125	44.00-52.99	
06.1	Стальное литье (Нелегированное)	90-225	4014	190-345	53.00-63.50	
			4024	140-310	12.00-13.99	
			4034	135-250	14.00-16.49	
			4044	125-190	16.50-19.99	
06.2	Низколегированное (легирующих эл. > 5%)	150-250	4014	125-265	20.00-23.99	
			4024	110-250	24.00-29.99	
			4034	105-200	30.00-35.99	
			4044	100-150	36.00-43.99	

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

А
Токарная обработка
В
Отрезка и обработка канавок
С
Резьбонарезание
D
Фрезерование
E
Сверление
F
Растачивание
G
Инструментальная оснастка
H
Токарно-фрезерная обработка
I
Общая информация

CoroDrill® 880

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

CoroDrill® 880

ISO	CMC Код	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю HB	Марка сплава	Скорость резания (м/мин)	Диаметр сверла D _c мм
M	05.11	Нержавеющая сталь Ферритная/Мартенситная 13-25% Cr	150-270	4024	120-265	12.00-13.99
				4034	115-215	14.00-16.49
				4044	115-165	16.50-19.99
						20.00-23.99
						24.00-29.99
					30.00-35.99	
					36.00-43.99	
					44.00-52.99	
					53.00-63.50	
	05.21	Аустенитная Ni > 8%, 13-25% Cr	150-275	4024	120-250	12.00-13.99
				4034	115-215	14.00-16.49
				4044	115-180	16.50-19.99
						20.00-23.99
						24.00-29.99
						30.00-35.99
						36.00-43.99
						44.00-52.99
						53.00-63.50
	05.51 05.52	Аустенитная/Ферритная (Дуплекс)	200-320	4024	90-145	12.00-13.99
				4034	85-135	14.00-16.49
				4044	85-125	16.50-19.99
						20.00-23.99
						24.00-29.99
						30.00-35.99
						36.00-43.99
						44.00-52.99
						53.00-63.50
	15.21	Аустенитное литье	150-250	4024	150-200	12.00-13.99
				4034	115-175	14.00-16.49
				4044	80-155	16.50-19.99
						20.00-23.99
						24.00-29.99
						30.00-35.99
						36.00-43.99
						44.00-52.99
						53.00-63.50
K	07.1	Ковкий чугун, ферритный (элементная стружка)	110-145	4014	140-255	12.00-13.99
				4024	140-230	14.00-16.49
				4034	110-190	16.50-19.99
				4044	80-145	20.00-23.99
						24.00-29.99
						30.00-35.99
						36.00-43.99
						44.00-52.99
						53.00-63.50
	07.2	Перлитный (сливная стружка)	150-270	4014	100-185	12.00-13.99
				4024	105-170	14.00-16.49
				4034	85-140	16.50-19.99
				4044	65-105	20.00-23.99
						24.00-29.99
						30.00-35.99
						36.00-43.99
						44.00-52.99
						53.00-63.50

