

# Цельный режущий инструмент

ФРЕЗЕРОВАНИЕ  
СВЕРЛЕНИЕ  
НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ  
РАЗВЁРТЫВАНИЕ





# Представляем наши новые каталоги

Каталог состоит из трёх томов: "Токарные инструменты", "Вращающиеся инструменты" и "Цельный режущий инструмент". Представлено в общей сложности более 30000 единиц стандартной продукции.

**Токарные инструменты** – Общее точение, Отрезка и обработка канавок, Резьбонарезание, Инструмент для многоцелевой обработки, Инструментальный блоки и Инструментальная оснастка

**Вращающиеся инструменты** – Фрезерование, Сверление, Растачивание и Инструментальная оснастка

**Цельный режущий инструмент** – Фрезерование, Сверление, Нарезание резьбы метчиком и Развёртывание

Используя обзоры продукции в начале каждой главы, найдите интересующую вас область и по ссылке перейдите непосредственно на страницу продукции. По ссылкам внизу каждой страницы с продукцией можно найти подходящую к ней продукцию и информацию — державки, пластины и режимы резания.

Наш полный ассортимент, включающий примерно 50000 стандартных позиций, можно найти на сайте [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com). Мы также предлагаем широкий ассортимент продукции, адаптируемой к вашим требованиям обработки.

Посетите [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com) и узнайте актуальные размеры и допуски, подробные параметры резания, и закажите доступные инструменты и комплектующие.



## Условные обозначения:



Рекомендуемые диаметры предварительно обработанных отверстий



Режимы резания



Описание сплавов



Параметры ISO 13399



Система обозначения



Информация о СОЖ



Восстановление инструмента



Информация



Первый выбор

Хороший выбор

Не доступно

# Наш ассортимент продукции

Всё, что мы делаем, направлено на поддержание рабочего процесса, повышение его эффективности и производительности. По опыту мы знаем, что это требует поиска различных инструментов для каждого заказчика и для разных условий обработки. Не существует единого решения, которое подошло бы всем без исключения. В связи с этим мы разработали предложение, которое включает цельный режущий инструменты трёх различных категорий.



Versatile

## Универсальные решения

Полный ассортимент высокопроизводительных инструментов, гарантирующих высокую гибкость и экономичность технологического процесса.



Optimized

## Оптимизированные решения

Уникальная линейка специализированных инструментов для определённых областей применения, отличающихся высокой эффективностью, ресурсом и надёжностью.



Customized

## Инженерные решения

Инструменты Tailor Made и специальные инструменты, разработанные по индивидуальному запросу.

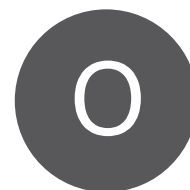
# Как найти нужный инструмент

1. Выберите область применения
2. Выберите категорию инструмента в зависимости от требований обработки

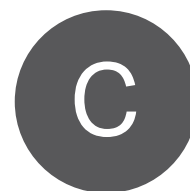
- Один инструмент для множества материалов
- Надёжный инструмент для различных областей применения
- Идеально подходит для мелкосерийного производства и меняющихся производственных условий



- Инструменты для обработки определённых групп материалов
- Инструменты, оптимизированные для конкретных областей применения
- Идеально подходят для средне- и крупносерийного производства



- Уникальный инструмент, разработанный для конкретной операции обработки
- Углубленное изучение процесса и рекомендации экспертов
- Решения, не относящиеся к стандартному ассортименту продукции



- A Фрезерование
- B Сверление
- C Нарезание резьбы метчиками
- D Развёртывание
- E Общая информация

# Фрезерование



## Универсальные решения

Цельные твердосплавные концевые фрезы CoroMill® Plura	A10
Фрезы для тяжелой черновой обработки	A11-A24
Фрезы для средней черновой обработки	A25-A28
Фрезы со стружкоделительными канавками для черновой обработки	A29
Фрезы со сферическим концом для профильной обработки	A31-A34
Фрезы для обработки фасок	A35-A37



## Оптимизированные решения

Цельные твердосплавные концевые фрезы CoroMill® Plura	A38
Фрезы для тяжелого фрезерования	A39-A52
Фрезы для высокопроизводительной обработки уступов	A53-A64
Фрезы для высокопроизводительной торцевой обработки	A65-A68
Фрезы общего назначения	A69-A80
Фрезы для обработки материалов высокой твердости	A81-A84
Фрезы для высокопроизводительной обработки алюминия и других цветных металлов	A85-A92
Фрезы со стружкоделительными канавками для черновой обработки	A93-A98
Фрезы для чистовой обработки	A99-A104
Фрезы для мелкоразмерной обработки	A105
Фрезы со сферическим концом для мелкоразмерной обработки	A107-A110
Фрезы со сферическим концом для профильной обработки	A111-A120
Фрезы для обработки кромок	A121-A126
Фрезы для нарезания резьбы	A127-A138
Фрезы для высокоскоростной черновой обработки	A139
Цельные твердосплавные сменные головки CoroMill® 316	A141
Фрезы для тяжелого фрезерования	A142-A145
Фрезы общего назначения	A146-A149
Фрезы для высокопроизводительной обработки уступов	A150
Фрезы для высокопроизводительной торцевой обработки	A152-A154
Фрезы с открытыми стружечными канавками	A155
Фрезы для высокопроизводительной обработки алюминия и других цветных металлов	A157
Фрезы со стружкоделительными канавками для черновой обработки	A159
Фрезы для профильной обработки	A161-A163
Чистовая обработка	A164-A166
Фрезы для чистовой обработки	A167-A170
Напаянные керамические головки для высокоскоростной черновой обработки	A171
Цельные твердосплавные концевые фрезы CoroMill® 326	A173
Фрезы для обработки фасок	A174
Фрезы для нарезания резьбы	A175



## Инженерные решения

E2





# CoroMill® Plura - Оптимизированные фрезы



Первый выбор для оптимизированной черновой и чистовой обработки фрезами CoroMill® Plura



Фрезерование пазов  
глубиной до 2xDc



Фрезерование пазов  
глубиной до 1xDc



Тяжёлое фрезерование  
уступов



Лёгкое фрезерование  
уступов,  
ае до 0,25xDc



Высокопроизводи-  
тельное фрезеро-  
вание уступов





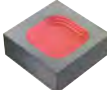
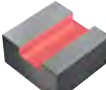
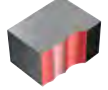

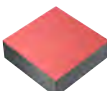
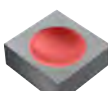
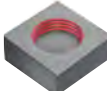
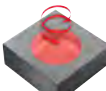
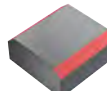
Чистовое  
фрезерование












Высокопроизводи-  
тельное торцевое  
фрезерование










	Инструмент	Стр.	Обрабатываемый материал
	Тяжёлое фрезерование (HD) стали	A40-A47	<b>P K</b>
	Тяжёлое фрезерование (HD) нержавеющей стали	A48-A52	<b>M</b>
	Высокопроизводительная обработка алюминия (ALU)	A86-A92	<b>N</b>
	Общее фрезерование (VFD) сплавов на основе никеля	A78-A80	<b>S</b>
	Фрезерование материалов высокой твёрдости	A82-A84	<b>P H</b>
	Высокопроизводительное фрезерование уступов (HFS) в стали	A54	<b>P K</b>
	Высокопроизводительное фрезерование уступов (HFS) в нержавеющей стали	A55-A58	<b>M</b>
	Высокопроизводительное фрезерование уступов (HFS) в сплавах на основе титана	A59-A64	<b>S</b>
	Чистовое фрезерование (FSF)	A100-A104	<b>P M K S H</b>
	Высокопроизводительное торцевое фрезерование (HFF)	A66-A68	<b>P M K S H</b>
	Высокоскоростная черновая обработка (CER) сплавов на основе никеля	A140	<b>S</b>

## Обозначение операций обработки









Фрезерование уступов 	Фрезерование кромок 	Фрезерование карманов 	Фрезерование пазов 	Плунжерное фрезерование 	Врезание под углом 
Торцевое фрезерование 	Профильное фрезерование 	Резьбофрезерование 	Винтовая интерполяция 	Фрезерование внутренних фасок 	Фрезерование наружных фасок 









# CoroMill® Plura - Оптимизированные фрезы

	Фрезы для тяжёлого фрезерования			Фрезы для высокопроизводительной обработки уступов				Фрезы общего назначения
								
Обрабатываемый материал	Для обработки стали	Для обработки стали	Для обработки нержавеющей стали	Для обработки сплавов на основе титана	Для обработки сплавов на основе никеля	Для обработки углеродистой и нержавеющей стали	Для обработки нержавеющей стали	Для обработки сплавов на основе никеля
Области применения по ISO	<b>P K</b>	<b>P K</b>	<b>M S</b>	<b>S</b>	<b>S</b>	<b>P M K S</b>	<b>M S</b>	<b>S</b>
DC мм	6.00 - 25.00	2.00 - 25.00	6.00 - 25.00	4.00 - 32.00	4.00 - 25.00	2.00 - 25.00	2.00 - 25.00	2.00 - 16.00
DC дюйм	.250 - .750	.125 - .750	.250 - .750	.188 - 1.250	-	.250 - 1.000	-	-
APMX/DC	2.10 - 2.50	2.10 - 2.50	2.10 - 2.50	2.10 - 2.50	2.10 - 2.50	1.80 - 4.00	1.80 - 3.50	1.90 - 2.40
ZFPF	5	4	4	4, 5, 6	4, 5	4	4	3, 4
RE мм	0.50 - 2.00	0.20 - 2.00	0.50 - 6.35	0.50 - 4.00	0.50 - 6.35	-	0.50 - 4.00	0.20 - 2.00
RE дюйм	.015 - .060	.015 - .060	.015 - .190	.030 - .120	-	-	-	-
CHW мм	0.10 - 0.25	-	0.10 - 0.25	-	-	0.15 - 0.20	0.15 - 0.20	0.10
CHW дюйм	.004 - .010	-	.004 - .010	-	-	.004 - .010	-	-
Хвостовик	Цилиндрический	Цилиндрический	Цилиндрический	Цилиндрический Weldon iLock	Цилиндрический Weldon iLock	Цилиндрический Weldon	Цилиндрический	Цилиндрический Weldon
BSG	COROMANT	COROMANT	COROMANT	COROMANT	COROMANT	COROMANT/DIN 6527 L	DIN 6527 L	DIN 6527 L
Сплав	1730	1730	1740	1745	1710	1630, 1740	1640	1725
Внутренний подвод СОЖ	✗	✗	✓	✓	✗	✗	✗	✓
Наружный подвод СОЖ	✓	✓	✗	✓	✓	✓	✓	✓
Стр.	A40-A43	A44-A47	A48-A52	A59-A62	A63-A64	A54-A56	A57-A58	A78-A80

	Фрезы для высокопроизводительной торцевой обработки	Фрезы для обработки материалов высокой твёрдости	Фрезы для высокопроизводительной обработки алюминия и других цветных металлов	Фрезы для чистовой обработки		Фрезы для высокоскоростной черновой обработки		
								
Обрабатываемый материал	Для обработки стали и закалённой стали твёрдостью ≤ 63 HRC	Для обработки нержавеющей стали и стали твёрдостью ≤ 48 HRC	Для обработки закалённой стали твёрдостью 43≤HRC≤63	Для обработки цветных металлов	Для обработки цветных металлов с содержанием кремния > 9%	Для обработки закалённой стали твёрдостью 43≤HRC≤63	Для обработки нержавеющей стали и стали твёрдостью ≤ 48 HRC	Для обработки сплавов на основе никеля
Области применения по ISO	<b>P H</b>	<b>P M K S</b>	<b>P H</b>	<b>N</b>	<b>N O</b>	<b>P H</b>	<b>P M K S</b>	<b>S</b>
DC мм	4.00 - 20.00	4.00 - 20.00	2.00 - 16.00	2.00 - 20.00	1.00 - 16.00	3.00 - 20.00	3.00 - 20.00	10.00 - 12.00
DC дюйм	-	-	.125 - .375	-	-	.250 - .750	.063 - .750	-
APMX/DC	2.25 - 2.75	1.00 - 2.75	1.00	1.00 - 4.10	1.00	1.80 - 4.50	1.90 - 2.80	0.75
ZFPF	4	4	2, 4	1, 2	2, 4	4, 6, 8, 10, 12, 14, 16	4, 5, 6, 8	4, 6
RE мм	0.50 - 2.00	0.50 - 2.00	0.20 - 3.00	0.15 - 2.50	-	0.50 - 2.00	-	1.50 - 6.00
RE дюйм	-	-	.031 - .063	-	-	-	.016 - .125	-
CHW мм	-	-	-	0.10 - 0.15	0.10 - 0.15	0.10 - 0.15	0.10 - 0.15	-
CHW дюйм	-	-	-	-	-	-	-	-
Хвостовик	Цилиндрический	Цилиндрический	Цилиндрический	Цилиндрический	Цилиндрический	Цилиндрический	Цилиндрический	Цилиндрический
BSG	COROMANT	COROMANT DIN 6527 L	COROMANT	COROMANT DIN 6527 L	COROMANT	COROMANT DIN 6527 L	COROMANT DIN 6527 L	COROMANT
Сплав	1610	1620	1610	H10F, 1630	N20C	1610	1620	6060
Внутренний подвод СОЖ	✗	✗	✗	✗	✗	✗	✗	✗
Наружный подвод СОЖ	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
Стр.	A66	A67-A68	A82-A84	A86-A91	A92	A100-A101	A103-A104	A140

## CoroMill® Plura - Оптимизированные фрезы

	Оптимизированная черновая обработка на общих операциях и в условиях сложной эвакуации стружки					Прочие фрезерные операции		
	Фрезы общего назначения		Фрезы со стружкоделительными канавками для черновой обработки			Фрезы для мелкокоразмерной обработки	Фрезы со сферическим концом для мелкокоразмерной обработки	
								
Обрабатываемый материал	Для обработки стали и закалённой стали твёрдостью ≤ 63 HRC	Для обработки нержавеющей стали и стали твёрдостью ≤ 48 HRC	Для обработки материалов группы ISO S	Для обработки цветных металлов	Для обработки стали твёрдостью ≤ 48 HRC	Для обработки различных материалов твёрдостью ≤ 63 HRC	Для обработки различных материалов твёрдостью ≤ 63 HRC	Для обработки закалённой стали твёрдостью 43<HRC≤63
Области применения по ISO	<b>P H</b>	<b>P M K S</b>	<b>M S</b>	<b>N</b>	<b>P M K S</b>	<b>P M K N S H</b>	<b>P M K N S H</b>	<b>H</b>
DC мм	2.00 - 20.00	2.00 - 25.00	6.00 - 25.00	6.00 - 25.00	6.00 - 25.00	0.40 - 1.00	0.40 - 1.00	0.20 - 2.50
DC дюйм	.187 - .750	.187 - .750	-	-	-	-	-	-
APMX/DC	1.90 - 3.20	1.90 - 2.00	1.80 - 2.40	1.00 - 2.40	1.00 - 2.40	1.00	1.00	0.60 - 0.90
ZEFP	3, 4	3, 4, 5	4, 5	3	3, 4, 5, 6, 8	2	2	2
RE мм	0.50 - 4.00	0.20 - 6.35	-	-	0.35 - 4.00	-	0.20 - 0.50	0.10 - 1.25
RE дюйм	.016 - .063	.016 - .063	-	-	-	-	-	-
CHW мм	0.10 - 0.15	0.10 - 0.15	0.10 - 0.15	0.45 - 0.90	-	-	-	-
CHW дюйм	-	-	-	-	-	-	-	-
Хвостовик	Цилиндрический	Цилиндрический Weldon iLock	Weldon	Цилиндрический	Цилиндрический Weldon	Цилиндрический	Цилиндрический	Цилиндрический
BSG	COROMANT	COROMANT DIN 6527 L	DIN 6527 L	COROMANT DIN 6527 L	DIN 6527 K DIN 6527 L	COROMANT	COROMANT	COROMANT
Сплав	1620	1620, 1630, 1640	1620	H10F	1640	1620	1620	1700
Внутренний подвод СОЖ	✗	✓	✗	✗	✗	✗	✗	✗
Наружный подвод СОЖ	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
Стр.	A70-A71	A72-A77	A94	A95	A96-A97	A106	A108-A109	A110

	Прочие фрезерные операции					Резьбофрезерование		
	Фрезы со сферическим концом для профильной обработки					Фрезы для обработки кромок	Внутренняя резьба	Наружная и внутренняя резьба
								
Обрабатываемый материал	Для обработки цветных металлов	Для обработки цветных металлов с содержанием кремния > 9%	Для обработки стали и закалённой стали твёрдостью ≤ 63 HRC	Для обработки закалённой стали твёрдостью 43<HRC≤63	Для обработки нержавеющей стали и стали твёрдостью ≤ 48 HRC	Для обработки композиционных материалов	Профили резьбы: M 60°, MF 60°, MJ 60°, UN 60°, UNC/UNF 60°, NPT 60°, NPTF 60°	Тип резьбы: трубная G
Области применения по ISO	<b>N</b>	<b>N O</b>	<b>P M K S H</b>	<b>P H</b>	<b>P M K N S H</b>	<b>O</b>	<b>P M K N S H O</b>	<b>P M K N S H</b>
DC мм	2.00 - 16.00	1.00 - 12.00	1.00 - 16.00	1.00 - 16.00	4.00 - 16.00	4.00 - 16.00	1.20 - 25.00	-
DC дюйм	-	-	.063 - .500	.063 - .500	-	.250 - .625	.053 - .783	.236 - .984
APMX/DC	1.30 - 3.00	1.70 - 3.00	1.00 - 2.00	1.50 - 1.70	1.40 - 10.00	2.50 - 3.00	-	-
ZEFP	2	2	2	2, 4	2, 3, 4	5, 6, 7, 9, 11	3, 4, 5, 6	3, 4, 5
RE мм	1.00 - 8.00	0.50 - 6.00	0.50 - 8.00	0.50 - 8.00	2.00 - 8.00	-	-	-
RE дюйм	-	-	.031 - .250	.031 - .250	-	-	-	-
CHW мм	-	-	-	-	-	-	-	-
CHW дюйм	-	-	-	-	-	-	-	-
Хвостовик	Цилиндрический	Цилиндрический	Цилиндрический	Цилиндрический	Цилиндрический	Цилиндрический	Цилиндрический Weldon	Weldon
BSG	COROMANT	COROMANT	COROMANT	COROMANT	COROMANT	COROMANT	COROMANT	COROMANT
Сплав	H10F	N20C	1610, 1620, P10	1700, 1610	1620, 1630	O10A, 1630, O12M, O10M	1630, 1620, H07F, 1610	1630
Внутренний подвод СОЖ	✗	✗	✗	✗	✗	✗	✓	✗
Наружный подвод СОЖ	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
Стр.	A112-A113	A114	A115-A116	A118-A120	A117	A122-A126	A128-A131	A138

# CoroMill® Plura - Универсальные фрезы



**Первый выбор для универсальной черновой и чистовой обработки фрезами CoroMill® Plura**



Фрезерование пазов глубиной до 1xDc  
 Фрезерование пазов глубиной до 0,5xDc  
 Тяжёлое фрезерование уступов  
 Чистовое фрезерование

**Инструмент**

**Стр.**







Обрабатываемый материал

	Для тяжёлой черновой обработки (два зуба)	A12-A24	
	Для тяжёлой черновой обработки (три зуба)	A12-A24	
	Для средней черновой обработки (четыре зуба)	A27-A28	

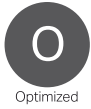
## Обозначение операций обработки

<p>Фрезерование уступов</p>	<p>Фрезерование кромок</p>	<p>Фрезерование карманов</p>	<p>Фрезерование пазов</p>	<p>Плунжерное фрезерование</p>	<p>Врезание под углом</p>
<p>Торцевое фрезерование</p>	<p>Профильное фрезерование</p>	<p>Резьбофрезерование</p>	<p>Винтовая интерполяция</p>	<p>Фрезерование внутренних фасок</p>	<p>Фрезерование наружных фасок</p>

## CoroMill® Plura - Универсальные фрезы

	Фрезы для тяжёлой черновой обработки	Фрезы для средней черновой обработки	Фрезы со стружкоделительными канавками для черновой обработки	Фрезы со сферическим концом для профильной обработки	Фрезы для обработки фасок
					
Обрабатываемый материал	Для обработки различных материалов твёрдостью ≤ 48 HRc	Для обработки различных материалов твёрдостью ≤ 48 HRc	Для обработки различных материалов твёрдостью ≤ 48 HRc	Для обработки различных материалов твёрдостью ≤ 48 HRc	Для обработки различных материалов твёрдостью ≤ 48 HRc
Области применения по ISO	<b>P M K S</b>	<b>P M K S</b>	<b>P M K S</b>	<b>P M K S</b>	<b>P M K N S H</b>
DC мм	1.00 - 25.00	2.00 - 25.00	6.00 - 20.00	1.00 - 20.00	1.00 - 8.00
DC дюйм	.125 - 1.000	.125 - 1.000	.250 - 1.000	.063 - .750	.047 - .248
APMX/DC	1.0 - 4.8	1.4 - 3.7	1.8 - 3.4	1.4 - 3.0	0.1 - 0.8
ZEFP	2, 3, 4	3, 4	4	2, 4	2, 3, 4, 5, 6
RE мм	-	-	-	0.50 - 10.00	-
RE дюйм	-	-	-	.031 - .375	-
CHW мм	0.00 - 0.30	0.00 - 0.20	0.35 - 0.63	-	-
CHW дюйм	.000 - .012	.000 - .010	.014 - .031	-	-
Хвостовик	Цилиндрический Weldon	Weldon	Цилиндрический Weldon	Цилиндрический	Цилиндрический
BSG	DIN 6527 K DIN 6527 L COROMANT	DIN 6527 L	DIN 6527 L COROMANT	COROMANT	COROMANT
Сплав	1630	1620, 1630	1640	1620, 1630	1620
Внутренний подвод СОЖ	✗	✗	✗	✗	✗
Наружный подвод СОЖ	✓	✓	✓	✓	✓
Стр.	A12-A24	A26-A28	A30	A32-A34	A36-A37

# CoroMill® 316



## Первый выбор для черновой и чистовой обработки фрезами CoroMill® 316










- Фрезерование пазов глубиной до 1xDc
- Фрезерование пазов глубиной до 0,5xDc
- Фрезерование уступов
- Высокопроизводительное фрезерование уступов
- Чистовое фрезерование
- Высокопроизводительное торцевое фрезерование







Инструмент	Стр.	Обрабатываемый материал
Тяжёлое фрезерование (HD) стали и нержавеющей стали	A143-A145	<b>P M</b>
Общее фрезерование (VFD)	A147-A149	<b>P M</b>
Высокопроизводительная обработка алюминия (ALU)	A158	<b>N</b>
Высокопроизводительное фрезерование уступов (HFS) в сплавах на основе титана	A151	<b>S</b>
Чистовое фрезерование (FSF)	A165-A166	<b>P M</b>
Высокопроизводительное торцевое фрезерование (HFF)	A153-A154	<b>P M</b>
Высокоскоростная черновая обработка (CER) сплавов на основе никеля	A172	<b>S</b>

## Обозначение операций обработки

Фрезерование уступов 	Фрезерование кромок 	Фрезерование карманов 	Фрезерование пазов 	Плунжерное фрезерование 	Врезание под углом 
Торцевое фрезерование 	Профильное фрезерование 	Резьбофрезерование 	Винтовая интерполяция 	Фрезерование внутренних фасок 	Фрезерование наружных фасок 

## CoroMill® 316

	Сменные головки для тяжёлого фрезерования	Сменные головки для высокопроизводительного фрезерования уступов	Сменные головки общего назначения	Сменные головки для высокоскоростной черновой обработки	Сменные головки для высокопроизводительной торцевой обработки	Сменные головки с открытыми стружечными канавками
						
Обрабатываемый материал	Для обработки нержавеющей стали и стали твёрдостью ≤ 48 HRc	Для обработки сплавов на основе титана	Для обработки различных материалов твёрдостью ≤ 48 HRc	Для обработки сплавов на основе никеля	Для обработки различных материалов твёрдостью ≤ 48 HRc	Для обработки различных материалов твёрдостью ≤ 48 HRc
Области применения по ISO	<b>P M K S</b>	<b>S</b>	<b>P M K S</b>	<b>S</b>	<b>P M K S</b>	<b>P M K S</b>
DC мм	10.00 - 25.00	10.00 - 25.00	10.00 - 25.00	10.00 - 12.00	10.00 - 25.00	10.00 - 16.00
DC дюйм	.375 - 1.000	.375 - 1.000	.375 - 1.000	-	.375 - .750	-
APMX/DC	1.20	1.50	0.52 - 0.63	0.58 - 0.70	0.52 - 0.60	0.80 - 0.84
DCX мм	-	-	-	-	-	-
DCX дюйм	-	-	-	-	-	-
CHW мм	0.15 - 0.25	-	-	-	-	-
CHW дюйм	-	-	-	-	-	-
RE мм	0.50 - 4.00	0.50 - 4.00	0.50 - 4.00	2.00	1.50 - 3.00	0.50 - 3.00
RE дюйм	.015 - .250	.030 - .120	.015 - .250	-	.060 - .080	-
ZEFP	4	6	3, 4, 5	4, 6	3, 4, 5	2
KAPR	-	-	-	-	-	-
Хвостовик	Coromant EH	Coromant EH	Coromant EH	Coromant EH	Coromant EH	Coromant EH
BSG	COROMANT	COROMANT	COROMANT	COROMANT	COROMANT	COROMANT
Сплав	1730	1745	1730	6060	1730	1730
Внутренний подвод СОЖ	✗	✗	✓	✗	✓	✗
Наружный подвод СОЖ	✓	✓	✓	✓	✓	✓
Стр.	A143-A145	A151	A147-A149	A172	A153-A154	A156

	Сменные головки для высокопроизводительной обработки алюминия	Фрезы со стружкоделительными канавками для обработки черновой обработки	Фрезы для профильной обработки	Чистовая обработка	Фрезы для обработки фасок
					
Обрабатываемый материал	Для обработки цветных металлов	Для обработки различных материалов твёрдостью ≤ 48 HRc	Для обработки различных материалов твёрдостью ≤ 48 HRc	Для обработки различных материалов твёрдостью ≤ 48 HRc	Для обработки различных материалов твёрдостью ≤ 48 HRc
Области применения по ISO	<b>N</b>	<b>P M K S</b>	<b>P M K S</b>	<b>P M K S</b>	<b>P M K S</b>
DC мм	10.00 - 25.00	10.00 - 25.00	10.00 - 25.00	10.00 - 25.00	1.50 - 8.00
DC дюйм	-	.375 - 1.000	.375 - 1.000	.375 - 1.000	.059 - .276
APMX/DC	0.52 - 0.55	0.52 - 0.56	0.52 - 0.56	0.52 - 0.56	0.52 - 0.56
DCX мм	-	-	-	-	10.00 - 25.00
DCX дюйм	-	-	-	-	.375 - .750
CHW мм	0.10 - 0.15	-	-	0.10 - 0.15	-
CHW дюйм	-	-	-	-	-
RE мм	1.00 - 4.00	0.40	5.00 - 12.50	1.00 - 1.50	-
RE дюйм	-	.016 - .062	.187 - .500	.015 - .062	-
ZEFP	3	4, 5, 6, 8	2, 4	6, 8, 10, 12	2, 4, 6, 8
KAPR	-	-	-	-	15°, 30°, 45°, 49°, 60°
Хвостовик	Coromant EH	Coromant EH	Coromant EH	Coromant EH	Coromant EH
BSG	COROMANT	COROMANT	COROMANT	COROMANT	COROMANT
Сплав	H10F	1730	1730	1730	1730
Внутренний подвод СОЖ	✗	✗	✗	✗	✗
Наружный подвод СОЖ	✓	✓	✓	✓	✓
Стр.	A158	A160	A162-A163	A165-A166	A168-A170

# CoroMill® Plura - Универсальные фрезы

Универсальные и экономичные высокопроизводительные концевые фрезы

Универсальные инструменты предназначены для обеспечения высокой производительности и надёжности при обработке деталей различных размеров и форм из разнообразных материалов, что позволяет максимально эффективно использовать станок.



В **Область применения**

- Тяжёлая черновая обработка
- Получистовая/черновая обработка
- Черновая обработка фрезами со стружкоделительными канавками
- Профильная обработка
- Фрезерование фасок



С **Области применения по ISO:**



Для наиболее полного использования станков при обработке различных деталей и для изменяющихся условий производства требуются инструменты высочайшей точности, надёжности и универсальности. Если главными приоритетами являются точность, стабильность и экономичность обработки, то ваш первый выбор — универсальные фрезы CoroMill Plura.

[www.sandvik.coromant.com/coromillplura](http://www.sandvik.coromant.com/coromillplura)

Д **Ассортимент**

- Е
- Высококачественные сплавы для обработки материалов всех групп в различных условиях
  - Надёжные геометрии с конструкцией для различных областей фрезерования
  - Варианты хвостовиков: цилиндрический и Weldon
  - Прямые, со стружкоделительными канавками и без
  - Фрезы со сферическим концом и фрезы для обработки фасок
  - Возможность трёхкратного восстановления до первоначальных характеристик





# Концевые фрезы CoroMill® Plura для тяжёлой черновой обработки

## Когда использовать

### Два или три зуба

Фрезерование шпоночных пазов

Стружечные канавки с большим пространством для стружки

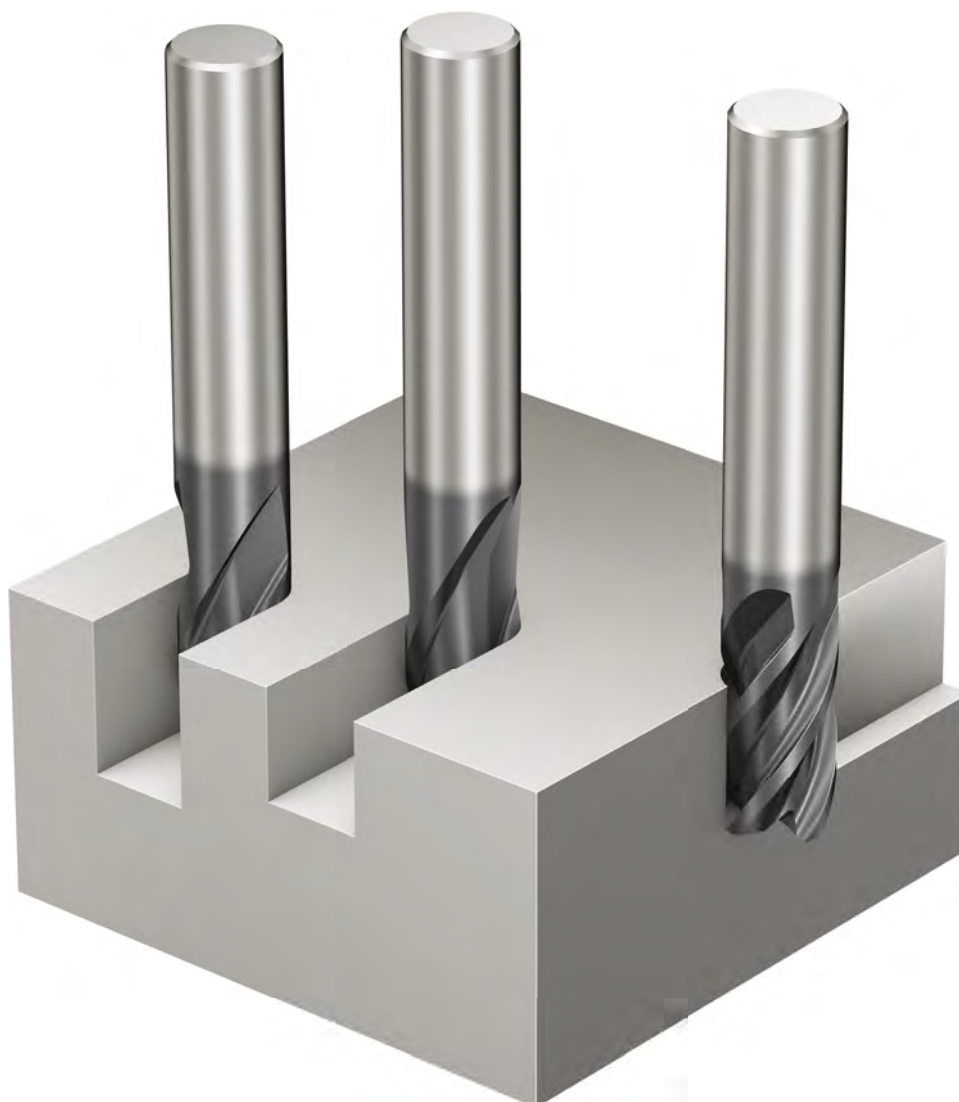
Задние углы для стабильности

### Четыре зуба

Повышение стабильности благодаря большему размеру сердцевины

Оптимальный выбор при фрезеровании уступов

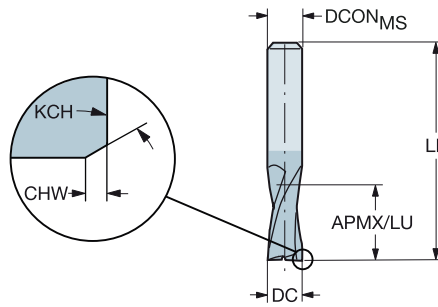
Группы материалов по ISO	<b>P</b>	<b>M</b>	<b>K</b>	<b>N</b>	<b>S</b>
Сплав	1630	1620			
Хвостовик	Цилиндрический		Weldon		



# Концевые фрезы CoroMill® Plug для тяжёлой черновой обработки

Для обработки различных материалов твёрдостью ≤ 48 HRC

FHA 30°  
BSG DIN 6527 K  
TCDCON h6



## Метрическое исполнение

DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	CHW	KCH	LU	ZEFP	Код заказа	Размеры, мм					
								P	M	K	S		
1.0	3	3.5			3.5	2	1P220-0100-XA	*	*	*	*	DCON <sub>MS</sub>	LF
1.5	3	3.5			3.5	2	1P220-0150-XA	*	*	*	*	3.0	38.0
1.8	6	3.5			3.5	2	1P220-0180-XA	*	*	*	*	6.0	50.0
2.0	6	3.5			3.5	2	1P220-0200-XA	*	*	*	*	6.0	50.0
2.5	6	3.5	0.08	45°	3.5	2	1P220-0250-XA	*	*	*	*	6.0	50.0
2.8	6	4.5	0.08	45°	4.5	2	1P220-0280-XA	*	*	*	*	6.0	50.0
3.0	6	4.5	0.08	45°	4.5	2	1P220-0300-XA	*	*	*	*	6.0	50.0
3.5	6	4.5	0.08	45°	4.5	2	1P220-0350-XA	*	*	*	*	6.0	50.0
3.8	6	5.5	0.08	45°	5.5	2	1P220-0380-XA	*	*	*	*	6.0	54.0
4.0	6	5.5	0.13	45°	5.5	2	1P220-0400-XA	*	*	*	*	6.0	54.0
4.5	6	5.5	0.13	45°	5.5	2	1P220-0450-XA	*	*	*	*	6.0	54.0
4.8	6	6.5	0.13	45°	6.5	2	1P220-0480-XA	*	*	*	*	6.0	54.0
5.0	6	6.5	0.13	45°	6.5	2	1P220-0500-XA	*	*	*	*	6.0	54.0
5.8	6	7.5	0.13	45°	7.5	2	1P220-0575-XA	*	*	*	*	6.0	54.0
6.0	6	7.5	0.13	45°	7.5	2	1P220-0600-XA	*	*	*	*	6.0	54.0
6.8	8	8.5	0.13	45°	8.5	2	1P220-0675-XA	*	*	*	*	8.0	58.0
7.0	8	8.5	0.13	45°	8.5	2	1P220-0700-XA	*	*	*	*	8.0	58.0
7.8	8	9.5	0.13	45°	9.5	2	1P220-0775-XA	*	*	*	*	8.0	58.0
8.0	8	9.5	0.20	45°	9.5	2	1P220-0800-XA	*	*	*	*	8.0	58.0
9.0	10	10.5	0.20	45°	10.5	2	1P220-0900-XA	*	*	*	*	10.0	66.0
9.7	10	11.5	0.20	45°	11.5	2	1P220-0970-XA	*	*	*	*	10.0	66.0
10.0	10	11.5	0.20	45°	11.5	2	1P220-1000-XA	*	*	*	*	10.0	66.0
12.0	12	12.5	0.20	45°	12.5	2	1P220-1200-XA	*	*	*	*	12.0	73.0
14.0	14	14.5	0.20	45°	14.5	2	1P220-1400-XA	*	*	*	*	14.0	75.0
16.0	16	16.5	0.20	45°	16.5	2	1P220-1600-XA	*	*	*	*	16.0	82.0
18.0	18	18.5	0.20	45°	18.5	2	1P220-1800-XA	*	*	*	*	18.0	84.0
20.0	20	20.5	0.30	45°	20.5	2	1P220-2000-XA	*	*	*	*	20.0	92.0

## Дюймовое исполнение

DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	CHW	KCH	LU	ZEFP	Код заказа	Размеры, дюйм					
								P	M	K	S		
.125	1/8	.172	.003	45°	.172	2	1P220-0318-XA	*	*	*	*	DCON <sub>MS</sub>	LF
.188	3/16	.250	.005	45°	.250	2	1P220-0476-XA	*	*	*	*	.188	2.000
.250	1/4	.313	.005	45°	.313	2	1P220-0635-XA	*	*	*	*	.250	2.000
.375	3/8	.469	.008	45°	.469	2	1P220-0953-XA	*	*	*	*	.375	2.500
.500	1/2	.625	.008	45°	.625	2	1P220-1270-XA	*	*	*	*	.500	3.000
.625	5/8	.750	.008	45°	.750	2	1P220-1588-XA	*	*	*	*	.625	3.000
.750	3/4	1.000	.012	45°	1.000	2	1P220-1905-XA	*	*	*	*	.750	4.000
1.000	1	1.250	.012	45°	1.250	2	1P220-2540-XA	*	*	*	*	1.000	4.000



A176



A194



E9



E22

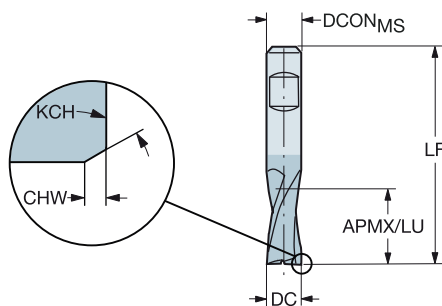


E14

# Концевые фрезы CoroMill® Plug для тяжёлой черновой обработки

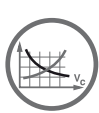
Для обработки различных материалов твёрдостью ≤ 48 HRC

FHA 30°  
BSG DIN 6527 K  
TCDCON h6



## Метрическое исполнение

DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	CHW	KCH	LU	ZEFP	Код заказа	Размеры, мм					
								P	M	K	S		
1.8	6	3.5			3.5	2	1P220-0180-XB	1630	1630	1630	1630	DCON <sub>MS</sub>	LF
2.0	6	3.5			3.5	2	1P220-0200-XB	*	*	*	*	6.0	50.0
2.5	6	3.5	0.08	45°	3.5	2	1P220-0250-XB	*	*	*	*	6.0	50.0
2.8	6	4.5	0.08	45°	4.5	2	1P220-0280-XB	*	*	*	*	6.0	50.0
3.0	6	4.5	0.08	45°	4.5	2	1P220-0300-XB	*	*	*	*	6.0	50.0
3.5	6	4.5	0.08	45°	4.5	2	1P220-0350-XB	*	*	*	*	6.0	50.0
3.8	6	5.5	0.08	45°	5.5	2	1P220-0380-XB	*	*	*	*	6.0	54.0
4.0	6	5.5	0.13	45°	5.5	2	1P220-0400-XB	*	*	*	*	6.0	54.0
4.8	6	6.5	0.13	45°	6.5	2	1P220-0480-XB	*	*	*	*	6.0	54.0
5.0	6	6.5	0.13	45°	6.5	2	1P220-0500-XB	*	*	*	*	6.0	54.0
5.8	6	7.5	0.13	45°	7.5	2	1P220-0575-XB	*	*	*	*	6.0	54.0
6.0	6	7.5	0.13	45°	7.5	2	1P220-0600-XB	*	*	*	*	6.0	54.0
6.8	8	8.5	0.13	45°	8.5	2	1P220-0675-XB	*	*	*	*	8.0	58.0
7.0	8	8.5	0.13	45°	8.5	2	1P220-0700-XB	*	*	*	*	8.0	58.0
7.8	8	9.5	0.13	45°	9.5	2	1P220-0775-XB	*	*	*	*	8.0	58.0
8.0	8	9.5	0.20	45°	9.5	2	1P220-0800-XB	*	*	*	*	8.0	58.0
9.0	10	10.5	0.20	45°	10.5	2	1P220-0900-XB	*	*	*	*	10.0	66.0
9.7	10	11.5	0.20	45°	11.5	2	1P220-0970-XB	*	*	*	*	10.0	66.0
10.0	10	11.5	0.20	45°	11.5	2	1P220-1000-XB	*	*	*	*	10.0	66.0
11.7	12	12.5	0.20	45°	12.5	2	1P220-1170-XB	*	*	*	*	12.0	73.0
12.0	12	12.5	0.20	45°	12.5	2	1P220-1200-XB	*	*	*	*	12.0	73.0
13.7	14	14.5	0.20	45°	14.5	2	1P220-1370-XB	*	*	*	*	14.0	75.0
14.0	14	14.5	0.20	45°	14.5	2	1P220-1400-XB	*	*	*	*	14.0	75.0
15.7	16	16.5	0.20	45°	16.5	2	1P220-1570-XB	*	*	*	*	16.0	82.0
16.0	16	16.5	0.20	45°	16.5	2	1P220-1600-XB	*	*	*	*	16.0	82.0
17.7	18	18.5	0.20	45°	18.5	2	1P220-1770-XB	*	*	*	*	18.0	84.0
18.0	18	18.5	0.20	45°	18.5	2	1P220-1800-XB	*	*	*	*	18.0	84.0
19.7	20	20.5	0.30	45°	20.5	2	1P220-1970-XB	*	*	*	*	20.0	92.0
20.0	20	20.5	0.30	45°	20.5	2	1P220-2000-XB	*	*	*	*	20.0	92.0



A176



A194



E9



E22



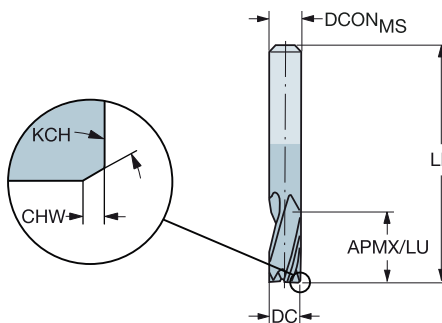
E14



# Концевые фрезы CoroMill® Pluga для тяжёлой черновой обработки

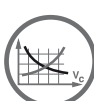
Для обработки различных материалов твёрдостью ≤ 48 HRC

FHA 30°  
 BSG DIN 6527 K  
 TCDC e8  
 TCDCON h6



## Метрическое исполнение

DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	CHW	KCH	LU	ZEFP	Код заказа	Размеры, мм				DCON <sub>MS</sub>	LF
								P	M	K	S		
1.0	3	3.5			3.5	3	1P221-0100-XA	*	*	*	*	3.0	38.0
1.5	3	3.5			3.5	3	1P221-0150-XA	*	*	*	*	3.0	38.0
1.8	6	3.5			3.5	3	1P221-0180-XA	*	*	*	*	6.0	50.0
2.0	6	3.5			3.5	3	1P221-0200-XA	*	*	*	*	6.0	50.0
2.5	6	3.5	0.08	45°	3.5	3	1P221-0250-XA	*	*	*	*	6.0	50.0
2.8	6	4.5	0.08	45°	4.5	3	1P221-0280-XA	*	*	*	*	6.0	50.0
3.0	6	4.5	0.08	45°	4.5	3	1P221-0300-XA	*	*	*	*	6.0	50.0
3.5	6	4.5	0.08	45°	4.5	3	1P221-0350-XA	*	*	*	*	6.0	50.0
3.8	6	5.5	0.08	45°	5.5	3	1P221-0380-XA	*	*	*	*	6.0	54.0
4.0	6	5.5	0.13	45°	5.5	3	1P221-0400-XA	*	*	*	*	6.0	54.0
4.5	6	5.5	0.13	45°	5.5	3	1P221-0450-XA	*	*	*	*	6.0	54.0
4.8	6	6.5	0.13	45°	6.5	3	1P221-0480-XA	*	*	*	*	6.0	54.0
5.0	6	6.5	0.13	45°	6.5	3	1P221-0500-XA	*	*	*	*	6.0	54.0
5.8	6	7.5	0.13	45°	7.5	3	1P221-0575-XA	*	*	*	*	6.0	54.0
6.0	6	7.5	0.13	45°	7.5	3	1P221-0600-XA	*	*	*	*	6.0	54.0
6.8	8	8.5	0.13	45°	8.5	3	1P221-0675-XA	*	*	*	*	8.0	58.0
7.0	8	8.5	0.13	45°	8.5	3	1P221-0700-XA	*	*	*	*	8.0	58.0
7.8	8	9.5	0.13	45°	9.5	3	1P221-0775-XA	*	*	*	*	8.0	58.0
8.0	8	9.5	0.20	45°	9.5	3	1P221-0800-XA	*	*	*	*	8.0	58.0
9.0	10	10.5	0.20	45°	10.5	3	1P221-0900-XA	*	*	*	*	10.0	66.0
9.7	10	11.5	0.20	45°	11.5	3	1P221-0970-XA	*	*	*	*	10.0	66.0
10.0	10	11.5	0.20	45°	11.5	3	1P221-1000-XA	*	*	*	*	10.0	66.0
12.0	12	12.5	0.20	45°	12.5	3	1P221-1200-XA	*	*	*	*	12.0	73.0
14.0	14	14.5	0.20	45°	14.5	3	1P221-1400-XA	*	*	*	*	14.0	75.0
16.0	16	16.5	0.20	45°	16.5	3	1P221-1600-XA	*	*	*	*	16.0	82.0
18.0	18	18.5	0.20	45°	18.5	3	1P221-1800-XA	*	*	*	*	18.0	84.0
20.0	20	20.5	0.30	45°	20.5	3	1P221-2000-XA	*	*	*	*	20.0	92.0



A176



A194



E9



E22

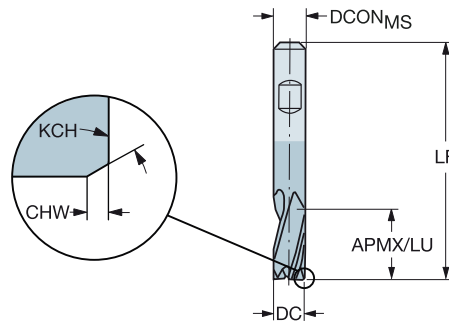


E14

# Концевые фрезы CoroMill® Pluga для тяжёлой черновой обработки

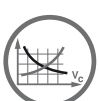
Для обработки различных материалов твёрдостью ≤ 48 HRC

FHA 30°  
BSG DIN 6527 K  
TCDC e8  
TCDCON h6



## Метрическое исполнение

DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	CHW	KCH	LU	ZEFP	Код заказа	Размеры, мм				DCON <sub>MS</sub>	LF
								P	M	K	S		
1.8	6	3.5			3.5	3	1P221-0180-XB	*	*	*	*	6.0	50.0
2.0	6	3.5			3.5	3	1P221-0200-XB	*	*	*	*	6.0	50.0
2.5	6	3.5	0.08	45°	3.5	3	1P221-0250-XB	*	*	*	*	6.0	50.0
2.8	6	4.5	0.08	45°	4.5	3	1P221-0280-XB	*	*	*	*	6.0	50.0
3.0	6	4.5	0.08	45°	4.5	3	1P221-0300-XB	*	*	*	*	6.0	50.0
3.5	6	4.5	0.08	45°	4.5	3	1P221-0350-XB	*	*	*	*	6.0	50.0
3.8	6	5.5	0.08	45°	5.5	3	1P221-0380-XB	*	*	*	*	6.0	54.0
4.0	6	5.5	0.13	45°	5.5	3	1P221-0400-XB	*	*	*	*	6.0	54.0
4.5	6	5.5	0.13	45°	5.5	3	1P221-0450-XB	*	*	*	*	6.0	54.0
4.8	6	6.5	0.13	45°	6.5	3	1P221-0480-XB	*	*	*	*	6.0	54.0
5.0	6	6.5	0.13	45°	6.5	3	1P221-0500-XB	*	*	*	*	6.0	54.0
5.8	6	7.5	0.13	45°	7.5	3	1P221-0575-XB	*	*	*	*	6.0	54.0
6.0	6	7.5	0.13	45°	7.5	3	1P221-0600-XB	*	*	*	*	6.0	54.0
6.8	8	8.5	0.13	45°	8.5	3	1P221-0675-XB	*	*	*	*	8.0	58.0
7.0	8	8.5	0.13	45°	8.5	3	1P221-0700-XB	*	*	*	*	8.0	58.0
7.8	8	9.5	0.13	45°	9.5	3	1P221-0775-XB	*	*	*	*	8.0	58.0
8.0	8	9.5	0.20	45°	9.5	3	1P221-0800-XB	*	*	*	*	8.0	58.0
9.0	10	10.5	0.20	45°	10.5	3	1P221-0900-XB	*	*	*	*	10.0	66.0
9.7	10	11.5	0.20	45°	11.5	3	1P221-0970-XB	*	*	*	*	10.0	66.0
10.0	10	11.5	0.20	45°	11.5	3	1P221-1000-XB	*	*	*	*	10.0	66.0
11.7	12	12.5	0.20	45°	12.5	3	1P221-1170-XB	*	*	*	*	12.0	73.0
12.0	12	12.5	0.20	45°	12.5	3	1P221-1200-XB	*	*	*	*	12.0	73.0
13.7	14	14.5	0.20	45°	14.5	3	1P221-1370-XB	*	*	*	*	14.0	75.0
14.0	14	14.5	0.20	45°	14.5	3	1P221-1400-XB	*	*	*	*	14.0	75.0
15.7	16	16.5	0.20	45°	16.5	3	1P221-1570-XB	*	*	*	*	16.0	82.0
16.0	16	16.5	0.20	45°	16.5	3	1P221-1600-XB	*	*	*	*	16.0	82.0
17.7	18	18.5	0.20	45°	18.5	3	1P221-1770-XB	*	*	*	*	18.0	84.0
18.0	18	18.5	0.20	45°	18.5	3	1P221-1800-XB	*	*	*	*	18.0	84.0
19.7	20	20.5	0.30	45°	20.5	3	1P221-1970-XB	*	*	*	*	20.0	92.0
20.0	20	20.5	0.30	45°	20.5	3	1P221-2000-XB	*	*	*	*	20.0	92.0



A176



A194



E9



E22



E14



A

ФРЕЗЕРОВАНИЕ

Универсальные решения

**Концевые фрезы CoroMill® Plug для тяжёлой черновой обработки**

Для обработки различных материалов твёрдостью ≤ 48 HRC

FHA  
BSG  
TCDC  
TCDCON1P222-XA  
35°  
DIN 6527 K  
h10  
h61P222-XB  
35°  
DIN 6527 K  
h10  
h6

Метрическое исполнение

DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	CHW	KCH	LU	ZEFP	Код заказа	Размеры, мм					
								P	M	K	S		
2.0	6	4.5			4.5	4	1P222-0200-XB	*	*	*	*	6.0	50.0
	6	4.5			4.5	4	1P222-0200-XA	*	*	*	*	6.0	50.0
3.0	6	5.5	0.08	45°	5.0	4	1P222-0300-XB	*	*	*	*	6.0	50.0
	6	5.5	0.08	45°	5.5	4	1P222-0300-XA	*	*	*	*	6.0	50.0
4.0	6	8.5	0.13	45°	8.5	4	1P222-0400-XB	*	*	*	*	6.0	54.0
	6	8.5	0.13	45°	8.5	4	1P222-0400-XA	*	*	*	*	6.0	54.0
5.0	6	9.5	0.13	45°	9.5	4	1P222-0500-XB	*	*	*	*	6.0	54.0
	6	9.5	0.13	45°	9.5	4	1P222-0500-XA	*	*	*	*	6.0	54.0
6.0	6	10.5	0.13	45°	10.5	4	1P222-0600-XB	*	*	*	*	6.0	54.0
	6	10.5	0.13	45°	10.5	4	1P222-0600-XA	*	*	*	*	6.0	54.0
7.0	8	11.5	0.13	45°	11.5	4	1P222-0700-XA	*	*	*	*	8.0	58.0
8.0	8	12.5	0.13	45°	12.5	4	1P222-0800-XB	*	*	*	*	8.0	58.0
	8	12.5	0.13	45°	12.5	4	1P222-0800-XA	*	*	*	*	8.0	58.0
10.0	10	14.5	0.20	45°	14.5	4	1P222-1000-XB	*	*	*	*	10.0	66.0
	10	14.5	0.20	45°	14.5	4	1P222-1000-XA	*	*	*	*	10.0	66.0
12.0	12	16.5	0.20	45°	16.5	4	1P222-1200-XB	*	*	*	*	12.0	73.0
	12	16.5	0.20	45°	16.5	4	1P222-1200-XA	*	*	*	*	12.0	73.0
16.0	16	22.5	0.20	45°	22.5	4	1P222-1600-XB	*	*	*	*	16.0	82.0
	16	22.5	0.20	45°	22.5	4	1P222-1600-XA	*	*	*	*	16.0	82.0
20.0	20	26.5	0.30	45°	26.5	4	1P222-2000-XB	*	*	*	*	20.0	92.0
	20	26.5	0.30	45°	26.5	4	1P222-2000-XA	*	*	*	*	20.0	92.0
25.0	25	32.5	0.30	45°	32.5	4	1P222-2500-XA	*	*	*	*	25.0	121.0

C

D

E

A176

A194

E9

E22

E14

A 16

RUS

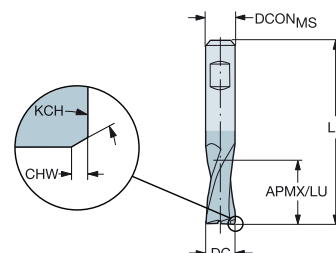
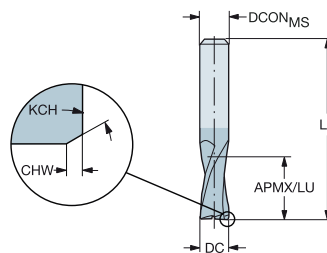
# Концевые фрезы CoroMill® Plug для тяжёлой черновой обработки

Для обработки различных материалов твёрдостью ≤ 48 HRC

FHA  
BSG  
TCDCON

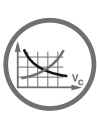
1P230-XA  
30°  
DIN 6527 L  
h6

1P230-XB  
30°  
DIN 6527 L  
h6



## Метрическое исполнение

DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	CHW	KCH	LU	ZEFP	Код заказа	Размеры, мм				DCON <sub>MS</sub>	LF
								P	M	K	S		
1.0	3	4.5			4.5	2	1P230-0100-XA	*	*	*	*	3.0	38.0
1.5	3	4.5			4.5	2	1P230-0150-XA	*	*	*	*	3.0	38.0
2.0	6	6.5			6.5	2	1P230-0200-XB	*	*	*	*	6.0	57.0
	6	6.5			6.5	2	1P230-0200-XA	*	*	*	*	6.0	57.0
2.5	6	7.5	0.08	45°	7.5	2	1P230-0250-XB	*	*	*	*	6.0	57.0
	6	7.5	0.08	45°	7.5	2	1P230-0250-XA	*	*	*	*	6.0	57.0
3.0	6	7.5	0.08	45°	7.5	2	1P230-0300-XB	*	*	*	*	6.0	57.0
	6	7.5	0.08	45°	7.5	2	1P230-0300-XA	*	*	*	*	6.0	57.0
3.5	6	7.5	0.08	45°	7.5	2	1P230-0350-XB	*	*	*	*	6.0	57.0
	6	7.5	0.08	45°	7.5	2	1P230-0350-XA	*	*	*	*	6.0	57.0
4.0	6	8.5	0.13	45°	8.5	2	1P230-0400-XB	*	*	*	*	6.0	57.0
	6	8.5	0.13	45°	8.5	2	1P230-0400-XA	*	*	*	*	6.0	57.0
4.5	6	8.5	0.13	45°	8.5	2	1P230-0450-XB	*	*	*	*	6.0	57.0
	6	8.5	0.13	45°	8.5	2	1P230-0450-XA	*	*	*	*	6.0	57.0
5.0	6	10.5	0.13	45°	10.5	2	1P230-0500-XB	*	*	*	*	6.0	57.0
	6	10.5	0.13	45°	10.5	2	1P230-0500-XA	*	*	*	*	6.0	57.0
6.0	6	10.5	0.13	45°	10.5	2	1P230-0600-XB	*	*	*	*	6.0	57.0
	6	10.5	0.13	45°	10.5	2	1P230-0600-XA	*	*	*	*	6.0	57.0
7.0	8	13.5	0.13	45°	13.5	2	1P230-0700-XB	*	*	*	*	8.0	63.0
	8	13.5	0.20	45°	13.5	2	1P230-0700-XA	*	*	*	*	8.0	63.0
8.0	8	16.5	0.20	45°	16.5	2	1P230-0800-XB	*	*	*	*	8.0	63.0
	8	16.5	0.20	45°	16.5	2	1P230-0800-XA	*	*	*	*	8.0	63.0
9.0	10	16.5	0.20	45°	16.5	2	1P230-0900-XB	*	*	*	*	10.0	72.0
	10	16.5	0.20	45°	16.5	2	1P230-0900-XA	*	*	*	*	10.0	72.0
10.0	10	19.5	0.20	45°	19.5	2	1P230-1000-XB	*	*	*	*	10.0	72.0
	10	19.5	0.20	45°	19.5	2	1P230-1000-XA	*	*	*	*	10.0	72.0
11.0	12	22.5	0.20	45°	22.5	2	1P230-1100-XB	*	*	*	*	12.0	83.0
	12	22.5	0.20	45°	22.5	2	1P230-1100-XA	*	*	*	*	12.0	83.0
12.0	12	22.5	0.20	45°	22.5	2	1P230-1200-XB	*	*	*	*	12.0	83.0
	12	22.5	0.20	45°	22.5	2	1P230-1200-XA	*	*	*	*	12.0	83.0
14.0	14	22.5	0.20	45°	22.5	2	1P230-1400-XB	*	*	*	*	14.0	83.0
	14	22.5	0.20	45°	22.5	2	1P230-1400-XA	*	*	*	*	14.0	83.0
16.0	16	26.5	0.20	45°	26.5	2	1P230-1600-XB	*	*	*	*	16.0	92.0
	16	26.5	0.20	45°	26.5	2	1P230-1600-XA	*	*	*	*	16.0	92.0
18.0	18	26.5	0.20	45°	26.5	2	1P230-1800-XB	*	*	*	*	18.0	92.0
	18	26.5	0.20	45°	26.5	2	1P230-1800-XA	*	*	*	*	18.0	92.0
20.0	20	32.5	0.30	45°	32.5	2	1P230-2000-XB	*	*	*	*	20.0	104.0
	20	32.5	0.30	45°	32.5	2	1P230-2000-XA	*	*	*	*	20.0	104.0



A176



A194



E9



E22



E14



A

ФРЕЗЕРОВАНИЕ

Универсальные решения

**Концевые фрезы CoroMill® Plug для тяжёлой черновой обработки**

Для обработки различных материалов твёрдостью ≤ 48 HRC

FHA 30°  
BSG DIN 6527 L  
TCDCON h6

B

Дюймовое исполнение

DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	CHW	KCH	LU	ZEFP	Код заказа	P	M	K	S	Размеры, дюйм	
								1630	1630	1630	1630	DCON <sub>MS</sub>	LF
.125	1/8	.313	.003	45°	.313	2	1P230-0318-XA	*	*	*	*	.125	1.500
.188	3/16	.406	.005	45°	.406	2	1P230-0476-XA	*	*	*	*	.188	2.000
.250	1/4	.453	.005	45°	.453	2	1P230-0635-XA	*	*	*	*	.250	2.500
.375	3/8	.687	.008	45°	.687	2	1P230-0953-XA	*	*	*	*	.375	2.500
.500	1/2	.937	.008	45°	.937	2	1P230-1270-XA	*	*	*	*	.500	3.000
.625	5/8	1.125	.008	45°	1.125	2	1P230-1588-XA	*	*	*	*	.625	3.500
.750	3/4	1.219	.012	45°	1.219	2	1P230-1905-XA	*	*	*	*	.750	4.000
1.000	1	1.625	.012	45°	1.625	2	1P230-2540-XA	*	*	*	*	1.000	5.000

C

D

E

A176

A194

E9

E22

E14

A 18

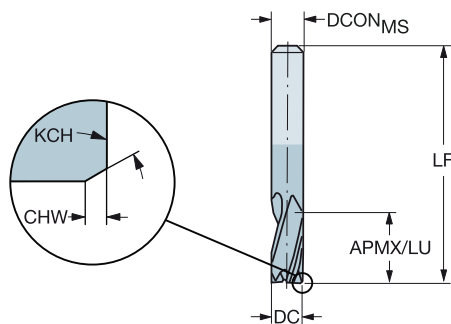
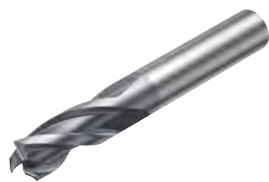
RUS



# Концевые фрезы CoroMill® Pluga для тяжёлой черновой обработки

Для обработки различных материалов твёрдостью ≤ 48 HRC

FHA 30°  
BSG DIN 6527 L  
TCDCON h6

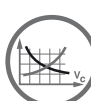


## Метрическое исполнение

DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	CHW	KCH	LU	ZEFP	Код заказа	Размеры, мм					
								P	M	K	S		
1.0	3	4.5			4.5	3	1P231-0100-XA	*	*	*	*	DCON <sub>MS</sub>	LF
1.5	3	4.5			4.5	3	1P231-0150-XA	*	*	*	*	3.0	38.0
2.0	6	6.5			6.5	3	1P231-0200-XA	*	*	*	*	6.0	57.0
2.5	6	7.5	0.08	45°	7.5	3	1P231-0250-XA	*	*	*	*	6.0	57.0
3.0	6	7.5	0.08	45°	7.5	3	1P231-0300-XA	*	*	*	*	6.0	57.0
3.5	6	7.5	0.08	45°	7.5	3	1P231-0350-XA	*	*	*	*	6.0	57.0
4.0	6	8.5	0.13	45°	8.5	3	1P231-0400-XA	*	*	*	*	6.0	57.0
4.5	6	8.5	0.13	45°	8.5	3	1P231-0450-XA	*	*	*	*	6.0	57.0
5.0	6	10.5	0.13	45°	10.5	3	1P231-0500-XA	*	*	*	*	6.0	57.0
5.5	6	10.5	0.13	45°	10.5	3	1P231-0550-XA	*	*	*	*	6.0	57.0
6.0	6	10.5	0.13	45°	10.5	3	1P231-0600-XA	*	*	*	*	6.0	57.0
6.5	8	13.5	0.13	45°	13.5	3	1P231-0650-XA	*	*	*	*	8.0	63.0
7.0	8	13.5	0.13	45°	13.5	3	1P231-0700-XA	*	*	*	*	8.0	63.0
7.5	8	16.5	0.13	45°	16.5	3	1P231-0750-XA	*	*	*	*	8.0	63.0
8.0	8	16.5	0.20	45°	16.5	3	1P231-0800-XA	*	*	*	*	8.0	63.0
9.0	10	16.5	0.20	45°	16.5	3	1P231-0900-XA	*	*	*	*	10.0	72.0
10.0	10	19.5	0.20	45°	19.5	3	1P231-1000-XA	*	*	*	*	10.0	72.0
11.0	12	22.5	0.20	45°	22.5	3	1P231-1100-XA	*	*	*	*	12.0	83.0
12.0	12	22.5	0.20	45°	22.5	3	1P231-1200-XA	*	*	*	*	12.0	83.0
13.0	14	22.5	0.20	45°	22.5	3	1P231-1300-XA	*	*	*	*	14.0	83.0
14.0	14	22.5	0.20	45°	22.5	3	1P231-1400-XA	*	*	*	*	14.0	83.0
15.0	16	26.5	0.20	45°	26.5	3	1P231-1500-XA	*	*	*	*	16.0	92.0
16.0	16	26.5	0.20	45°	26.5	3	1P231-1600-XA	*	*	*	*	16.0	92.0
18.0	18	26.5	0.20	45°	26.5	3	1P231-1800-XA	*	*	*	*	18.0	92.0
20.0	20	32.5	0.30	45°	32.5	3	1P231-2000-XA	*	*	*	*	20.0	104.0

## Дюймовое исполнение

DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	CHW	KCH	LU	ZEFP	Код заказа	Размеры, дюйм					
								P	M	K	S		
.125	1/8	.313	.003	45°	.313	3	1P231-0318-XA	*	*	*	*	.125	1.500
.188	3/16	.406	.005	45°	.406	3	1P231-0476-XA	*	*	*	*	.188	2.000
.250	1/4	.453	.005	45°	.453	3	1P231-0635-XA	*	*	*	*	.250	2.500
.375	3/8	.687	.008	45°	.687	3	1P231-0953-XA	*	*	*	*	.375	2.500
.500	1/2	.937	.008	45°	.937	3	1P231-1270-XA	*	*	*	*	.500	3.000
.625	5/8	1.125	.008	45°	1.125	3	1P231-1588-XA	*	*	*	*	.625	3.500
.750	3/4	1.219	.012	45°	1.219	3	1P231-1905-XA	*	*	*	*	.750	4.000
1.000	1	1.625	.012	45°	1.625	3	1P231-2540-XA	*	*	*	*	1.000	5.000



A176



A194



E9



E22



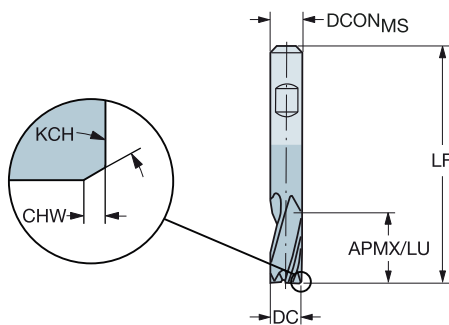
E14



# Концевые фрезы CoroMill® Plug для тяжёлой черновой обработки

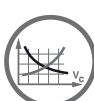
Для обработки различных материалов твёрдостью ≤ 48 HRC

FHA 30°  
BSG DIN 6527 L  
TCDCON h6



## Метрическое исполнение

DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	CHW	KCH	LU	ZEFP	Код заказа	Размеры, мм					
								P	M	K	S		
4.5	6	8.5	0.13	45°	8.5	3	1P231-0450-XB	1630	1630	1630	1630	DCON <sub>MS</sub>	LF
5.0	6	10.5	0.13	45°	10.5	3	1P231-0500-XB	*	*	*	*	6.0	57.0
5.5	6	10.5	0.13	45°	10.5	3	1P231-0550-XB	*	*	*	*	6.0	57.0
6.0	6	10.5	0.13	45°	10.5	3	1P231-0600-XB	*	*	*	*	6.0	57.0
6.5	8	13.5	0.13	45°	13.5	3	1P231-0650-XB	*	*	*	*	8.0	63.0
7.0	8	13.5	0.13	45°	13.5	3	1P231-0700-XB	*	*	*	*	8.0	63.0
7.5	8	16.5	0.13	45°	16.5	3	1P231-0750-XB	*	*	*	*	8.0	63.0
8.0	8	16.5	0.20	45°	16.5	3	1P231-0800-XB	*	*	*	*	8.0	63.0
9.0	10	16.5	0.20	45°	16.5	3	1P231-0900-XB	*	*	*	*	10.0	72.0
10.0	10	19.5	0.20	45°	19.5	3	1P231-1000-XB	*	*	*	*	10.0	72.0
11.0	12	22.5	0.20	45°	22.5	3	1P231-1100-XB	*	*	*	*	12.0	83.0
12.0	12	22.5	0.20	45°	22.5	3	1P231-1200-XB	*	*	*	*	12.0	83.0
13.0	14	22.5	0.20	45°	22.5	3	1P231-1300-XB	*	*	*	*	14.0	83.0
14.0	14	22.5	0.20	45°	22.5	3	1P231-1400-XB	*	*	*	*	14.0	83.0
15.0	16	26.5	0.20	45°	26.5	3	1P231-1500-XB	*	*	*	*	16.0	92.0
16.0	16	26.5	0.20	45°	26.5	3	1P231-1600-XB	*	*	*	*	16.0	92.0
18.0	18	26.5	0.20	45°	26.5	3	1P231-1800-XB	*	*	*	*	18.0	92.0
20.0	20	32.5	0.30	45°	32.5	3	1P231-2000-XB	*	*	*	*	20.0	104.0



A176



A194



E9



E22



E14

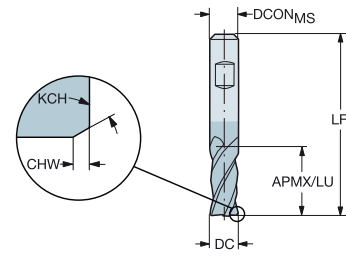
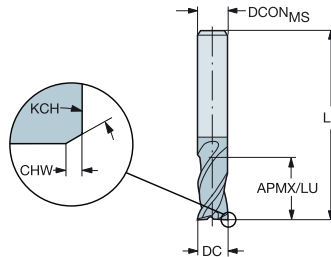
# Концевые фрезы CoroMill® Plug для тяжёлой черновой обработки

Для обработки различных материалов твёрдостью ≤ 48 HRC

FHA  
BSG  
TCDC  
TCDCON

1P240-XA  
35°  
DIN 6527 L  
h10  
h6

1P240-XB  
35°  
DIN 6527 L  
h10  
h6

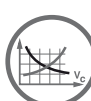


## Метрическое исполнение

DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	CHW	KCH	LU	ZEFP	Код заказа	Размеры, мм					
								P	M	K	S		
2.0	6	7.5			7.5	4	1P240-0200-XA	1630	1630	1630	1630	DCON <sub>MS</sub>	LF
3.0	6	8.5	0.08	45°	8.5	4	1P240-0300-XA	*	*	*	*	6.0	57.0
3.5	6	10.5	0.08	45°	10.5	4	1P240-0350-XA	*	*	*	*	6.0	57.0
4.0	6	11.5	0.13	45°	11.5	4	1P240-0400-XB	*	*	*	*	6.0	57.0
	6	11.5	0.13	45°	11.5	4	1P240-0400-XA	*	*	*	*	6.0	57.0
4.5	6	11.5	0.13	45°	11.5	4	1P240-0450-XB	*	*	*	*	6.0	57.0
	6	11.5	0.13	45°	11.5	4	1P240-0450-XA	*	*	*	*	6.0	57.0
5.0	6	13.5	0.13	45°	13.5	4	1P240-0500-XB	*	*	*	*	6.0	57.0
	6	13.5	0.13	45°	13.5	4	1P240-0500-XA	*	*	*	*	6.0	57.0
5.5	6	13.5	0.13	45°	13.5	4	1P240-0550-XB	*	*	*	*	6.0	57.0
	6	13.5	0.13	45°	13.5	4	1P240-0550-XA	*	*	*	*	6.0	57.0
6.0	6	13.5	0.13	45°	13.5	4	1P240-0600-XB	*	*	*	*	6.0	57.0
	6	13.5	0.13	45°	13.5	4	1P240-0600-XA	*	*	*	*	6.0	57.0
6.5	8	16.5	0.13	45°	16.5	4	1P240-0650-XA	*	*	*	*	8.0	63.0
7.0	8	16.5	0.13	45°	16.5	4	1P240-0700-XB	*	*	*	*	8.0	63.0
	8	16.5	0.13	45°	16.5	4	1P240-0700-XA	*	*	*	*	8.0	63.0
8.0	8	19.5	0.13	45°	19.5	4	1P240-0800-XB	*	*	*	*	8.0	63.0
	8	19.5	0.13	45°	19.5	4	1P240-0800-XA	*	*	*	*	8.0	63.0
9.0	10	19.5	0.13	45°	19.5	4	1P240-0900-XA	*	*	*	*	10.0	72.0
10.0	10	22.5	0.20	45°	22.5	4	1P240-1000-XB	*	*	*	*	10.0	72.0
	10	22.5	0.20	45°	22.5	4	1P240-1000-XA	*	*	*	*	10.0	72.0
12.0	12	26.5	0.20	45°	26.5	4	1P240-1200-XB	*	*	*	*	12.0	83.0
	12	26.5	0.20	45°	26.5	4	1P240-1200-XA	*	*	*	*	12.0	83.0
14.0	14	26.5	0.20	45°	26.5	4	1P240-1400-XB	*	*	*	*	14.0	83.0
	14	26.5	0.20	45°	26.5	4	1P240-1400-XA	*	*	*	*	14.0	83.0
16.0	16	32.5	0.20	45°	32.5	4	1P240-1600-XB	*	*	*	*	16.0	92.0
	16	32.5	0.20	45°	32.5	4	1P240-1600-XA	*	*	*	*	16.0	92.0
18.0	18	32.5	0.20	45°	32.5	4	1P240-1800-XB	*	*	*	*	18.0	92.0
	18	32.5	0.20	45°	32.5	4	1P240-1800-XA	*	*	*	*	18.0	92.0
20.0	20	38.5	0.30	45°	38.5	4	1P240-2000-XB	*	*	*	*	20.0	104.0
	20	38.5	0.30	45°	38.5	4	1P240-2000-XA	*	*	*	*	20.0	104.0
25.0	25	45.5	0.30	45°	45.5	4	1P240-2500-XB	*	*	*	*	25.0	121.0
	25	45.5	0.30	45°	45.5	4	1P240-2500-XA	*	*	*	*	25.0	121.0

## Дюймовое исполнение

DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	CHW	KCH	LU	ZEFP	Код заказа	Размеры, дюйм					
								P	M	K	S		
.125	1/8	.359	.003	45°	.359	4	1P240-0318-XA	1630	1630	1630	1630	DCON <sub>MS</sub>	LF
.188	3/16	.547	.005	45°	.547	4	1P240-0476-XA	*	*	*	*	.125	1.500
.250	1/4	.562	.005	45°	.562	4	1P240-0635-XA	*	*	*	*	.250	2.500
.375	3/8	.844	.008	45°	.844	4	1P240-0953-XA	*	*	*	*	.375	3.000
.500	1/2	1.125	.008	45°	1.125	4	1P240-1270-XA	*	*	*	*	.500	3.500
.625	5/8	1.313	.008	45°	1.313	4	1P240-1588-XA	*	*	*	*	.625	4.000
.750	3/4	1.437	.012	45°	1.437	4	1P240-1905-XA	*	*	*	*	.750	4.000
1.000	1	1.828	.012	45°	1.828	4	1P240-2540-XA	*	*	*	*	1.000	5.000



A176



A194



E9



E22



E14



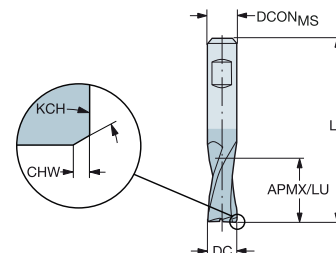
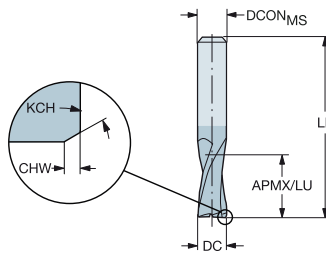
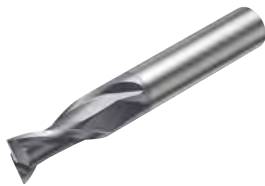
# Концевые фрезы CoroMill® Plug для тяжёлой черновой обработки

Для обработки различных материалов твёрдостью ≤ 48 HRC

FHA  
BSG  
TCDCON

1P250-XA  
30°  
COROMANT  
h6

1P250-XB  
30°  
COROMANT  
h6



## Метрическое исполнение

DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	CHW	KCH	LU	ZEFP	Код заказа	Размеры, мм					
								P	M	K	S		
2.0	6	8.5			8.5	2	1P250-0200-XA	*	*	*	*	6.0	57.0
2.5	6	12.5	0.08	45°	12.5	2	1P250-0250-XA	*	*	*	*	6.0	57.0
3.0	6	12.5	0.08	45°	12.5	2	1P250-0300-XA	*	*	*	*	6.0	57.0
4.0	6	14.5	0.13	45°	14.5	2	1P250-0400-XB	*	*	*	*	6.0	57.0
	6	14.5	0.13	45°	14.5	2	1P250-0400-XA	*	*	*	*	6.0	57.0
5.0	6	16.5	0.13	45°	16.5	2	1P250-0500-XB	*	*	*	*	6.0	57.0
	6	16.5	0.13	45°	16.5	2	1P250-0500-XA	*	*	*	*	6.0	57.0
6.0	6	19.5	0.13	45°	19.5	2	1P250-0600-XB	*	*	*	*	6.0	57.0
	6	19.5	0.13	45°	19.5	2	1P250-0600-XA	*	*	*	*	6.0	57.0
7.0	8	19.5	0.13	45°	19.5	2	1P250-0700-XA	*	*	*	*	8.0	63.0
8.0	8	19.5	0.20	45°	19.5	2	1P250-0800-XB	*	*	*	*	8.0	63.0
	8	19.5	0.20	45°	19.5	2	1P250-0800-XA	*	*	*	*	8.0	63.0
9.0	10	21.5	0.20	45°	21.5	2	1P250-0900-XB	*	*	*	*	10.0	72.0
	10	21.5	0.20	45°	21.5	2	1P250-0900-XA	*	*	*	*	10.0	72.0
10.0	10	22.5	0.20	45°	22.5	2	1P250-1000-XB	*	*	*	*	10.0	72.0
	10	22.5	0.20	45°	22.5	2	1P250-1000-XA	*	*	*	*	10.0	72.0
12.0	12	25.5	0.20	45°	25.5	2	1P250-1200-XB	*	*	*	*	12.0	83.0
	12	25.5	0.20	45°	25.5	2	1P250-1200-XA	*	*	*	*	12.0	83.0
14.0	14	30.5	0.20	45°	30.5	2	1P250-1400-XA	*	*	*	*	14.0	83.0
	16.0	16	32.5	0.20	45°	32.5	2	1P250-1600-XB	*	*	*	*	16.0
18.0	18	32.5	0.20	45°	32.5	2	1P250-1600-XA	*	*	*	*	16.0	92.0
	18	32.5	0.20	45°	32.5	2	1P250-1800-XB	*	*	*	*	18.0	92.0
20.0	18	32.5	0.20	45°	32.5	2	1P250-1800-XA	*	*	*	*	18.0	92.0
	20	38.5	0.30	45°	38.5	2	1P250-2000-XB	*	*	*	*	20.0	104.0
20	38.5	0.30	45°	38.5	2	1P250-2000-XA	*	*	*	*	20.0	104.0	

## Дюймовое исполнение

DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	CHW	KCH	LU	ZEFP	Код заказа	Размеры, дюйм					
								P	M	K	S		
.125	1/8	.359	.003	45°	.359	2	1P250-0318-XA	*	*	*	*	.125	1.500
.188	3/16	.687	.005	45°	.687	2	1P250-0476-XA	*	*	*	*	.188	2.000
.250	1/4	.813	.005	45°	.813	2	1P250-0635-XA	*	*	*	*	.250	2.500
.375	3/8	.875	.008	45°	.875	2	1P250-0953-XA	*	*	*	*	.375	3.000
.500	1/2	1.188	.008	45°	1.188	2	1P250-1270-XA	*	*	*	*	.500	3.500
.625	5/8	1.484	.008	45°	1.484	2	1P250-1588-XA	*	*	*	*	.625	4.000
.750	3/4	1.687	.012	45°	1.687	2	1P250-1905-XA	*	*	*	*	.750	4.000
1.000	1	2.250	.012	45°	2.250	2	1P250-2540-XA	*	*	*	*	1.000	5.000



A176



A194



E9



E22



E14

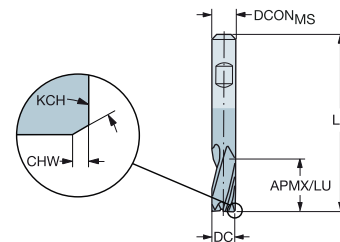
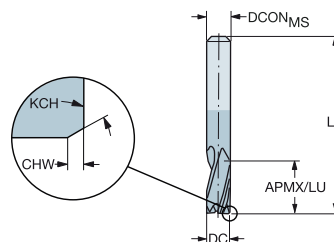
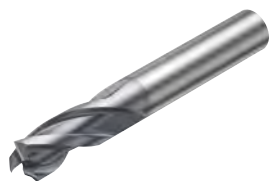
# Концевые фрезы CoroMill® Plug для тяжёлой черновой обработки

Для обработки различных материалов твёрдостью ≤ 48 HRC

FHA  
BSG  
TCDCON

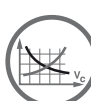
1P251-XA  
30°  
COROMANT  
h6

1P251-XB  
30°  
COROMANT  
h6



## Метрическое исполнение

DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	CHW	KCH	LU	ZEFP	Код заказа	Размеры, мм				DCON <sub>MS</sub>	LF
								P	M	K	S		
2.0	6	8.5			8.5	3	1P251-0200-XA	*	*	*	*	6.0	57.0
2.5	6	12.5	0.08	45°	12.5	3	1P251-0250-XA	*	*	*	*	6.0	57.0
3.0	6	12.5	0.08	45°	12.5	3	1P251-0300-XA	*	*	*	*	6.0	57.0
4.0	6	14.5	0.13	45°	14.5	3	1P251-0400-XB	*	*	*	*	6.0	57.0
	6	14.5	0.13	45°	14.5	3	1P251-0400-XA	*	*	*	*	6.0	57.0
5.0	6	16.5	0.13	45°	16.5	3	1P251-0500-XB	*	*	*	*	6.0	57.0
	6	16.5	0.13	45°	16.5	3	1P251-0500-XA	*	*	*	*	6.0	57.0
6.0	6	19.5	0.13	45°	19.5	3	1P251-0600-XB	*	*	*	*	6.0	57.0
	6	19.5	0.13	45°	19.5	3	1P251-0600-XA	*	*	*	*	6.0	57.0
7.0	8	19.5	0.13	45°	19.5	3	1P251-0700-XA	*	*	*	*	8.0	63.0
8.0	8	19.5	0.20	45°	19.5	3	1P251-0800-XB	*	*	*	*	8.0	63.0
	8	19.5	0.20	45°	19.5	3	1P251-0800-XA	*	*	*	*	8.0	63.0
9.0	10	21.5	0.20	45°	21.5	3	1P251-0900-XA	*	*	*	*	10.0	72.0
10.0	10	22.5	0.20	45°	22.5	3	1P251-1000-XB	*	*	*	*	10.0	72.0
	10	22.5	0.20	45°	22.5	3	1P251-1000-XA	*	*	*	*	10.0	72.0
12.0	12	25.5	0.20	45°	25.5	3	1P251-1200-XB	*	*	*	*	12.0	83.0
	12	25.5	0.20	45°	25.5	3	1P251-1200-XA	*	*	*	*	12.0	83.0
14.0	14	30.5	0.20	45°	30.5	3	1P251-1400-XA	*	*	*	*	14.0	83.0
16.0	16	32.5	0.20	45°	32.5	3	1P251-1600-XB	*	*	*	*	16.0	92.0
	16	32.5	0.20	45°	32.5	3	1P251-1600-XA	*	*	*	*	16.0	92.0
18.0	18	32.5	0.20	45°	32.5	3	1P251-1800-XB	*	*	*	*	18.0	92.0
	18	32.5	0.20	45°	32.5	3	1P251-1800-XA	*	*	*	*	18.0	92.0
20.0	20	38.5	0.30	45°	38.5	3	1P251-2000-XB	*	*	*	*	20.0	104.0
	20	38.5	0.30	45°	38.5	3	1P251-2000-XA	*	*	*	*	20.0	104.0



A176



A194



E9



E22



E14



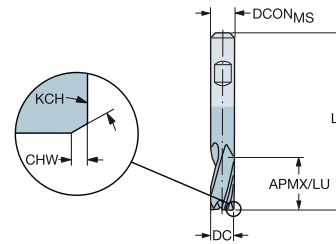
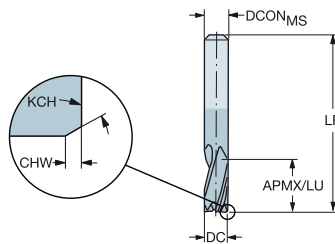
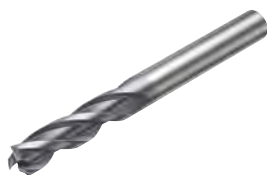
# Концевые фрезы CoroMill® Plug для тяжёлой черновой обработки

Для обработки различных материалов твёрдостью ≤ 48 HRC

FHA  
BSG  
TCDC  
TCDCON

1P260-XA  
30°  
COROMANT  
h10  
h6

1P260-XB  
30°  
COROMANT  
h10  
h6



## Метрическое исполнение

DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	CHW	KCH	LU	ZEFP	Код заказа	Размеры, мм					
								P	M	K	S		
1.0	3	4.0			4.0	3	1P260-0100-XA	*	*	*	*	3.0	38.0
1.5	3	6.0			6.0	3	1P260-0150-XA	*	*	*	*	3.0	38.0
2.0	3	8.0			8.0	3	1P260-0200-XA	*	*	*	*	3.0	38.0
3.0	3	12.0			12.0	3	1P260-0300-XA	*	*	*	*	3.0	38.0
4.0	4	14.0			14.0	3	1P260-0400-XA	*	*	*	*	4.0	50.0
5.0	6	16.0			16.0	3	1P260-0500-XB	*	*	*	*	6.0	57.0
	6	16.0			16.0	3	1P260-0500-XA	*	*	*	*	6.0	57.0
6.0	6	22.0			22.0	3	1P260-0600-XB	*	*	*	*	6.0	65.0
	6	22.0			22.0	3	1P260-0600-XA	*	*	*	*	6.0	65.0
8.0	8	28.0			28.0	3	1P260-0800-XB	*	*	*	*	8.0	80.0
	8	28.0			28.0	3	1P260-0800-XA	*	*	*	*	8.0	80.0
10.0	10	32.0	0.10	45°	32.0	3	1P260-1000-XB	*	*	*	*	10.0	100.0
	10	32.0	0.10	45°	32.0	3	1P260-1000-XA	*	*	*	*	10.0	100.0
12.0	12	38.0	0.10	45°	38.0	3	1P260-1200-XB	*	*	*	*	12.0	100.0
	12	38.0	0.10	45°	38.0	3	1P260-1200-XA	*	*	*	*	12.0	100.0
16.0	16	50.0	0.15	45°	50.0	3	1P260-1600-XB	*	*	*	*	16.0	115.0
	16	50.0	0.15	45°	50.0	3	1P260-1600-XA	*	*	*	*	16.0	115.0
20.0	20	50.0	0.15	45°	50.0	3	1P260-2000-XB	*	*	*	*	20.0	125.0
	20	50.0	0.15	45°	50.0	3	1P260-2000-XA	*	*	*	*	20.0	125.0

## Дюймовое исполнение

DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	CHW	KCH	LU	ZEFP	Код заказа	Размеры, дюйм					
								P	M	K	S		
.125	1/8	.500			.500	3	1P260-0318-XA	*	*	*	*	.125	2.000
.188	3/16	.625			.625	3	1P260-0476-XA	*	*	*	*	.188	2.000
.250	1/4	.937			.937	3	1P260-0635-XA	*	*	*	*	.250	2.500
.375	3/8	1.219	.004	45°	1.219	3	1P260-0953-XA	*	*	*	*	.375	3.000
.500	1/2	1.594	.004	45°	1.594	3	1P260-1270-XA	*	*	*	*	.500	3.500
.625	5/8	1.938	.006	45°	1.938	3	1P260-1588-XA	*	*	*	*	.625	4.000
.750	3/4	2.313	.006	45°	2.313	3	1P260-1905-XA	*	*	*	*	.750	5.000
1.000	1	2.500	.010	45°	2.500	3	1P260-2540-XA	*	*	*	*	1.000	6.000



# Концевые фрезы CoroMill® Plura для средней черновой обработки

## Когда использовать

Когда необходимо плавное резание

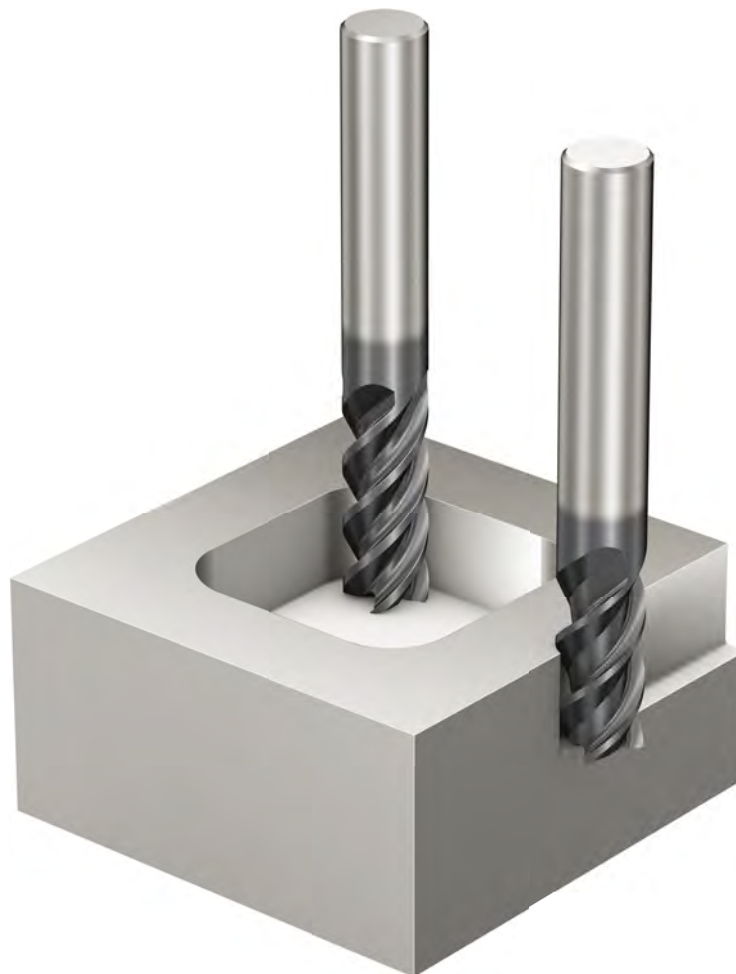
Для мягких материалов благодаря оптимизированной острой геометрии  
Решение проблем при фрезеровании с врезанием под углом

4 зуба – для операций чистовой обработки

Группы материалов по ISO	<b>P</b>	<b>M</b>	<b>K</b>	<b>S</b>
Сплав	1620	1630		
Хвостовик	Weldon		Цилиндрический	

## Ассортимент

Для обработки различных материалов твёрдостью ≤ 48 HRC

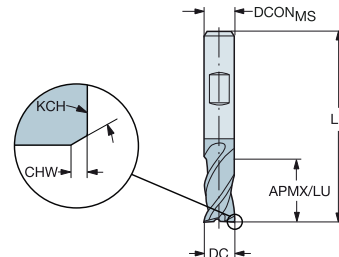
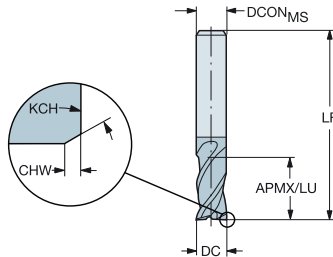


# Концевые фрезы CoroMill® Plug для средней черновой обработки

Для обработки различных материалов твёрдостью ≤ 48 HRC

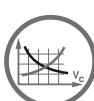
FHA 1P330-XA  
 BSG 45°  
 TCDC DIN 6527 L  
 TCDCON h10  
 h6

1P330-XB  
 45°  
 DIN 6527 L  
 h10  
 h6



## Метрическое исполнение

DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	CHW	KCH	LU	ZEFP	Код заказа	Размеры, мм				DCON <sub>MS</sub>	LF
								P	M	K	S		
2.0	6	6.0			6.0	3	1P330-0200-XB	*	*	*	*	6.0	57.0
	6	6.0			6.0	3	1P330-0200-XA	*	*	*	*	6.0	57.0
3.0	6	7.0			7.0	3	1P330-0300-XB	*	*	*	*	6.0	57.0
	6	7.0			7.0	3	1P330-0300-XA	*	*	*	*	6.0	57.0
4.0	6	8.0	0.10	45°	8.0	3	1P330-0400-XB	*	*	*	*	6.0	57.0
	6	8.0	0.10	45°	8.0	3	1P330-0400-XA	*	*	*	*	6.0	57.0
5.0	6	10.0	0.10	45°	10.0	3	1P330-0500-XB	*	*	*	*	6.0	57.0
	6	10.0	0.10	45°	10.0	3	1P330-0500-XA	*	*	*	*	6.0	57.0
6.0	6	10.0	0.10	45°	10.0	3	1P330-0600-XB	*	*	*	*	6.0	57.0
	6	10.0	0.10	45°	10.0	3	1P330-0600-XA	*	*	*	*	6.0	57.0
7.0	8	13.0	0.10	45°	13.0	3	1P330-0700-XA	*	*	*	*	8.0	63.0
8.0	8	16.0	0.10	45°	16.0	3	1P330-0800-XB	*	*	*	*	8.0	63.0
	8	16.0	0.10	45°	16.0	3	1P330-0800-XA	*	*	*	*	8.0	63.0
9.0	10	16.0	0.10	45°	16.0	3	1P330-0900-XB	*	*	*	*	10.0	72.0
	10	16.0	0.10	45°	16.0	3	1P330-0900-XA	*	*	*	*	10.0	72.0
10.0	10	19.0	0.10	45°	19.0	3	1P330-1000-XB	*	*	*	*	10.0	72.0
	10	19.0	0.10	45°	19.0	3	1P330-1000-XA	*	*	*	*	10.0	72.0
12.0	12	22.0	0.10	45°	22.0	3	1P330-1200-XB	*	*	*	*	12.0	83.0
	12	22.0	0.10	45°	22.0	3	1P330-1200-XA	*	*	*	*	12.0	83.0
14.0	14	22.0	0.15	45°	22.0	3	1P330-1400-XB	*	*	*	*	14.0	83.0
	14	22.0	0.15	45°	22.0	3	1P330-1400-XA	*	*	*	*	14.0	83.0
16.0	16	26.0	0.15	45°	26.0	3	1P330-1600-XB	*	*	*	*	16.0	92.0
	16	26.0	0.15	45°	26.0	3	1P330-1600-XA	*	*	*	*	16.0	92.0
18.0	18	26.0	0.15	45°	26.0	3	1P330-1800-XB	*	*	*	*	18.0	92.0
	18	26.0	0.15	45°	26.0	3	1P330-1800-XA	*	*	*	*	18.0	92.0
20.0	20	32.0	0.15	45°	32.0	3	1P330-2000-XB	*	*	*	*	20.0	104.0
	20	32.0	0.15	45°	32.0	3	1P330-2000-XA	*	*	*	*	20.0	104.0