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

CoroDrill® 880

Глубина сверления 2-3xD				Геометрия / Подача Глубина сверления 4xD				Глубина сверления 5xD			
-LM fn мм/об	-GM fn мм/об	-GR fn мм/об	-GT fn мм/об	-LM fn мм/об	-GM fn мм/об	-GR fn мм/об	-GT fn мм/об	-LM fn мм/об	-GM fn мм/об	-GR fn мм/об	-GT fn мм/об
0.04-0.12		0.04-0.08		0.04-0.10		0.04-0.08		0.04-0.08		0.04-0.05	
0.04-0.14	0.04-0.08	0.04-0.08	0.04-0.14	0.04-0.12	0.04-0.08	0.04-0.08	0.04-0.12	0.04-0.09	0.04-0.05	0.04-0.05	0.04-0.09
0.06-0.16	0.04-0.08	0.04-0.08	0.06-0.16	0.06-0.14	0.04-0.08	0.04-0.08	0.06-0.14	0.06-0.11	0.04-0.05	0.04-0.05	0.06-0.11
0.06-0.18	0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.18	0.06-0.16	0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.16	0.06-0.12	0.06-0.09	0.06-0.09	0.06-0.12
0.06-0.18	0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.18	0.06-0.16	0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.16	0.06-0.12	0.06-0.09	0.06-0.09	0.06-0.12
0.06-0.20	0.06-0.16	0.06-0.16		0.06-0.18	0.06-0.16	0.06-0.16		0.06-0.13	0.06-0.11	0.06-0.11	
0.06-0.20	0.06-0.16	0.06-0.16		0.06-0.18	0.06-0.16	0.06-0.16		0.06-0.13	0.06-0.11	0.06-0.11	
0.10-0.24	0.10-0.18	0.10-0.18		0.10-0.20	0.10-0.16	0.10-0.16					
0.10-0.24	0.10-0.18	0.10-0.18		0.10-0.20	0.10-0.16	0.10-0.16					
0.04-0.12		0.04-0.08		0.04-0.10		0.04-0.08		0.04-0.08		0.04-0.05	
0.04-0.14	0.04-0.08	0.04-0.08	0.04-0.14	0.04-0.12	0.04-0.08	0.04-0.08	0.04-0.12	0.04-0.09	0.04-0.05	0.04-0.05	0.04-0.09
0.06-0.14	0.04-0.08	0.04-0.08	0.06-0.14	0.06-0.12	0.04-0.08	0.04-0.08	0.06-0.12	0.06-0.09	0.04-0.05	0.04-0.05	0.06-0.09
0.06-0.16	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.16	0.06-0.14	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.14	0.06-0.11	0.06-0.08	0.06-0.08	0.06-0.11
0.06-0.16	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.16	0.06-0.14	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.14	0.06-0.11	0.06-0.08	0.06-0.08	0.06-0.11
0.06-0.18	0.06-0.16	0.06-0.16		0.06-0.16	0.06-0.16	0.06-0.16		0.06-0.12	0.06-0.11	0.06-0.11	
0.06-0.18	0.06-0.16	0.06-0.16		0.06-0.16	0.06-0.16	0.06-0.16		0.06-0.12	0.06-0.11	0.06-0.11	
0.06-0.20	0.06-0.16	0.06-0.16		0.06-0.18	0.06-0.16	0.06-0.16		0.06-0.13	0.06-0.11	0.06-0.11	
0.10-0.20	0.10-0.16	0.10-0.16		0.10-0.16	0.10-0.16	0.10-0.16					
0.10-0.20	0.10-0.16	0.10-0.16		0.10-0.16	0.10-0.16	0.10-0.16					
0.04-0.12		0.04-0.08		0.04-0.10		0.04-0.08		0.04-0.08		0.04-0.05	
0.04-0.14	0.04-0.08	0.04-0.08	0.04-0.14	0.04-0.12	0.04-0.08	0.04-0.08	0.04-0.12	0.04-0.09	0.04-0.05	0.04-0.05	0.04-0.09
0.06-0.14	0.04-0.08	0.04-0.08	0.06-0.14	0.06-0.12	0.04-0.08	0.04-0.08	0.06-0.12	0.06-0.09	0.04-0.05	0.04-0.05	0.06-0.09
0.06-0.16	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.16	0.06-0.14	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.14	0.06-0.11	0.06-0.08	0.06-0.08	0.06-0.11
0.06-0.16	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.16	0.06-0.14	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.14	0.06-0.11	0.06-0.08	0.06-0.08	0.06-0.11
0.06-0.18	0.06-0.16	0.06-0.16		0.06-0.18	0.06-0.16	0.06-0.16		0.06-0.12	0.06-0.11	0.06-0.11	
0.06-0.18	0.06-0.16	0.06-0.16		0.06-0.18	0.06-0.16	0.06-0.16		0.06-0.12	0.06-0.11	0.06-0.11	
0.06-0.20	0.06-0.16	0.06-0.16		0.06-0.18	0.06-0.16	0.06-0.16		0.06-0.13	0.06-0.11	0.06-0.11	
0.10-0.20	0.10-0.16	0.10-0.16		0.10-0.16	0.10-0.16	0.10-0.16					
0.10-0.20	0.10-0.16	0.10-0.16		0.10-0.16	0.10-0.16	0.10-0.16					
0.06-0.10		0.06-0.15		0.06-0.10		0.06-0.13		0.06-0.08		0.06-0.10	
0.06-0.10	0.06-0.12	0.06-0.20	0.06-0.20	0.06-0.10	0.06-0.12	0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.07	0.06-0.08	0.06-0.13	0.06-0.13
0.06-0.12	0.08-0.14	0.08-0.22	0.08-0.22	0.06-0.12	0.08-0.14	0.08-0.18	0.08-0.18	0.06-0.08	0.08-0.09	0.08-0.15	0.08-0.15
0.08-0.14	0.10-0.18	0.10-0.28	0.10-0.28	0.08-0.14	0.10-0.18	0.10-0.22	0.10-0.22	0.08-0.09	0.10-0.12	0.10-0.19	0.08-0.19
0.08-0.14	0.10-0.20	0.10-0.30	0.10-0.30	0.08-0.14	0.10-0.20	0.10-0.26	0.10-0.26	0.08-0.09	0.10-0.13	0.10-0.20	0.10-0.20
0.10-0.16	0.10-0.20	0.10-0.32		0.10-0.16	0.10-0.20	0.10-0.28		0.10-0.11	0.10-0.13	0.10-0.21	
0.10-0.16	0.10-0.20	0.10-0.34		0.10-0.16	0.10-0.20	0.10-0.30		0.10-0.11	0.10-0.13	0.10-0.23	
0.12-0.18	0.12-0.22	0.12-0.34		0.12-0.16	0.12-0.20	0.12-0.30					
0.12-0.18	0.12-0.22	0.12-0.34		0.12-0.16	0.12-0.20	0.12-0.30					
0.06-0.10		0.06-0.15		0.06-0.10		0.06-0.12		0.06-0.08		0.06-0.10	
0.06-0.10	0.06-0.12	0.06-0.16	0.06-0.16	0.06-0.10	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.07	0.06-0.08	0.06-0.11	0.06-0.11
0.06-0.12	0.08-0.14	0.08-0.18	0.08-0.18	0.06-0.12	0.08-0.14	0.08-0.14	0.08-0.14	0.06-0.08	0.08-0.09	0.08-0.12	0.08-0.12
0.08-0.14	0.10-0.16	0.10-0.24	0.10-0.24	0.08-0.14	0.10-0.16	0.10-0.19	0.10-0.19	0.08-0.09	0.10-0.11	0.10-0.16	0.08-0.16
0.08-0.14	0.10-0.18	0.10-0.28	0.10-0.28	0.08-0.14	0.10-0.18	0.10-0.22	0.10-0.22	0.08-0.09	0.10-0.12	0.10-0.19	0.10-0.19
0.10-0.16	0.10-0.20	0.10-0.30		0.10-0.16	0.10-0.20	0.10-0.24		0.10-0.11	0.10-0.13	0.10-0.20	
0.10-0.16	0.10-0.20	0.10-0.32		0.10-0.16	0.10-0.20	0.10-0.26		0.10-0.11	0.10-0.13	0.10-0.21	
0.10-0.16	0.10-0.20	0.10-0.32		0.10-0.16	0.10-0.20	0.10-0.26					
0.10-0.16	0.10-0.20	0.10-0.32		0.10-0.16	0.10-0.20	0.10-0.26					

CoroDrill® 880

ISO	CMC Код	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю HB	Марка сплава ↻	Скорость резания (м/мин)	Диаметр сверла D _c мм
K	08.1	Серый чугун (низкой прочности на растяжение)	150-220	4014 4024 4034 4044	225-345 210-310 170-255 130-195	12.00-13.99
						14.00-16.49
						16.50-19.99
						20.00-23.99
						24.00-29.99
30.00-35.99						
36.00-43.99						
44.00-52.99						
53.00-63.50						
08.2	Серый чугун (высокой прочности на растяжение)	200-330	4014 4024 4034 4044	110-250 125-230 100-185 75-140	12.00-13.99	
					14.00-16.49	
					16.50-19.99	
					20.00-23.99	
					24.00-29.99	
30.00-35.99						
36.00-43.99						
44.00-52.99						
53.00-63.50						
09.1	Серый чугун с шаровидным графитом, ферритный	150-230	4014 4024 4034 4044	120-235 125-215 100-175 80-135	12.00-13.99	
					14.00-16.49	
					16.50-19.99	
					20.00-23.99	
					24.00-29.99	
30.00-35.99						
36.00-43.99						
44.00-52.99						
53.00-63.50						
09.2	Серый чугун с шаровидным графитом, перлитный	200-330	4014 4024 4034 4044	100-215 110-200 90-165 70-125	12.00-13.99	
					14.00-16.49	
					16.50-19.99	
					20.00-23.99	
					24.00-29.99	
30.00-35.99						
36.00-43.99						
44.00-52.99						
53.00-63.50						
H	04.1	Закаленная и отпущенная	450	4014 4024 4044	40-100 30-80 30-80	12.00-13.99
						14.00-16.49
						16.50-19.99
						20.00-23.99
						24.00-29.99
30.00-35.99						
36.00-43.99						
44.00-52.99						
53.00-63.50						