A176



A194



E9



E22



E14



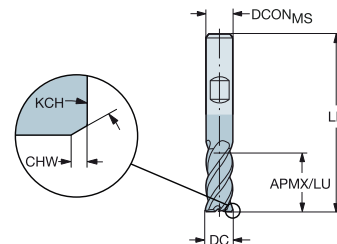
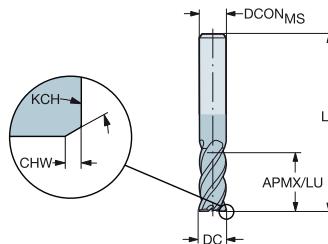
# Концевые фрезы CoroMill® Plug для средней черновой обработки

Для обработки различных материалов твёрдостью ≤ 48 HRC

FHA  
BSG  
TCDC  
TCDCON

1P341-XA  
45°  
DIN 6527 L  
h10  
h6

1P341-XB  
45°  
DIN 6527 L  
h10  
h6

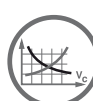


## Метрическое исполнение

DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	CHW	KCH	LU	ZEFP	Код заказа	Размеры, мм							
								P	M	K	S				
2.0	6	7.0			7.0	4	1P341-0200-XA	1620	1630	1620	1630	1620	1630	DCON <sub>MS</sub>	LF
3.0	6	8.0			8.0	4	1P341-0300-XA	*	*	*	*	*	*	6.0	57.0
4.0	6	11.0	0.10	45°	11.0	4	1P341-0400-XA	*	*	*	*	*	*	6.0	57.0
5.0	6	13.0	0.10	45°	13.0	4	1P341-0500-XA	*	*	*	*	*	*	6.0	57.0
6.0	6	13.0	0.10	45°	13.0	4	1P341-0600-XB	*	*	*	*	*	*	6.0	57.0
	6	13.0	0.10	45°	13.0	4	1P341-0600-XA	*	*	*	*	*	*	6.0	57.0
8.0	8	19.0	0.10	45°	19.0	4	1P341-0800-XB	*	*	*	*	*	*	8.0	63.0
	8	19.0	0.10	45°	19.0	4	1P341-0800-XA	*	*	*	*	*	*	8.0	63.0
10.0	10	22.0	0.10	45°	22.0	4	1P341-1000-XB	*	*	*	*	*	*	10.0	72.0
	10	22.0	0.10	45°	22.0	4	1P341-1000-XA	*	*	*	*	*	*	10.0	72.0
12.0	12	26.0	0.10	45°	26.0	4	1P341-1200-XB	*	*	*	*	*	*	12.0	83.0
	12	26.0	0.10	45°	26.0	4	1P341-1200-XA	*	*	*	*	*	*	12.0	83.0
14.0	14	26.0	0.15	45°	26.0	4	1P341-1400-XB	*	*	*	*	*	*	14.0	83.0
	14	26.0	0.15	45°	26.0	4	1P341-1400-XA	*	*	*	*	*	*	14.0	83.0
16.0	16	32.0	0.15	45°	32.0	4	1P341-1600-XB	*	*	*	*	*	*	16.0	92.0
	16	32.0	0.15	45°	32.0	4	1P341-1600-XA	*	*	*	*	*	*	16.0	92.0
18.0	18	32.0	0.15	45°	32.0	5	1P341-1800-XA	*	*	*	*	*	*	18.0	92.0
20.0	20	38.0	0.15	45°	38.0	5	1P341-2000-XB	*	*	*	*	*	*	20.0	104.0
	20	38.0	0.15	45°	38.0	5	1P341-2000-XA	*	*	*	*	*	*	20.0	104.0

## Дюймовое исполнение

DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	CHW	KCH	LU	ZEFP	Код заказа	Размеры, дюйм					
								P	M	K	S		
.125	1/8	.313			.313	4	1P341-0318-XA	1630	1630	1630	1630	DCON <sub>MS</sub>	LF
.188	3/16	.469	.004	45°	.469	4	1P341-0476-XA	*	*	*	*	.188	2.000
.250	1/4	.531	.004	45°	.531	4	1P341-0635-XA	*	*	*	*	.250	2.500
.375	3/8	.844	.006	45°	.844	4	1P341-0953-XA	*	*	*	*	.375	3.000
.500	1/2	1.094	.006	45°	1.094	4	1P341-1270-XA	*	*	*	*	.500	3.500
.625	5/8	1.313	.010	45°	1.313	5	1P341-1588-XA	*	*	*	*	.625	4.000
.750	3/4	1.563	.010	45°	1.563	5	1P341-1905-XA	*	*	*	*	.750	4.000
1.000	1	2.094	.010	45°	2.094	5	1P341-2540-XA	*	*	*	*	1.000	5.000



A176



A194



E9



E22



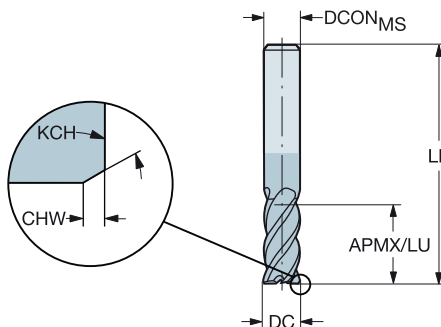
E14



# Концевые фрезы CoroMill® Plug для средней черновой обработки

Для обработки различных материалов твёрдостью ≤ 48 HRC

FHA 45°  
 BSG COROMANT  
 TCDC h10  
 TCDCON h6

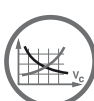


## Метрическое исполнение

DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	CHW	KCH	LU	ZEFP	Код заказа	Размеры, мм					
								P	M	K	S		
6.0	6	22.0	0.10	45°	22.0	4	1P360-0600-XA	*	*	*	*	DCON <sub>MS</sub>	LF
8.0	8	28.0	0.10	45°	28.0	4	1P360-0800-XA	*	*	*	*	8.0	80.0
10.0	10	32.0	0.10	45°	32.0	4	1P360-1000-XA	*	*	*	*	10.0	100.0
12.0	12	40.0	0.10	45°	40.0	4	1P360-1200-XA	*	*	*	*	12.0	100.0
14.0	14	50.0	0.15	45°	50.0	4	1P360-1400-XA	*	*	*	*	14.0	104.0
16.0	16	50.0	0.15	45°	50.0	5	1P360-1600-XA	*	*	*	*	16.0	115.0
20.0	20	55.0	0.15	45°	55.0	5	1P360-2000-XA	*	*	*	*	20.0	125.0
	20	75.0	0.15	45°	75.0	6	1P370-2000-XA	*	*	*	*	20.0	145.0
25.0	25	90.0	0.15	45°	90.0	8	1P360-2500-XA	*	*	*	*	25.0	153.0

## Дюймовое исполнение

DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	CHW	KCH	LU	ZEFP	Код заказа	Размеры, дюйм					
								P	M	K	S		
.125	1/8	.500	.004	45°	.500	4	1P360-0318-XA	*	*	*	*	DCON <sub>MS</sub>	LF
.188	3/16	.750	.004	45°	.750	4	1P360-0476-XA	*	*	*	*	.188	2.500
.250	1/4	.875	.004	45°	.875	4	1P360-0635-XA	*	*	*	*	.250	2.500
.375	3/8	1.219	.004	45°	1.219	4	1P360-0953-XA	*	*	*	*	.375	4.000
.500	1/2	1.687	.006	45°	1.687	4	1P360-1270-XA	*	*	*	*	.500	4.000
.625	5/8	2.000	.006	45°	2.000	5	1P360-1588-XA	*	*	*	*	.625	5.000
.750	3/4	2.344	.006	45°	2.344	5	1P360-1905-XA	*	*	*	*	.750	5.000
1.000	1	3.609	.010	45°	3.609	8	1P360-2540-XA	*	*	*	*	1.000	7.000



A176



A194



E9



E22



E14

# Концевые фрезы CoroMill® Plura со стружкоделительными канавками для черновой обработки

## Когда использовать

Когда необходим малый размер стружки

Решение проблем при обработке в нестабильных условиях

Группы материалов по ISO	<b>P</b>	<b>M</b>	<b>K</b>	<b>S</b>
Сплав	1640			
Хвостовик	Цилиндрический	Weldon		

## Ассортимент

Для обработки стали и нержавеющей стали

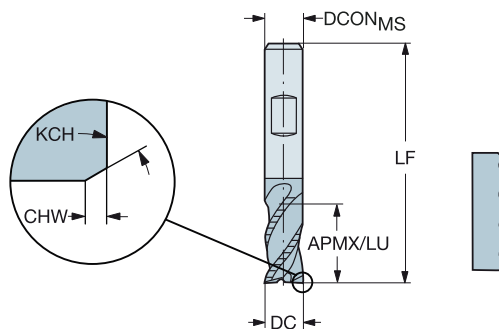
Для обработки материалов группы ISO S



# Концевые фрезы CoroMill® Pluga со стружкоделительными канавками для черновой обработки

Для обработки различных материалов твёрдостью ≤ 48 HRC

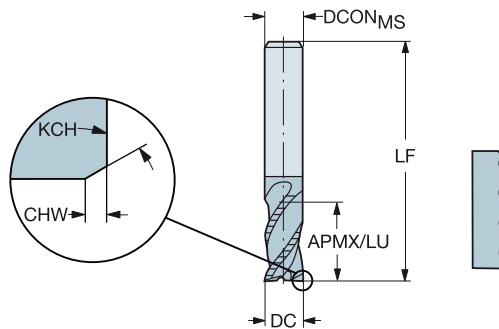
FHA 37°  
 BSG DIN 6527 L  
 TCDC h12  
 TCDCON h6



## Метрическое исполнение

DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	CHW	KCH	LU	ZEFP	Код заказа	Размеры, мм					
								P	M	K	S		
6.0	6	13.0	0.50	55°	13.0	4	1P340-0600-XB	*	*	*	*	6.0	57.0
8.0	8	19.0	0.64	55°	19.0	4	1P340-0800-XB	*	*	*	*	8.0	63.0
10.0	10	22.0	0.71	55°	22.0	4	1P340-1000-XB	*	*	*	*	10.0	72.0
12.0	12	26.0	0.71	55°	26.0	4	1P340-1200-XB	*	*	*	*	12.0	83.0
14.0	14	26.0	0.71	55°	26.0	4	1P340-1400-XB	*	*	*	*	14.0	83.0
16.0	16	32.0	0.79	55°	32.0	4	1P340-1600-XB	*	*	*	*	16.0	92.0
18.0	18	32.0	0.71	55°	32.0	4	1P340-1800-XB	*	*	*	*	18.0	92.0
20.0	20	38.0	0.89	55°	38.0	4	1P340-2000-XB	*	*	*	*	20.0	104.0

FHA 37°  
 BSG Внутренний  
 TCDC h12  
 TCDCON h6



## Дюймовое исполнение

DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	CHW	KCH	LU	ZEFP	Код заказа	Размеры, дюйм					
								P	M	K	S		
.250	1/4	.531	.020	55°	.531	4	1P340-0635-XA	*	*	*	*	.250	2.500
.375	3/8	.844	.026	55°	.844	4	1P340-0953-XA	*	*	*	*	.375	3.000
.500	1/2	1.094	.028	55°	1.094	4	1P340-1270-XA	*	*	*	*	.500	3.500
.625	5/8	1.313	.028	55°	1.313	4	1P340-1588-XA	*	*	*	*	.625	4.000
.750	3/4	1.563	.031	55°	1.563	4	1P340-1905-XA	*	*	*	*	.750	4.000
1.000	1	2.094	.044	55°	2.094	4	1P340-2540-XA	*	*	*	*	1.000	5.000



# Фрезы CoroMill® Plura со сферическим концом для профильной обработки

## Когда использовать

Профильная обработка различных поверхностей: необходимо просто выбрать сплав и форму для вашей операции обработки

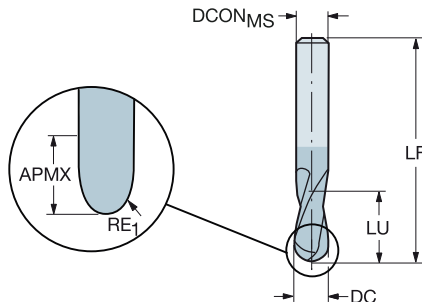
Группы материалов по ISO	<b>P</b>	<b>M</b>	<b>K</b>	<b>S</b>
Сплав	1630	1620		
Хвостовик	Цилиндрический			



# Фрезы CoroMill® Plura со сферическим концом для профильной обработки

Для обработки различных материалов твёрдостью ≤ 48 HRC

FHA 30°  
 BSG COROMANT  
 TCDC h7  
 TCDCON h5  
 PSIR 0°



## Метрическое исполнение

DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	RE <sub>1</sub>	LU	ZEFP	Код заказа	Размеры, мм					
							P	M	K	S		
1.0	3	3.0	0.50	3.0	2	1B230-0100-XA	*	*	*	*	3.0	38.0
1.5	3	3.0	0.75	3.0	2	1B230-0150-XA	*	*	*	*	3.0	38.0
2.0	3	6.0	1.00	6.0	2	1B230-0200-XA	*	*	*	*	3.0	38.0
2.5	3	7.0	1.25	7.0	2	1B230-0250-XA	*	*	*	*	3.0	38.0
3.0	3	7.0	1.50	7.0	2	1B230-0300-XA	*	*	*	*	3.0	38.0
4.0	6	8.0	2.00	8.0	2	1B230-0400-XA	*	*	*	*	6.0	57.0
5.0	6	10.0	2.50	10.0	2	1B230-0500-XA	*	*	*	*	6.0	57.0
6.0	6	10.0	3.00	10.0	2	1B230-0600-XA	*	*	*	*	6.0	57.0
7.0	8	13.0	3.50	13.0	2	1B230-0700-XA	*	*	*	*	8.0	63.0
8.0	8	16.0	4.00	16.0	2	1B230-0800-XA	*	*	*	*	8.0	63.0
9.0	10	16.0	4.50	16.0	2	1B230-0900-XA	*	*	*	*	10.0	72.0
10.0	10	19.0	5.00	19.0	2	1B230-1000-XA	*	*	*	*	10.0	72.0
12.0	12	22.0	6.00	22.0	2	1B230-1200-XA	*	*	*	*	12.0	83.0
14.0	14	22.0	7.00	22.0	2	1B230-1400-XA	*	*	*	*	14.0	83.0
16.0	16	26.0	8.00	26.0	2	1B230-1600-XA	*	*	*	*	16.0	92.0
18.0	18	26.0	9.00	26.0	2	1B230-1800-XA	*	*	*	*	18.0	92.0
20.0	20	32.0	10.00	32.0	2	1B230-2000-XA	*	*	*	*	20.0	104.0



A177



A194



E9



E22

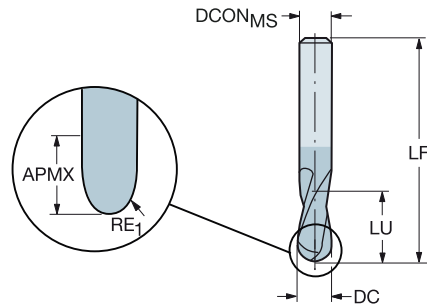


E14

# Фрезы CoroMill® Plura со сферическим концом для профильной обработки

Для обработки различных материалов твёрдостью ≤ 48 HRC

FHA 30°  
 BSG COROMANT  
 TCDC h9  
 TCDCON h6  
 PSIR 0°



## Дюймовое исполнение

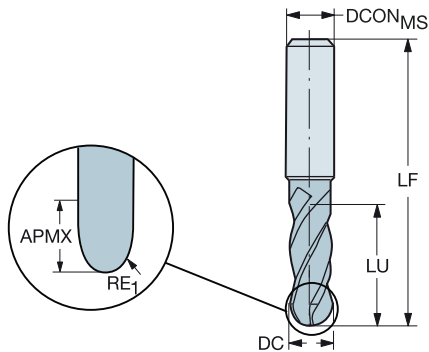
DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	RE <sub>1</sub>	LU	ZEFP	Код заказа	Размеры, дюйм				DCON <sub>MS</sub>	LF
							P	M	K	S		
.063	1/4	.125	.031	.125	2	1B231-0159-XA	*	*	*	*	.250	3.000
	1/4	.125	.031	.125	2	1B232-0159-XA	*	*	*	*	.250	2.000
.094	1/4	.188	.047	.188	2	1B231-0238-XA	*	*	*	*	.250	3.000
	1/4	.188	.047	.188	2	1B232-0238-XA	*	*	*	*	.250	2.000
.125	1/4	.250	.063	.250	2	1B231-0318-XA	*	*	*	*	.250	3.000
	1/4	.250	.063	.250	2	1B232-0318-XA	*	*	*	*	.250	2.000
.156	1/4	.313	.078	.313	2	1B231-0397-XA	*	*	*	*	.250	3.000
	1/4	.313	.078	.313	2	1B232-0397-XA	*	*	*	*	.250	2.000
.187	1/4	.375	.094	.375	2	1B231-0476-XA	*	*	*	*	.250	3.000
	1/4	.375	.094	.375	2	1B232-0476-XA	*	*	*	*	.250	2.000
.250	1/4	.500	.125	.500	2	1B231-0635-XA	*	*	*	*	.250	3.000
	1/4	.500	.125	.500	2	1B232-0635-XA	*	*	*	*	.250	2.000
.313	3/8	.625	.156	.625	2	1B231-0794-XA	*	*	*	*	.375	3.500
	3/8	.625	.156	.625	2	1B232-0794-XA	*	*	*	*	.375	2.500
.375	3/8	.750	.188	.750	2	1B231-0953-XA	*	*	*	*	.375	3.500
	3/8	.750	.188	.750	2	1B232-0953-XA	*	*	*	*	.375	2.500
.500	1/2	1.000	.250	1.000	2	1B231-1270-XA	*	*	*	*	.500	4.000
	1/2	1.000	.250	1.000	2	1B232-1270-XA	*	*	*	*	.500	3.000
.625	5/8	1.250	.313	1.250	2	1B232-1588-XA	*	*	*	*	.625	3.500
.750	3/4	1.500	.375	1.500	2	1B232-1905-XA	*	*	*	*	.750	4.000



# Фрезы CoroMill® Plura со сферическим концом для профильной обработки

Для обработки различных материалов твёрдостью ≤ 48 HRC

FHA 30°  
 BSG COROMANT  
 TCDC h8  
 TCDCON h6  
 PSIR 0°



## Метрическое исполнение

DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	RE <sub>1</sub>	LU	ZEFP	Код заказа	P	M	K	S	Размеры, мм	
							1630	1630	1630	1630	DCON <sub>MS</sub>	LF
3.0	6	8.0	1.50	8.0	4	1B240-0300-XA	*	*	*	*	6.0	80.0
4.0	6	11.0	2.00	11.0	4	1B240-0400-XA	*	*	*	*	6.0	80.0
5.0	6	13.0	2.50	13.0	4	1B240-0500-XA	*	*	*	*	6.0	80.0
6.0	6	13.0	3.00	13.0	4	1B240-0600-XA	*	*	*	*	6.0	80.0
7.0	8	16.0	3.50	16.0	4	1B240-0700-XA	*	*	*	*	8.0	100.0
8.0	8	19.0	4.00	19.0	4	1B240-0800-XA	*	*	*	*	8.0	100.0
10.0	10	22.0	5.00	22.0	4	1B240-1000-XA	*	*	*	*	10.0	100.0
12.0	12	26.0	6.00	26.0	4	1B240-1200-XA	*	*	*	*	12.0	100.0
16.0	16	32.0	8.00	32.0	4	1B240-1600-XA	*	*	*	*	16.0	100.0
20.0	20	38.0	10.00	38.0	4	1B240-2000-XA	*	*	*	*	20.0	125.0

## Дюймовое исполнение

DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	RE <sub>1</sub>	LU	ZEFP	Код заказа	P	M	K	S	Размеры, дюйм	
							1630	1630	1630	1630	DCON <sub>MS</sub>	LF
.063	1/4	.125	.031	.125	4	1B240-0159-XA	*	*	*	*	.250	3.000
.094	1/4	.188	.047	.188	4	1B240-0238-XA	*	*	*	*	.250	3.000
.125	1/4	.250	.063	.250	4	1B240-0318-XA	*	*	*	*	.250	3.000
.156	1/4	.313	.078	.313	4	1B240-0397-XA	*	*	*	*	.250	3.000
.187	1/4	.375	.094	.375	4	1B240-0476-XA	*	*	*	*	.250	3.000
.250	1/4	.500	.125	.500	4	1B240-0635-XA	*	*	*	*	.250	3.000
.313	3/8	.625	.156	.625	4	1B240-0794-XA	*	*	*	*	.375	3.500
.375	3/8	.750	.188	.750	4	1B240-0953-XA	*	*	*	*	.375	3.500
.500	1/2	1.000	.250	1.000	4	1B240-1270-XA	*	*	*	*	.500	4.000



A177



A194



E9



E22



E14

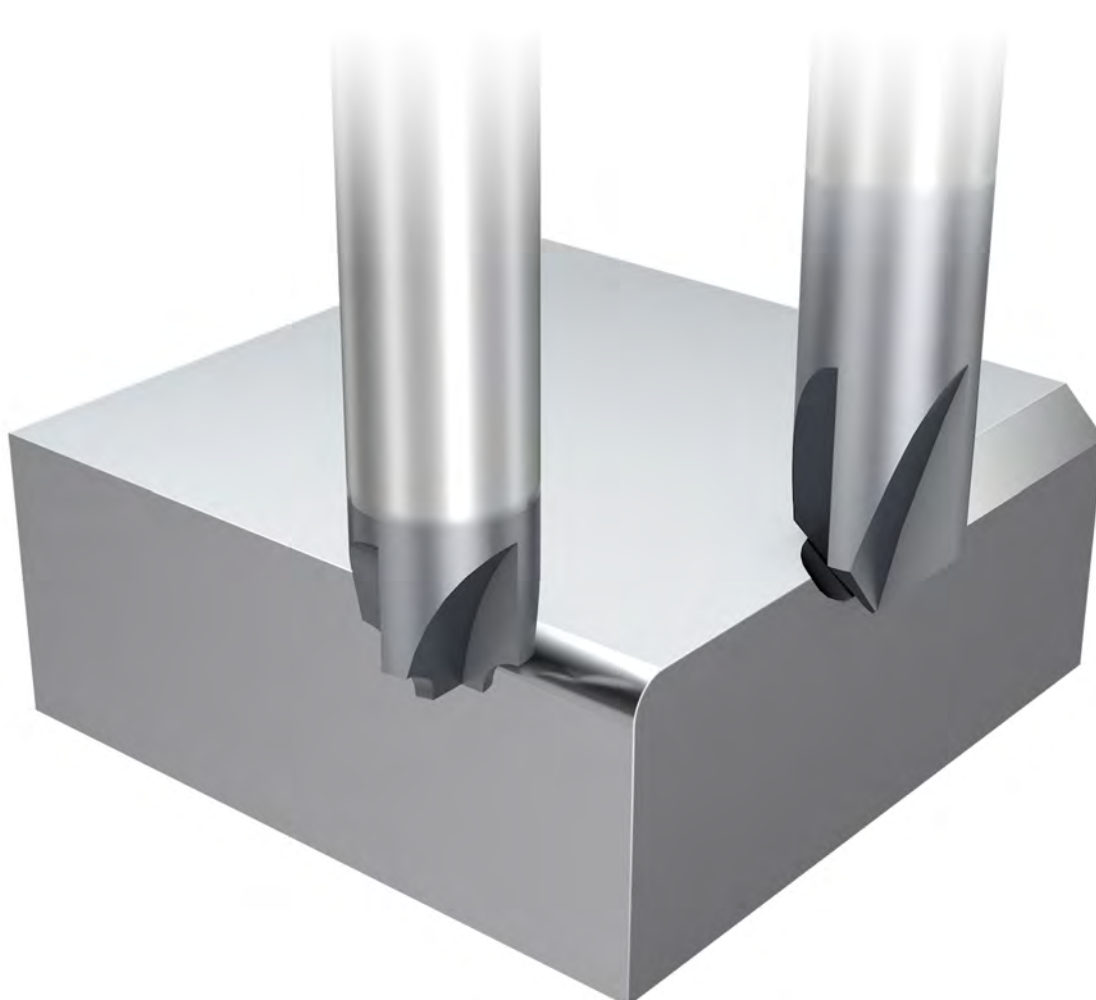


# Концевые фрезы CoroMill® Plura для обработки фасок

## Когда использовать

Обработка фасок одним инструментом на деталях из разных материалов  
Угол фасок 45° и 60°

Группы материалов по ISO	<b>P</b>	<b>M</b>	<b>K</b>	<b>S</b>	<b>H</b>
Сплав	1620				
Хвостовик	Цилиндрический		Weldon		

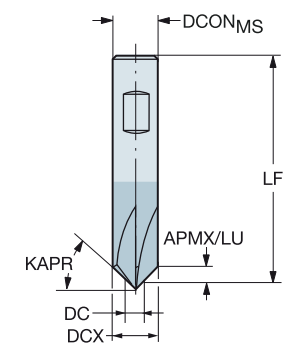
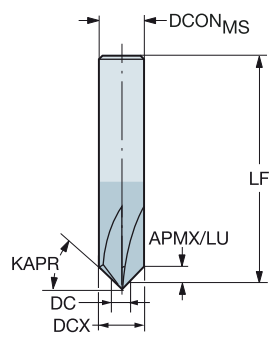


# Концевые фрезы CoroMill® Plug для обработки фасок

Для обработки различных материалов твёрдостью ≤ 48 HRC

BSG  
TCDCON  
1C050-XA  
COROMANT  
h6

1C050-XB  
COROMANT  
h6



## Метрическое исполнение

KAPR	CZC <sub>MS</sub>	APMX	LU	ZEFP	Код заказа	Размеры, мм								
						P	M	K	S	H	DCON <sub>MS</sub>	DC	DCX	LF
45°	10.0	4.25	4.25	4	1C050-0150-045-XB	*	*	*	*	*	10.00	1.50	10.0	99.20
45°	12.0	4.50	4.50	6	1C050-0300-045-XB	*	*	*	*	*	12.00	3.00	12.0	81.50
45°	6.0	2.50	2.50	4	1C050-0100-045-XA	*	*	*	*	*	6.00	1.00	6.0	56.50
45°	8.0	3.00	3.00	5	1C050-0200-045-XA	*	*	*	*	*	8.00	2.00	8.0	79.00
45°	10.0	4.25	4.25	4	1C050-0150-045-XA	*	*	*	*	*	10.00	1.50	10.0	99.20
45°	12.0	4.50	4.50	6	1C050-0300-045-XA	*	*	*	*	*	12.00	3.00	12.0	81.50
60°	10.0	7.35	7.35	4	1C050-0150-060-XB	*	*	*	*	*	10.00	1.50	10.0	98.70
60°		7.35	7.35	4	1C050-0150-060-XA	*	*	*	*	*	10.00	1.50	10.0	98.70



A178



A194



E9



E22



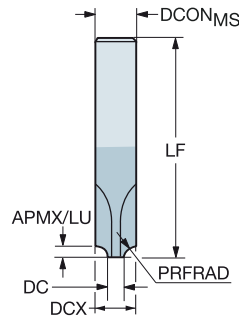
E14



# Концевые фрезы CoroMill® Plug для обработки фасок

Для обработки различных материалов твёрдостью ≤ 48 HRC

BSG COROMANT  
TCDCON h6

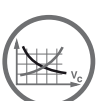


## Метрическое исполнение

PRFRAD	CZC <sub>MS</sub>	APMX	LU	ZEFP	Код заказа	P	M	K	S	H	Размеры, мм			
						1620	1620	1620	1620	1620	DCON <sub>MS</sub>	DC	DCX	LF
0.5	6.0	0.50	0.50	3	1U000-0400-050-XA	*	*	*	*	*	6.00	4.00	6.0	57.00
0.8		0.75	0.75	3	1U000-0400-075-XA	*	*	*	*	*	6.00	4.00	6.0	57.00
1.0	8.0	1.00	1.00	4	1U000-0400-100-XA	*	*	*	*	*	8.00	4.00	8.0	63.00
1.5		1.50	1.50	4	1U000-0400-150-XA	*	*	*	*	*	8.00	4.00	8.0	63.00
2.0	10.0	2.00	2.00	4	1U000-0500-200-XA	*	*	*	*	*	10.00	5.00	10.0	72.00
2.5		2.50	2.50	4	1U000-0500-250-XA	*	*	*	*	*	10.00	5.00	10.0	72.00
3.0	12.0	3.00	3.00	4	1U000-0500-300-XA	*	*	*	*	*	12.00	5.00	12.0	83.00
4.0	14.0	4.00	4.00	4	1U000-0600-400-XA	*	*	*	*	*	14.00	6.00	14.0	83.00
5.0	16.0	5.00	5.00	4	1U000-0600-500-XA	*	*	*	*	*	16.00	6.00	16.0	92.00
6.0	20.0	6.00	6.00	4	1U000-0800-600-XA	*	*	*	*	*	20.00	8.00	20.0	104.00

## Дюймовое исполнение

PRFRAD	CZC <sub>MS</sub>	APMX	LU	ZEFP	Код заказа	P	M	K	S	H	Размеры, дюйм			
						1620	1620	1620	1620	1620	DCON <sub>MS</sub>	DC	DCX	LF
.031	1/8	.031	.031	2	1U000-0119-079-XA	*	*	*	*	*	.125	.047	.125	1.500
.062	1/4	.062	.062	3	1U000-0160-158-XA	*	*	*	*	*	.250	.063	.250	2.000
.094	3/8	.094	.094	3	1U000-0160-238-XA	*	*	*	*	*	.375	.063	.313	2.500
.125	1/2	.125	.125	4	1U000-0630-318-XA	*	*	*	*	*	.500	.248	.500	3.000
.188	5/8	.188	.188	4	1U000-0630-476-XA	*	*	*	*	*	.625	.248	.625	3.500



A178



A194



E9



E22



E14



# CoroMill® Plura - Оптимизированные фрезы

Высококачественные концевые фрезы для определённых материалов и областей применения

## Оптимизированные

инструменты, геометрии и сплавы которых улучшены специально для определённых материалов и областей применения, максимально повышают объём выпускаемой продукции за единицу времени.



## Область применения

- Тяжёлое фрезерование
- Высокопроизводительное фрезерование уступов
- Общее фрезерование
- Высокопроизводительное фрезерование алюминия и других цветных металлов
- Фрезерование материалов высокой твёрдости
- Фрезерование композиционных материалов
- Чистовое фрезерование
- Мелкоразмерное фрезерование
- Высокопроизводительное торцевое фрезерование
- Профильное фрезерование
- Черновое фрезерование фрезами со стружкоделительными канавками
- Фрезерование поверхностей тел вращения
- Фрезерование резьбы



## Области применения по ISO:



Для обработки самых ответственных деталей и для самых сложных областей применения вам необходимы инструменты наивысшего качества. Когда первостепенное значение имеет обеспечение жёстких допусков и эффективная обработка, правильным выбором будет цельная концевая фреза.

[www.sandvik.coromant.com/coromillplura](http://www.sandvik.coromant.com/coromillplura)

## Ассортимент

- Идеальное сочетание высококачественного сплава и специальной геометрии для конкретного материала и области применения
- Варианты хвостовиков: цилиндрический и Weldon
- Инструменты: прямые, сферические и конические со сферическим концом
- Инструменты для черновой обработки со стружкоделительными канавками и без них
- С шейкой и без шейки; доступны хвостовики уменьшенного размера
- Доступны инструменты с внутренним подводом СОЖ
- Возможность трёхкратного восстановления до первоначальных характеристик



E14

# Концевые фрезы CoroMill® Plura для тяжёлого фрезерования

## Когда использовать

Первый выбор для черновой обработки стали и нержавеющей стали с максимальной производительностью  
 Возможность врезания на полную ширину паза с глубиной до  $2 \times D$  и врезания под углом

Группы материалов по ISO	<b>P</b>	<b>K</b>	<b>M</b>	<b>S</b>
Сплав	1730		1740	
Хвостовик	Цилиндрический		Weldon	

## Ассортимент

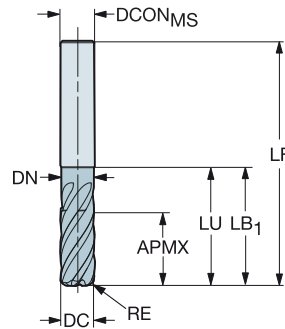
Для обработки стали и нержавеющей стали



# Концевые фрезы CoroMill® Pluga для тяжёлого фрезерования

Для обработки стали

FHA 38°  
 BSG COROMANT  
 TCDC h10  
 TCDCON h6



## Метрическое исполнение

							Р	К	Размеры, мм			
DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	RE	LU	ZEFP	Код заказа	1730	1730	DCON <sub>MS</sub>	LF	DN	LB <sub>1</sub>
6.0	6	13.0	0.50	20.0	5	2F342-0600-050-PC	★	☆	6.0	57.0	5.7	20.0
	6	13.0	1.00	20.0	5	2F342-0600-100-PC	★	☆	6.0	57.0	5.7	20.0
8.0	8	18.0	0.50	25.0	5	2F342-0800-050-PC	★	☆	8.0	63.0	7.6	25.0
	8	18.0	1.00	25.0	5	2F342-0800-100-PC	★	☆	8.0	63.0	7.6	25.0
	8	18.0	2.00	25.0	5	2F342-0800-200-PC	★	☆	8.0	63.0	7.6	25.0
10.0	10	22.0	0.50	30.0	5	2F342-1000-050-PC	★	☆	10.0	72.0	9.5	30.0
	10	22.0	1.00	30.0	5	2F342-1000-100-PC	★	☆	10.0	72.0	9.5	30.0
	10	22.0	2.00	30.0	5	2F342-1000-200-PC	★	☆	10.0	72.0	9.5	30.0
12.0	12	26.0	0.50	36.0	5	2F342-1200-050-PC	★	☆	12.0	83.0	11.4	36.0
	12	26.0	1.00	36.0	5	2F342-1200-100-PC	★	☆	12.0	83.0	11.4	36.0
	12	26.0	2.00	36.0	5	2F342-1200-200-PC	★	☆	12.0	83.0	11.4	36.0
16.0	16	34.0	0.50	42.0	5	2F342-1600-050-PC	★	☆	16.0	92.0	15.2	42.0
	16	34.0	1.00	42.0	5	2F342-1600-100-PC	★	☆	16.0	92.0	15.2	42.0
	16	34.0	2.00	42.0	5	2F342-1600-200-PC	★	☆	16.0	92.0	15.2	42.0
20.0	20	42.0	1.00	52.0	5	2F342-2000-100-PC	★	☆	20.0	104.0	19.0	52.0
	20	42.0	2.00	52.0	5	2F342-2000-200-PC	★	☆	20.0	104.0	19.0	52.0

## Дюймовое исполнение

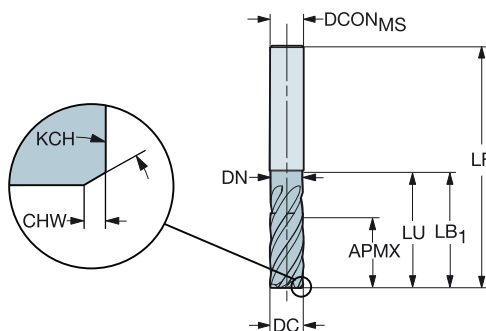
							Р	К	Размеры, дюйм			
DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	RE	LU	ZEFP	Код заказа	1730	1730	DCON <sub>MS</sub>	LF	DN	LB <sub>1</sub>
.250	1/4	.626	.015	.937	5	2F342-0635-038-PC	★	☆	.250	2.500	.237	.937
	1/4	.626	.030	.937	5	2F342-0635-076-PC	★	☆	.250	2.500	.237	.937
.313	5/16	.752	.015	1.063	5	2F342-0794-038-PC	★	☆	.313	2.500	.297	1.063
	5/16	.752	.030	1.063	5	2F342-0794-076-PC	★	☆	.313	2.500	.297	1.063
.375	3/8	.878	.015	1.250	5	2F342-0953-038-PC	★	☆	.375	3.000	.356	1.250
	3/8	.878	.030	1.250	5	2F342-0953-076-PC	★	☆	.375	3.000	.356	1.250
.438	7/16	1.000	.015	1.438	5	2F342-1111-038-PC	★	☆	.438	3.500	.416	1.438
	7/16	1.000	.030	1.437	5	2F342-1111-076-PC	★	☆	.438	3.500	.416	1.438
.500	1/2	1.126	.015	1.438	5	2F342-1270-038-PC	★	☆	.500	3.500	.475	1.438
	1/2	1.126	.030	1.438	5	2F342-1270-076-PC	★	☆	.500	3.500	.475	1.438
	1/2	1.126	.060	1.438	5	2F342-1270-152-PC	★	☆	.500	3.500	.475	1.438
.625	5/8	1.315	.030	1.625	5	2F342-1588-076-PC	★	☆	.625	3.500	.594	1.626
	5/8	1.315	.060	1.625	5	2F342-1588-152-PC	★	☆	.625	3.500	.594	1.626
.750	3/4	1.626	.030	1.937	5	2F342-1905-076-PC	★	☆	.750	4.000	.713	1.937
	3/4	1.626	.060	1.937	5	2F342-1905-152-PC	★	☆	.750	4.000	.713	1.937



# Концевые фрезы CoroMill® Plug для тяжёлого фрезерования

Для обработки стали

FHA 38°  
 BSG COROMANT  
 TCDC h10  
 TCDCON h6

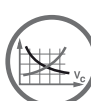


## Метрическое исполнение

							P K		Размеры, мм				
DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	CHW	KCH	LU	ZEFP	Код заказа	1730	1730	DCON <sub>MS</sub>	LF	DN	LB <sub>1</sub>
6.0	6	13.0	0.10	45°	20.0	5	2N342-0600-PC	★	☆	6.0	57.0	5.7	20.0
8.0	8	18.0	0.15	45°	25.0	5	2N342-0800-PC	★	☆	8.0	63.0	7.6	25.0
10.0	10	22.0	0.15	45°	30.0	5	2N342-1000-PC	★	☆	10.0	72.0	9.5	30.0
12.0	12	26.0	0.15	45°	36.0	5	2N342-1200-PC	★	☆	12.0	83.0	11.4	36.0
14.0	14	30.0	0.15	45°	38.0	5	2N342-1400-PC	★	☆	14.0	83.0	13.3	38.0
16.0	16	34.0	0.25	45°	42.0	5	2N342-1600-PC	★	☆	16.0	92.0	15.2	42.0
20.0	20	42.0	0.25	45°	52.0	5	2N342-2000-PC	★	☆	20.0	104.0	19.0	52.0
25.0	25	52.0	0.25	45°	63.0	5	2N342-2500-PC	★	☆	25.0	121.0	24.0	63.0

## Дюймовое исполнение

							P K		Размеры, дюйм				
DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	CHW	KCH	LU	ZEFP	Код заказа	1730	1730	DCON <sub>MS</sub>	LF	DN	LB <sub>1</sub>
6.4	1/4	15.9	0.10	45°	23.8	5	2N342-0635-PC	★	☆	6.4	63.5	6.0	23.8
7.9	5/16	19.1	0.10	45°	27.0	5	2N342-0794-PC	★	☆	7.9	63.5	7.6	27.0
9.5	3/8	22.3	0.15	45°	31.8	5	2N342-0953-PC	★	☆	9.5	76.2	9.0	31.8
12.7	1/2	28.6	0.15	45°	36.5	5	2N342-1270-PC	★	☆	12.7	88.9	12.1	36.5
15.9	5/8	33.4	0.25	45°	41.3	5	2N342-1588-PC	★	☆	15.9	88.9	15.1	41.3
19.1	3/4	41.3	0.25	45°	49.2	5	2N342-1905-PC	★	☆	19.1	101.6	18.1	49.2



A179



A194



E9



E22



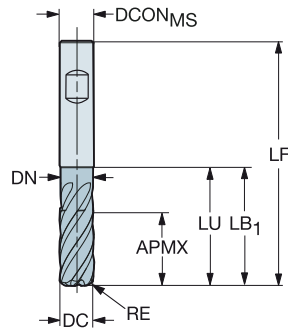
E14



# Концевые фрезы CoroMill® Pluga для тяжёлого фрезерования

Для обработки стали

FHA 38°  
BSG COROMANT  
TCDC h10  
TCDCON h6



B

## Метрическое исполнение

DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	RE	LU	ZEFP	Код заказа	P K		Размеры, мм			
							1730	1730	DCON <sub>MS</sub>	LF	DN	LB <sub>1</sub>
10.0	10	22.0	0.50	30.0	5	2F342-1000-050-PD	★	☆	10.0	72.0	9.5	30.0
	10	22.0	1.00	30.0	5	2F342-1000-100-PD	★	☆	10.0	72.0	9.5	30.0
	10	22.0	2.00	30.0	5	2F342-1000-200-PD	★	☆	10.0	72.0	9.5	30.0
12.0	12	26.0	0.50	36.0	5	2F342-1200-050-PD	★	☆	12.0	83.0	11.4	36.0
	12	26.0	1.00	36.0	5	2F342-1200-100-PD	★	☆	12.0	83.0	11.4	36.0
	12	26.0	2.00	36.0	5	2F342-1200-200-PD	★	☆	12.0	83.0	11.4	36.0
16.0	16	34.0	0.50	42.0	5	2F342-1600-050-PD	★	☆	16.0	92.0	15.2	42.0
	16	34.0	1.00	42.0	5	2F342-1600-100-PD	★	☆	16.0	92.0	15.2	42.0
	16	34.0	2.00	42.0	5	2F342-1600-200-PD	★	☆	16.0	92.0	15.2	42.0
20.0	20	42.0	1.00	52.0	5	2F342-2000-100-PD	★	☆	20.0	104.0	19.0	52.0
	20	42.0	2.00	52.0	5	2F342-2000-200-PD	★	☆	20.0	104.0	19.0	52.0

C

## Дюймовое исполнение

DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	RE	LU	ZEFP	Код заказа	P K		Размеры, дюйм			
							1730	1730	DCON <sub>MS</sub>	LF	DN	LB <sub>1</sub>
.625	5/8	1.315	.030	1.625	5	2F342-1588-076-PD	★	☆	.625	3.500	.594	1.626
	5/8	1.315	.060	1.625	5	2F342-1588-152-PD	★	☆	.625	3.500	.594	1.626
.750	3/4	1.626	.030	1.937	5	2F342-1905-076-PD	★	☆	.750	4.000	.713	1.937
	3/4	1.626	.060	1.937	5	2F342-1905-152-PD	★	☆	.750	4.000	.713	1.937

D

E



A179



A194



E9



E22



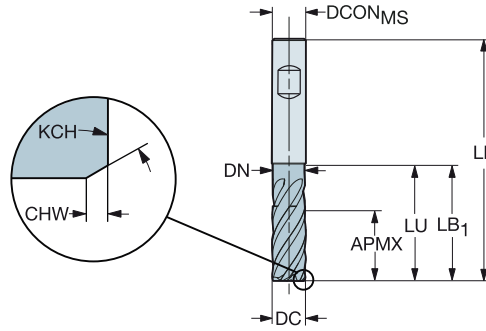
E14



# Концевые фрезы CoroMill® Pluga для тяжёлого фрезерования

Для обработки стали

FHA 38°  
 BSG COROMANT  
 TCDC h10  
 TCDCON h6



## Метрическое исполнение

							Р	К	Размеры, мм				
DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	CHW	KCH	LU	ZEFP	Код заказа	1730	1730	DCON <sub>MS</sub>	LF	DN	LB <sub>1</sub>
10.0	10	22.0	0.15	45°	30.0	5	2N342-1000-PD	★	☆	10.0	72.0	9.5	30.0
12.0	12	26.0	0.15	45°	36.0	5	2N342-1200-PD	★	☆	12.0	83.0	11.4	36.0
16.0	16	34.0	0.25	45°	42.0	5	2N342-1600-PD	★	☆	16.0	92.0	15.2	42.0
20.0	20	42.0	0.25	45°	52.0	5	2N342-2000-PD	★	☆	20.0	104.0	19.0	52.0
25.0	25	52.0	0.25	45°	63.0	5	2N342-2500-PD	★	☆	25.0	121.0	24.0	63.0

## Дюймовое исполнение

							Р	К	Размеры, дюйм				
DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	CHW	KCH	LU	ZEFP	Код заказа	1730	1730	DCON <sub>MS</sub>	LF	DN	LB <sub>1</sub>
.625	5/8	1.315	.010	45°	1.625	5	2N342-1588-PD	★	☆	.625	3.500	.594	1.625
.750	3/4	1.626	.010	45°	1.937	5	2N342-1905-PD	★	☆	.750	4.000	.713	1.937



A179



A194



E9



E22



E14

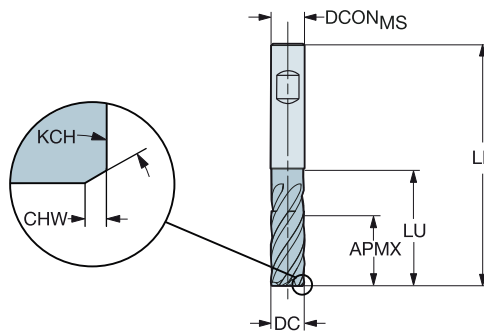


A

# Концевые фрезы CoroMill® Pluga для тяжёлого фрезерования

Для обработки стали

FHA 42°  
 BSG COROMANT  
 TCDC h10  
 TCDCON h6



B

## Метрическое исполнение

							P K		Размеры, мм		
DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	CHW	KCH	LU	ZEPF	Код заказа	1730	1730	DCON <sub>MS</sub>	LF
10.0	10	22.0	0.15	45°	22.0	4	2P342-1000-PB	★	☆	10.0	72.0
12.0	12	26.0	0.15	45°	26.0	4	2P342-1200-PB	★	☆	12.0	83.0
16.0	16	34.0	0.25	45°	34.0	4	2P342-1600-PB	★	☆	16.0	97.0
20.0	20	42.0	0.25	45°	42.0	4	2P342-2000-PB	★	☆	20.0	109.6
25.0	25	52.0	0.25	45°	52.0	4	2P342-2500-PB	★	☆	25.0	129.5

C

## Дюймовое исполнение

							P K		Размеры, дюйм		
DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	CHW	KCH	LU	ZEPF	Код заказа	1730	1730	DCON <sub>MS</sub>	LF
.625	5/8	1.313	.010	45°	1.313	4	2P342-1588-PB	★	☆	.625	3.500
.750	3/4	1.625	.010	45°	1.625	4	2P342-1905-PB	★	☆	.750	4.315

D

E



A179



A194



E9



E22



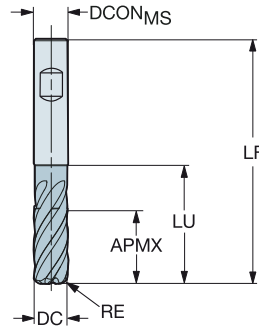
E14

RUS

# Концевые фрезы CoroMill® Plug для тяжёлого фрезерования

Для обработки стали

FHA 42°  
 BSG COROMANT  
 TCDC h10  
 TCDCON h6

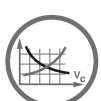


## Метрическое исполнение

						Р	К	Размеры, мм	
DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	RE	LU	ZEPF	Код заказа		DCON <sub>MS</sub>	LF
10.0	10	22.0	0.50	22.0	4	★	☆	10.0	72.0
	10	22.0	1.00	22.0	4	★	☆	10.0	72.0
	10	22.0	2.00	22.0	4	★	☆	10.0	72.0
12.0	12	26.0	0.50	26.0	4	★	☆	12.0	83.0
	12	26.0	1.00	26.0	4	★	☆	12.0	83.0
	12	26.0	2.00	26.0	4	★	☆	12.0	83.0
16.0	16	34.0	0.50	34.0	4	★	☆	16.0	97.0
	16	34.0	1.00	34.0	4	★	☆	16.0	97.0
	16	34.0	2.00	34.0	4	★	☆	16.0	97.0
20.0	20	42.0	1.00	42.0	4	★	☆	20.0	109.6
	20	42.0	2.00	42.0	4	★	☆	20.0	109.6

## Дюймовое исполнение

						Р	К	Размеры, дюйм	
DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	RE	LU	ZEPF	Код заказа		DCON <sub>MS</sub>	LF
.625	5/8	1.313	.030	1.313	4	★	☆	.625	3.500
	5/8	1.315	.060	1.315	4	★	☆	.625	3.500
.750	3/4	1.625	.030	1.625	4	★	☆	.750	4.315
	3/4	1.625	.060	1.625	4	★	☆	.750	4.315



A179



A194



E9



E22



E14



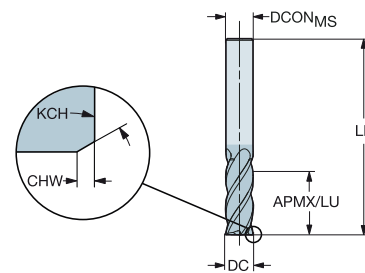
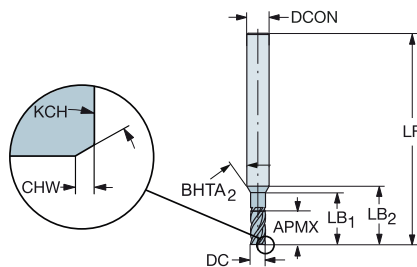
# Концевые фрезы CoroMill® Plug для тяжёлого фрезерования

Для обработки стали

BSG  
TCDC  
TCDCON

2P342-PA (1)  
COROMANT  
h10  
h6

2P342-PA (2)  
COROMANT  
h10  
h6



## Метрическое исполнение

										P		K		Размеры, мм				
DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	CHW	KCH	LU	ZEFP	FHA	DSGN	Код заказа	1730	1730	DCON <sub>MS</sub>	LF	LB <sub>1</sub>	LB <sub>2</sub>	BHTA <sub>2</sub>		
2.0	6	5.0	0.05	45°	5.0	4	38°	1	2P342-0200-PA	★	☆	6.0	57.0	10.0	13.5	30°		
3.0	6	7.0	0.10	45°	7.0	4	38°	1	2P342-0300-PA	★	☆	6.0	57.0	13.0	15.6	30°		
4.0	6	9.0	0.10	45°	9.0	4	38°	1	2P342-0400-PA	★	☆	6.0	57.0	14.0	15.7	30°		
5.0	6	11.0	0.10	45°	11.0	4	38°	1	2P342-0500-PA	★	☆	6.0	57.0	16.0	16.9	30°		
6.0	6	13.0	0.10	45°	13.0	4	38°	2	2P342-0600-PA	★	☆	6.0	57.0					
8.0	8	18.0	0.15	45°	18.0	4	38°	2	2P342-0800-PA	★	☆	8.0	63.0					
10.0	10	22.0	0.15	45°	22.0	4	42°	2	2P342-1000-PA	★	☆	10.0	72.0					
12.0	12	26.0	0.15	45°	26.0	4	42°	2	2P342-1200-PA	★	☆	12.0	83.0					
14.0	14	30.0	0.15	45°	30.0	4	42°	2	2P342-1400-PA	★	☆	14.0	83.0					
16.0	16	34.0	0.25	45°	34.0	4	42°	2	2P342-1600-PA	★	☆	16.0	92.0					
20.0	20	42.0	0.25	45°	42.0	4	42°	2	2P342-2000-PA	★	☆	20.0	104.0					
25.0	25	52.0	0.25	45°	52.0	4	42°	2	2P342-2500-PA	★	☆	25.0	121.0					

## Дюймовое исполнение

										P		K		Размеры, дюйм	
DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	CHW	KCH	LU	ZEFP	FHA	DSGN	Код заказа	1730	1730	DCON <sub>MS</sub>	LF		
.125	1/8	.313	.004	45°	.313	4	38°	2	2P342-0318-PA	★	☆	.125	1.500		
.187	3/16	.438	.004	45°	.438	4	38°	2	2P342-0476-PA	★	☆	.188	2.000		
.250	1/4	.625	.004	45°	.625	4	38°	2	2P342-0635-PA	★	☆	.250	2.500		
.313	5/16	.750	.004	45°	.750	4	38°	2	2P342-0794-PA	★	☆	.313	2.500		
.375	3/8	.875	.006	45°	.875	4	42°	2	2P342-0953-PA	★	☆	.375	2.500		
.500	1/2	1.125	.006	45°	1.125	4	42°	2	2P342-1270-PA	★	☆	.500	3.000		
.625	5/8	1.313	.010	45°	1.313	4	42°	2	2P342-1588-PA	★	☆	.625	3.500		
.750	3/4	1.625	.010	45°	1.625	4	42°	2	2P342-1905-PA	★	☆	.750	4.000		



A179



A194



E9



E22



E14

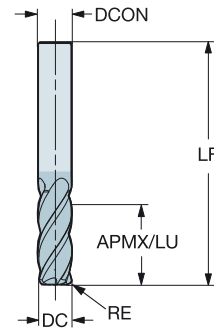
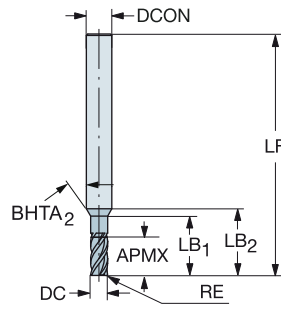
# Концевые фрезы CoroMill® Pluga для тяжёлого фрезерования

Для обработки стали

BSG  
TCDC  
TCDCON

2S342-PA (1)  
COROMANT  
h10  
h6

2S342-PA (2)  
COROMANT  
h10  
h6

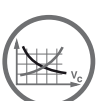


## Метрическое исполнение

DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	RE	LU	ZEFP	FHA	DSGN	Код заказа	Размеры, мм		DCON <sub>MS</sub>	LF	LB <sub>1</sub>	LB <sub>2</sub>	BHTA <sub>2</sub>
									P	K					
3.0	6	7.0	0.20	7.0	4	38°	1	2S342-0300-020-PA	★	☆	6.0	57.0	13.0	15.6	30°
	6	7.0	0.50	7.0	4	38°	1	2S342-0300-050-PA	★	☆	6.0	57.0	13.0	15.6	30°
4.0	6	9.0	0.20	9.0	4	38°	1	2S342-0400-020-PA	★	☆	6.0	57.0	14.0	15.7	30°
	6	9.0	0.50	9.0	4	38°	1	2S342-0400-050-PA	★	☆	6.0	57.0	14.0	15.7	30°
5.0	6	11.0	0.50	11.0	4	38°	1	2S342-0500-050-PA	★	☆	6.0	57.0	16.0	16.9	30°
	6	11.0	1.00	11.0	4	38°	1	2S342-0500-100-PA	★	☆	6.0	57.0	16.0	16.9	30°
6.0	6	13.0	0.50	13.0	4	38°	2	2S342-0600-050-PA	★	☆	6.0	57.0			
	6	13.0	1.00	13.0	4	38°	2	2S342-0600-100-PA	★	☆	6.0	57.0			
8.0	8	18.0	0.50	18.0	4	38°	2	2S342-0800-050-PA	★	☆	8.0	63.0			
	8	18.0	1.00	18.0	4	38°	2	2S342-0800-100-PA	★	☆	8.0	63.0			
	8	18.0	2.00	18.0	4	38°	2	2S342-0800-200-PA	★	☆	8.0	63.0			
10.0	10	22.0	0.50	22.0	4	42°	2	2S342-1000-050-PA	★	☆	10.0	72.0			
	10	22.0	1.00	22.0	4	42°	2	2S342-1000-100-PA	★	☆	10.0	72.0			
	10	22.0	2.00	22.0	4	42°	2	2S342-1000-200-PA	★	☆	10.0	72.0			
12.0	12	26.0	0.50	26.0	4	42°	2	2S342-1200-050-PA	★	☆	12.0	83.0			
	12	26.0	1.00	26.0	4	42°	2	2S342-1200-100-PA	★	☆	12.0	83.0			
	12	26.0	2.00	26.0	4	42°	2	2S342-1200-200-PA	★	☆	12.0	83.0			
16.0	16	34.0	0.50	34.0	4	42°	2	2S342-1600-050-PA	★	☆	16.0	92.0			
	16	34.0	1.00	34.0	4	42°	2	2S342-1600-100-PA	★	☆	16.0	92.0			
	16	34.0	2.00	34.0	4	42°	2	2S342-1600-200-PA	★	☆	16.0	92.0			
20.0	20	42.0	1.00	42.0	4	42°	2	2S342-2000-100-PA	★	☆	20.0	104.0			
	20	42.0	2.00	42.0	4	42°	2	2S342-2000-200-PA	★	☆	20.0	104.0			

## Дюймовое исполнение

DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	RE	LU	ZEFP	FHA	DSGN	Код заказа	Размеры, дюйм		DCON <sub>MS</sub>	LF
									P	K		
.125	1/8	.313	.015	.313	4	38°	2	2S342-0318-038-PA	★	☆	.125	1.500
.187	3/16	.438	.015	.438	4	38°	2	2S342-0476-038-PA	★	☆	.188	2.000
.250	1/4	.625	.015	.625	4	38°	2	2S342-0635-038-PA	★	☆	.250	2.500
	1/4	.625	.030	.625	4	38°	2	2S342-0635-076-PA	★	☆	.250	2.500
.313	5/16	.750	.015	.750	4	38°	2	2S342-0794-038-PA	★	☆	.313	2.500
	5/16	.750	.030	.750	4	38°	2	2S342-0794-076-PA	★	☆	.313	2.500
.375	3/8	.875	.015	.875	4	42°	2	2S342-0953-038-PA	★	☆	.375	2.500
	3/8	.875	.030	.875	4	42°	2	2S342-0953-076-PA	★	☆	.375	2.500
.438	7/16	1.000	.015	1.000	4	42°	2	2S342-1111-038-PA	★	☆	.438	2.750
	7/16	1.000	.030	1.000	4	42°	2	2S342-1111-076-PA	★	☆	.438	2.750
.500	1/2	1.125	.015	1.125	4	42°	2	2S342-1270-038-PA	★	☆	.500	3.000
	1/2	1.125	.030	1.125	4	42°	2	2S342-1270-076-PA	★	☆	.500	3.000
.625	5/8	1.313	.030	1.313	4	42°	2	2S342-1588-076-PA	★	☆	.625	3.500
	5/8	1.315	.060	1.315	4	42°	2	2S342-1588-152-PA	★	☆	.625	3.500
.750	3/4	1.625	.030	1.625	4	42°	2	2S342-1905-076-PA	★	☆	.750	4.000
	3/4	1.625	.060	1.625	4	42°	2	2S342-1905-152-PA	★	☆	.750	4.000



A179



A194



E9



E22



E14

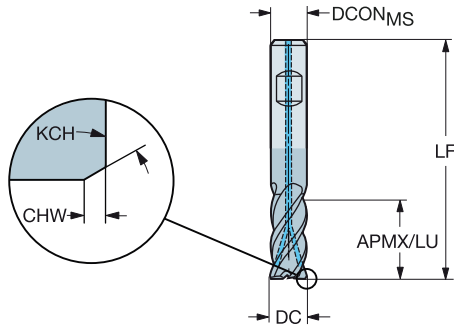


A

# Концевые фрезы CoroMill® Plug для тяжёлого фрезерования

Для обработки нержавеющей стали

FHA 38°  
 BSG COROMANT  
 TCDC h10  
 TCDCON h6



## Метрическое исполнение

								M	S	Размеры, мм		
DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	CHW	KCH	LU	CXSC	ZEFP	Код заказа	1740	1740	DCON <sub>MS</sub>	LF
10.0	10	22.0	0.15	45°	22.0	3	4	2P342-1000-CMB	★	☆	10.0	72.0
12.0	12	26.0	0.15	45°	26.0	3	4	2P342-1200-CMB	★	☆	12.0	83.0
16.0	16	34.0	0.25	45°	34.0	3	4	2P342-1600-CMB	★	☆	16.0	97.0
20.0	20	42.0	0.25	45°	42.0	3	4	2P342-2000-CMB	★	☆	20.0	109.6
25.0	25	52.0	0.25	45°	52.0	3	4	2P342-2500-CMB	★	☆	25.0	129.5

C

D

E

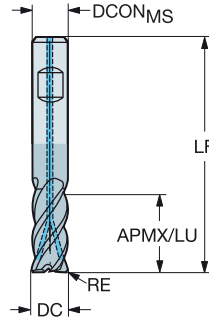


RUS

# Концевые фрезы CoroMill® Pluga для тяжёлого фрезерования

Для обработки нержавеющей стали

BSG COROMANT  
TCDC h10  
TCDCON h6

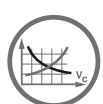


## Метрическое исполнение

DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	RE	LU	CNCS	CXSC	ZEFP	FHA	Код заказа	Размеры, мм			
										M	S		
10.0	10	22.0	0.50	22.0	1	4	4	38°	2S342-1000-050CMB	★	☆	10.0	72.0
	10	22.0	1.00	22.0	1	4	4	38°	2S342-1000-100CMB	★	☆	10.0	72.0
	10	22.0	1.50	22.0	1	4	4	38°	2S342-1000-150CMB	★	☆	10.0	72.0
	10	22.0	2.00	22.0	1	4	4	38°	2S342-1000-200CMB	★	☆	10.0	72.0
	10	22.0	3.00	22.0	1	4	4	38°	2S342-1000-300CMB	★	☆	10.0	72.0
12.0	12	26.0	0.50	26.0	1	4	4	38°	2S342-1200-050CMB	★	☆	12.0	83.0
	12	26.0	1.00	26.0	1	4	4	38°	2S342-1200-100CMB	★	☆	12.0	83.0
	12	26.0	1.50	26.0	1	4	4	38°	2S342-1200-150CMB	★	☆	12.0	83.0
	12	26.0	2.00	26.0	1	4	4	38°	2S342-1200-200CMB	★	☆	12.0	83.0
	12	26.0	3.00	26.0	1	4	4	38°	2S342-1200-300CMB	★	☆	12.0	83.0
16.0	16	34.0	0.50	34.0	1	4	4	38°	2S342-1600-050CMB	★	☆	16.0	97.0
	16	34.0	1.00	34.0	1	4	4	38°	2S342-1600-100CMB	★	☆	16.0	97.0
	16	34.0	2.00	34.0	1	4	4	42°	2S342-1600-200CMB	★	☆	16.0	97.0
	16	34.0	3.00	34.0	1	4	4	38°	2S342-1600-300CMB	★	☆	16.0	97.0
	16	34.0	4.00	34.0	1	4	4	38°	2S342-1600-400CMB	★	☆	16.0	97.0
20.0	20	42.0	1.00	42.0	1	4	4	38°	2S342-2000-100CMB	★	☆	20.0	109.6
	20	42.0	2.00	42.0	1	4	4	38°	2S342-2000-200CMB	★	☆	20.0	109.6
	20	42.0	3.00	42.0	1	4	4	38°	2S342-2000-300CMB	★	☆	20.0	109.6
	20	42.0	4.00	42.0	1	4	4	38°	2S342-2000-400CMB	★	☆	20.0	109.6
	20	42.0	5.00	42.0	1	4	4	38°	2S342-2000-500CMB	★	☆	20.0	109.6
	20	42.0	6.35	42.0	1	4	4	38°	2S342-2000-635CMB	★	☆	20.0	109.6

## Дюймовое исполнение

DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	RE	LU	CNCS	CXSC	ZEFP	FHA	Код заказа	Размеры, дюйм			
										M	S		
.625	5/8	1.313	.030	1.313	1	4	4	38°	2S342-1588-076CMB	★	☆	.625	3.780
	5/8	1.313	.060	1.313	1	4	4	38°	2S342-1588-152CMB	★	☆	.625	3.780
	5/8	1.313	.090	1.313	1	4	4	38°	2S342-1588-229CMB	★	☆	.625	3.780
	5/8	1.313	.120	1.313	1	4	4	38°	2S342-1588-305CMB	★	☆	.625	3.780
	5/8	1.313	.120	1.313	1	4	4	38°	2S342-1588-305CMB	★	☆	.625	3.780
.750	3/4	1.625	.030	1.625	1	4	4	38°	2S342-1905-076CMB	★	☆	.750	4.315
	3/4	1.625	.060	1.625	1	4	4	38°	2S342-1905-152CMB	★	☆	.750	4.315
	3/4	1.625	.090	1.625	1	4	4	38°	2S342-1905-229CMB	★	☆	.750	4.315
	3/4	1.625	.120	1.625	1	4	4	38°	2S342-1905-305CMB	★	☆	.750	4.315
	3/4	1.625	.190	1.625	1	4	4	38°	2S342-1905-483CMB	★	☆	.750	4.315



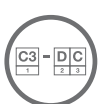
A179



A194



E9



E22



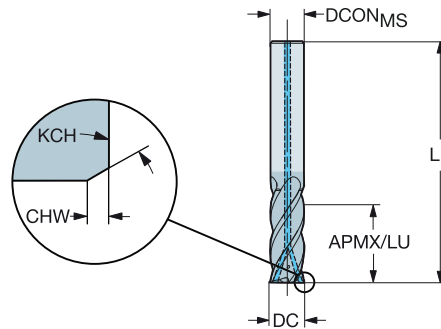
E14



# Концевые фрезы CoroMill® Plug для тяжёлого фрезерования

Для обработки нержавеющей стали

FHA 38°  
BSG COROMANT  
TCDC h10  
TCDCON h6

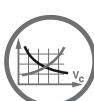


## Метрическое исполнение

										M	S	Размеры, мм	
DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	CHW	KCH	LU	CNSC	CXSC	ZEFP	Код заказа	1740	1740	DCON <sub>MS</sub>	LF
6.0	6	13.0	0.10	45°	13.0	1	3	4	2P342-0600-CMA	★	☆	6.0	57.0
8.0	8	18.0	0.15	45°	18.0	1	3	4	2P342-0800-CMA	★	☆	8.0	63.0
10.0	10	22.0	0.15	45°	22.0	1	3	4	2P342-1000-CMA	★	☆	10.0	72.0
12.0	12	26.0	0.15	45°	26.0	1	3	4	2P342-1200-CMA	★	☆	12.0	83.0
16.0	16	34.0	0.25	45°	34.0	1	3	4	2P342-1600-CMA	★	☆	16.0	92.0
20.0	20	42.0	0.25	45°	42.0	1	3	4	2P342-2000-CMA	★	☆	20.0	104.0
25.0	25	52.0	0.25	45°	52.0	1	3	4	2P342-2500-CMA	★	☆	25.0	121.0

## Дюймовое исполнение

										M	S	Размеры, дюйм	
DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	CHW	KCH	LU	CNSC	CXSC	ZEFP	Код заказа	1740	1740	DCON <sub>MS</sub>	LF
.250	1/4	.625	.004	45°	.625	1	3	4	2P342-0635-CMA	★	☆	.250	2.500
.313	5/16	.750	.004	45°	.750	1	3	4	2P342-0794-CMA	★	☆	.313	2.500
.375	3/8	.875	.006	45°	.875	1	3	4	2P342-0953-CMA	★	☆	.375	2.500
.500	1/2	1.125	.006	45°	1.125	1	3	4	2P342-1270-CMA	★	☆	.500	3.000
.625	5/8	1.313	.010	45°	1.313	1	3	4	2P342-1588-CMA	★	☆	.625	3.500
.750	3/4	1.625	.010	45°	1.625	1	3	4	2P342-1905-CMA	★	☆	.750	4.000



A179



A194



E9



E22



E28



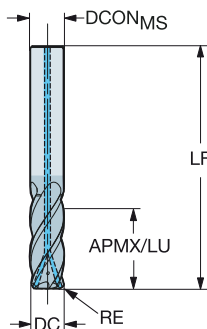
E14



# Концевые фрезы CoroMill® Plug для тяжёлого фрезерования

Для обработки нержавеющей стали

FHA 38°  
BSG COROMANT  
TCDC h10  
TCDCON h6



## Метрическое исполнение

DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	RE	LU	CNSC	CXSC	ZEFP	Код заказа	Размеры, мм	
									M	S
6.0	6	13.0	0.50	13.0	1	3	4	2S342-0600-050CMA	★ ☆	6.0 57.0
	6	13.0	1.00	13.0	1	3	4	2S342-0600-100CMA	★ ☆	6.0 57.0
8.0	8	18.0	0.50	18.0	1	3	4	2S342-0800-050CMA	★ ☆	8.0 63.0
	8	18.0	1.00	18.0	1	3	4	2S342-0800-100CMA	★ ☆	8.0 63.0
	8	18.0	1.50	18.0	1	3	4	2S342-0800-150CMA	★ ☆	8.0 63.0
	8	18.0	2.00	18.0	1	3	4	2S342-0800-200CMA	★ ☆	8.0 63.0
10.0	10	22.0	0.50	22.0	1	3	4	2S342-1000-050CMA	★ ☆	10.0 72.0
	10	22.0	1.00	22.0	1	3	4	2S342-1000-100CMA	★ ☆	10.0 72.0
	10	22.0	1.50	22.0	1	3	4	2S342-1000-150CMA	★ ☆	10.0 72.0
	10	22.0	2.00	22.0	1	3	4	2S342-1000-200CMA	★ ☆	10.0 72.0
	10	22.0	3.00	22.0	1	3	4	2S342-1000-300CMA	★ ☆	10.0 72.0
12.0	12	26.0	0.50	26.0	1	3	4	2S342-1200-050CMA	★ ☆	12.0 83.0
	12	26.0	1.00	26.0	1	3	4	2S342-1200-100CMA	★ ☆	12.0 83.0
	12	26.0	1.50	26.0	1	3	4	2S342-1200-150CMA	★ ☆	12.0 83.0
	12	26.0	2.00	26.0	1	3	4	2S342-1200-200CMA	★ ☆	12.0 83.0
	12	26.0	3.00	26.0	1	3	4	2S342-1200-300CMA	★ ☆	12.0 83.0
16.0	16	34.0	0.50	34.0	1	3	4	2S342-1600-050CMA	★ ☆	16.0 92.0
	16	34.0	1.00	34.0	1	3	4	2S342-1600-100CMA	★ ☆	16.0 92.0
	16	34.0	2.00	34.0	1	3	4	2S342-1600-200CMA	★ ☆	16.0 92.0
	16	34.0	3.00	34.0	1	3	4	2S342-1600-300CMA	★ ☆	16.0 92.0
	16	34.0	4.00	34.0	1	3	4	2S342-1600-400CMA	★ ☆	16.0 92.0
	16	34.0	5.00	34.0	1	3	4	2S342-1600-500CMA	★ ☆	16.0 92.0
20.0	20	42.0	1.00	42.0	1	3	4	2S342-2000-100CMA	★ ☆	20.0 104.0
	20	42.0	2.00	42.0	1	3	4	2S342-2000-200CMA	★ ☆	20.0 104.0
	20	42.0	3.00	42.0	1	3	4	2S342-2000-300CMA	★ ☆	20.0 104.0
	20	42.0	4.00	42.0	1	3	4	2S342-2000-400CMA	★ ☆	20.0 104.0
	20	42.0	5.00	42.0	1	3	4	2S342-2000-500CMA	★ ☆	20.0 104.0
	20	42.0	6.35	42.0	1	3	4	2S342-2000-635CMA	★ ☆	20.0 104.0

B

C

D

E



A

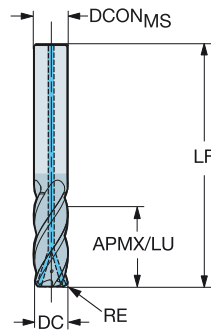
# Концевые фрезы CoroMill® Plug для тяжёлого фрезерования

Для обработки нержавеющей стали

FHA 38°  
BSG COROMANT  
TCDC h10  
TCDCON h6



Дюймовое исполнение



DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	RE	LU	CNSC	CXSC	ZEFP	Код заказа	Размеры, дюйм			
									M	S	DCON <sub>MS</sub>	LF
.250	1/4	.625	.015	.625	1	3	4	2S342-0635-038CMA	★	☆	.250	2.500
	1/4	.625	.030	.625	1	3	4	2S342-0635-076CMA	★	☆	.250	2.500
	5/16	.750	.015	.750	1	3	4	2S342-0794-038CMA	★	☆	.313	2.500
.375	3/8	.875	.015	.875	1	3	4	2S342-0953-038CMA	★	☆	.375	2.500
	3/8	.875	.030	.875	1	3	4	2S342-0953-076CMA	★	☆	.375	2.500
	3/8	.875	.060	.875	1	3	4	2S342-0953-152CMA	★	☆	.375	2.500
.500	1/2	1.125	.015	1.125	1	3	4	2S342-1270-038CMA	★	☆	.500	3.000
	1/2	1.125	.030	1.125	1	3	4	2S342-1270-076CMA	★	☆	.500	3.000
	1/2	1.125	.060	1.125	1	3	4	2S342-1270-152CMA	★	☆	.500	3.000
	1/2	1.125	.090	1.125	1	3	4	2S342-1270-229CMA	★	☆	.500	3.000
	1/2	1.125	.120	1.125	1	3	4	2S342-1270-305CMA	★	☆	.500	3.000
.625	5/8	1.313	.030	1.313	1	3	4	2S342-1588-076CMA	★	☆	.625	3.500
	5/8	1.313	.060	1.313	1	3	4	2S342-1588-152CMA	★	☆	.625	3.500
	5/8	1.313	.090	1.313	1	3	4	2S342-1588-229CMA	★	☆	.625	3.500
	5/8	1.313	.120	1.313	1	3	4	2S342-1588-305CMA	★	☆	.625	3.500
.750	3/4	1.625	.030	1.625	1	3	4	2S342-1905-076CMA	★	☆	.750	4.000
	3/4	1.625	.060	1.625	1	3	4	2S342-1905-152CMA	★	☆	.750	4.000
	3/4	1.625	.090	1.625	1	3	4	2S342-1905-229CMA	★	☆	.750	4.000
	3/4	1.625	.120	1.625	1	3	4	2S342-1905-305CMA	★	☆	.750	4.000
	3/4	1.625	.190	1.625	1	3	4	2S342-1905-483CMA	★	☆	.750	4.000

C

D

E



A179



A194



E9



E22



E28



E14

# Концевые фрезы CoroMill® Plura для высокопроизводительной обработки уступов

## Когда использовать

Превосходный выбор для черновой обработки, когда необходимо хорошее качество поверхности  
Первый выбор при высокопроизводительном фрезеровании уступов с САМ-поддержкой

Группы материалов по ISO	<b>P</b>	<b>K</b>	<b>M</b>	<b>S</b>
Сплав	1630	1640	1740	1745 1710
Хвостовик	Цилиндрический		Weldon	

## Ассортимент

Для обработки стали и нержавеющей стали

Для обработки сплавов на основе титана

Для обработки сплавов на основе никеля



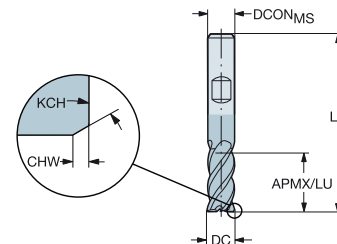
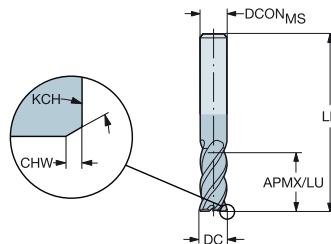
# Концевые фрезы CoroMill® Plura для высокопроизводительной обработки уступов

Для обработки стали твёрдостью ≤48 HRC

FHA  
BSG  
TCDC  
TCDCON

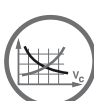
2P340-PA  
37°  
DIN 6527 L  
h10  
h6

2P340-PB  
37°  
DIN 6527 L  
h10  
h6



## Метрическое исполнение

DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	CHW	KCH	LU	ZEFP	Код заказа	P K		Размеры, мм	
								1630	1630	DCON <sub>MS</sub>	LF
2.0	6	7.0	0.15	45°	7.0	4	2P340-0200-PB	★	☆	6.0	57.0
	6	7.0	0.15	45°	7.0	4	2P340-0200-PA	★	☆	6.0	57.0
2.5	6	8.0	0.15	45°	8.0	4	2P340-0250-PB	★	☆	6.0	57.0
	6	8.0	0.15	45°	8.0	4	2P340-0250-PA	★	☆	6.0	57.0
3.0	6	8.0	0.15	45°	8.0	4	2P340-0300-PB	★	☆	6.0	57.0
	6	8.0	0.15	45°	8.0	4	2P340-0300-PA	★	☆	6.0	57.0
3.5	6	10.0	0.13	45°	10.0	4	2P340-0350-PB	★	☆	6.0	57.0
	6	10.0	0.13	45°	10.0	4	2P340-0350-PA	★	☆	6.0	57.0
4.0	6	11.0	0.13	45°	11.0	4	2P340-0400-PB	★	☆	6.0	57.0
	6	11.0	0.13	45°	11.0	4	2P340-0400-PA	★	☆	6.0	57.0
5.0	6	13.0	0.13	45°	13.0	4	2P340-0500-PB	★	☆	6.0	57.0
	6	13.0	0.13	45°	13.0	4	2P340-0500-PA	★	☆	6.0	57.0
6.0	6	13.0	0.15	45°	13.0	4	2P340-0600-PB	★	☆	6.0	57.0
	6	13.0	0.15	45°	13.0	4	2P340-0600-PA	★	☆	6.0	57.0
7.0	8	16.0	0.15	45°	16.0	4	2P340-0700-PB	★	☆	8.0	63.0
	8	16.0	0.15	45°	16.0	4	2P340-0700-PA	★	☆	8.0	63.0
8.0	8	19.0	0.15	45°	19.0	4	2P340-0800-PB	★	☆	8.0	63.0
	8	19.0	0.15	45°	19.0	4	2P340-0800-PA	★	☆	8.0	63.0
9.0	10	19.0	0.15	45°	19.0	4	2P340-0900-PA	★	☆	10.0	72.0
10.0	10	22.0	0.15	45°	22.0	4	2P340-1000-PB	★	☆	10.0	72.0
	10	22.0	0.15	45°	22.0	4	2P340-1000-PA	★	☆	10.0	72.0
12.0	12	26.0	0.15	45°	26.0	4	2P340-1200-PB	★	☆	12.0	83.0
	12	26.0	0.15	45°	26.0	4	2P340-1200-PA	★	☆	12.0	83.0
14.0	14	26.0	0.20	45°	26.0	4	2P340-1400-PB	★	☆	14.0	83.0
	14	26.0	0.20	45°	26.0	4	2P340-1400-PA	★	☆	14.0	83.0
16.0	16	32.0	0.20	45°	32.0	4	2P340-1600-PB	★	☆	16.0	92.0
	16	32.0	0.20	45°	32.0	4	2P340-1600-PA	★	☆	16.0	92.0
18.0	18	32.0	0.20	45°	32.0	4	2P340-1800-PB	★	☆	18.0	92.0
	18	32.0	0.20	45°	32.0	4	2P340-1800-PA	★	☆	18.0	92.0
20.0	20	38.0	0.20	45°	38.0	4	2P340-2000-PB	★	☆	20.0	104.0
	20	38.0	0.20	45°	38.0	4	2P340-2000-PA	★	☆	20.0	104.0
25.0	25	45.0	0.20	45°	45.0	4	2P340-2500-PB	★	☆	25.0	121.0
	25	45.0	0.20	45°	45.0	4	2P340-2500-PA	★	☆	25.0	121.0



A181



A194



E9



E22

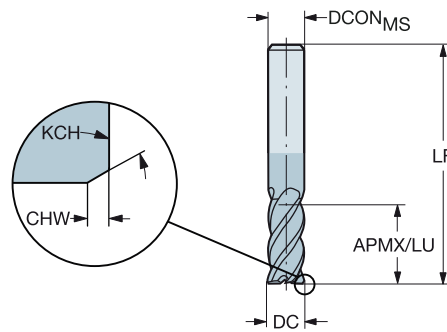


E14

# Концевые фрезы CoroMill® Plura для высокопроизводительной обработки уступов

Для обработки нержавеющей стали и стали твёрдостью ≤ 48 HRc

FHA 37°  
 BSG COROMANT  
 TCDC h10  
 TCDCON h6



## Метрическое исполнение

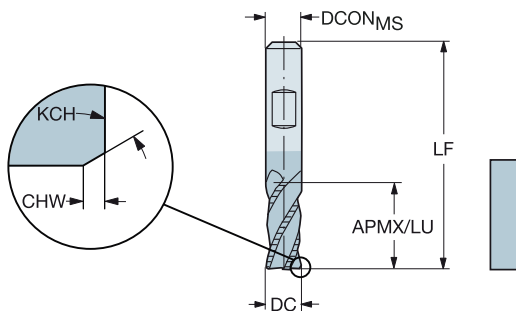
DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	CHW	KCH	LU	ZEFP	Код заказа	Размеры, мм					
								P	M	K	S		
6.0	6	22.0	0.15	45°	22.0	4	2P360-0600-PA	★	★	☆	☆	6.0	65.0
8.0	8	28.0	0.15	45°	28.0	4	2P360-0800-PA	★	★	☆	☆	8.0	80.0
10.0	10	32.0	0.15	45°	32.0	4	2P360-1000-PA	★	★	☆	☆	10.0	100.0
12.0	12	40.0	0.15	45°	40.0	4	2P360-1200-PA	★	★	☆	☆	12.0	100.0
14.0	14	50.0	0.20	45°	50.0	4	2P360-1400-PA	★	★	☆	☆	14.0	104.0
16.0	16	60.0	0.15	45°	60.0	4	2P360-1600-PA	★	★	☆	☆	16.0	124.0
20.0	20	70.0	0.20	45°	70.0	4	2P360-2000-PA	★	★	☆	☆	20.0	155.0



# Концевые фрезы CoroMill® Plura для высокопроизводительной обработки уступов

Для обработки нержавеющей стали и стали твёрдостью ≤ 30 HRc

FHA 37°  
TCDC h10  
TCDCON h6

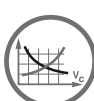


## Метрическое исполнение

DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	CHW	KCH	LU	ZEFP	Код заказа	Размеры, мм					
								P	M	K	S		
6.0	6	24.0	0.10	45°	24.0	4	2P370-0600-PB	1740	1740	1740	1740	DCON <sub>MS</sub>	LF
8.0	8	32.0	0.10	45°	32.0	4	2P370-0800-PB	★	★	★	★	8.0	74.0
10.0	10	40.0	0.15	45°	40.0	4	2P370-1000-PB	★	★	★	★	10.0	87.0
12.0	12	48.0	0.15	45°	48.0	4	2P370-1200-PB	★	★	★	★	12.0	103.0
16.0	16	64.0	0.20	45°	64.0	4	2P370-1600-PB	★	★	★	★	16.0	124.0
20.0	20	80.0	0.25	45°	80.0	4	2P370-2000-PB	★	★	★	★	20.0	145.0
25.0	25	100.0	0.25	45°	100.0	4	2P370-2500-PB	★	★	★	★	25.0	178.0

## Дюймовое исполнение

DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	CHW	KCH	LU	ZEFP	Код заказа	Размеры, дюйм					
								P	M	K	S		
.250	1/4	1.000	.004	45°	1.000	4	2P370-0635-PB	1740	1740	1740	1740	DCON <sub>MS</sub>	LF
.313	5/16	1.250	.004	45°	1.250	4	2P370-0794-PB	★	★	★	★	.250	2.688
.375	3/8	1.500	.006	45°	1.500	4	2P370-0953-PB	★	★	★	★	.313	2.938
.500	1/2	2.000	.006	45°	2.000	4	2P370-1270-PB	★	★	★	★	.375	3.375
.625	5/8	2.500	.008	45°	2.500	4	2P370-1588-PB	★	★	★	★	.500	4.188
.750	3/4	3.000	.010	45°	3.000	4	2P370-1905-PB	★	★	★	★	.625	4.875
1.000	1	4.000	.010	45°	4.000	4	2P370-2540-PB	★	★	★	★	.750	5.625
								★	★	★	★	1.000	7.125



A181



A194



E9



E22

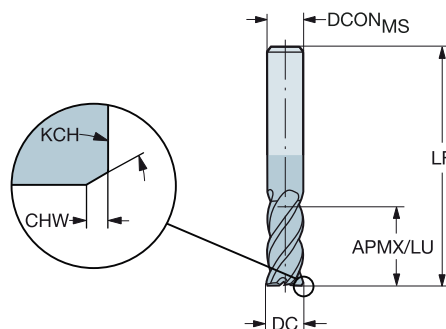


E14

# Концевые фрезы CoroMill® Plura для высокопроизводительной обработки уступов

Для обработки нержавеющей стали

FHA 41°  
BSG DIN 6527 L  
TCDC h10  
TCDCON h6



## Метрическое исполнение

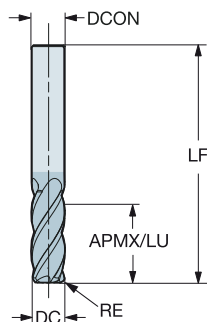
DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	CHW	KCH	LU	ZEFP	Код заказа	M S		Размеры, мм	
								1640	1640	DCON <sub>MS</sub>	LF
2.0	6	7.0	0.15	45°	7.0	4	2P341-0200-MA	★	☆	6.0	57.0
3.0	6	8.0	0.15	45°	8.0	4	2P341-0300-MA	★	☆	6.0	57.0
4.0	6	11.0	0.15	45°	11.0	4	2P341-0400-MA	★	☆	6.0	57.0
5.0	6	13.0	0.15	45°	13.0	4	2P341-0500-MA	★	☆	6.0	57.0
6.0	6	13.0	0.15	45°	13.0	4	2P341-0600-MA	★	☆	6.0	57.0
8.0	8	19.0	0.15	45°	19.0	4	2P341-0800-MA	★	☆	8.0	63.0
10.0	10	22.0	0.15	45°	22.0	4	2P341-1000-MA	★	☆	10.0	72.0
12.0	12	26.0	0.15	45°	26.0	4	2P341-1200-MA	★	☆	12.0	83.0
14.0	14	26.0	0.20	45°	26.0	4	2P341-1400-MA	★	☆	14.0	83.0
16.0	16	32.0	0.20	45°	32.0	4	2P341-1600-MA	★	☆	16.0	92.0
20.0	20	38.0	0.20	45°	38.0	4	2P341-2000-MA	★	☆	20.0	104.0
25.0	25	45.0	0.20	45°	45.0	4	2P341-2500-MA	★	☆	25.0	121.0



# Концевые фрезы CoroMill® Plura для высокопроизводительной обработки уступов

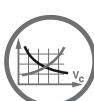
Для обработки нержавеющей стали

FHA 41°  
BSG DIN 6527 L  
TCDC h10  
TCDCON h6



## Метрическое исполнение

DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	RE	LU	ZEFP	Код заказа	M S		Размеры, мм	
							1640	1640	DCON <sub>MS</sub>	LF
4.0	6	11.0	0.50	11.0	4	2S340-0400-050-MA	★	☆	6.0	57.0
	6	11.0	1.00	11.0	4	2S340-0400-100-MA	★	☆	6.0	57.0
5.0	6	13.0	0.50	13.0	4	2S340-0500-050-MA	★	☆	6.0	57.0
	6	13.0	1.00	13.0	4	2S340-0500-100-MA	★	☆	6.0	57.0
6.0	6	13.0	0.50	13.0	4	2S340-0600-050-MA	★	☆	6.0	57.0
	6	13.0	1.00	13.0	4	2S340-0600-100-MA	★	☆	6.0	57.0
8.0	8	19.0	0.50	19.0	4	2S340-0800-050-MA	★	☆	8.0	63.0
	8	19.0	1.00	19.0	4	2S340-0800-100-MA	★	☆	8.0	63.0
	8	19.0	1.50	19.0	4	2S340-0800-150-MA	★	☆	8.0	63.0
	8	19.0	2.00	19.0	4	2S340-0800-200-MA	★	☆	8.0	63.0
10.0	10	22.0	0.50	22.0	4	2S340-1000-050-MA	★	☆	10.0	72.0
	10	22.0	1.00	22.0	4	2S340-1000-100-MA	★	☆	10.0	72.0
	10	22.0	1.50	22.0	4	2S340-1000-150-MA	★	☆	10.0	72.0
	10	22.0	2.00	22.0	4	2S340-1000-200-MA	★	☆	10.0	72.0
12.0	12	26.0	1.00	26.0	4	2S340-1200-100-MA	★	☆	12.0	83.0
	12	26.0	1.50	26.0	4	2S340-1200-150-MA	★	☆	12.0	83.0
	12	26.0	2.00	26.0	4	2S340-1200-200-MA	★	☆	12.0	83.0
	12	26.0	3.00	26.0	4	2S340-1200-300-MA	★	☆	12.0	83.0
16.0	16	32.0	1.50	32.0	4	2S340-1600-150-MA	★	☆	16.0	92.0
	16	32.0	2.00	32.0	4	2S340-1600-200-MA	★	☆	16.0	92.0
	16	32.0	3.00	32.0	4	2S340-1600-300-MA	★	☆	16.0	92.0
	16	32.0	4.00	32.0	4	2S340-1600-400-MA	★	☆	16.0	92.0
20.0	20	38.0	1.50	38.0	4	2S340-2000-150-MA	★	☆	20.0	104.0
	20	38.0	2.00	38.0	4	2S340-2000-200-MA	★	☆	20.0	104.0
	20	38.0	3.00	38.0	4	2S340-2000-300-MA	★	☆	20.0	104.0
	20	38.0	4.00	38.0	4	2S340-2000-400-MA	★	☆	20.0	104.0



A181



A194



E9



E22



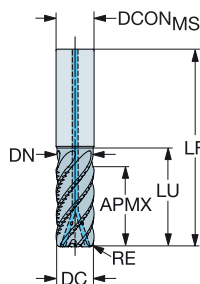
E14



# Концевые фрезы CoroMill® Plura для высокопроизводительной обработки уступов

Для обработки сплавов на основе титана

FHA 42°  
 BSG COROMANT  
 TCDC h10  
 TCDCON h6

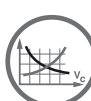


## Метрическое исполнение

									s	Размеры, мм		
DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	RE	LU	CNSC	CXSC	ZEFP	Код заказа	1745	DCON <sub>MS</sub>	LF	DN
10.0	10	22.0	1.00	30.0	1	3	6	2F340-1000-100CSC	★	10.0	72.0	9.5
	10	22.0	2.00	30.0	1	3	6	2F340-1000-200CSC	★	10.0	72.0	9.5
12.0	12	26.0	1.00	36.0	1	3	6	2F340-1200-100CSC	★	12.0	83.0	11.4
	12	26.0	2.00	36.0	1	3	6	2F340-1200-200CSC	★	12.0	83.0	11.4
16.0	16	34.0	2.00	42.0	1	3	6	2F340-1600-200CSC	★	16.0	92.0	15.2
	16	34.0	3.00	42.0	1	3	6	2F340-1600-300CSC	★	16.0	92.0	15.2
20.0	20	42.0	3.00	52.0	1	3	6	2F340-2000-300CSC	★	20.0	104.0	19.0
25.0	25	52.0	4.00	63.0	1	3	6	2F340-2500-400CSC	★	25.0	121.0	23.8
32.0	32	66.0	4.00	82.0	1	3	6	2F340-3200-400CSC	★	32.0	150.0	30.4

## Дюймовое исполнение

									s	Размеры, дюйм		
DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	RE	LU	CNSC	CXSC	ZEFP	Код заказа	1745	DCON <sub>MS</sub>	LF	DN
.375	3/8	.781	.030	1.156	1	3	6	2F340-0953-076CSC	★	.375	2.750	.356
	3/8	.781	.060	1.156	1	3	6	2F340-0953-152CSC	★	.375	2.750	.356
.500	1/2	1.125	.060	1.438	1	3	6	2F340-1270-152CSC	★	.500	3.500	.475
	1/2	1.125	.090	1.438	1	3	6	2F340-1270-228CSC	★	.500	3.500	.475
.625	5/8	1.125	.060	1.563	1	3	6	2F340-1588-152CSC	★	.625	3.500	.594
	5/8	1.313	.090	1.563	1	3	6	2F340-1588-228CSC	★	.625	3.500	.594
.750	3/4	1.625	.090	1.563	1	3	6	2F340-1905-228CSC	★	.750	4.000	.713
	3/4	1.625	.120	1.937	1	3	6	2F340-1905-304CSC	★	.750	4.000	.713
1.000	1	2.125	.120	2.656	1	3	6	2F340-2540-304CSC	★	1.000	5.000	.951
1.250	1 1/4	2.625	.120	3.250	1	3	6	2F340-3175-304CSC	★	1.250	6.000	1.187



A181



A194



E9



E22



E28



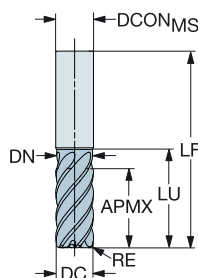
E14



# Концевые фрезы CoroMill® Plura для высокопроизводительной обработки уступов

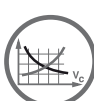
Для обработки сплавов на основе титана

FHA 42°  
BSG COROMANT  
TCDC h10  
TCDCON h6



## Метрическое исполнение

							S	Размеры, мм		
DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	RE	LU	ZEFP	Код заказа	1745	DCON <sub>MS</sub>	LF	DN
4.0	6	9.0	0.50	14.5	4	2F340-0400-050-SC	★	6.0	57.0	3.8
5.0	6	11.0	0.50	16.5	4	2F340-0500-050-SC	★	6.0	57.0	4.8
6.0	6	13.0	0.50	20.0	5	2F340-0600-050-SC	★	6.0	57.0	5.7
	6	13.0	1.00	20.0	5	2F340-0600-100-SC	★	6.0	57.0	5.7
8.0	8	18.0	0.50	25.0	5	2F340-0800-050-SC	★	8.0	63.0	7.6
	8	18.0	1.00	25.0	5	2F340-0800-100-SC	★	8.0	63.0	7.6
10.0	10	22.0	0.50	30.0	6	2F340-1000-050-SC	★	10.0	72.0	9.5
	10	22.0	1.00	30.0	6	2F340-1000-100-SC	★	10.0	72.0	9.5
	10	22.0	2.00	30.0	6	2F340-1000-200-SC	★	10.0	72.0	9.5
12.0	12	26.0	1.00	36.0	6	2F340-1200-100-SC	★	12.0	83.0	11.4
	12	26.0	2.00	36.0	6	2F340-1200-200-SC	★	12.0	83.0	11.4
	12	26.0	2.50	36.0	6	2F340-1200-250-SC	★	12.0	83.0	11.4
	12	26.0	3.00	36.0	6	2F340-1200-300-SC	★	12.0	83.0	11.4
16.0	16	34.0	2.00	42.0	6	2F340-1600-200-SC	★	16.0	92.0	15.2
	16	34.0	2.50	42.0	6	2F340-1600-250-SC	★	16.0	92.0	15.2
	16	34.0	3.00	42.0	6	2F340-1600-300-SC	★	16.0	92.0	15.2
	16	34.0	4.00	42.0	6	2F340-1600-400-SC	★	16.0	92.0	15.2
20.0	20	42.0	3.00	52.0	6	2F340-2000-300-SC	★	20.0	104.0	19.0
	20	42.0	4.00	52.0	6	2F340-2000-400-SC	★	20.0	104.0	19.0
	20	42.0	6.35	52.0	6	2F340-2000-635-SC	★	20.0	104.0	19.0
25.0	25	52.0	3.00	63.0	6	2F340-2500-300-SC	★	25.0	121.0	23.8
	25	52.0	4.00	63.0	6	2F340-2500-400-SC	★	25.0	121.0	23.8
	25	52.0	6.35	63.0	6	2F340-2500-635-SC	★	25.0	121.0	23.8
32.0	32	66.0	4.00	82.0	6	2F340-3200-400-SC	★	32.0	150.0	30.4



A181



A194



E9



E22

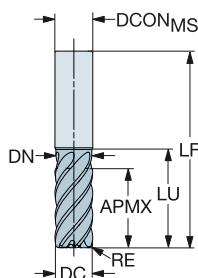


E14

# Концевые фрезы CoroMill® Plura для высокопроизводительной обработки уступов

Для обработки сплавов на основе титана

FHA 42°  
 BSG COROMANT  
 TCDC h10  
 TCDCON h6



## Дюймовое исполнение

							s	Размеры, дюйм		
DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	RE	LU	ZEFP	Код заказа	1745	DCON <sub>MS</sub>	LF	DN
.188	3/16	.438	.030	.625	4	2F340-0476-076-SC	★	.188	2.000	.178
.250	1/4	.625	.030	.875	5	2F340-0635-076-SC	★	.250	2.500	.237
	1/4	.625	.060	.875	5	2F340-0635-152-SC	★	.250	2.500	.237
.375	3/8	.781	.030	1.156	6	2F340-0953-076-SC	★	.375	2.750	.356
	3/8	.781	.060	1.156	6	2F340-0953-152-SC	★	.375	2.750	.356
	3/8	.781	.090	1.156	6	2F340-0953-228-SC	★	.375	2.750	.356
.500	1/2	1.125	.030	1.438	6	2F340-1270-076-SC	★	.500	3.500	.475
	1/2	1.125	.060	1.438	6	2F340-1270-152-SC	★	.500	3.500	.475
	1/2	1.125	.090	1.438	6	2F340-1270-228-SC	★	.500	3.500	.475
	1/2	1.125	.120	1.438	6	2F340-1270-304-SC	★	.500	3.500	.475
.625	5/8	1.313	.030	1.563	6	2F340-1588-076-SC	★	.625	3.500	.594
	5/8	1.313	.060	1.563	6	2F340-1588-152-SC	★	.625	3.500	.594
	5/8	1.313	.090	1.563	6	2F340-1588-228-SC	★	.625	3.500	.594
	5/8	1.313	.120	1.563	6	2F340-1588-304-SC	★	.625	3.500	.594
.750	3/4	1.625	.030	1.937	6	2F340-1905-076-SC	★	.750	4.000	.713
	3/4	1.625	.060	1.937	6	2F340-1905-152-SC	★	.750	4.000	.713
	3/4	1.625	.090	1.937	6	2F340-1905-228-SC	★	.750	4.000	.713
	3/4	1.625	.120	1.937	6	2F340-1905-304-SC	★	.750	4.000	.713
1.000	1	2.125	.030	2.656	6	2F340-2540-076-SC	★	1.000	5.000	.951
	1	2.125	.060	2.656	6	2F340-2540-152-SC	★	1.000	5.000	.951
	1	2.125	.090	2.656	6	2F340-2540-228-SC	★	1.000	5.000	.951
	1	2.125	.120	2.656	6	2F340-2540-304-SC	★	1.000	5.000	.951
1.250	1 1/4	2.625	.030	3.250	6	2F340-3175-076-SC	★	1.250	6.000	1.187
	1 1/4	2.625	.060	3.250	6	2F340-3175-152-SC	★	1.250	6.000	1.187
	1 1/4	2.625	.090	3.250	6	2F340-3175-228-SC	★	1.250	6.000	1.187
	1 1/4	2.625	.120	3.250	6	2F340-3175-304-SC	★	1.250	6.000	1.187

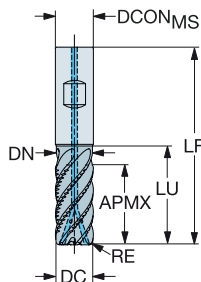


A

# Концевые фрезы CoroMill® Plura для высокопроизводительной обработки уступов

Для обработки сплавов на основе титана

FHA 42°  
BSG COROMANT  
TCDC h10  
TCDCON h6

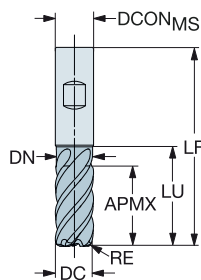


## Метрическое исполнение

									S	Размеры, мм		
DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	RE	LU	CNSC	CXSC	ZEFP	Код заказа	1745	DCON <sub>MS</sub>	LF	DN
16.0	16	34.0	2.00	42.0	1	3	6	2F340-1600-200CSD	★	16.0	92.0	15.2
	16	34.0	3.00	42.0	1	3	6	2F340-1600-300CSD	★	16.0	92.0	15.2
20.0	20	42.0	3.00	52.0	1	3	6	2F340-2000-300CSD	★	20.0	104.0	19.0
25.0	25	52.0	4.00	63.0	1	3	6	2F340-2500-400CSD	★	25.0	121.0	23.8

C

FHA 42°  
BSG COROMANT  
TCDC h10  
TCDCON h6

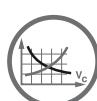


## Метрическое исполнение

									S	Размеры, мм		
DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	RE	LU	ZEFP	Код заказа	1745	DCON <sub>MS</sub>	LF	DN		
16.0	16	34.0	2.00	42.0	6	2F340-1600-200-SD	★	16.0	92.0	15.2		
	16	34.0	3.00	42.0	6	2F340-1600-300-SD	★	16.0	92.0	15.2		
20.0	20	42.0	3.00	52.0	6	2F340-2000-300-SD	★	20.0	104.0	19.0		
	20	42.0	4.00	52.0	6	2F340-2000-400-SD	★	20.0	104.0	19.0		
25.0	25	52.0	4.00	63.0	6	2F340-2500-400-SD	★	25.0	121.0	23.8		

D

E



A181



A194



E9



E22



E28

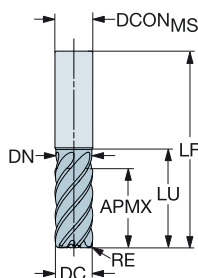
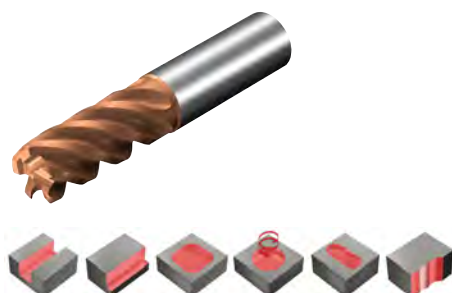


E14

# Концевые фрезы CoroMill® Plura для высокопроизводительной обработки уступов

Для обработки сплавов на основе никеля

FHA 42°  
 BSG COROMANT  
 TCDC h10  
 TCDCON h6



## Метрическое исполнение

							s	Размеры, мм		
DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	RE	LU	ZEFP	Код заказа	1770	DCON <sub>MS</sub>	LF	DN
4.0	6	9.0	0.50	14.5	4	2F341-0400-050-SC	★	6.0	57.0	3.8
5.0	6	11.0	0.50	16.5	4	2F341-0500-050-SC	★	6.0	57.0	4.8
6.0	6	13.0	0.50	20.0	5	2F341-0600-050-SC	★	6.0	57.0	5.7
	6	13.0	1.00	20.0	5	2F341-0600-100-SC	★	6.0	57.0	5.7
8.0	8	18.0	0.50	25.0	5	2F341-0800-050-SC	★	8.0	63.0	7.6
	8	18.0	1.00	25.0	5	2F341-0800-100-SC	★	8.0	63.0	7.6
10.0	10	22.0	0.50	30.0	5	2F341-1000-050-SC	★	10.0	72.0	9.5
	10	22.0	1.00	30.0	5	2F341-1000-100-SC	★	10.0	72.0	9.5
	10	22.0	2.00	30.0	5	2F341-1000-200-SC	★	10.0	72.0	9.5
12.0	12	26.0	1.00	36.0	5	2F341-1200-100-SC	★	12.0	83.0	11.4
	12	26.0	2.00	36.0	5	2F341-1200-200-SC	★	12.0	83.0	11.4
	12	26.0	2.50	36.0	5	2F341-1200-250-SC	★	12.0	83.0	11.4
	12	26.0	3.00	36.0	5	2F341-1200-300-SC	★	12.0	83.0	11.4
16.0	16	34.0	2.00	42.0	5	2F341-1600-200-SC	★	16.0	92.0	15.2
	16	34.0	2.50	42.0	5	2F341-1600-250-SC	★	16.0	92.0	15.2
	16	34.0	3.00	42.0	5	2F341-1600-300-SC	★	16.0	92.0	15.2
	16	34.0	4.00	42.0	5	2F341-1600-400-SC	★	16.0	92.0	15.2
20.0	20	42.0	3.00	52.0	5	2F341-2000-300-SC	★	20.0	104.0	19.0
	20	42.0	4.00	52.0	5	2F341-2000-400-SC	★	20.0	104.0	19.0
	20	42.0	6.35	52.0	5	2F341-2000-635-SC	★	20.0	104.0	19.0
25.0	25	52.0	4.00	63.0	5	2F341-2500-400-SC	★	25.0	121.0	23.8
	25	52.0	6.35	63.0	5	2F341-2500-635-SC	★	25.0	121.0	23.8

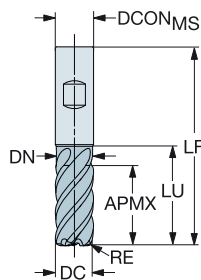
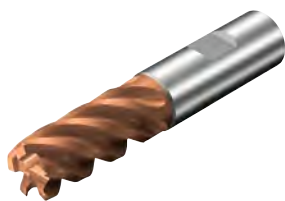


A

# Концевые фрезы CoroMill® Plura для высокопроизводительной обработки уступов

Для обработки сплавов на основе никеля

FHA 42°  
BSG COROMANT  
TCDC h10  
TCDCON h6



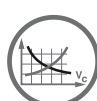
## Метрическое исполнение

							S	Размеры, мм		
DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	RE	LU	ZEFP	Код заказа	1770	DCON <sub>MS</sub>	LF	DN
16.0	16	34.0	3.00	42.0	5	2F341-1600-300-SD	★	16.0	92.0	15.2
	16	34.0	4.00	42.0	5	2F341-1600-400-SD	★	16.0	92.0	15.2
20.0	20	42.0	3.00	52.0	5	2F341-2000-300-SD	★	20.0	104.0	19.0
	20	42.0	4.00	52.0	5	2F341-2000-400-SD	★	20.0	104.0	19.0
25.0	25	52.0	4.00	63.0	5	2F341-2500-400-SD	★	25.0	121.0	23.8

C

D

E



A181



A194



E9



E22



E14

# Концевые фрезы CoroMill® Plura для высокопроизводительной торцевой обработки

## Когда использовать

Черновое торцевое фрезерование

Черновая обработка сложнопрофильных деталей с высокой подачей

Группы материалов по ISO	<b>P</b>	<b>M</b>	<b>K</b>	<b>S</b>	<b>H</b>
Сплав	1610		1620		
Хвостовик	Цилиндрический				

## Ассортимент

Для обработки стали твёрдостью от 43 до 63 HRC

Для обработки нержавеющей и углеродистой стали твёрдостью до 48 HRC



A  
B  
C  
D  
E

ФРЕЗЕРОВАНИЕ Оптимизированные решения

# Концевые фрезы CoroMill® Plug для высокопроизводительной торцевой обработки

Для обработки стали и закалённой стали твёрдостью ≤ 63 HRC

FHA 50°  
BSG COROMANT  
TCDC h9  
TCDCON h8

Метрическое исполнение

								Р	Н	Размеры, мм				
DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX <sub>1</sub>	APMX <sub>2</sub>	RE <sub>1</sub>	RE <sub>2</sub>	LU	ZFP	Код заказа	160	160	DCON <sub>MS</sub>	DCF	LF	REEQ
4.0	6	11.0	0.1	0.5	4.0	15.0	4	R215.H4-04050BAC01H	☆	★	6.0	1.2	57.0	0.62
6.0	6	15.0	0.2	0.5	9.0	15.0	4	R215.H4-06050BAC02H	☆	★	6.0	1.4	57.0	0.69
8.0	8	20.0	0.2	1.0	12.0	20.0	4	R215.H4-08050CAC02H	☆	★	8.0	6.4	63.0	1.23
10.0	10	26.0	0.3	1.5	15.0	26.0	4	R215.H4-10050DAC03H	☆	★	10.0	1.6	72.0	1.77
12.0	12	30.0	0.4	1.5	18.0	30.0	4	R215.H4-12050DAC04H	☆	★	12.0	2.0	83.0	1.88
16.0	16	36.0	0.5	2.0	24.0	36.0	4	R215.H4-16050EAC05H	☆	★	16.0	3.0	92.0	2.46
20.0	20	45.0	0.6	2.0	30.0	45.0	4	R215.H4-20050EAC06H	☆	★	20.0	4.4	104.0	2.61

A183 A194 E9 E22 E14

A 66

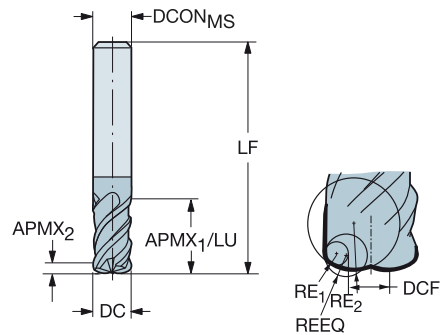
RUS



# Концевые фрезы CoroMill® Plura для высокопроизводительной торцевой обработки

Для обработки нержавеющей стали и стали твёрдостью ≤ 48 HRC

FHA 50°  
 BSG COROMANT  
 TCDC h9  
 TCDCON h6



## Метрическое исполнение

DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX <sub>1</sub>	APMX <sub>2</sub>	RE <sub>1</sub>	RE <sub>2</sub>	LU	ZEFP	Код заказа	Размеры, мм							
									P	M	K	S				
6.0	6	15.0	0.2	0.5	3.0	15.0	4	R215.H4-06050BAK02P	★	★	☆	☆	DCON <sub>MS</sub>	DCF	LF	REEQ
8.0	8	20.0	0.3	1.0	4.0	20.0	4	R215.H4-08050CAK02P	★	★	☆	☆	8.0	3.1	120.0	1.38
10.0	10	26.0	0.7	1.5	5.0	26.0	4	R215.H4-10050DAK03P	★	★	☆	☆	10.0	3.4	150.0	1.99
12.0	12	12.0	0.7	1.5	6.0	12.0	4	R215.H4-12050DAK08P	★	★	☆	☆	12.0	4.5	93.0	2.10
16.0	16	16.0	1.0	2.0	8.0	16.0	4	R215.H4-16050EAK10P	★	★	☆	☆	16.0	6.2	112.0	2.75
20.0	20	20.0	1.3	2.0	10.0	20.0	4	R215.H4-20050EAK13P	★	★	☆	☆	20.0	8.0	130.0	3.07



A

ФРЕЗЕРОВАНИЕ

Оптимизированные решения

**Концевые фрезы CoroMill® Plug для высокопроизводительной торцевой обработки**Для обработки нержавеющей стали и стали твёрдостью  $\leq 48$  HRC

FHA	50°
BSG	DIN 6527 L
TCDC	h9
TCDCON	h6

**Метрическое исполнение**

DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX <sub>1</sub>	APMX <sub>2</sub>	RE <sub>1</sub>	RE <sub>2</sub>	LU	ZEFP	Код заказа	Размеры, мм							
									P	M	K	S				
4.0	6	11.0	0.2	0.5	2.0	11.0	4	R215.H4-04050BAC02P	★	★	☆	☆	DCON <sub>MS</sub>	DCF	LF	REEQ
6.0	6	15.0	0.3	0.5	3.0	15.0	4	R215.H4-06050BAC03P	★	★	☆	☆	6.0	2.8	57.0	0.75
8.0	8	20.0	0.5	1.0	4.0	20.0	4	R215.H4-08050CAC05P	★	★	☆	☆	8.0	3.1	63.0	1.38
10.0	10	26.0	0.7	1.5	5.0	26.0	4	R215.H4-10050DAC07P	★	★	☆	☆	10.0	3.4	72.0	1.99
12.0	12	30.0	0.8	1.5	6.0	30.0	4	R215.H4-12050DAC08P	★	★	☆	☆	12.0	4.5	83.0	2.10
16.0	16	36.0	1.0	2.0	8.0	36.0	4	R215.H4-16050EAC10P	★	★	☆	☆	16.0	6.2	92.0	2.75
20.0	20	45.0	1.3	2.0	10.0	45.0	4	R215.H4-20050EAC13P	★	★	☆	☆	20.0	8.0	104.0	3.07

C

D

E

A183

A194

E9

E22

E14

A 68

RUS

# Концевые фрезы CoroMill® Plura общего назначения

## Когда использовать

Фреза общего назначения с хорошей производительностью для большинства операций и материалов  
Рекомендуется для фрезерования методом винтовой интерполяции

Группы материалов по ISO	<b>P</b>	<b>M</b>	<b>K</b>	<b>S</b>	<b>H</b>
Сплав	1620	1630	1640		
Хвостовик	Цилиндрический		Weldon		

## Ассортимент

Для обработки нержавеющей и углеродистой стали твёрдостью до 48 HRC

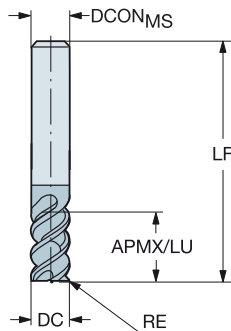
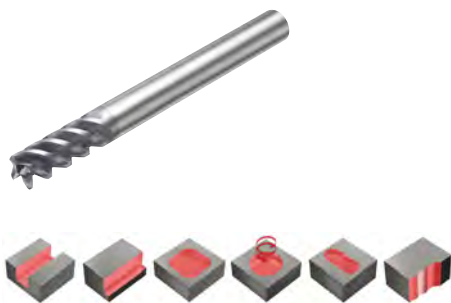
Для обработки нержавеющей и углеродистой стали твёрдостью до 63 HRC



# Концевые фрезы CoroMill® Plug общего назначения

Для обработки стали и закалённой стали твёрдостью ≤ 63 HRC

FHA 50°  
BSG COROMANT  
TCDC h9  
TCDCON h6

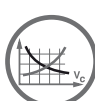


## Метрическое исполнение

							P		H		Размеры, мм	
DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	RE	LU	ZEFP	Код заказа	1620	1620	DCON <sub>MS</sub>	LF		
2.0	6	7.0	0.50	7.0	3	R216.23-02050BAK70H	☆	★	6.0	57.0		
3.0	6	8.0	0.50	8.0	3	R216.23-03050BAK08H	☆	★	6.0	57.0		
4.0	6	11.0	1.00	11.0	3	R216.23-04050CAK11H	☆	★	6.0	57.0		
5.0	6	13.0	1.00	13.0	3	R216.23-05050CAK13H	☆	★	6.0	57.0		
6.0	6	13.0	1.00	13.0	4	R216.24-06050CAK13H	☆	★	6.0	65.0		
8.0	8	19.0	2.00	19.0	4	R216.24-08050EAK19H	☆	★	8.0	80.0		
10.0	10	22.0	2.00	22.0	4	R216.24-10050EAK22H	☆	★	10.0	100.0		
12.0	12	26.0	3.00	26.0	4	R216.24-12050GAK26H	☆	★	12.0	100.0		
14.0	14	26.0	3.00	26.0	4	R216.24-14050GAK26H	☆	★	14.0	104.0		
16.0	16	32.0	4.00	32.0	4	R216.24-16050IAK32H	☆	★	16.0	115.0		
20.0	20	38.0	4.00	38.0	4	R216.24-20050IAK38H	☆	★	20.0	125.0		

## Дюймовое исполнение

							P		H		Размеры, дюйм	
DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	RE	LU	ZEFP	Код заказа	1620	1620	DCON <sub>MS</sub>	LF		
.187	1/4	.375	.016	.375	3	RA216.23-1250AAK06H	☆	★	.250	3.000		
	1/4	.375	.031	.375	3	RA216.23-1250BAK06H	☆	★	.250	3.000		
.250	1/4	.500	.016	.500	4	RA216.24-1650AAK08H	☆	★	.250	3.000		
	1/4	.500	.031	.500	4	RA216.24-1650BAK08H	☆	★	.250	3.000		
.313	3/8	.625	.016	.625	4	RA216.24-2050AAK10H	☆	★	.375	3.500		
	3/8	.625	.031	.625	4	RA216.24-2050BAK10H	☆	★	.375	3.500		
.375	3/8	.750	.016	.750	4	RA216.24-2450AAK12H	☆	★	.375	3.500		
	3/8	.750	.031	.750	4	RA216.24-2450BAK12H	☆	★	.375	3.500		
.500	1/2	1.000	.031	1.000	4	RA216.24-3250AAK16H	☆	★	.500	4.000		
	1/2	1.000	.063	1.000	4	RA216.24-3250DAK16H	☆	★	.500	4.000		
.625	5/8	1.250	.063	1.250	4	RA216.24-4050DAK20H	☆	★	.625	4.500		
.750	3/4	1.500	.063	1.500	4	RA216.24-4850DAK24H	☆	★	.750	5.000		



A184



A194



E9



E22

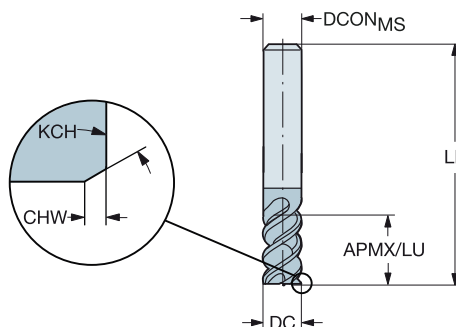


E14

# Концевые фрезы CoroMill® Plug общего назначения

Для обработки стали и закалённой стали твёрдостью ≤ 63 HRC

FHA 50°  
 BSG COROMANT  
 TCDC h10  
 TCDCON h6



## Метрическое исполнение

DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	CHW	KCH	LU	ZEFP	Код заказа	P H		Размеры, мм	
								1620	1620	DCON <sub>MS</sub>	LF
2.0	6	7.0	0.10	45°	7.0	3	R216.33-02050-AK70H	☆	★	6.0	57.0
3.0	6	8.0	0.10	45°	8.0	3	R216.33-03050-AK08H	☆	★	6.0	57.0
4.0	6	11.0	0.10	45°	11.0	3	R216.33-04050-AK11H	☆	★	6.0	57.0
5.0	6	13.0	0.10	45°	13.0	3	R216.33-05050-AK13H	☆	★	6.0	57.0
6.0	6	13.0	0.10	45°	13.0	4	R216.34-06050-AK13H	☆	★	6.0	65.0
8.0	8	19.0	0.10	45°	19.0	4	R216.34-08050-AK19H	☆	★	8.0	80.0
10.0	10	22.0	0.10	45°	22.0	4	R216.34-10050-AK22H	☆	★	10.0	100.0
12.0	12	26.0	0.10	45°	26.0	4	R216.34-12050-AK26H	☆	★	12.0	100.0
14.0	14	26.0	0.15	45°	26.0	4	R216.34-14050-AK26H	☆	★	14.0	104.0
16.0	16	32.0	0.15	45°	32.0	4	R216.34-16050-AK32H	☆	★	16.0	115.0
20.0	20	38.0	0.15	45°	38.0	4	R216.34-20050-AK38H	☆	★	20.0	125.0



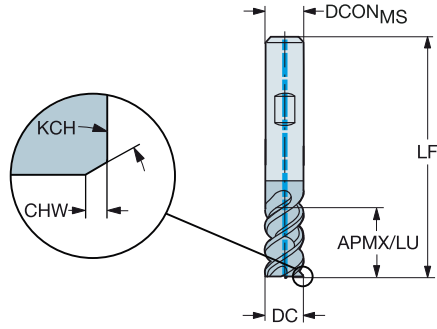
A

# Концевые фрезы CoroMill® Plug общего назначения

Для обработки нержавеющей стали и стали твёрдостью ≤ 48 HRC

FHA 50°  
 BSG COROMANT  
 TCDC h10  
 TCDCON h6

B



## Метрическое исполнение

DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	CHW	KCH	LU	CNSC	CXSC	ZEFP	Код заказа	Размеры, мм					
										P	M	K	S		
6.0	6	13.0	0.10	45°	13.0	1	1	4	R215.34C06050-BC13P	1640	1640	1640	1640	DCON <sub>MS</sub>	LF
8.0	8	19.0	0.10	45°	19.0	1	1	4	R215.34C08050-BC19P	☆	☆	☆	☆	8.0	63.0
10.0	10	22.0	0.10	45°	22.0	1	1	4	R215.34C10050-BC22P	☆	☆	☆	☆	10.0	72.0
12.0	12	26.0	0.10	45°	26.0	1	1	4	R215.34C12050-BC26P	☆	☆	☆	☆	12.0	83.0
16.0	16	32.0	0.15	45°	32.0	1	1	4	R215.34C16050-BC32P	☆	☆	☆	☆	16.0	92.0
20.0	20	38.0	0.15	45°	38.0	1	1	4	R215.34C20050-BC38P	☆	☆	☆	☆	20.0	104.0

C

D

E

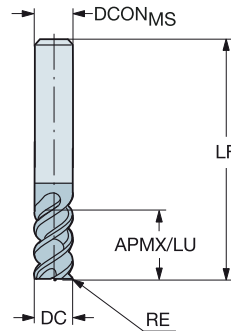
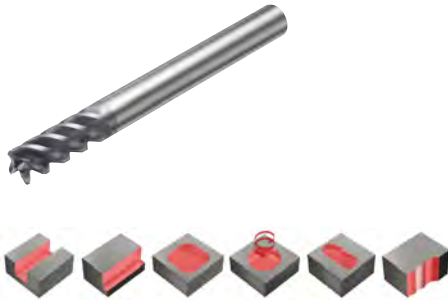


RUS

# Концевые фрезы CoroMill® Plug общего назначения

Для обработки нержавеющей стали и стали твёрдостью ≤ 48 HRc

FHA 50°  
BSG COROMANT  
TCDC h9  
TCDCON h6



## Метрическое исполнение

DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	RE	LU	ZEFP	Код заказа	P M K S						Размеры, мм				
							1620	1630	1620	1630	1620	1630	1620	1630	DCON <sub>MS</sub>	LF	
4.0	6	11.0	1.00	11.0	3	R216.23-04050CAK11P	☆	★	★	☆	★	★	☆	☆	☆	6.0	57.0
5.0	6	13.0	1.00	13.0	3	R216.23-05050CAK13P	☆	★	★	☆	★	★	☆	☆	☆	6.0	57.0
6.0	6	13.0	1.00	13.0	4	R216.24-06050CAK13P	☆	★	★	☆	★	★	☆	☆	☆	6.0	65.0
8.0	8	19.0	2.00	19.0	4	R216.24-08050EAK19P	☆	★	★	☆	★	★	☆	☆	☆	8.0	80.0
10.0	10	22.0	2.00	22.0	4	R216.24-10050EAK22P	☆	★	★	☆	★	★	☆	☆	☆	10.0	100.0
12.0	12	26.0	3.00	26.0	4	R216.24-12050GAK26P	☆	★	★	☆	★	★	☆	☆	☆	12.0	100.0
14.0	14	26.0	3.00	26.0	4	R216.24-14050GAK26P	☆	★	★	☆	★	★	☆	☆	☆	14.0	104.0
16.0	16	32.0	4.00	32.0	4	R216.24-16050IAK32P	☆	★	★	☆	★	★	☆	☆	☆	16.0	115.0
20.0	20	38.0	4.00	38.0	4	R216.24-20050IAK38P	☆	★	★	☆	★	★	☆	☆	☆	20.0	125.0

## Дюймовое исполнение

DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	RE	LU	ZEFP	Код заказа	P M K S						Размеры, дюйм			
							1620	1630	1620	1630	1620	1630	1620	1630	DCON <sub>MS</sub>	LF
.187	1/4	.375	.016	.375	3	RA216.23-1250AAK06P	☆	★	★	☆	★	★	☆	☆	.250	3.000
	1/4	.562	.016	.562	3	RA216.23-1250AAK09P	★	★	★	☆	★	★	☆	☆	.250	3.000
	1/4	.562	.031	.562	3	RA216.23-1250BAK09P	★	★	★	☆	★	★	☆	☆	.250	3.000
.250	1/4	.750	.016	.750	4	RA216.24-1650AAK12P	★	★	★	☆	★	★	☆	☆	.250	3.000
	1/4	.500	.016	.500	4	RA216.24-1650AAK08P	★	★	★	☆	★	★	☆	☆	.250	3.000
	1/4	.750	.031	.750	4	RA216.24-1650BAK12P	★	★	★	☆	★	★	☆	☆	.250	3.000
.313	3/8	1.000	.016	1.000	4	RA216.24-2050AAK15P	★	★	★	☆	★	★	☆	☆	.375	3.500
	3/8	.625	.016	.625	4	RA216.24-2050AAK10P	★	★	★	☆	★	★	☆	☆	.375	3.500
	3/8	1.000	.031	1.000	4	RA216.24-2050BAK15P	★	★	★	☆	★	★	☆	☆	.375	3.500
.375	3/8	.750	.016	.750	4	RA216.24-2450AAK12P	★	★	★	☆	★	★	☆	☆	.375	3.500
	3/8	1.125	.016	1.125	4	RA216.24-2450AAK18P	★	★	★	☆	★	★	☆	☆	.375	3.500
	3/8	1.125	.031	1.125	4	RA216.24-2450BAK18P	★	★	★	☆	★	★	☆	☆	.375	3.500
.500	1/2	1.000	.031	1.000	4	RA216.24-3250BAK16P	★	★	★	☆	★	★	☆	☆	.500	4.000
	1/2	1.500	.031	1.500	4	RA216.24-3250BAK24P	★	★	★	☆	★	★	☆	☆	.500	4.000
	1/2	1.500	.063	1.500	4	RA216.24-3250DAK24P	★	★	★	☆	★	★	☆	☆	.500	4.000
.625	5/8	1.250	.031	1.250	4	RA216.24-4050BAK20P	★	★	★	☆	★	★	☆	☆	.625	4.500
	5/8	1.875	.063	1.875	4	RA216.24-4050DAK30P	★	★	★	☆	★	★	☆	☆	.625	4.500
.750	3/4	1.500	.031	1.500	4	RA216.24-4850BAK24P	★	★	★	☆	★	★	☆	☆	.750	5.000
	3/4	2.250	.063	2.250	4	RA216.24-4850DAK36P	★	★	★	☆	★	★	☆	☆	.750	5.000



A184



A194



E9



E22



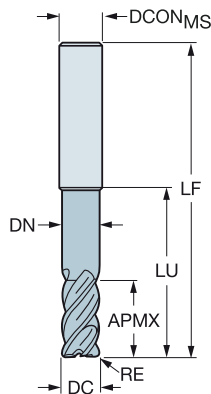
E14



# Концевые фрезы CoroMill® Plug общего назначения

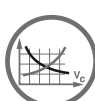
Для обработки нержавеющей стали и стали твёрдостью  $\leq 48 \text{ HRc}$

FHA 50°  
BSG COROMANT  
TCDC h9  
TCDCON h6



Метрическое исполнение

DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	RE	LU	ZEFP	Код заказа	Размеры, мм				DCON <sub>MS</sub>	LF	DN
							P	M	K	S			
10.0	10	22.0	1.00	42.0	4	R216.24-10050CCK22P	★	★	☆	☆	10.0	100.0	9.5
	10	22.0	1.50	42.0	4	R216.24-10050DCK22P	★	★	☆	☆	10.0	100.0	9.5
	10	22.0	2.00	42.0	4	R216.24-10050ECK22P	★	★	☆	☆	10.0	100.0	9.5
	10	22.0	2.50	42.0	4	R216.24-10050FCK22P	★	★	☆	☆	10.0	100.0	9.5
	10	22.0	3.00	42.0	4	R216.24-10050GCK22P	★	★	☆	☆	10.0	100.0	9.5
12.0	12	26.0	1.00	53.0	4	R216.24-12050CCK26P	★	★	☆	☆	12.0	100.0	11.4
	12	26.0	1.50	53.0	4	R216.24-12050DCK26P	★	★	☆	☆	12.0	100.0	11.4
	12	26.0	2.00	53.0	4	R216.24-12050ECK26P	★	★	☆	☆	12.0	100.0	11.4
	12	26.0	2.50	53.0	4	R216.24-12050FCK26P	★	★	☆	☆	12.0	100.0	11.4
	12	26.0	3.00	53.0	4	R216.24-12050GCK26P	★	★	☆	☆	12.0	100.0	11.4
	12	26.0	3.00	60.0	4	R216.24-12050GCL26P	★	★	☆	☆	12.0	105.0	11.4
16.0	12	26.0	4.00	53.0	4	R216.24-12050ICK26P	★	★	☆	☆	12.0	100.0	11.4
	16	36.0	1.00	65.0	4	R216.24-16050CCK36P	★	★	☆	☆	16.0	115.0	15.2
	16	36.0	1.50	65.0	4	R216.24-16050DCK36P	★	★	☆	☆	16.0	115.0	15.2
	16	36.0	2.00	65.0	4	R216.24-16050ECK36P	★	★	☆	☆	16.0	115.0	15.2
	16	36.0	2.50	65.0	4	R216.24-16050FCK36P	★	★	☆	☆	16.0	115.0	15.2
	16	36.0	3.00	65.0	4	R216.24-16050GCK36P	★	★	☆	☆	16.0	115.0	15.2
	16	36.0	3.00	80.0	4	R216.24-16050GCL36P	★	★	☆	☆	16.0	128.0	15.2
	16	36.0	4.00	65.0	4	R216.24-16050ICK36P	★	★	☆	☆	16.0	115.0	15.2
	16	36.0	6.35	67.0	4	R216.24-16050OCK36P	★	★	☆	☆	16.0	115.0	15.2
16	36.0	6.35	80.0	4	R216.24-16050OCL36P	★	★	☆	☆	16.0	128.0	15.2	
20.0	20	44.0	2.50	80.0	4	R216.24-20050FCK44P	★	★	☆	☆	20.0	145.0	19.0
	20	44.0	3.00	80.0	4	R216.24-20050GCK44P	★	★	☆	☆	20.0	145.0	19.0
	20	44.0	3.00	100.0	4	R216.24-20050GCL44P	★	★	☆	☆	20.0	150.0	19.0
	20	44.0	4.00	80.0	4	R216.24-20050ICK44P	★	★	☆	☆	20.0	145.0	19.0
	20	44.0	6.35	80.0	4	R216.24-20050OCK44P	★	★	☆	☆	20.0	145.0	19.0
25.0	25	54.0	3.00	98.0	5	R216.25-25050GCK54P	★	★	☆	☆	25.0	155.0	24.0
	25	54.0	3.00	125.0	5	R216.25-25050GCL54P	★	★	☆	☆	25.0	181.0	23.8
	25	54.0	4.00	99.0	5	R216.25-25050ICK54P	★	★	☆	☆	25.0	156.0	24.0
	25	54.0	6.35	99.0	5	R216.25-25050OCK54P	★	★	☆	☆	25.0	156.0	24.0
	25	54.0	6.35	125.0	5	R216.25-25050OCL54P	★	★	☆	☆	25.0	181.0	24.0



A184



A194



E9



E22



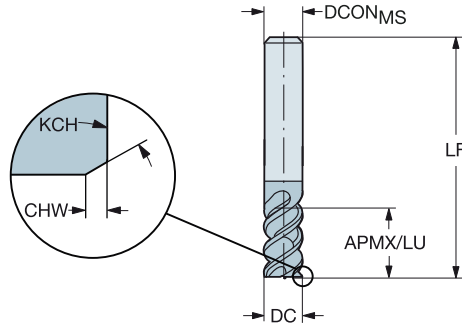
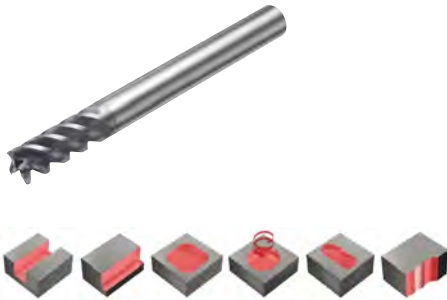
E14



# Концевые фрезы CoroMill® Plug общего назначения

Для обработки нержавеющей стали и стали твёрдостью ≤ 48 HRC

FHA 50°  
 BSG COROMANT  
 TCDC h10  
 TCDCON h6



## Метрическое исполнение

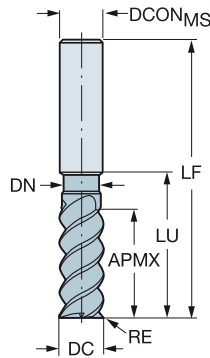
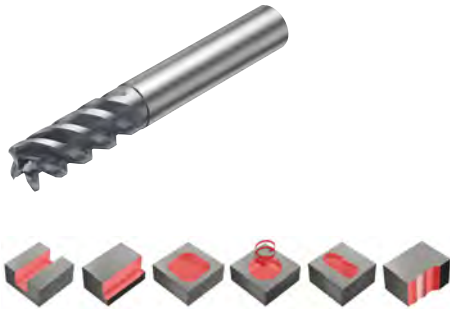
DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	CHW	KCH	LU	ZEFP	Код заказа	Размеры, мм									
								P		M		K		S			
								1620	1630	1620	1630	1620	1630	1620	1630	DCON <sub>MS</sub>	LF
4.0	6	11.0	0.10	45°	11.0	3	R216.33-04050-AK11P	★	★	★	★	☆	☆	☆	☆	6.0	57.0
5.0	6	13.0	0.10	45°	13.0	3	R216.33-05050-AK13P	★	★	★	★	☆	☆	☆	☆	6.0	57.0
6.0	6	13.0	0.10	45°	13.0	4	R216.34-06050-AK13P	★	★	★	★	☆	☆	☆	☆	6.0	65.0
8.0	8	19.0	0.10	45°	19.0	4	R216.34-08050-AK19P	★	★	★	★	☆	☆	☆	☆	8.0	80.0
10.0	10	22.0	0.10	45°	22.0	4	R216.34-10050-AK22P	★	★	★	★	☆	☆	☆	☆	10.0	100.0
12.0	12	26.0	0.10	45°	26.0	4	R216.34-12050-AK26P	★	★	★	★	☆	☆	☆	☆	12.0	100.0
14.0	14	26.0	0.15	45°	26.0	4	R216.34-14050-AK26P	★	★	★	★	☆	☆	☆	☆	14.0	104.0
16.0	16	32.0	0.15	45°	32.0	4	R216.34-16050-AK32P	★	★	★	★	☆	☆	☆	☆	16.0	115.0
20.0	20	38.0	0.15	45°	38.0	4	R216.34-20050-AK38P	★	★	★	★	☆	☆	☆	☆	20.0	125.0



# Концевые фрезы CoroMill® Plug общего назначения

Для обработки нержавеющей стали и стали твёрдостью ≤ 48 HRc

FHA 50°  
BSG COROMANT  
TCDC h9  
TCDCON h6



## Метрическое исполнение

DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	RE	LU	ZEFP	Код заказа	Размеры, мм				DCON <sub>MS</sub>	LF	DN
							P	M	K	S			
2.0	6	7.0	0.20	9.5	3	R216.23-02050ACC07P	★	★	☆	☆	6.0	57.0	1.9
3.0	6	8.0	0.30	10.0	3	R216.23-03050ACC08P	★	★	☆	☆	6.0	57.0	2.9
4.0	6	11.0	0.50	15.0	3	R216.23-04050BCC11P	★	★	☆	☆	6.0	57.0	3.8
5.0	6	13.0	0.50	16.0	3	R216.23-05050BCC13P	★	★	☆	☆	6.0	57.0	4.8
6.0	6	13.0	0.50	19.0	4	R216.24-06050BCC13P	★	★	☆	☆	6.0	57.0	5.7
	6	13.0	1.00	19.0	4	R216.24-06050CCC13P	★	★	☆	☆	6.0	57.0	5.7
8.0	8	19.0	0.50	25.0	4	R216.24-08050BCC19P	★	★	☆	☆	8.0	63.0	7.6
	8	19.0	1.00	25.0	4	R216.24-08050CCC19P	★	★	☆	☆	8.0	63.0	7.6
	8	19.0	1.50	25.0	4	R216.24-08050DCC19P	★	★	☆	☆	8.0	63.0	7.6
	8	19.0	2.00	25.0	4	R216.24-08050ECC19P	★	★	☆	☆	8.0	63.0	7.6
10.0	10	22.0	0.50	30.0	4	R216.24-10050BCC22P	★	★	☆	☆	10.0	72.0	9.5
	10	22.0	1.00	30.0	4	R216.24-10050CCC22P	★	★	☆	☆	10.0	72.0	9.5
	10	22.0	1.50	30.0	4	R216.24-10050DCC22P	★	★	☆	☆	10.0	72.0	9.5
	10	22.0	2.00	30.0	4	R216.24-10050ECC22P	★	★	☆	☆	10.0	72.0	9.5
12.0	12	26.0	0.50	36.0	4	R216.24-12050BCC26P	★	★	☆	☆	12.0	83.0	11.4
	12	26.0	1.00	36.0	4	R216.24-12050CCC26P	★	★	☆	☆	12.0	83.0	11.4
	12	26.0	1.50	36.0	4	R216.24-12050DCC26P	★	★	☆	☆	12.0	83.0	11.4
	12	26.0	2.00	36.0	4	R216.24-12050ECC26P	★	★	☆	☆	12.0	83.0	11.4
	12	26.0	2.50	36.0	4	R216.24-12050FCC26P	★	★	☆	☆	12.0	83.0	11.4
	12	26.0	3.00	36.0	4	R216.24-12050GCC26P	★	★	☆	☆	12.0	83.0	11.4
16.0	16	32.0	0.50	42.0	4	R216.24-16050BCC32P	★	★	☆	☆	16.0	92.0	15.2
	16	32.0	1.00	42.0	4	R216.24-16050CCC32P	★	★	☆	☆	16.0	92.0	15.2
	16	32.0	2.00	42.0	4	R216.24-16050ECC32P	★	★	☆	☆	16.0	92.0	15.2
	16	32.0	2.50	42.0	4	R216.24-16050FCC32P	★	★	☆	☆	16.0	92.0	15.2
	16	32.0	4.00	42.0	4	R216.24-16050ICC32P	★	★	☆	☆	16.0	92.0	15.2
20.0	20	38.0	1.00	52.0	4	R216.24-20050CCC38P	★	★	☆	☆	20.0	104.0	19.0
	20	38.0	2.00	52.0	4	R216.24-20050ECC38P	★	★	☆	☆	20.0	104.0	19.0
	20	44.0	2.50	80.0	4	R216.24-20050FCC44P	★	★	☆	☆	20.0	130.0	19.0
	20	38.0	2.50	52.0	4	R216.24-20050FCC38P	★	★	☆	☆	20.0	104.0	19.0
	20	44.0	3.00	80.0	4	R216.24-20050GCC44P	★	★	☆	☆	20.0	130.0	19.0
	20	38.0	3.00	52.0	4	R216.24-20050GCC38P	★	★	☆	☆	20.0	104.0	19.0
	20	44.0	4.00	80.0	4	R216.24-20050ICC44P	★	★	☆	☆	20.0	130.0	19.0
	20	38.0	4.00	52.0	4	R216.24-20050ICC38P	★	★	☆	☆	20.0	104.0	19.0
	20	44.0	6.35	80.0	4	R216.24-20050OCC44P	★	★	☆	☆	20.0	104.0	19.0



A184



A194



E9



E22

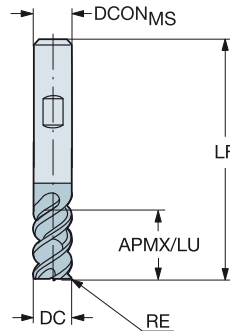
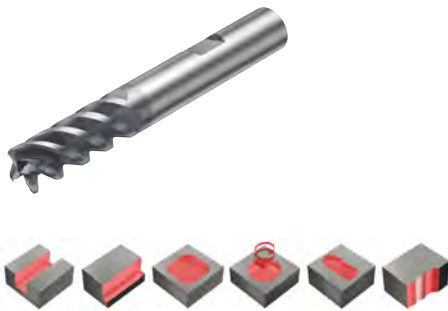


E14

# Концевые фрезы CoroMill® Plug общего назначения

Для обработки нержавеющей стали и стали твёрдостью ≤ 48 HRC

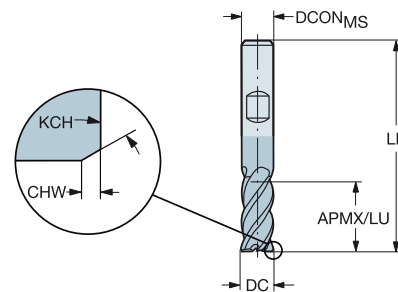
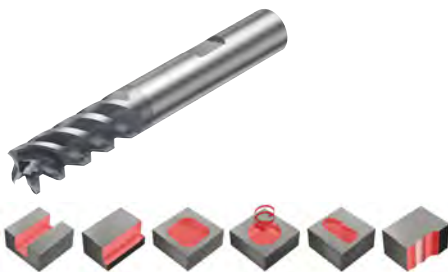
FHA 50°  
BSG DIN 6527 L  
TCDC h9  
TCDCON h6



## Метрическое исполнение

DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	RE	LU	ZEFP	Код заказа	Размеры, мм								
							P		M		K		S		
							1620	1630	1630	1620	1630	1620	1630	DCON <sub>MS</sub>	LF
6.0	6	13.0	1.00	13.0	4	R216.24-06050CBC13P	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.0	57.0
8.0	8	19.0	2.00	19.0	4	R216.24-08050EBC19P	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.0	63.0
10.0	10	22.0	2.00	22.0	4	R216.24-10050EBC22P	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.0	72.0
12.0	12	26.0	3.00	26.0	4	R216.24-12050GBC26P	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.0	83.0
14.0	14	26.0	3.00	26.0	4	R216.24-14050GBC26P	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.0	83.0
16.0	16	32.0	4.00	32.0	4	R216.24-16050IBC32P	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16.0	92.0
20.0	20	38.0	4.00	38.0	4	R216.24-20050IBC38P	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	20.0	104.0

FHA 50°  
BSG DIN 6527 L  
TCDC h10  
TCDCON h6



## Метрическое исполнение

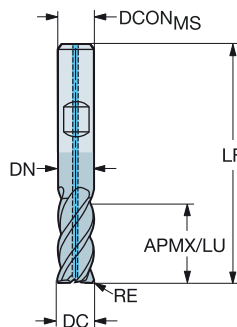
DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	CHW	KCH	LU	ZEFP	Код заказа	Размеры, мм														
								P			M			K			S					
								1620	1630	1640	1620	1630	1640	1620	1630	1640	1620	1630	1640	DCON <sub>MS</sub>	LF	
6.0	6	13.0	0.10	45°	13.0	4	R216.34-06050-BC13P	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6.0	57.0
8.0	8	19.0	0.10	45°	19.0	4	R216.34-08050-BC19P	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8.0	63.0
10.0	10	22.0	0.10	45°	22.0	4	R216.34-10050-BC22P	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10.0	72.0
12.0	12	26.0	0.10	45°	26.0	4	R216.34-12050-BC26P	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12.0	83.0
14.0	14	26.0	0.15	45°	26.0	4	R216.34-14050-BC26P	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14.0	83.0
16.0	16	32.0	0.15	45°	32.0	4	R216.34-16050-BC32P	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16.0	92.0
20.0	20	38.0	0.15	45°	38.0	4	R216.34-20050-BC38P	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	20.0	104.0



# Концевые фрезы CoroMill® Plug общего назначения

Для обработки сплавов на основе никеля

FHA 50°  
 BSG DIN 6527 L  
 TCDC h9  
 TCDCON h6

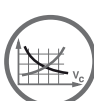


## Метрическое исполнение

									S	Размеры, мм		
DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	RE	LU	CNSC	CXSC	ZEPF	Код заказа	1725	DCON <sub>MS</sub>	LF	DN
6.0	6	13.0	0.50	19.0	1	1	4	2F440-0600-050ASD	★	6.0	57.0	5.7
	6	13.0	1.00	19.0	1	1	4	2F440-0600-100ASD	★	6.0	57.0	5.7
8.0	8	19.0	0.50	25.0	1	1	4	2F440-0800-050ASD	★	8.0	63.0	7.6
	8	19.0	1.00	25.0	1	1	4	2F440-0800-100ASD	★	8.0	63.0	7.6
10.0	10	22.0	0.50	30.0	1	1	4	2F440-1000-050ASD	★	10.0	72.0	9.5
	10	22.0	1.00	30.0	1	1	4	2F440-1000-100ASD	★	10.0	72.0	9.5
10.0	10	22.0	2.00	30.0	1	1	4	2F440-1000-200ASD	★	10.0	72.0	9.5
	12.0	26.0	0.50	36.0	1	1	4	2F440-1200-050ASD	★	12.0	83.0	11.4
12.0	12	26.0	1.00	36.0	1	1	4	2F440-1200-100ASD	★	12.0	83.0	11.4
	12	26.0	2.00	36.0	1	1	4	2F440-1200-200ASD	★	12.0	83.0	11.4
16.0	16	32.0	2.00	42.0	1	1	4	2F440-1600-200ASD	★	16.0	92.0	15.2
	16	32.0	3.00	42.0	1	1	4	2F440-1600-300ASD	★	16.0	92.0	15.2
16.0	16	32.0	4.00	42.0	1	1	4	2F440-1600-400ASD	★	16.0	92.0	15.2
	20.0	38.0	3.00	52.0	1	1	4	2F440-2000-300ASD	★	20.0	104.0	19.0
20.0	20	38.0	4.00	52.0	1	1	4	2F440-2000-400ASD	★	20.0	104.0	19.0
	20	38.0	6.35	52.0	1	1	4	2F440-2000-635ASD	★	20.0	104.0	19.0

## Дюймовое исполнение

									S	Размеры, дюйм		
DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	RE	LU	CNSC	CXSC	ZEPF	Код заказа	1725	DCON <sub>MS</sub>	LF	DN
.250	1/4	.625	.030	.875	1	1	4	2F440-0635-076ASD	★	.250	2.500	.237
	1/4	.625	.060	.875	1	1	4	2F440-0635-152ASD	★	.250	2.500	.237
.375	3/8	.781	.030	1.156	1	1	4	2F440-0953-076ASD	★	.375	3.000	.356
	3/8	.781	.060	1.156	1	1	4	2F440-0953-152ASD	★	.375	3.000	.356
.375	3/8	.781	.090	1.156	1	1	4	2F440-0953-228ASD	★	.375	3.000	.356
	500	1/2	1.125	.030	1.438	1	1	4	2F440-1270-076ASD	★	.500	3.500
500	1/2	1.125	.060	1.438	1	1	4	2F440-1270-152ASD	★	.500	3.500	.475
	1/2	1.125	.090	1.438	1	1	4	2F440-1270-228ASD	★	.500	3.500	.475
500	1/2	1.125	.120	1.438	1	1	4	2F440-1270-304ASD	★	.500	3.500	.475
	.625	5/8	1.313	.030	1.563	1	1	4	2F440-1588-076ASD	★	.625	3.750
5/8		1.313	.060	1.563	1	1	4	2F440-1588-152ASD	★	.625	3.750	.594
.625	5/8	1.313	.090	1.563	1	1	4	2F440-1588-228ASD	★	.625	3.750	.594
	5/8	1.313	.120	1.563	1	1	4	2F440-1588-304ASD	★	.625	3.750	.594
.750	3/4	1.625	.030	1.937	1	1	4	2F440-1905-076ASD	★	.750	4.250	.713
	3/4	1.625	.060	1.937	1	1	4	2F440-1905-152ASD	★	.750	4.250	.713
.750	3/4	1.625	.090	1.937	1	1	4	2F440-1905-228ASD	★	.750	4.250	.713
	3/4	1.625	.120	1.937	1	1	4	2F440-1905-304ASD	★	.750	4.250	.713



A184



A194



E9



E22

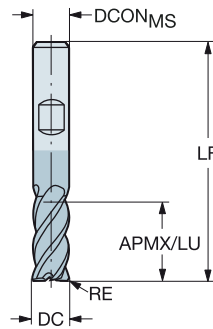


E14

# Концевые фрезы CoroMill® Plug общего назначения

Для обработки сплавов на основе никеля

FHA 50°  
BSG DIN 6527 L  
TCDC h9  
TCDCON h6

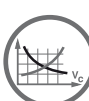


## Метрическое исполнение

							s	Размеры, мм	
DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	RE	LU	ZEFP	Код заказа		1725	DCON <sub>MS</sub>
2.0	6	7.0	0.20	9.5	3	2S440-0200-020-SD	★	6.0	57.0
3.0	6	8.0	0.30	10.0	3	2S440-0300-030-SD	★	6.0	57.0
4.0	6	11.0	0.50	15.0	3	2S440-0400-050-SD	★	6.0	57.0
5.0	6	13.0	0.50	16.0	3	2S440-0500-050-SD	★	6.0	57.0
6.0	6	13.0	0.50	19.0	4	2S440-0600-050-SD	★	6.0	57.0
	6	13.0	1.00	19.0	4	2S440-0600-100-SD	★	6.0	57.0
8.0	8	19.0	0.50	25.0	4	2S440-0800-050-SD	★	8.0	63.0
	8	19.0	1.00	25.0	4	2S440-0800-100-SD	★	8.0	63.0
10.0	10	22.0	0.50	30.0	4	2S440-1000-050-SD	★	10.0	72.0
	10	22.0	1.00	30.0	4	2S440-1000-100-SD	★	10.0	72.0
	10	22.0	2.00	30.0	4	2S440-1000-200-SD	★	10.0	72.0
12.0	12	26.0	0.50	36.0	4	2S440-1200-050-SD	★	12.0	83.0
	12	26.0	1.00	36.0	4	2S440-1200-100-SD	★	12.0	83.0
	12	26.0	2.00	36.0	4	2S440-1200-200-SD	★	12.0	83.0
16.0	16	32.0	2.00	42.0	4	2S440-1600-200-SD	★	16.0	92.0
	16	32.0	3.00	42.0	4	2S440-1600-300-SD	★	16.0	92.0
	16	32.0	4.00	42.0	4	2S440-1600-400-SD	★	16.0	92.0
20.0	20	38.0	3.00	52.0	4	2S440-2000-300-SD	★	20.0	104.0
	20	38.0	4.00	52.0	4	2S440-2000-400-SD	★	20.0	104.0
	20	38.0	6.35	52.0	4	2S440-2000-635-SD	★	20.0	104.0

## Дюймовое исполнение

							s	Размеры, дюйм	
DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	RE	LU	ZEFP	Код заказа		1725	DCON <sub>MS</sub>
.250	1/4	.625	.030	.875	4	2S440-0635-076-SD	★	.250	2.500
	1/4	.625	.060	.875	4	2S440-0635-152-SD	★	.250	2.500
.375	3/8	.781	.030	1.156	4	2S440-0953-076-SD	★	.375	3.000
	3/8	.781	.060	1.156	4	2S440-0953-152-SD	★	.375	3.000
	3/8	.781	.090	1.156	4	2S440-0953-228-SD	★	.375	3.000
.500	1/2	1.125	.030	1.438	4	2S440-1270-076-SD	★	.500	3.500
	1/2	1.125	.060	1.438	4	2S440-1270-152-SD	★	.500	3.500
	1/2	1.125	.090	1.438	4	2S440-1270-228-SD	★	.500	3.500
	1/2	1.125	.120	1.438	4	2S440-1270-304-SD	★	.500	3.500
.625	5/8	1.313	.030	1.563	4	2S440-1588-076-SD	★	.625	3.750
	5/8	1.313	.060	1.563	4	2S440-1588-152-SD	★	.625	3.750
	5/8	1.313	.090	1.563	4	2S440-1588-228-SD	★	.625	3.750
	5/8	1.313	.120	1.563	4	2S440-1588-304-SD	★	.625	3.750
.750	3/4	1.625	.030	1.937	4	2S440-1905-076-SD	★	.750	4.250
	3/4	1.625	.060	1.937	4	2S440-1905-152-SD	★	.750	4.250
	3/4	1.625	.090	1.937	4	2S440-1905-228-SD	★	.750	4.250
	3/4	1.625	.120	1.937	4	2S440-1905-304-SD	★	.750	4.250



A184



A194



E9



E22



E14

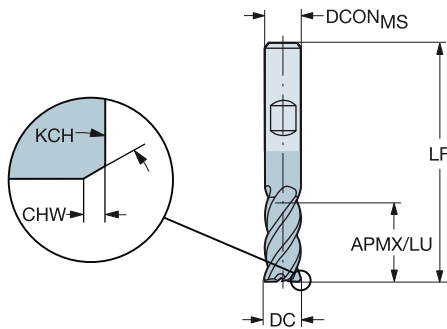


A

# Концевые фрезы CoroMill® Plug общего назначения

Для обработки сплавов на основе никеля

FHA 50°  
 BSG DIN 6527 L  
 TCDC h9  
 TCDCON h6



## Метрическое исполнение

							s	Размеры, мм		
DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	CHW	KCH	LU	ZEFP	Код заказа	1725	DCON <sub>MS</sub>	LF
6.0	6	13.0	0.10	45°	19.0	4	2P440-0600-SD	★	6.0	57.0
8.0	8	19.0	0.10	45°	25.0	4	2P440-0800-SD	★	8.0	63.0
10.0	10	22.0	0.10	45°	30.0	4	2P440-1000-SD	★	10.0	72.0
12.0	12	26.0	0.10	45°	36.0	4	2P440-1200-SD	★	12.0	83.0
16.0	16	32.0	0.15	45°	42.0	4	2P440-1600-SD	★	16.0	92.0
20.0	20	38.0	0.15	45°	52.0	4	2P440-2000-SD	★	20.0	104.0

C

D

E



A184



A194



E9



E22



E14

# Концевые фрезы CoroMill® Plura для обработки материалов высокой твёрдости

## Когда использовать

Первый выбор для черновой и получистовой обработки сталей высокой твёрдости в стабильных условиях  
Обработка без применения СОЖ

Группы материалов по ISO	<b>P</b>	<b>H</b>
Сплав	1610	
Хвостовик	Цилиндрический	

## Ассортимент

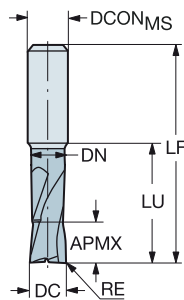
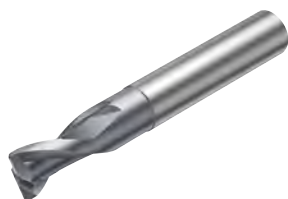
Для обработки закалённой стали твёрдостью  $43 \leq \text{HRC} \leq 63$



# Концевые фрезы CoroMill® Plura для обработки материалов высокой твёрдости

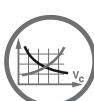
Для обработки закалённой стали твёрдостью  $43 \leq \text{HRC} \leq 63$

FHA 30°  
BSG COROMANT  
TCDC h9  
TCDCON h6



## Метрическое исполнение

DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	RE	LU	ZEFP	Код заказа	P H		Размеры, мм		
							160	160	DCON <sub>MS</sub>	LF	DN
2.0	6	2.0	0.20	2.0	2	R216.22-02030AAI20G	☆	★	6.0	57.0	
	6	2.0	0.20	20.0	2	R216.22-02030AAJ20G	☆	★	6.0	75.0	1.9
3.0	6	3.0	0.30	20.0	2	R216.22-03030AAJ03G	☆	★	6.0	72.0	2.9
	6	3.0	0.50	3.0	2	R216.22-03030BAI03G	☆	★	6.0	57.0	
4.0	6	4.0	0.40	40.0	4	R216.24-04030AAJ04G	☆	★	6.0	72.0	3.8
	6	4.0	0.50	4.0	2	R216.22-04030BAI04G	☆	★	6.0	57.0	
5.0	6	5.0	0.50	20.0	2	R216.22-05030BAI05G	☆	★	6.0	57.0	4.9
	6	5.0	0.50	20.0	4	R216.24-05030BAJ05G	☆	★	6.0	72.0	4.8
6.0	6	6.0	0.50	24.0	4	R216.24-06030BAJ06G	☆	★	6.0	72.0	5.7
	6	6.0	1.00	21.0	2	R216.22-06030CAI06G	☆	★	6.0	63.0	5.7
6.0	6	6.0	1.00	21.0	4	R216.24-06030CAI06G	☆	★	6.0	57.0	5.7
	8.0	8	8.0	0.50	29.0	4	R216.24-08030BAJ08G	☆	★	8.0	80.0
8		8.0	1.00	27.0	2	R216.22-08030CAI08G	☆	★	8.0	72.0	7.7
8.0	8	8.0	1.00	27.0	4	R216.24-08030CAI08G	☆	★	8.0	63.0	7.7
	8	8.0	1.00	29.0	4	R216.24-08030CAJ08G	☆	★	8.0	80.0	7.9
8.0	8	8.0	1.50	29.0	4	R216.24-08030DAJ08G	☆	★	8.0	80.0	7.9
	10.0	10	10.0	0.50	35.0	4	R216.24-10030BAJ10G	☆	★	10.0	100.0
10		10.0	1.00	35.0	4	R216.24-10030CAJ10G	☆	★	10.0	100.0	9.9
10.0	10	10.0	1.50	32.0	2	R216.22-10030DAH10G	☆	★	10.0	72.0	9.7
	10	10.0	1.50	32.0	4	R216.24-10030DAH10G	☆	★	10.0	72.0	9.7
12.0	12	12.0	0.50	36.0	4	R216.24-12030BAJ12G	☆	★	12.0	100.0	11.8
	12	12.0	1.00	36.0	4	R216.24-12030CAJ12G	☆	★	12.0	100.0	11.8
12.0	12	12.0	1.50	36.0	2	R216.22-12030DAH12G	☆	★	12.0	83.0	11.8
	12	12.0	1.50	36.0	4	R216.24-12030DAH12G	☆	★	12.0	83.0	11.8
12.0	12	12.0	2.00	36.0	4	R216.24-12030EAJ12G	☆	★	12.0	100.0	11.8
	16.0	16	16.0	2.00	42.0	4	R216.24-16030EAI16G	☆	★	16.0	92.0



A185



A194



E9



E22



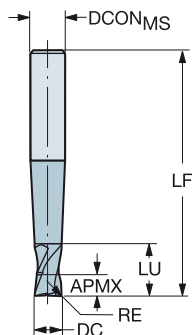
E14



# Концевые фрезы CoroMill® Plura для обработки материалов высокой твёрдости

Для обработки закалённой стали твёрдостью  $43 \leq \text{HRC} \leq 63$

FHA 30°  
 BSG COROMANT  
 TCDC h9  
 TCDCON h6



## Метрическое исполнение

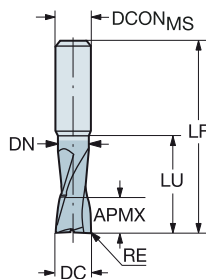
DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	RE	LU	ZEFP	Код заказа	Размеры, мм			
							1610	1610		
3.0	6	3.0	0.50	4.0	2	R216.22-03030BAP03G	☆	★	6.0	80.0
4.0	6	4.0	0.50	5.0	2	R216.22-04030BAP04G	☆	★	6.0	90.0
6.0	8	6.0	0.50	7.0	2	R216.22-06030BAP06G	☆	★	8.0	100.0
						R216.24-06030CAP06G	☆	★		
8.0	10	8.0	1.00	10.0	4	R216.24-08030CAP08G	☆	★	10.0	100.0
						R216.24-10030CAP10G	☆	★		
10.0	12	10.0	1.00	15.0	4	R216.24-10030CAP10G	☆	★	12.0	125.0
						R216.24-10030GAP10G	☆	★		
12.0	14	12.0	1.00	14.0	4	R216.24-12030CAP12G	☆	★	14.0	140.0
						R216.24-16030CAP16G	☆	★		
16.0	16	16.0	1.00	16.0	4	R216.24-16030CAP16G	☆	★	16.0	150.0
						R216.24-16030GAP16G	☆	★		



# Концевые фрезы CoroMill® Plura для обработки материалов высокой твёрдости

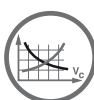
Для обработки закалённой стали твёрдостью  $43 \leq \text{HRC} \leq 63$

FHA 30°  
BSG COROMANT  
TCDC h9  
TCDCON h6



## Дюймовое исполнение

							Р	Н	Размеры, дюйм		
DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	RE	LU	ZEPF	Код заказа	1610	1610	DCON <sub>MS</sub>	LF	DN
.125	1/4	.125	.031	.750	4	RA216.24-0830BAK02G	☆	★	.250	3.000	.121
.156	1/4	.156	.031	.750	4	RA216.24-1030BAK02G	☆	★	.250	3.000	.137
.188	1/4	.188	.063	.750	4	RA216.24-1230DAK03G	☆	★	.250	3.000	.183
.250	1/4	.250	.063	1.000	4	RA216.24-1630DAK04G	☆	★	.250	3.000	.246
.375	3/8	.375	.063	1.250	4	RA216.24-2430DAK06G	☆	★	.375	3.500	.369



A185



A194



E9



E22



E14

# Концевые фрезы CoroMill® Plura для высокопроизводительной обработки алюминия и других цветных металлов

## Когда использовать

Первый выбор для черновой обработки алюминия, графита и термопластика

## Ассортимент

Для обработки цветных металлов

Для обработки цветных металлов с содержанием кремния > 9%

Группы материалов по ISO	<b>N</b>	<b>O</b>
Сплав	H10F	N20C
Хвостовик	Цилиндрический	Уменьшенного диаметра

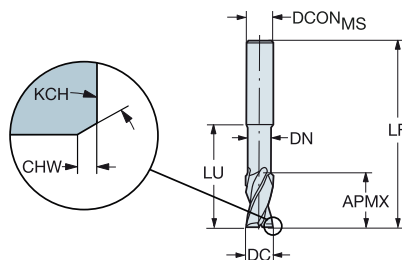


A

# Концевые фрезы CoroMill® Plura для высокопроизводительной обработки алюминия

Для обработки цветных металлов

FHA 25°  
BSG COROMANT  
TCDC h10  
TCDCON h6



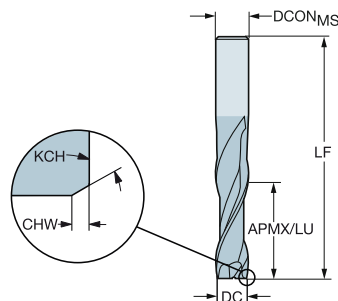
B

## Метрическое исполнение

							N Размеры, мм				
DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	CHW	KCH	LU	ZEFP	Код заказа	H10/F	DCON <sub>MS</sub>	LF	DN
2.0	3	3.0			9.0	2	2P120-0200-NC	★	3.0	38.0	1.9
3.0	3	4.0			12.0	2	2P120-0300-NC	★	3.0	38.0	2.9
4.0	4	6.0			14.0	2	2P120-0400-NC	★	4.0	50.0	3.8
5.0	6	8.0			16.0	2	2P120-0500-NC	★	6.0	57.0	4.8
6.0	6	10.0			28.0	2	2P120-0600-NC	★	6.0	65.0	5.7
8.0	8	12.0			35.0	2	2P120-0800-NC	★	8.0	80.0	7.6
10.0	10	14.0	0.10	45°	45.0	2	2P120-1000-NC	★	10.0	90.0	9.5
12.0	12	16.0	0.10	45°	50.0	2	2P120-1200-NC	★	12.0	100.0	11.4
16.0	16	20.0	0.15	45°	63.0	2	2P120-1600-NC	★	16.0	115.0	15.2
20.0	20	20.0	0.15	45°	70.0	2	2P120-2000-NC	★	20.0	125.0	19.0

C

FHA 25°  
BSG COROMANT  
TCDC h10  
TCDCON h6

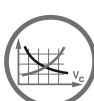


D

## Метрическое исполнение

							N Размеры, мм			
DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	CHW	KCH	LU	ZEFP	Код заказа	H10/F	DCON <sub>MS</sub>	LF
2.0	3	8.0			8.0	2	2P160-0200-NA	★	3.0	38.0
3.0	3	12.0			12.0	2	2P160-0300-NA	★	3.0	38.0
4.0	4	14.0			14.0	2	2P160-0400-NA	★	4.0	50.0
5.0	6	16.0			16.0	2	2P160-0500-NA	★	6.0	57.0
6.0	6	22.0			22.0	2	2P160-0600-NA	★	6.0	65.0
8.0	8	28.0			28.0	2	2P160-0800-NA	★	8.0	80.0
10.0	10	32.0	0.10	45°	32.0	2	2P160-1000-NA	★	10.0	90.0
12.0	12	38.0	0.10	45°	38.0	2	2P160-1200-NA	★	12.0	100.0

E



A187



A194



E9



E22

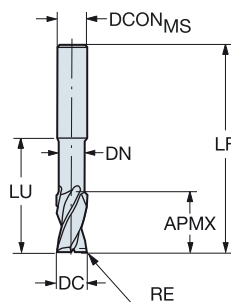


E14

# Концевые фрезы CoroMill® Plura для высокопроизводительной обработки алюминия

Для обработки цветных металлов

FHA 25°  
BSG COROMANT  
TCDC h10  
TCDCON h6



## Метрическое исполнение

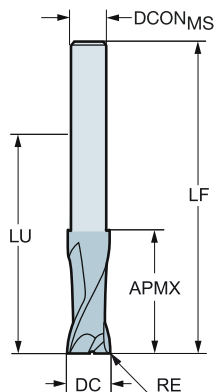
							N	Размеры, мм		
DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	RE	LU	ZEFP	Код заказа	H10F	DCON <sub>MS</sub>	LF	DN
2.0	3	3.0	0.15	5.0	2	2P121-0200-NC	★	3.0	38.0	1.8
	3	3.0	0.15	8.0	2	2P122-0200-NC	★	3.0	50.0	1.8
3.0	3	4.5	0.15	9.0	2	2P121-0300-NC	★	3.0	38.0	2.7
	3	4.5	0.15	12.0	2	2P122-0300-NC	★	3.0	50.0	2.7
4.0	4	6.0	0.15	12.0	2	2P121-0400-NC	★	4.0	50.0	3.7
	4	6.0	0.15	16.0	2	2P122-0400-NC	★	4.0	60.0	3.7
5.0	5	7.5	0.15	15.0	2	2P121-0500-NC	★	5.0	50.0	4.7
	5	7.5	0.15	20.0	2	2P122-0500-NC	★	5.0	60.0	4.6
6.0	6	9.0	0.15	18.0	2	2P121-0600-NC	★	6.0	57.0	5.7
	6	9.0	0.15	24.0	2	2P122-0600-NC	★	6.0	65.0	5.5
8.0	8	12.0	0.15	24.0	2	2P121-0800-NC	★	8.0	63.0	7.7
	8	12.0	0.15	32.0	2	2P122-0800-NC	★	8.0	80.0	7.4
10.0	10	15.0	0.15	30.0	2	2P121-1000-NC	★	10.0	72.0	9.7
	10	15.0	0.15	40.0	2	2P122-1000-NC	★	10.0	89.0	9.2
12.0	12	18.0	0.15	36.0	2	2P121-1200-NC	★	12.0	83.0	11.7
	12	18.0	0.15	48.0	2	2P122-1200-NC	★	12.0	100.0	11.0
14.0	14	21.0	0.15	42.0	2	2P121-1400-NC	★	14.0	83.0	13.7
16.0	16	24.0	0.15	48.0	2	2P121-1600-NC	★	16.0	92.0	15.7
	16	24.0	0.15	64.0	2	2P122-1600-NC	★	16.0	120.0	15.0
20.0	20	30.0	0.15	60.0	2	2P121-2000-NC	★	20.0	104.0	19.7
	20	30.0	0.15	80.0	2	2P122-2000-NC	★	20.0	150.0	19.0



# Концевые фрезы CoroMill® Plura для высокопроизводительной обработки алюминия

Для обработки цветных металлов

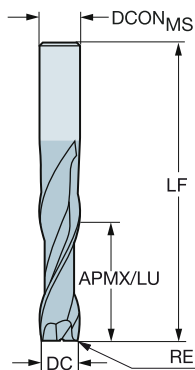
FHA 25°  
BSG COROMANT  
TCDC h10  
TCDCON h6



## Метрическое исполнение

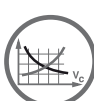
							N	Размеры, мм	
DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	RE	LU	ZEFP	Код заказа	H10F	DCON <sub>MS</sub>	LF
3.0	2	4.0	0.15	32.0	2	2P123-0300-NG	★	2.9	60.0
4.0	3	5.0	0.15	32.0	2	2P123-0400-NG	★	3.8	60.0
5.0	4	8.0	0.15	42.0	2	2P123-0500-NG	★	4.8	70.0
6.0	5	9.0	0.15	64.0	2	2P123-0600-NG	★	5.8	100.0
8.0	7	11.0	0.15	64.0	2	2P123-0800-NG	★	7.8	100.0
10.0	9	15.0	0.15	60.0	2	2P123-1000-NG	★	9.7	100.0
12.0	11	17.0	0.15	80.0	2	2P123-1200-NG	★	11.7	125.0
16.0	15	23.0	0.15	77.0	2	2P123-1600-NG	★	15.7	125.0
20.0	19	26.0	0.15	100.0	2	2P123-2000-NG	★	19.7	150.0

FHA 25°  
BSG COROMANT  
TCDC h10  
TCDCON h6



## Метрическое исполнение

							N	Размеры, мм	
DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	RE	LU	ZEFP	Код заказа	H10F	DCON <sub>MS</sub>	LF
2.0	3	8.0	0.15	8.0	2	2P170-0200-NA	★	3.0	50.0
3.0	3	12.0	0.15	12.0	2	2P170-0300-NA	★	3.0	50.0
4.0	4	16.0	0.15	16.0	2	2P170-0400-NA	★	4.0	60.0
5.0	5	20.0	0.15	20.0	2	2P170-0500-NA	★	5.0	60.0
6.0	6	24.0	0.15	24.0	2	2P170-0600-NA	★	6.0	65.0
7.0	7	28.0	0.15	28.0	2	2P170-0700-NA	★	7.0	79.0
8.0	8	32.0	0.15	32.0	2	2P170-0800-NA	★	8.0	79.0
9.0	9	36.0	0.15	36.0	2	2P170-0900-NA	★	9.0	88.0
10.0	10	40.0	0.15	40.0	2	2P170-1000-NA	★	10.0	88.0
12.0	12	48.0	0.15	48.0	2	2P170-1200-NA	★	12.0	99.0
14.0	14	56.0	0.15	56.0	2	2P170-1400-NA	★	14.0	105.0
16.0	16	64.0	0.15	64.0	2	2P170-1600-NA	★	16.0	120.0
20.0	20	80.0	0.15	80.0	2	2P170-2000-NA	★	20.0	150.0



A187



A194



E9



E22



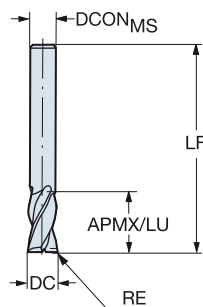
E14

# Концевые фрезы CoroMill® Plura для высокопроизводительной обработки алюминия

Для обработки цветных металлов

FHA  
BSG  
TCDC  
TCDCON

30°  
COROMANT  
h10  
h6



## Метрическое исполнение

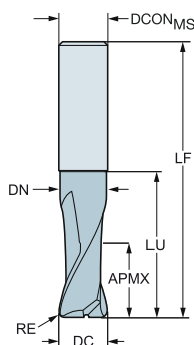
						N		Размеры, мм	
DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	RE	LU	ZEPF	Код заказа	H10F	DCON <sub>MS</sub>	LF
2.0	3	4.0	0.15	4.0	2	2P232-0200-NA	★	3.0	38.0
3.0	3	5.0	0.15	5.0	2	2P232-0300-NA	★	3.0	38.0
4.0	4	7.0	0.15	7.0	2	2P232-0400-NA	★	4.0	50.0
5.0	5	9.0	0.15	9.0	2	2P232-0500-NA	★	5.0	50.0
6.0	6	18.0	0.15	18.0	2	2P232-0600-NA	★	6.0	57.0
7.0	7	18.0	0.15	18.0	2	2P232-0700-NA	★	7.0	60.0
8.0	8	18.0	0.15	18.0	2	2P232-0800-NA	★	8.0	63.0
9.0	9	20.0	0.15	20.0	2	2P232-0900-NA	★	9.0	67.0
10.0	10	22.0	0.15	22.0	2	2P232-1000-NA	★	10.0	72.0
12.0	12	22.0	0.15	22.0	2	2P232-1200-NA	★	12.0	83.0
14.0	14	25.0	0.15	25.0	2	2P232-1400-NA	★	14.0	83.0
16.0	16	29.0	0.15	29.0	2	2P232-1600-NA	★	16.0	92.0
18.0	18	33.0	0.15	33.0	2	2P232-1800-NA	★	18.0	92.0
20.0	20	36.0	0.15	36.0	2	2P232-2000-NA	★	20.0	104.0



# Концевые фрезы CoroMill® Plura для высокопроизводительной обработки алюминия

Для обработки цветных металлов

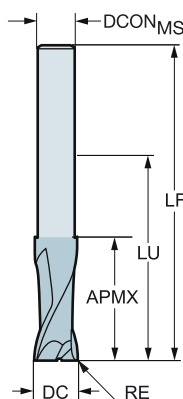
FHA 30°  
BSG COROMANT  
TCDC h10  
TCDCON h6



## Метрическое исполнение

							N	Размеры, мм		
DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	RE	LU	ZFP	Код заказа	H10	DCON <sub>MS</sub>	LF	DN
3.0	3	4.5	0.20	8.0	2	2S220-0300-020-NC	★	3.0	38.0	2.7
4.0	4	6.0	0.30	11.0	2	2S220-0400-030-NC	★	4.0	50.0	3.7
5.0	5	7.5	0.50	14.0	2	2S220-0500-050-NC	★	5.0	50.0	4.7
6.0	6	9.0	1.00	17.0	2	2S220-0600-100-NC	★	6.0	57.0	5.7
8.0	8	12.0	1.00	23.0	2	2S220-0800-100-NC	★	8.0	63.0	7.7
10.0	10	15.0	1.50	29.0	2	2S220-1000-150-NC	★	10.0	72.0	9.7
12.0	12	18.0	1.50	35.0	2	2S220-1200-150-NC	★	12.0	83.0	11.7
16.0	16	24.0	2.00	47.0	2	2S220-1600-200-NC	★	16.0	92.0	15.7

FHA 30°  
BSG COROMANT  
TCDC h10  
TCDCON h6



## Метрическое исполнение

							N	Размеры, мм	
DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	RE	LU	ZFP	Код заказа	H10	DCON <sub>MS</sub>	LF
3.0	2	4.0	0.20	32.0	2	2S221-0300-020-NG	★	2.9	60.0
4.0	3	5.0	0.30	32.0	2	2S221-0400-030-NG	★	3.8	60.0
5.0	4	8.0	0.50	42.0	2	2S221-0500-050-NG	★	4.8	70.0
6.0	5	9.0	1.00	64.0	2	2S221-0600-100-NG	★	5.8	100.0
8.0	7	13.0	1.00	64.0	2	2S221-0800-100-NG	★	7.8	100.0
10.0	9	15.0	1.50	60.0	2	2S221-1000-150-NG	★	9.7	100.0
12.0	11	17.0	1.50	80.0	2	2S221-1200-150-NG	★	11.7	125.0
16.0	15	23.0	2.00	77.0	2	2S221-1600-200-NG	★	15.7	125.0
20.0	19	26.0	2.50	100.0	2	2S221-2000-250-NG	★	19.7	150.0



A187



A194



E9



E22



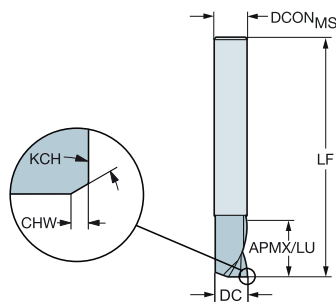
E14



# Концевые фрезы CoroMill® Plura для высокопроизводительной обработки алюминия

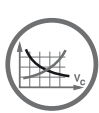
Для обработки цветных металлов

FHA 30°  
 BSG DIN 6527 L  
 TCDC h10  
 TCDCON h6



## Метрическое исполнение

DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	CHW	KCH	LU	ZEFP	Код заказа	N		Размеры, мм	
								1630	H10F	DCON <sub>MS</sub>	LF
3.0	6	7.0			7.0	1	2P230-0300-NA	*		6.0	57.0
	6	7.0			7.0	1	2P231-0300-NA	*		6.0	57.0
4.0	6	8.0			8.0	1	2P230-0400-NA	*		6.0	57.0
	6	8.0			8.0	1	2P231-0400-NA	*		6.0	57.0
5.0	6	10.0			10.0	1	2P230-0500-NA	*		6.0	57.0
	6	10.0			10.0	1	2P231-0500-NA	*		6.0	57.0
6.0	6	10.0			10.0	1	2P230-0600-NA	*		6.0	57.0
	6	10.0			10.0	1	2P231-0600-NA	*		6.0	57.0
8.0	8	16.0			16.0	1	2P230-0800-NA	*		8.0	63.0
	8	16.0			16.0	1	2P231-0800-NA	*		8.0	63.0
10.0	10	19.0	0.10	45°	19.0	1	2P230-1000-NA	*		10.0	72.0
	10	19.0	0.10	45°	19.0	1	2P231-1000-NA	*		10.0	72.0



A187



A194



E9



E22



E14



A

ФРЕЗЕРОВАНИЕ

Оптимизированные решения

**Концевые фрезы CoroMill® Plura для высокопроизводительной обработки алюминия**

Для обработки цветных металлов с содержанием кремния &gt; 9%

FHA 30°  
BSG COROMANT  
TCDC h10  
TCDCON h6

B

**Метрическое исполнение**

DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	CHW	KCH	LU	ZEFP	Код заказа	N O		Размеры, мм		
								N20C	O20C	DCON <sub>MS</sub>	LF	DN
1.0	3	1.0			2.0	2	2P210-0100-NC	★	☆	3.0	50.0	
1.5	3	1.5			1.5	2	2P210-0150-NC	★	☆	3.0	50.0	
2.0	3	2.0			2.0	2	2P210-0200-NC	★	☆	3.0	50.0	
3.0	6	3.0			3.0	2	2P210-0300-NC	★	☆	6.0	80.0	
4.0	6	4.0			40.0	2	2P210-0400-NC	★	☆	6.0	100.0	3.8
5.0	6	5.0			50.0	2	2P210-0500-NC	★	☆	6.0	100.0	4.8
6.0	6	6.0			60.0	4	2P210-0600-NC	★	☆	6.0	100.0	5.7
8.0	8	8.0			80.0	4	2P210-0800-NC	★	☆	8.0	120.0	7.6
10.0	10	10.0	0.10	45°	100.0	4	2P210-1000-NC	★	☆	10.0	150.0	9.5
12.0	12	12.0	0.10	45°	100.0	4	2P210-1200-NC	★	☆	12.0	150.0	11.4
16.0	16	16.0	0.15	45°	100.0	4	2P210-1600-NC	★	☆	16.0	150.0	15.2

C

D

E

A187

A194

E9

E22

E14

A 92

RUS

# Концевые фрезы CoroMill® Plura со стружкоделительными канавками для черновой обработки

## Когда использовать

Первый выбор для черновой обработки алюминия, графита и термопластика

Группы материалов по ISO	<b>P</b>	<b>M</b>	<b>K</b>	<b>S</b>	<b>N</b>
Сплав	H10F	1620	1640		
Хвостовик	Цилиндрический		Weldon		



A

ФРЕЗЕРОВАНИЕ

Оптимизированные решения

Концевые фрезы CoroMill® Pluga со стружкоделительными канавками для черновой обработки

Для обработки материалов группы ISO S

FHA	30°
BSG	DIN 6527 L
TCDC	h10
TCDCON	h6

B

Метрическое исполнение

DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	CHW	KCH	LU	ZEFP	Код заказа	Размеры, мм			
								M	S		
6.0	6	13.0			13.0	4	R216.34-06030-BC13B	☆	★	6.0	57.0
8.0	8	19.0			19.0	4	R216.34-08030-BC19B	☆	★	8.0	63.0
10.0	10	22.0	0.10	45°	22.0	4	R216.34-10030-BC22B	☆	★	10.0	72.0
12.0	12	26.0	0.10	45°	26.0	4	R216.34-12030-BC26B	☆	★	12.0	83.0
16.0	16	32.0	0.15	45°	32.0	4	R216.34-16030-BC32B	☆	★	16.0	92.0
18.0	18	32.0	0.15	45°	32.0	4	R216.34-18030-BC32B	☆	★	18.0	92.0
20.0	20	38.0	0.15	45°	38.0	4	R216.34-20030-BC38B	☆	★	20.0	104.0
25.0	25	45.0	0.15	45°	45.0	5	R216.35-25030-BC45B	☆	★	25.0	121.0

C

D

E

A188

A194

E9

E22

E14

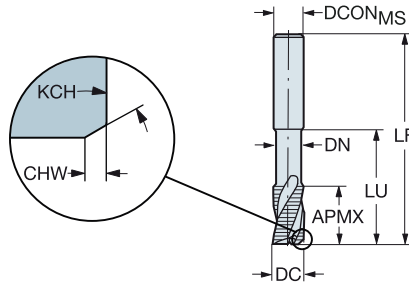
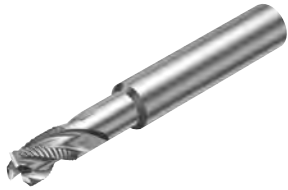
A 94

RUS

# Концевые фрезы CoroMill® Pluga со стружкоделительными канавками для черновой обработки

Для обработки цветных металлов

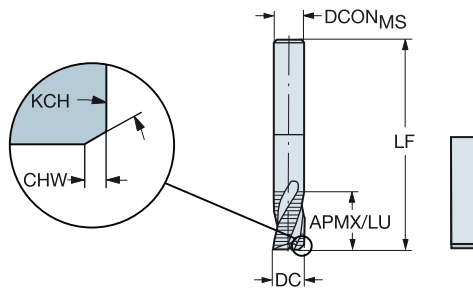
FHA 40°  
BSG COROMANT  
TCDC h12  
TCDCON h5



## Метрическое исполнение

							N	Размеры, мм			
DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	CHW	KCH	LU	ZEFP	Код заказа	H10F	DCON <sub>MS</sub>	LF	DN
6.0	8	10.0	0.64	55°	24.0	3	R216.33-06040-AJ10U	★	8.0	63.0	5.5
8.0	10	12.0	0.64	55°	29.0	3	R216.33-08040-AJ12U	★	10.0	72.0	7.5
10.0	12	14.0	0.83	55°	35.0	3	R216.33-10040-AJ14U	★	12.0	83.0	9.5
12.0	12	16.0	0.83	55°	50.0	3	R216.33-12040-AJ16U	★	12.0	100.0	11.4
16.0	16	20.0	1.00	55°	63.0	3	R216.33-16040-AJ20U	★	16.0	115.0	15.2
20.0	20	20.0	1.00	55°	70.0	3	R216.33-20040-AJ20U	★	20.0	125.0	19.0
25.0	25	25.0	1.29	55°	75.0	3	R216.33-25040-AJ25U	★	25.0	135.0	23.8

FHA 40°  
BSG DIN 6527 L  
TCDC h12  
TCDCON h5



## Метрическое исполнение

							N	Размеры, мм		
DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	CHW	KCH	LU	ZEFP	Код заказа	H10F	DCON <sub>MS</sub>	LF
6.0	6	13.0	0.64	55°	13.0	3	R216.33-06040-AC13U	★	6.0	57.0
8.0	8	19.0	0.64	55°	19.0	3	R216.33-08040-AC19U	★	8.0	63.0
10.0	10	22.0	0.83	55°	22.0	3	R216.33-10040-AC22U	★	10.0	72.0
12.0	12	26.0	0.83	55°	26.0	3	R216.33-12040-AC26U	★	12.0	83.0
14.0	14	26.0	1.00	55°	26.0	3	R216.33-14040-AC26U	★	14.0	83.0
16.0	16	32.0	1.00	55°	32.0	3	R216.33-16040-AC32U	★	16.0	92.0
20.0	20	38.0	1.00	55°	38.0	3	R216.33-20040-AC38U	★	20.0	104.0

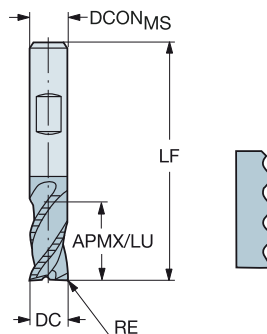


A

# Концевые фрезы CoroMill® Pluga со стружкоделительными канавками для черновой обработки

Для обработки стали твёрдостью ≤48 HRC

FHA 30°  
BSG DIN 6527 K  
TCDC h12  
TCDCON h6



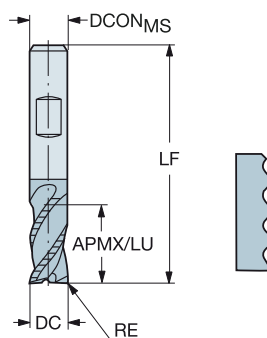
B

## Метрическое исполнение

DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	RE	LU	ZEFP	Код заказа	Размеры, мм				
							P	M	K		
6.0	6	7.0	0.35	7.0	3	R216.33-06030-BS07K	★	☆	★	DCON <sub>MS</sub>	LF
8.0	8	9.0	0.40	9.0	3	R216.33-08030-BS09K	★	☆	★	8.0	58.0
10.0	10	11.0	0.40	11.0	3	R216.33-10030-BS11K	★	☆	★	10.0	66.0
12.0	12	12.0	0.40	12.0	3	R216.33-12030-BS12K	★	☆	★	12.0	73.0
14.0	14	14.0	0.40	14.0	3	R216.33-14030-BS14K	★	☆	★	14.0	75.0
16.0	16	16.0	0.40	16.0	3	R216.33-16030-BS16K	★	☆	★	16.0	82.0
20.0	20	20.0	0.40	20.0	3	R216.33-20030-BS20K	★	☆	★	20.0	92.0

C

FHA 40°  
BSG DIN 6527 L  
TCDC h12  
TCDCON h6



D

## Метрическое исполнение

DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	RE	LU	ZEFP	Код заказа	Размеры, мм				
							P	M	K		
6.0	6	13.0	0.35	13.0	4	R216.34-06040-BC13K	★	☆	★	DCON <sub>MS</sub>	LF
8.0	8	19.0	0.35	19.0	4	R216.34-08040-BC19K	★	☆	★	8.0	63.0
10.0	10	22.0	0.40	22.0	4	R216.34-10040-BC22K	★	☆	★	10.0	72.0
12.0	12	26.0	0.40	26.0	4	R216.34-12040-BC26K	★	☆	★	12.0	83.0
14.0	14	26.0	0.40	26.0	4	R216.34-14040-BC26K	★	☆	★	14.0	83.0
16.0	16	32.0	0.40	32.0	4	R216.34-16040-BC32K	★	☆	★	16.0	92.0
18.0	18	32.0	0.40	32.0	4	R216.34-18040-BC32K	★	☆	★	18.0	92.0
20.0	20	38.0	0.40	38.0	4	R216.34-20040-BC38K	★	☆	★	20.0	104.0

E



A188



A194



E9



E22

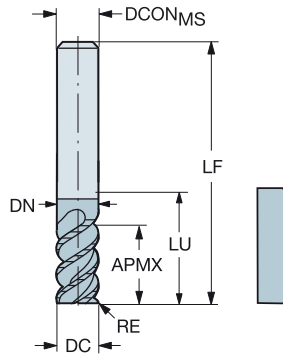


E14

# Концевые фрезы CoroMill® Pluga со стружкоделительными канавками для черновой обработки

Для обработки стали твёрдостью ≤48 HRC

FHA 45°  
 BSG DIN 6527 L  
 TCDC h12  
 TCDCON h6



## Метрическое исполнение

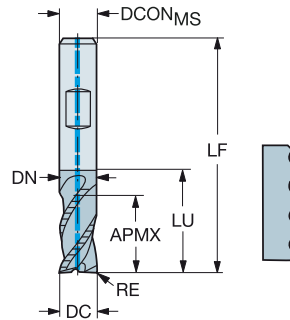
DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	RE	LU	ZEFP	Код заказа	Размеры, мм		
							P	M	S
16.0	16	32.0	4.00	44.0	6	R216.36-16045IC32K	★	☆	☆
	16	32.0	4.00	64.0	6	R216.36-16045IC32K	★	☆	☆
20.0	20	38.0	4.00	54.0	6	R216.36-20045IC38K	★	☆	☆
	20	38.0	4.00	80.0	6	R216.36-20045IC38K	★	☆	☆
25.0	25	45.0	4.00	65.0	8	R216.38-25045IC45K	★	☆	☆
	25	45.0	4.00	100.0	8	R216.38-25045IC45K	★	☆	☆



# Концевые фрезы CoroMill® Pluga со стружкоделительными канавками для черновой обработки

Для обработки углеродистой и нержавеющей стали

FHA 40°  
BSG DIN 6527 K  
TCDC h12  
TCDCON h6



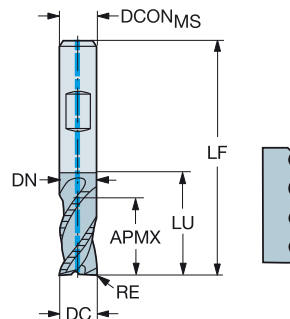
B

## Метрическое исполнение

DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	RE	LU	CNSC	CXSC	ZEFP	Код заказа	Размеры, мм						
									P	M	K	S			
6.0	6	7.0	0.35	16.0	1	1	4	R215.34C06040-DS07K	1640	1640	1640	1640	DCON <sub>MS</sub>	LF	DN
8.0	8	9.0	0.40	20.0	1	1	4	R215.34C08040-DS09K	★	★	☆	☆	8.0	58.0	7.5
10.0	10	11.0	0.40	24.0	1	1	4	R215.34C10040-DS11K	★	★	☆	☆	10.0	66.0	9.5
12.0	12	12.0	0.40	26.0	1	1	4	R215.34C12040-DS12K	★	★	☆	☆	12.0	73.0	11.4
16.0	16	16.0	0.40	32.0	1	1	4	R215.34C16040-DS16K	★	★	☆	☆	16.0	82.0	15.2
20.0	20	20.0	0.40	40.0	1	1	4	R215.34C20040-DS20K	★	★	☆	☆	20.0	92.0	19.0