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

CoroDrill® 880

Глубина сверления 2-3xD				Геометрия / Подача Глубина сверления 4xD				Глубина сверления 5xD			
-LM fn мм/об	-GM fn мм/об	-GR fn мм/об	-GT fn мм/об	-LM fn мм/об	-GM fn мм/об	-GR fn мм/об	-GT fn мм/об	-LM fn мм/об	-GM fn мм/об	-GR fn мм/об	-GT fn мм/об
0.06-0.10		0.06-0.15		0.06-0.10		0.06-0.13		0.06-0.08		0.06-0.10	
0.06-0.10	0.06-0.12	0.06-0.20	0.06-0.20	0.06-0.10	0.06-0.12	0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.07	0.06-0.08	0.06-0.13	0.06-0.13
0.06-0.12	0.08-0.14	0.08-0.22	0.08-0.22	0.06-0.12	0.08-0.14	0.08-0.18	0.08-0.18	0.06-0.08	0.08-0.09	0.08-0.15	0.08-0.15
0.08-0.14	0.10-0.18	0.10-0.28	0.10-0.28	0.08-0.14	0.10-0.18	0.10-0.22	0.10-0.22	0.08-0.09	0.10-0.12	0.10-0.19	0.10-0.19
0.08-0.14	0.10-0.20	0.10-0.32	0.10-0.32	0.08-0.14	0.10-0.20	0.10-0.26	0.10-0.26	0.08-0.09	0.10-0.13	0.10-0.21	0.10-0.21
0.10-0.16	0.10-0.20	0.10-0.32		0.10-0.16	0.10-0.20	0.10-0.28		0.10-0.11	0.10-0.13	0.10-0.21	
0.10-0.16	0.10-0.20	0.10-0.34		0.10-0.16	0.10-0.20	0.10-0.30		0.10-0.11	0.10-0.13	0.10-0.23	
0.12-0.18	0.12-0.22	0.12-0.34		0.12-0.16	0.12-0.20	0.12-0.30					
0.12-0.18	0.12-0.22	0.12-0.34		0.12-0.16	0.12-0.20	0.12-0.30					
0.06-0.10		0.06-0.15		0.06-0.10		0.06-0.12		0.06-0.08		0.06-0.10	
0.06-0.10	0.06-0.12	0.06-0.16	0.06-0.16	0.06-0.10	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.07	0.06-0.08	0.06-0.11	0.06-0.11
0.06-0.12	0.08-0.14	0.08-0.18	0.08-0.18	0.06-0.12	0.08-0.14	0.08-0.14	0.08-0.14	0.06-0.08	0.08-0.09	0.08-0.12	0.08-0.12
0.08-0.14	0.10-0.16	0.10-0.24	0.10-0.24	0.08-0.14	0.10-0.16	0.10-0.19	0.10-0.19	0.08-0.09	0.10-0.11	0.10-0.16	0.10-0.16
0.08-0.14	0.10-0.18	0.10-0.28	0.10-0.28	0.08-0.14	0.10-0.18	0.10-0.22	0.10-0.22	0.08-0.09	0.10-0.12	0.10-0.19	0.10-0.19
0.10-0.16	0.10-0.20	0.10-0.30		0.10-0.16	0.10-0.20	0.10-0.24		0.10-0.11	0.10-0.13	0.10-0.20	
0.10-0.16	0.10-0.20	0.10-0.32		0.10-0.16	0.10-0.20	0.10-0.26		0.10-0.11	0.10-0.13	0.10-0.21	
0.10-0.16	0.10-0.20	0.10-0.32		0.10-0.16	0.10-0.20	0.10-0.26					
0.10-0.16	0.10-0.20	0.10-0.32		0.10-0.16	0.10-0.20	0.10-0.26					
0.06-0.10		0.06-0.15		0.06-0.10		0.06-0.12		0.06-0.08		0.06-0.10	
0.06-0.10	0.06-0.12	0.06-0.16	0.06-0.16	0.06-0.10	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.07	0.06-0.08	0.06-0.11	0.06-0.11
0.06-0.12	0.08-0.14	0.08-0.18	0.08-0.18	0.06-0.12	0.08-0.14	0.10-0.14	0.08-0.14	0.06-0.08	0.08-0.09	0.08-0.12	0.08-0.12
0.08-0.14	0.10-0.16	0.10-0.24	0.10-0.24	0.08-0.14	0.10-0.16	0.10-0.19	0.10-0.19	0.08-0.09	0.10-0.11	0.10-0.16	0.10-0.16
0.08-0.14	0.10-0.18	0.10-0.28	0.10-0.28	0.08-0.14	0.10-0.18	0.10-0.22	0.10-0.22	0.08-0.09	0.10-0.12	0.10-0.19	0.10-0.19
0.10-0.16	0.10-0.20	0.10-0.30		0.10-0.16	0.10-0.20	0.10-0.24		0.10-0.11	0.10-0.13	0.10-0.20	
0.10-0.16	0.10-0.20	0.10-0.32		0.10-0.16	0.10-0.20	0.10-0.26		0.10-0.11	0.10-0.13	0.10-0.21	
0.10-0.16	0.10-0.20	0.10-0.32		0.10-0.16	0.10-0.20	0.10-0.26					
0.10-0.16	0.10-0.20	0.10-0.32		0.10-0.16	0.10-0.20	0.10-0.26					
0.06-0.10		0.06-0.15		0.06-0.10		0.06-0.12		0.06-0.08		0.06-0.10	
0.06-0.10	0.06-0.12	0.06-0.16	0.06-0.16	0.06-0.10	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.07	0.06-0.08	0.06-0.11	0.06-0.11
0.06-0.12	0.08-0.14	0.10-0.18	0.08-0.18	0.06-0.12	0.08-0.14	0.08-0.14	0.08-0.14	0.06-0.08	0.08-0.09	0.08-0.12	0.08-0.12
0.08-0.14	0.10-0.16	0.10-0.24	0.10-0.24	0.08-0.14	0.10-0.16	0.10-0.19	0.10-0.19	0.08-0.09	0.10-0.11	0.10-0.16	0.10-0.16
0.08-0.14	0.10-0.18	0.10-0.28	0.10-0.28	0.08-0.14	0.10-0.18	0.10-0.22	0.10-0.22	0.08-0.09	0.10-0.12	0.10-0.19	0.10-0.19
0.10-0.16	0.10-0.20	0.10-0.30		0.10-0.16	0.10-0.20	0.10-0.24		0.10-0.11	0.10-0.13	0.10-0.20	
0.10-0.16	0.10-0.20	0.10-0.32		0.10-0.16	0.10-0.20	0.10-0.26		0.10-0.11	0.10-0.13	0.10-0.21	
0.10-0.16	0.10-0.20	0.10-0.32		0.10-0.16	0.10-0.20	0.10-0.26					
0.10-0.16	0.10-0.20	0.10-0.32		0.10-0.16	0.10-0.20	0.10-0.26					
0.04-0.08		0.04-0.10		0.04-0.08		0.04-0.10		0.04-0.05		0.04-0.06	
0.04-0.08	0.04-0.12	0.04-0.08	0.04-0.08	0.04-0.08	0.05-0.10	0.04-0.08	0.04-0.08	0.04-0.05	0.04-0.08	0.04-0.05	0.04-0.05
0.05-0.12	0.06-0.14	0.05-0.12	0.05-0.12	0.05-0.10	0.06-0.12	0.05-0.10	0.05-0.10	0.05-0.08	0.06-0.09	0.05-0.08	0.05-0.08
0.05-0.14	0.06-0.18	0.05-0.14	0.05-0.14	0.05-0.12	0.06-0.15	0.05-0.12	0.05-0.12	0.05-0.09	0.06-0.12	0.05-0.09	0.05-0.09
0.05-0.14	0.06-0.18	0.05-0.14	0.05-0.14	0.05-0.12	0.06-0.15	0.05-0.12	0.05-0.12	0.05-0.09	0.06-0.12	0.05-0.09	0.05-0.09
0.06-0.16	0.06-0.20	0.06-0.16		0.06-0.16	0.06-0.18	0.06-0.16		0.06-0.11	0.06-0.13	0.06-0.11	
0.06-0.16	0.06-0.20	0.06-0.16		0.06-0.16	0.06-0.18	0.06-0.16		0.06-0.11	0.06-0.13	0.06-0.11	
0.10-0.16	0.10-0.20	0.10-0.16		0.10-0.16	0.10-0.18	0.10-0.16					
0.10-0.16	0.10-0.20	0.10-0.16		0.10-0.16	0.10-0.18	0.10-0.16					

CoroDrill® 880

ISO	CMC Код	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю HB	Марка сплава	Скорость резания (м/мин)	Диаметр сверла D _c мм
S	20.21	Жаропрочные сплавы на основе никеля.	140-425	4044 H13A	20-90 15-90	12.00-13.99
	20.22 20.24					14.00-16.49 16.50-19.99 20.00-23.99 24.00-29.99 30.00-35.99 36.00-43.99 44.00-52.99 53.00-63.50
N	23.21 23.22	Титановые сплавы Ni>8% Титановые сплавы 13-25% Cr	Rm (Mpa) 600-1500	4044 H13A	40-135 40-135	12.00-13.99 14.00-16.49 16.50-19.99 20.00-23.99 24.00-29.99 30.00-35.99 36.00-43.99 44.00-52.99 53.00-63.50
	30.12	Алюминиевые сплавы, деформируемые	30-150	4044 H13A	300-385 300-400	12.00-13.99 14.00-16.49 16.50-19.99 20.00-23.99 24.00-29.99 30.00-35.99 36.00-43.99 44.00-52.99 53.00-63.50
F	30.21	Литье, не подвергнутое старению	40-100	4044 H13A	300-385 300-400	12.00-13.99 14.00-16.49 16.50-19.99 20.00-23.99 24.00-29.99 30.00-35.99 36.00-43.99 44.00-52.99 53.00-63.50
	30.22	Литье, в т. ч. подвергнутое старению	70-140	4044 H13A	250-335 250-350	12.00-13.99 14.00-16.49 16.50-19.99 20.00-23.99 24.00-29.99 30.00-35.99 36.00-43.99 44.00-52.99 53.00-63.50
G	33.1	Медь и медные сплавы	70-160	4044 H13A	250-380 250-400	12.00-13.99 14.00-16.49 16.50-19.99 20.00-23.99 24.00-29.99 30.00-35.99 36.00-43.99 44.00-52.99 53.00-63.50
	33.2	Латунь, свинцовистая бронза (Pb < 1%)	50-200	4044 H13A	180-230 180-240	12.00-13.99 14.00-16.49 16.50-19.99 20.00-23.99 24.00-29.99 30.00-35.99 36.00-43.99 44.00-52.99 53.00-63.50

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

А
Токарная обработка
В
Отрезка и обработка канавок
С
Резьбонарезание
D
Фрезерование
E
Сверление
F
Растачивание
G
Инструментальная оснастка
H
Токарно-фрезерная обработка
I
Общая информация