C

FHA 40°  
BSG DIN 6527 L  
TCDC h12  
TCDCON h6



D

## Метрическое исполнение

DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	RE	LU	CNSC	CXSC	ZEFP	Код заказа	Размеры, мм						
									P	M	K	S			
6.0	6	13.0	0.35	19.0	1	1	4	R215.34C06040-DC13K	1640	1640	1640	1640	DCON <sub>MS</sub>	LF	DN
8.0	8	19.0	0.40	25.0	1	1	4	R215.34C08040-DC19K	★	★	☆	☆	8.0	63.0	7.5
10.0	10	22.0	0.40	30.0	1	1	4	R215.34C10040-DC22K	★	★	☆	☆	10.0	72.0	9.5
12.0	12	26.0	0.40	36.0	1	1	4	R215.34C12040-DC26K	★	★	☆	☆	12.0	83.0	11.4
16.0	16	32.0	0.40	42.0	1	1	4	R215.34C16040-DC32K	★	★	☆	☆	16.0	92.0	15.2
20.0	20	38.0	0.40	52.0	1	1	4	R215.34C20040-DC38K	★	★	☆	☆	20.0	104.0	19.0

E



A188



A194



E9



E22



E28



E14



# Концевые фрезы CoroMill® Plura для чистовой обработки

## Когда использовать

Первый выбор для чистового фрезерования уступов

Может использоваться для черновых операций с небольшой шириной фрезерования, если требуется высокая подача (трохоидальная стратегия)

Группы материалов по ISO	<b>P</b>	<b>M</b>	<b>K</b>	<b>S</b>	<b>H</b>
Сплав	1610		1620		
Хвостовик	Цилиндрический				

## Ассортимент

Для обработки закалённой стали твёрдостью  $43 \leq \text{HRC} \leq 63$

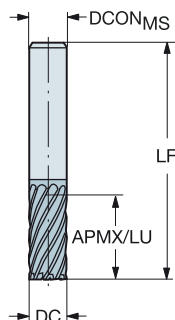
Для обработки углеродистой и нержавеющей стали твёрдостью до 48 HRC



# Концевые фрезы CoroMill® Plug для чистовой обработки

Для обработки закалённой стали твёрдостью  $43 \leq \text{HRC} \leq 63$

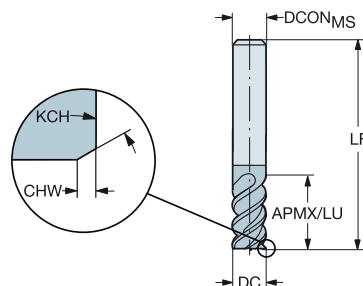
FHA 30°  
BSG DIN 6527 L  
TCDC h10  
TCDCON h6



## Метрическое исполнение

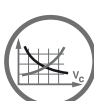
DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	LU	ZEFP	Код заказа	P H		Размеры, мм	
						1610	1610	DCON <sub>MS</sub>	LF
5.0	6	13.0	13.0	6	R215.36-05030-AC13H	☆	★	6.0	57.0
6.0	6	13.0	13.0	6	R215.36-06030-AC13H	☆	★	6.0	57.0
8.0	8	19.0	19.0	8	R215.38-08030-AC19H	☆	★	8.0	63.0
10.0	10	22.0	22.0	10	R215.3A-10030-AC22H	☆	★	10.0	72.0
12.0	12	26.0	26.0	12	R215.3C-12030-AC26H	☆	★	12.0	83.0
14.0	14	26.0	26.0	14	R215.3E-14030-AC26H	☆	★	14.0	83.0
16.0	16	32.0	32.0	16	R215.3G-16030-AC32H	☆	★	16.0	92.0
20.0	20	38.0	38.0	16	R215.3G-20030-AC38H	☆	★	20.0	104.0

FHA 50°  
BSG DIN 6527 L  
TCDC h10  
TCDCON h6



## Метрическое исполнение

DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	CHW	KCH	LU	ZEFP	Код заказа	P H		Размеры, мм	
								1610	1610	DCON <sub>MS</sub>	LF
3.0	6	8.0	0.10	45°	8.0	4	R215.34-03050-AC08H	☆	★	6.0	57.0
4.0	6	11.0	0.10	45°	11.0	4	R215.34-04050-AC11H	☆	★	6.0	57.0
6.0	6	13.0	0.10	45°	13.0	6	R215.36-06050-AC13H	☆	★	6.0	57.0
8.0	8	19.0	0.10	45°	19.0	6	R215.36-08050-AC19H	☆	★	8.0	63.0
10.0	10	22.0	0.10	45°	22.0	6	R215.36-10050-AC22H	☆	★	10.0	72.0
12.0	12	26.0	0.10	45°	26.0	6	R215.36-12050-AC26H	☆	★	12.0	83.0
16.0	16	32.0	0.15	45°	32.0	6	R215.36-16050-AC32H	☆	★	16.0	92.0
20.0	20	38.0	0.15	45°	38.0	8	R215.38-20050-AC38H	☆	★	20.0	104.0



A189



A194



E9



E22

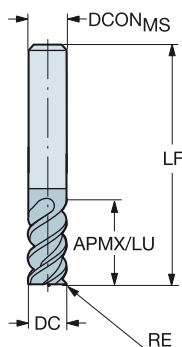


E14

# Концевые фрезы CoroMill® Plug для чистовой обработки

Для обработки закалённой стали твёрдостью  $43 \leq \text{HRC} \leq 63$

FHA 50°  
 BSG DIN 6527 L  
 TCDC h9  
 TCDCON h5



## Метрическое исполнение

DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	RE	LU	ZEFP	Код заказа	P H		Размеры, мм	
							1610	1610	DCON <sub>MS</sub>	LF
3.0	6	8.0	0.50	8.0	4	R215.24-03050BAC08H	☆	★	6.0	57.0
4.0	6	11.0	0.50	11.0	4	R215.24-04050BAC11H	☆	★	6.0	57.0
6.0	6	13.0	0.50	13.0	6	R215.26-06050BAC13H	☆	★	6.0	57.0
8.0	8	19.0	0.50	19.0	6	R215.26-08050BAC19H	☆	★	8.0	63.0
10.0	10	22.0	1.00	22.0	6	R215.26-10050CAC22H	☆	★	10.0	72.0
						R215.26-10050DAC22H	☆	★	10.0	72.0
10.0	10	22.0	2.00	22.0	6	R215.26-10050EAC22H	☆	★	10.0	72.0
						R215.26-12050CAC26H	☆	★	12.0	83.0
12.0	12	26.0	1.00	26.0	6	R215.26-12050CAC26H	☆	★	12.0	83.0
16.0	16	32.0	1.50	32.0	6	R215.26-16050DAC32H	☆	★	16.0	92.0
20.0	20	38.0	1.50	38.0	8	R215.28-20050DAC38H	☆	★	20.0	104.0



A

ФРЕЗЕРОВАНИЕ

Оптимизированные решения

**Концевые фрезы CoroMill® Plug для чистовой обработки**Для обработки нержавеющей стали и стали твёрдостью  $\leq 48 \text{ HRc}$ 

FHA	50°
BSG	DIN 6527 L
TCDC	h10
TCDCON	h6

B

**Метрическое исполнение**

DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	CHW	KCH	LU	ZEFP	Код заказа	Размеры, мм					
								P	M	K	S		
3.0	6	8.0	0.10	45°	8.0	4	R215.34-03050-AC08L	★	★	☆	☆	DCON <sub>MS</sub>	LF
4.0	6	11.0	0.10	45°	11.0	4	R215.34-04050-AC11L	★	★	☆	☆	6.0	57.0
5.0	6	13.0	0.10	45°	13.0	5	R215.35-05050-AC13L	★	★	☆	☆	6.0	57.0
6.0	6	13.0	0.10	45°	13.0	6	R215.36-06050-AC13L	★	★	☆	☆	6.0	57.0
8.0	8	19.0	0.10	45°	19.0	6	R215.36-08050-AC19L	★	★	☆	☆	8.0	63.0
10.0	10	22.0	0.10	45°	22.0	6	R215.36-10050-AC22L	★	★	☆	☆	10.0	72.0
12.0	12	26.0	0.10	45°	26.0	6	R215.36-12050-AC26L	★	★	☆	☆	12.0	83.0
16.0	16	32.0	0.15	45°	32.0	6	R215.36-16050-AC32L	★	★	☆	☆	16.0	92.0
20.0	20	38.0	0.15	45°	38.0	8	R215.38-20050-AC38L	★	★	☆	☆	20.0	104.0

C

D

E

A189

A194

E9

E22

E14

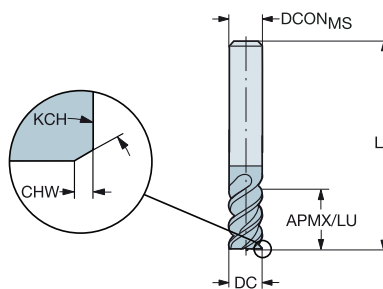
A 102

RUS

# Концевые фрезы CoroMill® Plug для чистовой обработки

Для обработки нержавеющей стали и стали твёрдостью ≤ 48 HRC

FHA 60°  
 BSG DIN 6527 L  
 TCDC h10  
 TCDCON h6



## Метрическое исполнение

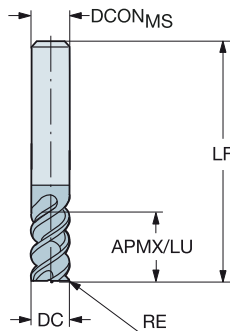
DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	CHW	KCH	LU	ZEFP	Код заказа	Размеры, мм					
								P	M	K	S		
6.0	6	13.0	0.10	45°	13.0	6	R215.36-06060-AC13L	★	★	☆	☆	DCON <sub>MS</sub>	LF
8.0	8	19.0	0.10	45°	19.0	6	R215.36-08060-AC19L	★	★	☆	☆	8.0	63.0
10.0	10	22.0	0.10	45°	22.0	6	R215.36-10060-AC22L	★	★	☆	☆	10.0	72.0
12.0	12	26.0	0.10	45°	26.0	6	R215.36-12060-AC26L	★	★	☆	☆	12.0	83.0
14.0	14	26.0	0.15	45°	26.0	6	R215.36-14060-AC26L	★	★	☆	☆	14.0	83.0
16.0	16	32.0	0.15	45°	32.0	6	R215.36-16060-AC32L	★	★	☆	☆	16.0	92.0
18.0	18	32.0	0.15	45°	32.0	6	R215.36-18060-AC32L	★	★	☆	☆	18.0	92.0
20.0	20	38.0	0.15	45°	38.0	6	R215.36-20060-AC38L	★	★	☆	☆	20.0	104.0



# Концевые фрезы CoroMill® Plug для чистовой обработки

Для обработки нержавеющей стали и стали твёрдостью  $\leq 48$  HRc

FHA 50°  
BSG COROMANT  
TCDC h9  
TCDCON h6



## Дюймовое исполнение

DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	RE	LU	ZFP	Код заказа	Размеры, дюйм			DCON <sub>MS</sub>	LF	
							P	M	K			S
.063	1/4	.188	.016	.188	4	RA215.24-0450AAK13L	★	★	☆	☆	.250	3.000
.094	1/4	.281	.016	.281	4	RA215.24-0650AAK18L	★	★	☆	☆	.250	3.000
	1/4	.281	.031	.281	4	RA215.24-0650BAK18L	★	★	☆	☆	.250	3.000
.125	1/4	.375	.016	.375	4	RA215.24-0850AAK06L	★	★	☆	☆	.250	3.000
	1/4	.375	.031	.375	4	RA215.24-0850BAK06L	★	★	☆	☆	.250	3.000
.156	1/4	.500	.016	.500	4	RA215.24-1050AAK08L	★	★	☆	☆	.250	3.000
	1/4	.500	.031	.500	4	RA215.24-1050BAK08L	★	★	☆	☆	.250	3.000
.188	1/4	.571	.016	.563	6	RA215.26-1250AAK09L	★	★	☆	☆	.250	3.000
	1/4	.571	.031	.563	6	RA215.26-1250BAK09L	★	★	☆	☆	.250	3.000
.250	1/4	.750	.016	.750	6	RA215.26-1650AAK12L	★	★	☆	☆	.250	3.000
	1/4	.750	.031	.750	6	RA215.26-1650BAK12L	★	★	☆	☆	.250	3.000
	1/4	1.125	.031	1.125	6	RA215.26-1650BAL18L	★	★	☆	☆	.250	4.000
.313	3/8	1.000	.016	1.000	6	RA215.26-2050AAK15L	★	★	☆	☆	.375	3.500
	3/8	1.400	.031	1.406	6	RA215.26-2050BAL23L	★	★	☆	☆	.375	4.500
	3/8	1.000	.031	1.000	6	RA215.26-2050BAK15L	★	★	☆	☆	.375	3.500
.375	3/8	1.125	.031	1.125	6	RA215.26-2450BAK18L	★	★	☆	☆	.375	3.500
	3/8	1.666	.063	1.688	6	RA215.26-2450DAL27L	★	★	☆	☆	.375	4.500
	3/8	1.125	.063	1.125	6	RA215.26-2450DAK18L	★	★	☆	☆	.375	3.500
.500	1/2	1.500	.031	1.500	6	RA215.26-3250BAK24L	★	★	☆	☆	.500	4.000
	1/2	1.500	.063	1.500	6	RA215.26-3250DAK24L	★	★	☆	☆	.500	4.000
	1/2	2.250	.063	2.250	6	RA215.26-3250DAL36L	★	★	☆	☆	.500	5.000
.625	5/8	1.875	.063	1.875	6	RA215.26-4050DAK30L	★	★	☆	☆	.625	4.500
	5/8	2.813	.125	2.813	6	RA215.26-4050HAL45L	★	★	☆	☆	.625	5.500
.750	3/4	2.250	.063	2.250	8	RA215.28-4850DAK36L	★	★	☆	☆	.750	5.000
	3/4	3.375	.125	3.375	8	RA215.28-4850HAL54L	★	★	☆	☆	.750	6.000

A189



A194



E9



E22



E14



# Концевые фрезы CoroMill® Plura для мелкоразмерной обработки

## Когда использовать

Превосходный выбор для черновой мелкоразмерной обработки

## Ассортимент

Для обработки различных материалов твёрдостью  $\leq 63$  HRC

Группы материалов по ISO	<b>P</b>	<b>M</b>	<b>K</b>	<b>N</b>	<b>S</b>	<b>H</b>
Сплав	1620					
Хвостовик	Цилиндрический					



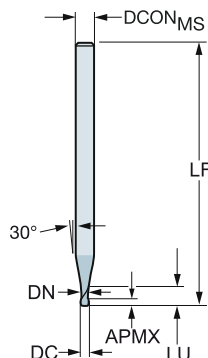
# Концевые фрезы CoroMill® Plug для мелкоразмерной обработки

Для обработки различных материалов твёрдостью ≤ 63 HRC

FHA 30°  
BSG COROMANT  
TCDC h9  
TCDCON h6

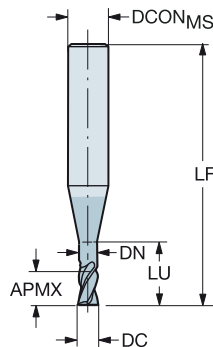


Метрическое исполнение



DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	LU	ZEFP	Код заказа	P	M	K	N	S	H	Размеры, мм		
						1620	1620	1620	1620	1620	1620	DCON <sub>MS</sub>	LF	DN
0.4	3	0.4	1.3	2	2P211-0040-PC	*	*	*	*	*	*	3.0	38.0	0.4
0.5	3	0.5	1.5	2	2P211-0050-PC	*	*	*	*	*	*	3.0	38.0	0.5
0.6	3	0.5	2.5	2	2P212-0050-PC	*	*	*	*	*	*	3.0	60.0	0.5
	3	0.6	1.8	2	2P211-0060-PC	*	*	*	*	*	*	3.0	38.0	0.6
0.8	3	0.6	3.0	2	2P212-0060-PC	*	*	*	*	*	*	3.0	60.0	0.6
	3	0.8	2.0	2	2P211-0080-PC	*	*	*	*	*	*	3.0	38.0	0.8
1.0	3	0.8	4.0	2	2P212-0080-PC	*	*	*	*	*	*	3.0	60.0	0.8
	3	1.0	2.5	2	2P211-0100-PC	*	*	*	*	*	*	3.0	38.0	1.0
	3	1.0	5.0	2	2P212-0100-PC	*	*	*	*	*	*	3.0	60.0	1.0

FHA 30°  
BSG COROMANT  
TCDC h9  
TCDCON h6



DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	LU	ZEFP	Код заказа	P	M	K	N	S	H	Размеры, мм		
						1620	1620	1620	1620	1620	1620	DCON <sub>MS</sub>	LF	DN
0.4	6	0.4	1.0	2	R216.32-00430-AE04G	*	*	*	*	*	*	6.0	54.0	0.4
0.5	6	0.5	1.2	2	R216.32-00530-AE05G	*	*	*	*	*	*	6.0	54.0	0.5
	6	0.5	2.5	2	R216.32-00530-AI05G	*	*	*	*	*	*	6.0	57.0	0.5
0.6	6	0.5	5.0	2	R216.32-00530-AJ05G	*	*	*	*	*	*	6.0	57.0	0.5
	6	0.6	1.5	2	R216.32-00630-AE06G	*	*	*	*	*	*	6.0	54.0	0.6
0.8	6	0.6	3.0	2	R216.32-00630-AI06G	*	*	*	*	*	*	6.0	57.0	0.6
	6	0.6	6.0	2	R216.32-00630-AJ06G	*	*	*	*	*	*	6.0	57.0	0.6
1.0	6	0.8	2.0	2	R216.32-00830-AE08G	*	*	*	*	*	*	6.0	54.0	0.8
	6	0.8	4.0	2	R216.32-00830-AI08G	*	*	*	*	*	*	6.0	57.0	0.8
1.0	6	0.8	8.0	2	R216.32-00830-AJ08G	*	*	*	*	*	*	6.0	57.0	0.8
	6	1.0	2.5	2	R216.32-01030-AE10G	*	*	*	*	*	*	6.0	54.0	1.0
1.0	6	1.0	5.0	2	R216.32-01030-AI10G	*	*	*	*	*	*	6.0	57.0	1.0
	6	1.0	10.0	2	R216.32-01030-AJ10G	*	*	*	*	*	*	6.0	57.0	1.0



A190



A194



E9



E22



E14



# Фрезы CoroMill® Plura со сферическим концом для мелкоразмерной обработки

## Когда использовать

Для профильной мелкоразмерной обработки

## Ассортимент

Для обработки различных материалов твёрдостью до 63 HRC

Для обработки закалённой стали твёрдостью  $43 \leq \text{HRC} \leq 63$

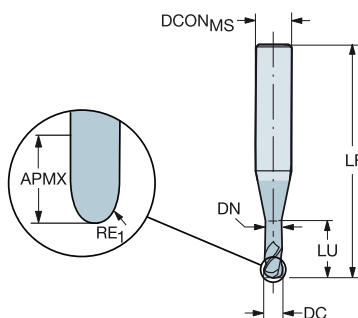
Группы материалов по ISO	<b>P</b>	<b>M</b>	<b>K</b>	<b>N</b>	<b>S</b>	<b>H</b>
Сплав	1620 1700					
Хвостовик	Цилиндрический					



# Фрезы CoroMill® Plura со сферическим концом для мелкоразмерной обработки

Для обработки различных материалов твёрдостью ≤ 63 HRC

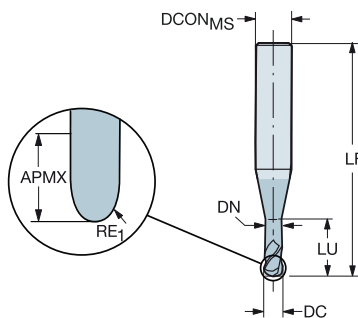
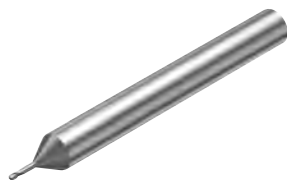
FHA 30°  
BSG COROMANT  
TCDC h9  
TCDCON h6  
PSIR 0°



## Метрическое исполнение

DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	RE <sub>1</sub>	LU	ZEFP	Код заказа	Размеры, мм							
							P	M	K	N	S	H	DCON <sub>MS</sub>	LF
0.4	6	0.4	0.20	1.0	2	R216.42-00430-AE04G	1620	1620	1620	1620	1620	6.0	54.0	0.4
0.5	6	0.5	0.25	1.2	2	R216.42-00530-AE05G	1620	1620	1620	1620	1620	6.0	54.0	0.5
0.6	6	0.6	0.30	1.5	2	R216.42-00630-AE06G	1620	1620	1620	1620	1620	6.0	54.0	0.6
0.8	6	0.8	0.40	2.0	2	R216.42-00830-AE08G	1620	1620	1620	1620	1620	6.0	54.0	0.8
1.0	6	1.0	0.50	2.5	2	R216.42-01030-AE10G	1620	1620	1620	1620	1620	6.0	54.0	1.0

FHA 30°  
BSG COROMANT  
TCDC h9  
TCDCON h6  
PSIR 0°



## Метрическое исполнение

DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	RE <sub>1</sub>	LU	ZEFP	Код заказа	Размеры, мм							
							P	M	K	N	S	H	DCON <sub>MS</sub>	LF
0.5	6	0.5	0.25	2.5	2	R216.42-00530-AO05G	1620	1620	1620	1620	1620	6.0	57.0	0.5
0.6	6	0.6	0.30	3.0	2	R216.42-00630-AO06G	1620	1620	1620	1620	1620	6.0	57.0	0.6
0.8	6	0.8	0.40	4.0	2	R216.42-00830-AO08G	1620	1620	1620	1620	1620	6.0	57.0	0.8
1.0	6	1.0	0.50	5.0	2	R216.42-01030-AO10G	1620	1620	1620	1620	1620	6.0	57.0	1.0



A190



A194



E9



E22

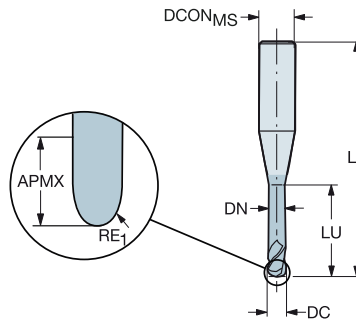


E14

# Фрезы CoroMill® Plura со сферическим концом для мелкоразмерной обработки

Для обработки различных материалов твёрдостью ≤ 63 HRC

FHA 30°  
 BSG COROMANT  
 TCDC h9  
 TCDCON h6  
 PSIR 0°



## Метрическое исполнение

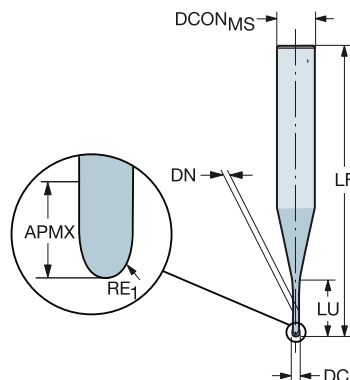
DC	CZCMS	APMX	RE1	LU	ZEFP	Код заказа	P	M	K	N	S	H	Размеры, мм		
							1620	1620	1620	1620	1620	1620	DCONMS	LF	DN
0.5	6	0.5	0.25	5.0	2	R216.42-00530-AJ05G	*	*	*	*	*	*	6.0	57.0	0.5
0.6	6	0.6	0.30	6.0	2	R216.42-00630-AJ06G	*	*	*	*	*	*	6.0	57.0	0.6
0.8	6	0.8	0.40	8.0	2	R216.42-00830-AJ08G	*	*	*	*	*	*	6.0	57.0	0.8
1.0	6	1.0	0.50	10.0	2	R216.42-01030-AJ10G	*	*	*	*	*	*	6.0	57.0	1.0



# Фрезы CoroMill® Plura со сферическим концом для мелкоразмерной обработки

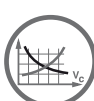
Для обработки закалённой стали твёрдостью  $43 \leq \text{HRC} \leq 63$

FHA 30°  
BSG COROMANT  
TCDC h8  
TCDCON h5  
PSIR 0°



Метрическое исполнение

DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	RE <sub>1</sub>	LU	ZEFP	Код заказа	H 1700	Размеры, мм		
								DCON <sub>MS</sub>	LF	DN
0.2	4	0.2	0.10	0.3	2	R216.42-00230-EC02G	★	4.0	45.0	0.2
	4	0.2	0.10	2.0	2	R216.42-00230-IC02G	★	4.0	45.0	0.2
0.3	4	0.3	0.15	0.5	2	R216.42-00330-EC03G	★	4.0	45.0	0.3
	4	0.3	0.15	0.9	2	R216.42-00330-FC03G	★	4.0	45.0	0.3
	4	0.3	0.15	1.5	2	R216.42-00330-GC03G	★	4.0	45.0	0.3
	4	0.3	0.15	2.0	2	R216.42-00330-HC03G	★	4.0	45.0	0.3
	4	0.3	0.15	3.0	2	R216.42-00330-JC03G	★	4.0	45.0	0.3
0.4	4	0.3	0.20	0.6	2	R216.42-00430-EC04G	★	4.0	45.0	0.4
	4	0.3	0.20	1.2	2	R216.42-00430-FC04G	★	4.0	45.0	0.4
	4	0.3	0.20	2.0	2	R216.42-00430-GC04G	★	4.0	45.0	0.4
	4	0.3	0.20	4.0	2	R216.42-00430-JC04G	★	4.0	45.0	0.4
0.5	4	0.4	0.25	0.8	2	R216.42-00530-EC05G	★	4.0	45.0	0.5
	4	0.4	0.25	1.5	2	R216.42-00530-FC05G	★	4.0	45.0	0.5
	4	0.4	0.25	3.0	2	R216.42-00530-HC05G	★	4.0	45.0	0.5
	4	0.4	0.25	5.0	2	R216.42-00530-JC05G	★	4.0	45.0	0.5
0.8	4	0.5	0.40	1.2	2	R216.42-00830-EC08G	★	4.0	45.0	0.8
	4	0.5	0.40	2.4	2	R216.42-00830-FC08G	★	4.0	45.0	0.8
1.0	6	0.8	0.50	1.5	2	R216.42-01030-EC10G	★	6.0	45.0	1.0
	6	0.8	0.50	3.0	2	R216.42-01030-FC10G	★	6.0	45.0	1.0
	6	0.8	0.50	6.0	2	R216.42-01030-HC10G	★	6.0	45.0	1.0
	6	0.8	0.50	10.0	2	R216.42-01030-JC10G	★	6.0	50.0	1.0
1.2	6	1.1	0.60	3.6	2	R216.42-01230-FC12G	★	6.0	45.0	1.2
	6	1.4	0.75	2.3	2	R216.42-01530-EC15G	★	6.0	45.0	1.4
	6	1.4	0.75	4.5	2	R216.42-01530-FC15G	★	6.0	45.0	1.4
	6	1.4	0.75	8.0	2	R216.42-01530-GC15G	★	6.0	45.0	1.4
2.0	6	1.4	0.75	12.0	2	R216.42-01530-IC15G	★	6.0	50.0	1.4
	6	1.7	1.00	3.0	2	R216.42-02030-EC20G	★	6.0	45.0	1.9
	6	1.7	1.00	6.0	2	R216.42-02030-FC20G	★	6.0	45.0	1.9
	6	1.7	1.00	8.0	2	R216.42-02030-GC20G	★	6.0	45.0	1.9
	6	1.7	1.00	12.0	2	R216.42-02030-HC20G	★	6.0	50.0	1.9
	6	1.7	1.00	16.0	2	R216.42-02030-IC20G	★	6.0	50.0	1.9
2.5	6	1.7	1.00	20.0	2	R216.42-02030-JC20G	★	6.0	55.0	1.9
	6	2.0	1.25	15.0	2	R216.42-02530-HC25G	★	6.0	50.0	2.4
	6	2.0	1.25	20.0	2	R216.42-02530-IC25G	★	6.0	55.0	2.4



A190



A194



E9



E22



E14

# Фрезы CoroMill® Plura со сферическим концом для профильной обработки

## Когда использовать

Профильная обработка различных материалов

Группы обрабатываемых материалов по ISO	<b>P</b>	<b>M</b>	<b>K</b>	<b>N</b>	<b>S</b>	<b>O</b>
Сплав	1620 1630					
Хвостовик	Цилиндрический хвостовик					

## Ассортимент

Для обработки различных материалов твёрдостью ≤ 48 HRC

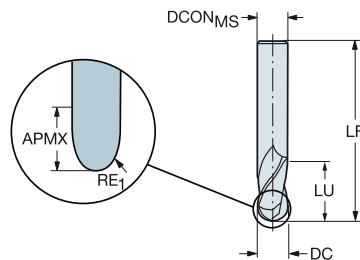


A

# Фрезы CoroMill® Plura со сферическим концом для профильной обработки

Для обработки цветных металлов

FHA 30°  
 BSG COROMANT  
 TCDC h9  
 TCDCON h6  
 PSIR 0°



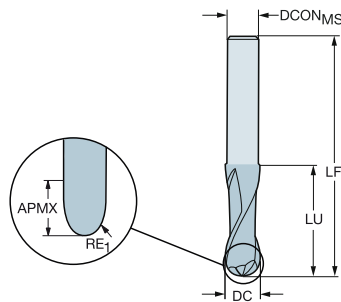
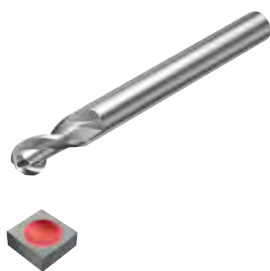
B

## Метрическое исполнение

						N	Размеры, мм		
DC	CZCMS	APMX	RE1	LU	ZEFP	Код заказа	H9/e9	DCONMS	LF
2.0	6	6.0	1.00	6.0	2	R216.42-02030-AK60A	★	6.0	57.0
3.0	6	7.0	1.50	7.0	2	R216.42-03030-AK07A	★	6.0	80.0
4.0	6	8.0	2.00	8.0	2	R216.42-04030-AK08A	★	6.0	80.0
5.0	6	10.0	2.50	10.0	2	R216.42-05030-AK10A	★	6.0	80.0
6.0	6	10.0	3.00	10.0	2	R216.42-06030-AK10A	★	6.0	80.0
8.0	8	16.0	4.00	16.0	2	R216.42-08030-AK16A	★	8.0	100.0
10.0	10	19.0	5.00	19.0	2	R216.42-10030-AK19A	★	10.0	100.0
12.0	12	22.0	6.00	22.0	2	R216.42-12030-AK22A	★	12.0	100.0
16.0	16	26.0	8.00	26.0	2	R216.42-16030-AK26A	★	16.0	100.0

C

FHA 40°  
 BSG COROMANT  
 TCDC h10  
 TCDCON h6  
 PSIR 0°

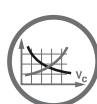


D

## Метрическое исполнение

						N	Размеры, мм		
DC	CZCMS	APMX	RE1	LU	ZEFP	Код заказа	H9/e9	DCONMS	LF
3.0	2	4.0	1.50	32.0	2	2B320-0300-NG	★	2.9	60.0
4.0	3	5.0	2.00	32.0	2	2B320-0400-NG	★	3.8	60.0
5.0	4	8.0	2.50	42.0	2	2B320-0500-NG	★	4.8	70.0
6.0	5	9.0	3.00	64.0	2	2B320-0600-NG	★	5.8	100.0
8.0	7	13.0	4.00	64.0	2	2B320-0800-NG	★	7.8	100.0
10.0	9	15.0	5.00	60.0	2	2B320-1000-NG	★	9.7	100.0
12.0	11	17.0	6.00	80.0	2	2B320-1200-NG	★	11.7	125.0
16.0	15	23.0	8.00	77.0	2	2B320-1600-NG	★	15.7	125.0

E



A192



A194



E9



E22

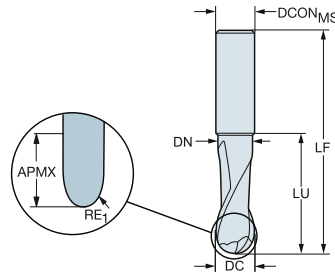
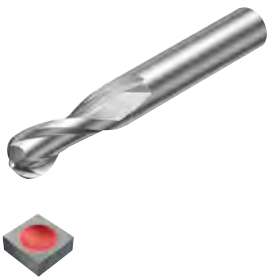


E14

# Фрезы CoroMill® Plura со сферическим концом для профильной обработки

Для обработки цветных металлов

FHA 40°  
 BSG COROMANT  
 TCDC h10  
 TCDCON h8  
 PSIR 0°



## Метрическое исполнение

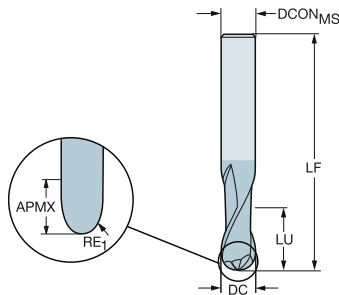
							N	Размеры, мм		
DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	RE <sub>1</sub>	LU	ZEFP	Код заказа	PSIR	DCON <sub>MS</sub>	LF	DN
3.0	3	5.0	1.50	8.8	2	2B330-0300-NC	★	3.0	38.0	2.7
4.0	4	7.0	2.00	11.8	2	2B330-0400-NC	★	4.0	50.0	3.7
5.0	5	10.0	2.50	14.8	2	2B330-0500-NC	★	5.0	50.0	4.7
6.0	6	11.0	3.00	17.8	2	2B330-0600-NC	★	6.0	57.0	5.7
8.0	8	14.0	4.00	23.8	2	2B330-0800-NC	★	8.0	63.0	7.7
10.0	10	18.0	5.00	29.8	2	2B330-1000-NC	★	10.0	73.0	9.7
12.0	12	22.0	6.00	35.8	2	2B330-1200-NC	★	12.0	83.0	11.7
16.0	16	29.0	8.00	47.8	2	2B330-1600-NC	★	16.0	92.0	15.7



# Фрезы CoroMill® Plura со сферическим концом для профильной обработки

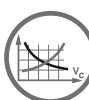
Для обработки цветных металлов с содержанием кремния > 9%

FHA 30°  
BSG COROMANT  
TCDC h9  
TCDCON h8  
PSIR 0°



## Метрическое исполнение

DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	RE <sub>1</sub>	LU	ZEFP	Код заказа	N O		Размеры, мм	
							N20C	O20C	DCON <sub>MS</sub>	LF
1.0	3	3.0	0.50	3.0	2	2B230-0100-NA	★	☆	3.0	38.0
1.5	3	3.0	0.75	3.0	2	2B230-0150-NA	★	☆	3.0	38.0
2.0	3	6.0	1.00	6.0	2	2B230-0200-NA	★	☆	3.0	38.0
3.0	3	7.0	1.50	7.0	2	2B230-0300-NA	★	☆	3.0	38.0
4.0	6	8.0	2.00	8.0	2	2B230-0400-NA	★	☆	6.0	57.0
6.0	6	10.0	3.00	10.0	2	2B230-0600-NA	★	☆	6.0	57.0
8.0	8	16.0	4.00	16.0	2	2B230-0800-NA	★	☆	8.0	63.0
10.0	10	19.0	5.00	19.0	2	2B230-1000-NA	★	☆	10.0	72.0
12.0	12	22.0	6.00	22.0	2	2B230-1200-NA	★	☆	12.0	83.0



A192



A194



E9



E22



E14

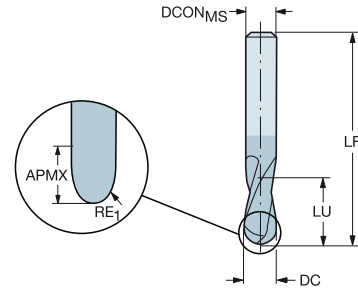
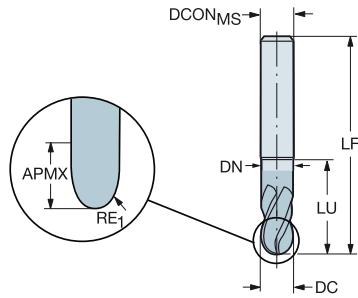


# Фрезы CoroMill® Plura со сферическим концом для профильной обработки

Для обработки стали и закалённой стали твёрдостью ≤ 63 HRC

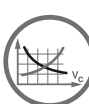
R216.42..30-AI..G  
 30°  
 COROMANT  
 h9  
 TCDCON h6  
 PSIR 0°

R216.4x..30-AK..G  
 30°  
 COROMANT  
 h9  
 h6  
 0°



## Метрическое исполнение

DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	RE <sub>1</sub>	LU	ZEFP	Код заказа	Размеры, мм							
							P	M	K	S	H			
1.0	6	1.0	0.50	1.0	2	R216.42-01030-AI10G	☆	★	★	☆	★	6.0	57.0	
						R216.42-01030-AK15G	★	★	★	☆	★			
1.5	6	1.5	0.75	2.0	2	R216.42-01530-AI15G	☆	★	★	☆	★	6.0	57.0	
						R216.42-01530-AK20G	★	★	★	☆	★			
2.0	6	2.0	1.00	2.0	2	R216.42-02030-AI20G	☆	★	★	☆	★	6.0	57.0	
						R216.42-02030-AK30G	★	★	★	☆	★			
2.5	6	2.5	1.25	2.0	2	R216.42-02530-AI25G	☆	★	★	☆	★	6.0	57.0	
						R216.42-02530-AK30G	★	★	★	☆	★			
3.0	6	3.0	1.50	3.0	2	R216.42-03030-AI03G	☆	★	★	☆	★	6.0	57.0	
						R216.42-03030-AK04G	★	★	★	☆	★			
4.0	6	4.0	2.00	4.0	2	R216.42-04030-AI04G	☆	★	★	☆	★	6.0	57.0	
						R216.42-04030-AK05G	★	★	★	☆	★			
5.0	6	5.0	2.50	20.0	2	R216.42-05030-AI05G	☆	★	★	☆	★	6.0	57.0	4.9
						R216.42-05030-AK06G	★	★	★	☆	★			
6.0	6	6.0	3.00	21.0	2	R216.42-06030-AI06G	☆	★	★	☆	★	6.0	63.0	5.7
						R216.42-06030-AK10G	★	★	★	☆	★			
8.0	8	8.0	4.00	27.0	2	R216.42-08030-AI08G	☆	★	★	☆	★	8.0	63.0	7.7
						R216.42-08030-AK16G	★	★	★	☆	★			
10.0	10	10.0	5.00	32.0	2	R216.42-10030-AI10G	☆	★	★	☆	★	10.0	72.0	9.7
						R216.42-10030-AK19G	★	★	★	☆	★			
12.0	12	12.0	6.00	36.0	2	R216.42-12030-AI12G	☆	★	★	☆	★	12.0	83.0	11.4
						R216.42-12030-AK22G	★	★	★	☆	★			
16.0	16	32.0	8.00	32.0	2	R216.42-16030-AK32G	★	★	★	☆	★	16.0	125.0	



A192



A194



E9



E22



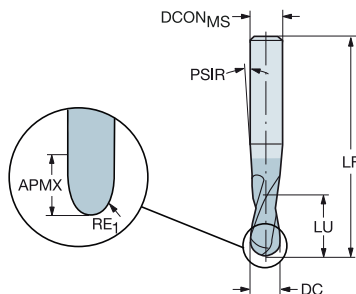
E14



# Фрезы CoroMill® Plura со сферическим концом для профильной обработки

Для обработки стали и закалённой стали твёрдостью ≤ 63 HRC

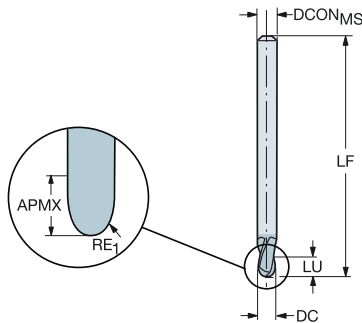
FHA 30°  
BSG COROMANT  
TCDC h9  
TCDCON h6  
PSIR 0°



## Метрическое исполнение

DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	RE <sub>1</sub>	LU	ZEFP	Код заказа	P	M	K	S	H	Размеры, мм		
							1610	1620	1620	1620	1610	DCON <sub>MS</sub>	LF	PSIR
1.0	6	1.0	0.50	1.0	2	R216.42-01030-AP10G	★	★	★	☆	★	6.0	80.0	0°
2.0	6	2.0	1.00	2.0	2	R216.42-02030-AP20G	★	★	★	☆	★	6.0	80.0	0°
3.0	6	3.0	1.50	3.0	2	R216.42-03030-AP03G	★	★	★	☆	★	6.0	80.0	0°
4.0	8	4.0	2.00	4.0	2	R216.42-04030-AP04G	★	★	★	☆	★	8.0	90.0	0°
5.0	8	5.0	2.50	5.0	2	R216.42-05030-AP05G	★	★	★	☆	★	8.0	100.0	0°
6.0	10	6.0	3.00	6.0	2	R216.42-06030-AP06G	★	★	★	☆	★	10.0	100.0	0°
8.0	12	8.0	4.00	8.0	2	R216.42-08030-AP08G	★	★	★	☆	★	12.0	100.0	0°
10.0	14	10.0	5.00	10.0	2	R216.42-10030-AP10G	★	★	★	☆	★	14.0	125.0	0°
12.0	16	12.0	6.00	12.0	2	R216.42-12030-AP12G	★	★	★	☆	★	16.0	140.0	0°

FHA 30°  
BSG COROMANT  
TCDC h7  
TCDCON h6  
PSIR 0°



## Метрическое исполнение

DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	RE <sub>1</sub>	LU	ZEFP	Код заказа	P	M	K	S	H	Размеры, мм	
							P10	P10	P10	P10	P10	DCON <sub>MS</sub>	LF
3.0	3	5.0	1.50	5.0	2	R216.42-03030-AQ05G	★	☆	☆	☆	★	3.0	100.0
4.0	4	6.0	2.00	6.0	2	R216.42-04030-AQ06G	★	☆	☆	☆	★	4.0	100.0
6.0	6	9.0	3.00	9.0	2	R216.42-06030-AQ09G	★	☆	☆	☆	★	6.0	125.0
8.0	8	12.0	4.00	12.0	2	R216.42-08030-AQ12G	★	☆	☆	☆	★	8.0	150.0
10.0	10	15.0	5.00	15.0	2	R216.42-10030-AQ15G	★	☆	☆	☆	★	10.0	150.0
12.0	12	18.0	6.00	18.0	2	R216.42-12030-AQ18G	★	☆	☆	☆	★	12.0	150.0



A192



A194



E9



E22

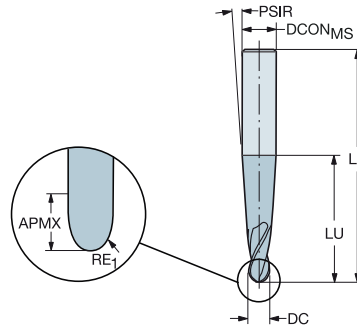
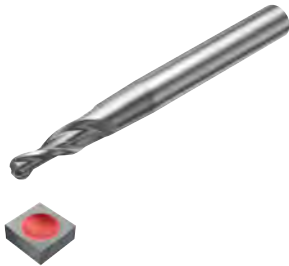


E14

# Фрезы CoroMill® Plura со сферическим концом для профильной обработки

Для обработки нержавеющей стали и стали твёрдостью ≤ 48 HRC

FHA 40°  
BSG COROMANT  
TCDCON h6  
PSIR 3°



## Метрическое исполнение

DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	RE <sub>1</sub>	LU	ZEFP	Код заказа	Размеры, мм						DC	LF	PSIR					
							1620	1630	1620	1630	1620	1630				1620	1630			
4.0	8	40.0	2.00	40.0	3	R216.53-04040RAL40G	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	8.0	80.0	3°
	8	10.0	2.00	10.0	2	R216.52-04040RAL10G	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	8.0	80.0	3°
6.0	10	12.0	3.00	12.0	2	R216.52-06040RAL12G	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	10.0	100.0	3°
	10	40.0	3.00	40.0	4	R216.54-06040RAL40G	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	10.0	100.0	3°
8.0	12	15.0	4.00	15.0	3	R216.53-08040RAL15G	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	12.0	100.0	3°
	12	40.0	4.00	40.0	4	R216.54-08040RAL40G	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	12.0	100.0	3°
10.0	14	40.0	5.00	40.0	4	R216.54-10040RAL40G	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	14.0	115.0	3°
12.0	16	42.0	6.00	42.0	4	R216.54-12040RAL42G	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	16.0	115.0	3°
16.0	20	45.0	8.00	45.0	4	R216.54-16040RAL45G	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	★	☆	20.0	125.0	3°

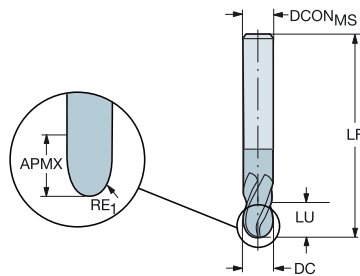
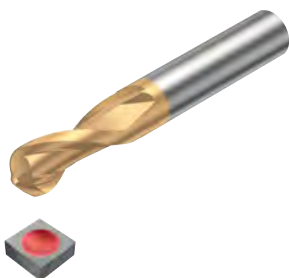


A

# Фрезы CoroMill® Plura со сферическим концом для профильной обработки

Для обработки закалённой стали твёрдостью  $43 \leq \text{HRC} \leq 63$

FHA 30°  
BSG COROMANT  
TCDCON h6  
PSIR 0°



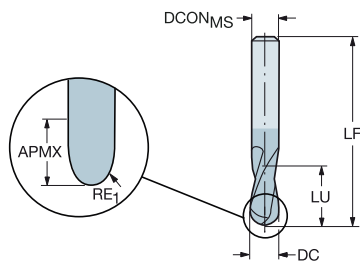
B

## Метрическое исполнение

DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	RE <sub>1</sub>	LU	ZEFP	Код заказа	H Размеры, мм	
							1700	LF
3.0	6	4.5	1.50	10.0	2	R216.42-03030-AL04G	★	6.0 70.0
	6	4.5	1.50	5.0	2	R216.42-03030-AS04G	★	6.0 57.0
4.0	6	6.0	2.00	6.0	2	R216.42-04030-AC06G	★	6.0 70.0
	6	6.0	2.00	6.0	2	R216.42-04030-AS06G	★	6.0 57.0
5.0	6	7.5	2.50	8.0	2	R216.42-05030-AC07G	★	6.0 80.0
	6	7.5	2.50	8.0	2	R216.42-05030-AS07G	★	6.0 57.0
6.0	6	9.0	3.00	9.0	2	R216.42-06030-AC09G	★	6.0 90.0
	6	9.0	3.00	9.0	2	R216.42-06030-AS09G	★	6.0 57.0
8.0	8	12.0	4.00	12.0	2	R216.42-08030-AC12G	★	8.0 100.0
	8	12.0	4.00	12.0	2	R216.42-08030-AS12G	★	8.0 63.0
10.0	10	15.0	5.00	15.0	2	R216.42-10030-AC15G	★	10.0 100.0
	10	15.0	5.00	15.0	2	R216.42-10030-AS15G	★	10.0 72.0
12.0	12	18.0	6.00	18.0	2	R216.42-12030-AS18G	★	12.0 83.0

C

FHA 30°  
BSG COROMANT  
TCDC h9  
TCDCON h6  
PSIR 0°



D

## Метрическое исполнение

DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	RE <sub>1</sub>	LU	ZEFP	Код заказа	P H Размеры, мм		
							1610	1610	
6.0	6	6.0	3.00	21.0	4	R216.44-06030-AI06G	☆	★	6.0 57.0
8.0	8	8.0	4.00	27.0	4	R216.44-08030-AI08G	☆	★	8.0 63.0
10.0	10	10.0	5.00	32.0	4	R216.44-10030-AI10G	☆	★	10.0 72.0
12.0	12	12.0	6.00	36.0	4	R216.44-12030-AI12G	☆	★	12.0 83.0
16.0	16	16.0	8.00	42.0	4	R216.44-16030-AI16G	☆	★	16.0 92.0

E



A192



A194



E9



E22

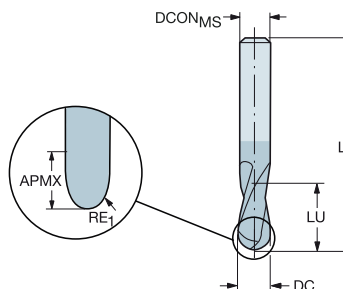


E14

# Фрезы CoroMill® Plura со сферическим концом для профильной обработки

Для обработки закалённой стали твёрдостью 43≤HRC≤63

FHA 30°  
 BSG COROMANT  
 TCDC h9  
 TCDCON h6  
 PSIR 0°

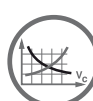


## Метрическое исполнение

DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	RE <sub>1</sub>	LU	ZEFP	Код заказа	P H		Размеры, мм	
							1610	1610	DCON <sub>MS</sub>	LF
1.0	6	1.5	0.50	1.5	2	R216.42-01030-AC15G	☆	★	6.0	57.0
2.0	6	3.0	1.00	3.0	2	R216.42-02030-AC30G	☆	★	6.0	57.0
3.0	6	4.0	1.50	4.0	2	R216.42-03030-AC04G	☆	★	6.0	21.0
4.0	6	5.0	2.00	5.0	2	R216.42-04030-AC05G	☆	★	6.0	57.0
5.0	6	6.0	2.50	6.0	2	R216.42-05030-AC06G	☆	★	6.0	57.0
6.0	6	10.0	3.00	10.0	2	R216.42-06030-AC10G	☆	★	6.0	57.0
8.0	8	16.0	4.00	16.0	2	R216.42-08030-AC16G	☆	★	8.0	63.0
10.0	10	19.0	5.00	19.0	2	R216.42-10030-AC19G	☆	★	10.0	72.0
12.0	12	22.0	6.00	22.0	2	R216.42-12030-AC22G	☆	★	12.0	83.0

## Дюймовое исполнение

DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	RE <sub>1</sub>	LU	ZEFP	Код заказа	P H		Размеры, дюйм	
							1610	1610	DCON <sub>MS</sub>	LF
.063	1/4	.125	.031	.125	2	RA216.42-0430-AK08G	☆	★	.250	3.000
.094	1/4	.188	.047	.188	2	RA216.42-0630-AK12G	☆	★	.250	3.000
.125	1/4	.250	.063	.250	2	RA216.42-0830-AK04G	☆	★	.250	3.000
.187	1/4	.375	.094	.375	2	RA216.42-1230-AK06G	☆	★	.250	3.000
.250	1/4	.500	.125	.500	2	RA216.42-1630-AK08G	☆	★	.250	3.000
.313	3/8	.625	.156	.625	2	RA216.42-2030-AK10G	☆	★	.375	3.500
.375	3/8	.750	.188	.750	2	RA216.42-2430-AK12G	☆	★	.375	3.500
.500	1/2	1.000	.250	1.000	2	RA216.42-3230-AK16G	☆	★	.500	4.000



A192



A194



E9



E22



E14



A

ФРЕЗЕРОВАНИЕ

Оптимизированные решения

# Фрезы CoroMill® Plura со сферическим концом для профильной обработки

## Для обработки закалённой стали твёрдостью $43 \leq \text{HRC} \leq 63$

FHA	30°
BSG	COROMANT
TCDC	h7
TCDCON	h5
PSIR	0°

### Метрическое исполнение

DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	RE <sub>1</sub>	RE <sub>2</sub>	LU	ZEFP	Код заказа	P		H		Размеры, мм					
								1610	1610	1610	1610	DCON <sub>MS</sub>	LF	PCL	DN		
1.0	6	2.0	0.50		4.0	2	R216.62-01030-AO20G	☆	★	6.0	75.0	1.5	1.0				
2.0	6	3.0	1.00	1.00	11.0	2	R216.62-02030-AO30G	☆	★	6.0	75.0	1.5	1.7				
3.0	6	4.0	1.50	1.50	16.1	2	R216.62-03030-AO04G	☆	★	6.0	80.0	1.7	2.5				
4.0	6	5.0	2.00	2.00	21.2	2	R216.62-04030-AO05G	☆	★	6.0	80.0	1.9	3.3				
5.0	6	7.0	2.50	2.50	43.0	2	R216.62-05030-AO07G	☆	★	6.0	80.0	3.1	4.1				
							R216.64-05030-AO07G	☆	★	6.0	80.0	3.1	4.1				
6.0	6	7.0	3.00	3.00	30.0	2	R216.62-06030-AO07G	☆	★	6.0	100.0	2.1	4.7				
							R216.64-06030-AO07G	☆	★	6.0	100.0	2.1	4.7				
8.0	8	9.0	4.00	4.00	36.0	2	R216.62-08030-AO09G	☆	★	8.0	100.0	2.7	6.5				
							R216.64-08030-AO09G	☆	★	8.0	100.0	2.7	6.5				
10.0	10	11.0	5.00	5.00	43.0	2	R216.62-10030-AO11G	☆	★	10.0	100.0	3.1	8.2				
							R216.64-10030-AO11G	☆	★	10.0	100.0	3.1	8.2				
12.0	12	13.0	6.00	6.00	52.0	2	R216.62-12030-AO13G	☆	★	12.0	100.0	3.5	9.8				
							R216.64-12030-AO13G	☆	★	12.0	100.0	3.5	9.8				
16.0	16	15.0	8.00	8.00	61.0	2	R216.62-16030-AO15G	☆	★	16.0	150.0	2.6	13.4				
							R216.64-16030-AO15G	☆	★	16.0	150.0	2.6	13.4				

C

D

E

A192

A194

E9

E22

E14

A 120


# Концевые фрезы CoroMill® Plura для обработки кромок

## Когда использовать

Для обработки материалов на основе смол, включая углепластик (CFRP), стеклопластик (GRFP), арамид и другие композиционные материалы

## Ассортимент

Для обработки композиционных материалов

Группы материалов по ISO	
Сплав	1630 O10A 012M 010M
Хвостовик	Цилиндрический



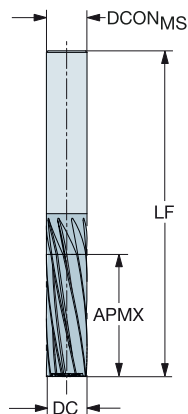
A

# Концевые фрезы CoroMill® Plug для обработки кромок

Для обработки углепластиков

FHA  
TCDCON

-4°  
h6



B

## Метрическое исполнение

					o	Размеры, мм	
					010A	DCON <sub>MS</sub>	LF
DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	ZEFP	Код заказа			
4.0	4	12.0	5	2P051-0400-OA	★	4.0	40.0
6.0	6	18.0	7	2P051-0600-OA	★	6.0	60.0
8.0	8	20.0	9	2P051-0800-OA	★	8.0	70.0
10.0	10	30.0	9	2P051-1000-OA	★	10.0	80.0
12.0	12	31.8	11	2P051-1200-OA	★	12.0	82.5

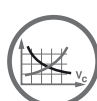
C

## Дюймовое исполнение

					o	Размеры, дюйм	
					010A	DCON <sub>MS</sub>	LF
DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	ZEFP	Код заказа			
.250	1/4	.752	7	2P051-0635-OA	★	.250	2.500
.313	5/16	.752	7	2P051-0794-OA	★	.313	2.500
.375	3/8	1.122	9	2P051-0953-OA	★	.375	3.000
.500	1/2	1.252	11	2P051-1270-OA	★	.500	3.248

D

E



A192



A194



E9



E22



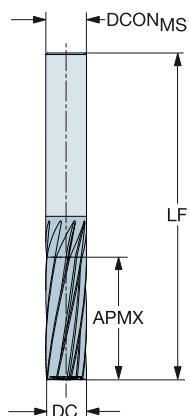
E14



# Концевые фрезы CoroMill® Plug для обработки кромок

Для обработки углепластиков

FHA 4°  
TCDCON h6

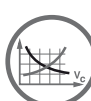


## Метрическое исполнение

					0	Размеры, мм	
					010A	DCON <sub>MS</sub>	LF
DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	ZEFP	Код заказа			
4.0	4	12.0	5	2P050-0400-OA	★	4.0	40.0
6.0	6	18.0	7	2P050-0600-OA	★	6.0	60.0
8.0	8	20.0	9	2P050-0800-OA	★	8.0	70.0
10.0	10	30.0	9	2P050-1000-OA	★	10.0	80.0
12.0	12	31.8	11	2P050-1200-OA	★	12.0	82.5

## Дюймовое исполнение

					0	Размеры, дюйм	
					010A	DCON <sub>MS</sub>	LF
DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	ZEFP	Код заказа			
.250	1/4	.752	7	2P050-0635-OA	★	.250	2.500
.313	5/16	.752	7	2P050-0794-OA	★	.313	2.500
.375	3/8	1.122	9	2P050-0953-OA	★	.375	3.000
.500	1/2	1.252	11	2P050-1270-OA	★	.500	3.248



A192



A194



E9



E22



E14

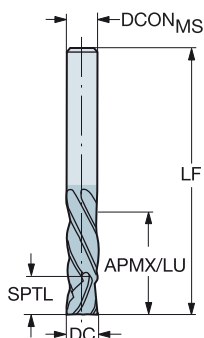


A

# Концевые фрезы CoroMill® Plug для обработки кромок

Для обработки углепластиков

FHA 30°  
BSG COROMANT  
TCDC h10  
TCDCON h6



B



## Метрическое исполнение

						0	Размеры, мм		
						1630	DCON <sub>MS</sub>	LF	SPTL
DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	LU	ZEFP	Код заказа				
6.0	6	26.0	26.0	6	2P460-0600-NA	★	6.0	76.0	6.0
8.0	8	26.0	26.0	6	2P460-0800-NA	★	8.0	76.0	8.0
10.0	10	30.0	30.0	6	2P460-1000-NA	★	10.0	76.0	10.0
12.0	12	38.0	38.0	6	2P460-1200-NA	★	12.0	100.0	12.0
16.0	16	38.0	38.0	6	2P460-1600-NA	★	16.0	100.0	16.0

C

## Дюймовое исполнение

						0	Размеры, дюйм		
						1630	DCON <sub>MS</sub>	LF	SPTL
DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	LU	ZEFP	Код заказа				
.250	1/4	1.000	1.000	6	2P460-0635-NA	★	.250	3.000	.250
.313	5/16	1.000	1.000	6	2P460-0794-NA	★	.313	3.000	.313
.375	3/8	1.250	1.250	6	2P460-0952-NA	★	.375	3.000	.375
.500	1/2	1.500	1.500	6	2P460-1270-NA	★	.500	4.000	.500
.625	5/8	1.500	1.500	6	2P460-1588-NA	★	.625	4.000	.625

D

E



A192



A194



E9



E22

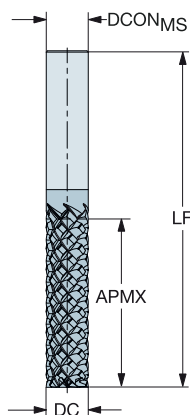


E14

# Концевые фрезы CoroMill® Plug для обработки кромок

Для обработки углепластиков

FHA 40°  
TCDCON h6

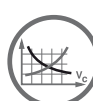


## Метрическое исполнение

					0	Размеры, мм	
					012M		
DC	CZCMS	APMX	ZEFP	Код заказа	*	DCONMS	LF
6.0	6	18.0	5	2P350-0600-OA	*	6.0	60.0
8.0	8	20.0	6	2P350-0800-OA	*	8.0	70.0
10.0	10	30.0	6	2P350-1000-OA	*	10.0	80.0
12.0	12	31.8	6	2P350-1200-OA	*	12.0	82.5

## Дюймовое исполнение

					0	Размеры, дюйм	
					012M		
DC	CZCMS	APMX	ZEFP	Код заказа	*	DCONMS	LF
.250	1/4	.750	5	2P350-0635-OA	*	.250	2.500
.313	5/16	.750	6	2P350-0794-OA	*	.313	2.500
.375	3/8	1.122	6	2P350-0953-OA	*	.375	3.000
.500	1/2	1.252	6	2P350-1270-OA	*	.500	3.248



A192



A194



E9



E22



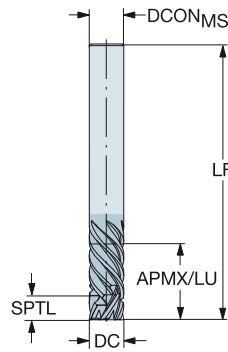
E14



# Концевые фрезы CoroMill® Plug для обработки кромок

Для обработки углепластиков

FHA 40°  
TCDCON h6



## Метрическое исполнение

					o	Размеры, мм		
					o			
DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	ZEFP	Код заказа	o	DCON <sub>MS</sub>	LF	SPTL
6.0	6	18.0	6	2P460-0600-OA	★	6.0	60.0	5.0
8.0	8	20.0	6	2P460-0800-OA	★	8.0	70.0	5.0
10.0	10	30.0	6	2P460-1000-OA	★	10.0	80.0	5.0
12.0	12	31.8	6	2P460-1200-OA	★	12.0	82.5	10.0
16.0	16	38.1	6	2P460-1600-OA	★	16.0	100.0	10.0

## Дюймовое исполнение

					o	Размеры, дюйм		
					o			
DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	ZEFP	Код заказа	o	DCON <sub>MS</sub>	LF	SPTL
.250	1/4	.752	6	2P460-0635-OA	★	.250	2.500	.197
.313	5/16	.752	6	2P460-0794-OA	★	.313	2.500	.197
.375	3/8	1.122	6	2P460-0953-OA	★	.375	3.000	.197
.500	1/2	1.252	6	2P460-1270-OA	★	.500	3.248	.394
.625	5/8	1.500	6	2P460-1588-OA	★	.625	4.000	.394



A192



A194



E9



E22



E14

# Концевые фрезы CoroMill® Plura для резьбофрезерования

Группы материалов по ISO	<b>P</b>	<b>M</b>	<b>K</b>	<b>N</b>	<b>S</b>	<b>H</b>	<b>O</b>
Сплав	1610 1620 H07F						
Хвостовик	Цилиндрический Weldon						

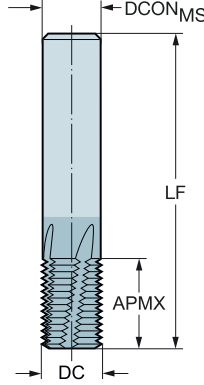
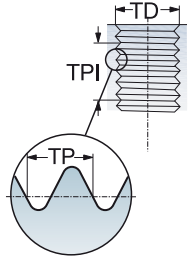


# Концевые фрезы CoroMill® Plug для резьбофрезерования

Для обработки различных материалов

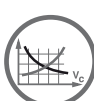
Внутренняя резьба

FHA  
BSG  
TCDCON  
10°  
COROMANT  
h6



Метрическая/Метрическая с мелким шагом, 60°

FTDZ	TP	DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	CNSC	CXSC	ZEFP	Код заказа	P	M	K	N	S	H	Размеры, мм	
									1630	1630	1630	1630	1630	1630	DCON <sub>MS</sub>	LF
M4X0.7	0.70	3.20	6.0	8.40	0	0	3	R217.13-032070AC08N	*	*	*	*	*	*	6.00	57.00
M5X0.8	0.80	4.10	6.0	11.20	0	0	3	R217.13-041080AC11N	*	*	*	*	*	*	6.00	57.00
M6X0,5	0.50	4.80	6.0	10.00	1	1	3	R217.13C048050AC10N	*	*	*	*	*	*	6.00	57.00
M8X0,75	0.75	6.00	6.0	12.00	1	1	3	R217.13C060075AC12N	*	*	*	*	*	*	6.00	57.00
M6X1.0	1.00	4.50	6.0	13.00	1	1	4	R217.14C045100AC13N	*	*	*	*	*	*	6.00	57.00
M8X1,25	1.25	6.00	6.0	17.50	1	1	4	R217.14C060125AK17N	*	*	*	*	*	*	6.00	65.00
M10X1.5	1.50	7.50	8.0	21.00	1	1	4	R217.14C075150AK21N	*	*	*	*	*	*	8.00	72.00
M10X1.0	1.00	8.00	8.0	16.00	1	1	4	R217.14C080100AC16N	*	*	*	*	*	*	8.00	63.00
M12X1.75	1.75	9.50	10.0	26.25	1	1	4	R217.14C095175AK26N	*	*	*	*	*	*	10.00	80.00
M14X2.0	2.00	10.00	10.0	30.00	1	1	5	R217.15C100200AK30N	*	*	*	*	*	*	10.00	83.00
M14X1,5	1.50	12.00	12.0	22.50	1	1	4	R217.14C120150AC22N	*	*	*	*	*	*	12.00	83.00
M16X2.0	2.00	12.00	12.0	34.00	1	1	5	R217.15C120200AK34N	*	*	*	*	*	*	12.00	92.00
M18X1,5	1.50	16.00	16.0	30.00	1	1	5	R217.15C160150AC30N	*	*	*	*	*	*	16.00	92.00
M20X2,5	2.50	16.00	16.0	42.50	1	1	5	R217.15C160250AK42N	*	*	*	*	*	*	16.00	105.00
M24X3,0	3.00	19.00	20.0	50.00	1	1	5	R217.15C190300AK50N	*	*	*	*	*	*	20.00	125.00



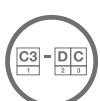
A193



A194



E9



E26



E28



E14

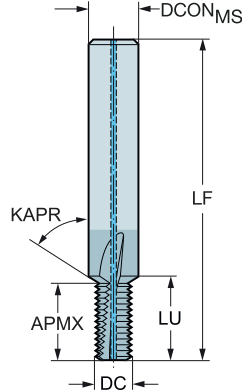
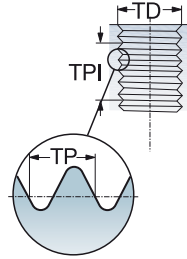
# Концевые фрезы CoroMill® Plug для резьбофрезерования

Для обработки различных материалов

Внутренняя резьба

FHA  
BSG  
TCDCON

10°  
COROMANT  
h6



Метрическая/Метрическая с мелким шагом, 60°

FTDZ	TP	DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	LU	CNCS	CXSC	ZEFP	Код заказа	Размеры, мм						
										P	M	K	N	S	H	DCON <sub>MS</sub>
M3X0.5	0.50	2.30	6.0	5.00	6.00	0	0	3	R217.13-023050CC06K	1630	1630	1630	1630	1630	6.00	57.0
M4X0.70	0.70	3.20	6.0	8.80	9.50	1	1	3	R217.13C032070CC08K	*	*	*	*	*	6.00	57.0
M5X0.80	0.80	4.10	6.0	10.72	11.67	1	1	3	R217.13C041080CC11K	*	*	*	*	*	6.00	57.0
M6X1.0	1.00	4.80	8.0	12.78	13.58	1	1	3	R217.13C048100CC13K	*	*	*	*	*	8.00	63.0
M8X1.25	1.25	6.50	10.0	17.35	18.24	1	1	3	R217.13C065125CC17K	*	*	*	*	*	10.00	72.0
M10X1.5	1.50	8.20	12.0	22.41	23.41	1	1	3	R217.13C082150CC21K	*	*	*	*	*	12.00	83.0
M12X1.75	1.75	9.90	14.0	26.00	27.00	1	1	4	R217.14C099175CC26K	*	*	*	*	*	14.00	83.0
M14X2.0	2.00	11.60	16.0	31.30	32.40	1	1	4	R217.14C116200CC30K	*	*	*	*	*	16.00	92.0
M16X2.0	2.00	13.60	18.0	33.30	34.40	1	1	4	R217.14C136200CC34K	*	*	*	*	*	18.00	92.0



A

ФРЕЗЕРОВАНИЕ

Оптимизированные решения

# Концевые фрезы CoroMill® Plug для резьбофрезерования

Для обработки различных материалов

Внутренняя резьба

FHA  
BSG  
TCDCON10°  
COROMANT  
h6

Метрическая/Метрическая с мелким шагом, 60°

FTDZ	TP	DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	ZEFP	Код заказа	P	M	K	N	S	H	Размеры, мм	
							1630	1630	1630	1630	1630	1630	DCON <sub>MS</sub>	LF
MF6X0.5	0.50	4.80	6.0	10.00	3	R217.13-048050AC10N	*	*	*	*	*	*	6.00	57.00
MF8X0.75	0.75	6.00	6.0	12.00	3	R217.13-060075AC12N	*	*	*	*	*	*	6.00	57.00
MF8X1.0	1.00	6.00	6.0	12.00	3	R217.13-060100AC12N	*	*	*	*	*	*	6.00	57.00
MF10X1	1.00	8.00	8.0	16.00	4	R217.14-080100AC16N	*	*	*	*	*	*	8.00	63.00
MF12X1	1.00	10.00	10.0	20.00	4	R217.14-100100AC20N	*	*	*	*	*	*	10.00	72.00
MF12X1.5	1.50	10.00	10.0	21.00	4	R217.14-100150AC20N	*	*	*	*	*	*	10.00	72.00
MF14X1	1.00	12.00	12.0	22.00	4	R217.14-120100AC22N	*	*	*	*	*	*	12.00	83.00
MF14X1.5	1.50	12.00	12.0	22.50	4	R217.14-120150AC22N	*	*	*	*	*	*	12.00	83.00
MF16X1	1.00	14.00	14.0	26.00	5	R217.15-140100AC26N	*	*	*	*	*	*	14.00	83.00
MF16X1.5	1.50	14.00	14.0	27.00	5	R217.15-140150AC26N	*	*	*	*	*	*	14.00	83.00
MF20X2	2.00	16.00	16.0	30.00	5	R217.15-160200AC30N	*	*	*	*	*	*	16.00	92.00
M20X2.5	2.50	16.00	16.0	42.50	5	R217.15-160250AC42N	*	*	*	*	*	*	16.00	105.00
M24X3	3.00	19.00	20.0	50.00	5	R217.15-190300AC50N	*	*	*	*	*	*	20.00	125.00
MF24X2	2.00	20.00	20.0	36.00	5	R217.15-200200AC35N	*	*	*	*	*	*	20.00	104.00
MF28X2	2.00	25.00	25.0	46.00	6	R217.16-250200AC46N	*	*	*	*	*	*	25.00	121.00

C

D

E

A193

A194

E9

E26

E14

A 130

RUS



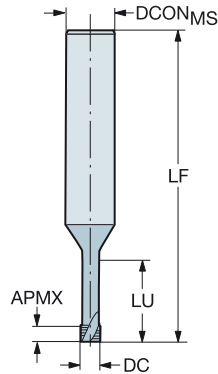
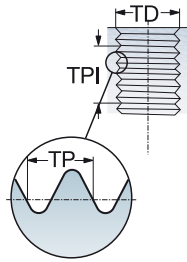
# Концевые фрезы CoroMill® Plug для резьбофрезерования

Для обработки различных материалов

Внутренняя резьба

FHA  
BSG  
TCDCON

15°  
COROMANT  
h6



Метрическая/Метрическая с мелким шагом, 60°

FTDZ	TP	DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	LU	ZEFP	Код заказа	P M K N S H O												Размеры, мм			
								P		M		K		N		S		H		O		DCON <sub>MS</sub>	LF
								1620	H07F	1620	H07F	1620	H07F	1620	H07F	1620	H07F	1620	H07F	1620	H07F		
M 1.6	0.35	1.20	3.0	0.53	5.33	3	R217.13-012035AC05P	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	3.00	37.8	
M 1.6	0.35	1.20	6.0	0.53	3.73	3	R217.13-012035AC03P	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	6.00	37.8	
M 2	0.40	1.55	6.0	1.00	4.60	3	R217.13-015040AC04P	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	6.00	56.8	
M 2	0.40	1.55	6.0	1.00	6.60	3	R217.13-015040AC06P	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	6.00	56.8	
M 2.5	0.45	1.95	6.0	1.13	5.68	3	R217.13-019045AC05P	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	6.00	56.8	
M 2.5	0.45	1.95	6.0	1.13	8.18	3	R217.13-019045AC07P	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	6.00	56.8	
M 3	0.50	2.30	6.0	1.25	6.75	3	R217.13-023050AC06P	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	6.00	56.8	
M 3	0.50	2.30	6.0	1.25	9.75	3	R217.13-023050AC09P	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	6.00	56.8	
M 4	0.70	3.10	6.0	1.75	9.05	3	R217.13-031070AC08P	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	6.00	56.7	
M 4	0.70	3.10	6.0	1.75	13.05	3	R217.13-031070AC12P	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	6.00	56.7	
M 5	0.80	4.00	6.0	2.00	11.20	3	R217.13-040080AC10P	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	6.00	56.6	
M 5	0.80	4.00	6.0	2.00	16.20	3	R217.13-040080AC15P	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	6.00	56.6	
M 6	1.00	4.80	6.0	2.50	13.50	3	R217.13-048100AC12P	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	6.00	56.5	
M 6	1.00	4.80	6.0	2.50	19.50	3	R217.13-048100AC18P	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	6.00	59.5	
M 8	1.25	6.40	8.0	3.13	17.90	3	R217.13-064125AC16P	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	8.00	63.0	
M 8	1.25	6.40	8.0	3.13	25.88	3	R217.13-064125AC24P	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	8.00	67.4	
M 10	1.50	8.20	10.0	3.75	22.30	4	R217.14-082150AC20P	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	10.00	71.3	
M 12	1.75	9.50	10.0	4.38	26.70	5	R217.15-095175AC24P	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	10.00	71.1	



A193



A194



E9



E26



E14



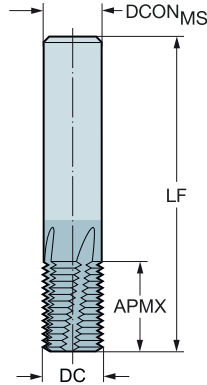
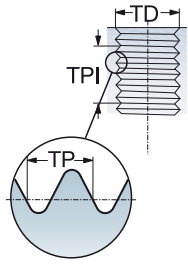
# Концевые фрезы CoroMill® Plug для резьбофрезерования

Для обработки сплавов на основе никеля и закалённой стали

Внутренняя резьба

FHA  
BSG  
TCDCON

10°  
COROMANT  
h6



Метрическая/Метрическая с мелким шагом, 60°

FTDZ	TP	DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	ZEFP	Код заказа	S H		Размеры, мм	
							1620	1620	DCON <sub>MS</sub>	LF
M6X1.0	1.00	4.50	6.0	10.00	4	R217.14-045100AC10M	*	*	6.00	57.00
M8X1.25	1.25	6.00	6.0	12.50	5	R217.15-060125AC12M	*	*	6.00	57.00
M10X1.5	1.50	8.00	8.0	16.50	5	R217.15-080150AC16M	*	*	8.00	63.00
M12X1.75	1.75	9.00	10.0	19.25	5	R217.15-090175AC19M	*	*	10.00	72.00
MF12X1	1.00	10.00	10.0	20.00	5	R217.15-100100AC20M	*	*	10.00	72.00
M14X2.0	2.00	12.00	12.0	26.00	5	R217.15-120200AC26M	*	*	12.00	83.00
MF14X1.5	1.50	12.00	12.0	27.00	6	R217.16-120150AC27M	*	*	12.00	83.00



A193



A194



E9



E26



E14

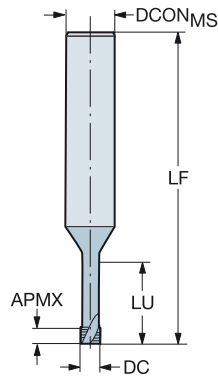
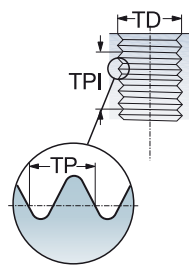
# Концевые фрезы CoroMill® Plug для резьбофрезерования

Для обработки сплавов на основе никеля и закалённой стали

Внутренняя резьба

FHA  
BSG  
TCDCON

15°  
COROMANT  
h6



Метрическая/Метрическая с мелким шагом, 60°

FTDZ	TP	DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	LU	ZEFP	Код заказа	Размеры, мм	
								S	H
M 2	0.40	1.50	6.0	0.60	4.60	3	R217.13-015040AC04S	16/0	16/0
M 2.5	0.45	1.95	6.0	0.68	5.68	3	R217.13-019045AC05S	16/0	16/0
M 3	0.50	2.30	6.0	0.75	6.75	3	R217.13-023050AC06S	16/0	16/0
M 4	0.70	3.10	6.0	1.05	9.05	3	R217.13-031070AC08S	16/0	16/0
M 5	0.80	4.00	6.0	1.20	11.20	4	R217.14-040080AC10S	16/0	16/0
M 6	1.00	4.80	6.0	1.50	13.50	4	R217.14-048100AC12S	16/0	16/0



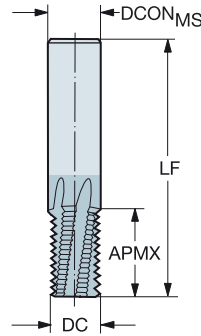
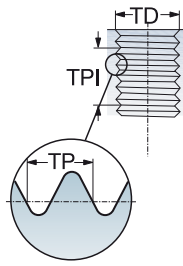
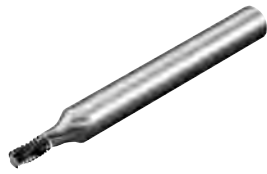
# Концевые фрезы CoroMill® Plug для резьбофрезерования

Для обработки различных материалов

Внутренняя резьба

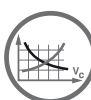
FHA  
BSG  
TCDCON

27°  
COROMANT  
h6



MJ 60°

FTDZ	TP	DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	CNSC	CXSC	ZEFP	Код заказа	P	M	K	N	S	H	Размеры, мм	
									1630	1630	1630	1630	1630	1630	DCON <sub>MS</sub>	LF
MJ4X0.7	0.70	3.00	6.0	6.30	0	0	3	R217.13-030070AC6H	*	*	*	*	*	*	6.00	54.00
MJ5X0.8	0.80	3.90	6.0	8.00	0	0	3	R217.13-039080AC8H	*	*	*	*	*	*	6.00	54.00
MJ6X1	1.00	4.80	6.0	9.00	0	0	3	R217.13-048100AC9H	*	*	*	*	*	*	6.00	54.00
MJ8X1.25	1.25	6.30	8.0	12.50	1	1	4	R217.14C063125AC12H	*	*	*	*	*	*	8.00	58.00
MJ10X1.5	1.50	7.50	8.0	15.00	1	1	4	R217.14C075150AC15H	*	*	*	*	*	*	8.00	58.00
MJ12X1.75	1.75	9.50	10.0	19.25	1	1	4	R217.14C095175AC19H	*	*	*	*	*	*	10.00	72.00



A193



A194



E9



E26



E28



E14

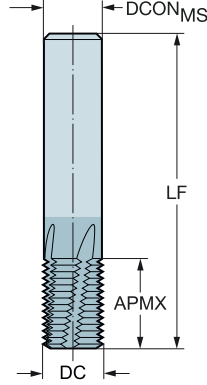
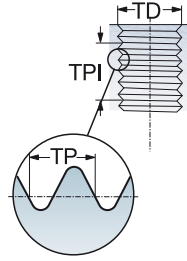
# Концевые фрезы CoroMill® Plug для резьбофрезерования

Для обработки различных материалов

Внутренняя резьба

FHA  
BSG  
TCDCON

10°  
COROMANT  
h6

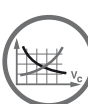


UN 60°

FTDZ	TPI	DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	CNSC	CXSC	ZEFP	Код заказа	Размеры, дюйм							
									P	M	K	N	S	H	DCON <sub>MS</sub>	LF
1/4-20 UNC	20.0	.189	6.0	.551	1	1	3	R217.33C048200AC13N	1630	1630	1630	1630	1630	1630	.236	2.244
5/16-18 UNC	18.0	.217	6.0	.556	1	1	3	R217.33C055180AC14N	*	*	*	*	*	*	.236	2.244
3/8-16 UNC	16.0	.295	8.0	.750	1	1	4	R217.34C075160AC19N	*	*	*	*	*	*	.315	2.480
7/16-14 UNC	14.0	.315	8.0	.785	1	1	4	R217.34C080140AC19N	*	*	*	*	*	*	.315	2.480
1/2-13 UNC	13.0	.394	10.0	.846	1	1	4	R217.34C100130AC21N	*	*	*	*	*	*	.394	2.835
9/16-12 UNC	12.0	.394	10.0	.833	1	1	4	R217.34C100120AC21N	*	*	*	*	*	*	.394	2.835
5/8-11 UNC	11.0	.472	12.0	1.000	1	1	4	R217.34C120110AC25N	*	*	*	*	*	*	.472	3.268
3/4-10 UNC	10.0	.551	14.0	1.300	1	1	5	R217.35C140100AC33N	*	*	*	*	*	*	.551	3.268

UNC / UNF, 60°

FTDZ	TPI	DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	CNSC	CXSC	ZEFP	Код заказа	Размеры, дюйм							
									P	M	K	N	S	H	DCON <sub>MS</sub>	LF
1/4-28 UNF	28.0	.189	6.0	.536	1	1	3	R217.33C048280AC13N	*	*	*	*	*	*	.236	2.244
5/16-24 UNF	24.0	.236	6.0	.541	1	1	3	R217.33C060240AC13N	*	*	*	*	*	*	.236	2.244
7/16-20 UNF	20.0	.315	8.0	.750	1	1	4	R217.34C080200AC19N	*	*	*	*	*	*	.315	2.480
9/16-18 UNF	18.0	.394	10.0	.889	1	1	4	R217.34C100180AC22N	*	*	*	*	*	*	.394	2.835
3/4-16 UNF	16.0	.551	14.0	1.250	1	1	5	R217.35C140160AC31N	*	*	*	*	*	*	.551	3.268



A193



A194



E9



E26



E28



E14



A

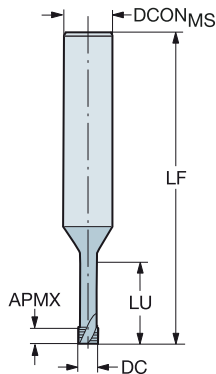
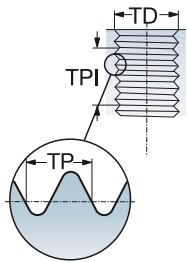
# Концевые фрезы CoroMill® Plug для резьбофрезерования

Для обработки различных материалов

Внутренняя резьба

FHA  
BSG  
TCDCON

15°  
COROMANT  
h6



B



UNC / UNF, 60°

C

FTDZ	TPI	DC <sub>1</sub>	DC <sub>2</sub>	CZC <sub>MS</sub>	APMX	LU	ZEFP	Код заказа	P M K N S H O						Размеры, дюйм		
									1620	1620	1620	1620	1620	1620	DCON <sub>MS</sub>	LF <sub>1</sub>	LF <sub>2</sub>
UNC # 1-64	64.0	.053	.027	6.0	.023	.244	3	R217.33-013640AC05P	*	*	*	*	*	*	.236	2.236	2.244
UNF #2-64	64.0	.067	.033	6.0	.016	.281	3	R217.33-017640AC06P	*	*	*	*	*	*	.236	2.236	2.244
UNC #2-56	56.0	.063	.027	6.0	.027	.285	3	R217.33-016560AC06P	*	*	*	*	*	*	.236	2.235	2.244
UNF #3-56	56.0	.077	.041	6.0	.009	.325	3	R217.33-019560AC07P	*	*	*	*	*	*	.236	2.235	2.244
UNC #3-48	48.0	.077	.038	6.0	.052	.329	3	R217.33-019480AC07P	*	*	*	*	*	*	.236	2.223	2.244
UNF #4-48	48.0	.083	.046	6.0	.031	.368	3	R217.33-021480AC08P	*	*	*	*	*	*	.236	2.223	2.244
UNC #4-40	40.0	.083	.041	6.0	.062	.374	3	R217.33-021400AC08P	*	*	*	*	*	*	.236	2.219	2.244
UNF #6-40	40.0	.108	.059	6.0	.037	.453	3	R217.33-027400AC10P	*	*	*	*	*	*	.236	2.230	2.244
UNC #6-32	32.0	.102	.051	6.0	.078	.463	3	R217.33-026320AC10P	*	*	*	*	*	*	.236	2.228	2.244
UNC #8-32	32.0	.128	.064	6.0	.078	.539	3	R217.33-032320AC12P	*	*	*	*	*	*	.236	2.228	2.244
UNF #10-32	32.0	.152	.076	6.0	.047	.618	3	R217.33-038320AC14P	*	*	*	*	*	*	.236	2.228	2.244
UNF 1/4	28.0	.207	.112	6.0	.054	.805	3	R217.33-052280AC19P	*	*	*	*	*	*	.236	2.226	2.244
UNC #10-24	24.0	.140	.070	6.0	.104	.634	3	R217.33-035240AC14P	*	*	*	*	*	*	.236	2.223	2.244
UNF 5/16	24.0	.258	.140	8.0	.062	1.000	3	R217.33-065240AC24P	*	*	*	*	*	*	.315	2.459	2.480
UNC 1/4	20.0	.191	.095	6.0	.125	.827	3	R217.33-048200AC19P	*	*	*	*	*	*	.236	2.219	2.244
UNC 5/16	18.0	.244	.122	8.0	.139	1.022	3	R217.33-062180AC24P	*	*	*	*	*	*	.315	2.453	2.480

D

E



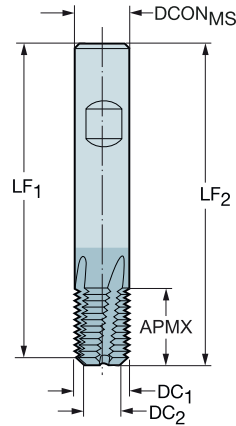
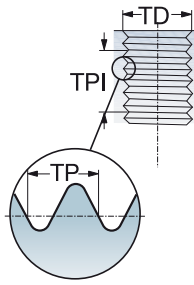
RUS

# Концевые фрезы CoroMill® Plug для резьбофрезерования

Для обработки различных материалов

Внутренняя резьба

FHA 10°  
TCDCON h6



NPT 60°

TPI	DC <sub>1</sub>	DC <sub>2</sub>	CZC <sub>MS</sub>	APMX	ZEFP	Код заказа	P	M	K	N	S	H	Размеры, дюйм		
							1630	1630	1630	1630	1630	1630	DCON <sub>MS</sub>	LF <sub>1</sub>	LF <sub>2</sub>
27.0	.311	.150	8.0	.453	3	R217.53-079270AC11N	*	*	*	*	*	*	.315	2.243	2.283
18.0	.390	.189	10.0	.627	3	R217.53-099180AC15N	*	*	*	*	*	*	.394	2.548	2.598
14.0	.626	.313	16.0	.806	4	R217.54-159140AC20N	*	*	*	*	*	*	.630	3.150	3.228
11.5	.783	.386	20.0	1.068	5	R217.55-199115AC27N	*	*	*	*	*	*	.787	3.523	3.622

NPTF 60°

TPI	DC <sub>1</sub>	DC <sub>2</sub>	CZC <sub>MS</sub>	APMX	ZEFP	Код заказа	P	M	K	N	S	H	Размеры, дюйм		
							1630	1630	1630	1630	1630	1630	DCON <sub>MS</sub>	LF <sub>1</sub>	LF <sub>2</sub>
27.0	.311	.150	8.0	.453	3	R217.73-079270AC11N	*	*	*	*	*	*	.315	2.243	2.283
18.0	.390	.189	10.0	.627	3	R217.73-099180AC15N	*	*	*	*	*	*	.394	2.548	2.598
14.0	.626	.313	16.0	.806	4	R217.74-159140AC20N	*	*	*	*	*	*	.630	3.150	3.228
11.5	.783	.386	20.0	1.068	5	R217.75-199115AC27N	*	*	*	*	*	*	.787	3.523	3.622



A193



A194



E9



E26



E14



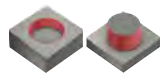
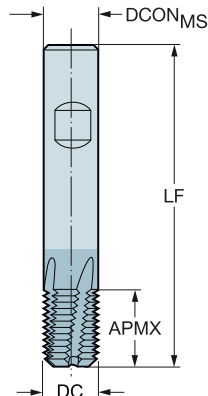
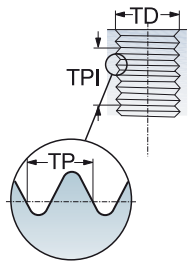
# Концевые фрезы CoroMill® Plug для резьбофрезерования

Для обработки различных материалов

Внутренние и наружные резьбы

FHA  
BSG  
TCDCON

10°  
COROMANT  
h6



Трубная резьба, G

FTDZ	TPI	DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	ZEFP	Код заказа	P	M	K	N	S	H	Размеры, дюйм	
							1630	1630	1630	1630	1630	1630	DCON <sub>MS</sub>	LF
G1/8	28.0	.236	6.0	.606	3	R217.93-060280BC15N	*	*	*	*	*	*	.236	2.244
G1/4	19.0	.394	10.0	.787	4	R217.94-100190BC20N	*	*	*	*	*	*	.394	2.835
G3/8	19.0	.551	14.0	1.051	5	R217.95-140190BC26N	*	*	*	*	*	*	.551	3.268
G1/2 5/8	14.0	.630	16.0	1.213	5	R217.95-160140BC30N	*	*	*	*	*	*	.630	3.622
G5/8 3/4 7/8	14.0	.787	20.0	1.425	4	R217.95-200140BC35N	*	*	*	*	*	*	.787	4.094
G1"-3"	11.0	.984	25.0	1.817	5	R217.95-250110BC45N	*	*	*	*	*	*	.984	4.764





# Керамические концевые фрезы CoroMill® Plura для высокоскоростной черновой обработки

## Когда использовать

Фрезерование сплавов на основе никеля

Эффективное и стабильное решение для обработки деталей аэрокосмических двигателей

Группы материалов по ISO	<b>S</b>
Сплав	CG6060
Хвостовик	Цилиндрический

## Ассортимент

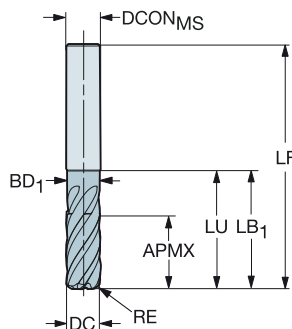
Оптимизированы для фрезерования уступов и торцевого фрезерования в сплавах на основе никеля



# Керамические концевые фрезы CoroMill® Plug для высокоскоростной черновой обработки

Для обработки сплавов на основе никеля

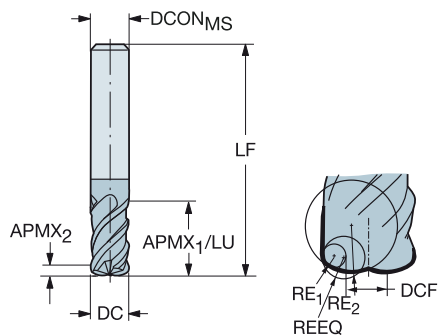
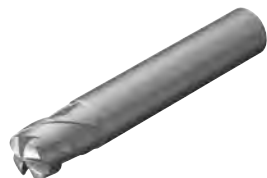
FHA 35°  
BSG COROMANT  
TCDC h9  
TCDCON h6



## Метрическое исполнение

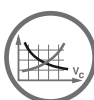
								s	Размеры, мм			
DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	RE	LU	ZEFP	Код заказа	6090	DCON <sub>MS</sub>	LF	BD <sub>1</sub>	LB <sub>1</sub>	
10.0	10	7.5	2.00	15.0	6	2F210-1000-200-SC	★	10.0	60.0	9.5	15.0	
12.0	12	9.0	2.00	18.0	6	2F210-1200-200-SC	★	12.0	65.0	11.4	18.0	

FHA 38°  
BSG COROMANT  
TCDC h9  
TCDCON h6



## Метрическое исполнение

								s	Размеры, мм				
DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX <sub>1</sub>	APMX <sub>2</sub>	RE <sub>1</sub>	RE <sub>2</sub>	LU	ZEFP	Код заказа	6090	DCON	DCF	LF	REEQ
10.0	10	15.0	0.7	1.5	5.0	15.0	4	2H310-1000-150-SC	★	10.0	3.4	60.0	1.99
12.0	12	18.0	0.8	1.5	6.0	18.0	4	2H310-1200-150-SC	★	12.0	4.5	65.0	2.10



A186



E9

# CoroMill® 316

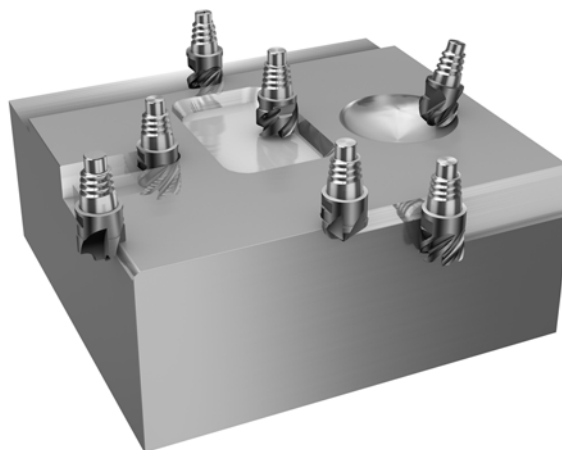
От черновой до чистовой обработки

## Область применения

- Фрезерование пазов
- Винтовая интерполяция
- Фрезерование уступов
- Профильное фрезерование
- Высокопроизводительное торцевое фрезерование
- Фрезерование фасок



## Области применения по ISO



[www.sandvik.coromant.com/coromill316](http://www.sandvik.coromant.com/coromill316)

## Ассортимент

- Инструменты для работы с высокой подачей
- Геометрия со стружкоделительными канавками
- Инструменты с внутренним подводом СОЖ
- Геометрии для операций от черновой до финишной обработки
- Широкий ассортимент хвостовиков и интегрированных адаптеров

## Соединение Coromant EH

Соединение Coromant EH обеспечивает надёжность закрепления и точность контакта между головкой и хвостовиком. Инструмент прост в эксплуатации: головку можно заменить всего за несколько секунд.