Сверла Coromant U

ISO	СМК Код	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю HB	Диаметр сверла D _c мм	Подача f _n мм/об	Скорость резания vc м/мин	Геометрия / Марка сплава					
							ПЕРВЫЙ ВЫБОР		Альтернативные варианты			
							Наивысшая производительность					
P	01.0	Нелегированная сталь В состоянии поставки 0,05–0,10% С	80–170	12.7–17.0	0.04–0.08	290 (230–380)	-53/3040	-53/1020	-53/1120	-53/1020		
				17.5–25.4	0.04–0.08						-53/3040	-53/1020
				26.0–30.0	0.05–0.08							
				31.0–41.3	0.07–0.10							
				42.0–80.0	0.08–0.12							
	01.1	В состоянии поставки 0,05–0,25% С	90–200	12.7–17.0	0.04–0.08	270 (225–345)	-53/3040	-53/1020	-53/1120	-53/1020		
				17.5–25.4	0.04–0.08						-53/3040	-53/1020
				26.0–30.0	0.05–0.10							
	01.2	В состоянии поставки 0,25–0,55% С	125–225	12.7–17.0	0.04–0.10	230 (190–290)	-53/3040	-53/1020	-53/1120	-53/1020		
				17.5–25.4	0.04–0.14							
				26.0–30.0	0.08–0.18							
				31.0–41.3	0.10–0.20							
	01.3	В состоянии поставки 0,55–0,80% С	150–225	12.7–17.0	0.04–0.10	210 (170–275)	-53/3040	-53/1020	-53/1120	-53/1020		
				17.5–25.4	0.06–0.14							
26.0–30.0				0.08–0.18								
31.0–41.3				0.10–0.20								
01.4	Высокоуглеродистая и углеродистая инструментальная сталь	180–275	12.7–17.0	0.04–0.10	210 (200–275)	-53/3040	-53/1020	-53/1120	-53/1020			
			17.5–25.4	0.06–0.14								
			26.0–30.0	0.08–0.18								
			31.0–41.3	0.10–0.20								
02.1	Низколегированная сталь В состоянии поставки	150–260	12.7–17.0	0.04–0.10	220 (180–290)	-53/3040	-53/1020	-53/1120	-53/1020			
			17.5–25.4	0.06–0.12								
			26.0–30.0	0.10–0.16								
			31.0–41.3	0.11–0.18								
02.2	Закаленная	220–450	12.7–17.0	0.04–0.10	170 (90–230)	-53/3040	-53/1020	-53/1120	-53/1020			
			17.5–25.4	0.06–0.14								
			26.0–30.0	0.10–0.18								
			31.0–41.3	0.10–0.20								
03.11	Высоколегированная сталь Отожженная	50–250	12.7–17.0	0.04–0.08	180 (160–275)	-53/3040	-53/1020	-53/1120	-53/1020			
			17.5–25.4	0.04–0.14								
			26.0–30.0	0.08–0.18								
			31.0–41.3	0.10–0.20								
03.21	инструментальная сталь	250–450	12.7–17.0	0.04–0.10	130 (80–200)	-53/3040	-53/1020	-53/1120	-53/1020			
			17.5–25.4	0.06–0.12								
			26.0–30.0	0.10–0.16								
			31.0–41.3	0.11–0.18								
06.1	Стальное литье Нелегированное	90–225	12.7–17.0	0.04–0.08	200 (140–310)	-53/3040	-53/1020	-53/1120	-53/1020			
			17.5–25.4	0.04–0.08								
			26.0–30.0	0.05–0.10								
			31.0–41.3	0.06–0.12								
06.2	Низколегированное (легир. эл. ≤ 5%)	150–250	12.7–17.0	0.04–0.10	160 (110–250)	-53/3040	-53/1020	-53/1120	-53/1020			
			17.5–25.4	0.06–0.12								
			26.0–30.0	0.10–0.16								
			31.0–41.3	0.11–0.18								
M	05.11	Нержавеющая сталь Ферритная, мартенситная 13–25% Cr	150–270	12.7–17.0	0.04–0.10	(120–265)	53/3040	53/1020	53/1120	53/1020		
				17.5–25.4	0.04–0.14							
				26.0–30.0	0.08–0.18							
				31.0–41.3	0.10–0.20							
				42.0–80.0	0.12–0.24							
05.21	Аустенитная Ni > 8% 13–25% Cr	150–275	12.7–17.0	0.04–0.10	150 (120–250)	53/3040	53/1020	53/1120	53/1020			
			17.5–25.4	0.04–0.12								
			26.0–30.0	0.08–0.14								
			31.0–41.3	0.10–0.16								
05.51 05.52	Аустенитно- ферритная (дуплексная)	180–320	12.7–17.0	0.04–0.10	110 (90–145)	53/3040	53/1020	53/1120	53/1020			
			17.5–25.4	0.04–0.12								
			26.0–30.0	0.08–0.14								
			31.0–41.3	0.10–0.16								
05.52			42.0–80.0	0.11–0.18		53/3040	53/1020	53/1020	53/1020			

Положение пластины:

⊙ = Центральная

⊚ = Периферийная

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

Wiper

Сверла Coromant U

ISO	СМС Код	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю НВ	Диаметр сверла D _c мм	Подача f _n мм/об	Скорость резания vc м/мин	Геометрия / Марка сплава			
							ПЕРВЫЙ ВЫБОР Наивысшая производительность		Альтернативные варианты	
M	15.21	Нержавеющая сталь Аустенитное литье	150–250	12.7–17.0 17.5–25.4 26.0–30.0 31.0–41.3 42.0–80.0	0.04–0.08 0.04–0.12 0.05–0.12 0.06–0.14 0.06–0.14	110 (80–155)	⊙ -53/1120 ⊙ -53/1020 ⊙ -53/1020 ⊙ -53/1020 ⊙ -53/1020	⊙ -53/1020 ⊙ -53/1020 ⊙ -53/1020 ⊙ -53/1020	⊙ -53/1120 ⊙ -53/1020 ⊙ -53/1020 ⊙ -53/1020	⊙ -53/1020 ⊙ -53/1020 ⊙ -53/1020 ⊙ -53/1020
S	20.21 20.22 20.24	Жаропрочные сплавы На основе никеля	140–425	12.7–17.0 17.5–25.4 26.0–30.0 31.0–41.3 42.0–80.0	0.03–0.08 0.04–0.08 0.06–0.10 0.08–0.12 0.09–0.14	50 (20– 88)	⊙ -53/1120 ⊙ -53/1020 ⊙ -53/1020 ⊙ -53/1020 ⊙ -53/1020	⊙ -53/1020 ⊙ -53/1020 ⊙ -53/1020 ⊙ -53/1020	⊙ -53/1120 ⊙ -53/1020 ⊙ -53/1020 ⊙ -53/1020	⊙ -53/1020 ⊙ -53/1020 ⊙ -53/1020 ⊙ -53/1020
	23.21 23.22	Титановые сплавы α, близкие к α и α+β сплавам. Отожженные или подвергнутые старению	600–1500	12.7–17.0 17.5–25.4 26.0–30.0 31.0–41.3 42.0–80.0	0.04–0.10 0.08–0.14 0.12–0.16 0.14–0.18 0.16–0.20	60 (40–132)	⊙ -53/1120 ⊙ -53/H13A ⊙ -53/H13A ⊙ -53/H13A ⊙ -53/H13A	⊙ -53/1020 ⊙ -53/H13A ⊙ -53/H13A ⊙ -53/H13A ⊙ -53/H13A	⊙ -53/1120 ⊙ -53/H13A ⊙ -53/H13A ⊙ -53/H13A ⊙ -53/H13A	⊙ -53/1020 ⊙ -53/H13A ⊙ -53/H13A ⊙ -53/H13A ⊙ -53/H13A
K	07.1	Ковкий чугун Ферритный (элементная стружка)	110–145	12.7–17.0 17.5–25.4 26.0–30.0 31.0–41.3 42.0–80.0	0.04–0.14 0.10–0.18 0.14–0.20 0.16–0.26 0.18–0.28	170 (140–230)	⊙ -53/3040 ⊙ -53/1020	⊙ -53/1020	⊙ -53/1120 ⊙ -53/1020 ⊙ -53/1020 ⊙ -53/1020	⊙ -53/1020 ⊙ -53/1020 ⊙ -53/1020 ⊙ T-53/1020
	07.2	Перлитный (сливная стружка)	150–270	12.7–17.0 17.5–25.4 26.0–30.0 31.0–41.3 42.0–80.0	0.04–0.10 0.08–0.14 0.12–0.18 0.14–0.20 0.15–0.22	140 (105–170)	⊙ -53/3040 ⊙ -53/1020	⊙ -53/1020	⊙ -53/1120 ⊙ -53/1020 ⊙ -53/1020 ⊙ -53/1020	⊙ -53/1020 ⊙ -53/1020 ⊙ -53/1020 ⊙ T-53/1020
	08.1	Серый чугун Низкой прочности на растяжение	150–220	12.7–17.0 17.5–25.4 26.0–30.0 31.0–41.3 42.0–80.0	0.04–0.14 0.10–0.18 0.14–0.20 0.16–0.26 0.18–0.28	250 (210–310)	⊙ -53/3040 ⊙ -53/1020	⊙ -53/1020	⊙ -53/1120 ⊙ -53/1020 ⊙ -53/1020 ⊙ -53/1020	⊙ -53/1020 ⊙ -53/1020 ⊙ -53/1020 ⊙ T-53/1020
	08.2	Высокой прочности на растяжение	200–330	12.7–17.0 17.5–25.4 26.0–30.0 31.0–41.3 42.0–80.0	0.04–0.10 0.08–0.14 0.12–0.18 0.14–0.20 0.15–0.22	170 (125–230)	⊙ -53/3040 ⊙ -53/1020	⊙ -53/1020	⊙ -53/1120 ⊙ -53/1020 ⊙ -53/1020 ⊙ -53/1020	⊙ -53/1020 ⊙ -53/1020 ⊙ -53/1020 ⊙ T-53/1020
	09.1	Чугун с шаровидным графитом Ферритный	125–230	12.7–17.0 17.5–25.4 26.0–30.0 31.0–41.3 42.0–80.0	0.04–0.10 0.08–0.14 0.12–0.18 0.14–0.20 0.15–0.22	170 (125–215)	⊙ -53/3040 ⊙ -53/1020	⊙ -53/1020	⊙ -53/1120 ⊙ -53/1020 ⊙ -53/1020 ⊙ -53/1020	⊙ -53/1020 ⊙ -53/1020 ⊙ -53/1020 ⊙ T-53/1020
	09.2	Перлитный	200–300	12.7–17.0 17.5–25.4 26.0–30.0 31.0–41.3 42.0–80.0	0.04–0.10 0.08–0.14 0.12–0.18 0.14–0.20 0.15–0.22	150 (110–200)	⊙ -53/3040 ⊙ -53/1020	⊙ -53/1020	⊙ -53/1120 ⊙ -53/1020 ⊙ -53/1020 ⊙ -53/1020	⊙ -53/1020 ⊙ -53/1020 ⊙ -53/1020 ⊙ -53/1020
	H	04.1	Закаленная сталь Закаленная и отпущенная	450-	12.7–17.0 17.5–25.4 26.0–30.0 31.0–41.3 42.0–80.0	0.05–0.08 0.07–0.15 0.07–0.15 0.10–0.15 0.10–0.15	40 (30–80)	⊙ -53/3040 ⊙ -53/1020	⊙ -53/1020	⊙ -53/1020 ⊙ -53/1120 ⊙ -53/1020
N	30.12	Алюминиевые сплавы Деформируемые, в т.ч. подвергнутые старению	30–150	12.7–17.0 17.5–25.4 26.0–30.0 31.0–41.3 42.0–80.0	0.04–0.12 0.06–0.16 0.10–0.18 0.12–0.22 0.14–0.26	350 (300–440)	⊙ -53/1120 ⊙ -53/H13A ⊙ -53/H13A ⊙ -53/H13A ⊙ -53/H13A	⊙ -53/1020 ⊙ -53/H13A ⊙ -53/H13A ⊙ -53/H13A ⊙ -53/H13A	⊙ -53/1120 ⊙ -53/H13A ⊙ -53/H13A ⊙ -53/H13A ⊙ -53/H13A	⊙ -53/1020 ⊙ -53/H13A ⊙ -53/H13A ⊙ -53/H13A ⊙ -53/H13A
	30.21	Литье, не подвергнутое старению	40–100	12.7–17.0 17.5–25.4 26.0–30.0 31.0–41.3 42.0–80.0	0.04–0.12 0.06–0.16 0.10–0.18 0.12–0.22 0.14–0.26	150 (30–440)	⊙ -53/1120 ⊙ -53/H13A ⊙ -53/H13A ⊙ -53/H13A ⊙ -53/H13A	⊙ -53/1020 ⊙ -53/H13A ⊙ -53/H13A ⊙ -53/H13A ⊙ -53/H13A	⊙ -53/1120 ⊙ -53/H13A ⊙ -53/H13A ⊙ -53/H13A ⊙ -53/H13A	⊙ -53/1020 ⊙ -53/H13A ⊙ -53/H13A ⊙ -53/H13A ⊙ -53/H13A
	30.22	Литье, в т.ч. подвергнутое старению	70–140	12.7–17.0 17.5–25.4 26.0–30.0 31.0–41.3 42.0–80.0	0.04–0.12 0.06–0.16 0.10–0.18 0.12–0.22 0.14–0.26	300 (250–385)	⊙ -53/1120 ⊙ -53/H13A ⊙ -53/H13A ⊙ -53/H13A ⊙ -53/H13A	⊙ -53/1020 ⊙ -53/H13A ⊙ -53/H13A ⊙ -53/H13A ⊙ -53/H13A	⊙ -53/1120 ⊙ -53/H13A ⊙ -53/H13A ⊙ -53/H13A ⊙ -53/H13A	⊙ -53/1020 ⊙ -53/H13A ⊙ -53/H13A ⊙ -53/H13A ⊙ -53/H13A
	33.1	Медь и медные сплавы Легко обрабатываемые сплавы (Pb ≥ 1%)	50–160	12.7–17.0 17.5–25.4 26.0–30.0 31.0–41.3 42.0–80.0	0.04–0.12 0.06–0.16 0.10–0.18 0.12–0.22 0.14–0.26	300 (250–385)	⊙ -53/1120 ⊙ -53/H13A ⊙ -53/H13A ⊙ -53/H13A ⊙ -53/H13A	⊙ -53/1020 ⊙ -53/H13A ⊙ -53/H13A ⊙ -53/H13A ⊙ -53/H13A	⊙ -53/1120 ⊙ -53/H13A ⊙ -53/H13A ⊙ -53/H13A ⊙ -53/H13A	⊙ -53/1020 ⊙ -53/H13A ⊙ -53/H13A ⊙ -53/H13A ⊙ -53/H13A
	33.2	Латуни и бронзы, (Pb ≤ 1%)	50–160	12.7–17.0 17.5–25.4 26.0–30.0 31.0–41.3 42.0–80.0	0.04–0.12 0.06–0.16 0.10–0.18 0.12–0.22 0.14–0.26	230 (180–265)	⊙ -53/1120 ⊙ -53/H13A ⊙ -53/H13A ⊙ -53/H13A ⊙ -53/H13A	⊙ -53/1020 ⊙ -53/H13A ⊙ -53/H13A ⊙ -53/H13A ⊙ -53/H13A	⊙ -53/1120 ⊙ -53/H13A ⊙ -53/H13A ⊙ -53/H13A ⊙ -53/H13A	⊙ -53/1020 ⊙ -53/H13A ⊙ -53/H13A ⊙ -53/H13A ⊙ -53/H13A

Положение пластины:

⊙ = Центральная

⊙ = Периферийна

Wiper

Рекомендации по режимам резания для пластин Wiper см. на стр. E82.