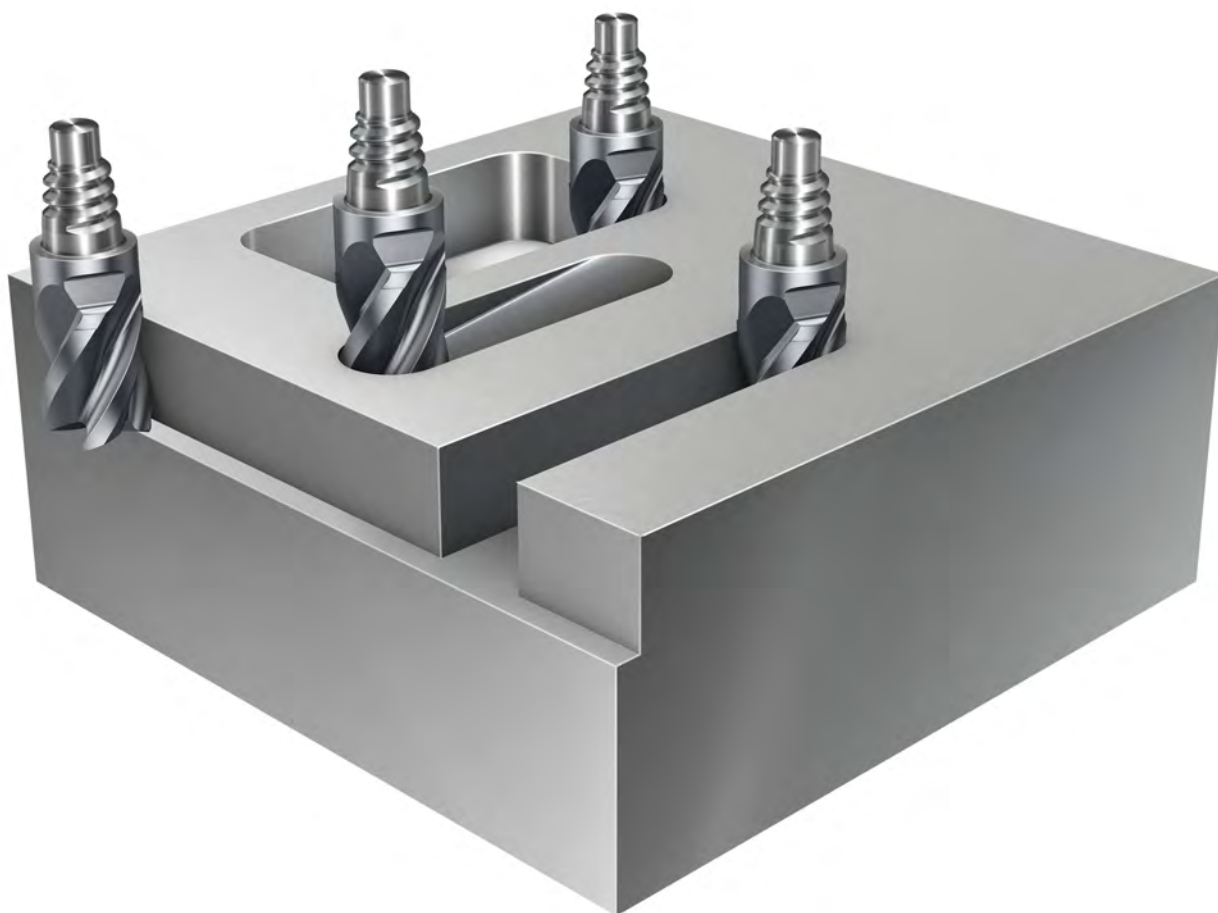
Информацию для заказа смотрите в каталоге "Вращающиеся инструменты"

# Сменные головки CoroMill® 316 для тяжёлого фрезерования

## Когда использовать

Первый выбор для черновой обработки материалов ISO P и ISO M

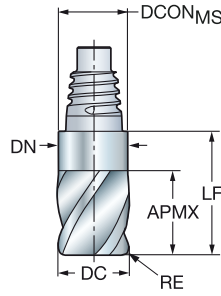
Группы материалов по ISO	<b>P</b>	<b>K</b>	<b>M</b>	<b>S</b>
Сплав	1730			
Хвостовик	Coromant EH			



# Сменные головки CoroMill® 316 для тяжёлого фрезерования

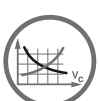
Для обработки нержавеющей стали и стали твёрдостью ≤ 48 HRc

FHA 42°  
BSG COROMANT  
TCDC h10



## Метрическое исполнение

DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	RE	ZEFP	Код заказа	Размеры, мм			DCON <sub>MS</sub>	LF	DN	
						P	M	K				
10.0	E10	12.0	0.50	4	316-10SL442-10005P	★	★	☆	☆	9.7	18.5	9.7
	E10	12.0	1.00	4	316-10SL442-10010P	★	★	☆	☆	9.7	18.5	9.7
	E10	12.0	1.50	4	316-10SL442-10015P	★	★	☆	☆	9.7	18.5	9.7
	E10	12.0	2.00	4	316-10SL442-10020P	★	★	☆	☆	9.7	18.5	9.7
	E10	12.0	3.00	4	316-10SL442-10030P	★	★	☆	☆	9.7	18.5	9.7
12.0	E12	14.4	0.50	4	316-12SL442-12005P	★	★	☆	☆	11.7	22.0	11.7
	E12	14.4	1.00	4	316-12SL442-12010P	★	★	☆	☆	11.7	22.0	11.7
	E12	14.4	1.50	4	316-12SL442-12015P	★	★	☆	☆	11.7	22.0	11.7
	E12	14.4	2.00	4	316-12SL442-12020P	★	★	☆	☆	11.7	22.0	11.7
	E12	14.4	3.00	4	316-12SL442-12030P	★	★	☆	☆	11.7	22.0	11.7
16.0	E16	19.2	0.50	4	316-16SL442-16005P	★	★	☆	☆	15.5	29.1	15.5
	E16	19.2	1.00	4	316-16SL442-16010P	★	★	☆	☆	15.5	29.1	15.5
	E16	19.2	1.50	4	316-16SL442-16015P	★	★	☆	☆	15.5	29.1	15.5
	E16	19.2	2.00	4	316-16SL442-16020P	★	★	☆	☆	15.5	29.1	15.5
	E16	19.2	3.00	4	316-16SL442-16030P	★	★	☆	☆	15.5	29.1	15.5
20.0	E20	24.0	0.50	4	316-20SL442-20005P	★	★	☆	☆	19.3	34.2	19.3
	E20	24.0	1.00	4	316-20SL442-20010P	★	★	☆	☆	19.3	34.2	19.3
	E20	24.0	2.00	4	316-20SL442-20020P	★	★	☆	☆	19.3	34.2	19.3
	E20	24.0	3.00	4	316-20SL442-20030P	★	★	☆	☆	19.3	34.2	19.3
	E20	24.0	4.00	4	316-20SL442-20040P	★	★	☆	☆	19.3	34.2	19.3
25.0	E25	30.0	0.50	4	316-25SL442-25005P	★	★	☆	☆	24.2	41.9	24.2
	E25	30.0	1.00	4	316-25SL442-25010P	★	★	☆	☆	24.2	41.9	24.2
	E25	30.0	1.50	4	316-25SL442-25015P	★	★	☆	☆	24.2	41.9	24.2
	E25	30.0	2.00	4	316-25SL442-25020P	★	★	☆	☆	24.2	41.9	24.2
	E25	30.0	3.00	4	316-25SL442-25030P	★	★	☆	☆	24.2	41.9	24.2
E25	30.0	4.00	4	316-25SL442-25040P	★	★	☆	☆	24.2	41.9	24.2	



A179



A194



E9

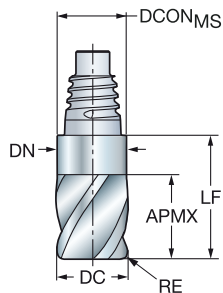


E25

# Сменные головки CoroMill® 316 для тяжёлого фрезерования

Для обработки нержавеющей стали и стали твёрдостью ≤ 48 HRc

FHA 42°  
BSG COROMANT  
TCDC h10



## Дюймовое исполнение

DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	RE	ZEFP	Код заказа	P M K S			Размеры, дюйм			
						1730	1730	1730	DCON <sub>MS</sub>	LF	DN	
.375	E10	.453	.015	4	A316-10SL442-03704P	★	★	☆	☆	.364	.713	.364
	E10	.453	.030	4	A316-10SL442-03708P	★	★	☆	☆	.364	.713	.364
	E10	.453	.060	4	A316-10SL442-03715P	★	★	☆	☆	.364	.713	.364
.500	E12	.602	.015	4	A316-12SL442-05004P	★	★	☆	☆	.484	.898	.484
	E12	.602	.030	4	A316-12SL442-05008P	★	★	☆	☆	.484	.898	.484
	E12	.602	.060	4	A316-12SL442-05015P	★	★	☆	☆	.484	.898	.484
	E12	.602	.090	4	A316-12SL442-05023P	★	★	☆	☆	.484	.898	.484
	E12	.602	.120	4	A316-12SL442-05031P	★	★	☆	☆	.484	.898	.484
.625	E16	.752	.015	4	A316-16SL442-06204P	★	★	☆	☆	.610	1.146	.610
	E16	.752	.030	4	A316-16SL442-06208P	★	★	☆	☆	.610	1.146	.610
	E16	.752	.060	4	A316-16SL442-06215P	★	★	☆	☆	.610	1.146	.610
	E16	.752	.090	4	A316-16SL442-06223P	★	★	☆	☆	.610	1.146	.610
	E16	.752	.120	4	A316-16SL442-06231P	★	★	☆	☆	.610	1.146	.610
.750	E20	.902	.015	4	A316-20SL442-07504P	★	★	☆	☆	.728	1.291	.728
	E20	.902	.030	4	A316-20SL442-07508P	★	★	☆	☆	.728	1.291	.728
	E20	.902	.060	4	A316-20SL442-07515P	★	★	☆	☆	.728	1.291	.728
	E20	.902	.090	4	A316-20SL442-07523P	★	★	☆	☆	.728	1.291	.728
	E20	.902	.120	4	A316-20SL442-07531P	★	★	☆	☆	.728	1.291	.728
	E20	.902	.190	4	A316-20SL442-07548P	★	★	☆	☆	.728	1.291	.728
	E20	.902	.250	4	A316-20SL442-07563P	★	★	☆	☆	.728	1.291	.728
1.000	E25	1.201	.060	4	A316-25SL442-10015P	★	★	☆	☆	.965	1.665	.965
	E25	1.201	.120	4	A316-25SL442-10031P	★	★	☆	☆	.965	1.665	.965
	E25	1.201	.190	4	A316-25SL442-10048P	★	★	☆	☆	.965	1.665	.965
	E25	1.201	.250	4	A316-25SL442-10063P	★	★	☆	☆	.965	1.665	.965



A179



A194



E9

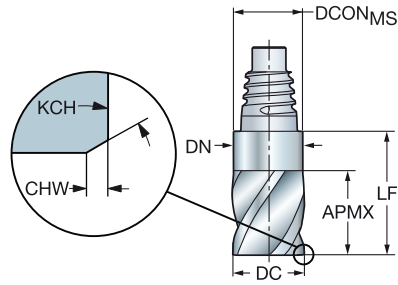


E25

# Сменные головки CoroMill® 316 для тяжёлого фрезерования

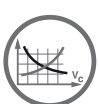
Для обработки нержавеющей стали и стали твёрдостью ≤ 48 HRC

FHA 42°  
BSG COROMANT  
TCDC h10



## Метрическое исполнение

DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	CHW	KCH	ZEPF	Код заказа	Размеры, мм					
							P	M	S			
10.0	E10	12.0	0.15	45°	4	316-10SL442-10000P	1730	1730	1730	DCON <sub>MS</sub>	LF	DN
12.0	E12	14.4	0.15	45°	4	316-12SL442-12000P	★	★	☆	11.7	22.0	11.7
16.0	E16	19.2	0.25	45°	4	316-16SL442-16000P	★	★	☆	15.5	29.1	15.5
20.0	E20	24.0	0.25	45°	4	316-20SL442-20000P	★	★	☆	19.3	34.2	19.3
25.0	E25	30.0	0.25	45°	4	316-25SL442-25000P	★	★	☆	24.2	41.9	24.2



A179



A194



E9



E25



# Сменные головки CoroMill® 316 общего назначения

## Когда использовать

Когда требуется черновая обработка на различных операциях и в различных материалах

Первый выбор для общего фрезерования

Группы

материалов по ISO

P

K

M

S

Сплав

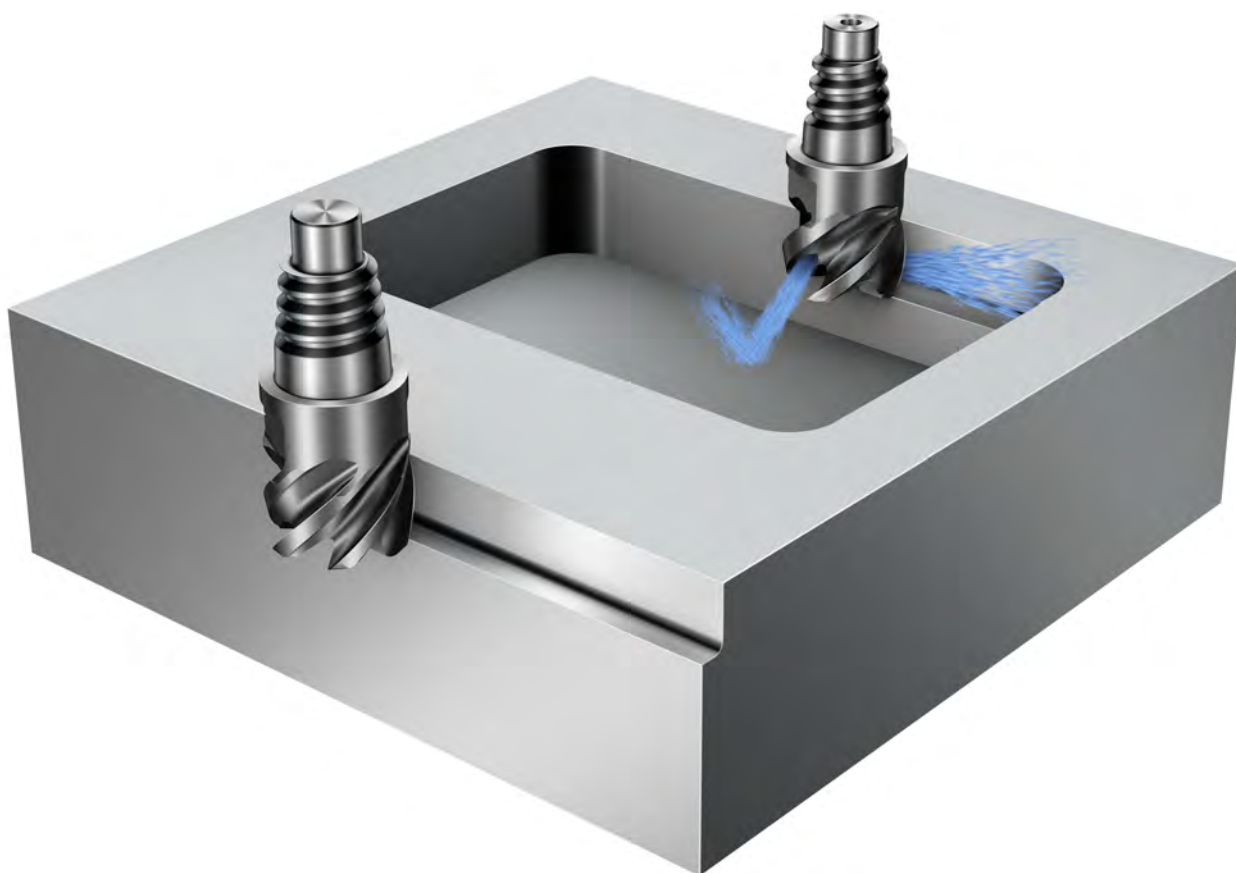
1730

Хвостовик

Coromant EH

## Ассортимент

Неравномерный шаг для снижения вибрации



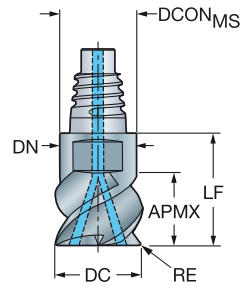


# Сменные головки CoroMill® 316 общего назначения

Для обработки различных материалов твёрдостью ≤ 48 HRC

FHA  
BSG  
TCDC

50°  
COROMANT  
h9

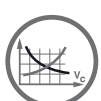


## Метрическое исполнение

DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	RE	CNSC	CXSC	ZEFP	Код заказа	Размеры, мм						
								P	M	K S				
10.0	E10	6.0	0.50	1	2	4	316-10SM450C10005P	★	★	☆	☆	9.7	12.4	9.7
	E10	6.0	1.00	1	2	4	316-10SM450C10010P	★	★	☆	☆	9.7	12.4	9.7
	E10	6.0	1.50	1	2	4	316-10SM450C10015P	★	★	☆	☆	9.7	12.4	9.7
	E10	6.0	2.00	1	2	4	316-10SM450C10020P	★	★	☆	☆	9.7	12.4	9.7
	E10	6.0	3.00	1	2	4	316-10SM450C10030P	★	★	☆	☆	9.7	12.4	9.7
12.0	E12	7.5	0.50	1	2	4	316-12SM450C12005P	★	★	☆	☆	11.7	14.5	11.7
	E12	7.5	1.00	1	2	4	316-12SM450C12010P	★	★	☆	☆	11.7	14.5	11.7
	E12	7.5	2.00	1	2	4	316-12SM450C12020P	★	★	☆	☆	11.7	14.5	11.7
	E12	7.5	3.00	1	2	4	316-12SM450C12030P	★	★	☆	☆	11.7	14.5	11.7
	E12	7.5	4.00	1	2	4	316-12SM450C12040P	★	★	☆	☆	11.7	14.5	11.7
16.0	E16	10.0	0.50	1	3	4	316-16SM450C16005P	★	★	☆	☆	15.5	18.7	15.5
	E16	10.0	1.00	1	2	4	316-16SM450C16010P	★	★	☆	☆	15.5	18.7	15.5
	E16	10.0	1.50	1	2	4	316-16SM450C16015P	★	★	☆	☆	15.5	18.7	15.5
	E16	10.0	2.00	1	2	4	316-16SM450C16020P	★	★	☆	☆	15.5	18.7	15.5
	E16	10.0	3.00	1	2	4	316-16SM450C16030P	★	★	☆	☆	15.5	18.7	15.5
	E16	10.0	4.00	1	2	4	316-16SM450C16040P	★	★	☆	☆	15.5	18.7	15.5
20.0	E20	12.0	0.50	1	3	4	316-20SM450C20005P	★	★	☆	☆	19.3	21.3	19.3
	E20	12.0	1.00	1	2	4	316-20SM450C20010P	★	★	☆	☆	19.3	21.3	19.3
	E20	12.0	1.50	1	2	4	316-20SM450C20015P	★	★	☆	☆	19.3	21.3	19.3
	E20	12.0	2.00	1	2	4	316-20SM450C20020P	★	★	☆	☆	19.3	21.3	19.3
	E20	12.0	3.00	1	2	4	316-20SM450C20030P	★	★	☆	☆	19.3	21.3	19.3
	E20	12.0	4.00	1	2	4	316-20SM450C20040P	★	★	☆	☆	19.3	21.3	19.3
25.0	E25	15.0	1.00	1	2	5	316-25SM550C25010P	★	★	☆	☆	24.2	25.6	24.2
	E25	15.0	1.50	1	2	5	316-25SM550C25015P	★	★	☆	☆	24.2	25.6	24.2
	E25	15.0	2.00	1	2	5	316-25SM550C25020P	★	★	☆	☆	24.2	25.6	24.2

## Дюймовое исполнение

DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	RE	CNSC	CXSC	ZEFP	Код заказа	Размеры, дюйм						
								P	M	K S				
.375	E10	.236	.015	1	3	4	A316-10SM450C03704P	★	★	☆	☆	.364	.488	.364
	E10	.236	.031	1	3	4	A316-10SM450C03708P	★	★	☆	☆	.364	.488	.364
.500	E12	.315	.015	1	3	4	A316-12SM450C05004P	★	★	☆	☆	.484	.571	.484
	E12	.315	.031	1	3	4	A316-12SM450C05008P	★	★	☆	☆	.484	.571	.484
	E12	.315	.062	1	3	4	A316-12SM450C05015P	★	★	☆	☆	.484	.571	.484
.625	E16	.394	.031	1	3	4	A316-16SM450C06208P	★	★	☆	☆	.610	.736	.610
	E16	.394	.062	1	3	4	A316-16SM450C06215P	★	★	☆	☆	.610	.736	.610
.750	E20	.453	.031	1	3	4	A316-20SM450C07508P	★	★	☆	☆	.728	.839	.728
	E20	.453	.062	1	3	4	A316-20SM450C07515P	★	★	☆	☆	.728	.839	.728
	E20	.453	.125	1	3	4	A316-20SM450C07532P	★	★	☆	☆	.728	.839	.728
	E20	.453	.250	1	3	4	A316-20SM450C07563P	★	★	☆	☆	.728	.839	.728
1.000	E25	.610	.125	1	3	5	A316-25SM550C10032P	★	★	☆	☆	.965	1.008	.965
	E25	.610	.188	1	3	5	A316-25SM550C10047P	★	★	☆	☆	.965	1.008	.965
	E25	.610	.250	1	3	5	A316-25SM550C10063P	★	★	☆	☆	.965	1.008	.965



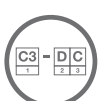
A184



A194



E9



E25



E28

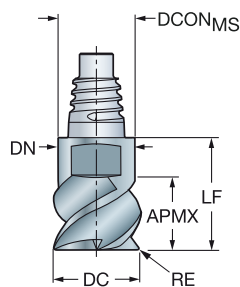


# Сменные головки CoroMill® 316 общего назначения

Для обработки различных материалов твёрдостью ≤ 48 HRC

FHA  
BSG  
TCDC

50°  
COROMANT  
h9



## Метрическое исполнение

DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	RE	ZEFP	Код заказа	Размеры, мм			DCON <sub>MS</sub>	LF	DN	
						P	M	K				
10.0	E10	5.5	0.50	3	316-10SM350-10005P	★	★	☆	☆	9.7	12.4	9.7
	E10	5.5	0.50	4	316-10SM450-10005P	★	★	☆	☆	9.7	12.4	9.7
	E10	5.5	1.00	3	316-10SM350-10010P	★	★	☆	☆	9.7	12.4	9.7
	E10	5.5	1.00	4	316-10SM450-10010P	★	★	☆	☆	9.7	12.4	9.7
	E10	5.5	1.50	4	316-10SM450-10015P	★	★	☆	☆	9.7	12.4	9.7
	E10	5.5	2.00	4	316-10SM450-10020P	★	★	☆	☆	9.7	12.4	9.7
12.0	E12	6.5	0.50	4	316-12SM450-12005P	★	★	☆	☆	11.7	14.5	11.7
	E12	6.5	0.50	3	316-12SM350-12005P	★	★	☆	☆	11.7	14.5	11.7
	E12	6.5	1.00	3	316-12SM350-12010P	★	★	☆	☆	11.7	14.5	11.7
	E12	6.5	1.00	4	316-12SM450-12010P	★	★	☆	☆	11.7	14.5	11.7
	E12	6.5	1.50	4	316-12SM450-12015P	★	★	☆	☆	11.7	14.5	11.7
	E12	6.5	2.00	4	316-12SM450-12020P	★	★	☆	☆	11.7	14.5	11.7
16.0	E16	8.5	0.50	4	316-16SM450-16005P	★	★	☆	☆	15.5	18.7	15.5
	E16	8.5	0.50	3	316-16SM350-16005P	★	★	☆	☆	15.5	18.7	15.5
	E16	8.5	1.00	4	316-16SM450-16010P	★	★	☆	☆	15.5	18.7	15.5
	E16	8.5	1.00	3	316-16SM350-16010P	★	★	☆	☆	15.5	18.7	15.5
	E16	8.5	1.50	4	316-16SM450-16015P	★	★	☆	☆	15.5	18.7	15.5
	E16	8.5	2.00	4	316-16SM450-16020P	★	★	☆	☆	15.5	18.7	15.5
20.0	E20	11.0	0.50	4	316-20SM450-20005P	★	★	☆	☆	19.3	21.3	19.3
	E20	11.0	0.50	3	316-20SM350-20005P	★	★	☆	☆	19.3	21.3	19.3
	E20	11.0	1.00	4	316-20SM450-20010P	★	★	☆	☆	19.3	21.3	19.3
	E20	11.0	1.00	3	316-20SM350-20010P	★	★	☆	☆	19.3	21.3	19.3
	E20	11.0	1.50	4	316-20SM450-20015P	★	★	☆	☆	19.3	21.3	19.3
	E20	11.0	2.00	4	316-20SM450-20020P	★	★	☆	☆	19.3	21.3	19.3
25.0	E25	13.5	1.00	5	316-25SM550-25010P	★	★	☆	☆	24.2	25.6	24.2
	E25	13.5	1.50	5	316-25SM550-25015P	★	★	☆	☆	24.2	25.6	24.2
	E25	13.5	2.00	5	316-25SM550-25020P	★	★	☆	☆	24.2	25.6	24.2



A184



A194



E9



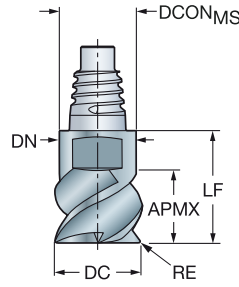
E25

# Сменные головки CoroMill® 316 общего назначения

Для обработки различных материалов твёрдостью ≤ 48 HRC

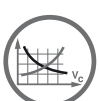
FHA  
BSG  
TCDC

50°  
COROMANT  
h9



## Дюймовое исполнение

DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	RE	ZEFP	Код заказа	Размеры, дюйм			DCON <sub>MS</sub>	LF	DN	
						P	M	K				
.375	E10	.209	.015	4	A316-10SM450-03704P	★	★	☆	☆	.364	.488	.364
	E10	.209	.015	3	A316-10SM350-03704P	★	★	☆	☆	.364	.488	.364
	E10	.209	.031	4	A316-10SM450-03708P	★	★	☆	☆	.364	.488	.364
	E10	.209	.031	3	A316-10SM350-03708P	★	★	☆	☆	.364	.488	.364
	E10	.209	.062	4	A316-10SM450-03715P	★	★	☆	☆	.364	.488	.364
	E10	.209	.062	3	A316-10SM350-03715P	★	★	☆	☆	.364	.488	.364
.500	E12	.276	.015	4	A316-12SM450-05004P	★	★	☆	☆	.484	.575	.484
	E12	.276	.015	3	A316-12SM350-05004P	★	★	☆	☆	.484	.575	.484
	E12	.276	.031	4	A316-12SM450-05008P	★	★	☆	☆	.484	.575	.484
	E12	.276	.031	3	A316-12SM350-05008P	★	★	☆	☆	.484	.575	.484
	E12	.276	.062	3	A316-12SM350-05015P	★	★	☆	☆	.484	.575	.484
.625	E16	.335	.015	3	A316-16SM350-06204P	★	★	☆	☆	.610	.736	.610
	E16	.335	.031	4	A316-16SM450-06208P	★	★	☆	☆	.610	.736	.610
.750	E20	.413	.031	4	A316-20SM450-07508P	★	★	☆	☆	.728	.839	.728
	E20	.413	.031	3	A316-20SM350-07508P	★	★	☆	☆	.728	.839	.728
	E20	.413	.125	4	A316-20SM450-07532P	★	★	☆	☆	.728	.839	.728
	E20	.413	.250	4	A316-20SM450-07563P	★	★	☆	☆	.728	.839	.728
1.000	E25	.551	.062	5	A316-25SM550-10015P	★	★	☆	☆	.965	1.008	.965
	E25	.551	.125	5	A316-25SM550-10032P	★	★	☆	☆	.965	1.008	.965
	E25	.551	.188	5	A316-25SM550-10047P	★	★	☆	☆	.965	1.008	.965
	E25	.551	.250	5	A316-25SM550-10063P	★	★	☆	☆	.965	1.008	.965



A184



A194



E9



E25

## Сменные головки CoroMill® 316 для высокопроизводительной обработки уступов

### Когда использовать

Первый выбор для высокопроизводительного фрезерования уступов в

Отличный выбор для промежуточных условий (ае до 10% Dc), когда требуется хорошее качество поверхности

Группы материалов по ISO	<b>S</b>
Сплав	1745
Хвостовик	Coromant EH

### Ассортимент

Специализированная марка сплава для обработки сплавов на основе титана

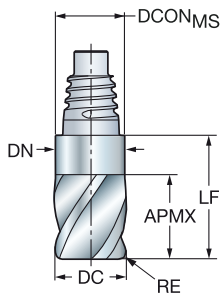


# Сменные головки CoroMill® 316 для высокопроизводительной обработки уступов

Для обработки сплавов на основе титана

FHA  
BSG  
TCDC

42°  
COROMANT  
h10



## Метрическое исполнение

						s	Размеры, мм		
						1745			
DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	RE	ZEFP	Код заказа		DCON <sub>MS</sub>	LF	DN
10.0	E10	15.0	0.50	6	316-10FL642-10005L	★	9.7	23.3	9.7
	E10	15.0	1.00	6	316-10FL642-10010L	★	9.7	23.3	9.7
	E10	15.0	2.00	6	316-10FL642-10020L	★	9.7	23.3	9.7
12.0	E12	18.0	0.50	6	316-12FL642-12005L	★	11.7	27.4	11.7
	E12	18.0	1.00	6	316-12FL642-12010L	★	11.7	27.4	11.7
	E12	18.0	2.00	6	316-12FL642-12020L	★	11.7	27.4	11.7
16.0	E12	18.0	3.00	6	316-12FL642-12030L	★	11.7	27.4	11.7
	E16	24.0	0.50	6	316-16FL642-16005L	★	15.5	35.6	15.5
	E16	24.0	1.00	6	316-16FL642-16010L	★	15.5	35.6	15.5
16.0	E16	24.0	2.00	6	316-16FL642-16020L	★	15.5	35.6	15.5
	E16	24.0	3.00	6	316-16FL642-16030L	★	15.5	35.6	15.5
	E16	24.0	4.00	6	316-16FL642-16040L	★	15.5	35.6	15.5
20.0	E20	30.0	1.00	6	316-20FL642-20010L	★	19.3	41.7	19.3
	E20	30.0	2.00	6	316-20FL642-20020L	★	19.3	41.7	19.3
	E20	30.0	3.00	6	316-20FL642-20030L	★	19.3	41.7	19.3
	E20	30.0	4.00	6	316-20FL642-20040L	★	19.3	41.7	19.3
25.0	E25	37.5	1.00	6	316-25FL642-25010L	★	24.2	51.0	24.2
	E25	37.5	2.00	6	316-25FL642-25020L	★	24.2	51.0	24.2
	E25	37.5	3.00	6	316-25FL642-25030L	★	24.2	51.0	24.2

## Дюймовое исполнение

						s	Размеры, дюйм		
						1745			
DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	RE	ZEFP	Код заказа		DCON <sub>MS</sub>	LF	DN
.375	E10	.563	.030	6	A316-10FL642-03708L	★	.364	.890	.362
	E10	.563	.060	6	A316-10FL642-03715L	★	.364	.890	.362
.500	E12	.750	.030	6	A316-12FL642-05008L	★	.484	1.122	.500
	E12	.750	.060	6	A316-12FL642-05015L	★	.484	1.122	.500
	E12	.750	.090	6	A316-12FL642-05023L	★	.484	1.122	.500
	E12	.750	.120	6	A316-12FL642-05031L	★	.484	1.122	.500
.625	E16	.937	.030	6	A316-16FL642-06208L	★	.610	1.402	.610
	E16	.937	.060	6	A316-16FL642-06215L	★	.610	1.402	.610
	E16	.937	.090	6	A316-16FL642-06223L	★	.610	1.402	.610
	E16	.937	.120	6	A316-16FL642-06231L	★	.610	1.402	.610
.750	E20	1.125	.030	6	A316-20FL642-07508L	★	.728	1.587	.728
	E20	1.125	.060	6	A316-20FL642-07515L	★	.728	1.587	.728
	E20	1.125	.090	6	A316-20FL642-07523L	★	.728	1.587	.728
	E20	1.125	.120	6	A316-20FL642-07531L	★	.728	1.587	.728
1.000	E25	1.500	.030	6	A316-25FL642-10008L	★	.965	2.032	.965
	E25	1.500	.060	6	A316-25FL642-10015L	★	.965	2.032	.965
	E25	1.500	.090	6	A316-25FL642-10023L	★	.965	2.032	.965
	E25	1.500	.120	6	A316-25FL642-10031L	★	.965	2.032	.965



A181



E9



# Сменные головки CoroMill® 316 для высокопроизводительной торцевой обработки

## Когда использовать

Фрезерование с большими подачами  
Черновая обработка сложнопрофильных деталей с высокой подачей

Группы

материалов по ISO



Сплав

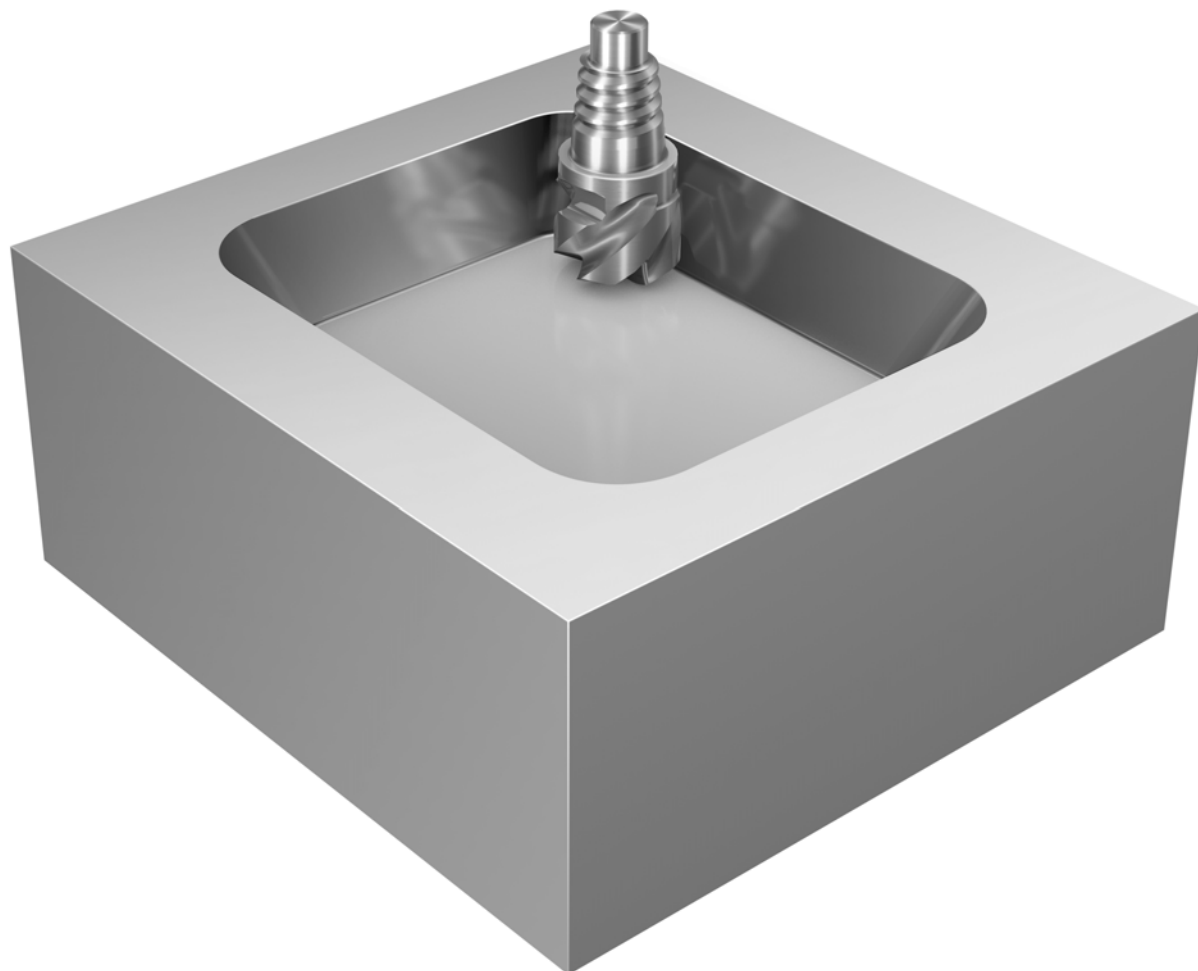
1730

Хвостовик

Coromant EH

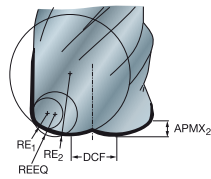
## Ассортимент

Для обработки различных материалов твёрдостью  
≤ 48 HRC



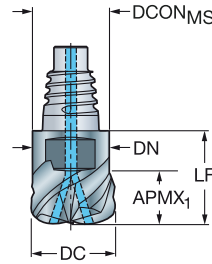
# Сменные головки CoroMill® 316 для высокопроизводительной торцевой обработки

Для обработки различных материалов твёрдостью ≤ 48 HRc



BSG  
TCDC

COROMANT  
h9



## Метрическое исполнение

DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX <sub>1</sub>	APMX <sub>2</sub>	RE <sub>1</sub>	RE <sub>2</sub>	CN <sub>SC</sub>	CX <sub>SC</sub>	ZEFP	FHA	Код заказа	Размеры, мм								
											P	M	K	S					
10.0	E10	6.0	0.7	1.5	5.0	1	2	4	50°	316-10HM450C10015P	1730	1730	1730	1730	DCON <sub>MS</sub>	DCF	LF	DN	REEQ
12.0	E12	7.5	0.8	1.5	6.0	1	2	4	50°	316-12HM450C12015P	★	★	☆	☆	11.7	4.5	14.5	11.7	2.10
16.0	E16	10.0	1.0	2.0	8.0	1	2	4	50°	316-16HM450C16020P	★	★	☆	☆	15.5	6.2	18.7	15.5	2.75
20.0	E20	12.0	1.3	2.0	10.0	1	2	4	50°	316-20HM450C20020P	★	★	☆	☆	19.3	8.0	21.3	19.3	3.07
25.0	E25	13.0	1.6	3.0	12.0	1	3	5	50°	316-25HM550C25030P	★	★	☆	☆	24.2	10.0	25.6	24.2	4.21

## Дюймовое исполнение

DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX <sub>1</sub>	APMX <sub>2</sub>	RE <sub>1</sub>	RE <sub>2</sub>	CN <sub>SC</sub>	CX <sub>SC</sub>	ZEFP	FHA	Код заказа	Размеры, дюйм								
											P	M	K	S					
.375	E10	.236	.024	.060	.181	1	3	4	50°	A316-10HM450C03715P	1730	1730	1730	1730	DCON <sub>MS</sub>	DCF	LF	DN	REEQ
.500	E12	.315	.033	.060	.236	1	3	4	50°	A316-12HM450C05015P	★	★	☆	☆	.484	.197	.571	.484	.086
.625	E16	.394	.039	.080	.315	1	3	4	50°	A316-16HM450C06220P	★	★	☆	☆	.610	.236	.736	.610	.110
.750	E20	.453	.047	.080	.354	1	3	4	50°	A316-20HM450C07520P	★	★	☆	☆	.728	.315	.839	.728	.117



A183



A194



E9



E25



E28

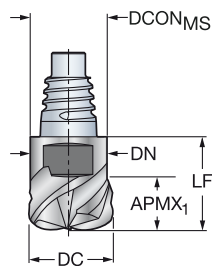
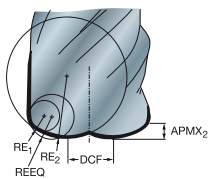


# Сменные головки CoroMill® 316 для высокопроизводительной торцевой обработки

Для обработки различных материалов твёрдостью ≤ 48 HRC

TCDC

h9



## Метрическое исполнение

DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX <sub>1</sub>	APMX <sub>2</sub>	RE <sub>1</sub>	RE <sub>2</sub>	ZFP	FHA	Код заказа	Размеры, мм								
									P	M	K	S					
10.0	E10	5.5	0.7	1.5	5.0	3	50°	316-10HM350-10015P	1730	1730	1730	1730	DCON <sub>MS</sub>	DCF	LF	DN	REEQ
	E10	5.5	0.7	1.5	5.0	4	50°	316-10HM450-10015P	★	★	☆	☆	9.7	3.4	12.4	9.7	1.99
12.0	E12	6.5	0.8	1.5	6.0	3	50°	316-12HM350-12015P	★	★	☆	☆	11.7	4.5	14.5	11.7	2.10
	E12	6.5	0.8	1.5	6.0	4	50°	316-12HM450-12015P	★	★	☆	☆	11.7	4.5	14.5	11.7	2.10
16.0	E16	8.5	1.0	2.0	8.0	3	50°	316-16HM350-16020P	★	★	☆	☆	15.5	6.2	18.7	15.5	2.75
	E16	8.5	1.0	2.0	8.0	4	50°	316-16HM450-16020P	★	★	☆	☆	15.5	6.2	18.7	15.5	2.75
20.0	E20	11.0	1.3	2.0	10.0	4	50°	316-20HM450-20020P	★	★	☆	☆	19.3	8.0	21.3	19.3	3.07
25.0	E25	13.5	1.6	3.0	12.0	4	50°	316-25HM450-25030P	★	★	☆	☆	24.2	10.0	25.6	24.2	4.21

## Дюймовое исполнение

DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX <sub>1</sub>	APMX <sub>2</sub>	RE <sub>1</sub>	RE <sub>2</sub>	ZFP	FHA	Код заказа	Размеры, дюйм								
									P	M	K	S					
.375	E10	.209	.024	.060	.181	4	50°	A316-10HM450-03715P	1730	1730	1730	1730	DCON <sub>MS</sub>	DCF	LF	DN	REEQ
.500	E12	.276	.033	.060	.236	4	50°	A316-12HM450-05015P	★	★	☆	☆	.364	.134	.488	.364	.076
.625	E16	.335	.039	.080	.315	4	50°	A316-16HM450-06220P	★	★	☆	☆	.484	.197	.575	.484	.086
.750	E20	.413	.047	.080	.354	4	50°	A316-20HM450-07520P	★	★	☆	☆	.610	.236	.736	.610	.110



A183



A194



E9



E25



E28



# Сменные головки CoroMill® 316 с открытыми стружечными канавками

## Когда использовать

Если требуется большое пространство для эвакуации стружки

Хорошая способность врезания под углом и плунжерного фрезерования

Группы

материалов по ISO

P

M

K

S

Сплав

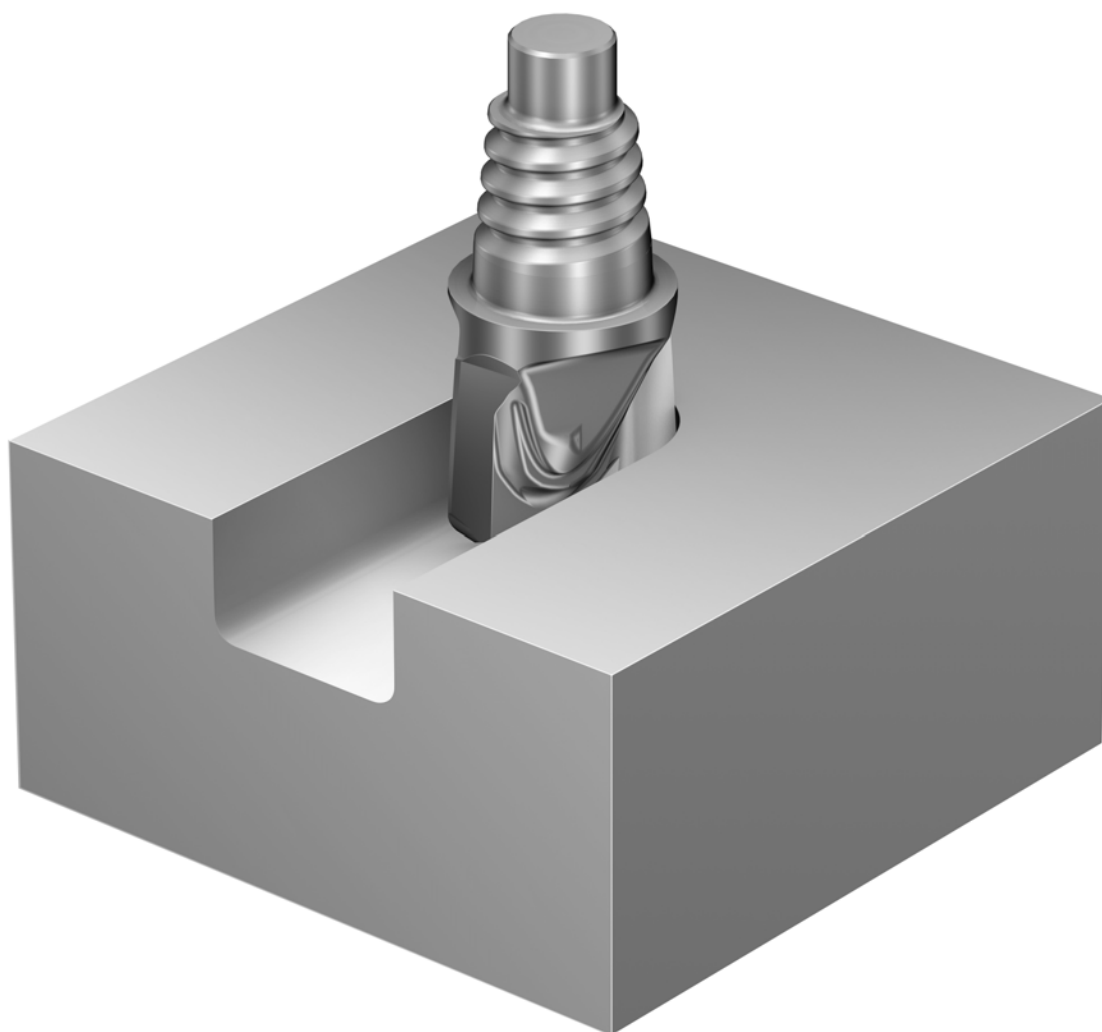
1730

Хвостовик

Coromant EH

## Ассортимент

Для обработки различных материалов твёрдостью  
≤ 48 HRC

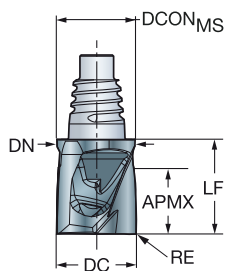


A

# Сменные головки CoroMill® 316 с открытыми стружечными канавками

Для обработки различных материалов твердостью  $\leq 48 \text{ HRC}$

FHA 10°  
BSG COROMANT  
TCDC h10



B



## Метрическое исполнение

DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	RE	ZEFP	Код заказа	Размеры, мм						
						P	M	K	S			
10.0	E10	8.0	0.50	2	316-10SM210-10005P	★	★	☆	☆	9.7	11.8	9.7
	E10	8.0	0.80	2	316-10SM210-10008P	★	★	☆	☆	9.7	11.8	9.7
	E10	8.0	1.00	2	316-10SM210-10010P	★	★	☆	☆	9.7	11.8	9.7
12.0	E12	10.0	0.50	2	316-12SM210-12005P	★	★	☆	☆	11.7	14.0	11.7
	E12	10.0	0.80	2	316-12SM210-12008P	★	★	☆	☆	11.7	14.0	11.7
16.0	E16	13.0	0.50	2	316-16SM210-16005P	★	★	☆	☆	15.5	18.1	15.5
	E16	13.0	0.80	2	316-16SM210-16008P	★	★	☆	☆	15.5	18.1	15.5
	E16	13.0	1.00	2	316-16SM210-16010P	★	★	☆	☆	15.5	18.1	15.5
	E16	13.0	3.00	2	316-16SM210-16030P	★	★	☆	☆	15.5	18.1	15.5

C

D

E



A191



A194



E9



E25

# Сменные головки CoroMill® 316 для высокопроизводительной обработки алюминия и других цветных металлов

## Когда использовать

Первый выбор для обработки алюминия и термопластиков

Группы материалов по ISO	<b>N</b>
Сплав	H10F
Хвостовик	Coromant EH

## Ассортимент

Для обработки цветных металлов

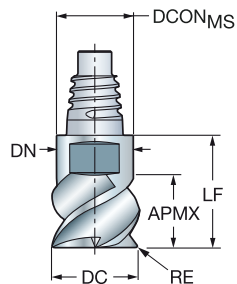


# Сменные головки CoroMill® 316 для высокопроизводительной обработки алюминия

Для обработки цветных металлов

FHA  
BSG  
TCDC

45°  
COROMANT  
h9

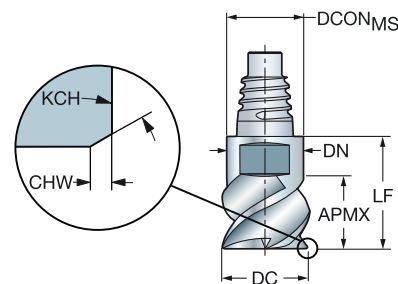


## Метрическое исполнение

						N	Размеры, мм		
DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	RE	ZEFP	Код заказа	H/D	DCON <sub>MS</sub>	LF	DN
10.0	E10	5.5	1.00	3	316-10SM345-10010A	★	9.7	12.4	9.7
	E10	5.5	2.50	3	316-10SM345-10025A	★	9.7	12.4	9.7
12.0	E12	6.5	1.00	3	316-12SM345-12010A	★	11.7	14.5	11.7
	E12	6.5	2.50	3	316-12SM345-12025A	★	11.7	14.5	11.7
	E12	6.5	4.00	3	316-12SM345-12040A	★	11.7	14.5	11.7
16.0	E16	8.5	1.50	3	316-16SM345-16015A	★	15.5	18.7	15.5
	E16	8.5	2.50	3	316-16SM345-16025A	★	15.5	18.7	15.5
	E16	8.5	4.00	3	316-16SM345-16040A	★	15.5	18.7	15.5
20.0	E20	11.0	2.50	3	316-20SM345-20025A	★	19.3	21.3	19.3
	E20	11.0	4.00	3	316-20SM345-20040A	★	19.3	21.3	19.3
25.0	E25	13.5	4.00	3	316-25SM345-25040A	★	24.2	25.6	24.2

FHA  
BSG  
TCDC

45°  
COROMANT  
h9



## Метрическое исполнение

						N	Размеры, мм			
DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	CHW	KCH	ZEFP	Код заказа	H/D	DCON <sub>MS</sub>	LF	DN
10.0	E10	5.5	0.10	45°	3	316-10SM345-10000A	★	9.7	12.4	9.7
12.0	E12	6.5	0.10	45°	3	316-12SM345-12000A	★	11.7	14.5	11.7
16.0	E16	8.5	0.15	45°	3	316-16SM345-16000A	★	15.5	18.7	15.5
20.0	E20	11.0	0.15	45°	3	316-20SM345-20000A	★	19.3	21.3	19.3
25.0	E25	13.5	0.15	45°	3	316-25SM345-25000A	★	24.2	25.6	24.2



A187



A194



E9



E25

# Сменные головки CoroMill® 316 со стружкоделительными канавками для черновой обработки

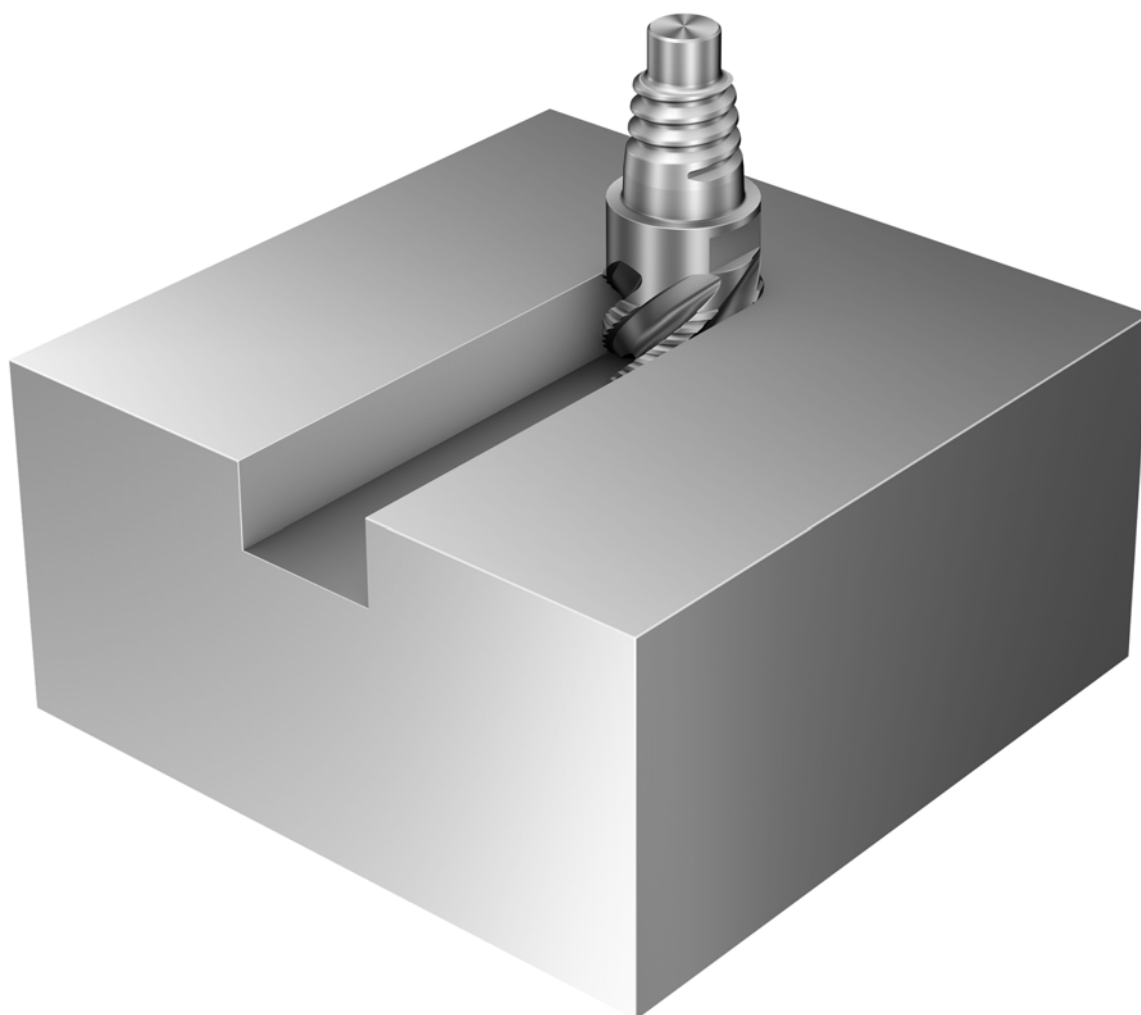
## Когда использовать

Когда необходимо дробление стружки на мелкие части  
Решение проблем при обработке в нестабильных условиях

Группы материалов по ISO	<b>P</b>	<b>M</b>	<b>K</b>	<b>S</b>
Сплав	1730			
Хвостовик	Coromant EH			

## Ассортимент

Для обработки различных материалов твёрдостью  $\leq 48$  HRc

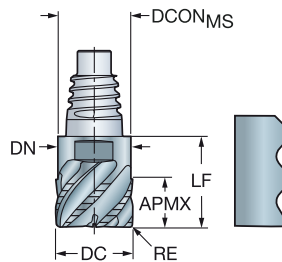


# Сменные головки CoroMill® 316 со стружкоделительными канавками для черновой обработки

Для обработки различных материалов твёрдостью ≤ 48 HRc

FHA  
BSG  
TCDC

45°  
COROMANT  
h12



## Метрическое исполнение

DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	RE	ZEFP	Код заказа	Размеры, мм						
						P	M	K	S			
10.0	E10	5.5	0.40	4	316-10SM440-10004K	★	★	☆	☆	DCON <sub>MS</sub>	LF	DN
	E10	5.5	0.40	5	316-10SM545-10004K	★	★	☆	☆	9.7	12.4	9.7
12.0	E12	6.5	0.40	5	316-12SM545-12004K	★	★	☆	☆	11.7	14.5	11.7
	E12	6.5	0.40	4	316-12SM440-12004K	★	★	☆	☆	11.7	14.5	11.7
16.0	E16	8.5	0.40	6	316-16SM645-16004K	★	★	☆	☆	15.5	18.7	15.5
	E16	8.5	0.40	4	316-16SM440-16004K	★	★	☆	☆	15.5	18.7	15.5
20.0	E20	11.0	0.40	6	316-20SM645-20004K	★	★	☆	☆	19.3	21.3	19.3
25.0	E25	13.5	0.40	8	316-25SM845-25004K	★	★	☆	☆	24.2	25.6	24.2

## Дюймовое исполнение

DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	RE	ZEFP	Код заказа	Размеры, дюйм						
						P	M	K	S			
.375	E10	.209	.016	4	A316-10SM440-03704K	★	★	☆	☆	DCON <sub>MS</sub>	LF	DN
.500	E12	.276	.016	4	A316-12SM440-05004K	★	★	☆	☆	.364	.488	.364
	E12	.276	.062	4	A316-12SM440-05015K	★	★	☆	☆	.484	.575	.484
.625	E16	.335	.062	4	A316-16SM440-06215K	★	★	☆	☆	.484	.575	.484
.750	E20	.413	.015	4	A316-20SM440-07504K	★	★	☆	☆	.610	.736	.610
	E20	.413	.016	6	A316-20SM645-07504K	★	★	☆	☆	.728	.839	.728
1.000	E25	.551	.016	8	A316-25SM845-10004K	★	★	☆	☆	.728	.839	.728
	E25	.551	.016	8	A316-25SM845-10004K	★	★	☆	☆	.965	1.008	.965



A188



A194



E9



E25

# Сменные головки CoroMill® 316 для профильной обработки

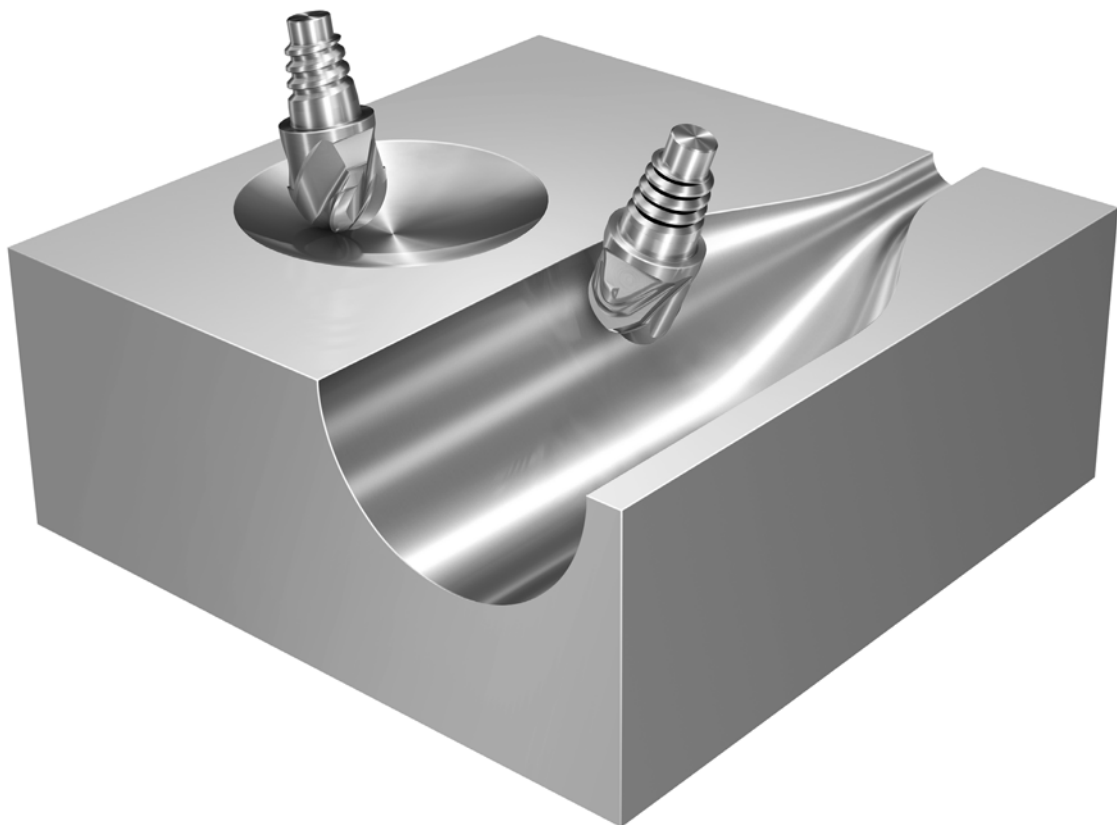
## Когда использовать

Профильная обработка одним инструментом нескольких материалов

Группы материалов по ISO	<b>P</b>	<b>M</b>	<b>K</b>	<b>N</b>	<b>S</b>
Сплав	1730				
Хвостовик	Coromant EH				

## Ассортимент

Для обработки различных материалов твёрдостью  $\leq 48 \text{ HRC}$

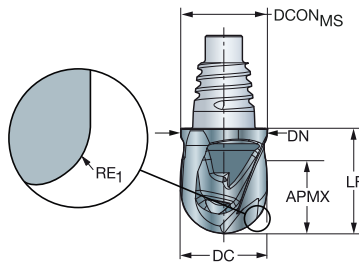


A

# Сменные головки CoroMill® 316 для профильной обработки

Для обработки различных материалов твёрдостью ≤ 48 HRC

BSG COROMANT  
 TCDC h9  
 PSIR 0°



B



## Метрическое исполнение

DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	RE <sub>1</sub>	ZEFP	FHA	Код заказа	P	M	K	S	Размеры, мм		
							1730	1730	1730	1730	DCON <sub>MS</sub>	LF	DN
10.0	E10	8.0	5.00	2	10°	316-10BM210-10050G	★	★	☆	☆	9.7	11.8	9.7
12.0	E12	10.0	6.00	2	10°	316-12BM210-12060G	★	★	☆	☆	11.7	14.0	11.7
16.0	E16	13.0	8.00	2	10°	316-16BM210-16080G	★	★	☆	☆	15.5	18.1	15.5

C

## Дюймовое исполнение

DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	RE <sub>1</sub>	ZEFP	FHA	Код заказа	P	M	K	S	Размеры, дюйм		
							1730	1730	1730	1730	DCON <sub>MS</sub>	LF	DN
.375	E10	.315	.188	2	10°	A316-10BM210-03750G	★	★	☆	☆	.364	.465	.382
.500	E12	.413	.250	2	10°	A316-12BM210-05060G	★	★	☆	☆	.484	.551	.461
.625	E16	.512	.313	2	10°	A316-16BM210-06280G	★	★	☆	☆	.610	.713	.610

D

E



RUS

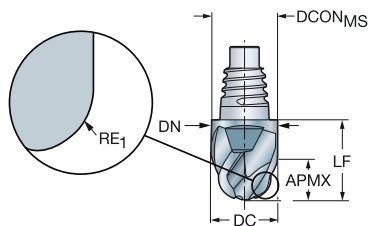


# Сменные головки CoroMill® 316 для профильной обработки

Для обработки различных материалов твёрдостью ≤ 48 HRC

BSG  
TCDC  
PSIR

COROMANT  
h9  
0°

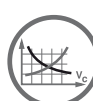


## Метрическое исполнение

DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	RE <sub>1</sub>	ZFP	FHA	Код заказа	Размеры, мм					
							P	M	S			
10.0	E10	5.5	5.00	4	40°	316-10BM440-10050G	1730	1730	1730	DCON <sub>MS</sub>	LF	DN
12.0	E12	6.5	6.00	4	40°	316-12BM440-12060G	★	★	★	11.7	14.5	11.7
16.0	E16	8.5	8.00	4	40°	316-16BM440-16080G	★	★	★	15.5	18.7	15.5
20.0	E20	11.0	10.00	2	40°	316-20BM240-200AG	★	★	★	19.3	21.3	19.3
	E20	11.0	10.00	4	40°	316-20BM440-200AG	★	★	★	19.3	21.3	19.3
25.0	E25	13.5	12.50	4	40°	316-25BM440-250DG	★	★	★	24.2	25.6	24.2

## Дюймовое исполнение

DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	RE <sub>1</sub>	ZFP	FHA	Код заказа	Размеры, дюйм					
							P	M	S			
.375	E10	.209	.188	4	40°	A316-10BM440-03750G	1730	1730	1730	DCON <sub>MS</sub>	LF	DN
.500	E12	.276	.250	4	40°	A316-12BM440-05060G	★	★	★	.484	.575	.484
.625	E16	.335	.313	4	40°	A316-16BM440-06280G	★	★	★	.610	.736	.610
.750	E20	.413	.375	4	40°	A316-20BM440-075AG	★	★	★	.728	.839	.728
1.000	E25	.551	.500	4	40°	A316-25BM440-100CG	★	★	★	.965	1.008	.965



A192



A194



E9



E25



# Сменные головки CoroMill® 316 для чистовой обработки

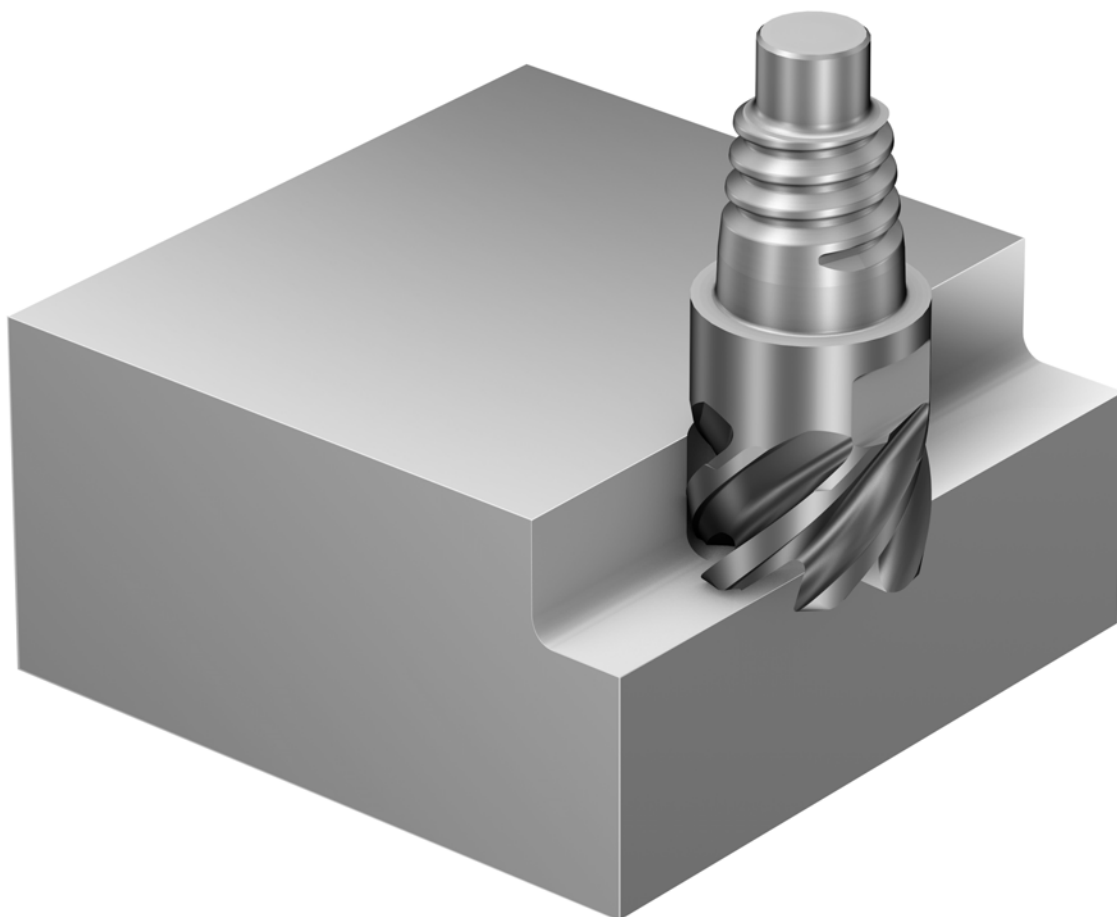
## Когда использовать

Первый выбор для чистового фрезерования уступов  
 Может использоваться для черновых операций с небольшой шириной фрезерования, если требуется высокая подача (трохоидальная стратегия)

Группы материалов по ISO	<b>P</b>	<b>M</b>	<b>K</b>	<b>S</b>
Сплав	1730			
Хвостовик	Coromant EH			

## Ассортимент

Для обработки различных материалов твёрдостью  $\leq 48$  HRc

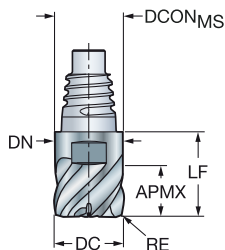


# Сменные головки CoroMill® 316 для чистовой обработки

Для обработки различных материалов твёрдостью ≤ 48 HRC

FHA  
BSG  
TCDC

50°  
COROMANT  
h9

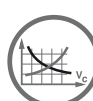


## Метрическое исполнение

DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	RE	ZEFP	Код заказа	P	M	K	S	Размеры, мм		
						1730	1730	1730	1730	DCON <sub>MS</sub>	LF	DN
10.0	E10	5.5	1.00	6	316-10FM650-10010L	★	★	☆	☆	9.7	12.4	9.7
12.0	E12	6.5	1.00	6	316-12FM650-12010L	★	★	☆	☆	11.7	14.5	11.7
16.0	E16	8.5	1.50	6	316-16FM650-16015L	★	★	☆	☆	15.5	18.7	15.5
20.0	E20	11.0	1.50	8	316-20FM850-20015L	★	★	☆	☆	19.3	21.3	19.3
25.0	E25	13.5	1.00	8	316-25FM850-25010L	★	★	☆	☆	24.2	25.6	24.2

## Дюймовое исполнение

DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	RE	ZEFP	Код заказа	P	M	K	S	Размеры, дюйм		
						1730	1730	1730	1730	DCON <sub>MS</sub>	LF	DN
.375	E10	.209	.015	6	A316-10FM650-03704L	★	★	☆	☆	.364	.488	.364
	E10	.209	.031	6	A316-10FM650-03708L	★	★	☆	☆	.364	.488	.364
	E10	.209	.062	6	A316-10FM650-03715L	★	★	☆	☆	.364	.488	.364
.500	E12	.276	.015	6	A316-12FM650-05004L	★	★	☆	☆	.484	.575	.484
	E12	.276	.062	6	A316-12FM650-05015L	★	★	☆	☆	.484	.575	.484
.625	E16	.335	.031	6	A316-16FM650-06208L	★	★	☆	☆	.610	.736	.610
	E16	.335	.031	8	A316-16FM850-06208L	★	★	☆	☆	.610	.736	.610
.750	E20	.413	.031	8	A316-20FM850-07508L	★	★	☆	☆	.728	.839	.728
	E20	.413	.031	10	A316-20FMA50-07508L	★	★	☆	☆	.728	.839	.728
1.000	E25	.551	.062	10	A316-25FMA50-10015L	★	★	☆	☆	.965	1.008	.965
	E25	.551	.062	12	A316-25FMC50-10015L	★	★	☆	☆	.965	1.008	.965



A189



A194



E9



E25



A

ФРЕЗЕРОВАНИЕ

Оптимизированные решения

**Сменные головки CoroMill® 316 для чистовой обработки**

Для обработки различных материалов твёрдостью ≤ 48 HRC

FHA  
BSG  
TCDC50°  
COROMANT  
h10

B

**Метрическое исполнение**

DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	CHW	KCH	ZEFP	Код заказа	Размеры, мм						
							P	M	K	S			
10.0	E10	5.5	0.10	45°	6	316-10FM650-10000L	1730	1730	1730	1730	DCON <sub>MS</sub>	LF	DN
12.0	E12	6.5	0.10	45°	6	316-12FM650-12000L	★	★	☆	☆	9.7	12.4	9.7
16.0	E16	8.5	0.15	45°	6	316-16FM650-16000L	★	★	☆	☆	11.7	14.5	11.7
20.0	E20	11.0	0.15	45°	8	316-20FM850-20000L	★	★	☆	☆	15.5	18.7	15.5

C

D

E

A189

A194

E9

E25

A 166

RUS

# Сменные головки CoroMill® 316 для обработки фасок

## Когда использовать

Обработка фасок одним инструментом на деталях из разных материалов

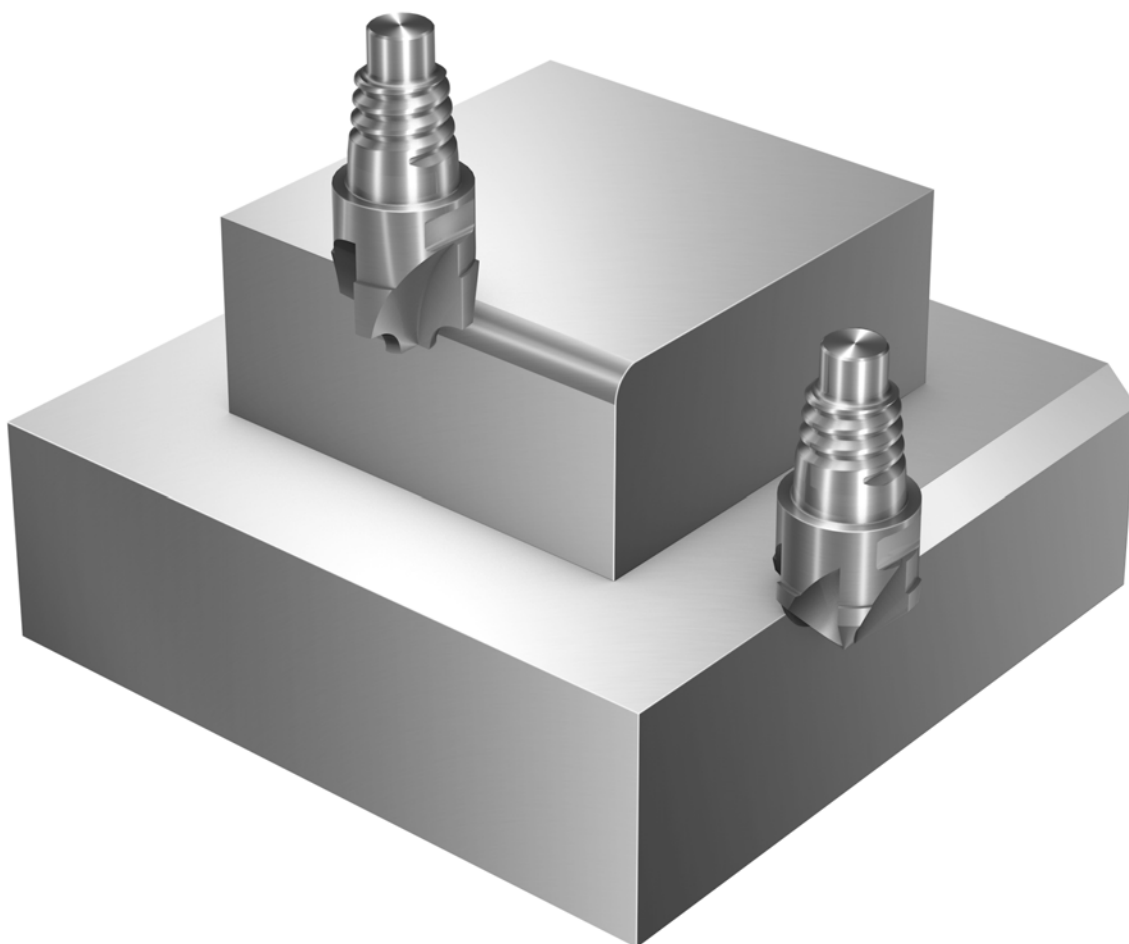
Для обработки радиусных фасок

Двузубая фреза для обработки фаски с возможностью сверления

Группы материалов по ISO	<b>P</b>	<b>M</b>	<b>K</b>	<b>S</b>
Сплав	1730			
Хвостовик	Coromant EH			

## Ассортимент

Для обработки различных материалов твёрдостью ≤ 48 HRc

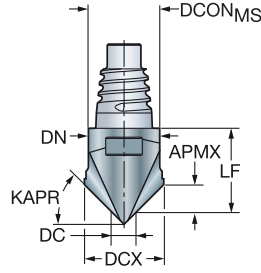


# Сменные головки CoroMill® 316 для обработки фасок

Для обработки различных материалов твёрдостью ≤ 48 HRC

BSG

COROMANT

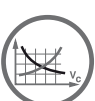


## Метрическое исполнение

KAPR	CZC <sub>MS</sub>	APMX	ZEFP	Код заказа	Размеры, мм								
					P	M	K	S					
15°	E12	1.20	6	316-12CM600-12015G	★	★	☆	☆	DCON <sub>MS</sub>	DC	DCX	LF	DN
30°		2.60	6	316-12CM600-12030G	★	★	☆	☆	11.70	3.00	12.0	14.50	11.7
45°	E10	4.25	4	316-10CM400-10045G	★	★	☆	☆	9.70	1.50	10.0	11.66	9.7
45°	E12	4.50	6	316-12CM600-12045G	★	★	☆	☆	11.70	3.00	12.0	13.00	11.7
45°	E16	6.00	8	316-16CM800-16045G	★	★	☆	☆	15.50	4.00	16.0	16.70	15.5
60°	E10	5.60	4	316-10CM400-10060G	★	★	☆	☆	9.70	3.50	10.0	12.40	9.7
60°	E12	6.50	6	316-12CM600-12060G	★	★	☆	☆	11.70	4.50	12.0	14.50	11.7

## Дюймовое исполнение

KAPR	CZC <sub>MS</sub>	APMX	ZEFP	Код заказа	Размеры, дюйм								
					P	M	K	S					
30°	E10	.073	4	A316-10CM400-03730G	★	★	☆	☆	DCON <sub>MS</sub>	DC	DCX	LF	DN
30°	E12	.110	6	A316-12CM600-05030G	★	★	☆	☆	.364	.118	.375	.454	.364
30°	E16	.146	8	A316-16CM800-06230G	★	★	☆	☆	.484	.118	.500	.541	.484
45°	E10	.128	4	A316-10CM400-03745G	★	★	☆	☆	.610	.118	.625	.702	.610
45°	E12	.191	6	A316-12CM600-05045G	★	★	☆	☆	.364	.118	.375	.429	.364
45°	E16	.256	8	A316-16CM800-06245G	★	★	☆	☆	.484	.118	.500	.516	.484
49°	E12	.220	6	A316-12CM600-05049G	★	★	☆	☆	.610	.256	.625	.736	.610
49°	E16	.291	8	A316-16CM800-06249G	★	★	☆	☆	.484	.118	.500	.575	.484
60°	E10	.222	4	A316-10CM400-03760G	★	★	☆	☆	.610	.118	.625	.736	.610
60°	E12	.280	6	A316-12CM600-05060G	★	★	☆	☆	.364	.118	.375	.488	.364
60°	E16	.303	8	A316-16CM800-06260G	★	★	☆	☆	.484	.177	.500	.575	.484



A178



A194



E9



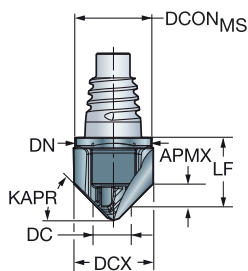
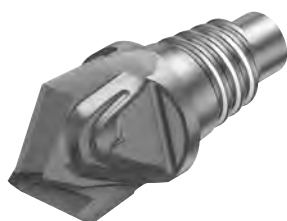
E25

# Сменные головки CoroMill® 316 для обработки фасок

Для обработки различных материалов твёрдостью ≤ 48 HRC

BSG

COROMANT

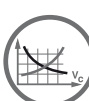


## Метрическое исполнение

KAPR	CZC <sub>MS</sub>	APMX	ZEFP	Код заказа	P	M	K	S	Размеры, мм				
					1730	1730	1730	1730	DCON <sub>MS</sub>	DC	DCX	LF	DN
15°	E12	1.33	2	316-12CM210-12015G	★	★	☆	☆	11.70	1.50	12.0	13.70	11.7
30°		3.03	2	316-12CM210-12030G	★	★	☆	☆	11.70	1.50	12.0	13.73	11.7
45°	E10	4.23	2	316-10CM210-10045G	★	★	☆	☆	9.70	1.50	10.0	11.53	9.7
45°	E12	5.23	2	316-12CM210-12045G	★	★	☆	☆	11.70	1.50	12.0	13.27	11.7
45°	E16	7.23	2	316-16CM210-16045G	★	★	☆	☆	15.50	1.50	16.0	17.83	15.5
60°	E10	7.50	2	316-10CM210-10060G	★	★	☆	☆	9.70	1.50	10.0	11.53	9.7
60°	E12	7.73	2	316-12CM210-12060G	★	★	☆	☆	11.70	1.50	12.0	13.27	11.7

## Дюймовое исполнение

KAPR	CZC <sub>MS</sub>	APMX	ZEFP	Код заказа	P	M	K	S	Размеры, дюйм				
					1730	1730	1730	1730	DCON <sub>MS</sub>	DC	DCX	LF	DN
45°	E10	4.29	2	A316-10CM210-03745G	★	★	☆	☆	9.25	1.50	9.5	11.53	9.3
45°	E12	5.85	2	A316-12CM210-05045G	★	★	☆	☆	12.30	1.50	12.7	13.80	12.3
45°	E16	7.45	2	A316-16CM210-06245G	★	★	☆	☆	15.50	1.50	15.9	17.83	15.5



A178



A194



E9



E25



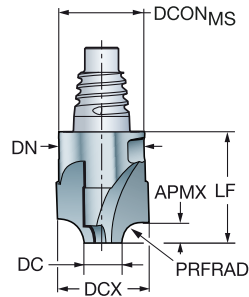
A

# Сменные головки CoroMill® 316 для обработки фасок

Для обработки различных материалов твёрдостью ≤ 48 HRC

BSG

COROMANT



B

## Метрическое исполнение

PRFRAD	CZC <sub>MS</sub>	APMX	ZEFP	Код заказа	P	M	K	S	Размеры, мм				
					1730	1730	1730	1730	DCON <sub>MS</sub>	DC	DCX	LF	DN
1.5	E10	1.50	4	316-10UM400-10015G	★	★	☆	☆	9.70	5.00	10.0	12.40	9.7
3.0		3.00	4	316-10UM400-10030G	★	★	☆	☆	9.70	4.00	10.0	12.40	9.7
3.0	E12	3.00	4	316-12UM400-12030G	★	★	☆	☆	11.70	5.00	12.0	14.50	11.7
4.0		4.00	4	316-12UM400-12040G	★	★	☆	☆	11.70	4.00	12.0	14.50	11.7
4.0	E16	4.00	4	316-16UM400-16040G	★	★	☆	☆	15.50	6.00	16.0	18.70	15.5
5.0		5.00	4	316-16UM400-16050G	★	★	☆	☆	15.50	6.00	16.0	18.70	15.5
6.0	E20	6.00	4	316-20UM400-20060G	★	★	☆	☆	19.30	8.00	20.0	21.30	19.3
8.0	E25	8.00	4	316-25UM400-25080G	★	★	☆	☆	24.20	8.00	25.0	25.60	24.2

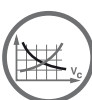
C

## Дюймовое исполнение

PRFRAD	CZC <sub>MS</sub>	APMX	ZEFP	Код заказа	P	M	K	S	Размеры, дюйм				
					1730	1730	1730	1730	DCON <sub>MS</sub>	DC	DCX	LF	DN
.062	E10	.062	4	A316-10UM400-03715G	★	★	☆	☆	.364	.236	.375	.488	.364
.125		.125	4	A316-10UM400-03732G	★	★	☆	☆	.364	.118	.375	.488	.364
.188	E16	.188	4	A316-16UM400-06247G	★	★	☆	☆	.610	.236	.625	.736	.610
.250	E20	.250	4	A316-20UM400-07563G	★	★	☆	☆	.728	.236	.750	.839	.728

D

E



A178



A194



E9



E25



# Напаянные керамические головки CoroMill® 316 для высокоскоростной черновой обработки

## Когда использовать

Если требуется высокая производительность при обработке сплавов на основе никеля

## Ассортимент

Для обработки сплавов на основе никеля

Группы материалов по ISO	<b>S</b>
Сплав	6060
Хвостовик	Coromant EH



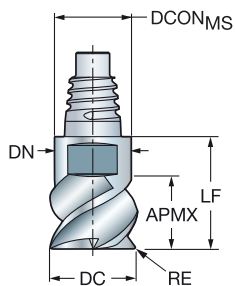
# Напаянные керамические головки CoroMill® 316 для высокоскоростной черновой обработки

Для обработки сплавов на основе никеля

Оптимизированные решения

FHA  
BSG  
TCDC

35°  
COROMANT  
h9



B

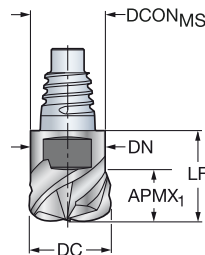
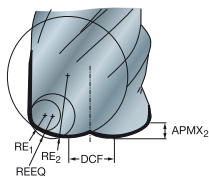
## Метрическое исполнение

						s	Размеры, мм		
DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	RE	ZEFP	Код заказа	6060	DCON <sub>MS</sub>	LF	DN
10.0	E10	7.0	2.00	6	316-10FM635-10020D	★	9.7	15.9	9.7
12.0	E12	7.0	2.00	6	316-12FM635-12020D	★	11.7	18.5	11.7

C

FHA  
BSG  
TCDC

38°  
COROMANT  
h9

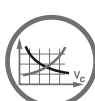


D

## Метрическое исполнение

						s	Размеры, мм					
DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX <sub>2</sub>	RE <sub>1</sub>	RE <sub>2</sub>	ZEFP	Код заказа	6060	DCON	DCF	LF	DN	REEQ
10.0	E10	0.7	1.5	5.0	4	316-10HM438-10015D	★	9.7	3.4	15.9	9.7	1.99
12.0	E12	0.8	1.5	6.0	4	316-12HM438-12015D	★	11.7	4.5	18.5	11.7	2.10

E



A140



E9

# CoroMill® 326

## Нарезание резьбы и обработка фасок в мелкоразмерных отверстиях

### Область применения

- Фрезерование внутренней резьбы
- Фрезерование фасок



### Области применения по ISO:

P M K N S H O

### Особенности и преимущества

- Три режущие кромки для повышения производительности
- Обычное и обратное снятие фасок одним инструментом
- Очень высокая точность и низкие усилия резания
- Один инструмент для обработки резьбы с разным шагом
- Один сплав для обработки всех материалов
- Неполные профили резьбы для обеспечения гибкости



Фрезерование фасок



Резьбонарезание

[www.sandvik.coromant.com/coromill326](http://www.sandvik.coromant.com/coromill326)

### Рекомендации

Используйте с патроном CoroChuck 930 для обеспечения высокой стабильности и точности. Всегда используйте с цилиндрическими цангами для патрона CoroChuck 930.



A  
B  
C  
D  
E

ФРЕЗЕРОВАНИЕ Оптимизированные решения

# Концевые фрезы CoroMill® 326 для обработки фасок

Для обработки различных материалов

TCDCON h6

### Метрическое исполнение

CZC <sub>MS</sub>	APMX	LU	ZEFP	Код заказа	P	M	K	N	S	H	O	Размеры, мм				
					1025	1025	1025	1025	1025	1025	1025	DCON <sub>MS</sub>	DC	BD <sub>1</sub>	LF	RPMX
6.0	0.60	15.00	3	326R06-B1502006-CH	*	*	*	*	*	*	*	6.00	4.6	4.2	58.00	80000
	0.60	25.00	3	326R06-B2502006-CH	*	*	*	*	*	*	*	6.00	4.6	4.2	68.00	80000
8.0	1.20	25.00	3	326R08-B2502012-CH	*	*	*	*	*	*	*	8.00	5.5	5.0	68.00	80000
	1.20	35.00	3	326R08-B3502012-CH	*	*	*	*	*	*	*	8.00	5.5	5.0	78.00	80000

### Дюймовое исполнение

CZC <sub>MS</sub>	APMX	LU	ZEFP	Код заказа	P	M	K	N	S	H	O	Размеры, дюйм				
					1025	1025	1025	1025	1025	1025	1025	DCON <sub>MS</sub>	DC	BD <sub>1</sub>	LF	RPMX
1/4	.024	.591	3	A326R06-M1502006-CH	*	*	*	*	*	*	*	.250	.181	.165	2.283	80000
	.024	.984	3	A326R06-M2502006-CH	*	*	*	*	*	*	*	.250	.181	.165	2.677	80000
5/16	.047	.984	3	A326R08-M2502012-CH	*	*	*	*	*	*	*	.313	.217	.197	2.677	80000
	.047	1.378	3	A326R08-M3502012-CH	*	*	*	*	*	*	*	.313	.217	.197	3.071	80000

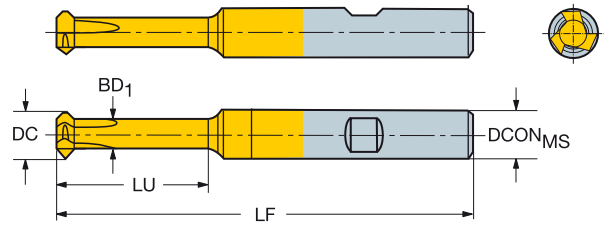
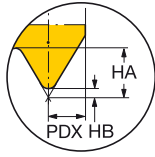
A193 A194 E9

A 174

# Концевые фрезы CoroMill® 326 для резьбофрезерования

Для обработки различных материалов

FHA 0°  
BSG COROMANT  
TCDCON h6



## Метрическое исполнение

TPN	TPX	TPIN	TPIX	DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	LU	ZEFP	Код заказа	P	M	K	N	S	H	Размеры, мм					
																DCON <sub>MS</sub>	BD <sub>1</sub>	CF	HA	HB	LF
0.5	1.5	16.0	50.0	5.80	6.0	1.94	15.00	3	326R06-B15050VM-TH	*	*	*	*	*	*	6.00	3.5	0.1	0.97	0.06	58.00
0.5	1.5	16.0	50.0	7.80	8.0	1.94	25.00	3	326R08-B25050VM-TH	*	*	*	*	*	*	8.00	5.5	0.1	0.97	0.06	68.00
1.0	2.0	12.0	24.0	7.80	8.0	2.62	25.00	3	326R08-B25100VM-TH	*	*	*	*	*	*	8.00	5.0	0.1	1.31	0.12	68.00

## Дюймовое исполнение

TPN	TPX	TPIN	TPIX	DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	LU	ZEFP	Код заказа	P	M	K	N	S	H	Размеры, дюйм					
																DCON <sub>MS</sub>	BD <sub>1</sub>	CF	HA	HB	LF
.020	.059	16.0	50.0	.228	1/4	.076	.591	3	A326R06-M15050VM-TH	*	*	*	*	*	*	.250	.138	.002	.038	.002	2.283
.020	.059	16.0	50.0	.307	5/16	.076	.984	3	A326R08-M25050VM-TH	*	*	*	*	*	*	.313	.217	.002	.038	.002	2.677
.039	.079	12.0	24.0	.307	5/16	.103	.984	3	A326R08-M25100VM-TH	*	*	*	*	*	*	.313	.197	.005	.052	.005	2.677



A193



A194



E9

# Рекомендуемые режимы резания

Универсальные - цельные концевые фрезы CoroMill® Plura для тяжёлой черновой обработки

Универсальные - цельные концевые фрезы CoroMill® Plura для средней черновой обработки

Универсальные - цельные концевые фрезы CoroMill® Plura со стружкоделительными канавками для черновой обработки



ISO	Код MC	СМС	Обрабатываемый материал	НВ	$a_e = 1.0 \times DC$			$a_e = 0.5 \times DC$			$a_e = 0.1 \times DC$		
					$a_p = 0.5 \times DC$	$f_z$	$v_c$ , м/мин	$v_c$ , фут/мин	$a_p = 1.0 \times DC$	$f_z$	$v_c$ , м/мин	$v_c$ , фут/мин	$a_p = 1.5 \times DC$
P	P1.2.Z.AN	01.2	Нелегированная сталь	190	A04	145	476	A02	175	574	A06	290	951
	P2.2.Z.AN	02.2	Низколегированная сталь	240	A04	110	361	A02	135	443	A06	200	656
	P3.0.Z.HT	03.21	Высоколегированная сталь	380	A04	80	262	A02	100	328	A06	170	558
M	P5.0.Z.AN	05.11	Ферритная/мартенситная нержавеющая сталь	200	A04	65	213	A02	80	262	A06	150	492
	M1.0.Z.AQ	05.21	Аустенитная нержавеющая сталь	200	A03	65	213	A01	80	262	A05	120	394
	M3.2.Z.AQ	05.51	Дуплексная (аустенитная/ферритная) нержавеющая сталь	260	A03	55	180	A01	70	230	A05	90	295
K	K1.1.C.NS	07.2	Ковкий чугун	200	A04	140	459	A02	165	541	A06	150	492
	K2.1.C.UT	08.2	Серый чугун	180	A04	130	427	A02	150	492	A06	200	656
	K3.2.C.UT	09.2	Чугун с шаровидным графитом	215	A04	125	410	A02	145	476	A06	155	509
S	S1.0.U.AG	20.12	Жаропрочные сплавы на основе железа	280	A03	30	98	A01	40	131	A05	50	164
	S2.0.Z.AG	20.22	Жаропрочные сплавы на основе никеля	350	A03	30	98	A01	40	131	A05	60	197
	S4.2.Z.AN	23.22	Жаропрочные сплавы на основе титана	320	A03	40	131	A01	50	164	A05	100	328

Оптимизированные режимы резания см. в CoroPlus® ToolGuide.