Сплавы для сверления

	ISO	ANSI	Цельные сверла	CoroDrill® 880	Coromant U	
P Сталь	01	C8				▲
	10	C7	GC 1220	GC 4014	GC 3040	
	20		GC 1020	GC 4024		
	30	C6	P20	GC 4034	GC 1020	
	40		H10F	GC 1044 4044	GC 235	
	50	C5				▼
M Нержавеющая сталь	10	-	GC 1220	GC 4024	GC 3040	▲
	20	-	K20	GC 4034	H13A	
	30	-		GC 1044 4044	GC 1020 1120	
	40	-			GC 235	▼
K Чугун	01	C4	GC 1210	GC 4014	GC 3040	▲
	10	C3	GC 1220	GC 4024	GC 1020 1120	
	20	C2	GC 1020	GC 4034	H13A	
	30	C1	K20	GC 1044 4044	GC 235	
	40		H10F			▼
N Цветные металлы	01	C4				▲
	10	C3	GC N20D	H13A	H13A	
	20	C2	K20	GC 1044 4044	GC 1020 1120	
	30	C1	H10F			▼
S Жаропрочные и титановые сплавы	10	-	GC 1020	H13A	H13A	▲
	20	-	H10F	GC 1044 4044	GC 1020 1120	
	30	-	GC 1220			
	40	-				▼
H Материалы высокой твердости	01	C4				▲
	10	C3	GC 1220	GC 4024	GC 3040	
	20	C2	K20	GC 1044 4044	GC 1020 1120	
	30	C1	GC 1020			▼

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

Центр области применения.

Рекомендуемая область применения.

▲ Износостойкость

▼ Прочность



А
Токарная обработка
В
Отрезка и обработка канавок
С
Резьбонарезание
D
Фрезерование
E
Сверление
F
Растачивание
G
Инструментальная оснастка
H
Токарно-фрезерная обработка
I
Общая информация

Сплавы для цельных твердосплавных сверл и сверл с напайваемыми пластинами

P Сталь, стальное литье, ковкий чугун, дающий сливную стружку

GC1220 (HC) – (P10-P30)

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

GC1020 (HC) – (P10-P30)

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

P20 (HC) – (P10-P30)

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

H10F (HW) – (P15-P35)

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

K Чугун

GC 1210 (HC) – (K01-K20)

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

GC 1220 (HC) – (K10-K30)

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

GC1020 (HC) – (K10-K30)

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

K20 (HC) – (K10-K30)

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

H10F (HW) – (K15-K35)

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

M Аустенитные, ферритные, мартенситные нержавеющие стали

GC 1220 (HC) – (M10-M30)

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

K20 (HC) – (M20-M35)

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

N Цветные металлы, пластмассы, дерево

GC N20D (HC) – (N05-N30)

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

K20 (HC) – (N10-N25)

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

H10F (HW) – (N10-N30)

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

GC1020 (HC) – (N10-N30)

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

GC1220 (HC) – (N10-N30)

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

Сплавы для цельных твердосплавных сверл и сверл с напайваемыми пластинами

S Жаропрочные и титановые сплавы

GC1020 (HC) – (S10-S30)

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

H10F (HW) – (S15-S35)

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

GC 1220 (HC) – (S20 -S40)

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

H Закаленная сталь

GC 1220 (HC) – (H05 –H25)

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

K20 (HC) – (H05-H25)

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

GC1020 (HC) – (H10-H30)

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

Буквенное обозначение инструментальных материалов:

Твердые сплавы:

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

Минералокерамика:

- CA** Окисная керамика, состоящая из окиси алюминия (Al₂O₃).
- CM** Смешанная керамика на основе окиси алюминия (Al₂O₃), но содержащая также другие элементы.
- CN** Нитридная керамика, содержащая в основном нитриды кремния (Si₃N₄).
- CC** Вышеперечисленные керамические материалы, но с покрытием.

Алмаз:

- DP** Поликристаллический алмаз¹⁾

Нитриды бора:

- BN** Поликристаллический нитрид бора¹⁾

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

Сплавы для сверл со сменными пластинами

P Сталь, стальное литье, ковкий чугун, дающий сливную стружку

GC1020 (HC) – (P25-P50)

Основная марка для центральных пластин. Сплав с покрытием PVD с хорошей износостойкостью и прочностью для работы на низких и средних скоростях резания. Рекомендуется для центральных и периферийных пластин.

GC1120 (HC) – (P25-P50)

Основная марка сплава для периферийных пластин сверл Coromant U диаметром 12.7-17 мм для работы на низких и средних скоростях резания. Имеет покрытие PVD.

GC3040 (HC) – (P10-P35)

Сплав для периферийной пластины. Обладает хорошей прочностью и износостойкостью при работе на средних и высоких скоростях резания. Сплав с покрытием MT-CVD.

GC235 (HC) – (P25-P50)

Дополнительная марка для тяжелых условий обработки на низких и средних скоростях резания. Хорошие прочность и износостойкость. Рекомендуется для периферийных пластин.

GC4014 (HC) – (P05-P30)

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

GC4024 (HC) – (P10-P35)

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

GC1044 (HC) – (P25-P50)

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

GC4034 (HC) – (P20-P40)

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

GC4044 (HC) – (P25-P50)

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

M Аустенитные, ферритные, мартенситные нержавеющие стали

GC1020 (HC)– (M20-M40)

Основная марка для области применения ISO M. Сплав с покрытием PVD с хорошей прочностью режущей кромки и сопротивляемостью к образованию нароста. Рекомендуется для центральных и периферийных пластин.

GC1120 (HC) – (M20-M40)

Основная марка сплава для периферийных пластин сверл Coromant U диаметром 12.7-17 мм для обработки аустенитных нержавеющих сталей. Хорошая прочность режущей кромки и сопротивляемость к образованию нароста.

GC3040 (HC) – (M10-M35)

Дополнительная марка для периферийных пластин. Хорошие прочность и износостойкость при работе на средних и высоких скоростях резания. Сплав с покрытием MT-CVD для работы на средних и высоких скоростях резания с хорошей сопротивляемостью образованию нароста.