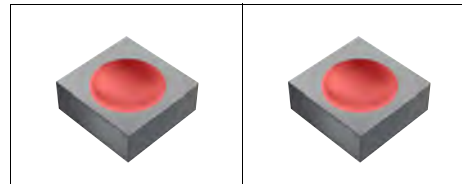
## Рекомендуемые подачи

мм/зуб  
дюйм/зуб

DC	1.000	2.000	3.000	4.000	6.000	6.350	8.000	9.525	10.000	12.000	12.700	14.000	15.875	16.000	18.000	19.050	20.000	25.000	25.400
$f_z$	0.039	0.079	0.118	0.157	0.236	0.250	0.315	0.375	0.394	0.472	0.500	0.551	0.625	0.630	0.709	0.750	0.787	0.984	1.000
A01	0.001	0.003	0.005	0.008	0.013	0.013	0.020	0.027	0.027	0.035	0.035	0.040	0.050	0.050	0.055	0.060	0.060	0.080	0.080
A02	0.002	0.004	0.008	0.012	0.020	0.020	0.030	0.040	0.040	0.050	0.050	0.060	0.070	0.070	0.080	0.090	0.090	0.115	0.115
A03	0.002	0.005	0.009	0.013	0.020	0.020	0.023	0.035	0.035	0.040	0.040	0.050	0.055	0.055	0.060	0.070	0.070	0.080	0.080
A04	0.003	0.007	0.013	0.020	0.030	0.030	0.040	0.050	0.050	0.060	0.060	0.070	0.080	0.080	0.090	0.100	0.100	0.110	0.110
A05	0.002	0.006	0.010	0.016	0.027	0.027	0.041	0.055	0.055	0.072	0.072	0.082	0.103	0.103	0.113	0.123	0.123	0.164	0.164
A06	0.004	0.008	0.016	0.025	0.041	0.041	0.062	0.082	0.082	0.103	0.103	0.123	0.144	0.144	0.164	0.185	0.185	0.236	0.236

# Рекомендуемые режимы резания

Универсальные - цельные фрезы CoroMill® Plura со сферическим концом для профильной обработки


 $a_p = 0.05 \times DC$ 
 $a_p = 0.01 \times DC$ 

ISO	Код MC	СМС	Обрабатываемый материал	НВ	$a_p = 0.05 \times DC$			$a_p = 0.01 \times DC$		
					$f_z$	$v_c$ , м/мин	$v_c$ , фут/мин	$f_z$	$v_c$ , м/мин	$v_c$ , фут/мин
P	P1.2.Z.AN	01.2	Нелегированная сталь	190	B01	245	804	B03	295	968
	P2.2.Z.AN	02.2	Низколегированная сталь	240	B01	180	591	B03	215	705
	P3.0.Z.HT	03.21	Высоколегированная сталь	380	B01	120	394	B03	140	459
M	P5.0.Z.AN	05.11	Ферритная/мартенситная нержавеющая сталь	200	B01	100	328	B03	110	361
	M1.0.Z.AQ	05.21	Аустенитная нержавеющая сталь	200	B02	90	295	B04	110	361
	M3.2.Z.AQ	05.51	Дуплексная (аустенитная/ферритная) нержавеющая сталь	260	B02	80	262	B04	90	295
K	K1.1.C.NS	07.2	Ковкий чугун	200	B01	180	591	B03	215	705
	K2.1.C.UT	08.2	Серый чугун	180	B01	205	673	B03	245	804
	K3.2.C.UT	09.2	Чугун с шаровидным графитом	215	B01	165	541	B03	200	656
S	S1.0.U.AG	20.12	Жаропрочные сплавы на основе железа	280	B02	50	164	B04	70	230
	S2.0.Z.AG	20.22	Жаропрочные сплавы на основе никеля	350	B02	40	131	B04	55	180
	S4.2.Z.AN	23.22	Жаропрочные сплавы на основе титана	320	B02	80	262	B04	105	344

Оптимизированные режимы резания см. в CoroPlus® ToolGuide.

## Рекомендуемые подачи

мм/зуб

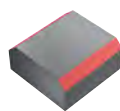
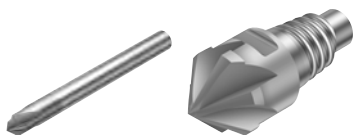
дюйм/зуб

DC	1.000	2.000	3.000	4.000	6.000	6.350	7.938	8.000	9.525	10.000	12.000	12.700	14.000	15.875	16.000	18.000	19.050	20.000	
$f_z$	0.039	0.079	0.118	0.157	0.236	0.250	0.313	0.315	0.375	0.394	0.472	0.500	0.551	0.625	0.630	0.709	0.750	0.787	
B01	0.020 0.0008	0.030 0.0012	0.050 0.0020	0.060 0.0024	0.080 0.0031	0.080 0.0031	0.120 0.0047	0.120 0.0047	0.150 0.0059	0.150 0.0059	0.150 0.0059	0.150 0.0059	0.150 0.0059	0.160 0.0063	0.160 0.0063	0.180 0.0071	0.200 0.0079	0.200 0.0079	
B02	0.020 0.0008	0.030 0.0012	0.040 0.0016	0.050 0.0020	0.060 0.0024	0.060 0.0024	0.100 0.0039	0.100 0.0039	0.120 0.0047	0.120 0.0047	0.120 0.0047	0.120 0.0047	0.120 0.0047	0.140 0.0055	0.140 0.0055	0.150 0.0059	0.160 0.0063	0.160 0.0063	
B03	0.030 0.0012	0.050 0.0020	0.080 0.0031	0.100 0.0039	0.120 0.0047	0.120 0.0047	0.150 0.0059	0.150 0.0059	0.200 0.0079	0.200 0.0079	0.200 0.0079	0.200 0.0079	0.200 0.0079	0.200 0.0079	0.200 0.0079	0.200 0.0079	0.200 0.0079	0.250 0.0098	0.250 0.0098
B04	0.020 0.0008	0.040 0.0016	0.065 0.0026	0.080 0.0031	0.100 0.0039	0.100 0.0039	0.120 0.0047	0.120 0.0047	0.160 0.0063	0.160 0.0063	0.160 0.0063	0.160 0.0063	0.160 0.0063	0.160 0.0063	0.160 0.0063	0.160 0.0063	0.200 0.0079	0.200 0.0079	0.200 0.0079

## Рекомендуемые режимы резания

Универсальные - цельные концевые фрезы CoroMill® Plus для обработки фасок

Оптимизированные - сменные головки CoroMill® 316 для обработки фасок


 $a_p = 0.1 \times DC$ 
 $a_p = 0.1 \times DC$ 

ISO	Код MC	СМС	Обрабатываемый материал	HB	$f_z$	$v_c$ , м/мин	$v_c$ , фут/мин
P	P1.2.Z.AN	01.2	Нелегированная сталь	190	C01	320	1050
	P2.2.Z.AN	02.2	Низколегированная сталь	240	C01	220	722
	P3.0.Z.HT	03.21	Высоколегированная сталь	380	C01	130	427
M	P5.0.Z.AN	05.11	Ферритная/мартенситная нержавеющая сталь	200	C01	90	295
	M1.0.Z.AQ	05.21	Аустенитная нержавеющая сталь	200	C02	110	361
	M3.2.Z.AQ	05.51	Дуплексная (аустенитная/ферритная) нержавеющая сталь	260	C02	70	230
K	K1.1.C.NS	07.2	Ковкий чугун	200	C01	240	787
	K2.1.C.UT	08.2	Серый чугун	180	C01	240	787
	K3.2.C.UT	09.2	Чугун с шаровидным графитом	215	C01	215	705
N	N1.2.Z.AG	30.12	Алюминиевые сплавы	100	C03	2300	7546
	N1.3.C.UT	30.21	Алюминиевые сплавы	75	C03	370	1214
	N1.4.C.NS	30.42	Алюминиевые сплавы	130	C03	240	787
	N3.2.C.UT	33.2	Медь и медные сплавы	90	C03	680	2231
S	S1.0.U.AG	20.12	Жаропрочные сплавы на основе железа	280	C02	50	164
	S2.0.Z.AG	20.22	Жаропрочные сплавы на основе никеля	350	C02	50	164
	S4.2.Z.AN	23.22	Жаропрочные сплавы на основе титана	320	C02	90	295
H	H1.1.Z.HA	04.1	Сталь - твердость 50	50HRC	C02	70	230

Оптимизированные режимы резания см. в CoroPlus® ToolGuide.

### Рекомендуемые подачи

мм/зуб

дюйм/зуб

DC	1	2	3	4	6	6.35	8	9.525	10	12	12.7	14	15.875	16	20
$f_z$	0.039	0.079	0.118	0.157	0.236	0.250	0.315	0.375	0.394	0.472	0.500	0.551	0.625	0.630	0.787
C01	0.020	0.030	0.040	0.050	0.070	0.070	0.100	0.120	0.120	0.120	0.120	0.120	0.120	0.120	0.200
	0.0008	0.0012	0.0016	0.0020	0.0028	0.0028	0.0039	0.0047	0.0047	0.0047	0.0047	0.0047	0.0047	0.0047	0.0079
C02	0.020	0.020	0.030	0.040	0.060	0.060	0.080	0.100	0.100	0.100	0.100	0.100	0.100	0.120	0.160
	0.0008	0.0008	0.0012	0.0016	0.0024	0.0024	0.0031	0.0039	0.0039	0.0039	0.0039	0.0039	0.0039	0.0047	0.0063
C03	0.040	0.070	0.070	0.110	0.150	0.150	0.200	0.260	0.260	0.260	0.260	0.260	0.260	0.260	0.440
	0.0016	0.0028	0.0028	0.0043	0.0059	0.0059	0.0079	0.0102	0.0102	0.0102	0.0102	0.0102	0.0102	0.0102	0.0173



# Рекомендуемые режимы резания

Оптимизированные - цельные концевые фрезы CoroMill® Plura для тяжёлого фрезерования



			$a_e = 1.0 \times DC$ $a_p = 1.0 \times DC$	$a_e = 0.5 \times DC$ $a_p = 1.0 \times DC$	$a_e = 0.25 \times DC$ $a_p = 1.0 \times DC$								
ISO	Код MC	СМС	Обрабатываемый материал	НВ	$f_z$	$v_c$ , м/мин	$v_c$ , фут/мин	$f_z$	$v_c$ , м/мин	$v_c$ , фут/мин	$f_z$	$v_c$ , м/мин	$v_c$ , фут/мин
P	P1.2.Z.AN	01.2	Нелегированная сталь	190	D01	150	492	D02	180	590	D03	250	820
	P2.2.Z.AN	02.2	Низколегированная сталь	240	D04	120	394	D02	145	475	D03	200	656
	P3.0.Z.HT	03.21	Высоколегированная сталь	380	D04	80	262	D02	95	311	D03	135	442
M	P5.0.Z.AN	05.11	Ферритная/мартенситная нержавеющая сталь	200	D04	115	377	D02	140	459	D03	195	639
	M1.0.Z.AQ	05.21	Аустенитная нержавеющая сталь	200	D04	80	262	D05	100	328	D06	140	459
	M3.2.Z.AQ	05.51	Дуплексная (аустенитная/ферритная) нержавеющая сталь	260	D04	80	262	D08	95	311	D09	135	442
K	K1.1.C.NS	07.2	Ковкий чугун	200	D01	150	492	D02	180	590	D03	250	820
	K2.1.C.UT	08.2	Серый чугун	180	D01	150	492	D02	180	590	D03	250	820
	K3.2.C.UT	09.2	Чугун с шаровидным графитом	215	D01	160	525	D02	190	623	D03	270	885
S	S2.0.Z.AG	20.22	Жаропрочные сплавы на основе никеля	350	D07	20	148	D08	25	180	D09	32	246
	S4.2.Z.AN	23.22	Жаропрочные сплавы на основе титана	320	D07	40	262	D08	50	311	D09	60	442

Оптимизированные режимы резания см. в CoroPlus® ToolGuide.

## Рекомендуемые подачи

мм/зуб  
дюйм/зуб

DC	2.000	3.000	4.000	6.000	6.350	7.938	8.000	9.525	10.000	12.000	12.700	14.000	15.875	16.000	19.050	20.000	25.000
$f_z$	0.079	0.118	0.157	0.236	0.250	0.313	0.315	0.375	0.394	0.472	0.500	0.551	0.625	0.630	0.750	0.787	0.984
D01	0.020 0.0008	0.024 0.0009	0.028 0.0011	0.035 0.0014	0.036 0.0014	0.042 0.0017	0.043 0.0017	0.048 0.0019	0.050 0.0020	0.057 0.0022	0.059 0.0023	0.063 0.0025	0.070 0.0027	0.070 0.0028	0.080 0.0032	0.083 0.0033	0.100 0.0039
D02	0.024 0.0009	0.030 0.0012	0.036 0.0014	0.047 0.0019	0.049 0.0019	0.058 0.0023	0.059 0.0023	0.067 0.0026	0.070 0.0028	0.080 0.0031	0.084 0.0033	0.090 0.0035	0.099 0.0039	0.100 0.0039	0.115 0.0045	0.120 0.0047	0.145 0.0057
D03	0.028 0.0011	0.035 0.0014	0.041 0.0016	0.054 0.0021	0.054 0.0022	0.067 0.0026	0.067 0.0026	0.077 0.0030	0.080 0.0031	0.093 0.0037	0.098 0.0039	0.107 0.0042	0.119 0.0047	0.120 0.0047	0.140 0.0055	0.147 0.0058	0.180 0.0071
D04	0.020 0.0008	0.023 0.0009	0.025 0.0010	0.030 0.0015	0.031 0.0016	0.035 0.0020	0.035 0.0020	0.039 0.0025	0.040 0.0026	0.047 0.0030	0.049 0.0031	0.053 0.0033	0.060 0.0037	0.060 0.0037	0.070 0.0042	0.073 0.0044	0.090 0.0052
D05	0.020 0.0008	0.023 0.0009	0.025 0.0010	0.037 0.0015	0.040 0.0016	0.051 0.0020	0.052 0.0020	0.063 0.0025	0.063 0.0026	0.076 0.0030	0.079 0.0031	0.084 0.0033	0.093 0.0037	0.093 0.0037	0.107 0.0042	0.111 0.0044	0.133 0.0052
D06	0.020 0.0008	0.023 0.0009	0.026 0.0010	0.044 0.0017	0.047 0.0019	0.061 0.0024	0.062 0.0024	0.076 0.0030	0.080 0.0031	0.090 0.0035	0.094 0.0037	0.100 0.0039	0.109 0.0043	0.110 0.0043	0.125 0.0049	0.130 0.0051	0.200 0.0079
D07	0.020 0.0008	0.020 0.0008	0.020 0.0008	0.020 0.0008	0.021 0.0008	0.027 0.0011	0.028 0.0011	0.033 0.0013	0.035 0.0014	0.038 0.0015	0.040 0.0016	0.042 0.0016	0.045 0.0018	0.045 0.0018	0.050 0.0020	0.052 0.0020	0.060 0.0024
D08	0.024 0.0009	0.026 0.0010	0.029 0.0011	0.033 0.0013	0.034 0.0013	0.037 0.0015	0.038 0.0015	0.041 0.0016	0.042 0.0017	0.048 0.0019	0.050 0.0020	0.054 0.0021	0.060 0.0023	0.060 0.0024	0.069 0.0027	0.072 0.0028	0.087 0.0034
D09	0.030 0.0012	0.033 0.0013	0.035 0.0014	0.040 0.0016	0.041 0.0016	0.045 0.0018	0.045 0.0018	0.049 0.0019	0.050 0.0020	0.070 0.0028	0.070 0.0030	0.077 0.0036	0.091 0.0043	0.110 0.0044	0.111 0.0056	0.142 0.0060	0.203 0.0080

# Рекомендуемые режимы резания

Оптимизированные - сменные головки CoroMill® 316 для тяжёлого фрезерования



$a_c = 1.0 \times DC$	$a_c = 0.5 \times DC$	$a_c = 0.1 \times DC$
$a_p = 0.5 \times DC$	$a_p = 0.5 \times DC$	$a_p = 1.0 \times DC$

ISO	Код MC	СМС	Обрабатываемый материал	НВ	$f_z$	$v_c$ , м/мин	$v_c$ , фут/мин	$f_z$	$v_c$ , м/мин	$v_c$ , фут/мин	$f_z$	$v_c$ , м/мин	$v_c$ , фут/мин
P	P1.2.Z.AN	01.2	Нелегированная сталь	190	E01	150	476	E02	180	640	E03	250	951
	P2.2.Z.AN	02.2	Низколегированная сталь	240	E04	120	361	E02	145	492	E03	200	738
	P3.0.Z.HT	03.21	Высоколегированная сталь	380	E04	80	180	E02	75	246	E03	135	377
M	P5.0.Z.AN	05.11	Ферритная/мартенситная нержавеющая сталь	200	E04	80	246	E02	100	328	E03	150	492
	M1.0.Z.AQ	05.21	Аустенитная нержавеющая сталь	200	E04	70	197	E05	85	279	E06	125	410
	M3.2.Z.AQ	05.51	Дуплексная (аустенитная/ферритная) нержавеющая сталь	260	E07	65	246	E08	80	328	E09	120	492
K	K1.1.C.NS	07.2	Ковкий чугун	200	E01	150	459	E02	160	607	E03	220	919
	K2.1.C.UT	08.2	Серый чугун	180	E01	150	246	E02	160	344	E03	220	509
	K3.2.C.UT	09.2	Чугун с шаровидным графитом	215	E01	130	361	E02	140	492	E03	200	722
S	S2.0.Z.AG	20.22	Жаропрочные сплавы на основе никеля	350	E07	20	49	E08	25	82	E09	35	115
	S4.2.Z.AN	23.22	Жаропрочные сплавы на основе титана	320	E07	40	82	E08	35	115	E09	50	164

Оптимизированные режимы резания см. в CoroPlus® ToolGuide.

## Рекомендуемые подачи

мм/зуб  
дюйм/зуб

DC	9.525	10.000	12.000	12.700	15.875	16.000	19.050	20.000	25.000	25.400
$f_z$	0.375	0.394	0.472	0.500	0.625	0.630	0.750	0.787	0.984	1.000
E01	0.048	0.050	0.057	0.059	0.070	0.070	0.080	0.083	0.100	0.100
	0.0019	0.0020	0.0022	0.0023	0.0027	0.0028	0.0032	0.0033	0.0039	0.0039
E02	0.067	0.070	0.080	0.084	0.099	0.100	0.115	0.120	0.145	0.145
	0.0026	0.0028	0.0031	0.0033	0.0039	0.0039	0.0045	0.0047	0.0057	0.0057
E03	0.077	0.080	0.093	0.098	0.119	0.120	0.140	0.147	0.180	0.180
	0.0030	0.0031	0.0037	0.0039	0.0047	0.0047	0.0055	0.0058	0.0071	0.0071
E04	0.039	0.040	0.047	0.049	0.060	0.060	0.070	0.073	0.090	0.090
	0.0015	0.0016	0.0018	0.0019	0.0023	0.0024	0.0028	0.0029	0.0035	0.0035
E05	0.063	0.067	0.076	0.079	0.093	0.093	0.107	0.111	0.133	0.133
	0.0025	0.0026	0.0030	0.0031	0.0037	0.0037	0.0042	0.0044	0.0052	0.0052
E06	0.076	0.080	0.090	0.094	0.109	0.110	0.125	0.130	0.200	0.200
	0.0030	0.0031	0.0035	0.0037	0.0043	0.0043	0.0049	0.0051	0.0079	0.0079
E07	0.033	0.035	0.038	0.040	0.045	0.045	0.050	0.052	0.060	0.060
	0.0013	0.0014	0.0015	0.0016	0.0018	0.0018	0.0020	0.0020	0.0024	0.0024
E08	0.041	0.042	0.048	0.050	0.060	0.060	0.069	0.072	0.087	0.087
	0.0016	0.0017	0.0019	0.0020	0.0023	0.0024	0.0027	0.0028	0.0034	0.0034
E09	0.049	0.050	0.070	0.077	0.110	0.111	0.142	0.152	0.203	0.203
	0.0019	0.0020	0.0028	0.0030	0.0043	0.0044	0.0056	0.0060	0.0080	0.0080

# Рекомендуемые режимы резания

Оптимизированные - цельные концевые фрезы CoroMill® Plus для высокопроизводительной обработки уступов



				$a_p = \text{в зависимости от материала}$				$a_p = \text{в зависимости от материала}$				$a_p = \text{в зависимости от материала}$				
				$a_p = 2.0 \times DC$				$a_p = 3.0 \times DC$				$a_p = 4.0 \times DC$				
ISO	Код MC	СМС	Обрабатываемый материал	НВ	$a_e$	$f_z$	$v_c$ , м/мин	$v_c$ , фут/мин	$a_e$	$f_z$	$v_c$ , м/мин	$v_c$ , фут/мин	$a_e$	$f_z$	$v_c$ , м/мин	$v_c$ , фут/мин
P	P1.2.Z.AN	01.2	Нелегированная сталь	190	0.12 x DC	F01	250	820	0.10 x DC	F04	250	820	0.10 x DC	F07	230	755
	P2.2.Z.AN	02.2	Низколегированная сталь	240	0.10 x DC	F01	240	787	0.10 x DC	F04	240	787	0.10 x DC	F07	220	722
	P3.0.Z.HT	03.21	Высоколегированная сталь	320	0.08 x DC	F01	140	459	0.08 x DC	F04	140	459	0.05 x DC	F07	120	394
M	P5.0.Z.AN	05.11	Ферритная/мартенситная нержавеющая сталь	200	0.08 x DC	F01	120	394	0.08 x DC	F04	120	394	0.05 x DC	F07	110	361
	M1.0.Z.AQ	05.21	Аустенитная нержавеющая сталь	200	0.10 x DC	F02	150	492	0.10 x DC	F05	140	459	0.10 x DC	F08	125	410
	M3.2.Z.AQ	05.51	Дуплексная (аустенитная/ферритная) нержавеющая сталь	260	0.08 x DC	F02	130	427	0.08 x DC	F05	130	427	0.08 x DC	F08	110	361
K	K1.1.C.NS	07.2	Ковкий чугун	200	0.12 x DC	F01	235	771	0.10 x DC	F04	235	771	0.10 x DC	F07	215	705
	K2.1.C.UT	08.2	Серый чугун	180	0.12 x DC	F01	240	787	0.10 x DC	F04	240	787	0.10 x DC	F07	220	722
	K3.2.C.UT	09.2	Чугун с шаровидным графитом	215	0.12 x DC	F01	245	804	0.10 x DC	F04	245	804	0.10 x DC	F07	225	738
S	S1.0.U.AG	20.12	Жаропрочные сплавы на основе железа	280	0.05 x DC	F03	65	213	0.05 x DC	F06	65	213	0.05 x DC	F09	60	197
	S2.0.Z.AG	20.22	Жаропрочные сплавы на основе никеля	350	0.05 x DC	F03	55	180	0.05 x DC	F06	55	180	0.05 x DC	F09	50	164
	S4.2.Z.AN	23.22	Жаропрочные сплавы на основе титана	320	0.05 x DC	F03	120	394	0.05 x DC	F06	115	377	0.05 x DC	F09	105	344

B

C

## Рекомендуемые подачи

мм/зуб  
дюйм/зуб

DC	2.000	3.000	4.000	6.000	6.350	7.938	8.000	9.525	10.000	12.000	12.700	14.000	15.875	16.000	18.000	19.050	20.000	25.000	25.400
$f_z$	0.079	0.118	0.157	0.236	0.250	0.313	0.315	0.375	0.394	0.472	0.500	0.551	0.625	0.630	0.709	0.750	0.787	0.984	1.000
F01	0.016	0.024	0.032	0.072	0.076	0.095	0.096	0.143	0.150	0.180	0.191	0.210	0.238	0.240	0.270	0.286	0.300	0.375	0.375
	0.0006	0.0009	0.0013	0.0028	0.0030	0.0038	0.0038	0.0056	0.0059	0.0071	0.0075	0.0083	0.0094	0.0094	0.0106	0.0113	0.0118	0.0148	0.0148
F02	0.012	0.018	0.024	0.060	0.064	0.079	0.080	0.124	0.130	0.156	0.165	0.182	0.206	0.208	0.234	0.248	0.260	0.325	0.325
	0.0005	0.0007	0.0009	0.0024	0.0025	0.0031	0.0031	0.0049	0.0051	0.0061	0.0065	0.0072	0.0081	0.0082	0.0092	0.0098	0.0102	0.0128	0.0128
F03	0.008	0.012	0.016	0.036	0.038	0.048	0.048	0.071	0.075	0.090	0.095	0.105	0.119	0.120	0.135	0.143	0.150	0.188	0.188
	0.0003	0.0005	0.0006	0.0014	0.0015	0.0019	0.0019	0.0028	0.0030	0.0035	0.0038	0.0041	0.0047	0.0047	0.0053	0.0056	0.0059	0.0074	0.0074
F04	-	-	-	0.072	0.076	0.086	0.086	0.114	0.120	0.144	0.152	0.168	0.191	0.192	0.216	0.229	0.240	-	-
	-	-	-	0.0028	0.0030	0.0034	0.0034	0.0045	0.0047	0.0057	0.0060	0.0066	0.0075	0.0076	0.0085	0.0090	0.0094	-	-
F05	-	-	-	0.060	0.064	0.071	0.072	0.099	0.104	0.125	0.132	0.146	0.165	0.166	0.187	0.198	0.208	-	-
	-	-	-	0.0024	0.0025	0.0028	0.0028	0.0039	0.0041	0.0049	0.0052	0.0057	0.0065	0.0066	0.0074	0.0078	0.0082	-	-
F06	-	-	-	0.036	0.038	0.048	0.048	0.057	0.060	0.072	0.076	0.084	0.095	0.096	0.108	0.114	0.120	-	-
	-	-	-	0.0014	0.0015	0.0019	0.0019	0.0023	0.0024	0.0028	0.0030	0.0033	0.0038	0.0038	0.0043	0.0045	0.0047	-	-
F07	-	-	-	0.070	0.070	0.080	0.080	0.080	0.080	0.090	0.090	0.100	0.100	0.100	0.150	0.150	0.160	0.190	0.190
	-	-	-	0.0028	0.0028	0.0031	0.0031	0.0031	0.0031	0.0035	0.0035	0.0039	0.0039	0.0039	0.0059	0.0059	0.0063	0.0075	0.0075
F08	-	-	-	0.060	0.060	0.060	0.060	0.070	0.070	0.070	0.070	0.080	0.080	0.080	0.130	0.130	0.140	0.160	0.160
	-	-	-	0.0024	0.0024	0.0024	0.0024	0.0028	0.0028	0.0028	0.0028	0.0031	0.0031	0.0031	0.0051	0.0051	0.0055	0.0063	0.0063
F09	-	-	-	0.040	0.040	0.050	0.050	0.050	0.050	0.060	0.060	0.070	0.070	0.070	0.120	0.120	0.130	0.150	0.150
	-	-	-	0.0016	0.0016	0.0020	0.0020	0.0020	0.0020	0.0024	0.0024	0.0028	0.0028	0.0028	0.0047	0.0047	0.0051	0.0059	0.0059

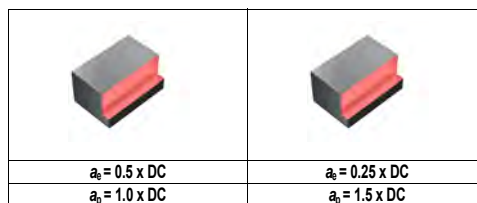
D

E

# Рекомендуемые режимы резания

Оптимизированные - цельные концевые фрезы CoroMill® Plus для высокопроизводительной обработки уступов

RUS



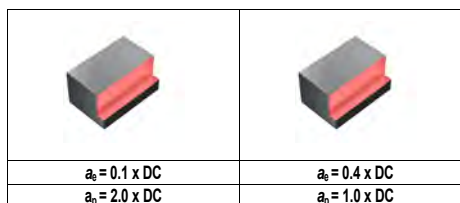
ISO	Код MC	СМС	Обрабатываемый материал	НВ	f <sub>z</sub>	v <sub>c</sub> , м/мин	v <sub>c</sub> , фут/мин	f <sub>z</sub>	v <sub>c</sub> , м/мин	v <sub>c</sub> , фут/мин
P	P1.2.Z.AN	01.2	Нелегированная сталь	190	F11	220	804	F13	235	902
	P2.2.Z.AN	02.2	Низколегированная сталь	240	F11	175	574	F13	200	656
	P3.0.Z.HT	03.21	Высоколегированная сталь	380	F11	150	574	F13	175	656
M	P5.0.Z.AN	05.11	Ферритная/мартенситная нержавеющая сталь	200	F11	115	574	F13	130	656
	M1.0.Z.AQ	05.21	Аустенитная нержавеющая сталь	200	F10	120	410	F12	135	463
	M3.2.Z.AQ	05.51	Дуплексная (аустенитная/ферритная) нержавеющая сталь	260	F10	110	377	F12	125	427
K	K1.1.C.NS	07.2	Ковкий чугун	200	F11	165	541	F13	185	607
	K2.1.C.UT	08.2	Серый чугун	180	F11	275	902	F13	310	1017
	K3.2.C.UT	09.2	Чугун с шаровидным графитом	215	F11	165	541	F13	185	607
S	S1.0.U.AG	20.12	Жаропрочные сплавы на основе железа	280	F10	35	115	F12	45	148
	S2.0.Z.AG	20.22	Жаропрочные сплавы на основе никеля	350	F10	35	115	F12	45	148
	S4.2.Z.AN	23.22	Жаропрочные сплавы на основе титана	320	F10	80	272	F12	95	305

Оптимизированные режимы резания см. в CoroPlus® ToolGuide.

## Рекомендуемые подачи

мм/зуб  
дюйм/зуб

DC	2.000	3.000	4.000	6.000	6.350	7.938	8.000	9.525	10.000	12.000	12.700	14.000	15.875	16.000	18.000	19.050	20.000	25.000	25.400
f <sub>z</sub>	0.079	0.118	0.157	0.236	0.250	0.313	0.315	0.375	0.394	0.472	0.500	0.551	0.625	0.630	0.709	0.750	0.787	0.984	1.000
F10	0.003	0.005	0.008	0.013	0.013	0.020	0.020	0.027	0.027	0.035	0.035	0.040	0.050	0.050	0.055	0.060	0.060	0.080	0.080
F11	0.004	0.008	0.012	0.020	0.020	0.030	0.030	0.040	0.040	0.050	0.050	0.060	0.070	0.070	0.080	0.090	0.090	0.115	0.115
F12	0.004	0.007	0.011	0.017	0.017	0.027	0.027	0.036	0.036	0.047	0.047	0.053	0.067	0.067	0.073	0.080	0.080	0.106	0.106
F13	0.005	0.011	0.016	0.027	0.027	0.040	0.040	0.053	0.053	0.067	0.067	0.080	0.093	0.093	0.111	0.120	0.120	0.153	0.153



ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	НВ	f <sub>z</sub>	v <sub>c</sub> , м/мин	v <sub>c</sub> , фут/мин	f <sub>z</sub>	v <sub>c</sub> , м/мин	v <sub>c</sub> , фут/мин
S	S2.0.Z.AG	Сплавы на основе никеля	350	F14	35	115	F15	20	66
	S2.0.Z.AN		250	F16	50	164	F17	30	98
	S4.3.Z.AN	Жаропрочные сплавы на основе титана	330	F18	110	361	F19	44	144
	S4.4.Z.AN		410	F18	50	164	F19	30	98

Оптимизированные режимы резания см. в CoroPlus® ToolGuide.

## Рекомендуемые подачи

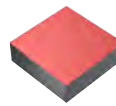
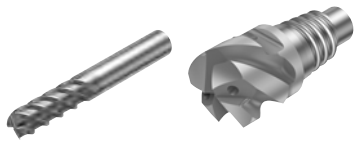
мм/зуб  
дюйм/зуб

DC	4.000	4.765	5.000	6.000	6.350	8.000	9.525	10.000	12.000	12.700	14.000	15.875	16.000	18.000	19.050	20.000	25.000	25.400	31.750	32.000
f <sub>z</sub>	0.157	0.188	0.197	0.236	0.250	0.315	0.375	0.394	0.472	0.500	0.551	0.625	0.630	0.709	0.750	0.787	0.984	1.000	1.250	1.260
F14	0.020	0.024	0.025	0.030	0.032	0.040	0.048	0.050	0.060	0.064	0.070	0.079	0.080	0.090	0.095	0.100	0.103	0.113	0.113	0.122
F15	0.013	0.015	0.016	0.019	0.020	0.025	0.030	0.031	0.038	0.040	0.044	0.050	0.050	0.056	0.060	0.063	0.078	0.078	0.087	0.087
F16	0.026	0.031	0.033	0.039	0.041	0.052	0.062	0.065	0.078	0.083	0.091	0.103	0.103	0.117	0.124	0.130	0.163	0.163	0.172	0.172
F17	0.016	0.019	0.02	0.024	0.026	0.033	0.039	0.041	0.049	0.052	0.057	0.064	0.065	0.073	0.077	0.081	0.102	0.102	0.111	0.111
F18	0.028	0.033	0.034	0.041	0.044	0.055	0.065	0.069	0.083	0.087	0.096	0.109	0.111	0.124	0.131	0.138	0.172	0.172	0.218	0.22
F19	0.015	0.018	0.019	0.023	0.024	0.030	0.036	0.038	0.045	0.048	0.053	0.060	0.060	0.068	0.071	0.075	0.094	0.094	0.119	0.12

## Рекомендуемые режимы резания

Оптимизированные - цельные концевые фрезы CoroMill® Pluga для высокопроизводительной торцевой обработки

Оптимизированные - сменные головки CoroMill® 316 для высокопроизводительного торцевого фрезерования



$$a_e = 0.5 \times DC$$

$$a_p = 0.1 \times DC$$

ISO	Код MC	СМС	Обрабатываемый материал	HB	$f_z$	$v_c$ , м/мин	$v_c$ , фут/мин
P	P1.2.Z.AN	01.2	Нелегированная сталь	190	G01	110	361
	P2.2.Z.AN	02.2	Низколегированная сталь	240	G01	100	328
	P3.0.Z.HT	03.21	Высоколегированная сталь	380	G01	60	197
M	P5.0.Z.AN	05.11	Ферритная/мартенситная нержавеющая сталь	200	G01	50	164
	M1.0.Z.AQ	05.21	Аустенитная нержавеющая сталь	200	G01	60	197
	M3.2.Z.AQ	05.51	Дуплексная (аустенитная/ферритная) нержавеющая сталь	260	G01	50	164
K	K1.1.C.NS	07.2	Ковкий чугун	200	G01	120	394
	K2.1.C.UT	08.2	Серый чугун	180	G01	120	394
	K3.2.C.UT	09.2	Чугун с шаровидным графитом	215	G01	110	361
S	S1.0.U.AG	20.12	Жаропрочные сплавы на основе железа	280	G01	50	165
	S2.0.Z.AG	20.22	Жаропрочные сплавы на основе никеля	350	G01	35	115
	S4.2.Z.AN	23.22	Жаропрочные сплавы на основе титана	320	G01	75	246
H	H1.1.Z.HA	04.1	Сталь - твердость 50	50HRC	G02	110	361
	H1.2.Z.HA	04.1	Сталь - твердость 55	55HRC	G02	110	361
	H1.3.Z.HA	04.1	Сталь - твердость 60	60HRC	G02	60	197

Оптимизированные режимы резания см. в CoroPlus® ToolGuide.

## Рекомендуемые подачи

мм/зуб

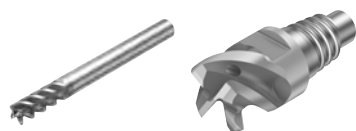
дюйм/зуб

DC	4.000	6.000	6.000	10.000	12.000	16.000	20.000
$f_z$	0.157	0.236	0.236	0.394	0.472	0.630	0.787
G01	0.100	0.160	0.250	0.300	0.350	0.500	0.700
	0.0039	0.0063	0.0098	0.0118	0.0138	0.0197	0.0276
G02	0.080	0.130	0.200	0.240	0.280	0.400	0.560
	0.0031	0.0051	0.0079	0.0094	0.0110	0.0157	0.0220

# Рекомендуемые режимы резания

Оптимизированные - цельные концевые фрезы CoroMill® Plura общего назначения

Оптимизированные - сменные головки CoroMill® 316 общего назначения



		$a_p = 1.0 \times DC$			$a_p = 0.5 \times DC$			$a_p = 0.1 \times DC$					
		$a_p = 0.5 \times DC$			$a_p = 1.0 \times DC$			$a_p = 1.5 \times DC$					
ISO	Код MC	СМС	Обрабатываемый материал	НВ	$f_z$	$v_c$ , м/мин	$v_c$ , фут/мин	$f_z$	$v_c$ , м/мин	$v_c$ , фут/мин	$f_z$	$v_c$ , м/мин	$v_c$ , фут/мин
P	P1.2.Z.AN	01.2	Нелегированная сталь	190	K01	165	541	K02	215	705	K03	305	1001
	P2.2.Z.AN	02.2	Низколегированная сталь	240	K01	125	410	K02	160	525	K03	220	722
	P3.0.Z.HT	03.21	Высоколегированная сталь	380	K01	75	246	K02	95	312	K03	130	427
M	P5.0.Z.AN	05.11	Ферритная/мартенситная нержавеющая сталь	200	K01	45	148	K02	65	213	K03	85	279
	M1.0.Z.AQ	05.21	Аустенитная нержавеющая сталь	200	K05	60	197	K06	75	246	K07	110	361
	M3.2.Z.AQ	05.51	Дуплексная (аустенитная/ферритная) нержавеющая сталь	260	K05	45	148	K06	65	213	K07	85	279
K	K1.1.C.NS	07.2	Ковкий чугун	200	K01	135	443	K02	170	558	K03	240	787
	K2.1.C.UT	08.2	Серый чугун	180	K01	135	443	K02	165	541	K03	240	787
	K3.2.C.UT	09.2	Чугун с шаровидным графитом	215	K01	125	410	K02	150	492	K03	215	705
S	S1.0.U.AG	20.12	Жаропрочные сплавы на основе железа	280	K05	25	82	K06	35	115	K07	60	197
	S2.0.Z.AG	20.22	Жаропрочные сплавы на основе никеля	350	K08	25	82	K08	35	115	K08	60	197
	S4.2.Z.AN	23.22	Жаропрочные сплавы на основе титана	320	K05	40	131	K06	55	180	K07	95	312
H	H1.1.Z.HA	04.1	Сталь - твердость 50	50HRC	K05	50	164	K06	80	262	K07	90	295
	H1.2.Z.HA	04.1	Сталь - твердость 55	55HRC	K05	50	164	K06	80	262	K07	90	295
	H1.3.Z.HA	04.1	Сталь - твердость 60	60HRC	K05	30	98	K06	50	164	K07	50	164

Оптимизированные режимы резания см. в CoroPlus® ToolGuide.

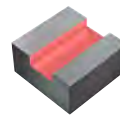
## Рекомендуемые подачи

мм/зуб  
дюйм/зуб

DC	2.000	3.000	4.000	6.000	6.350	7.938	8.000	9.525	10.000	12.000	12.700	14.000	15.875	16.000	19.050	20.000	25.000	25.400	
$f_z$	0.079	0.118	0.157	0.236	0.250	0.313	0.315	0.375	0.394	0.472	0.500	0.551	0.625	0.630	0.750	0.787	0.984	1	
K01	0.020	0.020	0.020	0.030	0.030	0.050	0.050	0.060	0.060	0.070	0.070	0.080	0.090	0.090	0.100	0.100	0.100	0.100	0.100
K02	0.0008	0.0008	0.0008	0.0012	0.0012	0.0020	0.0020	0.0024	0.0024	0.0028	0.0028	0.0031	0.0035	0.0035	0.0039	0.0039	0.0039	0.0039	0.0039
K03	0.02	0.030	0.030	0.040	0.040	0.070	0.070	0.100	0.100	0.100	0.100	0.100	0.120	0.120	0.120	0.140	0.160	0.160	0.160
K04	0.0008	0.0012	0.0012	0.0016	0.0016	0.0028	0.0028	0.0039	0.0039	0.0039	0.0039	0.0039	0.0047	0.0047	0.0047	0.0055	0.0063	0.0063	0.0063
K05	0.03	0.040	0.050	0.070	0.070	0.100	0.100	0.120	0.120	0.120	0.120	0.120	0.120	0.120	0.180	0.200	0.200	0.200	0.200
K06	0.0012	0.0016	0.0020	0.0028	0.0028	0.0039	0.0039	0.0047	0.0047	0.0047	0.0047	0.0047	0.0047	0.0047	0.0071	0.0079	0.0079	0.0079	0.0079
K07	0.02	0.020	0.020	0.020	0.020	0.040	0.040	0.050	0.050	0.060	0.060	0.060	0.070	0.070	0.080	0.080	0.080	0.080	0.080
K08	0.0008	0.0008	0.0008	0.0008	0.0008	0.0016	0.0016	0.0020	0.0020	0.0024	0.0024	0.0024	0.0028	0.0028	0.0031	0.0031	0.0031	0.0031	0.0031
K09	0.02	0.020	0.020	0.040	0.040	0.060	0.060	0.080	0.080	0.080	0.080	0.100	0.100	0.100	0.100	0.110	0.130	0.130	0.130
K10	0.0008	0.0008	0.0008	0.0016	0.0016	0.0024	0.0024	0.0031	0.0031	0.0031	0.0031	0.0031	0.0039	0.0039	0.0039	0.0043	0.0051	0.0051	0.0051
K11	0.02	0.030	0.040	0.060	0.060	0.080	0.080	0.100	0.100	0.100	0.100	0.100	0.100	0.120	0.140	0.160	0.160	0.160	0.160
K12	0.0008	0.0012	0.0016	0.0024	0.0024	0.0031	0.0031	0.0039	0.0039	0.0039	0.0039	0.0039	0.0039	0.0047	0.0055	0.0063	0.0063	0.0063	0.0063
K13	0.015	0.015	0.02	0.02	0.02	0.025	0.025	0.03	0.031	0.038	0.040	0.045	0.050	0.050	0.060	0.063	0.078	0.078	0.078
K14	0.0006	0.0006	0.0008	0.0008	0.0008	0.0010	0.0010	0.0012	0.0012	0.0015	0.0016	0.0018	0.0020	0.0020	0.0024	0.0025	0.0031	0.0031	0.0031

# Рекомендуемые режимы резания

Оптимизированные - цельные концевые фрезы CoroMill® Pluga для фрезерования материалов высокой твердости


 $a_e = 1.0 \times DC$ 

 $a_e = 0.1 \times DC$ 

 $a_e = 0.05 \times DC$ 

ISO	Код MC	CMC	Обрабатываемый материал	HB	$a_e = 1.0 \times DC$			$a_e = 0.1 \times DC$			$a_e = 0.05 \times DC$		
					$f_z$	$v_c$ , м/мин	$v_c$ , фут/мин	$f_z$	$v_c$ , м/мин	$v_c$ , фут/мин	$f_z$	$v_c$ , м/мин	$v_c$ , фут/мин
P	P3.0.Z.HT	03.21	Высоколегированная сталь	380	H01	140	459	H02	225	738	H03	250	820
H	H1.1.Z.HA	04.1	Сталь - твердость 50	50HRC	H04	110	361	H05	185	607	H06	205	673
	H1.2.Z.HA	04.1	Сталь - твердость 55	55HRC	H04	125	410	H05	215	705	H06	245	804
	H1.3.Z.HA	04.1	Сталь - твердость 60	60HRC	H04	75	246	H05	130	427	H06	145	476

Оптимизированные режимы резания см. в CoroPlus® ToolGuide.

## Рекомендуемые подачи

мм/зуб

дюйм/зуб

DC	2.000	3.000	4.000	6.000	6.350	8.000	9.525	10.000	12.000	16.000
$f_z$	0.079	0.118	0.157	0.236	0.250	0.315	0.375	0.394	0.472	0.630
H01	0.020	0.020	0.020	0.030	0.030	0.050	0.060	0.060	0.070	0.090
H02	0.030	0.040	0.050	0.070	0.070	0.100	0.120	0.120	0.120	0.120
H03	0.030	0.050	0.060	0.080	0.080	0.120	0.150	0.150	0.150	0.160
H04	0.020	0.020	0.020	0.020	0.020	0.040	0.050	0.050	0.060	0.070
H05	0.020	0.030	0.040	0.060	0.060	0.080	0.100	0.100	0.100	0.120
H06	0.030	0.040	0.050	0.060	0.060	0.100	0.120	0.120	0.120	0.140

## Рекомендуемые режимы резания

Керамические концевые фрезы CoroMill® Plus для высокоскоростной черновой обработки  
 Напаянные керамические головки CoroMill® 316 для высокоскоростной черновой обработки

RUS



$a_e = 0.1 \times DC$	$a_e = 0.075 \times DC$
$a_p = 1.5 \times DC$ Вылет 4 x d	$a_p = 1.5 \times DC$ Вылет 6 x d
ISO Код MC CMC Обрабатываемый материал HB ZEFP $f_z$ $v_c$ , м/мин $v_c$ , фут/мин	$f_z$ $v_c$ , м/мин $v_c$ , фут/мин
S S2.0.Z.AG 20.22 Жаропрочные сплавы на основе никеля 350 4 P02 600-1000 1698-3280 P01 600-700 1968-2296	P01 600-700 1968-2296
6 P01 600-1000 1698-3280	P01 600-700 1968-2296

Оптимизированные режимы резания см. в CoroPlus® ToolGuide.

### Рекомендуемые подачи

мм/зуб  
 дюйм/зуб

DC	10	12
$f_z$	0.394	0.472
P01	0.02	0.02
	0.0008	0.0008
P02	0.07	0.09
	0.0028	0.0035

### Сменные головки CoroMill® 316 для высокопроизводительной обработки уступов



$a_e = 0.1 \times DC$	$a_e = 0.075 \times DC$
$a_p = 1.5 \times DC$ Вылет 4 x d	$a_p = 1.5 \times DC$ Вылет 6 x d
ISO Код MC CMC Обрабатываемый материал HB $f_z$ $v_c$ , м/мин $v_c$ , фут/мин	$f_z$ $v_c$ , м/мин $v_c$ , фут/мин
S S4.3.Z.AN Жаропрочные сплавы на основе титана 320 Q01 100 328 Q01 90 295	Q01 90 295
S4.4.Z.AN Жаропрочные сплавы на основе титана 410 Q01 50 164 Q01 45 145	Q01 45 145

Оптимизированные режимы резания см. в CoroPlus® ToolGuide.

### Рекомендуемые подачи

мм/зуб  
 дюйм/зуб

DC	9.525	10	12	12.7	15.875	16	19.05	20	25	25.4
$f_z$	0.375	0.394	0.472	0.50	0.625	0.630	0.75	0.787	0.984	1.00
Q01	0.057	0.057	0.066	0.066	0.076	0.076	0.095	0.095	0.123	0.123
	0.0022	0.0022	0.0026	0.0026	0.003	0.003	0.0037	0.0037	0.0049	0.0049

D

E



## Рекомендуемые режимы резания

Оптимизированные - цельные концевые фрезы CoroMill® Plura для высокопроизводительной обработки алюминия

Оптимизированные - сменные головки CoroMill® 316 для высокопроизводительной обработки алюминия и других цветных металлов



		$a_e = 1.0 \times DC$			$a_e = 0.5 \times DC$			$a_e = 0.1 \times DC$					
		$a_p = 0.5 \times DC$			$a_p = 1.0 \times DC$			$a_p = 1.5 \times DC$					
ISO	Код MC	СМС	Обрабатываемый материал	НВ	$f_z$	$v_c$ , м/мин	$v_c$ , фут/мин	$f_z$	$v_c$ , м/мин	$v_c$ , фут/мин	$f_z$	$v_c$ , м/мин	$v_c$ , фут/мин
N	N1.2.Z.AG	30.12	Алюминиевые сплавы	100	I01	800	2625	I02	980	3215	I03	1120	3675
	N1.3.C.UT	30.21	Алюминиевые сплавы	75	I01	270	886	I02	360	1181	I03	480	1575
	N1.4.C.NS	30.42	Алюминиевые сплавы	130	I01	100	328	I02	130	427	I03	190	623
	N3.2.C.UT	33.2	Медь и медные сплавы	90	I01	150	492	I02	200	656	I03	290	951
O	O7.0.S.UT		Графит		-	-	-	I04	450	1476	I05	500	1640

Оптимизированные режимы резания см. в CoroPlus® ToolGuide.

## Рекомендуемые подачи

мм/зуб

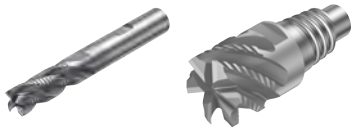
дюйм/зуб

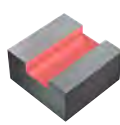


DC	1.000	2.000	3.000	4.000	6.000	8.000	10.000	12.000	14.000	16.000	18.000	18.000
$f_z$	0.039	0.079	0.118	0.157	0.236	0.315	0.394	0.472	0.551	0.630	0.709	0.709
I01	0.020	0.040	0.040	0.040	0.072	0.110	0.130	0.150	0.180	0.200	0.220	0.220
	0.0008	0.0016	0.0016	0.0016	0.0028	0.0043	0.0051	0.0059	0.0071	0.0079	0.0087	0.0087
I02	0.030	0.060	0.070	0.070	0.100	0.170	0.220	0.220	0.220	0.260	0.260	0.310
	0.0012	0.0024	0.0028	0.0028	0.0039	0.0067	0.0087	0.0087	0.0087	0.0102	0.0102	0.0122
I03	0.040	0.070	0.070	0.110	0.150	0.200	0.260	0.260	0.260	0.260	0.330	0.440
	0.0016	0.0028	0.0028	0.0043	0.0059	0.0079	0.0102	0.0102	0.0102	0.0102	0.0130	0.0173
I04	0.010	0.010	0.010	0.020	0.020	0.030	0.040	0.050	0.060	0.070	-	-
	0.0004	0.0004	0.0004	0.0008	0.0008	0.0012	0.0016	0.0020	0.0024	0.0028	-	-
I05	0.010	0.020	0.020	0.030	0.040	0.060	0.080	0.100	0.120	0.140	-	-
	0.0004	0.0008	0.0008	0.0012	0.0016	0.0024	0.0031	0.0039	0.0047	0.0055	-	-

# Рекомендуемые режимы резания

Оптимизированные - цельные концевые фрезы CoroMill® Plura со стружкоделительными канавками для черновой обработки

Оптимизированные - сменные головки CoroMill® 316 со стружкоделительными канавками для черновой обработки



		
$a_e = 1.0 \times DC$	$a_e = 0.5 \times DC$	$a_e = 0.1 \times DC$
$a_p = 0.5 \times DC$	$a_p = 1.0 \times DC$	$a_p = 1.5 \times DC$

ISO	Код MC	СМС	Обрабатываемый материал	HB	$f_z$	$v_c$ , м/мин	$v_c$ , фут/мин	$f_z$	$v_c$ , м/мин	$v_c$ , фут/мин	$f_z$	$v_c$ , м/мин	$v_c$ , фут/мин
P	P1.2.Z.AN	01.2	Нелегированная сталь	190	L01	170	558	L02	220	722	L03	315	1033
	P2.2.Z.AN	02.2	Низколегированная сталь	240	L01	120	394	L02	160	525	L03	230	755
	P3.0.Z.NT	03.21	Высоколегированная сталь	380	L01	80	262	L02	100	328	L03	140	459
M	P5.0.Z.AN	05.11	Ферритная/мартенситная нержавеющая сталь	200	L01	50	164	L02	65	213	L03	95	312
	M1.0.Z.AQ	05.21	Аустенитная нержавеющая сталь	200	L04	60	197	L05	75	246	L06	115	377
	M3.2.Z.AQ	05.51	Дуплексная (аустенитная/ферритная) нержавеющая сталь	260	L04	50	164	L05	65	213	L06	95	312
K	K1.1.C.NS	07.2	Ковкий чугун	200	L01	130	427	L02	170	558	L03	245	804
	K2.1.C.UT	08.2	Серый чугун	180	L01	130	427	L02	170	558	L03	245	804
	K3.2.C.UT	09.2	Чугун с шаровидным графитом	215	L01	115	377	L02	155	509	L03	220	722
N	N1.2.Z.AG	30.12	Алюминиевые сплавы	100	L08	1270	4167	L09	1610	5282	L07	2150	7054
	N1.3.C.UT	30.21	Алюминиевые сплавы	75	L08	310	1017	L09	380	1247	L07	540	1772
	N1.4.C.NS	30.42	Алюминиевые сплавы	130	L08	110	361	L09	150	492	L07	220	722
	N3.2.C.UT	33.2	Медь и медные сплавы	90	L08	170	558	L09	230	755	L07	320	1050
S	S1.0.U.AG	20.12	Жаропрочные сплавы на основе железа	280	L04	20	66	L05	30	98	L06	50	164
	S2.0.Z.AG	20.22	Жаропрочные сплавы на основе никеля	350	L04	20	66	L05	30	98	L06	50	164
	S4.2.Z.AN	23.22	Жаропрочные сплавы на основе титана	320	L04	50	164	L05	80	262	L06	130	427

Оптимизированные режимы резания см. в CoroPlus® ToolGuide.

## Рекомендуемые подачи

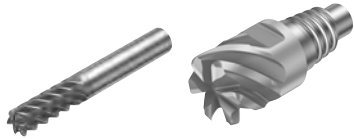
мм/зуб  
дюйм/зуб

DC	6	8	9.525	10	12	12.7	14	15.875	16	18	20	25	25.4
$f_z$	0.236	0.315	0.375	0.394	0.472	0.500	0.551	0.625	0.630	0.709	0.787	0.984	1.000
L01	0.030 0.0012	0.050 0.0020	0.060 0.0024	0.060 0.0024	0.070 0.0028	0.070 0.0028	0.080 0.0031	0.090 0.0035	0.090 0.0035	0.100 0.0039	0.100 0.0039	0.100 0.0039	0.100 0.0039
L02	0.040 0.0016	0.070 0.0028	0.100 0.0039	0.100 0.0039	0.100 0.0039	0.100 0.0039	0.100 0.0039	0.120 0.0047	0.120 0.0047	0.120 0.0047	0.140 0.0055	0.160 0.0063	0.160 0.0063
L03	0.070 0.0028	0.100 0.0039	0.120 0.0047	0.120 0.0047	0.120 0.0047	0.120 0.0047	0.120 0.0047	0.120 0.0047	0.120 0.0047	0.150 0.0059	0.200 0.0079	0.200 0.0079	0.200 0.0079
L04	0.020 0.0008	0.040 0.0016	0.050 0.0020	0.050 0.0020	0.060 0.0024	0.060 0.0024	0.060 0.0024	0.070 0.0028	0.070 0.0028	0.080 0.0031	0.080 0.0031	0.080 0.0031	0.080 0.0031
L05	0.040 0.0016	0.060 0.0024	0.080 0.0031	0.080 0.0031	0.080 0.0031	0.080 0.0031	0.080 0.0031	0.100 0.0039	0.100 0.0039	0.100 0.0039	0.110 0.0043	0.130 0.0051	0.130 0.0051
L06	0.060 0.0024	0.080 0.0031	0.100 0.0039	0.100 0.0039	0.100 0.0039	0.100 0.0039	0.100 0.0039	0.100 0.0039	0.120 0.0047	0.120 0.0047	0.160 0.0063	0.160 0.0063	0.160 0.0063
L07	0.150 0.0059	0.200 0.0079	0.260 0.0102	0.260 0.0102	0.260 0.0102	0.260 0.0102	0.260 0.0102	0.260 0.0102	0.260 0.0102	0.330 0.0130	0.440 0.0173	0.440 0.0173	0.440 0.0173
L08	0.070 0.0028	0.110 0.0043	0.130 0.0051	0.130 0.0051	0.150 0.0059	0.150 0.0059	0.180 0.0071	0.200 0.0079	0.200 0.0079	0.220 0.0087	0.220 0.0087	0.220 0.0087	0.220 0.0087
L09	0.100 0.0039	0.160 0.0063	0.220 0.0087	0.220 0.0087	0.220 0.0087	0.220 0.0087	0.220 0.0087	0.260 0.0102	0.260 0.0102	0.260 0.0102	0.310 0.0122	0.350 0.0138	0.350 0.0138

# Рекомендуемые режимы резания

Оптимизированные - цельные концевые фрезы CoroMill® Plura для чистовой обработки

Оптимизированные - сменные головки CoroMill® 316 для чистовой обработки



$a_e = 0.1 \times DC$

$a_e = 0.05 \times DC$

$a_p = 1.0 \times DC$

$a_p = 1.5 \times DC$

ISO	Код MC	СМС	Обрабатываемый материал	HB	$f_z$	$v_c$ , м/мин	$v_c$ , фут/мин	$f_z$	$v_c$ , м/мин	$v_c$ , фут/мин
P	P1.2.Z.AN	01.2	Нелегированная сталь	190	J01	280	919	J02	330	1083
	P2.2.Z.AN	02.2	Низколегированная сталь	240	J01	205	673	J02	240	787
	P3.0.Z.HT	03.21	Высоколегированная сталь	380	J01	120	394	J02	140	459
M	P5.0.Z.AN	05.11	Ферритная/мартенситная нержавеющая сталь	200	J01	80	262	J02	95	312
	M1.0.Z.AQ	05.21	Аустенитная нержавеющая сталь	200	J03	100	328	J04	115	377
	M3.2.Z.AQ	05.51	Дуплексная (аустенитная/ферритная) нержавеющая сталь	260	J03	80	262	J04	95	312
K	K1.1.C.NS	07.2	Ковкий чугун	200	J01	220	722	J04	255	837
	K2.1.C.UT	08.2	Серый чугун	180	J01	220	722	J02	255	837
	K3.2.C.UT	09.2	Чугун с шаровидным графитом	215	J01	140	459	J02	165	541
S	S1.0.U.AG	20.12	Жаропрочные сплавы на основе железа	280	J03	50	164	J04	60	197
	S2.0.Z.AG	20.22	Жаропрочные сплавы на основе никеля	350	J03	50	164	J04	60	197
	S4.2.Z.AN	23.22	Жаропрочные сплавы на основе титана	320	J03	80	262	J04	95	312
H	H1.1.Z.HA	04.1	Сталь - твердость 50	50HRC	J03	120	394	J04	140	459
	H1.2.Z.HA	04.1	Сталь - твердость 55	55HRC	J03	120	394	J04	140	459
	H1.3.Z.HA	04.1	Сталь - твердость 60	60HRC	J03	70	230	J04	80	262

Оптимизированные режимы резания см. в CoroPlus® ToolGuide.

## Рекомендуемые подачи

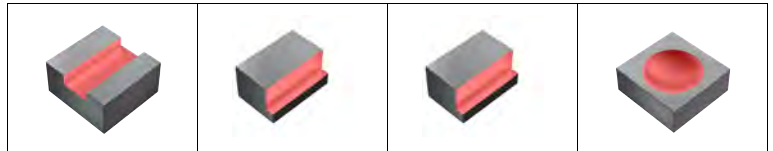
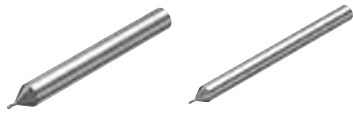
мм/зуб  
дюйм/зуб

DC	3.000	4.000	6.000	6.350	7.938	8.000	9.525	10.000	12.000	12.700	14.000	15.875	16.000	18.000	19.050	20.000	25.000	25.400
$f_z$	0.118	0.157	0.236	0.250	0.313	0.315	0.375	0.394	0.472	0.500	0.551	0.625	0.630	0.709	0.750	0.787	0.984	1.000
J01	0.040	0.050	0.070	0.070	0.100	0.100	0.120	0.120	0.120	0.120	0.120	0.120	0.120	0.150	0.180	0.200	0.200	0.200
	0.0016	0.0020	0.0028	0.0028	0.0039	0.0039	0.0047	0.0047	0.0047	0.0047	0.0047	0.0047	0.0047	0.0059	0.0071	0.0079	0.0079	0.0079
J02	0.050	0.060	0.080	0.080	0.120	0.120	0.150	0.150	0.150	0.150	0.150	0.160	0.160	0.180	0.200	0.200	0.250	0.250
	0.0020	0.0024	0.0031	0.0031	0.0047	0.0047	0.0059	0.0059	0.0059	0.0059	0.0059	0.0063	0.0063	0.0071	0.0079	0.0079	0.0098	0.0098
J03	0.030	0.040	0.060	0.060	0.080	0.080	0.100	0.100	0.100	0.100	0.100	0.100	0.100	0.120	0.120	0.140	0.160	0.160
	0.0012	0.0016	0.0024	0.0024	0.0031	0.0031	0.0039	0.0039	0.0039	0.0039	0.0039	0.0039	0.0039	0.0047	0.0047	0.0055	0.0063	0.0063
J04	0.040	0.050	0.060	0.060	0.100	0.100	0.120	0.120	0.120	0.120	0.120	0.140	0.140	0.150	0.160	0.160	0.200	0.200
	0.0016	0.0020	0.0024	0.0024	0.0039	0.0039	0.0047	0.0047	0.0047	0.0047	0.0047	0.0055	0.0055	0.0059	0.0063	0.0063	0.0079	0.0079

## Рекомендуемые режимы резания

Оптимизированные - цельные концевые фрезы CoroMill® Plura для мелкоразмерной обработки

Оптимизированные - цельные фрезы CoroMill® Plura со сферическим концом для мелкоразмерной обработки



$a_e = 1.0 \times DC$        $a_e = 0.5 \times DC$        $a_e = 0.25 \times DC$        $a_e = 0.05 \times DC$   
 $a_p = 0.5 \times DC$        $a_p = 1.0 \times DC$        $a_p = 1.0 \times DC$        $a_p = 0.05 \times DC$

ISO	Код MC	СМС	Обрабатываемый материал	HB	$f_z$ $v_c$ , м/мин $v_c$ , фут/мин			$f_z$ $v_c$ , м/мин $v_c$ , фут/мин			$f_z$ $v_c$ , м/мин $v_c$ , фут/мин			$f_z$ $v_c$ , м/мин $v_c$ , фут/мин		
					$f_z$	$v_c$ , м/мин	$v_c$ , фут/мин	$f_z$	$v_c$ , м/мин	$v_c$ , фут/мин	$f_z$	$v_c$ , м/мин	$v_c$ , фут/мин	$f_z$	$v_c$ , м/мин	$v_c$ , фут/мин
P	P1.2.Z.AN	01.2	Нелегированная сталь	190	M01	140	459	M02	195	640	M08	215	705	M03	330	1083
	P2.2.Z.AN	02.2	Низколегированная сталь	240	M01	115	377	M02	160	525	M08	175	574	M03	240	787
	P3.0.Z.HT	03.21	Высоколегированная сталь	380	M01	80	262	M02	90	295	M08	100	328	M03	140	459
M	P5.0.Z.AN	05.11	Ферритная/мартенситная нержавеющая сталь	200	M01	70	230	M02	80	262	M08	90	295	M03	100	328
	M1.0.Z.AQ	05.21	Аустенитная нержавеющая сталь	200	M04	90	295	M05	110	361	M11	120	394	M06	120	394
	M3.2.Z.AQ	05.51	Дуплексная (аустенитная/ферритная) нержавеющая сталь	260	M04	70	230	M05	75	246	M11	85	279	M06	100	328
K	K1.1.C.NS	07.2	Ковкий чугун	200	M01	155	509	M02	170	558	M08	185	607	M03	270	886
	K2.1.C.UT	08.2	Серый чугун	180	M01	160	525	M02	175	574	M08	195	640	M03	270	886
	K3.2.C.UT	09.2	Чугун с шаровидным графитом	215	M01	165	541	M02	180	591	M08	200	656	M03	240	787
N	N1.2.Z.AG	30.12	Алюминиевые сплавы	100	M09	800	2625	M10	1040	3412	M12	1145	3757	M07	1450	4757
	N1.3.C.UT	30.21	Алюминиевые сплавы	75	M09	640	2100	M10	830	2723	M12	915	3002	M07	1030	3379
	N1.4.C.NS	30.42	Алюминиевые сплавы	130	M09	200	656	M10	240	787	M12	265	869	M07	360	1181
	N3.2.C.UT	33.2	Медь и медные сплавы	90	M09	320	1050	M10	385	1263	M12	425	1394	M07	740	2428
S	S1.0.U.AG	20.12	Жаропрочные сплавы на основе железа	280	M04	30	98	M05	40	131	M11	45	148	M06	60	197
	S2.0.Z.AG	20.22	Жаропрочные сплавы на основе никеля	350	M04	30	98	M05	40	131	M11	45	148	M06	60	197
	S4.2.Z.AN	23.22	Жаропрочные сплавы на основе титана	320	M04	65	213	M05	85	279	M11	95	312	M06	110	361
H	H1.1.Z.HA	04.1	Сталь - твердость 50	50HRC	M04	40	131	M05	45	148	M11	50	164	M06	140	459
	H1.2.Z.HA	04.1	Сталь - твердость 55	55HRC	M04	20	66	M05	25	82	M11	25	82	M06	140	459
	H1.3.Z.HA	04.1	Сталь - твердость 60	60HRC	M04	10	33	M05	15	49	M11	15	49	M06	80	262

Оптимизированные режимы резания см. в CoroPlus® ToolGuide.

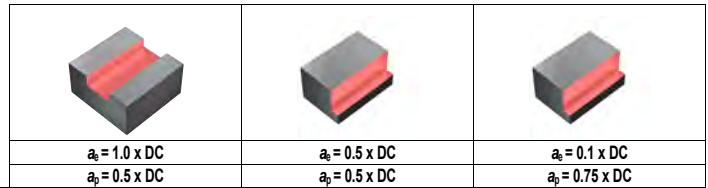
### Рекомендуемые подачи

мм/зуб  
дюйм/зуб

DC	0.500	1.000	2.000
$f_z$	0.020	0.039	0.079
M01	0.010	0.010	0.020
	0.0004	0.0004	0.0008
M02	0.010	0.010	0.020
	0.0004	0.0004	0.0008
M03	0.010	0.020	0.030
	0.0004	0.0008	0.0012
M04	0.010	0.010	0.020
	0.0004	0.0004	0.0008
M05	0.010	0.010	0.020
	0.0004	0.0004	0.0008
M06	0.015	0.020	0.030
	0.0006	0.0008	0.0012
M07	0.035	0.060	0.080
	0.0014	0.0024	0.0031
M08	0.010	0.010	0.020
	0.0004	0.0004	0.0008
M09	0.020	0.020	0.040
	0.0008	0.0008	0.0016
M10	0.020	0.030	0.060
	0.0008	0.0012	0.0024
M11	0.020	0.010	0.020
	0.0008	0.0004	0.0008
M12	-	0.030	0.060
	-	0.0012	0.0024

# Рекомендуемые режимы резания

Оптимизированные - сменные головки CoroMill® 316 с открытыми стружечными канавками



ISO	Код MC	СМС	Обрабатываемый материал	HB	$a_0 = 1.0 \times DC$			$a_0 = 0.5 \times DC$			$a_0 = 0.1 \times DC$		
					$a_p = 0.5 \times DC$	$f_z$	$v_c$ , м/мин $v_c$ , фут/мин	$f_z$	$v_c$ , м/мин $v_c$ , фут/мин	$f_z$	$v_c$ , м/мин $v_c$ , фут/мин		
P	P1.2.Z.AN	01.2	Нелегированная сталь	190	O01	145	476	O02	195	640	O03	290	951
	P2.2.Z.AN	02.2	Низколегированная сталь	240	O01	110	361	O02	150	492	O03	225	738
	P3.0.Z.HT	03.21	Высоколегированная сталь	380	O01	55	180	O02	75	246	O03	115	377
M	P5.0.Z.AN	05.11	Ферритная/мартенситная нержавеющая сталь	200	O01	75	246	O02	100	328	O03	150	492
	M1.0.Z.AQ	05.21	Аустенитная нержавеющая сталь	200	O06	60	197	O05	85	279	O04	125	410
	M3.2.Z.AQ	05.51	Дуплексная (аустенитная/ферритная) нержавеющая сталь	260	O06	75	246	O05	100	328	O04	150	492
K	K1.1.C.NS	07.2	Ковкий чугун	200	O01	140	459	O02	185	607	O03	280	919
	K2.1.C.UT	08.2	Серый чугун	180	O01	75	246	O02	105	344	O03	155	509
	K3.2.C.UT	09.2	Чугун с шаровидным графитом	215	O01	110	361	O02	150	492	O03	220	722
S	S1.0.U.AG	20.12	Жаропрочные сплавы на основе железа	280	O06	20	66	O05	25	82	O04	40	131
	S2.0.Z.AG	20.22	Жаропрочные сплавы на основе никеля	350	O06	15	49	O05	25	82	O04	35	115
	S4.2.Z.AN	23.22	Жаропрочные сплавы на основе титана	320	O06	25	82	O05	35	115	O04	50	164

Оптимизированные режимы резания см. в CoroPlus® ToolGuide.

## Рекомендуемые подачи

мм/зуб  
дюйм/зуб

DC	10.000	12.000	16.000
$f_z$	0.394	0.472	0.630
O01	0.070 0.0028	0.080 0.0031	0.110 0.0043
O02	0.120 0.0047	0.120 0.0047	0.140 0.0055
O03	0.140 0.0055	0.140 0.0055	0.140 0.0055
O04	0.120 0.0047	0.120 0.0047	0.120 0.0047
O05	0.075 0.0030	0.090 0.0035	0.120 0.0047
O06	0.050 0.0020	0.060 0.0024	0.070 0.0028

B

C

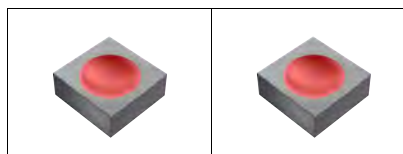
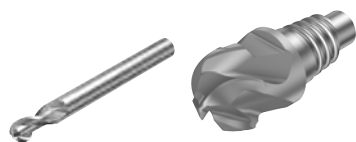
D

E

# Рекомендуемые режимы резания

Оптимизированные - цельные фрезы CoroMill® Plura со сферическим концом для профильной обработки

Оптимизированные - сменные головки CoroMill® 316 для профильной обработки



$a_p = 0.05 \times DC$

$a_p = 0.01 \times DC$

ISO	Код MC	СМС	Обрабатываемый материал	НВ	$f_z$	$v_c$ , м/мин	$v_c$ , фут/мин	$f_z$	$v_c$ , м/мин	$v_c$ , фут/мин
P	P1.2.Z.AN	01.2	Нелегированная сталь	190	N01	300	984	N04	360	1181
	P2.2.Z.AN	02.2	Низколегированная сталь	240	N01	220	722	N04	265	869
	P3.0.Z.HT	03.21	Высоколегированная сталь	380	N01	130	427	N04	150	492
M	P5.0.Z.AN	05.11	Ферритная/мартенситная нержавеющая сталь	200	N01	90	295	N05	100	328
	M1.0.Z.AQ	05.21	Аустенитная нержавеющая сталь	200	N02	110	361	N05	130	427
	M3.2.Z.AQ	05.51	Дуплексная (аустенитная/ферритная) нержавеющая сталь	260	N02	90	295	N04	100	328
K	K1.1.C.NS	07.2	Ковкий чугун	200	N01	240	787	N04	290	951
	K2.1.C.UT	08.2	Серый чугун	180	N01	240	787	N04	290	951
	K3.2.C.UT	09.2	Чугун с шаровидным графитом	215	N01	215	705	N04	255	837
N	N1.2.Z.AG	30.12	Алюминиевые сплавы	100	N03	1765	5791	N06	1765	5791
	N1.3.C.UT	30.21	Алюминиевые сплавы	75	N03	755	2477	N06	910	2986
	N1.4.C.NS	30.42	Алюминиевые сплавы	130	N03	280	919	N06	335	1099
	N3.2.C.UT	33.2	Медь и медные сплавы	90	N03	505	1657	N06	615	2018
S	S1.0.U.AG	20.12	Жаропрочные сплавы на основе железа	280	N02	50	164	N05	70	230
	S2.0.Z.AG	20.22	Жаропрочные сплавы на основе никеля	350	N02	50	164	N05	70	230
	S4.2.Z.AN	23.22	Жаропрочные сплавы на основе титана	320	N02	100	328	N05	130	427
H	H1.1.Z.HA	04.1	Сталь - твердость 50	50HRC	N02	145	476	N05	175	574
	H1.2.Z.HA	04.1	Сталь - твердость 55	55HRC	N02	145	476	N05	175	574
	H1.3.Z.HA	04.1	Сталь - твердость 60	60HRC	N02	85	279	N05	100	328
O	O7.0.S.UT		Графит		N03	800	2625	N06	850	2789

Оптимизированные режимы резания см. в CoroPlus® ToolGuide.

## Рекомендуемые подачи

мм/зуб  
дюйм/зуб

DC	1.000	2.000	3.000	4.000	6.000	6.350	7.938	8.000	9.525	10.000	12.000	12.700	16.000	20.000	25.000	25.400
$f_z$	0.039	0.079	0.118	0.157	0.236	0.250	0.313	0.315	0.375	0.394	0.472	0.500	0.630	0.787	0.984	1.000
N01	0.020	0.030	0.050	0.060	0.080	0.080	0.120	0.120	0.150	0.150	0.150	0.150	0.160	0.020	0.025	0.025
N02	0.020	0.030	0.040	0.050	0.060	0.060	0.100	0.100	0.120	0.120	0.120	0.120	0.140	0.016	0.020	0.020
N03	0.060	0.080	0.100	0.130	0.180	0.180	0.260	0.260	0.330	0.330	0.330	0.330	0.380	0.440	0.500	0.500
N04	0.030	0.050	0.080	0.100	0.120	0.120	0.150	0.150	0.200	0.200	0.200	0.200	0.200	0.250	0.250	0.250
N05	0.020	0.040	0.065	0.080	0.100	0.100	0.120	0.120	0.160	0.160	0.160	0.160	0.160	0.200	0.200	0.200
N06	0.070	0.110	0.175	0.220	0.260	0.260	0.330	0.330	0.440	0.440	0.440	0.440	0.440	0.500	0.500	0.500

Оптимизированные - цельные концевые фрезы CoroMill® Plura для обработки кромок

Для обработки композиционных материалов

	$a_p \times a_p > DC$	$a_p \times a_p > DC$		
	$f_z$ , мм/зуб*	$v_c$ , м/мин	$f_z$ , мм/зуб*	$v_c$ , м/мин
2P460	0.03	100	0.08	200
2P350	0.03	130	0.03	280
2P050	0.06	100	0.05	200

Подача одинакова для всех диаметров.

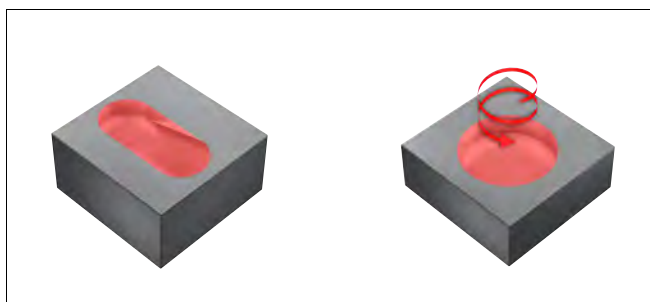


# Максимальный угол врезания

CoroMill® Plura - Оптимизированные фрезы

CoroMill® Plura - Универсальные фрезы

CoroMill® 316



Число зубьев (ZEPF)

ISO	Обрабатываемый материал	≤ 2	3	4	5	≥ 6
P	Сталь (Твёрдость <300HV)	9	7	5	5	≤ 4
	Сталь (Твёрдость >300HV)	7	5	4	3	≤ 3
M	Нержавеющая сталь	5	5	5	4	≤ 4
K	Чугун	10	10	8	6	≤ 5
N	Цветные металлы	15	12	10	10	≤ 10
S	Жаропрочные и титановые сплавы	5	5	4	4	≤ 3
H	Материалы высокой твёрдости	2	2	1,5	1,5	≤ 1,5
O	Другие материалы, не входящие в группы ISO	15	12	10	10	≤ 10

## Сплавы для фрезерования

	P	M	K	N	S	H	O	С СОЖ	Без СОЖ	Описание
1610	+					++		✗	✓	Сплав с особомелкозернистой основой и многослойным покрытием TiAlN. Подходит для полуцикловой и чистовой обработки материалов ISO H (и более твердых ISO P). Сплав не рассчитан на большие величины $a_p$ . Для стабильных условий обработки.
1620	+	++	+		+	+		✓	✓	Универсальный сплав, аналогичный 1630. Предназначен для обработки большинства материалов. Высокая износостойкость. Имеет более высокую прочность при обработке ISO S и ISO M по сравнению с 1630.
1630	++	+	++		+		+	✓	✓	Универсальный сплав, аналогичный 1620. Предназначен для обработки большинства материалов. Имеет более высокую прочность при обработке ISO P и ISO K по сравнению с 1620. Предпочтительна обработка без применения СОЖ.
1640	+	++	+		++			✓	✓	Очень прочный сплав, рассчитанный на высокие подачи на зуб (большие величины $a_p$ ). Предназначен для обработки большинства материалов. Хорошо подходит для обработки с применением СОЖ. Также подходит для нестабильных условий.
H10F				++			+	✓	✗	Сплав без покрытия для обработки материалов ISO N и некоторых ISO O (например, термопластов).
N20C				+			++	✓	✓	Сплав с алмазным покрытием для обработки графита и композиционных материалов, а также материалов ISO N с высоким содержанием кремния (примерно >9%).
1700						++		✗	✓	Сплав с высокой твёрдостью для обработки материалов ISO H.
1710					++			✓	✗	Твёрдая, износостойкая мелкозернистая основа. Новое покрытие со свойствами, уменьшающими адгезию. Специализированный сплав для обработки никеля.
1730	++	+	++		+			✓	✓	Следующее поколение сплавов 1730. Универсальный сплав, более прочный и с более широкой областью применения по сравнению с 1630. Предпочтительна обработка без применения СОЖ.
1740	+	++	+		++			✓	✓	Следующее поколение сплавов 1740. Новая сверхмелкозернистая основа и покрытие TiAlN для более высокой прочности и более широкой области применения по сравнению с 1640. Подходит для обработки с применением СОЖ.
1745					++			✓	✗	Прочная основа субмикронной зернистости с новым кремниевым покрытием. Специализированный сплав для обработки титана.
P10	+	+	+		+	+		✓	✓	Инструмент только одного типа выполнен из данного сплава. Удлиненная фреза со сферическим концом. Сплав аналогичен 1620.



# Сверление



## Универсальные решения

CoroDrill® 460  
Свёрла для обработки различных материалов

B3



## Оптимизированные решения

CoroDrill® 860  
Свёрла для обработки различных материалов  
Свёрла для обработки стали  
Свёрла для обработки нержавеющей стали  
Свёрла для обработки алюминия  
Свёрла для обработки жаропрочных сплавов

B18  
B28  
B36  
B41  
B45

CoroDrill® 861  
Свёрла для обработки глубоких отверстий в различных материалах

B50

CoroDrill® 862  
Свёрла для обработки высокоточных отверстий малого диаметра

B56

CoroDrill® 863  
Свёрла для обработки деталей в аэрокосмической промышленности на станках с ЧПУ, дрелями с автоматической подачей или с помощью роботов

B58

CoroDrill® 452  
Инструменты для обработки композиционных материалов ручными дрелями

B62

CoroDrill® 400  
Свёрла для обработки алюминия

B66













CoroDrill® 430  
Свёрла для обработки алюминия











B66



## Инженерные решения

E5

	460	860-GM	860-PM	860-MM	860-NM	860-SM
						
Области применения по ISO	<b>P M K N S H</b>	<b>P M K N S H</b>	<b>P</b>	<b>M</b>	<b>N</b>	<b>S</b>
Диаметр, мм	3.00 - 20.00	3.10 - 15.87	3.00 - 20.00	3.00 - 15.80	3.00 - 17.50	3.00 - 15.87
Диаметр, дюйм	.122 - .625	.122 - .625	.118 - .787	.118 - .622	.118 - .689	.118 - .625
Точность инструмента	m7	m7	m7	m7	m7	m7
TCHN	H9	H9	H8	H8	H7	H9
Внутренний подвод СОЖ	✓	✓	✓	✓	✓	✓
Наружный подвод СОЖ	✓	✓	✗	✗	✗	✗
ULDR	2-8xØ	2-8xØ	2-8xØ	3-8xØ	3-8xØ	2-5xØ
						
Стр.	B18	B18	B28	B36	B41	B45

	861	862	863	452	400/430
					
Области применения по ISO	<b>P M K N</b>	<b>P M K N S</b>	<b>M N S O</b>	<b>M N S O</b>	<b>N</b>
Диаметр, мм	3.00 - 16.00	1.85 - 2.95	3.30 - 11.14	2.50 - 7.94	5.00 - 12.50
Диаметр, дюйм	.118 - .630	.073 - .116	.130 - .439	.098 - .313	.197 - .492
Точность инструмента	m7	m7	m7	m7	m7
TCHN	H9	H9	H9	H9	H9
Внутренний подвод СОЖ	✓	✓	✓	✗	✓
Наружный подвод СОЖ	✗	✗	✓	✓	✗
ULDR	12-30xØ	7-12xØ	1.5-12-5xØ	2-15xØ	6-7xØ
					
Стр.	B50	B56	B58	B62	B66

# CoroDrill® 460

Универсальные высокопроизводительные цельные твердосплавные свёрла

## Область применения

- Для широкого диапазона материалов и для всех отраслей промышленности, таких как общее машиностроение, обработка штампов и пресс-форм, автомобильной и энергетической отраслей
- Внутренний и наружный подвод СОЖ

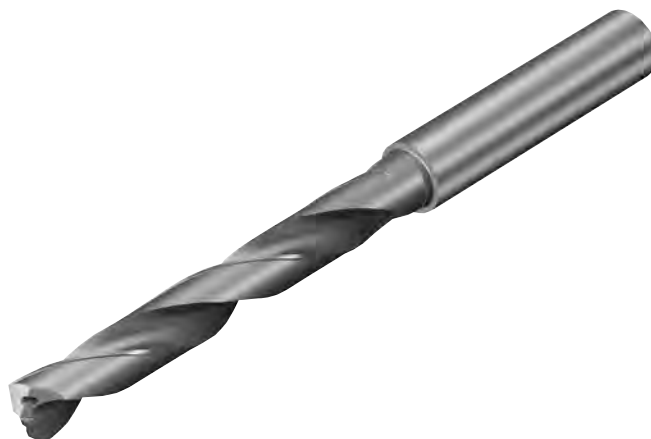


## Области применения по ISO:



## Особенности и преимущества

- Высокая производительность и продолжительная стойкость инструмента
- Отличная стойкость в сочетании с высоким качеством
- Превосходное качество отверстия
- Универсальное сверло, сокращающее затраты на инструмент
- Восстановление до трёх раз гарантировано, что еще больше повышает срок службы
- Рекомендуемое давление СОЖ через инструмент 20 бар



[www.sandvik.coromant.com/corodrill460](http://www.sandvik.coromant.com/corodrill460)

## Рекомендации

Рекомендуется использовать прецизионные гидропластовые патроны.  
Рекомендуется использовать внутренний подвод СОЖ с давлением 20 бар.

Патроны см. в нашем каталоге "Вращающиеся инструменты".



E14









Цельные твердосплавные свёрла CoroDrill® 460

Для обработки различных материалов

Внутренний подвод СОЖ



TCHA SIG

H9 140°

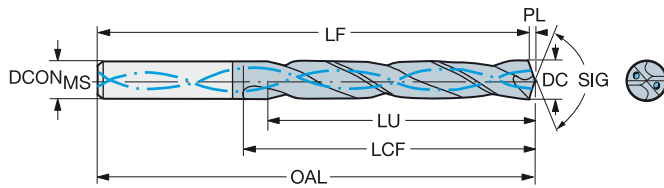


Table with columns for material grades (P, M, K, N, S, H), dimensions (DC, DC\*, LU, ULDR, CZC, etc.), and application codes (E9, E28, E14). Includes a 'Размеры, мм, дюйм' section and a 'Режимы резания' footer.

Режимы резания: www.sandvik.coromant.com















Цельные твердосплавные свёрла CoroDrill® 460

Для обработки различных материалов

Наружный подвод СОЖ

TCHA SIG

H9 140°

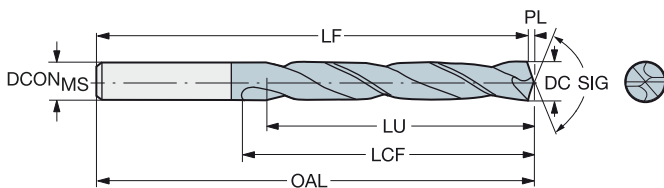


Table with columns: DC, DC\*, LU, LU\*, ULDR, CZCms, Код заказа, GC34, P, M, K, N, S, H, DCONms, DCONms\*, OAL, OAL\*, LF, LF\*, LCF, LCF\*, PL, PL\*, BSG. Includes various material grades and dimensions.

Режимы резания: www.sandvik.coromant.com

E9

E14











# CoroDrill® 860-GM

## Высокопроизводительные свёрла для различных материалов

### Область применения

- Для широкого диапазона материалов и для всех отраслей промышленности, таких как общее машиностроение, обработка штампов и пресс-форм, автомобильной и энергетической отраслей
- Внутренний и наружный подвод СОЖ

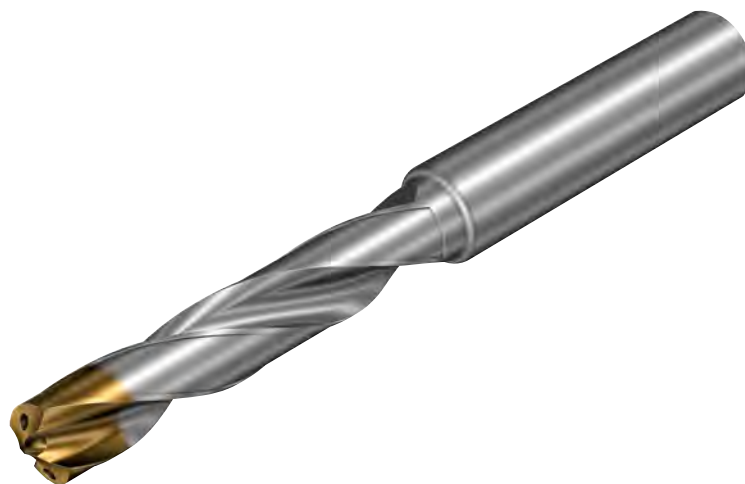


### Области применения по ISO:



### Особенности и преимущества

- Полированные стружечные канавки для эффективной эвакуации стружки
- Высокая производительность и прогнозируемая стойкость инструмента
- Отличное сочетание стоимости и качества
- Превосходное качество отверстия
- Высокая минутная подача
- Низкие силы резания



[www.sandvik.coromant.com/corodrill860](http://www.sandvik.coromant.com/corodrill860)

### Рекомендации

Рекомендуется использовать прецизионные гидропластовые патроны.  
Рекомендуется использовать внутренний подвод СОЖ с давлением 20 бар.

Патроны см. в нашем каталоге "Вращающиеся инструменты".



E14





















# CoroDrill® 860

## Высокопроизводительные свёрла для обработки стали

### Область применения

860-PM: Длинно- и короткостружечные стальные материалы, такие как нелегированные стали, низкоуглеродистые стали, низколегированные стали, высоколегированные стали и стальное литьё

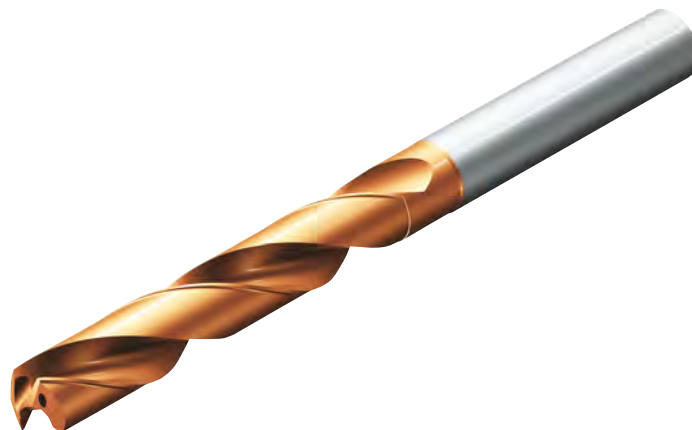


### Область применения по ISO:

P

### Особенности и преимущества

- Высокие режимы резания
- Низкая стоимость в расчёте на отверстие
- Высокая надёжность
- Эффективная эвакуация стружки
- Высокая стойкость инструмента, контролируемый износ
- Стабильная точность отверстия
- Возможность 3-кратного восстановления свёрл до исходных характеристик



[www.sandvik.coromant.com/corodrill860](http://www.sandvik.coromant.com/corodrill860)

### Рекомендации

Рекомендуется использовать прецизионные гидропластовые патроны.

Рекомендуется использовать внутренний подвод СОЖ с давлением 20 бар.

Патроны см. в нашем каталоге "Вращающиеся инструменты".



E14

















# CoroDrill® 860

## Высокопроизводительные свёрла для обработки нержавеющей стали

### Область применения

860-MM: Длинностружечные нержавеющие стали, такие как аустенитная, супераустенитная, ферритная и дуплексная нержавеющая сталь



### Область применения по ISO:

**M**

### Особенности и преимущества

- Высокие режимы резания
- Низкая стоимость в расчёте на отверстие
- Высокая надёжность
- Эффективная эвакуация стружки
- Высокая стойкость инструмента, контролируемый износ
- Стабильная точность отверстия
- Возможность 3-кратного восстановления свёрл до исходных характеристик



[www.sandvik.coromant.com/corodrill860](http://www.sandvik.coromant.com/corodrill860)

### Рекомендации

Рекомендуется использовать прецизионные гидропластовые патроны.

Рекомендуется использовать внутренний подвод СОЖ с давлением 20 бар.

Патроны см. в нашем каталоге "Вращающиеся инструменты".



E14



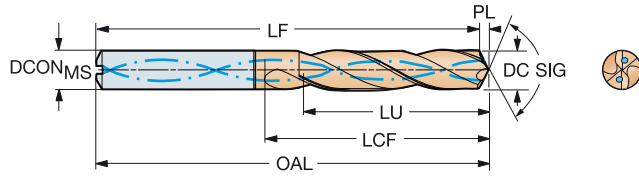




# Цельные твердосплавные свёрла CoroDrill® 860

Для обработки нержавеющей стали  
Внутренний подвод СОЖ

TCHN H8  
SIG 140°



М Размеры, мм, дюйм

DC	DC*	LU	LU*	ULDR	CZC <sub>MS</sub>	Код заказа	2214	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>MS</sub> *	OAL	OAL*	LF	LF*	LCF	LCF*	PL	PL*	BAR	PSI	BSG
11.80	.465	37.3	1.469	3	12	860.1-1180-035A1-MM	★	12.0	.472	102	4.016	100.1	3.941	55	2.165	1.9	.075	20	290	DIN 6537 K
11.80	.465	56.8	2.236	4	12	860.1-1180-059A1-MM	★	12.0	.472	118	4.646	116.1	4.571	71	2.795	1.9	.075	20	290	DIN 6537 L
11.80	.465	94.0	3.701	7	12	860.1-1180-094A1-MM	★	12.0	.472	163	6.417	161.1	6.343	116	4.567	1.9	.075	20	290	COROMANT
12.00	.472	38.0	1.496	3	12	860.1-1200-036A1-MM	★	12.0	.472	102	4.016	100.0	3.937	55	2.165	2.0	.079	20	290	DIN 6537 K
12.00	.472	56.6	2.228	4	12	860.1-1200-060A1-MM	★	12.0	.472	118	4.646	116.0	4.567	71	2.795	2.0	.079	20	290	DIN 6537 L
12.00	.472	96.0	3.780	8	12	860.1-1200-096A1-MM	★	12.0	.472	163	6.417	161.0	6.339	116	4.567	2.0	.079	20	290	COROMANT
12.20	.480	38.6	1.520	3	14	860.1-1220-037A1-MM	★	14.0	.551	107	4.213	105.0	4.134	60	2.362	2.0	.079	20	290	DIN 6537 K
12.50	.492	62.0	2.441	4	14	860.1-1250-063A1-MM	★	14.0	.551	124	4.882	122.0	4.803	77	3.032	2.0	.079	20	290	DIN 6537 L
12.50	.492	100.0	3.937	8	14	860.1-1250-100A1-MM	★	14.0	.551	182	7.165	180.0	7.087	133	5.236	2.0	.079	20	290	COROMANT
12.70	.500	40.2	1.583	3	14	860.1-1270-038A1-MM	★	14.0	.551	107	4.213	104.9	4.130	60	2.362	2.1	.083	20	290	DIN 6537 K
12.70	.500	61.8	2.433	4	14	860.1-1270-064A1-MM	★	14.0	.551	124	4.882	121.9	4.799	77	3.032	2.1	.083	20	290	DIN 6537 L
12.80	.504	40.5	1.594	3	14	860.1-1280-038A1-MM	★	14.0	.551	107	4.213	104.9	4.130	60	2.362	2.1	.083	20	290	DIN 6537 K
13.00	.512	41.1	1.618	3	14	860.1-1300-039A1-MM	★	14.0	.551	107	4.213	104.9	4.130	60	2.362	2.1	.083	20	290	DIN 6537 K
13.00	.512	61.4	2.417	4	14	860.1-1300-065A1-MM	★	14.0	.551	124	4.882	121.9	4.799	77	3.032	2.1	.083	20	290	DIN 6537 L
13.00	.512	104.0	4.094	8	14	860.1-1300-104A1-MM	★	14.0	.551	182	7.165	179.9	7.083	134	5.276	2.1	.083	20	290	COROMANT
13.50	.531	60.8	2.394	4	14	860.1-1350-061A1-MM	★	14.0	.551	124	4.882	121.8	4.795	77	3.032	2.2	.087	20	290	DIN 6537 L
13.50	.531	108.0	4.252	8	14	860.1-1350-108A1-MM	★	14.0	.551	182	7.165	179.8	7.079	134	5.276	2.2	.087	20	290	COROMANT
14.00	.551	44.3	1.744	3	14	860.1-1400-042A1-MM	★	14.0	.551	107	4.213	104.7	4.122	60	2.362	2.3	.091	20	290	DIN 6537 K
14.00	.551	63.0	2.480	4	14	860.1-1400-063A1-MM	★	14.0	.551	124	4.882	121.7	4.791	77	3.032	2.3	.091	20	290	DIN 6537 L
14.00	.551	112.0	4.409	8	14	860.1-1400-112A1-MM	★	14.0	.551	182	7.165	179.7	7.075	134	5.276	2.3	.091	20	290	COROMANT
14.25	.561	68.8	2.709	4	16	860.1-1425-071A1-MM	★	16.0	.630	133	5.236	130.7	5.146	83	3.268	2.3	.091	20	290	DIN 6537 L
14.25	.561	114.0	4.488	8	16	860.1-1425-114A1-MM	★	16.0	.630	204	8.032	201.7	7.941	154	6.063	2.3	.091	20	290	COROMANT
14.50	.571	68.5	2.697	4	16	860.1-1450-073A1-MM	★	16.0	.630	133	5.236	130.6	5.142	83	3.268	2.4	.094	20	290	DIN 6537 L
14.68	.578	68.3	2.689	4	16	860.1-1468-073A1-MM	★	16.0	.630	133	5.236	130.6	5.142	83	3.268	2.4	.094	20	290	DIN 6537 L
15.00	.591	47.5	1.870	3	16	860.1-1500-045A1-MM	★	16.0	.630	115	4.528	112.5	4.429	65	2.559	2.5	.098	20	290	DIN 6537 K
15.00	.591	68.0	2.677	4	16	860.1-1500-068A1-MM	★	16.0	.630	133	5.236	130.5	5.138	83	3.268	2.5	.098	20	290	DIN 6537 L
15.80	.622	126.0	4.961	7	16	860.1-1580-126A1-MM	★	16.0	.630	204	8.032	201.4	7.929	154	6.063	2.6	.102	20	290	COROMANT





# CoroDrill® 860

Высокопроизводительные свёрла для обработки алюминия и цветных сплавов

## Область применения

860-NM: Цветные металлы, такие как сплавы на основе алюминия, магния и меди, включая бронзу

O

C

## Область применения по ISO:

N

## Особенности и преимущества

- Высокие режимы резания
- Низкая стоимость в расчёте на отверстие
- Высокая надёжность
- Эффективная эвакуация стружки
- Высокая стойкость инструмента, контролируемый износ
- Стабильная точность отверстия
- Возможность 3-кратного восстановления свёрл до исходных характеристик



[www.sandvik.coromant.com/corodrill860](http://www.sandvik.coromant.com/corodrill860)

## Рекомендации

Рекомендуется использовать прецизионные гидропластовые патроны.