GC235 (HC) (M20-M40)

Хорошие прочность режущей кромки и износостойкость. Рекомендуется для периферийных пластин.

H13A (HW) – (M15-M25)

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

GC4024 (HC) – (M10-M35)

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

GC1044 (HC) – (M20-M40)

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

GC4034 (HC) – (M20-M35)

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

GC4044 (HC) – (M20-M40)

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

Сплавы для сверл со сменными пластинами

K Чугун**GC1020 (HC)** – (K10-K30)

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

GC1120 (HC) – (K10-K30)

Рекомендуется для периферийных пластин сверл Coromant U диаметром 12,7-17 мм при повышенных требованиях к прочности твердого сплава. Хорошее сочетание износостойкости и прочности. Сплав с покрытием PVD.

GC3040 (HC) – (K05-K30)

Сплав для периферийной пластины. Обладает хорошей прочностью и износостойкостью при работе на средних и высоких скоростях резания. Сплав с покрытием MT-CVD.

H13A (HW) – (K10-K25)

Универсальный сплав для работы с низкими и средними скоростями резания. Применяется и для центральных и для периферийных пластин.

GC4014 (HC) – (K01-K25)

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

GC4024 (HC) – (K25-K30)

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

GC1044 (HC) – (K10-K35)

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

GC4034 (HC) – (K05-K30)

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

GC4044 (HC) – (K10-K35)

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

N Цветные металлы, пластмассы, дерево**GC1020 (HC)** – (N10-N30)

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

GC1120 (HC) – (N10-N30)

Рекомендуется для периферийных пластин сверл Coromant U диаметром 12,7-17 мм при повышенных требованиях к прочности твердого сплава. Хорошее сочетание износостойкости и прочности. Сплав с покрытием PVD.

H13A (HW) – (N10-N25)

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

GC1044 (HC) – (N10-N30)

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

GC4044 (HC) – (N10-N30)

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

А
Токарная обработка

В
Отрезка и обработка канавок

С
Резьбонарезание

Д
Фрезерование

Е
Сверление

Г
Растачивание

Г
Инструментальная оснастка

Н
Токарно-фрезерная обработка

И
Общая информация

Сплавы для сверл со сменными пластинами

S Жаропрочные и титановые сплавы

GC1020 (HC) – (S20-S40)

Основная марка для области применения ISO S. Сплав с покрытием PVD с хорошей прочностью режущей кромки и сопротивляемостью образованию нароста. Рекомендуется для центральных и периферийных пластин при сверлении жаропрочных сплавов.

GC1120 (HC) – (S20-S40)

Основная марка сплава для периферийных пластин сверл Coromant U диаметром 12.7-17 мм для обработки аустенитных нержавеющей сталей. Высокая прочность режущей кромки и хорошая сопротивляемость к образованию нароста. Пригоден для обработки жаропрочных сплавов. Сплав с покрытием PVD.

H13A (HW) – (S15-S25)

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

GC1044 (HC) – (S20-S40)

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

GC4044 (HC) – (S20-S40)

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

H Закаленная сталь

GC1020 (HC) – (H10-H30)

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

GC1120 (HC) – (H10-H30)

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

GC3040 (HC) – (H05-H25)

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

GC4024 (HC) – (H05-H25)

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

GC1044 (HC) – (H10-H30)

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

GC4044 (HC) – (H10-H30)

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

Буквенное обозначение инструментальных материалов:

Твердые сплавы:

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

Керамика:

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

Алмаз:

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

Нитриды бора:

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

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

GC4240



NO COMPROMISE.

GC1030

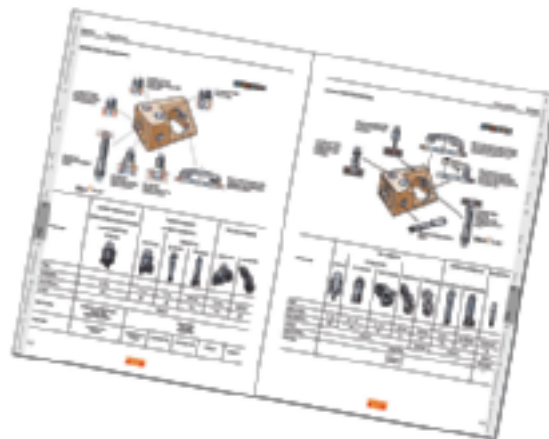


NO COMPROMISE.

В Выбор расточного инструмента

1 Определите вид растачивания

Найдите требуемый тип операции в таблице в соответствии с параметрами и материалом обрабатываемого отверстия, операционными ограничениями и оборудованием.

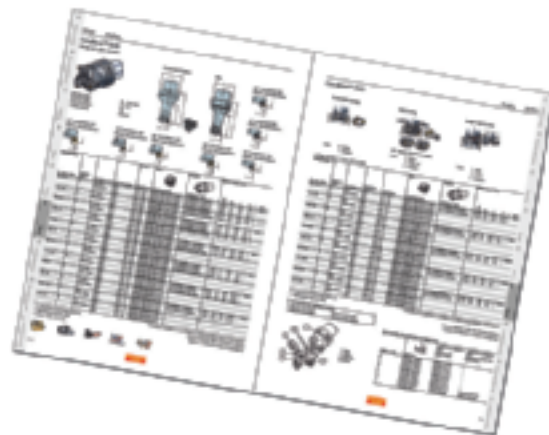


2 Определите вид инструмента

Среди номенклатуры инструмента для вашего типа операции, выберите необходимый тип инструмента, отвечающий требованиям чистовой или черновой обработки.

3 Определите диапазон диаметров растачивания и требования к отверстию

Выберите по таблице диапазон растачиваемых диаметров, удовлетворяющий конкретной операции, требованиям по шероховатости и точности.



4 Определитесь с главным углом в плане

Исходя из принятого угла в плане, выберите по таблице соответствующую ползун-вставку.

Также определите наиболее подходящий тип пластины.

5 Выберите корпус расточного инструмента

В основе выбора корпуса лежат:

- Размер соединения
- Глубина растачивания

См. раздел G



6 Выберите режущие пластины

Режущая пластина по форме и размеру должна соответствовать рекомендациям таблиц, по которым осуществляется подбор расточного инструмента.

Выбор марки сплава режущей пластины делается, исходя из обрабатываемого материала и условий обработки.

См. раздел A

Рекомендации по режимам резания см. на стр. F6



Обозначения ссылок на страницы:



Пластины



Выбор инструмента



Описание сплавов



Инструментальная оснастка



Комплектующие и принадлежности



Режимы резания, скорость резания

Более подробная информация в нашем "Руководстве по металлообработке"