Рекомендуется использовать внутренний подвод СОЖ с давлением 20 бар.

Патроны см. в нашем каталоге "Вращающиеся инструменты".



E14



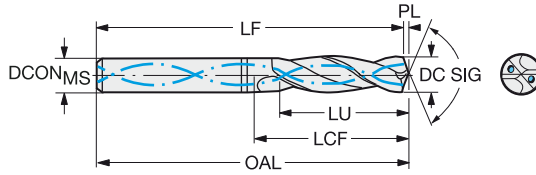


# Цельные твердосплавные свёрла CoroDrill® 860

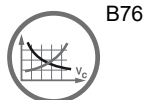
Для обработки алюминия

Внутренний подвод СОЖ

TCHA H7  
SIG 130°



DC	DC*	LU	LU*	ULDR	CZC <sub>MS</sub>	Код заказа	N	Размеры, мм, дюйм													BSG
								DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>MS</sub> "	OAL	OAL"	LF	LF"	LCF	LCF"	PL	PL"	BAR	PSI		
12.00	.472	37.6	1.480	3	12	860.1-1200-036A1-NM	★	12.0	.472	102	4.016	100.4	3.953	55	2.165	1.6	.063	20	290	DIN 6537 K	
12.00	.472	97.6	3.843	8	12	860.1-1200-096A1-NM	★	12.0	.472	171	6.732	169.4	6.669	120	4.724	1.6	.063	20	290	COROMANT	
12.10	.476	37.9	1.492	3	14	860.1-1210-036A1-NM	★	14.0	.551	107	4.213	105.4	4.150	60	2.362	1.6	.063	20	290	DIN 6537 K	
12.30	.484	100.1	3.941	8	14	860.1-1230-096A1-NM	★	14.0	.551	190	7.480	188.4	7.417	140	5.512	1.6	.063	20	290	COROMANT	
12.50	.492	39.2	1.543	3	14	860.1-1250-038A1-NM	★	14.0	.551	107	4.213	105.3	4.146	60	2.362	1.7	.067	20	290	DIN 6537 K	
12.50	.492	101.7	4.004	8	14	860.1-1250-100A1-NM	★	14.0	.551	190	7.480	188.3	7.413	140	5.512	1.7	.067	20	290	COROMANT	
12.70	.500	39.8	1.567	3	14	860.1-1270-038A1-NM	★	14.0	.551	107	4.213	105.3	4.146	60	2.362	1.7	.067	20	290	DIN 6537 K	
12.70	.500	103.3	4.067	8	14	860.1-1270-102A1-NM	★	14.0	.551	190	7.480	188.3	7.413	140	5.512	1.7	.067	20	290	COROMANT	
13.00	.512	40.7	1.602	3	14	860.1-1300-039A1-NM	★	14.0	.551	107	4.213	105.3	4.146	60	2.362	1.7	.067	20	290	DIN 6537 K	
13.00	.512	105.7	4.161	8	14	860.1-1300-104A1-NM	★	14.0	.551	190	7.480	188.3	7.413	140	5.512	1.7	.067	20	290	COROMANT	
13.10	.516	41.0	1.614	3	14	860.1-1310-039A1-NM	★	14.0	.551	107	4.213	105.2	4.142	60	2.362	1.8	.071	20	290	DIN 6537 K	
13.10	.516	106.5	4.193	8	14	860.1-1310-105A1-NM	★	14.0	.551	190	7.480	188.2	7.409	140	5.512	1.8	.071	20	290	COROMANT	
13.50	.531	42.3	1.665	3	14	860.1-1350-041A1-NM	★	14.0	.551	107	4.213	105.2	4.142	60	2.362	1.8	.071	20	290	DIN 6537 K	
13.50	.531	109.8	4.323	8	14	860.1-1350-108A1-NM	★	14.0	.551	190	7.480	188.2	7.409	140	5.512	1.8	.071	20	290	COROMANT	
13.89	.547	43.3	1.705	3	14	860.1-1389-042A1-NM	★	14.0	.551	107	4.213	105.1	4.138	60	2.362	1.9	.075	20	290	DIN 6537 K	
14.00	.551	43.9	1.728	3	14	860.1-1400-042A1-NM	★	14.0	.551	107	4.213	105.1	4.138	60	2.362	1.9	.075	20	290	DIN 6537 K	
14.00	.551	113.9	4.484	8	14	860.1-1400-112A1-NM	★	14.0	.551	190	7.480	188.1	7.406	140	5.512	1.9	.075	20	290	COROMANT	
14.20	.559	44.5	1.752	3	16	860.1-1420-043A1-NM	★	16.0	.630	115	4.528	113.1	4.453	65	2.559	1.9	.075	20	290	DIN 6537 K	
14.29	.563	44.8	1.764	3	16	860.1-1429-043A1-NM	★	16.0	.630	115	4.528	113.1	4.453	65	2.559	1.9	.075	20	290	DIN 6537 K	
14.50	.571	45.4	1.787	3	16	860.1-1450-044A1-NM	★	16.0	.630	115	4.528	113.1	4.453	65	2.559	1.9	.075	20	290	DIN 6537 K	
14.50	.571	117.9	4.642	8	16	860.1-1450-116A1-NM	★	16.0	.630	213	8.386	211.1	8.311	160	6.299	1.9	.075	20	290	COROMANT	
14.68	.578	119.4	4.701	8	16	860.1-1468-117A1-NM	★	16.0	.630	213	8.386	211.0	8.307	160	6.299	2.0	.079	20	290	COROMANT	
14.75	.581	46.2	1.819	3	16	860.1-1475-044A1-NM	★	16.0	.630	115	4.528	113.0	4.449	65	2.559	2.0	.079	20	290	DIN 6537 K	
15.00	.591	47.0	1.850	3	16	860.1-1500-045A1-NM	★	16.0	.630	115	4.528	113.0	4.449	65	2.559	2.0	.079	20	290	DIN 6537 K	
15.00	.591	122.0	4.803	8	16	860.1-1500-120A1-NM	★	16.0	.630	213	8.386	211.0	8.307	160	6.299	2.0	.079	20	290	COROMANT	
15.50	.610	48.6	1.913	3	16	860.1-1550-047A1-NM	★	16.0	.630	115	4.528	112.9	4.445	65	2.559	2.1	.083	20	290	DIN 6537 K	
15.50	.610	126.1	4.965	8	16	860.1-1550-124A1-NM	★	16.0	.630	213	8.386	210.9	8.303	160	6.299	2.1	.083	20	290	COROMANT	
16.00	.630	49.0	1.929	3	16	860.1-1600-048A1-NM	★	16.0	.630	115	4.528	112.9	4.445	65	2.559	2.1	.083	20	290	DIN 6537 K	
16.00	.630	130.1	5.122	8	16	860.1-1600-128A1-NM	★	16.0	.630	213	8.386	210.9	8.303	160	6.299	2.1	.083	20	290	COROMANT	
17.00	.669	53.3	2.098	3	18	860.1-1700-051A1-NM	★	18.0	.709	123	4.843	120.7	4.752	73	2.874	2.3	.091	20	290	DIN 6537 K	
17.00	.669	138.3	5.445	8	18	860.1-1700-136A1-NM	★	18.0	.709	234	9.213	231.7	9.122	180	7.087	2.3	.091	20	290	COROMANT	
17.50	.689	54.8	2.157	3	18	860.1-1750-053A1-NM	★	18.0	.709	123	4.843	120.7	4.752	73	2.874	2.3	.091	20	290	DIN 6537 K	



# CoroDrill® 860-SM

Оптимизированное сверление сплавов на основе никеля и титана

## Область применения

- Свёрла пригодны для обработки кобальт-хромовых, никелевых и титановых сплавов
- Глубина сверления до 5-ти диаметров
- Точность отверстия: H8-H9
- Оптимизировано для высокопроизводительной обработки

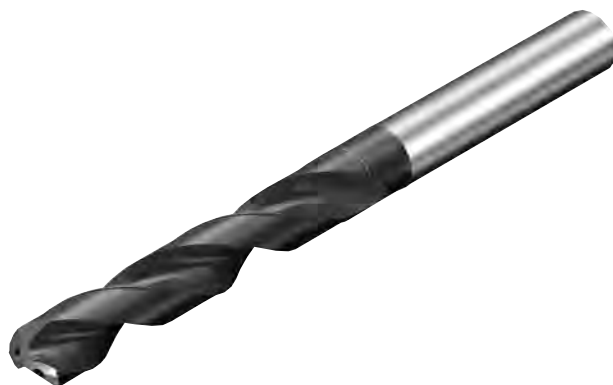


## Область применения по ISO:

S

## Особенности и преимущества

- Надёжность и безопасность процесса обработки
- Прогнозируемая стойкость инструмента
- Превосходная повторяемость результатов обработки
- Признанный в отрасли продукт с высококачественным сервисом по восстановлению
- Уникальная геометрия для материалов ISO S, обеспечивающая надёжный контроль над стружкодроблением



[www.sandvik.coromant.com/corodrillr860](http://www.sandvik.coromant.com/corodrillr860)

## Рекомендации

Надёжное закрепление в патронах CoroChuck™ 930

Рекомендуемое давление СОЖ 20 бар

Жёсткое закрепление заготовки

Патроны см. в нашем каталоге "Вращающиеся инструменты".









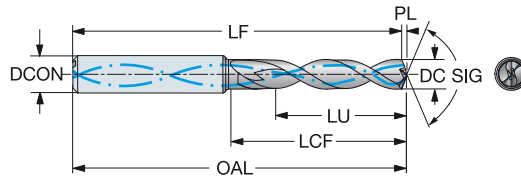


# Цельные твердосплавные свёрла CoroDrill® 860

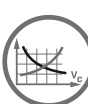
Для обработки жаропрочных сплавов

Внутренний подвод СОЖ

TCHA H9  
SIG 140°



											s Размеры, мм, дюйм										
DC	DC*	LU	LU*	ULDR	CZC <sub>MS</sub>	Код заказа	1270	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>MS</sub> "	OAL	OAL"	LF	LF"	LCF	LCF"	PL	PL"	BAR	PSI	BSG	
12.10	.476	38.5	1.516	3	14	860.1-1210-038A1-SM	★	14.0	.551	107	4.213	105.0	4.133	60	2.362	2.2	.087	20	290	DIN 6537 K	
12.20	.480	38.8	1.528	3	14	860.1-1220-038A1-SM	★	14.0	.551	107	4.213	105.0	4.132	55	2.165	2.2	.087	20	290	DIN 6537 K	
12.40	.488	39.5	1.555	3	14	860.1-1240-039A1-SM	★	14.0	.551	107	4.213	104.9	4.131	60	2.362	2.3	.089	20	290	DIN 6537 K	
12.50	.492	39.8	1.567	3	14	860.1-1250-039A1-SM	★	14.0	.551	107	4.213	104.9	4.130	60	2.362	2.3	.089	20	290	DIN 6537 K	
12.70	.500	40.4	1.591	3	14	860.1-1270-040A1-SM	★	14.0	.551	107	4.213	104.9	4.129	60	2.362	2.3	.091	20	290	DIN 6537 K	
12.70	.500	57.6	2.268	4	14	860.1-1270-057A1-SM	★	14.0	.551	124	4.882	121.9	4.798	71	2.795	2.3	.091	20	290	DIN 6537 L	
12.90	.508	40.6	1.598	3	14	860.1-1290-040A1-SM	★	14.0	.551	107	4.213	104.8	4.128	60	2.362	2.4	.093	20	290	DIN 6537 K	
13.00	.512	40.5	1.594	3	14	860.1-1300-040A1-SM	★	14.0	.551	107	4.213	104.8	4.127	60	2.362	2.4	.093	20	290	DIN 6537 K	
13.25	.522	40.5	1.594	3	14	860.1-1325-040A1-SM	★	14.0	.551	107	4.213	104.8	4.125	60	2.362	2.4	.095	20	290	DIN 6537 K	
13.50	.531	40.6	1.598	3	14	860.1-1350-040A1-SM	★	14.0	.551	107	4.213	104.7	4.124	60	2.362	2.5	.097	20	290	DIN 6537 K	
13.70	.539	40.6	1.598	2	14	860.1-1370-040A1-SM	★	14.0	.551	107	4.213	104.7	4.122	60	2.362	2.5	.098	20	290	DIN 6537 K	
13.70	.539	57.6	2.268	4	14	860.1-1370-057A1-SM	★	14.0	.551	124	4.882	121.7	4.792	77	3.032	2.5	.098	20	290	DIN 6537 L	
13.75	.541	40.6	1.598	2	14	860.1-1375-040A1-SM	★	14.0	.551	107	4.213	104.7	4.122	60	2.362	2.5	.098	20	290	DIN 6537 K	
14.00	.551	40.6	1.598	2	14	860.1-1400-040A1-SM	★	14.0	.551	107	4.213	104.7	4.120	60	2.362	2.6	.100	20	290	DIN 6537 K	
15.50	.610	43.6	1.717	2	16	860.1-1550-043A1-SM	★	16.0	.630	115	4.528	112.4	4.425	65	2.559	2.8	.111	20	290	DIN 6537 K	
15.87	.625	50.5	1.988	3	16	860.1-1587-061A1-SM	★	16.0	.630	133	5.236	130.3	5.132	83	3.268	2.9	.114	20	290	DIN 6537 L	



B76



E9



E28



E14



# CoroDrill® 861

## Стабильное сверление глубоких отверстий, до 30 x DC



### Область применения

- Точность отверстий до H8–H9
- Глубина сверления: 12–30 × D
- Для закрепления только в высокоточных патронах
- Широкий диапазон обрабатываемых материалов
- Сверление обычных отверстий, пересекающихся отверстий и засверливание в наклонную поверхность
- Автомобильная промышленность: коленчатые валы, блоки двигателей, головки цилиндров
- Рекомендуемое давление СОЖ 20 бар

### Области применения по ISO:



### Особенности и преимущества

- Специально разработанная геометрия вершины помогает снизить осевую силу резания
- Форма режущей кромки исключает преждевременное выкрашивание и отслаивание
- Патентованная геометрия с двойной ленточкой обеспечивает повышенную стабильность сверления
- Отверстия для внутреннего подвода СОЖ обеспечивают подачу смазочно-охлаждающей жидкости непосредственно на вершину сверла даже при большой глубине сверления
- Возможность восстановления до исходного состояния для продления ресурса инструмента



[www.sandvik.coromant.com/corodril861](http://www.sandvik.coromant.com/corodril861)

### Рекомендации

Используйте патрон CoroChuck 930 вместе со сверлами CoroDrill 861 для обеспечения эффективности производства за счёт быстрой и легкой наладки и смены инструмента



E14







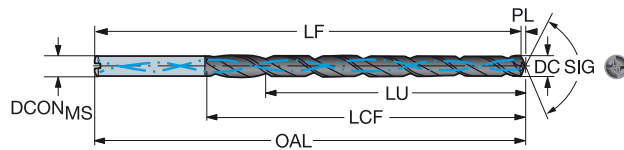


# Цельные твердосплавные свёрла CoroDrill® 861

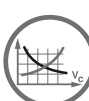
Для обработки различных материалов

Свёрла для обработки глубоких отверстий – Внутренний подвод СОЖ

TCHA H9  
SIG 140°



DC	DC*	LU	LU*	ULDR	CZC <sub>MS</sub>	Код заказа	Размеры, мм, дюйм				DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>MS</sub> *	OAL	OAL*	LF	LF*	LCF	LCF*	PL	PL*	BAR	PSI	BSG
							P	M	K	N													
10.50	413	127.7	5.028	12	12	861.1-1050-126A1-GM	*	*	*	*	12.0	.472	228	8.976	226.3	8.909	176	6.929	1.7	.067	20	290	COROMANT
10.50	413	159.2	6.268	15	12	861.1-1050-158A1-GM	*	*	*	*	12.0	.472	240	9.449	238.3	9.382	189	7.441	1.7	.067	20	290	COROMANT
10.50	413	211.7	8.335	20	12	861.1-1050-210A1-GM	*	*	*	*	12.0	.472	293	11.535	290.8	11.449	242	9.528	1.7	.067	20	290	COROMANT
10.72	422	130.3	5.130	12	12	861.1-1072-129A1-GM	*	*	*	*	12.0	.472	228	8.976	226.2	8.906	176	6.929	1.8	.071	20	290	COROMANT
11.00	433	133.8	5.268	12	12	861.1-1100-132A1-GM	*	*	*	*	12.0	.472	228	8.976	226.2	8.906	176	6.929	1.8	.071	20	290	COROMANT
11.00	433	166.8	6.567	15	12	861.1-1100-165A1-GM	*	*	*	*	12.0	.472	249	9.803	247.2	9.732	198	7.795	1.8	.071	20	290	COROMANT
11.00	433	221.8	8.732	20	12	861.1-1100-220A1-GM	*	*	*	*	12.0	.472	304	11.969	302.2	11.898	253	9.961	1.8	.071	20	290	COROMANT
11.11	437	135.2	5.323	12	12	861.1-1111-133A1-GM	*	*	*	*	12.0	.472	228	8.976	226.2	8.906	176	6.929	1.8	.071	20	290	COROMANT
11.11	437	168.5	6.634	15	12	861.1-1111-167A1-GM	*	*	*	*	12.0	.472	251	9.882	249.2	9.811	200	7.874	1.8	.071	20	290	COROMANT
11.11	437	224.1	8.823	20	12	861.1-1111-222A1-GM	*	*	*	*	12.0	.472	307	12.087	304.8	12.000	256	10.079	1.8	.071	20	290	COROMANT
11.20	441	136.2	5.362	12	12	861.1-1120-134A1-GM	*	*	*	*	12.0	.472	228	8.976	226.2	8.906	176	6.929	1.8	.071	20	290	COROMANT
11.50	453	139.9	5.508	12	12	861.1-1150-138A1-GM	*	*	*	*	12.0	.472	228	8.976	226.1	8.902	176	6.929	1.9	.075	20	290	COROMANT
11.50	453	174.4	6.866	15	12	861.1-1150-173A1-GM	*	*	*	*	12.0	.472	258	10.158	256.1	10.083	207	8.150	1.9	.075	20	290	COROMANT
11.50	453	231.9	9.130	20	12	861.1-1150-230A1-GM	*	*	*	*	12.0	.472	316	12.441	313.6	12.347	265	10.433	1.9	.075	20	290	COROMANT
11.80	465	143.5	5.650	12	12	861.1-1180-142A1-GM	*	*	*	*	12.0	.472	228	8.976	226.1	8.902	176	6.929	1.9	.075	20	290	COROMANT
12.00	472	146.0	5.748	12	12	861.1-1200-144A1-GM	*	*	*	*	12.0	.472	228	8.976	226.0	8.898	176	6.929	2.0	.079	20	290	COROMANT
12.00	472	182.0	7.165	15	12	861.1-1200-180A1-GM	*	*	*	*	12.0	.472	267	10.512	265.0	10.433	216	8.504	2.0	.079	20	290	COROMANT
12.00	472	242.0	9.528	20	12	861.1-1200-240A1-GM	*	*	*	*	12.0	.472	327	12.874	325.0	12.795	276	10.866	2.0	.079	20	290	COROMANT
12.30	484	149.7	5.894	12	14	861.1-1230-148A1-GM	*	*	*	*	14.0	.551	258	10.158	256.0	10.079	207	8.150	2.0	.079	20	290	COROMANT
12.50	492	152.0	5.984	12	14	861.1-1250-150A1-GM	*	*	*	*	14.0	.551	258	10.158	256.0	10.079	207	8.150	2.0	.079	20	290	COROMANT
12.70	500	154.5	6.083	12	14	861.1-1270-152A1-GM	*	*	*	*	14.0	.551	258	10.158	255.9	10.075	207	8.150	2.1	.083	20	290	COROMANT
13.00	512	158.1	6.224	12	14	861.1-1300-156A1-GM	*	*	*	*	14.0	.551	258	10.158	255.9	10.075	207	8.150	2.1	.083	20	290	COROMANT
13.10	516	159.3	6.272	12	14	861.1-1310-157A1-GM	*	*	*	*	14.0	.551	258	10.158	255.9	10.075	207	8.150	2.1	.083	20	290	COROMANT
13.50	531	164.2	6.465	12	14	861.1-1350-162A1-GM	*	*	*	*	14.0	.551	258	10.158	255.8	10.071	207	8.150	2.2	.087	20	290	COROMANT
13.89	547	169.0	6.654	12	14	861.1-1389-167A1-GM	*	*	*	*	14.0	.551	258	10.158	255.7	10.067	207	8.150	2.3	.091	20	290	COROMANT
14.00	551	170.3	6.705	12	14	861.1-1400-168A1-GM	*	*	*	*	14.0	.551	258	10.158	255.7	10.067	207	8.150	2.3	.091	20	290	COROMANT
14.50	571	176.4	6.945	12	16	861.1-1450-174A1-GM	*	*	*	*	16.0	.630	291	11.457	288.6	11.362	236	9.291	2.4	.094	20	290	COROMANT
15.00	591	182.5	7.185	12	16	861.1-1500-180A1-GM	*	*	*	*	16.0	.630	291	11.457	288.5	11.358	236	9.291	2.5	.098	20	290	COROMANT
15.50	610	188.5	7.421	12	16	861.1-1550-186A1-GM	*	*	*	*	16.0	.630	291	11.457	288.5	11.358	236	9.291	2.5	.098	20	290	COROMANT
15.88	625	193.1	7.602	12	16	861.1-1588-191A1-GM	*	*	*	*	16.0	.630	291	11.457	288.4	11.354	236	9.291	2.6	.102	20	290	COROMANT
16.00	630	194.6	7.661	12	16	861.1-1600-192A1-GM	*	*	*	*	16.0	.630	291	11.457	288.4	11.354	236	9.291	2.6	.102	20	290	COROMANT



B84



E9



E28



E14



# CoroDrill® 862

Цельные твердосплавные свёрла с внутренним подводом СОЖ для мелкоразмерных отверстий

## Область применения

- Точность отверстия: H8–H9
- Подходит для всех групп материалов
- Глубина сверления: 8–12 × D



## Области применения по ISO:



## Преимущества и особенности

- Высокая эффективность обработки стали, нержавеющей стали, чугуна и алюминия
- Сложная геометрия сверла и особая обработка его поверхности обеспечивают эффективное резание
- Хорошее врезание и выход из отверстия, обработка отверстий с жёсткими допусками
- Стружечные канавки с геометрией АСМ (улучшенный отвод стружки) способствуют формированию мелкой стружки и её эффективному удалению
- Специально разработанная геометрия вершины уменьшает осевую силу резания
- Полированная поверхность стружечных канавок сверла способствует быстрой и эффективной эвакуации стружки
- Отверстия для внутреннего подвода СОЖ обеспечивают подачу смазочно-охлаждающей жидкости непосредственно на вершину сверла даже при большой глубине сверления



[www.sandvik.coromant.com/corodrill862](http://www.sandvik.coromant.com/corodrill862)

## Рекомендации

Используйте патрон CoroChuck 930 вместе со свёрлами CoroDrill 862 для обеспечения эффективности производства за счёт быстрой и лёгкой наладки и смены инструмента







# CoroDrill® 863

Свёрла для обработки деталей в аэрокосмической промышленности на станках с ЧПУ, дрелями с автоматической подачей или с помощью роботов

## Область применения

- Для обработки на станках с ЧПУ и СМАПов
- Доступны исполнения с CVD-покрытием, вставками PCD и твердосплавные свёрла
- Обрабатываемый материал: композиционные материалы, алюминий, титан, жаропрочные сплавы и нержавеющая сталь



## Области применения по ISO:



## Преимущества и особенности

- Геометрии с малой осевой нагрузкой уменьшают расслоение и заусенцы на выходе отверстия
- Складские позиции со специализированными областями применения
- Геометрия вершины свёрл для обработки углепластиков позволяет успешно выходить из тканых и однонаправленных композитов



[www.sandvik.coromant.com/corodril863](http://www.sandvik.coromant.com/corodril863)

## Ассортимент

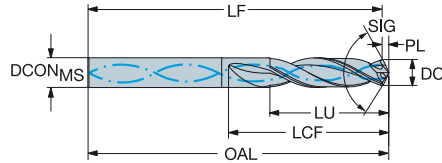
- CoroDrill 863® - O: для обеспечения долговечности инструмента при сверлении углепластиков
- CoroDrill 863® - OS: для эффективного контроля стружки при сверлении пакетов "углепластик/титан"
- CoroDrill 863® - N: для высокоскоростной обработки алюминия
- CoroDrill 863® - MS: для сверления материалов высокой твёрдости

# Цельные твердосплавные свёрла CoroDrill® 863

Для сверления дреями с автоматической подачей и на станках с ЧПУ в аэрокосмической промышленности

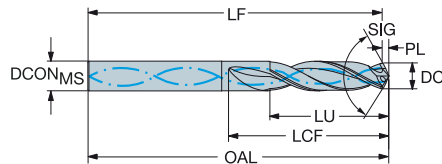
Внутренний подвод СОЖ

TCDC 0-0,008  
TCHA H8  
TCHAL 4  
TCHAU 4  
SIG 135°



											N	Размеры, мм, дюйм									
											H10F										
DC	DC*	LU	LU*	ULDR	CZC <sub>MS</sub>	Код заказа	H10F	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>MS</sub> "	OAL	OAL"	LF	LF"	LCF	LCF"	PL	PL"	BAR	PSI	BSG	
4.83	.190	20.0	.787	4	5	863.1-0483-020A1-N	★	5.0	.197	58	2.283	56.6	2.226	28	1.102	1.5	.057	9	130	COROMANT	
4.85	.191	20.0	.787	4	5	863.1-0485-020A1-N	★	5.0	.197	58	2.283	56.6	2.226	28	1.102	1.5	.057	9	130	COROMANT	
6.35	.250	26.0	1.024	4	6	863.1-0635-026A1-N	★	6.0	.236	75	2.953	73.1	2.876	37	1.457	2.0	.077	9	130	COROMANT	
6.37	.251	26.0	1.024	4	6	863.1-0637-026A1-N	★	6.0	.236	75	2.953	73.1	2.876	37	1.457	2.0	.077	9	130	COROMANT	
7.94	.313	32.0	1.260	4	8	863.1-0794-032A1-N	★	8.0	.315	81	3.189	78.6	3.094	43	1.693	2.4	.095	9	130	COROMANT	
7.97	.314	32.0	1.260	4	8	863.1-0796-032A1-N	★	8.0	.315	81	3.189	78.6	3.094	43	1.693	2.4	.095	9	130	COROMANT	
9.53	.375	39.0	1.535	4	10	863.1-0953-039A1-N	★	10.0	.394	93	3.661	90.1	3.548	51	2.008	2.9	.113	9	130	COROMANT	
9.55	.376	39.0	1.535	4	10	863.1-0955-039A1-N	★	10.0	.394	93	3.661	90.1	3.548	51	2.008	2.9	.113	9	130	COROMANT	
11.12	.438	43.0	1.693	3	12	863.1-1112-043A1-N	★	12.0	.472	105	4.134	101.6	4.002	58	2.283	3.4	.132	9	130	COROMANT	
11.14	.439	43.0	1.693	3	12	863.1-1114-043A1-N	★	12.0	.472	105	4.134	101.6	4.002	58	2.283	3.4	.132	9	130	COROMANT	

TCDC 0-0,008  
TCHA H8  
TCHAL 4  
TCHAU 4  
SIG 135°



											N	S	O	Размеры, мм, дюйм									
											H10F	H10F	H10F										
DC	DC*	LU	LU*	ULDR	CZC <sub>MS</sub>	Код заказа	H10F	H10F	H10F	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>MS</sub> "	OAL	OAL"	LF	LF"	LCF	LCF"	PL	PL"	BAR	PSI	BSG	
4.83	.190	20.0	.787	4	5	863.1-0483-020A1-OS	☆	★	★	5.0	.197	58	2.283	55.7	2.193	28	1.102	2.3	.091	9	130	COROMANT	
4.85	.191	20.0	.787	4	5	863.1-0485-020A1-OS	☆	★	★	5.0	.197	58	2.283	55.7	2.193	28	1.102	2.3	.091	9	130	COROMANT	
6.35	.250	26.0	1.024	4	6	863.1-0635-026A1-OS	☆	★	★	6.0	.236	75	2.953	72.3	2.845	37	1.457	2.7	.107	9	130	COROMANT	
6.37	.251	26.0	1.024	4	6	863.1-0637-026A1-OS	☆	★	★	6.0	.236	75	2.953	72.3	2.845	37	1.457	2.7	.108	9	130	COROMANT	
7.94	.313	32.0	1.260	4	8	863.1-0794-032A1-OS	☆	★	★	8.0	.315	81	3.189	77.7	3.059	43	1.693	3.3	.130	9	130	COROMANT	
7.97	.314	32.0	1.260	4	8	863.1-0796-032A1-OS	☆	★	★	8.0	.315	81	3.189	77.7	3.059	43	1.693	3.3	.130	9	130	COROMANT	
9.53	.375	39.0	1.535	4	10	863.1-0953-039A1-OS	☆	★	★	10.0	.394	93	3.661	89.1	3.506	51	2.008	3.9	.155	9	130	COROMANT	
9.55	.376	39.0	1.535	4	10	863.1-0955-039A1-OS	☆	★	★	10.0	.394	93	3.661	89.1	3.506	51	2.008	3.9	.155	9	130	COROMANT	
11.12	.438	43.0	1.693	3	12	863.1-1112-043A1-OS	☆	★	★	12.0	.472	105	4.134	100.4	3.952	58	2.283	4.6	.182	9	130	COROMANT	
11.14	.439	43.0	1.693	3	12	863.1-1114-043A1-OS	☆	★	★	12.0	.472	105	4.134	100.4	3.952	58	2.283	4.6	.182	9	130	COROMANT	



B83



E9



E28

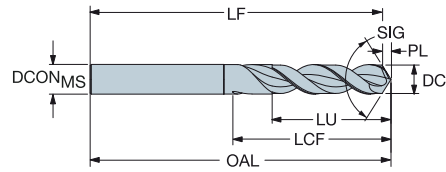


A

# Цельные твердосплавные свёрла CoroDrill® 863

Для сверления дрелями с автоматической подачей и на станках с ЧПУ в аэрокосмической промышленности

TCDC h7  
TCHA H8  
TCHAL 3  
TCHAU 3  
SIG 90°



B

C

							0	Размеры, мм, дюйм									
							ISO										
DC	DC"	LU	LU"	ULDR	CZC <sub>MS</sub>	Код заказа	ISO	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>MS</sub> "	OAL	OAL"	LF	LF"	PL	PL"	BSG	
3.30	.130	17.9	.705	5	6	863.1-0330-017A0-O	★	6.0	.236	66	2.598	64.6	2.543	1.4	.056	COROMANT	
4.85	.191	26.3	1.035	5	6	863.1-0485-024A0-O	★	6.0	.236	82	3.228	79.9	3.146	2.1	.082	COROMANT	
6.37	.251	34.6	1.362	5	8	863.1-0637-032A0-O	★	8.0	.315	91	3.583	88.3	3.475	2.7	.107	COROMANT	
7.96	.313	43.2	1.701	5	8	863.1-0796-039A0-O	★	8.0	.315	91	3.583	87.6	3.448	3.4	.135	COROMANT	
9.55	.376	51.9	2.043	5	10	863.1-0955-048A0-O	★	10.0	.394	103	4.055	98.9	3.894	4.1	.161	COROMANT	

D

E



B83



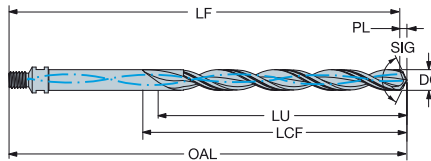
E9

# Цельные твердосплавные свёрла CoroDrill® 863

Для сверления дрелями с автоматической подачей в аэрокосмической промышленности

Резьбовое соединение

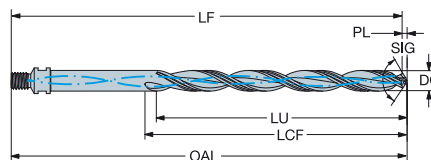
TCDC 0-0,008  
 TCHA H8  
 TCHAL 4  
 TCHAU 4  
 SIG 135°



## Внутренний подвод СОЖ

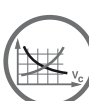
										M	N	S	Размеры, мм, дюйм									
										H10F	H10F	H10F										
DC	DC*	LU	LU*	ULDR	CZC <sub>MS</sub>	Код заказа	OAL	OAL*	LF	LF*	LCF	LCF*	PL	PL*	BAR	PSI	BSG					
4.83	.190	30.0	1.181	6	5/16-24	863.1-0483-030B1-MS	★	★	★	152	6.000	141.9	5.586	101	4.000	1.7	.068	9	130	COROMANT		
4.85	.191	30.0	1.181	6	5/16-24	863.1-0485-030B1-MS	★	★	★	152	6.000	141.3	5.564	101	4.000	1.7	.068	9	130	COROMANT		
6.35	.250	39.0	1.535	6	5/16-24	863.1-0635-039B1-MS	★	★	★	152	6.000	141.4	5.566	101	4.000	2.2	.088	9	130	COROMANT		
6.37	.251	39.0	1.535	6	5/16-24	863.1-0637-039B1-MS	★	★	★	152	6.000	141.3	5.563	101	4.000	2.2	.088	9	130	COROMANT		
7.94	.313	48.0	1.890	6	5/16-24	863.1-0794-048B1-MS	★	★	★	152	6.000	140.8	5.544	101	4.000	2.7	.108	9	130	COROMANT		
7.97	.314	48.0	1.890	6	5/16-24	863.1-0796-048B1-MS	★	★	★	152	6.000	140.8	5.543	101	4.000	2.8	.108	9	130	COROMANT		
9.53	.375	58.0	2.283	6	5/16-24	863.1-0953-058B1-MS	★	★	★	152	6.000	140.3	5.522	101	4.000	3.3	.129	9	130	COROMANT		
9.55	.376	58.0	2.283	6	5/16-24	863.1-0955-058B1-MS	★	★	★	152	6.000	140.3	5.523	101	4.000	3.3	.129	9	130	COROMANT		
11.12	.438	67.0	2.638	6	7/16-20	863.1-1112-067B1-MS	★	★	★	152	6.000	138.1	5.438	101	4.000	3.8	.151	9	130	COROMANT		
11.14	.439	67.0	2.638	6	7/16-20	863.1-1114-067B1-MS	★	★	★	152	6.000	138.1	5.435	101	4.000	3.8	.151	9	130	COROMANT		

TCDC 0-0,008  
 TCHA H8  
 TCHAL 4  
 TCHAU 4  
 SIG 135°



## Внутренний подвод СОЖ

										N	S	O	Размеры, мм, дюйм									
										H10F	H10F	H10F										
DC	DC*	LU	LU*	ULDR	CZC <sub>MS</sub>	Код заказа	OAL	OAL*	LF	LF*	LCF	LCF*	PL	PL*	BAR	PSI	BSG					
4.83	.190	30.0	1.181	6	5/16-24	863.1-0483-030B1-OS	★	★	★	152	6.000	142.3	5.600	101	4.000	1.3	.051	9	130	COROMANT		
4.85	.191	30.0	1.181	6	5/16-24	863.1-0485-030B1-OS	★	★	★	152	6.000	142.3	5.600	101	4.000	1.3	.051	9	130	COROMANT		
6.35	.250	39.0	1.535	6	5/16-24	863.1-0635-039B1-OS	★	★	★	152	6.000	141.8	5.582	101	4.000	1.8	.069	9	130	COROMANT		
6.37	.251	39.0	1.535	6	5/16-24	863.1-0637-039B1-OS	★	★	★	152	6.000	141.8	5.582	101	4.000	1.8	.069	9	130	COROMANT		
7.94	.313	48.0	1.890	6	5/16-24	863.1-0794-048B1-OS	★	★	★	152	6.000	141.3	5.564	101	4.000	2.2	.087	9	130	COROMANT		
7.97	.314	48.0	1.890	6	5/16-24	863.1-0796-048B1-OS	★	★	★	152	6.000	141.4	5.567	101	4.000	2.2	.087	9	130	COROMANT		
9.53	.375	58.0	2.283	6	5/16-24	863.1-0953-058B1-OS	★	★	★	152	6.000	140.9	5.548	101	4.000	2.7	.106	9	130	COROMANT		
9.55	.376	58.0	2.283	6	5/16-24	863.1-0955-058B1-OS	★	★	★	152	6.000	140.9	5.546	101	4.000	2.7	.106	9	130	COROMANT		
11.12	.438	67.0	2.638	6	7/16-20	863.1-1112-067B1-OS	★	★	★	152	6.000	138.8	5.465	101	4.000	3.1	.120	9	130	COROMANT		
11.14	.439	67.0	2.638	6	7/16-20	863.1-1114-067B1-OS	★	★	★	152	6.000	138.8	5.466	101	4.000	3.1	.120	9	130	COROMANT		



B83



E9



E28



# CoroDrill® 452

## Цельные твердосплавные свёрла, развёртки и зенковки

### Область применения

- Портативные ручные дрели
- Отверстия под заклёпки и болты в аэрокосмической отрасли
- Обработка углепластиков (CFRP)
- Обработка пакетов "углепластик/металл"



### Области применения по ISO:



### Преимущества и особенности

- Высокая точность отверстий, хорошее качество поверхности
- Свёрла для углепластика и пакетов "углепластик-металл"
- Геометрия, обеспечивающая низкие силы резания, снижает риск отслаивания материалов и образования заусенцев



Серия инструментов для сверления отверстий под заклёпки и болты. Доступны также ступенчатые свёрла, развёртки и зенковки.

[www.sandvik.coromant.com/corodrift452](http://www.sandvik.coromant.com/corodrift452)

### Ассортимент

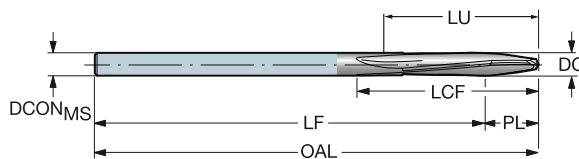
- CoroDrill® 452.1–C: для сверления углепластиков
- CoroDrill® 452.1–CM: для сверления пакетов "углепластик/металл"
- CoroDrill® 452.R–CM: для развёртывания отверстий в пакетах "углепластик/металл"
- CoroDrill® 452.C1: для зенкования отверстий в углепластике

# Цельные твердосплавные свёрла CoroDrill® 452

Для ручных дрелей

Для материалов, используемых в аэрокосмической промышленности

TCHA H9  
SIG 118°



											0 Размеры, мм, дюйм									
DC	DC*	LU	LU*	ULDR	CZC <sub>MS</sub>	Код заказа	★	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>MS</sub> *	OAL	OAL*	LF	LF*	LCF	LCF*	PL	PL*	BSG		
2.50	.098	50.0	1.968	20	2	452.1-0250-044A0-C	★	2.5	.098	101	4.000	96.1	3.782	56	2.218	5.5	.218	COROMANT		
3.26	.129	51.7	2.035	15	3	452.1-0326-044A0-C	★	3.3	.128	101	4.000	94.4	3.715	58	2.285	7.2	.285	COROMANT		
4.17	.164	53.7	2.114	12	4	452.1-0417-044A0-C	★	4.2	.164	101	4.000	92.4	3.636	60	2.364	9.2	.364	COROMANT		
4.83	.190	55.2	2.172	11	4	452.1-0483-044A0-C	★	4.8	.190	101	4.000	90.9	3.578	61	2.422	10.7	.422	COROMANT		
5.56	.219	56.8	2.235	10	7/32	452.1-0556-044A0-C	★	5.6	.219	101	4.000	89.3	3.515	63	2.485	12.3	.485	COROMANT		
6.35	.250	58.6	2.305	9	1/4	452.1-0635-044A0-C	★	6.4	.250	101	4.000	87.5	3.445	64	2.555	14.1	.555	COROMANT		
7.94	.313	62.1	2.444	7	5/16	452.1-0794-044A0-C	★	7.9	.313	101	4.000	84.0	3.306	68	2.694	17.6	.694	COROMANT		



B94



E9

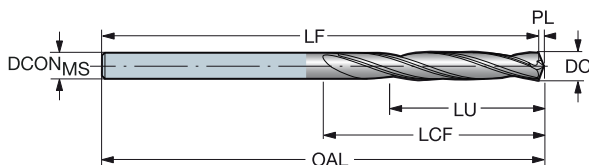


# Цельные твердосплавные свёрла CoroDrill® 452

Для ручных дрелей

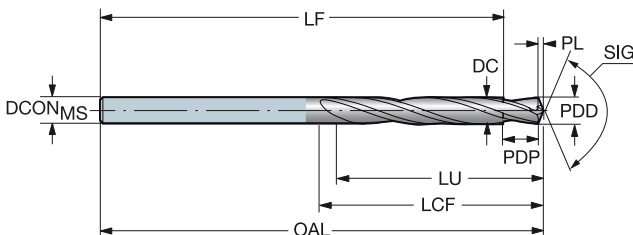
Для материалов, используемых в аэрокосмической промышленности

TCHA H9  
SIG 135°

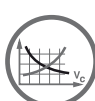


										M	N	S	O	Размеры, мм, дюйм									
DC	DC"	LU	LU"	ULDR	CZC <sub>MS</sub>	Код заказа	H10F	H10F	H10F	H10F	DC <sub>CONMS</sub>	DC <sub>CONMS</sub> "	OAL	OAL"	LF	LF"	LCF	LCF"	PL	PL"	BSG		
2.50	.098	44.5	1.750	17	2	452.1-0250-044A0-CM	*	*	*	*	2.5	.098	101	4.000	101.1	3.980	50	2.000	0.5	.020	COROMANT		
3.26	.129	44.5	1.750	13	3	452.1-0326-044A0-CM	*	*	*	*	3.3	.128	101	4.000	100.9	3.972	50	2.000	0.7	.027	COROMANT		
4.17	.164	44.5	1.750	10	4	452.1-0417-044A0-CM	*	*	*	*	4.2	.164	101	4.000	100.7	3.965	50	2.000	0.9	.034	COROMANT		
4.83	.190	44.5	1.750	9	4	452.1-0483-044A0-CM	*	*	*	*	4.8	.190	101	4.000	100.6	3.961	50	2.000	1.0	.039	COROMANT		
5.56	.219	44.5	1.750	7	7/32	452.1-0556-044A0-CM	*	*	*	*	5.6	.219	101	4.000	100.5	3.955	50	2.000	1.2	.045	COROMANT		
6.35	.250	44.5	1.750	6	1/4	452.1-0635-044A0-CM	*	*	*	*	6.4	.250	101	4.000	100.3	3.949	50	2.000	1.3	.052	COROMANT		
7.94	.313	44.5	1.750	5	5/16	452.1-0794-044A0-CM	*	*	*	*	7.9	.313	101	4.000	100.0	3.937	50	2.000	1.6	.065	COROMANT		

TCHA H9  
SIG 135°



										M	N	S	O	Размеры, мм, дюйм											
DC	DC"	LU	LU"	ULDR	CZC <sub>MS</sub>	Код заказа	H10F	H10F	H10F	H10F	DC <sub>CONMS</sub>	DC <sub>CONMS</sub> "	OAL	OAL"	LF	LF"	LCF	LCF"	PL	PL"	PDD	PDD"	PDP	PDP"	BSG
4.17	.164	44.5	1.750	10	4	452.4-0417-034A0-CM	*	*	*	*	4.2	.164	101	4.000	91.3	3.594	50	2.000	0.7	.028	3.37	.133	9.53	.375	COROMANT
4.83	.190	44.5	1.752	9	4	452.4-0483-034A0-CM	*	*	*	*	4.8	.190	101	4.000	91.2	3.589	50	2.000	0.8	.033	4.06	.160	9.53	.375	COROMANT
5.56	.219	44.5	1.750	7	7/32	452.4-0556-034A0-CM	*	*	*	*	5.6	.219	101	4.000	91.0	3.583	50	2.000	1.0	.039	4.76	.188	9.53	.375	COROMANT
6.35	.250	44.5	1.750	7	1/4	452.4-0635-034A0-CM	*	*	*	*	6.4	.250	101	4.000	90.8	3.576	50	2.000	1.2	.045	5.56	.219	9.53	.375	COROMANT
7.94	.313	44.5	1.750	5	5/16	452.4-0794-034A0-CM	*	*	*	*	7.9	.313	101	4.000	90.5	3.563	50	2.000	1.5	.058	7.15	.281	9.53	.375	COROMANT



B94



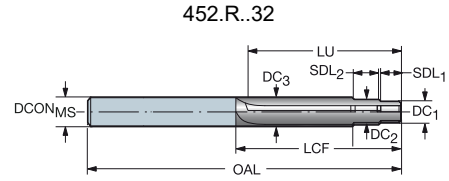
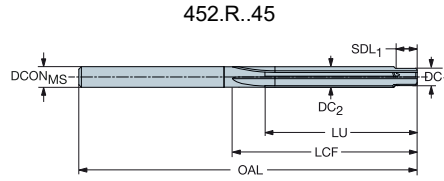
E9



# Твердосплавные развёртки CoroDrill® 452

Для ручных дрелей

Для материалов, используемых в аэрокосмической промышленности

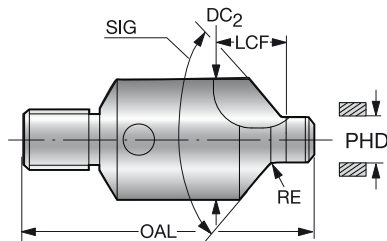


											M N S O			Размеры, мм, дюйм										
DC <sub>1</sub>	DC <sub>1</sub> "	DC <sub>2</sub>	DC <sub>2</sub> "	DC <sub>3</sub>	DC <sub>3</sub> "	LU	LU"	CZC <sub>MS</sub>	Код заказа	С	Н	С	О	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>MS</sub> "	OAL	OAL"	SDL <sub>1</sub>	SDL <sub>1</sub> "	SDL <sub>2</sub>	SDL <sub>2</sub> "	LCF	LCF"	BSG
3.10	.122	4.10	.161			45.00	1.772	4	452.R-0410-045A0-CM	★	★	★	★	4.10	.161	100.00	3.937	3.74	.147			50.00	1.969	COROMANT
4.10	.161	5.10	.201			45.00	1.772	5	452.R-0510-045A0-CM	★	★	★	★	5.10	.201	100.00	3.937	5.00	.197			50.00	1.969	COROMANT
5.10	.201	6.10	.240			45.00	1.772	6	452.R-0610-045A0-CM	★	★	★	★	6.10	.240	100.00	3.937	6.00	.236			50.00	1.969	COROMANT
5.54	.218	6.35	.250			45.00	1.772	1/4	452.R-0635-045A0-CM	★	★	★	★	6.35	.250	100.00	3.937	7.00	.276			50.00	1.969	COROMANT
7.13	.281	7.94	.313			45.00	1.772	5/16	452.R-0794-045A0-CM	★	★	★	★	7.94	.313	100.00	3.937	8.00	.315			50.00	1.969	COROMANT
2.57	.101	3.35	.132	4.17	.164	50.80	2.000	4	452.R-0417-032A0-CM	★	★	★	★	4.17	.164	101.60	4.000	6.13	.241	5.95	.234	55.88	2.200	COROMANT
3.96	.156	4.74	.187	5.56	.219	50.80	2.000	7/32	452.R-0556-032A0-CM	★	★	★	★	5.56	.219	101.60	4.000	6.02	.237	5.95	.234	55.88	2.200	COROMANT
4.75	.187	5.54	.218	6.35	.250	50.80	2.000	1/4	452.R-0635-032A0-CM	★	★	★	★	6.35	.250	101.60	4.000	6.35	.250	6.35	.250	55.88	2.200	COROMANT
6.34	.250	5.54	.218	7.94	.313	50.80	2.000	5/16	452.R-0794-029A0-CM	★	★	★	★	7.94	.313	101.60	4.000	7.92	.312	7.92	.312	55.88	2.200	COROMANT

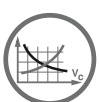
# Зенковки CoroDrill® 452

Для ручных дрелей

Для материалов, используемых в аэрокосмической промышленности



										Размеры, мм, дюйм												
PHD	PHD"	SIG	CZC <sub>MS</sub>	Код заказа	CD10	DC <sub>1</sub>	DC <sub>1</sub> "	DC <sub>2</sub>	DC <sub>2</sub> "	OAL	OAL"	LCF	LCF"	RE	RE"							
4.14	.163	100°	1/4-28	452.C1-0414-100T-C	★	4.14	.163	10.00	.393	36.00	1.417	7.85	.309	0.90	.035							
4.14	.163	130°	1/4-28	452.C1-0414-130T-C	★	4.14	.163	10.00	.393	36.00	1.417	12.10	.476	0.60	.024							
4.80	.189	100°	1/4-28	452.C1-0480-100T-C	★	4.80	.189	10.00	.393	36.58	1.440	7.94	.312	0.90	.035							
4.80	.189	130°	1/4-28	452.C1-0480-130T-C	★	4.80	.189	10.00	.393	36.58	1.440	11.88	.467	0.60	.024							
5.53	.217	100°	1/4-28	452.C1-0553-100T-C	★	5.53	.217	10.00	.393	36.58	1.440	12.01	.472	0.90	.035							
5.53	.217	130°	1/4-28	452.C1-0553-130T-C	★	5.53	.217	10.00	.393	36.58	1.440	12.01	.472	0.60	.024							
6.32	.249	100°	1/4-28	452.C1-0632-100T-C	★	6.32	.249	14.00	.551	37.82	1.488	14.58	.574	0.90	.035							
6.32	.249	130°	1/4-28	452.C1-0632-130T-C	★	6.32	.249	14.00	.551	37.82	1.488	14.53	.572	0.60	.024							
7.91	.311	100°	1/4-28	452.C1-0791-100T-C	★	7.91	.311	18.00	.708	39.73	1.564	14.58	.574	1.15	.045							
7.91	.311	130°	1/4-28	452.C1-0791-130T-C	★	7.91	.311	18.00	.708	39.73	1.564	14.58	.574	0.90	.035							
12.68	.499	100°	3/8-24	452.C1-1268-100T-C	★	12.68	.499	26.00	1.023	49.00	1.929	23.77	.935	1.40	.055							



B94



E9



# CoroDrill® 400 и CoroDrill® 430

## Высокопроизводительное сверление алюминия и чугуна

### Точные инструментальные решения с широкой областью применения

Сверло CoroDrill® 400 с прямыми стружечными канавками – оптимизированное решение для широкого применения в автомобильной промышленности. Спроектировано для удовлетворения высоких требований к точности.

Сверло CoroDrill® 430 со спиральными стружечными канавками – оптимизированное решение для широкого применения в автомобильной промышленности и для удовлетворения высоких требований к точности.



### Области применения по ISO:

**N**

### Преимущества и особенности

- Лёгкое удаление стружки
- Хорошая прямолинейность отверстия и высокое качество обработанной поверхности благодаря двойной ленточке
- Возможность обработки многоступенчатых профилей, фасок и радиусов
- Простота восстановления режущей способности
- Быстрая доставка
- Гибкость применения

[www.sandvik.coromant.com/corodrill400](http://www.sandvik.coromant.com/corodrill400)

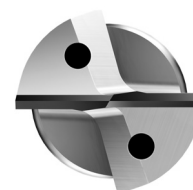
[www.sandvik.coromant.com/corodrill430](http://www.sandvik.coromant.com/corodrill430)

### Используются в автомобильной промышленности для обработки:

- блоков цилиндров, головок блоков цилиндров, кожухов, поворотных кулаков и тормозных цилиндров;
- алюминиевых сплавов с содержанием кремния и всех сортов чугуна, включая серый чугун, ЧВГ и чугун с шаровидным графитом;
- отверстий под нарезание резьбы метчиком;
- отверстий с фаской и многоступенчатых отверстий.

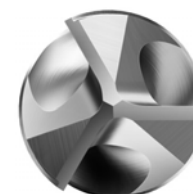
### С прямыми стружечными канавками

Для сложных, многоступенчатых отверстий и отверстий с большим отношением диаметров ступеней



### Три стружечных канавки

Для рассверливания существующих отверстий

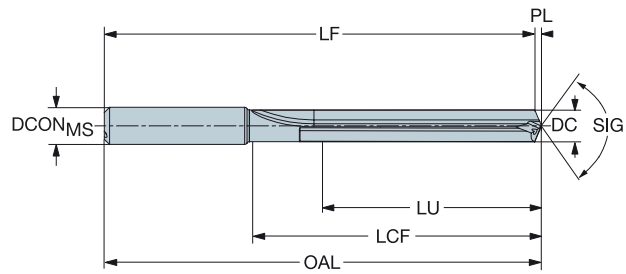


# Цельные твердосплавные свёрла CoroDrill® 400

Для обработки алюминия

Внутренний подвод СОЖ

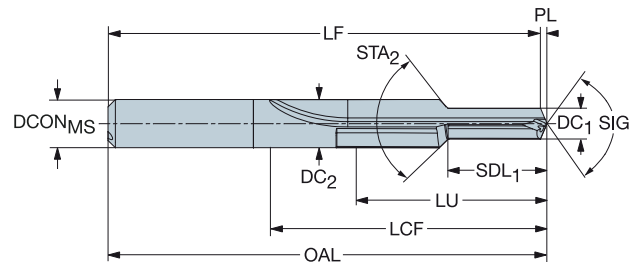
TCHA H9  
SIG 135°



											N		Размеры, мм, дюйм										
											INBU	INDU											
DC	DC*	LU	LU*	ULDR	CZC <sub>MS</sub>	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>MS</sub> *	OAL	OAL*	LF	LF*	LCF	LCF*	PL	PL*	SIG	(BAR)	(PSI)	BSG			
5.00	.197	30.0	1.181	6	6	400.1-0500-030A1-NM	★	★	6.0	.236	85	3.346	84.0	3.308	45	1.785	1.0	.038	135°	20	290	COROMANT	
7.00	.276	50.0	1.969	7	8	400.1-0700-050A1-NM	★	★	8.0	.315	110	4.331	108.6	4.276	68	2.695	1.4	.054	135°	20	290	COROMANT	
10.20	.402	70.0	2.756	6	12	400.1-1020-070A1-NM	★	★	12.0	.472	140	5.512	138.0	5.432	92	3.652	2.0	.080	135°	20	290	COROMANT	
12.50	.492	75.0	2.953	6	14	400.1-1250-075A1-NM	★	★	14.0	.551	150	5.906	147.5	5.807	100	3.956	2.5	.099	135°	20	290	COROMANT	

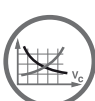
## Внутренний подвод СОЖ

TCHA H9  
SIG 135°



											N		Размеры, мм, дюйм													
											INBU	INDU														
DC <sub>1</sub>	DC <sub>1</sub> *	DC <sub>2</sub>	DC <sub>2</sub> *	SDL <sub>1</sub>	SDL <sub>1</sub> *	STA <sub>2</sub>	LU	LU*	CZC <sub>MS</sub>	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>MS</sub> *	OAL	OAL*	LF	LF*	LCF	LCF*	PL	PL*	SIG	(BAR)	(PSI)	BSG		
5.00	.197	8.00	.315	15.00	.591	90°	31.0	1.220	8	400.4-0500-031A1-NM	★	★	8.0	.315	90	3.543	89.0	3.505	50	2.002	1.0	.038	135°	20	290	COROMANT
6.80	.268	10.00	.394	20.40	.803	90°	40.0	1.575	10	400.4-0680-040A1-NM	★	★	10.0	.394	105	4.134	103.7	4.081	62	2.452	1.3	.053	135°	20	290	COROMANT
8.50	.335	12.00	.472	25.50	1.004	90°	50.0	1.969	12	400.4-0850-050A1-NM	★	★	12.0	.472	125	4.921	123.3	4.855	74	2.940	1.7	.067	135°	20	290	COROMANT
10.20	.402	16.00	.630	30.60	1.205	90°	63.0	2.480	16	400.4-1020-063A1-NM	★	★	16.0	.630	145	5.709	143.0	5.629	91	3.605	2.0	.080	135°	20	290	COROMANT

При назначении режимов резания для сверла с фаской серии 400.4 для расчета частоты вращения используется диаметр DC2, для подачи - DC1.



B94



E9



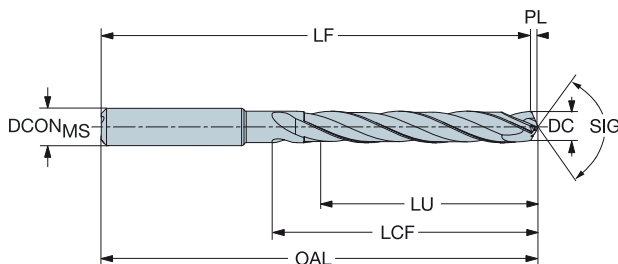
# Цельные твердосплавные свёрла CoroDrill® 430

Для обработки алюминия

Внутренний подвод СОЖ



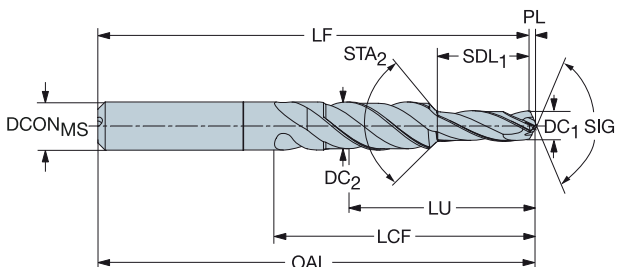
TCHA  
SIG H9  
135°



											N Размеры, мм, дюйм										
											MIBU										
DC	DC*	LU	LU*	ULDR	CZC <sub>MS</sub>	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>MS</sub> "	OAL	OAL"	LF	LF"	LCF	LCF"	PL	PL"	SIG	BAR	PSI	BSG	
5.00	.197	30.0	1.181	6	6	430.1-0500-030A1-NM	★	6.0	.236	85	3.346	84.0	3.306	37	1.476	1.0	.041	135°	20	290	COROMANT
7.00	.276	50.0	1.969	7	8	430.1-0700-050A1-NM	★	8.0	.315	110	4.331	108.6	4.274	60	2.382	1.5	.057	135°	20	290	COROMANT
10.20	.402	70.0	2.756	6	12	430.1-1020-070A1-NM	★	12.0	.472	140	5.512	137.9	5.429	85	3.358	2.1	.083	135°	20	290	COROMANT
12.50	.492	75.0	2.953	6	14	430.1-1250-075A1-NM	★	14.0	.551	150	5.906	147.4	5.804	93	3.693	2.6	.102	135°	20	290	COROMANT

## Внутренний подвод СОЖ

TCHA  
SIG H9  
135°



											N Размеры, мм, дюйм														
											MIBU														
DC <sub>1</sub>	DC <sub>1</sub> *	DC <sub>2</sub>	DC <sub>2</sub> *	SDL <sub>1</sub>	SDL <sub>1</sub> *	STA <sub>2</sub>	LU	LU*	CZC <sub>MS</sub>	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>MS</sub> "	OAL	OAL"	LF	LF"	LCF	LCF"	PL	PL"	SIG	BAR	PSI	BSG	
5.00	.197	8.00	.315	15.00	.591	90°	31.0	1.220	8	430.4-0500-031A1-NM	★	8.0	.315	90	3.543	89.0	3.503	39	1.535	1.0	.041	135°	20	290	COROMANT
6.80	.268	10.00	.394	20.40	.803	90°	40.4	1.591	10	430.4-0680-040A1-NM	★	10.0	.394	105	4.134	103.6	4.078	50	1.984	1.4	.056	135°	20	290	COROMANT
8.50	.335	12.00	.472	25.50	1.004	90°	49.5	1.949	12	430.4-0850-050A1-NM	★	12.0	.472	125	4.921	123.2	4.852	61	2.421	1.8	.069	135°	20	290	COROMANT
10.20	.402	16.00	.630	30.60	1.205	90°	62.6	2.465	16	430.4-1020-063A1-NM	★	16.0	.630	145	5.709	142.9	5.626	78	3.094	2.1	.083	135°	20	290	COROMANT

При назначении режимов резания для сверла с фаской серии 400.4 для расчета частоты вращения используется диаметр DC2, для подачи - DC1.



B94



E9

## Выбор режимов резания

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

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

### Влияние скорости резания – $v_c$

#### Слишком высокая скорость резания:

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

#### Слишком низкая скорость резания:

Наростообразование  
Неудовлетворительная эвакуация стружки  
Увеличение времени резания

### Влияние подачи – $f_n$

#### Большая подача:

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

#### Низкая подача:

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



## Получение отверстий высокого качества

### Эвакуация стружки

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

### Стабильность, наладка инструмента

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

# CoroDrill® 860-GM

## Метрические значения

ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю HB	Скорость резания, vc (м/мин)
P	P1.1.Z.AN	<b>Нелегированная сталь</b> C = 0.05-0.10% C = 0.1-0.25% C = 0.25-0.55% C = 0.55-0.80%	125	(min-нач.-max) 120-145-170
	P1.1.Z.AN		125	120-145-170
	P1.2.Z.AN		150	100-125-150
	P1.3.Z.AN		170	100-125-150
	P1.3.Z.AN	<b>Высокоуглеродистая сталь</b> Углеродистая инструментальная сталь	210	100-125-150
	P2.1.Z.AN	<b>Низколегированная сталь</b> В состоянии поставки (сырая) Закаленная и отпущенная Закаленная и отпущенная	175	100-125-150
	P2.5.Z.HT.1		275	80-100-120
	P2.5.Z.HT.2		350	60-80-100
	P3.0.Z.AN	<b>Высоколегированная сталь</b> Отожженная Инструментальная сталь	200	64-77-90
	P3.0.Z.HT.1		300	64-77-90
P1.5.C.UT	<b>Сталь (отливки)</b> Нелегированная сталь Низколегированная (легирующих элементов < 5%)	150	64-77-90	
P2.6.C.UT		200	64-77-90	

## Дюймовые значения

ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю HB	Скорость резания (V <sub>c</sub> ) фут/мин
P	P1.1.Z.AN	<b>Нелегированная сталь</b> C = 0.05-0.10% C = 0.1-0.25% C = 0.25-0.55% C = 0.55-0.80%	125	(min-нач.-max) 393 - 475 - 557
	P1.1.Z.AN		125	393 - 475 - 557
	P1.2.Z.AN		150	328 - 410 - 492
	P1.3.Z.AN		170	328 - 410 - 492
	P1.3.Z.AN	<b>Высокоуглеродистая сталь</b> Углеродистая инструментальная сталь	210	328 - 410 - 492
	P2.1.Z.AN	<b>Низколегированная сталь</b> В состоянии поставки (сырая) Закаленная и отпущенная Закаленная и отпущенная	175	328 - 410 - 492
	P2.5.Z.HT.1		275	262 - 328 - 393
	P2.5.Z.HT.2		350	196 - 262 - 328
	P3.0.Z.AN	<b>Высоколегированная сталь</b> Отожженная Инструментальная сталь	200	209 - 252 - 295
	P3.0.Z.HT.1		300	209 - 252 - 295
P1.5.C.UT	<b>Сталь (отливки)</b> Нелегированная сталь Низколегированная (легирующих элементов < 5%)	150	209 - 252 - 295	
P2.6.C.UT		200	209 - 252 - 295	

## Метрические значения

ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю HB	Скорость резания, vc (м/мин)
M	M1.0.Z.AQ	<b>Нержавеющая сталь</b> Аустенитная Супераустенитная Ni>20% Дуплексная (аустенитная/ферритная) Дуплексная (аустенитная/ферритная) Аустенитная Супераустенитная Ni>20% Ферритный	200	(min-нач.-max) 30-38-46
	M2.0.Z.AQ		200	28-36-44
	M3.1.Z.AQ		230	28-35-42
	M3.2.Z.AQ		260	26-31-35
	M1.0.C.UT		200	28-36-44
	M2.0.C.AQ		200	28-36-44
	M3.1.C.AQ		230	24-30-36

## Дюймовые значения

ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю HB	Скорость резания (V <sub>c</sub> ) фут/мин
M	M1.0.Z.AQ	<b>Нержавеющая сталь</b> Аустенитная Супераустенитная Ni>20% Дуплексная (аустенитная/ферритная) Дуплексная (аустенитная/ферритная) Аустенитная Супераустенитная Ni>20% Ферритный	200	(min-нач.-max) 98-125-151
	M2.0.Z.AQ		200	92-118-144
	M3.1.Z.AQ		230	92-115-138
	M3.2.Z.AQ		260	85-102-115
	M1.0.C.UT		200	92-118-144
	M2.0.C.AQ		200	92-118-144
	M3.1.C.AQ		230	79-98-118



# CoroDrill® 860-GM

## Метрические значения

ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю HB	Скорость резания, vc (м/мин)
K	K1.1.C.NS	<b>Ковкий чугун</b> Ферритный Перлитный	200	(min-нач.-max) 80-100-120
		<b>Серый чугун</b> Низкой прочности на растяжение Высокой прочности на растяжение Высокой прочности на растяжение	180 245 175	100-120-140 80-100-120 100-120-140
	K3.1.C.UT K3.2.C.UT K3.3.C.UT K3.5.C.UT K5.1.C.UT	<b>Чугун с шаровидным графитом</b> Ферритный	155	100-120-140
		Перлитный	215	80-100-120
		Перлитный	265	100-120-140
		Перлитный	190	100-120-140
		<b>Отпущенный ковкий чугун (ADI)</b>	300	60-80-100

## Дюймовые значения

ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю HB	Скорость резания (V <sub>c</sub> ) фут/мин
K	K1.1.C.NS	<b>Ковкий чугун</b> Ферритный Перлитный	200	(min-нач.-max) 262-328-393
		<b>Серый чугун</b> Низкой прочности на растяжение Высокой прочности на растяжение Высокой прочности на растяжение	180 245 175	328-393-459 262-328-393 328-393-459
	K3.1.C.UT K3.2.C.UT K3.3.C.UT K3.5.C.UT K5.1.C.UT	<b>Чугун с шаровидным графитом</b> Ферритный	155	328-393-459
		Перлитный	215	262-328-393
		Перлитный	265	328-393-459
		Перлитный	190	328-393-459
		<b>Отпущенный ковкий чугун (ADI)</b>	300	196-262-328

## Метрические значения

ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю HB	Скорость резания, vc (м/мин)
S	S2.0.Z.AN S2.0.Z.AG S2.0.C.NS	<b>Жаропрочные сплавы на основе никеля</b> Отоженные или после отпуска в расплаве солей Подвергнутые старению, в т.ч. после отжига в расплаве солей Литье, в т.ч. подвергнутое старению	250 350 320	(min-нач.-max) 15-20-25 10-15-20 10-15-20
		<b>Сплавы на основе титана</b> Аустенитная Отоженная Сплавы, подвергнутые старению	200 180 245	40-50-60 40-50-60 30-40-50

## Дюймовые значения

ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю HB	Скорость резания (V <sub>c</sub> ) фут/мин
S	S2.0.Z.AN S2.0.Z.AG S2.0.C.NS	<b>Жаропрочные сплавы на основе никеля</b> Отоженные или после отпуска в расплаве солей Подвергнутые старению, в т.ч. после отжига в расплаве солей Литье, в т.ч. подвергнутое старению	250 350 320	(min-нач.-max) 49-65-82 32-49-65 32-49-65
		<b>Сплавы на основе титана</b> Аустенитная Отоженная Сплавы, подвергнутые старению	200 180 245	131-164-196 131-164-196 98-131-164



## CoroDrill® 860-GM

## Метрические значения

Диаметр сверла, мм							
3	4	6	8	10	12	16	20
Подача (f <sub>n</sub> ), мм/об (min-нач.-max)							
0.08-0.10-0.12	0.10-0.12-0.14	0.12-0.16-0.18	0.16-0.20-0.24	0.20-0.25-0.30	0.22-0.28-0.33	0.25-0.32-0.38	0.27-0.34-0.40
0.10-0.15-0.20	0.14-0.18-0.23	0.16-0.22-0.27	0.20-0.26-0.312	0.26-0.33-0.40	0.30-0.38-0.45	0.34-0.43-0.51	0.36-0.45-0.54
0.08-0.10-0.12	0.10-0.12-0.14	0.12-0.16-0.18	0.16-0.20-0.24	0.20-0.25-0.30	0.22-0.28-0.33	0.25-0.32-0.38	0.27-0.34-0.40
0.10-0.15-0.20	0.14-0.18-0.23	0.16-0.22-0.27	0.20-0.26-0.31	0.26-0.33-0.40	0.30-0.38-0.45	0.34-0.43-0.51	0.36-0.45-0.54
0.10-0.13-0.15	0.12-0.15-0.18	0.16-0.20-0.24	0.20-0.26-0.31	0.26-0.33-0.40	0.30-0.38-0.45	0.34-0.43-0.51	0.36-0.45-0.54
0.08-0.12-0.16	0.12-0.15-0.18	0.14-0.18-0.20	0.18-0.23-0.28	0.20-0.27-0.34	0.24-0.30-0.36	0.25-0.32-0.38	0.27-0.34-0.40
0.08-0.12-0.16	0.12-0.15-0.18	0.14-0.18-0.20	0.18-0.23-0.28	0.20-0.27-0.34	0.24-0.30-0.36	0.25-0.32-0.38	0.27-0.34-0.40
0.10-0.13-0.15	0.12-0.15-0.18	0.16-0.20-0.24	0.20-0.26-0.31	0.26-0.33-0.40	0.30-0.38-0.45	0.34-0.43-0.51	0.36-0.45-0.54
0.08-0.12-0.16	0.12-0.15-0.18	0.14-0.18-0.20	0.18-0.23-0.28	0.20-0.27-0.34	0.24-0.30-0.36	0.25-0.32-0.38	0.27-0.34-0.40

## Дюймовые значения

Диаметр сверла, дюйм							
0.1181	0.1575	0.2362	0.315	0.3937	0.4724	0.6299	0.7874
Подача (f <sub>n</sub> ), дюйм/об. (min-нач.-max)							
.0031-.0039-.0047	.0039-.0047-.0055	.0047-.0062-.0071	.0062-.0078-.0094	.0078-.0098-.0118	.0086-.0110-.0129	.0098-.0125-.0149	.0160-.0133-.0157
.0039-.0059-.0078	.0055-.0070-.0090	.0062-.0086-.0106	.0078-.0102-.0122	.0102-.0129-.0157	.0118-.0149-.0177	.0133-.0169-.0200	.0141-.0177-.0213
.0031-.0039-.0047	.0039-.0047-.0055	.0047-.0062-.0071	.0062-.0078-.0094	.0078-.0098-.0118	.0086-.0110-.0129	.0098-.0125-.0149	.0160-.0133-.0157
.0039-.0059-.0078	.0055-.0070-.0090	.0062-.0086-.0106	.0078-.0102-.0122	.0102-.0129-.0157	.0118-.0149-.0177	.0133-.0169-.0200	.0141-.0177-.0213
.0039-.0051-.0059	.0047-.0059-.0070	.0062-.0078-.0094	.0078-.0102-.0122	.0102-.0129-.0157	.0118-.0149-.0177	.0133-.0169-.0200	.0141-.0177-.0213
.0031-.0047-.0062	.0047-.0059-.0070	.0055-.0070-.0078	.0070-.0090-.0110	.0078-.0106-.0133	.0094-.0128-.0141	.0098-.0125-.0149	.0160-.0133-.0157
.0031-.0047-.0062	.0047-.0059-.0070	.0055-.0070-.0078	.0070-.0090-.0110	.0078-.0106-.0133	.0094-.0128-.0141	.0098-.0125-.0149	.0160-.0133-.0157
.0039-.0051-.0059	.0047-.0059-.0070	.0062-.0078-.0094	.0078-.0102-.0122	.0102-.0129-.0157	.0118-.0149-.0177	.0133-.0169-.0200	.0141-.0177-.0213
.0031-.0047-.0062	.0047-.0059-.0070	.0055-.0070-.0078	.0070-.0090-.0110	.0078-.0106-.0133	.0094-.0128-.0141	.0098-.0125-.0149	.0160-.0133-.0157

## Метрические значения

Диаметр сверла, мм							
3	4	6	8	10	12	16	20
Подача (f <sub>n</sub> ), мм/об (min-нач.-max)							
0.06-0.08-0.10	0.06-0.08-0.10	0.06-0.08-0.10	0.08-0.10-0.12	0.08-0.10-0.12	0.10-0.12-0.15	0.10-0.12-0.15	0.10-0.12-0.15
0.06-0.08-0.10	0.06-0.08-0.10	0.06-0.08-0.10	0.08-0.10-0.12	0.08-0.10-0.12	0.10-0.12-0.15	0.10-0.12-0.15	0.10-0.12-0.15
0.06-0.08-0.10	0.06-0.08-0.10	0.06-0.08-0.10	0.08-0.10-0.12	0.08-0.10-0.12	0.10-0.12-0.15	0.10-0.12-0.15	0.10-0.12-0.15
0.06-0.08-0.12	0.06-0.08-0.12	0.06-0.08-0.12	0.08-0.12-0.16	0.10-0.14-0.16	0.12-0.16-0.20	0.16-0.20-0.24	0.20-0.25-0.30
0.06-0.08-0.12	0.06-0.08-0.12	0.06-0.08-0.12	0.08-0.12-0.16	0.10-0.14-0.16	0.12-0.16-0.20	0.16-0.20-0.24	0.20-0.25-0.30
0.06-0.08-0.12	0.06-0.08-0.12	0.06-0.08-0.12	0.08-0.12-0.16	0.10-0.14-0.16	0.12-0.16-0.20	0.16-0.20-0.24	0.20-0.25-0.30

## Дюймовые значения

Диаметр сверла, дюйм							
0.1181	0.1575	0.2362	0.315	0.3937	0.4724	0.6299	0.7874
Подача (f <sub>n</sub> ), дюйм/об. (min-нач.-max)							
.0023-.0031-.0039	.0023-.0031-.0039	.0023-.0031-.0039	.0023-.0031-.0039	.0031-.0039-.0047	.0039-.0047-.0059	.0039-.0047-.0059	.0039-.0047-.0059
.0023-.0031-.0039	.0023-.0031-.0039	.0023-.0031-.0039	.0023-.0031-.0039	.0031-.0039-.0047	.0039-.0047-.0059	.0039-.0047-.0059	.0039-.0047-.0059
.0023-.0031-.0039	.0023-.0031-.0039	.0023-.0031-.0039	.0023-.0031-.0039	.0031-.0039-.0047	.0039-.0047-.0059	.0039-.0047-.0059	.0039-.0047-.0059
.0023-.0031-.0051	.0023-.0031-.0039	.0023-.0031-.0039	.0031-.0047-.0062	.0039-.0055-.0062	.0047-.0062-.0078	.0062-.0078-.0094	.0078-.0098-.0118
.0023-.0031-.0051	.0023-.0031-.0039	.0023-.0031-.0039	.0031-.0047-.0062	.0039-.0055-.0062	.0047-.0062-.0078	.0062-.0078-.0094	.0078-.0098-.0118
.0023-.0031-.0051	.0023-.0031-.0039	.0023-.0031-.0039	.0031-.0047-.0062	.0039-.0055-.0062	.0047-.0062-.0078	.0062-.0078-.0094	.0078-.0098-.0118

# CoroDrill® 860-GM

## Метрические значения

ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю HB	Скорость резания, vc (м/мин)
N	N1.2.Z.UT	<b>Алюминиевые сплавы</b> Промышленный, технически чистый	60	(min-нач.-max) 170-225-280
	N1.2.Z.AG	<b>Сплавы AISi, Si ≤ 1%</b>	100	170-225-280
	N1.3.C.UT	Литье, не подвергнутое старению	75	170-225-280
	N1.3.C.AG	Литье, в т. ч. подвергнутое старению	90	160-200-240
	N1.4.C.NS	Литье, AISi, Si ≥ 13%	130	120-150-180
	N3.3.U.UT	<b>Медь и медные сплавы</b> Легкообрабатываемые сплавы (Pb > 1%)	110	110-140-170
N3.1.U.UT	Медные сплавы без свинца (включая электролитическую медь)	100	100-125-150	

## Дюймовые значения

ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю HB	Скорость резания (V <sub>c</sub> ) фут/мин
N	N1.2.Z.UT	<b>Алюминиевые сплавы</b> Промышленный, технически чистый	60	(min-нач.-max) 557-738-918
	N1.2.Z.AG	<b>Сплавы AISi, Si ≤ 1%</b>	100	557-738-918
	N1.3.C.UT	Литье, не подвергнутое старению	75	557-738-918
	N1.3.C.AG	Литье, в т. ч. подвергнутое старению	90	524-656-787
	N1.4.C.NS	Литье, AISi, Si ≥ 13%	130	393-492-590
	N3.3.U.UT	<b>Медь и медные сплавы</b> Легкообрабатываемые сплавы (Pb > 1%)	110	360-459-557
N3.1.U.UT	Медные сплавы без свинца (включая электролитическую медь)	100	328-410-492	

## Метрические значения

ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	Твердость	Скорость резания, vc (м/мин)
H	H1.3.Z.HA	<b>Закалённая сталь</b> Закаленная и отпущенная	47-60 HRC	(min-нач.-max) 15-20-25
	H1.3.Z.HA		47-60 HRC	15-20-25
	H1.1.Z.HA	Закаленная и отпущенная	50 HRC	15-20-25
	H2.0.C.UT.4	Отбеленный чугун	64 HRC	12-15-18

## Дюймовые значения

ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	Твердость	Скорость резания (V <sub>c</sub> ) фут/мин
H	H1.3.Z.HA	<b>Закалённая сталь</b> Закаленная и отпущенная	47-60 HRC	(min-нач.-max) 49-65-82
	H1.3.Z.HA		47-60 HRC	49-65-82
	H1.1.Z.HA	Закаленная и отпущенная	50 HRC	49-65-82
	H2.0.C.UT.4	Отбеленный чугун	64 HRC	39-49-59

## CoroDrill® 860-GM

## Метрические значения

Диаметр сверла, мм							
3	4	6	8	10	12	16	20
Подача (f <sub>n</sub> ), мм/об (min-нач.-max)							
0.10-0.13-0.15	0.12-0.15-0.18	0.16-0.20-0.24	0.20-0.26-0.30	0.26-0.33-0.39	0.22-0.28-0.33	0.25-0.32-0.38	0.27-0.34-0.40
0.10-0.13-0.15	0.12-0.15-0.18	0.16-0.20-0.24	0.20-0.26-0.30	0.26-0.33-0.39	0.22-0.28-0.33	0.25-0.32-0.38	0.27-0.34-0.40
0.10-0.13-0.15	0.12-0.15-0.18	0.16-0.20-0.24	0.20-0.26-0.31	0.26-0.33-0.40	0.30-0.38-0.45	0.34-0.43-0.51	0.36-0.45-0.54
0.08-0.10-0.12	0.10-0.12-0.14	0.12-0.16-0.18	0.16-0.20-0.24	0.20-0.25-0.30	0.22-0.28-0.33	0.25-0.32-0.38	0.27-0.34-0.40
0.10-0.13-0.15	0.10-0.12-0.14	0.16-0.20-0.24	0.20-0.26-0.31	0.26-0.33-0.40	0.30-0.38-0.45	0.34-0.43-0.51	0.36-0.45-0.54
0.10-0.13-0.15	0.12-0.15-0.18	0.16-0.20-0.24	0.20-0.26-0.31	0.26-0.33-0.40	0.30-0.38-0.45	0.34-0.43-0.51	0.36-0.45-0.54
0.08-0.10-0.12	0.10-0.12-0.14	0.12-0.16-0.18	0.16-0.20-0.24	0.20-0.25-0.30	0.22-0.28-0.33	0.25-0.32-0.38	0.27-0.34-0.40

## Дюймовые значения

Диаметр сверла, дюйм							
0.1181	0.1575	0.2362	0.315	0.3937	0.4724	0.6299	0.7874
Подача (f <sub>n</sub> ), дюйм/об. (min-нач.-max)							
.0039-.0051-.0060	.0047-.0059-.0070	.0062-.0078-.0094	.0078-.0102-.0122	.0102-.0129-.0153	.0086-.0110-.0129	.0098-.0125-.0149	.0106-.0133-.0157
.0039-.0051-.0060	.0047-.0059-.0070	.0062-.0078-.0094	.0078-.0102-.0122	.0102-.0129-.0153	.0086-.0110-.0129	.0098-.0125-.0149	.0106-.0133-.0157
.0039-.0051-.0060	.0047-.0059-.0070	.0062-.0078-.0094	.0078-.0102-.0122	.0102-.0129-.0167	.0118-.0149-.0178	.0134-.0169-.0201	.0141-.0177-.0212
.0031-.0039-.0048	.0039-.0047-.0055	.0047-.0062-.0070	.0062-.0078-.0094	.0078-.0098-.0118	.0086-.0110-.0129	.0098-.0125-.0149	.0106-.0133-.0157
.0039-.0051-.0060	.0047-.0059-.0070	.0062-.0078-.0094	.0078-.0102-.0122	.0102-.0129-.0167	.0118-.0149-.0178	.0134-.0169-.0201	.0141-.0177-.0212
.0039-.0051-.0060	.0047-.0059-.0070	.0062-.0078-.0094	.0078-.0102-.0122	.0102-.0129-.0167	.0118-.0149-.0178	.0134-.0169-.0201	.0141-.0177-.0212
.0031-.0039-.0048	.0039-.0047-.0055	.0047-.0062-.0070	.0062-.0078-.0094	.0078-.0098-.0118	.0086-.0110-.0129	.0098-.0125-.0149	.0106-.0133-.0157

## Метрические значения

Диаметр сверла, мм							
3	4	6	8	10	12	16	20
Подача (f <sub>n</sub> ), мм/об (min-нач.-max)							
0.06-0.08-0.10	0.06-0.08-0.10	0.06-0.08-0.10	0.08-0.10-0.12	0.10-0.12-0.15	0.12-0.15-0.18	0.12-0.15-0.18	0.12-0.15-0.18
0.06-0.08-0.10	0.06-0.08-0.10	0.06-0.08-0.10	0.08-0.10-0.12	0.10-0.11-0.13	0.10-0.11-0.13	0.12-0.13-0.15	0.12-0.13-0.15
0.06-0.08-0.10	0.06-0.08-0.10	0.06-0.08-0.10	0.08-0.10-0.12	0.10-0.12-0.15	0.12-0.15-0.18	0.12-0.15-0.18	0.12-0.15-0.18
0.06-0.08-0.10	0.06-0.08-0.10	0.06-0.08-0.10	0.08-0.10-0.12	0.10-0.11-0.13	0.10-0.11-0.13	0.12-0.13-0.15	0.12-0.13-0.15

## Дюймовые значения

Диаметр сверла, дюйм							
0.1181	0.1575	0.2362	0.315	0.3937	0.4724	0.6299	0.7874
Подача (f <sub>n</sub> ), дюйм/об. (min-нач.-max)							
.0023-.0031-.0039	.0023-.0031-.0039	.0023-.0031-.0039	.0031-.0039-.0047	.0039-.0047-.0059	.0047-.0059-.0070	.0047-.0059-.0070	.0047-.0059-.0070
.0023-.0031-.0039	.0023-.0031-.0039	.0023-.0031-.0039	.0031-.0039-.0047	.0039-.0043-.0051	.0039-.0043-.0051	.0047-.0051-.0059	.0047-.0051-.0059
.0023-.0031-.0039	.0023-.0031-.0039	.0023-.0031-.0039	.0031-.0039-.0047	.0039-.0047-.0059	.0047-.0059-.0070	.0047-.0059-.0070	.0047-.0059-.0070
.0023-.0031-.0039	.0023-.0031-.0039	.0023-.0031-.0039	.0031-.0039-.0047	.0039-.0043-.0051	.0039-.0043-.0051	.0047-.0051-.0059	.0047-.0051-.0059

## CoroDrill® 860-PM

Внутренний подвод СОЖ, метрические значения

3 – 8 × DC

ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю HB	Сплав	Скорость резания (V <sub>c</sub> ), м/мин
P	P1.1.Z.AN P1.1.Z.AN P1.2.Z.AN P1.3.Z.AN	<b>Нелегированная сталь</b> C = 0,05–0,10 % C = 0.1–0.25% C = 0.25–0.55% C = 0.55–0.80%	125	4234	(min-нач.-max) 140-200-250
			125	4234	140-200-250
			150	4234	140-180-250
			170	4234	140-180-250
	P1.3.Z.AN	<b>Высокоуглеродистая сталь</b> Углеродистая инструментальная сталь	210	4234	150-170-220
	P2.1.Z.AN P2.5.Z.HT P2.5.Z.HT	<b>Низколегированная сталь</b> Незакаленная Закаленная и отпущенная Закаленная и отпущенная	175	4234	120-170-240
			275	4234	80-110-140
			350	4234	60-80-100
	P3.0.Z.AN P3.0.Z.HT	<b>Высоколегированная сталь</b> Отожженная Инструментальная сталь	200	4234	60-120-140
300			4234	60-80-100	
P1.5.C.UT P2.6.C.UT	<b>Сталь (отливки)</b> Нелегированная Низколегированная (легир. эл-тов ≤5%)	150	4234	120-170-210	
		200	4234	120-160-220	

## CoroDrill® 860-NM

2 – 3 × DC

ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	Скорость резания (V <sub>c</sub> ), м/мин	
N	N1.1.Z.UT N1.2.C.NS N1.2.S.UT N1.2.Z.AG N1.2.Z.UT N1.3.C.AG N1.3.C.UT N1.4.C.NS N2.0.C.UT	<b>Алюминиевые сплавы</b> Технически чистый	(min-нач.-max) 320-400-480	
			320-400-480	
		Сплавы AISi, Si ≤ 1% Деформируемые, в т. ч. в холодном состоянии не подвергнутые старению	320-400-480	
			320-400-480	
			320-400-480	
			240-300-360	
			320-400-480	
			200-250-300	
		<b>Магниевого сплавы</b>		200-250-300

7 – 8 × DC

ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	Скорость резания (V <sub>c</sub> ), м/мин	
N	N1.1.Z.UT N1.2.C.NS N1.2.S.UT N1.2.Z.AG N1.2.Z.UT N1.3.C.AG N1.3.C.UT N1.4.C.NS N2.0.C.UT	<b>Алюминиевые сплавы</b> Технически чистый	(min-нач.-max) 320-400-480	
			320-400-480	
		Сплавы AISi, Si ≤ 1% Деформируемые, в т. ч. в холодном состоянии не подвергнутые старению	320-400-480	
			320-400-480	
			320-400-480	
			240-300-360	
			320-400-480	
			200-250-300	
		<b>Магниевого сплавы</b>		200-250-300

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

Минимально рекомендуемое давление СОЖ – 15 бар

При наружном подводе СОЖ:

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

## CoroDrill® 860-PM

Внутренний подвод СОЖ, метрические значения

3 – 8 × DC

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

B

## CoroDrill® 860-NM

2 – 3 × DC

Диаметр сверла, мм							
3	4	6	8	10	12	16	20
Подача (f <sub>n</sub> ), мм/об							
(min-нач.-max)							
0.20-0.25-0.30	0.260-0.325-0.390	0.426-0.533-0.639	0.64-0.80-0.96	0.8-1.0-1.2	0.88-1.20-1.44	0.96-1.20-1.44	0.96-1.20-1.44
0.20-0.25-0.30	0.260-0.325-0.390	0.426-0.533-0.639	0.64-0.80-0.96	0.8-1.0-1.2	0.88-1.20-1.44	0.96-1.20-1.44	0.96-1.20-1.44
0.20-0.25-0.30	0.260-0.325-0.390	0.426-0.533-0.639	0.64-0.80-0.96	0.8-1.0-1.2	0.88-1.20-1.44	0.96-1.20-1.44	0.96-1.20-1.44
0.20-0.25-0.30	0.260-0.325-0.390	0.426-0.533-0.639	0.64-0.80-0.96	0.8-1.0-1.2	0.88-1.20-1.44	0.96-1.20-1.44	0.96-1.20-1.44
0.20-0.25-0.30	0.260-0.325-0.390	0.426-0.533-0.639	0.64-0.80-0.96	0.8-1.0-1.2	0.88-1.20-1.44	0.96-1.20-1.44	0.96-1.20-1.44
0.20-0.25-0.30	0.260-0.325-0.390	0.426-0.533-0.639	0.64-0.80-0.96	0.8-1.0-1.2	0.88-1.20-1.44	0.96-1.20-1.44	0.96-1.20-1.44
0.20-0.25-0.30	0.260-0.325-0.390	0.426-0.533-0.639	0.64-0.80-0.96	0.8-1.0-1.2	0.88-1.20-1.44	0.96-1.20-1.44	0.96-1.20-1.44
0.144-0.180-0.216	0.176-0.220-0.264	0.254-0.317-0.380	0.344-0.430-0.516	0.44-0.55-0.66	0.56-0.70-0.84	0.56-0.70-0.84	0.592-0.740-0.888
0.144-0.180-0.216	0.176-0.220-0.264	0.254-0.317-0.380	0.344-0.430-0.516	0.44-0.55-0.66	0.56-0.70-0.84	0.56-0.70-0.84	0.592-0.740-0.888

C

7 – 8 × DC

Диаметр сверла, мм							
3	4	6	8	10	12	16	20
Подача (f <sub>n</sub> ), мм/об							
(min-нач.-max)							
0.144-0.18-0.216	0.176-0.220-0.264	0.254-0.317-0.380	0.344-0.430-0.516	0.44-0.55-0.66	0.56-0.70-0.84	0.56-0.70-0.84	0.592-0.740-0.888
0.144-0.18-0.216	0.176-0.220-0.264	0.254-0.317-0.380	0.344-0.430-0.516	0.44-0.55-0.66	0.56-0.70-0.84	0.56-0.70-0.84	0.592-0.740-0.888
0.144-0.18-0.216	0.176-0.220-0.264	0.254-0.317-0.380	0.344-0.430-0.516	0.44-0.55-0.66	0.56-0.70-0.84	0.56-0.70-0.84	0.592-0.740-0.888
0.144-0.18-0.216	0.176-0.220-0.264	0.254-0.317-0.380	0.344-0.430-0.516	0.44-0.55-0.66	0.56-0.70-0.84	0.56-0.70-0.84	0.592-0.740-0.888
0.144-0.18-0.216	0.176-0.220-0.264	0.254-0.317-0.380	0.344-0.430-0.516	0.44-0.55-0.66	0.56-0.70-0.84	0.56-0.70-0.84	0.592-0.740-0.888
0.144-0.18-0.216	0.176-0.220-0.264	0.254-0.317-0.380	0.344-0.430-0.516	0.44-0.55-0.66	0.56-0.70-0.84	0.56-0.70-0.84	0.592-0.740-0.888
0.144-0.18-0.216	0.176-0.220-0.264	0.254-0.317-0.380	0.344-0.430-0.516	0.44-0.55-0.66	0.56-0.70-0.84	0.56-0.70-0.84	0.592-0.740-0.888
0.12-0.15-0.18	0.144-0.180-0.216	0.20-0.25-0.30	0.264-0.330-0.396	0.336-0.420-0.504	0.384-0.480-0.576	0.44-0.55-0.66	0.464-0.580-0.696
0.12-0.15-0.18	0.144-0.180-0.216	0.20-0.25-0.30	0.264-0.330-0.396	0.336-0.420-0.504	0.384-0.480-0.576	0.44-0.55-0.66	0.464-0.580-0.696

D

E

## CoroDrill® 860-PM

Внутренний подвод СОЖ, дюймовые значения

3 – 8 × DC

ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю HB	Сплав	Скорость резания (v <sub>c</sub> ), фут/мин
P	P1.1.Z.AN	<b>Нелегированная сталь</b> C = 0,05–0,10 % C = 0.1–0.25% C = 0.25–0.55% C = 0.55–0.80%	125	4234	(min-нач.-max) 460-655-820
	P1.1.Z.AN		125	4234	460-655-820
	P1.2.Z.AN		150	4234	460-590-820
	P1.3.Z.AN		170	4234	460-590-755
P1.3.Z.AN	<b>Высокоуглеродистая сталь</b> Углеродистая инструментальная сталь	210	4234	490-560-720	
		<b>Низколегированная сталь</b>			
P2.1.Z.AN P2.5.Z.HT P2.5.Z.HT	Незакаленная Закаленная и отпущенная Закаленная и отпущенная	175	4234	395-560-785	
		275	4234	260-360-460	
		350	4234	195-260-330	
P3.0.Z.AN P3.0.Z.HT	<b>Высоколегированная сталь</b> Отожженная Инструментальная сталь	200	4234	195-395-460	
		300	4234	195-260-330	
P1.5.C.UT P2.6.C.UT	<b>Сталь (отливки)</b> Нелегированная Низколегированная (легир. эл-тов ≤5%)	150	4234	395-560-690	
		200	4234	395-525-720	

## CoroDrill® 860-NM

2 – 3 × DC

ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	Скорость резания (v <sub>c</sub> ), фут/мин
N	N1.1.Z.UT N1.2.C.NS N1.2.S.UT N1.2.Z.AG N1.2.Z.UT N1.3.C.AG N1.3.C.UT N1.4.C.NS N2.0.C.UT	<b>Алюминиевые сплавы</b> Технически чистый	(min-нач.-max) 1050-1312-1575
			1050-1312-1575
		Сплавы AISi, Si ≤ 1%	1050-1312-1575
			1050-1312-1575
		Деформируемые, в т. ч. в холодном состоянии не подвергнутые старению	1050-1312-1575
		Литье, в т. ч. подвергнутое старению	787-984-1181
		Литье, не подвергнутое старению	1050-1312-1575
		Литье, AISi, Si ≥ 13%	656-820-984
		<b>Магниево-алюминиевые сплавы</b>	656-820-984

7 – 8 × DC

ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	Скорость резания (v <sub>c</sub> ), фут/мин
N	N1.1.Z.UT N1.2.C.NS N1.2.S.UT N1.2.Z.AG N1.2.Z.UT N1.3.C.AG N1.3.C.UT N1.4.C.NS N2.0.C.UT	<b>Алюминиевые сплавы</b> Технически чистый	(min-нач.-max) 1050-1312-1575
			1050-1312-1575
		Сплавы AISi, Si ≤ 1%	1050-1312-1575
			1050-1312-1575
		Деформируемые, в т. ч. в холодном состоянии не подвергнутые старению	1050-1312-1575
		Литье, в т. ч. подвергнутое старению	787-984-1181
		Литье, не подвергнутое старению	1050-1312-1575
		Литье, AISi, Si ≥ 13%	656-820-984
		<b>Магниево-алюминиевые сплавы</b>	656-820-984

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

Минимально рекомендуемое давление СОЖ – 15 бар

При наружном подводе СОЖ:

- Необходимо скорректировать режимы резания для обеспечения эффективного дробления и эвакуации стружки

- Следует снизить подачу по сравнению с той, которая допустима при внутреннем подводе СОЖ

## CoroDrill® 860-PM

Внутренний подвод СОЖ, дюймовые значения

3 – 8 × DC

Диаметр сверла, дюйм							
.1181	.1575	.2362	.3150	.3937	.4724	.6299	.7874
Подача (f <sub>n</sub> ), дюйм/об.							
(min-нач.-max)							
.0024-.0039-.0079	.0039-.0055-.0094	.0047-.0071-.0110	.0055-.0087-.0126	.0059-.0094-.0154	.0071-.0106-.0165	.0083-.0118-.0177	.0094-.0130-.0189
.0024-.0039-.0079	.0039-.0055-.0094	.0047-.0071-.0110	.0055-.0087-.0126	.0059-.0094-.0154	.0071-.0106-.0165	.0083-.0118-.0177	.0094-.0130-.0189
.0024-.0039-.0079	.0039-.0055-.0094	.0047-.0071-.0110	.0055-.0087-.0126	.0059-.0094-.0154	.0071-.0106-.0165	.0083-.0118-.0177	.0094-.0130-.0189
.0024-.0039-.0079	.0039-.0055-.0094	.0047-.0071-.0110	.0055-.0087-.0126	.0059-.0094-.0154	.0071-.0106-.0165	.0083-.0118-.0177	.0094-.0130-.0189
.0024-.0039-.0079	.0039-.0055-.0094	.0047-.0071-.0110	.0055-.0087-.0126	.0059-.0094-.0154	.0071-.0106-.0165	.0083-.0118-.0177	.0094-.0130-.0189
.0031-.0039-.0079	.0039-.0055-.0094	.0047-.0071-.0110	.0055-.0087-.0118	.0059-.0094-.0154	.0071-.0106-.0165	.0083-.0118-.0177	.0094-.0130-.0189
.0031-.0055-.0079	.0055-.0071-.0094	.0071-.0094-.0126	.0079-.0110-.0142	.0079-.0126-.0157	.0087-.0142-.0173	.0094-.0157-.0189	.0102-.0173-.0197
.0031-.0047-.0071	.0055-.0063-.0087	.0071-.0087-.0118	.0079-.0098-.0130	.0079-.0114-.0146	.0087-.0130-.0161	.0094-.0142-.0165	.0105-.0157-.0189
.0031-.0055-.0087	.0039-.0071-.0094	.0047-.0079-.0102	.0059-.0087-.0110	.0063-.0094-.0126	.0071-.0110-.0157	.0079-.0118-.0165	.0087-.0126-.0173
.0031-.0047-.0063	.0039-.0059-.0071	.0047-.0071-.0087	.0059-.0079-.0110	.0063-.0087-.0126	.0071-.0102-.0142	.0079-.0110-.0157	.0087-.0118-.0165
.0031-.0039-.0079	.0039-.0055-.0094	.0047-.0071-.0110	.0055-.0087-.0118	.0059-.0094-.0154	.0071-.0106-.0165	.0083-.0118-.0177	.0094-.0130-.0189
.0031-.0039-.0079	.0039-.0055-.0094	.0047-.0071-.0110	.0055-.0087-.0118	.0059-.0094-.0154	.0071-.0106-.0165	.0083-.0118-.0177	.0094-.0130-.0189

## CoroDrill® 860-NM

2 – 3 × DC

Диаметр сверла, дюйм							
.1181	.1575	.2362	.3150	.3937	.4724	.6299	.7874
Подача (f <sub>n</sub> ), дюйм/об.							
(min-нач.-max)							
.0079-.0098-.0118	.0102-.0128-.0154	.0168-.0210-.0252	.0252-.0315-.0378	.0346-.0315-.0378	.0346-.0433-.0520	.0378-.0472-.0567	.0378-.0472-.0567
.0079-.0098-.0118	.0102-.0128-.0154	.0168-.0210-.0252	.0252-.0315-.0378	.0346-.0315-.0378	.0346-.0433-.0520	.0378-.0472-.0567	.0378-.0472-.0567
.0079-.0098-.0118	.0102-.0128-.0154	.0168-.0210-.0252	.0252-.0315-.0378	.0346-.0315-.0378	.0346-.0433-.0520	.0378-.0472-.0567	.0378-.0472-.0567
.0079-.0098-.0118	.0102-.0128-.0154	.0168-.0210-.0252	.0252-.0315-.0378	.0346-.0315-.0378	.0346-.0433-.0520	.0378-.0472-.0567	.0378-.0472-.0567
.0079-.0098-.0118	.0102-.0128-.0154	.0168-.0210-.0252	.0252-.0315-.0378	.0346-.0315-.0378	.0346-.0433-.0520	.0378-.0472-.0567	.0378-.0472-.0567
.0079-.0098-.0118	.0102-.0128-.0154	.0168-.0210-.0252	.0252-.0315-.0378	.0346-.0315-.0378	.0346-.0433-.0520	.0378-.0472-.0567	.0378-.0472-.0567
.0079-.0098-.0118	.0102-.0128-.0154	.0168-.0210-.0252	.0252-.0315-.0378	.0346-.0315-.0378	.0346-.0433-.0520	.0378-.0472-.0567	.0378-.0472-.0567
.0057-.0071-.0085	.0069-.0087-.0104	.0100-.0125-.0150	.0135-.0169-.0203	.0220-.0169-.0203	.0220-.0276-.0331	.0220-.0276-.0331	.0233-.0291-.0350
.0057-.0071-.0085	.0069-.0087-.0104	.0100-.0125-.0150	.0135-.0169-.0203	.0220-.0169-.0203	.0220-.0276-.0331	.0220-.0276-.0331	.0233-.0291-.0350

7 – 8 × DC

Диаметр сверла, дюйм							
.1181	.1575	.2362	.3150	.3937	.4724	.6299	.7874
Подача (f <sub>n</sub> ), дюйм/об.							
(min-нач.-max)							
.0057-.0071-.0085	.0069-.0087-.0104	.0100-.0125-.0150	.0135-.0169-.0203	.0173-.0217-.0260	.0220-.0276-.0331	.0220-.0276-.0331	.0233-.0291-.0350
.0057-.0071-.0085	.0069-.0087-.0104	.0100-.0125-.0150	.0135-.0169-.0203	.0173-.0217-.0260	.0220-.0276-.0331	.0220-.0276-.0331	.0233-.0291-.0350
.0057-.0071-.0085	.0069-.0087-.0104	.0100-.0125-.0150	.0135-.0169-.0203	.0173-.0217-.0260	.0220-.0276-.0331	.0220-.0276-.0331	.0233-.0291-.0350
.0057-.0071-.0085	.0069-.0087-.0104	.0100-.0125-.0150	.0135-.0169-.0203	.0173-.0217-.0260	.0220-.0276-.0331	.0220-.0276-.0331	.0233-.0291-.0350
.0057-.0071-.0085	.0069-.0087-.0104	.0100-.0125-.0150	.0135-.0169-.0203	.0173-.0217-.0260	.0220-.0276-.0331	.0220-.0276-.0331	.0233-.0291-.0350
.0057-.0071-.0085	.0069-.0087-.0104	.0100-.0125-.0150	.0135-.0169-.0203	.0173-.0217-.0260	.0220-.0276-.0331	.0220-.0276-.0331	.0233-.0291-.0350
.0057-.0071-.0085	.0069-.0087-.0104	.0100-.0125-.0150	.0135-.0169-.0203	.0173-.0217-.0260	.0220-.0276-.0331	.0220-.0276-.0331	.0233-.0291-.0350
.0047-.0059-.0071	.0057-.0071-.0085	.0079-.0098-.0118	.0104-.0130-.0156	.0132-.0165-.0198	.0151-.0189-.0227	.0173-.0217-.0260	.0183-.0228-.0274
.0047-.0059-.0071	.0057-.0071-.0085	.0079-.0098-.0118	.0104-.0130-.0156	.0132-.0165-.0198	.0151-.0189-.0227	.0173-.0217-.0260	.0183-.0228-.0274

# CoroDrill® 860-ММ

Внутренний подвод СОЖ

Метрические значения

ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю HV	Скорость резания (V <sub>c</sub> ), м/мин
M	<b>Аустенитная нержавеющая сталь</b>			(min-нач.-max)
	M1.0.C.UT	Отливка+без термообработки	165	48 - 60 - 72
	M1.0.Z.AQ	Отожженная/закаленная	200	48 - 60 - 72
	M1.0.Z.PH	Дисперсионно-твердеющая	350	44 - 55 - 66
	M1.1.Z.AQ	Улучшенная обрабатываемость	165	48 - 60 - 72
	M1.2.Z.AQ	Автоматная	200	48 - 60 - 72
	M1.3.C.AQ	Стабилизированная титаном+отливка	200	48 - 60 - 72
	M1.3.Z.AQ	Стабилизированная титаном	200	48 - 60 - 72
	M1.4.Z.AQ	Высокой прочности	250	64 - 80 - 96
	<b>Супераустенитная (Ni&gt;20%) нержавеющая сталь</b>			
	M2.0.C.AQ	Отливка+отожженная/закаленная	165	48 - 60 - 72
	M2.0.Z.AQ	Отожженная/закаленная	200	48 - 60 - 72
	<b>Дуплексная (аустенитная/ферритная) нержавеющая сталь</b>			
	M3.1.Z.AQ	>60% феррита (N<0,10%)	250	64 - 80 - 96
	M3.2.Z.AQ	<60% феррита (N≥0,10%)	250	64 - 80 - 96

## Дюймовые значения

ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю HV	Скорость резания (V <sub>c</sub> ) фут/мин
M	<b>Аустенитная нержавеющая сталь</b>			(min-нач.-max)
	M1.0.C.UT	Отливка+без термообработки	165	157 - 197 - 236
	M1.0.Z.AQ	Отожженная/закаленная	200	157 - 197 - 236
	M1.0.Z.PH	Дисперсионно-твердеющая	350	144 - 180 - 217
	M1.1.Z.AQ	Улучшенная обрабатываемость	165	157 - 197 - 236
	M1.2.Z.AQ	Автоматная	200	157 - 197 - 236
	M1.3.C.AQ	Стабилизированная титаном+отливка	200	157 - 197 - 236
	M1.3.Z.AQ	Стабилизированная титаном	200	157 - 197 - 236
	M1.4.Z.AQ	Высокой прочности	250	210 - 262 - 315
	<b>Супераустенитная (Ni&gt;20%) нержавеющая сталь</b>			
	M2.0.C.AQ	Отливка+отожженная/закаленная	165	157 - 197 - 236
	M2.0.Z.AQ	Отожженная/закаленная	200	157 - 197 - 236
	<b>Дуплексная (аустенитная/ферритная) нержавеющая сталь</b>			
	M3.1.Z.AQ	>60% феррита (N<0,10%)	250	210 - 262 - 315
	M3.2.Z.AQ	<60% феррита (N≥0,10%)	250	210 - 262 - 315

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

Минимально рекомендуемое давление СОЖ – 15 бар

При наружном подводе СОЖ:

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



## CoroDrill® 860-MM

Внутренний подвод СОЖ

Метрические значения

Диаметр сверла, мм							
3	4	6	8	10	12	16	
Подача ( $f_n$ ), мм/об							
(min-нач.-max)							
0.058-0.072-0.086	0.073-0.091-0.109	0.103-0.129-0.155	0.134-0.168-0.202	0.134-0.168-0.202	0.162-0.202-0.242	0.214-0.268-0.322	
0.080-0.100-0.120	0.080-0.100-0.120	0.088-0.110-0.132	0.096-0.120-0.144	0.112-0.140-0.168	0.128-0.160-0.192	0.160-0.200-0.240	
0.032-0.040-0.048	0.032-0.040-0.048	0.058-0.073-0.088	0.096-0.120-0.144	0.122-0.140-0.168	0.128-0.160-0.192	0.160-0.200-0.240	
0.058-0.072-0.086	0.073-0.091-0.109	0.103-0.129-0.155	0.134-0.168-0.202	0.134-0.168-0.202	0.162-0.202-0.242	0.214-0.268-0.322	
0.080-0.100-0.120	0.080-0.100-0.120	0.088-0.110-0.132	0.096-0.120-0.144	0.112-0.140-0.168	0.128-0.160-0.192	0.160-0.200-0.240	
0.080-0.100-0.120	0.080-0.100-0.120	0.088-0.110-0.132	0.096-0.120-0.144	0.112-0.140-0.168	0.128-0.160-0.192	0.160-0.200-0.240	
0.080-0.100-0.120	0.080-0.100-0.120	0.088-0.110-0.132	0.096-0.120-0.144	0.112-0.140-0.168	0.128-0.160-0.192	0.160-0.200-0.240	
0.058-0.072-0.086	0.073-0.091-0.109	0.103-0.129-0.155	0.134-0.168-0.202	0.134-0.168-0.202	0.162-0.202-0.242	0.214-0.268-0.322	
0.080-0.100-0.120	0.080-0.100-0.120	0.088-0.110-0.132	0.096-0.120-0.144	0.112-0.140-0.168	0.128-0.160-0.192	0.160-0.200-0.240	
0.080-0.100-0.120	0.080-0.100-0.120	0.088-0.110-0.132	0.096-0.120-0.144	0.112-0.140-0.168	0.128-0.160-0.192	0.160-0.200-0.240	
0.080-0.100-0.120	0.080-0.100-0.120	0.088-0.110-0.132	0.096-0.120-0.144	0.112-0.140-0.168	0.128-0.160-0.192	0.160-0.200-0.240	

## Дюймовые значения

Диаметр сверла, дюйм							
.1181	.1575	.2362	.315	.3937	.4724	.6299	
Подача ( $f_n$ ), дюйм/об.							
(min-нач.-max)							
.0023-.0028-.0034	.0029-.0036-.0043	.0041-.0051-.0061	.0053-.0066-.0080	.0053-.0066-.0080	.0064-.0080-.0095	.0084-.0106-.0127	
.0031-.0039-.0047	.0031-.0039-.0047	.0035-.0043-.0052	.0038-.0047-.0057	.0044-.0055-.0066	.0050-.0063-.0076	.0063-.0079-.0094	
.0013-.0016-.0019	.0013-.0016-.0019	.0023-.0029-.0035	.0038-.0047-.0057	.0044-.0055-.0066	.0050-.0063-.0076	.0063-.0079-.0094	
.0023-.0028-.0034	.0029-.0036-.0043	.0041-.0051-.0061	.0053-.0066-.0080	.0053-.0066-.0080	.0064-.0080-.0095	.0084-.0106-.0127	
.0031-.0039-.0047	.0031-.0039-.0047	.0035-.0043-.0052	.0038-.0047-.0057	.0044-.0055-.0066	.0050-.0063-.0076	.0063-.0079-.0094	
.0031-.0039-.0047	.0031-.0039-.0047	.0035-.0043-.0052	.0038-.0047-.0057	.0044-.0055-.0066	.0050-.0063-.0076	.0063-.0079-.0094	
.0031-.0039-.0047	.0031-.0039-.0047	.0035-.0043-.0052	.0038-.0047-.0057	.0044-.0055-.0066	.0050-.0063-.0076	.0063-.0079-.0094	
.0031-.0039-.0047	.0031-.0039-.0047	.0035-.0043-.0052	.0038-.0047-.0057	.0044-.0055-.0066	.0050-.0063-.0076	.0063-.0079-.0094	
.0023-.0028-.0034	.0029-.0036-.0043	.0041-.0051-.0061	.0053-.0066-.0080	.0053-.0066-.0080	.0064-.0080-.0095	.0084-.0106-.0127	
.0031-.0039-.0047	.0031-.0039-.0047	.0035-.0043-.0052	.0038-.0047-.0057	.0044-.0055-.0066	.0050-.0063-.0076	.0063-.0079-.0094	
.0031-.0039-.0047	.0031-.0039-.0047	.0035-.0043-.0052	.0038-.0047-.0057	.0044-.0055-.0066	.0050-.0063-.0076	.0063-.0079-.0094	
.0031-.0039-.0047	.0031-.0039-.0047	.0035-.0043-.0052	.0038-.0047-.0057	.0044-.0055-.0066	.0050-.0063-.0076	.0063-.0079-.0094	

# CoroDrill® 860-SM

## Метрические значения

ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю	Скорость резания (V <sub>c</sub> ), м/мин	Диаметр сверла, мм			
					3.00–6.00	6.01–10.00	10.01–14.00	14.01–20.00
S	S1.0.U.AN	Жаропрочные специальные сплавы	200	15≥25	0.06-0.12	0.08-0.14	0.10-0.14	0.12-0.16
	S1.0.U.AG		280	15≥25	0.06-0.12	0.08-0.14	0.10-0.14	0.12-0.16
	S2.0.Z.AN	Сплавы на основе никеля	250	15≥25	0.06-0.12	0.08-0.14	0.10-0.14	0.12-0.16
	S2.0.Z.AG		350	15≥25	0.06-0.12	0.08-0.14	0.10-0.14	0.12-0.16
	S2.0.Z.UT		275	15≥25	0.06-0.12	0.08-0.14	0.10-0.14	0.12-0.16
	S2.0.Z.NS		320	15≥25	0.06-0.12	0.08-0.14	0.10-0.14	0.12-0.16
	S3.0.Z.AN	Сплавы на основе кобальта	200	15≥25	0.06-0.12	0.08-0.14	0.10-0.14	0.12-0.16
	S3.0.Z.AG		300	15≥25	0.06-0.12	0.08-0.14	0.10-0.14	0.12-0.16
	S3.0.C.NS		320	15≥25	0.06-0.12	0.08-0.14	0.10-0.14	0.12-0.16
	S4.1.Z.UT	Сплавы на основе титана	200	40≥60	0.06-0.12	0.08-0.20	0.14-0.28	0.10-0.16
	S4.2.Z.AN		320	40≥60	0.06-0.12	0.08-0.20	0.14-0.28	0.16-0.30
	S4.3.Z.AN		330	40≥60	0.06-0.12	0.08-0.20	0.14-0.28	0.16-0.30
	S4.3.Z.AG		375	40≥60	0.06-0.12	0.08-0.20	0.14-0.28	0.16-0.30
	S4.4.Z.AN		330	40≥60	0.06-0.12	0.08-0.20	0.14-0.28	0.16-0.30
	S4.4.Z.AG		410	40≥60	0.06-0.12	0.08-0.20	0.14-0.28	0.16-0.30

## Дюймовые значения

ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю	Скорость резания (V <sub>c</sub> ) фут/мин	Диаметр сверла, дюйм			
					.1181–.2362	.2366–.3937	.3941–.5512	.5516–.7874
S	S1.0.U.AN	Жаропрочные специальные сплавы	200	49.2≥82.0	.0024-.0047	.0032-.0055	.0039-.0055	.0047-.0063
	S1.0.U.AG		280	49.2≥82.0	.0024-.0047	.0032-.0055	.0039-.0055	.0047-.0063
	S2.0.Z.AN	Сплавы на основе никеля	250	49.2≥82.0	.0024-.0047	.0032-.0055	.0039-.0055	.0047-.0063
	S2.0.Z.AG		350	49.2≥82.0	.0024-.0047	.0032-.0055	.0039-.0055	.0047-.0063
	S2.0.Z.UT		275	49.2≥82.0	.0024-.0047	.0032-.0055	.0039-.0055	.0047-.0063
	S2.0.Z.NS		320	49.2≥82.0	.0024-.0047	.0032-.0055	.0039-.0055	.0047-.0063
	S3.0.Z.AN	Сплавы на основе кобальта	200	49.2≥82.0	.0024-.0047	.0032-.0055	.0039-.0055	.0047-.0063
	S3.0.Z.AG		300	49.2≥82.0	.0024-.0047	.0032-.0055	.0039-.0055	.0047-.0063
	S3.0.C.NS		320	49.2≥82.0	.0024-.0047	.0032-.0055	.0039-.0055	.0047-.0063
	S4.1.Z.UT	Сплавы на основе титана	200	131.2≥196.6	.0024-.0047	.0032-.0079	.0055-.0110	.0063-.0118
	S4.2.Z.AN		320	131.2≥196.6	.0024-.0047	.0032-.0079	.0055-.0110	.0063-.0118
	S4.3.Z.AN		330	131.2≥196.6	.0024-.0047	.0032-.0079	.0055-.0110	.0063-.0118
	S4.3.Z.AG		375	131.2≥196.6	.0024-.0047	.0032-.0079	.0055-.0110	.0063-.0118
	S4.4.Z.AN		330	131.2≥196.6	.0024-.0047	.0032-.0079	.0055-.0110	.0063-.0118
	S4.4.Z.AG		410	131.2≥196.6	.0024-.0047	.0032-.0079	.0055-.0110	.0063-.0118

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

Минимально рекомендуемое давление СОЖ – 15 бар

При наружном подводе СОЖ:

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

## CoroDrill® 863

Инструмент		M	N	S	O
863.1-A1-O	$V_c$ , м/мин $f_n$ , мм/об Периодический вывод сверла				60 - 120 0.050 - 0.100 Нет
863.1-A1-N	$V_c$ , м/мин $f_n$ , мм/об Периодический вывод сверла		200 - 400 0.150 - 0.300 Нет		
863.1-A1-OS	$V_c$ , м/мин $f_n$ , мм/об Периодический вывод сверла		60 - 120 0.050 - 0.100 Да	15 - 30 0.050 - 0.100 Да	60 - 120 0.050 - 0.100 Нет
863.1-B1-OS	$V_c$ , м/мин $f_n$ , мм/об Периодический вывод сверла		60 - 120 0.050 - 0.100 Да	15 - 30 0.050 - 0.100 Да	60 - 120 0.050 - 0.100 Нет
863.1-B1-MS	$V_c$ , м/мин $f_n$ , мм/об Периодический вывод сверла	15 - 30 0.050 - 0.100 Да	60 - 120 0.050 - 0.100 Да	15 - 30 0.050 - 0.100 Да	

Если инструмент проходит через несколько разных слоёв в пакете, а параметры для каждого материала менять нельзя, используйте минимальные параметры для всех слоёв пакета.

## Цельные твердосплавные свёрла CoroDrill® 863

## Метрические значения

ISO	Обрабатываемый материал	Скорость резания ( $V_c$ ), м/мин	Диаметр сверла, мм			
			3	6	8	10
O	Терморезистивная смола	Min 65	0.05	0.05	0.05	0.05
		Рекоменд. 125	0.07	0.07	0.075	0.075
		Max 200	0.12	0.12	0.15	0.15
	Термопластичная смола	Min 50	0.05	0.05	0.10	0.10
		Рекоменд. 75	0.10	0.10	0.15	0.15
		Max 125	0.15	0.20	0.25	0.25
	Бисмалеимиды/цианат/фенольная смола	Min 50	0.05	0.08	0.08	0.10
		Рекоменд. 100	0.10	0.10	0.10	0.15
		Max 150	0.12	0.20	0.20	0.25

# CoroDrill® 861 - GM

12 - 15 x DC

Метрические значения

ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю	Скорость резания (V <sub>c</sub> ), м/мин	
			HB	Min	Max
P	<b>Нелегированная сталь</b>				
	P1.1.Z.AN	C=0.10-0.25%	125	80	156
	P1.2.Z.AN	C=0.25-0.55%	190	80	156
	<b>Низколегированная сталь</b>				
	P2.2.Z.AN	Отожженная	240	64	120
	P2.5.Z.HT	Закаленная и отпущенная	330	64	120
	<b>Высоколегированная сталь</b>				
	P3.0.Z.AN	Отожженная	200	64	120
	P4.0.S.NS	<b>Порошковые стали</b>	150	80	132
<b>Нержавеющая сталь</b>					
P5.1.Z.AN	Ферритная, мартенситная	200	20	120	
M	<b>Нержавеющая сталь</b>				
	M1.0.Z.AQ	Аустенитная	200	20	42
	M2.0.Z.AQ	Супер аустенитная Ni≥20%	200	20	36
	M3.2.Z.AQ	Дуплексная (аустенитная/ферритная)	260	20	30
K	<b>Ковкий чугун (ферритный, перлитный)</b>		200	60	90
	<b>Серый чугун</b>				
	K2.1.C.UT	Низкой прочности	180	92	138
	K2.2.C.UT	Высокой прочности на растяжение	245	60	90
	<b>Чугун с шаровидным графитом</b>				
	K3.1.C.UT	Ферритный	155	60	90
K3.3.C.UT	Перлитный	265	60	90	
K5.1.C.NS	<b>Отпущенный ковкий чугун (ADI)</b>		300	60	90
N	<b>Алюминиевые сплавы</b>				
	N1.1.Z.UT	Промышленный, технически чистый	30	216	324
	N1.2.Z.AG	Сплавы AlSi, Si ≤ 1%	100	216	324
	N1.3.C.AG	Литье, AlSi, Si > 1% and < 13%	90	72	216
	N1.4.C.NS	Литье, AlSi, Si ≥ 13%	130	72	108
	N2.0.C.UT	<b>Магниеые сплавы</b>	70	72	216
	<b>Медь и медные сплавы</b>				
	N3.1.U.UT	Медные сплавы без свинца (включая электролитическую медь)	100	100	150
	N3.2.C.UT	Свинцовая латунь, свинцовистая бронза (Pb ≤ 1%)	90	176	264
	N3.3.U.UT	Легкообрабатываемые сплавы (Pb>1%)	110	176	264
N3.4.C.UT	Высокопрочные бронзы (>225HB)	300	80	120	
N4.0.C.UT	<b>Сплавы на основе цинка</b>		70	176	264

## CoroDrill® 861 - GM

12 - 15 x DC

Метрические значения

Диаметр сверла, мм f <sub>n</sub> , мм/об																			
3.00-3.99		4.00-4.99		5.00-5.99		6.00-7.99		8.00-9.99		10.00-11.99		12.00-14.99		15.00-15.99		16.00-17.99		18.00-20.00	
Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max
0.10	0.13	0.12	0.15	0.13	0.17	0.15	0.20	0.20	0.26	0.25	0.33	0.28	0.38	0.31	0.42	0.32	0.43	0.34	0.45
0.10	0.13	0.12	0.15	0.13	0.17	0.15	0.20	0.20	0.26	0.25	0.33	0.28	0.38	0.31	0.42	0.32	0.43	0.34	0.45
0.10	0.13	0.12	0.15	0.13	0.17	0.15	0.20	0.20	0.26	0.25	0.33	0.28	0.38	0.31	0.42	0.32	0.43	0.34	0.45
0.10	0.13	0.12	0.15	0.13	0.17	0.15	0.20	0.20	0.26	0.25	0.33	0.28	0.38	0.31	0.42	0.32	0.43	0.34	0.45
0.10	0.13	0.12	0.15	0.13	0.17	0.15	0.20	0.20	0.26	0.25	0.33	0.28	0.38	0.31	0.42	0.32	0.43	0.34	0.45
0.07	0.10	0.08	0.12	0.09	0.13	0.11	0.15	0.14	0.20	0.17	0.25	0.20	0.28	0.22	0.31	0.23	0.32	0.25	0.34
0.07	0.10	0.08	0.12	0.09	0.13	0.11	0.15	0.14	0.20	0.17	0.25	0.20	0.28	0.22	0.31	0.23	0.32	0.25	0.34
0.07	0.10	0.08	0.12	0.09	0.13	0.11	0.15	0.14	0.20	0.17	0.25	0.20	0.28	0.22	0.31	0.23	0.32	0.25	0.34
0.09	0.11	0.11	0.13	0.12	0.14	0.14	0.16	0.19	0.21	0.24	0.26	0.27	0.29	0.30	0.32	0.31	0.33	0.33	0.35
0.12	0.14	0.14	0.16	0.16	0.18	0.19	0.21	0.25	0.27	0.32	0.34	0.37	0.39	0.41	0.43	0.42	0.44	0.44	0.46
0.09	0.11	0.11	0.13	0.12	0.14	0.14	0.16	0.19	0.21	0.24	0.26	0.27	0.29	0.30	0.32	0.31	0.33	0.33	0.35
0.09	0.11	0.11	0.13	0.12	0.14	0.14	0.16	0.19	0.21	0.24	0.26	0.27	0.29	0.30	0.32	0.31	0.33	0.33	0.35
0.12	0.14	0.14	0.16	0.16	0.18	0.19	0.21	0.25	0.27	0.32	0.34	0.37	0.39	0.41	0.43	0.42	0.44	0.44	0.46
0.12	0.14	0.14	0.16	0.16	0.18	0.19	0.21	0.25	0.27	0.32	0.34	0.37	0.39	0.41	0.43	0.42	0.44	0.44	0.46
0.12	0.14	0.14	0.16	0.16	0.18	0.19	0.21	0.25	0.27	0.32	0.34	0.37	0.39	0.41	0.43	0.42	0.44	0.44	0.46
0.12	0.14	0.14	0.16	0.16	0.18	0.19	0.21	0.25	0.27	0.32	0.34	0.37	0.39	0.41	0.43	0.42	0.44	0.44	0.46
0.09	0.11	0.11	0.13	0.12	0.14	0.14	0.16	0.19	0.21	0.24	0.26	0.27	0.29	0.30	0.32	0.31	0.33	0.33	0.35
0.09	0.11	0.11	0.13	0.12	0.14	0.14	0.16	0.19	0.21	0.24	0.26	0.27	0.29	0.30	0.32	0.31	0.33	0.33	0.35
0.09	0.11	0.11	0.13	0.12	0.14	0.14	0.16	0.19	0.21	0.24	0.26	0.27	0.29	0.30	0.32	0.31	0.33	0.33	0.35
0.06	0.08	0.07	0.09	0.08	0.10	0.10	0.12	0.13	0.15	0.16	0.18	0.19	0.21	0.21	0.23	0.22	0.24	0.24	0.26
0.09	0.11	0.11	0.13	0.12	0.14	0.14	0.16	0.19	0.21	0.24	0.26	0.27	0.29	0.30	0.32	0.31	0.33	0.33	0.35

B

C

D

E

# CoroDrill® 861 - GM

20 - 30 x DC

Метрические значения

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

## CoroDrill® 861 - GM

20 - 30 x DC

Метрические значения

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

B

C

D

E

# CoroDrill® 861 - GM

12 - 15 x DC

Дюймовые значения

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



## CoroDrill® 861 - GM

12 - 15 x DC

Дюймовые значения

Диаметр сверла, дюйм f <sub>n</sub> дюйм/об																			
.1181-.1571		.1572-.1964		.1965-.2358		.2359-.3146		.3147-.3933		.3934-.4720		.4721-.5902		.5905-.6295		.6299-.7083		.7087-.7874	
Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max	Min	Max
.0039	.0051	.0047	.0059	.0051	.0067	.0059	.0079	.0079	.0102	.0098	.0130	.0110	.0150	.0122	.0165	.0126	.0169	.0134	.0177
.0039	.0051	.0047	.0059	.0051	.0067	.0059	.0079	.0079	.0102	.0098	.0130	.0110	.0150	.0122	.0165	.0126	.0169	.0134	.0177
.0039	.0051	.0047	.0059	.0051	.0067	.0059	.0079	.0079	.0102	.0098	.0130	.0110	.0150	.0122	.0165	.0126	.0169	.0134	.0177
.0039	.0051	.0047	.0059	.0051	.0067	.0059	.0079	.0079	.0102	.0098	.0130	.0110	.0150	.0122	.0165	.0126	.0169	.0134	.0177
.0039	.0051	.0047	.0059	.0051	.0067	.0059	.0079	.0079	.0102	.0098	.0130	.0110	.0150	.0122	.0165	.0126	.0169	.0134	.0177
.0028	.0039	.0031	.0047	.0035	.0051	.0043	.0059	.0055	.0079	.0067	.0098	.0079	.011	.0087	.0122	.0091	.0126	.0098	.0134
.0028	.0039	.0031	.0047	.0035	.0051	.0043	.0059	.0055	.0079	.0067	.0098	.0079	.011	.0087	.0122	.0091	.0126	.0098	.0134
.0028	.0039	.0031	.0047	.0035	.0051	.0043	.0059	.0055	.0079	.0067	.0098	.0079	.011	.0087	.0122	.0091	.0126	.0098	.0134
.0035	.0043	.0043	.0051	.0047	.0055	.0055	.0063	.0075	.0083	.0094	.0102	.0106	.0114	.0118	.0126	.0122	.0130	.0130	.0138
.0047	.0055	.0055	.0063	.0063	.0071	.0075	.0083	.0098	.0106	.0126	.0134	.0146	.0154	.0161	.0169	.0165	.0173	.0173	.0181
.0035	.0043	.0043	.0051	.0047	.0055	.0055	.0063	.0075	.0083	.0094	.0102	.0106	.0114	.0118	.0126	.0122	.0130	.0130	.0138
.0035	.0043	.0043	.0051	.0047	.0055	.0055	.0063	.0075	.0083	.0094	.0102	.0106	.0114	.0118	.0126	.0122	.0130	.0130	.0138
.0047	.0055	.0055	.0063	.0063	.0071	.0354	.0083	.0098	.0106	.0126	.0134	.0146	.0154	.0161	.0169	.0165	.0173	.0173	.0181
.0047	.0055	.0055	.0063	.0063	.0071	.0354	.0083	.0098	.0106	.0126	.0134	.0146	.0154	.0161	.0169	.0165	.0173	.0173	.0181
.0047	.0055	.0055	.0063	.0063	.0071	.0075	.0083	.0098	.0106	.0126	.0134	.0146	.0154	.0161	.0169	.0165	.0173	.0173	.0181
.0047	.0055	.0055	0.0063	.0063	.0071	.0075	.0083	.0098	.0106	.0126	.0134	.0146	.0154	.0161	.0169	.0165	.0173	.0173	.0181
.0035	.0043	.0043	.0051	.0047	.0055	.0055	.0063	.0075	.0083	.0094	.0102	.0106	.0114	.0118	.0126	.0122	.0130	.0130	.0138
.0035	.0043	.0043	.0051	.0047	.0055	.0055	.0063	.0075	.0083	.0094	.0102	.0106	.0114	.0118	.0126	.0122	.0130	.0130	.0138
.0035	.0043	.0043	.0051	.0047	.0055	.0055	.0063	.0075	.0083	.0094	.0102	.0106	.0114	.0118	.0126	.0122	.0130	.0130	.0138
.0024	.0031	.0028	.0035	.0031	.0039	.0039	.0047	.0051	.0059	.0063	.0071	.0075	.0083	.0083	.0091	.0087	.0094	.0094	.0102
.0035	.0043	.0043	.0051	.0047	.0055	.0055	.0063	.0075	.0083	.0094	.0102	.0106	.0114	.0118	.0126	.0122	.0130	.0130	.0138

B

C

D

E

# CoroDrill® 861 - GM

20 - 30 x DC

Дюймовые значения

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

## CoroDrill® 861 - GM

20 - 30 x DC

Дюймовые значения

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

B

C

D

E

# CoroDrill® 862

## Метрические значения

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

## CoroDrill® 862

## Дюймовые значения

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

B

C

D

E

# CoroDrill® 400

## Метрические значения

ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	Скорость резания (V <sub>c</sub> ), м/мин	Диаметр сверла, мм					
				1.50 - 3.00	3.01 - 6.00	6.01 - 10.00	10.01 - 14.00	14.01 - 20.00	20.01 - 32.00
N	N1.1	Технически чистые	300 - 600	0.06 - 0.15	0.15 - 0.25	0.25 - 0.40	0.30 - 0.45	0.40 - 0.55	0.45 - 0.60
	N1.2	Al Si ≤1% Si	250 - 500	0.06 - 0.15	0.15 - 0.25	0.25 - 0.40	0.30 - 0.45	0.30 - 0.45	0.45 - 0.60
	N1.3	Литейные сплавы Al Si, Si ≥1% и <13%	250 - 500	0.06 - 0.15	0.15 - 0.25	0.25 - 0.40	0.30 - 0.45	0.30 - 0.45	0.45 - 0.60
	N1.4	Литейные сплавы Al Si, Si ≥13%	200 - 400	0.06 - 0.15	0.15 - 0.25	0.25 - 0.40	0.30 - 0.45	0.30 - 0.45	0.45 - 0.60

## Дюймовые значения

ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	Скорость резания (V <sub>c</sub> ), фут/мин	Диаметр сверла, дюйм					
				.059 - .118	.118 - .236	.236 - .394	.394 - .551	.552 - .787	.787 - 1.260
N	N1.1	Технически чистые	984 - 1968	.002 - .006	.006 - .010	.010 - .016	.012 - .018	.016 - .022	.018 - .024
	N1.2	Al Si ≤1% Si	820 - 1640	.002 - .006	.006 - .010	.010 - .016	.012 - .018	.016 - .022	.018 - .024
	N1.3	Литейные сплавы Al Si, Si ≥1% и <13%	820 - 1640	.002 - .006	.006 - .010	.010 - .016	.012 - .018	.016 - .022	.018 - .024
	N1.4	Литейные сплавы Al Si, Si ≥13%	656 - 1312	.002 - .006	.006 - .010	.010 - .016	.012 - .018	.016 - .022	.018 - .024

При назначении режимов резания для сверла с фаской серии 400.4 для расчета частоты вращения используется диаметр DC2, для подачи - DC1.

# CoroDrill® 430

## Метрические значения

ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	Скорость резания (V <sub>c</sub> ), м/мин	Диаметр сверла, мм					
				1.50 - 3.00	3.01 - 6.00	6.01 - 10.00	10.01 - 14.00	14.01 - 20.00	20.01 - 32.00
N	N1.1	Технически чистые	300 - 600	0.06 - 0.15	0.15 - 0.25	0.25 - 0.40	0.30 - 0.45	0.40 - 0.55	0.45 - 0.60
	N1.2	Al Si ≤1% Si	250 - 500	0.06 - 0.15	0.15 - 0.25	0.25 - 0.40	0.30 - 0.45	0.30 - 0.45	0.45 - 0.60
	N1.3	Литейные сплавы Al Si, Si ≥1% и <13%	250 - 500	0.06 - 0.15	0.15 - 0.25	0.25 - 0.40	0.30 - 0.45	0.30 - 0.45	0.45 - 0.60
	N1.4	Литейные сплавы Al Si, Si ≥13%	200 - 400	0.06 - 0.15	0.15 - 0.25	0.25 - 0.40	0.30 - 0.45	0.30 - 0.45	0.45 - 0.60

## Дюймовые значения

ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	Скорость резания (V <sub>c</sub> ), фут/мин	Диаметр сверла, дюйм					
				.059 - .118	.118 - .236	.236 - .394	.394 - .551	.552 - .787	.787 - 1.260
N	N1.1	Технически чистые	984 - 1968	.002 - .006	.006 - .010	.010 - .016	.012 - .018	.016 - .022	.018 - .024
	N1.2	Al Si ≤1% Si	820 - 1640	.002 - .006	.006 - .010	.010 - .016	.012 - .018	.016 - .022	.018 - .024
	N1.3	Литейные сплавы Al Si, Si ≥1% и <13%	820 - 1640	.002 - .006	.006 - .010	.010 - .016	.012 - .018	.016 - .022	.018 - .024
	N1.4	Литейные сплавы Al Si, Si ≥13%	656 - 1312	.002 - .006	.006 - .010	.010 - .016	.012 - .018	.016 - .022	.018 - .024

## Важные замечания:

Примечание: сплав N1DU с цельной профилейной напайкой PCD вставкой позволяет работать с большими величинами подачи и скорости резания, чем цельнотвердосплавные сверла

Примечание: для ступенчатых сверл частота вращения рассчитывается на большем диаметре, а подача на наименьшем диаметре

Примечание: для сверл типов 2, 4, 5 и 6 с соотношением ступеней больше 1,5, т.е. пилотное 5,00 мм с наибольшим диаметром 8,00 мм - следует начинать работу с минимальной рекомендованной подачей.

Примечание: скорость резания V<sub>c</sub> при сверлении без подвода СОЖ уменьшается на 20% по сравнению со сверлением с СОЖ

Примечание: скорость резания и подача могут быть в пределах 20% от начального значения

# CoroDrill® 452

## Рекомендуемые режимы резания

	V <sub>c</sub> , м/мин	V <sub>c</sub> , фут/мин	f <sub>n</sub> , мм/об	f <sub>n</sub> , дюйм/об
Углепластики (CFRP)	60	197	0.08	.00315
Алюминий	60	197	0.08	.00315
Титан	15	49	0.05	.00197
Нержавеющая сталь	15	49	0.05	.00197

# Нарезание резьбы метчиками



Универсальные  
решения

## CoroTap™ 200

Метрическая (M)	C6-C10
Метрическая с мелким шагом (MF)	C11-C13
UNC	C14-C15
UNF	C16-C17
G	C18

## CoroTap™ 300

Метрическая (M)	C19-C26
Метрическая с мелким шагом (MF)	C27-C29
UNC	C30-C31
UNF	C33-C34
G	C36
NPT	C37
NPTF	C37

## CoroTap™ 400

Метрическая (M)	C38-C47
Метрическая с мелким шагом (MF)	C48-C49
UNC	C50
UNF	C51
EGM	C52



Оптимизированные  
решения

## CoroTap™ 100

Метрическая (M)	C53-C61
Метрическая с мелким шагом (MF)	C62-C66
UNC	C67-C68
UNF	C69-C70
G	C71

## CoroTap™ 200

Метрическая (M)	C72-C85
Метрическая с мелким шагом (MF)	C86-C89
MJ	C90
UNC	C91-C96
UNF	C96-C98
UNJC	C99
UNJF	C100

## CoroTap™ 300

Метрическая (M)	C101-C117
Метрическая с мелким шагом (MF)	C118-C124
MJ	C125
UNC	C126-C131
UNF	C131-C136
G	C137
NPT	C138
UNJC	C139
UNJF	C140
EGUNF	C141
EGUNJF	C142

## CoroTap™ 400

Метрическая (M)	C143-C147
Метрическая с мелким шагом (MF)	C148-C149
UNC	C150-C151
UNF	C152-C153



Инженерные решения

## CoroTap™

CoroTap™ 100	E7
CoroTap™ 200	E7
CoroTap™ 300	E7
CoroTap™ 400	E7



### CoroTap™ 100

- Метчики с прямыми стружечными канавками
- В основном используются для обработки короткостружечных материалов, таких как чугун
- Предназначены для нарезания резьбы как в сквозных, так и глухих отверстиях



### CoroTap™ 300

- Метчики со спиральными стружечными канавками
- Спиральные стружечные канавки выводят стружку из отверстия
- Лучший выбор для нарезания резьбы в глухих отверстиях



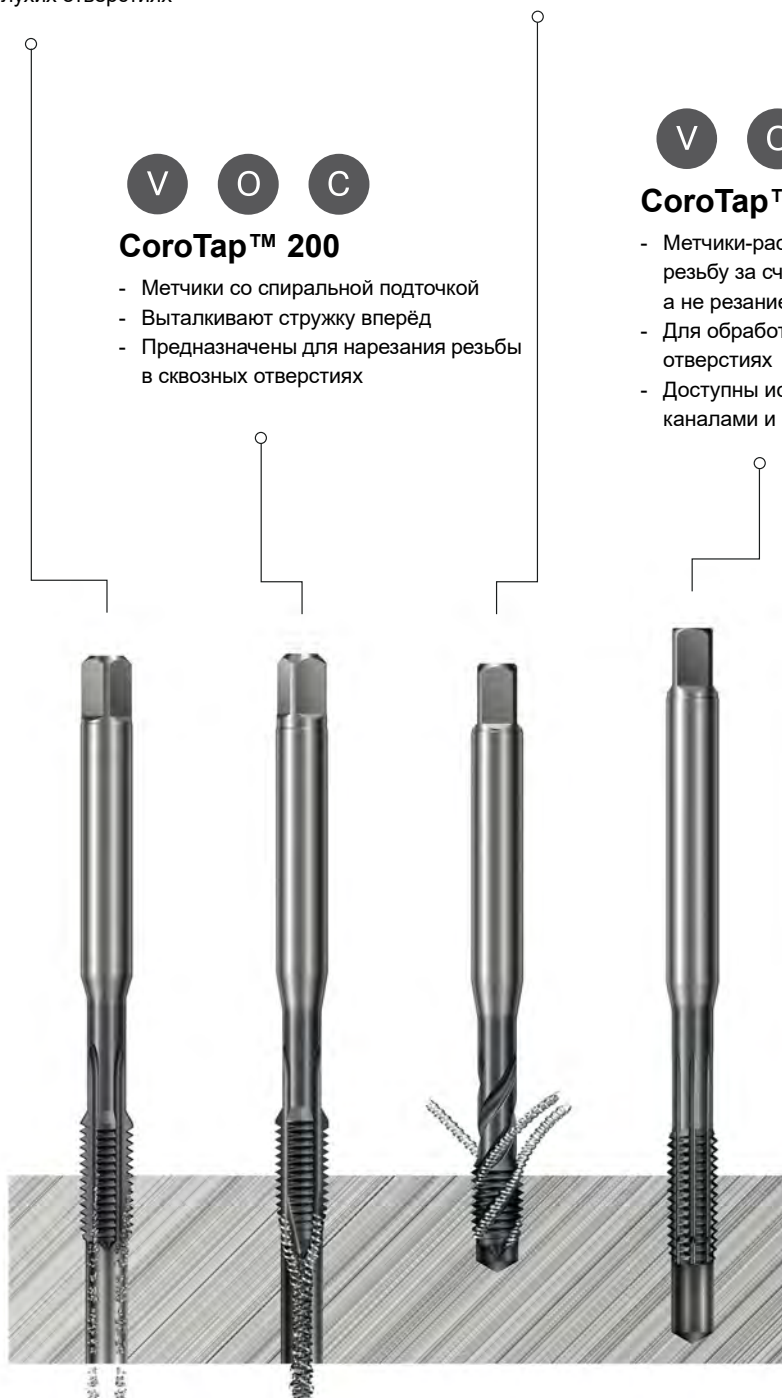
### CoroTap™ 200

- Метчики со спиральной подточкой
- Выталкивают стружку вперёд
- Предназначены для нарезания резьбы в сквозных отверстиях






















### CoroTap™ 400




















- Метчики-раскатки, которые формируют резьбу за счёт пластической деформации, а не резанием
- Для обработки резьбы в сквозных и глухих отверстиях
- Доступны исполнения с масляными каналами и без них













































































# Универсальные решения































	Метрическая (М)	Метрическая с мелким шагом (MF)	UNC	UNF	G	Метрическая (М)	Метрическая (М)	Метрическая с мелким шагом (MF)	UNC
									
<b>CoroTap™</b>	200	200	200	200	200	300	300	300	300
Диапазон резьб	M2 - M30	M4 - M30	No.2-1", No.4-1"	No.8-1", No.4-1"	No.1/8-1"	M2 - M36	M2 - M64	M4 - M30	No.4-1", No.2-1"
Области применения по ISO	P M K N S	P M K N S	P M K N S	P M K N S	P M K N S	P N S	P M K N S	P M K N S	P M K N S
Сквозное или глухое отверстие									
Длина режущей части (THCHT)	В 3.5-5	В 3.5-5	В 3.5-5	В 3.5-5	В 3.5-5	С 2-3	С 2-3, Е 1.5-2	С 2-3, Е 1.5-2	С 2-3, Е 1.5-2
Класс точности резьбы (TCTR)	6H, 6G	6H	2B, 3BX	2B, 3BX	NORMAL	6H, 6HX	6H, 6G	6H	2B, 3BX
Рабочая длина/диаметр (ULDR)	2.5-3.0 xD	2.5 xD	2.5 xD	2.5 xD	2.5 xD	1.5-2.0 x D	2.5-3.0 xD	2.5 xD	2.5 xD
Внутренний подвод СОЖ	✗	✗	✗	✗	✗	✗	✗	✗	✗
Наружный подвод СОЖ	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
Стр.	C7-C10	C11-C13	C14-C15	C16-C17	C18	C20-C22	C23-C26	C27-C29	C30-C31

	UNF	G	NPT	NPTF	Метрическая (М)	Метрическая с мелким шагом (MF)	UNC	UNF	EGM
									
<b>CoroTap™</b>	300	300	300	300	400	400	400	400	400
Диапазон резьб	No.4-1", No.8 - 1"	1/8-1.1/2	1/16 - 1"	1/16 - 3/4"	M1 - M24	M5 - M16	No.4 - 1"	No.10-1	EGM3 - EGM12
Области применения по ISO	P M K N S	P M K N S	P M K N S	P M K N S	P M N S	P M N S	P M N S	P M N S	P M N S
Сквозное или глухое отверстие									
Длина режущей части (THCHT)	С 2-3, Е 1.5-2	С 2-3	С 2-3	С 2-3	С 2-3, Е 1.5-2	С 2-3	С 2-3	С 2-3	С 2-3
Класс точности резьбы (TCTR)	2B, 3BX	NORMAL	NORMAL	NORMAL	6H, 6HX, 6GX	6HX, 6H	2B	2B	6HMOD
Рабочая длина/диаметр (ULDR)	2.5 xD	2.5 xD	1.5 x D	1.5 x D	3.0 - 3.5 xD	3.0 xD	3.0 xD	3.0 xD	3.0 xD
Внутренний подвод СОЖ	✗	✗	✗	✗	✓	✗	✗	✗	✗
Наружный подвод СОЖ	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
Стр.	C33-C34	C36	C37	C37	C39-C47	C48-C49	C50	C51	C52

## Оптимизированные решения

	Метрическая (М)	Метрическая с мелким шагом (MF)	UNC	UNF	G	Метрическая (М)	Метрическая с мелким шагом (MF)
							
<b>CoroTap™</b>	100	100	100	100	100	200	200
Диапазон резьб	M3 - M24	M8 - M20	1/4 - 7/8	1/4 - 7/8	No.1/8-1"	M1-M30	M4 - M30
Области применения по ISO							
Сквозное или глухое отверстие							
Длина режущей части (THCHT)	C 2-3, E 1.5-2	C 2-3, E 1.5-2	C 2-3, E1.5-2	C 2-3, E1.5-2	C 2-3	B 3.5-5	B 3.5-5, C 2-3
Класс точности резьбы (TCTR)	6HX, 6H	6HX	2BX	2BX	NORMAL	6HX, 6H	6HX, 6H
Рабочая длина/диаметр (ULDR)	2.0-2.5 xD	2.5 xD	2.5 xD	2.5 xD	2.0 xD	2.0 - 3.0 xD	2.5 - 3.0 xD
Стандарт (BSG)	DIN 371 DIN 376 C-DIN 371 DIN 371/ANSI DIN 376/ANSI	DIN 374 DIN 374/ANSI	DIN 2184-1/ANSI DIN 376/ANSI	DIN 2184-1/ANSI	DIN 5156	DIN 371 DIN 376 C-DIN 371 DIN/ANSI C-DIN/ANSI	DIN 371 DIN 374 DIN/ANSI
Внутренний подвод СОЖ							
Наружный подвод СОЖ							
Стр.	C54-C61	C62-C66	C67-C68	C69-C70	C71	C73-C85	C86-C89
	MJ	UNC	UNF	UNJC	UNJF	Метрическая (М)	Метрическая с мелким шагом (MF)
							
<b>CoroTap™</b>	200	200	200	200	200	300	300
Диапазон резьб	M4 - M8	No.4-3/4, 1/4-1"	No.4-3/4, No.10-7/8	No.4- No.8	No.10 - 3/8", No.10 - 1/2"	M1.6-M30	M4-M30
Области применения по ISO							
Сквозное или глухое отверстие							
Длина режущей части (THCHT)	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	B 3.5-5	C 2-3	C 2-3
Класс точности резьбы (TCTR)	4H	2BX 2B,3B	2B, 3BX	3BX	3B, 3BX	6HX, 6H	6HX, 6H
Рабочая длина/диаметр (ULDR)	2.0 xD	2.0 - 3.0 xD	2.0 - 2.5 xD	2.0 xD	2.0 xD	1.5 - 3.0 xD	1.5 - 3.0 xD
Стандарт (BSG)	DIN 371	DIN/ANSI C-DIN/ANSI	DIN/ANSI	DIN/ANSI	DIN 2184-1 DIN/ANSI	C-DIN 371 DIN 371 DIN 376 DIN/ANSI	DIN 371 DIN 376 DIN/ANSI
Внутренний подвод СОЖ							
Наружный подвод СОЖ							
Стр.	C90	C91-C96	C96-C98	C99	C100	C102-C117	C118-C124

# Оптимизированные решения

	MJ	UNC	UNF	G	NPT	NPTF	UNJC
							
<b>CoroTap™</b>	300	300	300	300	300	300	300
Диапазон резьб	M3 - M8	No.2-1"	No.6-1"	1/8-1"	1/16-1"	1/16-3/4	No.10 -No.8
Области применения по ISO	<b>S</b>	<b>P M N S</b>	<b>P M N S</b>	<b>M</b>	<b>M</b>	<b>M</b>	<b>S</b>
Сквозное или глухое отверстие							
Длина режущей части (THCHT)	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3
Класс точности резьбы (TCTR)	4H	2B,3B, 2BX	2B,3B, 2BX	NORMAL	NORMAL	NORMAL	3B
Рабочая длина/диаметр (ULDR)	1.5 xD	1.5 - 3.0 xD	1.5 - 3.0 xD	2.0 x D	1.5 x D	1.5 x D	1.5 x D
Стандарт (BSG)	DIN 371	DIN 2184-1 DIN/ANSI C-DIN/ANSI	DIN 2184-1 DIN/ANSI C-DIN/ANSI	DIN 5156	DIN/ANSI	DIN/ANSI	DIN 2184-1
Внутренний подвод СОЖ	✗	✓	✓	✗	✗	✗	✗
Наружный подвод СОЖ	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
Стр.	C125	C126-C131	C131-C136	C137	C138	C142	C139
	UNJF	EGUNF	EGUNJF	Метрическая (M)	Метрическая с мелким шагом (MF)	UNC	UNF
							
<b>CoroTap™</b>	300	300	300	400	400	400	400
Диапазон резьб	No.6 - 3/8"	No.10 - 1/4"	No.10 - 5/16"	M3-M16	M5-M16	No. 4-5/8"	No. 10-5/8"
Области применения по ISO	<b>S</b>	<b>S</b>	<b>S</b>	<b>P N</b>	<b>P</b>	<b>P</b>	<b>P</b>
Сквозное или глухое отверстие							
Длина режущей части (THCHT)	C 2-3	C 2-3	C 2-3	C 2-3, E 0.5-2	C 2-3	C 2-3, E 1.5-2	C 2-3, E 1.5-2
Класс точности резьбы (TCTR)	3B	3B	3B	6HX, 6GX	6HX	2BX	2BX
Рабочая длина/диаметр (ULDR)	1.5 x D	2.0 x D	1.5 x D	3.0 xD	3.0 xD	3.0 xD	3.0 xD
Стандарт (BSG)	DIN 2184-1	DIN 2184-1	DIN 2184-1	DIN 2174 DIN/ANSI	DIN 2174	DIN/ANSI	DIN/ANSI
Внутренний подвод СОЖ	✗	✗	✗	✓	✓	✓	✓
Наружный подвод СОЖ	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
Стр.	C140	C141	C142	C144-C147	C148-C149	C150-C151	C152-C153

B

C

D

E

# CoroTap™ 200

## Область применения

- Только для сквозных отверстий
- Доступны исполнения для обработки резьб различного профиля и стандартов
- Глубина обработки до 3xD в зависимости от материала

V

C

## Области применения по ISO:



## Преимущества и особенности

- Длина режущей части В (3,5-5 витков) для высокой надёжности процесса
- Геометрия режущей кромки снижает осевые усилия и крутящий момент, позволяя инструменту работать более плавно, снижает риск выкрашивания режущей кромки и повышает качество поверхности, увеличивает стойкость инструмента и улучшает стружкообразование
- Метчики из порошковой быстрорежущей стали для повышения прочности, износостойкости и долговечности инструмента
- Доступны различные сплавы и покрытия
- Метчики со спиральной подточкой
- Выталкивают стружку вперёд
- Предназначены для нарезания резьбы в сквозных отверстиях



[www.sandvik.coromant.com/corotap200](http://www.sandvik.coromant.com/corotap200)



Патроны CoroChuck™ 970 см. в нашем каталоге "Вращающиеся инструменты"

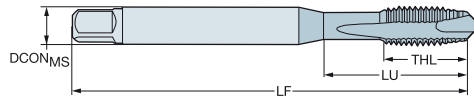
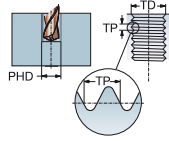


# Метчики CoroTap™ 200 со спиральной подточкой

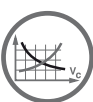
Тип резьбы: Метрическая (М)

DIN 371, DIN 376

ULDR SUBSTRATE 2.5 HSS-PM



TDZ	TP	LU	CZC <sub>MS</sub>	THCHT	TCTR	Код заказа	Размеры, мм, дюйм																																				
							P					M					K					N					S																
							B10	B45	B150	C10	C45	C150	B10	B45	B150	C10	C45	C150	B10	B45	B150	C10	C45	C150	B10	B45	B150	C10	C45	C150	B10	B45	B150	C10	C45	C150	DCON <sub>MS</sub>	TD	LF	THL	NOF	PHD	BSG
M 3	0.50	18.00	3.50 x 2.70	B	6G	T200-XM104DA-M3				*	*	*				*	*	*				*	*	*				*	*	*				*	*	*	3.5	3.00	56.0	8.9	3	2.5	DIN 371
		.709																																									
M 4	0.70	21.00	4.50 x 3.40	B	6G	T200-XM104DA-M4			*	*	*			*	*	*			*	*	*			*	*	*			*	*	*			*	*	*	4.5	4.00	63.0	12.0	3	3.3	DIN 371
		.827																																									
M 5	0.80	25.00	6.00 x 4.90	B	6G	T200-XM104DA-M5			*	*	*			*	*	*			*	*	*			*	*	*			*	*	*			*	*	*	6.0	5.00	70.0	13.0	3	4.2	DIN 371
		.984																																									
M 6	1.00	30.00	6.00 x 4.90	B	6G	T200-XM104DA-M6			*	*	*			*	*	*			*	*	*			*	*	*			*	*	*			*	*	*	6.0	6.00	80.0	15.0	3	5.0	DIN 371
		1.181																																									
M 8	1.25	35.00	8.00 x 6.20	B	6G	T200-XM104DA-M8			*	*	*			*	*	*			*	*	*			*	*	*			*	*	*			*	*	*	8.0	8.00	90.0	18.0	3	6.8	DIN 371
		1.378																																									
M 10	1.50	39.00	10.00 x 8.00	B	6G	T200-XM104DA-M10			*	*	*			*	*	*			*	*	*			*	*	*			*	*	*			*	*	*	10.0	10.00	100.0	20.0	3	8.5	DIN 371
		1.535																																									
M 12	1.75	83.00	9.00 x 7.00	B	6G	T200-XM105DA-M12			*	*	*			*	*	*			*	*	*			*	*	*			*	*	*			*	*	*	9.0	12.00	110.0	23.0	3	10.2	DIN 376
		3.268																																									
M 16	2.00	68.00	12.00 x 9.00	B	6G	T200-XM105DA-M16			*	*	*			*	*	*			*	*	*			*	*	*			*	*	*			*	*	*	12.0	16.00	110.0	25.0	3	14.0	DIN 376
		2.677																																									
M 20	2.50	95.00	16.00 x 12.00	B	6G	T200-XM105DA-M20	*	*	*				*	*	*				*	*	*				*	*	*						*	*	*	16.0	20.00	140.0	30.0	4	17.5	DIN 376	
		3.740																																									



C162



C157



E9



E27



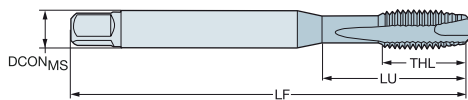
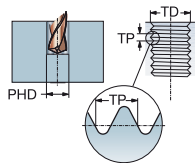
C154

# Метчики CoroTap™ 200 со спиральной подточкой

Тип резьбы: Метрическая (М)

DIN 371, DIN 376

ULDR 3.0  
SUBSTRATE HSS-E  
COATING PVD TiAlN



							Размеры, мм, дюйм					
TDZ	TP	LU	CZC <sub>MS</sub>	THCHT	TCTR	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	TD	LF	THL	NOF	BSG
M 3	0.50	18.00	3.50 x 2.70	B	6H	E616M3	3.5	3.00	112.0	9.0	3	DIN 371
		.709					.138	.118	4.409	.354		
M 4	0.70	21.00	4.50 x 3.40	B	6H	E616M4	4.5	4.00	112.0	12.0	3	DIN 371
		.827					.177	.157	4.409	.472		
M 5	0.80	25.00	6.00 x 4.90	B	6H	E616M5	6.0	5.00	125.0	13.0	3	DIN 371
		.984					.236	.197	4.921	.512		
M 6	1.00	30.00	6.00 x 4.90	B	6H	E616M6	6.0	6.00	125.0	15.0	3	DIN 371
		1.181					.236	.236	4.921	.591		
M 8	1.25	40.00	8.00 x 6.20	B	6H	E616M8	8.0	8.00	140.0	18.0	3	DIN 371
		1.575					.315	.315	5.512	.709		
M 10	1.50	50.00	10.00 x 8.00	B	6H	E616M10	10.0	10.00	160.0	20.0	3	DIN 371
		1.969					.394	.394	6.299	.787		
M 12	1.75	153.00	9.00 x 7.00	B	6H	E616M12	9.0	12.00	180.0	23.0	3	DIN 376
		6.024					.354	.472	7.087	.906		
M 14	2.00	151.00	11.00 x 9.00	B	6H	E616M14	11.0	14.00	180.0	25.0	3	DIN 376
		5.945					.433	.551	7.087	.984		
M 16	2.00	158.00	12.00 x 9.00	B	6H	E616M16	12.0	16.00	200.0	25.0	3	DIN 376
		6.220					.472	.630	7.874	.984		
M 20	2.50	179.00	16.00 x 12.00	B	6H	E616M20	16.0	20.00	224.0	30.0	4	DIN 376
		7.047					.630	.787	8.819	1.181		



C162



C157



E9



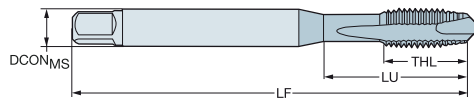
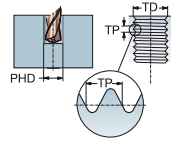
C154

# Метчики CoroTap™ 200 со спиральной подточкой

Тип резьбы: Метрическая (M)

DIN 371/ANSI

ULDR SUBSTRATE 2.5 HSS-PM



TDZ	TP	LU	CZC <sub>MS</sub>	THCHT	TCTR	Код заказа	Размеры, мм, дюйм																				
							P		M		K		N		S		DCON <sub>MS</sub>	TD	LF	THL	NOF	PHD	BSG				
							C10	C45	C10	C45	C10	C45	C10	C45	C10	C45											
M 4	0.70	21.50 .846	.168 x .131	B	6H	T200-XM100AA-M4	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	4.3	4.00	63.0	13.6	3	3.3	DIN 371/ANSI
M 5	0.80	28.00 1.102	.194 x .152	B	6H	T200-XM100AA-M5	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	4.9	5.00	70.0	14.6	3	4.2	DIN 371/ANSI
M 6	1.00	25.00 .984	.255 x .191	B	6H	T200-XM100AA-M6	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	6.5	6.00	80.0	15.9	3	5.0	DIN 371/ANSI
M 8	1.25	34.00 1.339	.318 x .238	B	6H	T200-XM100AA-M8	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	8.1	8.00	90.0	18.9	3	6.8	DIN 371/ANSI
M 10	1.50	38.50 1.516	.381 x .286	B	6H	T200-XM100AA-M10	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	9.7	10.00	100.0	21.0	3	8.5	DIN 371/ANSI
M 12	1.75	81.82 3.221	.367 x .275	B	6H	T200-XM101AA-M12	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	9.3	12.00	110.0	23.1	3	10.2	DIN 376/ANSI
M 14	2.00	80.30 3.161	.429 x .322	B	6H	T200-XM101AA-M14	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	10.9	14.00	110.0	23.1	3	12.0	DIN 376/ANSI
M 16	2.00	65.78 2.590	.480 x .360	B	6H	T200-XM101AA-M16	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	12.2	16.00	110.0	23.1	3	14.0	DIN 376/ANSI
M 18	2.50	79.00 3.110	.542 x .406	B	6H	T200-XM101AA-M18	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	13.8	18.00	125.0	30.0	4	15.5	DIN 376/ANSI
M 20	2.50	92.47 3.641	.652 x .489	B	6H	T200-XM101AA-M20	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	16.6	20.00	140.0	30.0	4	17.5	DIN 376/ANSI



C162



C157



E9



E27



C154



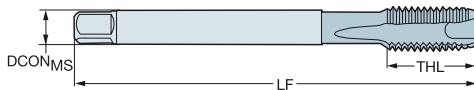
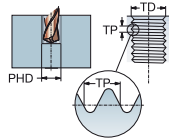


# Метчики CoroTap™ 200 со спиральной подточкой

Тип резьбы: Метрическая с мелким шагом (MF)

DIN 374

ULDR SUBSTRATE 2.5 HSS-PM



							P															M					K					N					S					Размеры, мм, дюйм									
TDZ	TP	LU	CZC <sub>MS</sub>	THCHT	TCTR	Код заказа	B10	B145	C10	C145	C160	B10	B145	C10	C145	C160	B10	B145	C10	C145	C160	B10	B145	C10	C145	C160	B10	B145	C10	C145	C160	DCON <sub>MS</sub>	TD	LF	THL	NOF	PHD	BSG													
MF 28x1.5	1.50	77.00	20.00 x 16.00	B	6H	T200-XM100DB-M28X150	*					*					*						*					*						20.0	28.00	140.0	28.0	4	26.5	DIN 374											
		3.032																																																	
MF 30x1.5	1.50	85.00	22.00 x 18.00	B	6H	T200-XM100DB-M30X150	*	*	*			*	*	*			*	*	*			*	*	*			*	*	*				22.0	30.00	150.0	28.0	4	28.5	DIN 374												
		3.346																																																	
MF 30x2	2.00	85.00	22.00 x 18.00	B	6H	T200-XM100DB-M30X200	*	*	*			*	*	*			*	*	*			*	*	*			*	*	*				22.0	30.00	150.0	28.0	4	28.0	DIN 374												
		3.346																																																	

C

D

E



C162



C157



E9



E27



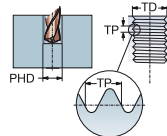
C154

# Метчики CoroTap™ 200 со спиральной подточкой

Тип резьбы: Метрическая с мелким шагом (MF)

DIN 374/ANSI

ULDR SUBSTRATE 2.5 HSS-PM



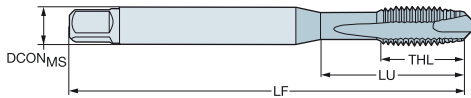
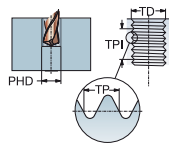
TDZ	TP	LU	CZC <sub>MS</sub>	THCHT	TCTR	Код заказа	Размеры, мм, дюйм																							
							P		M		K		N		S		DCON <sub>MS</sub>	TD	LF	THL	NOF	PHD	BSG							
							C10	C45	C60	C10	C45	C60	C10	C45	C60	C10	C45	C60	C10	C45	C60									
MF 8x1	1.00	34.00	.318 x .238	B	6H	T200-XM100AB-M8X100	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	8.1	8.00	90.0	18.7	3	7.0	DIN 374/ANSI	
		1.339																					.318	.315	3.543	.736		.276		
MF 10x1	1.00	37.50	.381 x .286	B	6H	T200-XM100AB-M10X100	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	9.7	10.00	90.0	18.0	3	9.0	DIN 374/ANSI	
		1.476																					.381	.394	3.543	.709		.354		
MF 14x1.5	1.50	70.30	.429 x .322	B	6H	T200-XM101AB-M14X150	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	10.9	14.00	100.0	21.1	3	12.5	DIN 374/ANSI	
		2.768																					.429	.551	3.937	.831		.492		
MF 18x1.5	1.50	64.00	.542 x .406	B	6H	T200-XM101AB-M18X150	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	13.8	18.00	110.0	23.9	4	16.5	DIN 374/ANSI	
		2.520																					.542	.709	4.331	.941		.650		



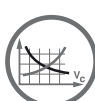
## Метчики CoroTap™ 200 со спиральной подточкой

Тип резьбы: UNC

DIN 2184-1

ULDR  
SUBSTRATE 2.5  
HSS-PM

TDZ	TPI	LU	CZC <sub>MS</sub>	THCHT	TCTR	Код заказа	P				M				K				N				S				Размеры, мм, дюйм							
							B10	B45	B60	C10	C45	C60	B10	B45	B60	C10	C45	C60	B10	B45	B60	C10	C45	C60	B10	B45	B60	C10	C45	C60	DCON <sub>MS</sub>	TD	LF	THL
UNC #4-40	40.00	18.00	3.50 x 2.70	B	2B	T200-XM100DE-4-40	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	3.5	2.84	56.0	8.5	3	2.4	DIN 2184-1
	.709																										.138	.112	2.205	.335		.093		
UNC #5-40	40.00	18.00	3.50 x 2.70	B	2B	T200-XM100DE-5-40	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	3.5	3.18	56.0	9.5	3	2.7	DIN 2184-1	
	.709																										.138	.125	2.205	.374		.104		
UNC #6-32	32.00	20.00	4.00 x 3.00	B	2B	T200-XM100DE-6-32	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	4.0	3.51	56.0	10.4	3	2.9	DIN 2184-1	
	.787																										.157	.138	2.205	.409		.112		
UNC #8-32	32.00	21.00	4.50 x 3.40	B	2B	T200-XM100DE-8-32	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	4.5	4.17	63.0	11.4	3	3.5	DIN 2184-1	
	.827																										.177	.164	2.480	.449		.138		
UNC #10-24	24.00	25.00	6.00 x 4.90	B	2B	T200-XM100DE-10-24	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	6.0	4.83	70.0	13.0	3	3.9	DIN 2184-1	
	.984																										.236	.190	2.756	.512		.154		
UNC #12-24	24.00	30.00	6.00 x 4.90	B	2B	T200-XM100DE-12-24	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	6.0	5.49	80.0	15.0	3	4.5	DIN 2184-1	
	1.181																										.236	.216	3.150	.591		.177		
UNC 1/4-20	20.00	30.00	7.00 x 5.50	B	2B	T200-XM100DE-1/4	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	7.0	6.35	80.0	14.1	3	5.1	DIN 2184-1	
	1.181																										.276	.250	3.150	.555		.201		
UNC 5/16-18	18.00	35.00	8.00 x 6.20	B	2B	T200-XM100DE-5/16	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	8.0	7.94	90.0	17.4	3	6.6	DIN 2184-1	
	1.378																										.315	.313	3.543	.685		.260		
UNC 3/8-16	16.00	39.00	10.00 x 8.00	B	2B	T200-XM100DE-3/8	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	10.0	9.53	100.0	18.9	3	8.0	DIN 2184-1	
	1.535																										.394	.375	3.937	.744		.315		
UNC 7/16-14	14.00	76.00	8.00 x 6.20	B	2B	T200-XM101DE-7/16	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	8.0	11.11	100.0	20.0	3	9.4	DIN 2184-1	
	2.992																										.315	.438	3.937	.787		.370		
UNC 1/2-13	13.00	83.00	9.00 x 7.00	B	2B	T200-XM101DE-1/2	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	9.0	12.70	110.0	23.0	3	10.8	DIN 2184-1	
	3.268																										.354	.500	4.331	.906		.425		
UNC 5/8-11	11.00	68.00	12.00 x 9.00	B	2B	T200-XM101DE-5/8	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	12.0	15.88	110.0	25.0	3	13.5	DIN 2184-1	
	2.677																										.472	.625	4.331	.984		.531		
UNC 3/4-10	10.00	81.00	14.00 x 11.00	B	2B	T200-XM101DE-3/4	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	14.0	19.05	125.0	30.0	4	16.5	DIN 2184-1	
	3.189																										.551	.750	4.921	1.181		.650		
UNC 7/8-9	9.00	93.00	18.00 x 14.50	B	2B	T200-XM101DE-7/8	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	18.0	22.23	140.0	34.0	4	19.5	DIN 2184-1	
	3.661																										.709	.875	5.512	1.339		.768		
UNC 1"-8	8.00	113.00	18.00 x 14.50	B	2B	T200-XM101DE-1	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	18.0	25.40	160.0	38.0	4	22.3	DIN 2184-1	
	4.449																										.709	1.000	6.299	1.496		.876		



C162



C157



E9



E27



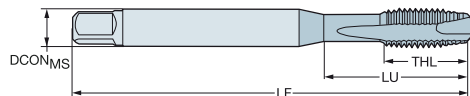
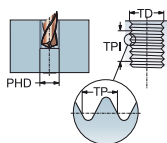
C154

# Метчики CoroTap™ 200 со спиральной подточкой

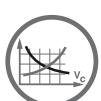
Тип резьбы: UNC

DIN 2184-1/ANSI

ULDR SUBSTRATE 2.5 HSS-PM



TDZ	TPI	LU	CZC <sub>MS</sub>	THCHT	TCTR	Код заказа	Размеры, мм, дюйм																				
							P		M		K		N		S		DCON <sub>MS</sub>	TD	LF	THL	NOF	PHD	BSG				
							C10	C45	C150	C10	C45	C150	C10	C45	C150	C10								C45	C150		
UNC #2-56	56.00	11.99	.141 x .110	B	3BX	T200-XM100AE-2-56	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	3.6	2.18	45.0	7.0	2	1.9	DIN 2184-1/ANSI
		.472					*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	.141	.086	1.772	.276		.073	
UNC #4-40	40.00	17.00	.141 x .110	B	3BX	T200-XM100AE-4-40	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	3.6	2.84	56.0	9.5	3	2.4	DIN 2184-1/ANSI
		.669					*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	.141	.112	2.205	.374		.093	
UNC #5-40	40.00	17.50	.141 x .110	B	3BX	T200-XM100AE-5-40	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	3.6	3.51	56.0	8.9	3	2.7	DIN 2184-1/ANSI
		.689					*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	.141	.138	2.205	.350		.104	
UNC #6-32	32.00	20.50	.141 x .110	B	3BX	T200-XM100AE-6-32	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	3.6	3.51	56.0	11.6	3	2.9	DIN 2184-1/ANSI
		.807					*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	.141	.138	2.205	.457		.112	
UNC #8-32	32.00	21.50	.168 x .131	B	3BX	T200-XM100AE-8-32	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	4.3	4.17	63.0	13.6	3	3.5	DIN 2184-1/ANSI
		.846					*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	.168	.164	2.480	.535		.138	
UNC #10-24	24.00	28.00	.194 x .152	B	3BX	T200-XM100AE-10-24	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	4.9	4.83	70.0	14.8	3	3.9	DIN 2184-1/ANSI
		1.102					*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	.194	.190	2.756	.583		.154	
UNC #12-24	24.00	29.00	.220 x .165	B	3BX	T200-XM100AE-12-24	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	5.6	5.49	80.0	14.0	3	4.5	DIN 2184-1/ANSI
		1.142					*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	.220	.216	3.150	.551		.177	
UNC 1/4-20	20.00	25.00	.255 x .191	B	3BX	T200-XM100AE-1/4	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	6.5	6.35	80.0	15.9	3	5.1	DIN 2184-1/ANSI
		.984					*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	.255	.250	3.150	.626		.201	
UNC 5/16-18	18.00	34.00	.318 x .238	B	3BX	T200-XM100AE-5/16	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	8.1	7.94	90.0	19.0	3	6.6	DIN 2184-1/ANSI
		1.339					*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	.318	.313	3.543	.748		.260	
UNC 3/8-16	16.00	38.50	.381 x .286	B	3BX	T200-XM100AE-3/8	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	9.7	9.53	100.0	21.3	3	8.0	DIN 2184-1/ANSI
		1.516					*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	.381	.375	3.937	.839		.315	
UNC 7/16-14	14.00	72.59	.323 x .242	B	3BX	T200-XM101AE-7/16	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	8.2	11.11	100.0	20.1	3	9.4	DIN 2184-1/ANSI
		2.858					*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	.323	.323	3.937	.791		.370	
UNC 1/2-13	13.00	81.82	.367 x .275	B	3BX	T200-XM101AE-1/2	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	9.3	12.70	110.0	23.1	3	10.8	DIN 2184-1/ANSI
		3.221					*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	.367	.500	4.331	.909		.425	
UNC 9/16-12	12.00	80.30	.429 x .322	B	3BX	T200-XM101AE-9/16	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	10.9	14.29	110.0	23.1	3	12.2	DIN 2184-1/ANSI
		3.161					*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	.429	.563	4.331	.909		.480	
UNC 5/8-11	11.00	65.78	.480 x .360	B	3BX	T200-XM101AE-5/8	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	12.2	15.88	110.0	23.1	3	13.5	DIN 2184-1/ANSI
		2.590					*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	.480	.625	4.331	.909		.531	
UNC 3/4-10	10.00	77.47	.590 x .442	B	3BX	T200-XM101AE-3/4	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	15.0	19.05	125.0	30.0	4	16.5	DIN 2184-1/ANSI
		3.050					*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	.590	.750	4.921	1.181		.650	
UNC 7/8-9	9.00	90.95	.697 x .523	B	3BX	T200-XM101AE-7/8	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	17.7	22.23	140.0	34.0	4	19.5	DIN 2184-1/ANSI
		3.581					*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	.697	.875	5.512	1.339		.768	
UNC 1"-8	8.00	95.43	.800 x .600	B	3BX	T200-XM101AE-1	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	20.3	25.40	160.0	36.1	4	22.3	DIN 2184-1/ANSI
		3.757					*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	.800	1.000	6.299	1.421		.876	



C162



C157



E9



E27



C154

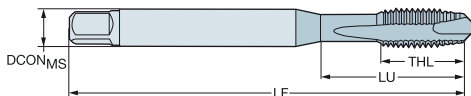
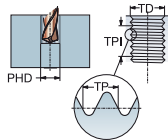


# Метчики CoroTap™ 200 со спиральной подточкой

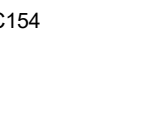
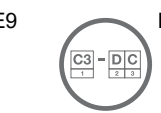
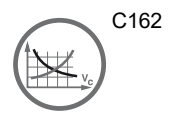
Тип резьбы: UNF

DIN 2184-1

ULDR SUBSTRATE 2.5 HSS-PM



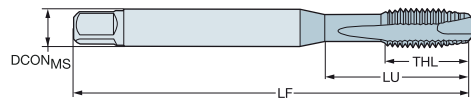
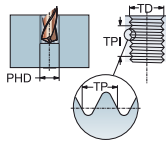
TDZ	TPI	LU	CZC <sub>MS</sub>	THCHT	TCTR	Код заказа	Размеры, мм, дюйм																											
							P					M					K					N					S							
							B10	B45	B60	C10	C45	B10	B45	B60	C10	C45	B10	B45	B60	C10	C45	B10	B45	B60	C10	C45	B10	B45	B60	C10	C45			
UNF #8-36	36.00	21.00	4.50 x 3.40	B	2B	T200-XM100DF-9-36	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	4.5	4.17	63.0	11.4	3	3.5	DIN 2184-1
	.827																											.177	.164	2.480	.449		.138	
UNF #10-32	32.00	25.00	6.00 x 4.90	B	2B	T200-XM100DF-10-32	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	6.0	4.83	70.0	12.2	3	4.1	DIN 2184-1
	.984																											.236	.190	2.756	.480		.161	
UNF 1/4-28	28.00	30.00	7.00 x 5.50	B	2B	T200-XM100DF-1/4	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	7.0	6.35	80.0	14.1	3	5.5	DIN 2184-1
	1.181																											.276	.250	3.150	.555		.217	
UNF 5/16-24	24.00	35.00	8.00 x 6.20	B	2B	T200-XM100DF-5/16	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	8.0	7.94	90.0	17.4	3	6.9	DIN 2184-1
	1.378																											.315	.313	3.543	.685		.272	
UNF 3/8-24	24.00	39.00	10.00 x 8.00	B	2B	T200-XM100DF-3/8	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	10.0	9.53	100.0	18.9	3	8.5	DIN 2184-1
	1.535																											.394	.375	3.937	.744		.335	
UNF 7/16-20	20.00	76.00	8.00 x 6.20	B	2B	T200-XM101DF-7/16	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	8.0	11.11	100.0	20.0	3	9.9	DIN 2184-1
	2.992																											.315	.438	3.937	.787		.390	
UNF 1/2-20	20.00	83.00	9.00 x 7.00	B	2B	T200-XM101DF-1/2	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	9.0	12.70	110.0	23.0	3	11.5	DIN 2184-1
	3.268																											.354	.500	4.331	.906		.453	
UNF 5/8-18	18.00	68.00	12.00 x 9.00	B	2B	T200-XM101DF-5/8	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	12.0	15.88	110.0	25.0	3	14.5	DIN 2184-1
	2.677																											.472	.625	4.331	.984		.571	
UNF 3/4-16	16.00	81.00	14.00 x 11.00	B	2B	T200-XM101DF-3/4	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	14.0	19.05	125.0	30.0	4	17.5	DIN 2184-1
	3.189																											.551	.750	4.921	1.181		.689	
UNF 7/8-14	14.00	93.00	18.00 x 14.50	B	2B	T200-XM101DF-7/8	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	18.0	22.23	140.0	34.0	4	20.4	DIN 2184-1
	3.661																											.709	.875	5.512	1.339		.803	
UNF 1"-12	12.00	113.00	18.00 x 14.50	B	2B	T200-XM101DF-1	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	18.0	25.40	160.0	38.0	4	23.3	DIN 2184-1
	4.449																											.709	1.000	6.299	1.496		.915	



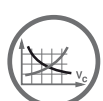
# Метчики CoroTap™ 200 со спиральной подточкой

Тип резьбы: UNF  
DIN 2184-1/ANSI

ULDR SUBSTRATE 2.5 HSS-PM



TDZ	TPI	LU	CZC <sub>MS</sub>	THCHT	TCTR	Код заказа	Размеры, мм, дюйм																						
							P		M		K		N		S		DCON <sub>MS</sub>	TD	LF	THL	NOF	PHD	BSG						
							C10	C45	C150	C10	C45	C150	C10	C45	C150	C10								C45	C150				
UNF #4-48	48.00	17.00	.141 x .110	B	3BX	T200-XM100AF-4-48	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	3.6	2.84	56.0	9.4	3	2.4	DIN 2184-1/ANSI	
		.669																				.141	.112	2.205	.370		.094		
UNF #6-40	40.00	20.50	.141 x .110	B	3BX	T200-XM100AF-6-40	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	3.6	3.51	56.0	11.5	3	3.0	DIN 2184-1/ANSI
		.807																				.141	.138	2.205	.453		.116		
UNF #8-36	36.00	21.50	.168 x .131	B	3BX	T200-XM100AF-8-36	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	4.3	4.17	63.0	13.5	3	3.5	DIN 2184-1/ANSI
		.846																				.168	.164	2.480	.531		.138		
UNF #10-32	32.00	28.00	.194 x .152	B	3BX	T200-XM100AF-10-32	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	4.9	4.83	70.0	14.7	3	4.1	DIN 2184-1/ANSI
		1.102																				.194	.190	2.756	.579		.161		
UNF #12-28	28.00	29.00	.220 x .165	B	3BX	T200-XM100AF-12-28	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	5.6	5.49	80.0	14.0	3	4.6	DIN 2184-1/ANSI
		1.142																				.220	.216	3.150	.551		.181		
UNF 1/4-28	28.00	25.00	.255 x .191	B	3BX	T200-XM100AF-1/4	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	6.5	6.35	80.0	15.7	3	5.5	DIN 2184-1/ANSI
		.984																				.255	.250	3.150	.618		.217		
UNF 5/16-24	24.00	34.00	.318 x .238	B	3BX	T200-XM100AF-5/16	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	8.1	7.94	90.0	18.8	3	6.9	DIN 2184-1/ANSI
		1.339																				.318	.313	3.543	.740		.272		
UNF 3/8-24	24.00	37.50	.381 x .286	B	3BX	T200-XM100AF-3/8	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	9.7	9.53	90.0	20.1	3	8.5	DIN 2184-1/ANSI
		1.476																				.381	.375	3.543	.791		.335		
UNF 7/16-20	20.00	72.59	.323 x .242	B	3BX	T200-XM101AF-7/16	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	8.2	11.11	100.0	20.1	3	9.9	DIN 2184-1/ANSI
		2.858																				.323	.438	3.937	.791		.390		
UNF 1/2-20	20.00	71.82	.367 x .275	B	3BX	T200-XM101AF-1/2	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	9.3	12.70	100.0	21.1	3	11.5	DIN 2184-1/ANSI
		2.828																				.367	.500	3.937	.831		.453		
UNF 9/16-18	18.00	70.30	.429 x .322	B	3BX	T200-XM101AF-9/16	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	10.9	14.29	100.0	21.1	3	12.9	DIN 2184-1/ANSI
		2.768																				.429	.563	3.937	.831		.508		
UNF 5/8-18	18.00	55.78	.480 x .360	B	3BX	T200-XM101AF-5/8	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	12.2	15.88	100.0	21.1	3	14.5	DIN 2184-1/ANSI
		2.196																				.480	.625	3.937	.831		.571		
UNF 3/4-16	16.00	62.47	.590 x .442	B	3BX	T200-XM101AF-3/4	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	15.0	19.05	110.0	23.9	4	17.5	DIN 2184-1/ANSI
		2.459																				.590	.750	4.331	.941		.689		
UNF 7/8-14	14.00	75.95	.697 x .523	B	3BX	T200-XM101AF-7/8	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	17.7	22.23	125.0	23.9	4	20.4	DIN 2184-1/ANSI
		2.990																				.697	.875	4.921	.941		.803		
UNF 1"-12	12.00	75.43	.800 x .600	B	3BX	T200-XM101AF-1-12	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	20.3	25.40	140.0	26.9	4	23.3	DIN 2184-1/ANSI
		2.970																				.800	1.000	5.512	1.059		.915		



C162



C157



E9



E27



C154

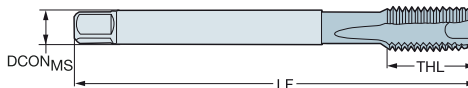
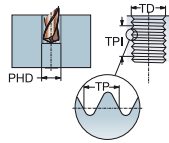


# Метчики CoroTap™ 200 со спиральной подточкой

Тип резьбы: трубная G

DIN 5156

ULDR SUBSTRATE 2.5 HSS-PM



TDZ	TPI	LU	CZC <sub>MS</sub>	THCHT	TCR	Код заказа	P												M				K				N				S				Размеры, мм, дюйм							
							B10	B45	B60	C10	C45	C60	B10	B45	B60	C10	C45	C60	B10	B45	B60	C10	C45	C60	B10	B45	B60	C10	C45	C60	B10	B45	B60	C10	C45	C60	DCON <sub>MS</sub>	TD	LF	THL	NOF	PHD
G 1/8-28	28.00	67.00	7.00 x 5.50	B	NORMAL	T200-XM100DK-1/8	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	7.0	9.73	90.0	18.0	3	8.8	DIN 5156			
		2.638																													.276	.383	3.543	.709		.346						
G 1/4-19	19.00	71.00	11.00 x 9.00	B	NORMAL	T200-XM100DK-1/4		*	*	*			*	*	*			*	*	*			*	*	*		*	*	*		11.0	13.16	100.0	21.0	3	11.8	DIN 5156					
		2.795																												.433	.518	3.937	.827		.465							
G 3/8-19	19.00	58.00	12.00 x 9.00	B	NORMAL	T200-XM100DK-3/8		*	*	*			*	*	*			*	*	*			*	*	*		*	*	*		12.0	16.66	100.0	21.0	4	15.3	DIN 5156					
		2.283																												.472	.656	3.937	.827		.600							
G 1/2-14	14.00	80.00	16.00 x 12.00	B	NORMAL	T200-XM100DK-1/2	*	*	*		*	*	*		*	*	*		*	*	*		*	*	*		*	*	*		16.0	20.96	125.0	24.0	4	19.0	DIN 5156					
		3.150																												.630	.825	4.921	.945		.748							
G 5/8-14	14.00	78.00	18.00 x 14.50	B	NORMAL	T200-XM100DK-5/8	*	*	*		*	*	*		*	*	*		*	*	*		*	*	*		*	*	*		18.0	22.91	125.0	24.0	4	21.0	DIN 5156					
		3.071																												.709	.902	4.921	.945		.827							
G 3/4-14	14.00	77.00	20.00 x 16.00	B	NORMAL	T200-XM100DK-3/4	*	*	*		*	*	*		*	*	*		*	*	*		*	*	*		*	*	*		20.0	26.44	140.0	28.0	4	24.5	DIN 5156					
		3.032																												.787	1.041	5.512	1.102		.965							
G 7/8-14	14.00	85.00	22.00 x 18.00	B	NORMAL	T200-XM100DK-7/8	*				*				*				*				*				*				22.0	30.20	150.0	28.0	4	28.3	DIN 5156					
		3.346																												.866	1.189	5.906	1.102		1.112							
G 1"-11	11.00	93.00	25.00 x 20.00	B	NORMAL	T200-XM100DK-1	*	*	*		*	*	*		*	*	*		*	*	*		*	*	*		*	*	*		25.0	33.25	160.0	30.0	4	30.8	DIN 5156					
		3.661																												.984	1.309	6.299	1.181		1.211							



C162



C157



E9



E27



C154



# CoroTap™ 300

## Область применения

- Для глухих и сквозных отверстий
- Доступны исполнения для обработки резьб различного профиля и стандартов
- Длина резьбы до 3×D



## Области применения по ISO:



## Преимущества и особенности

- Спиральная стружечная канавка обеспечивает постоянный передний угол и стабильный процесс резания
- Обратная конусность на метчиках с большим углом подъема стружечных канавок снижает крутящий момент и выкрашивание
- Метчики с большим углом подъема стружечных канавок обеспечивают превосходную эвакуацию стружки и возможность нарезания резьбы длиной до 3 × D в глухих отверстиях
- Метчики с небольшим углом подъема стружечных канавок имеют прочные кромки и подходят для нарезания резьбы в труднообрабатываемых материалах, образуя короткую стружку в глухих отверстиях
- Метчики из порошковой быстрорежущей стали для повышения прочности, износостойкости и долговечности инструмента
- Цельные твердосплавные метчики для обеспечения высокой стойкости инструмента и высокой производительности
- Метчики со спиральными стружечными канавками
- Спиральная стружечная канавка помогает эвакуировать стружку из отверстия
- Лучший выбор для нарезания резьбы в глухих отверстиях
- Различный угол подъема стружечной канавки для разных областей применения
- Стружечные канавки предназначены и для подвода СОЖ, и для эвакуации стружки
- Различные значения глубины резьбы в зависимости от области применения и геометрии

[www.sandvik.coromant.com/corotap300](http://www.sandvik.coromant.com/corotap300)



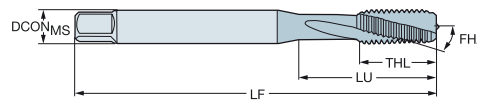
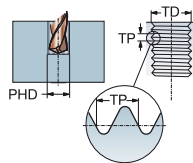
Патроны CoroChuck™ 970 см. в нашем каталоге "Вращающиеся инструменты"

# Метчики CoroTap™ 300 со спиральными стружечными канавками

Тип резьбы: Метрическая (М)

DIN 371, DIN 376

ULDR 1.5  
FHA 15°  
SUBSTRATE HSS-E



**P N**

Размеры, мм, дюйм

TDZ	TP	LU	CZC <sub>MS</sub>	THCHT	TCTR	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	TD	LF	THL	NOF	BSG
M 2	0.40	9.00	2.80 x 2.10	C	6H	E207M2	2.8	2.00	45.0	4.0	3	DIN 371
	.354						.110	.079	1.772	.157		
M 2.5	0.45	12.50	2.80 x 2.10	C	6H	E207M2.5	2.8	2.50	50.0	4.0	3	DIN 371
	.492						.110	.098	1.969	.157		
M 3	0.50	18.00	3.50 x 2.70	C	6H	E207M3	3.5	3.00	56.0	9.0	3	DIN 371
	.709						.138	.118	2.205	.354		
M 3.5	0.60	20.00	4.00 x 3.00	C	6H	E207M3.5	4.0	3.50	56.0	11.0	3	DIN 371
	.787						.157	.138	2.205	.433		
M 4	0.70	21.00	4.50 x 3.40	C	6H	E207M4	4.5	4.00	63.0	12.0	3	DIN 371
	.827						.177	.157	2.480	.472		
M 5	0.80	25.00	6.00 x 4.90	C	6H	E207M5	6.0	5.00	70.0	13.0	3	DIN 371
	.984						.236	.197	2.756	.512		
M 6	1.00	30.00	6.00 x 4.90	C	6H	E207M6	6.0	6.00	80.0	15.0	3	DIN 371
	1.181						.236	.236	3.150	.591		
M 7	1.00	30.00	7.00 x 5.50	C	6H	E207M7	7.0	7.00	80.0	15.0	3	DIN 371
	1.181						.276	.276	3.150	.591		
M 8	1.25	35.00	8.00 x 6.20	C	6H	E207M8	8.0	8.00	90.0	18.0	3	DIN 371
	1.378						.315	.315	3.543	.709		
M 10	1.50	39.00	10.00 x 8.00	C	6H	E207M10	10.0	10.00	100.0	20.1	3	DIN 371
	1.535						.394	.394	3.937	.791		
M 4	0.70	43.00	2.80 x 2.10	C	6H	E258M4	2.8	4.00	63.0	12.0	3	DIN 376
	1.693						.110	.157	2.480	.472		
M 5	0.80	49.00	3.50 x 2.70	C	6H	E258M5	3.5	5.00	70.0	13.0	3	DIN 376
	1.929						.138	.197	2.756	.512		
M 6	1.00	59.00	4.50 x 3.40	C	6H	E258M6	4.5	6.00	80.0	15.0	3	DIN 376
	2.323						.177	.236	3.150	.591		
M 8	1.25	67.00	6.00 x 4.90	C	6H	E258M8	6.0	8.00	90.0	18.0	3	DIN 376
	2.638						.236	.315	3.543	.709		
M 10	1.50	77.00	7.00 x 5.50	C	6H	E258M10	7.0	10.00	100.0	20.0	3	DIN 376
	3.032						.276	.394	3.937	.787		
M 12	1.75	83.00	9.00 x 7.00	C	6H	E258M12	9.0	12.00	110.0	23.0	3	DIN 376
	3.268						.354	.472	4.331	.906		
M 14	2.00	81.00	11.00 x 9.00	C	6H	E258M14	11.0	14.00	110.0	25.0	3	DIN 376
	3.189						.433	.551	4.331	.984		
M 16	2.00	68.00	12.00 x 9.00	C	6H	E258M16	12.0	16.00	110.0	25.0	3	DIN 376
	2.677						.472	.630	4.331	.984		
M 18	2.50	81.00	14.00 x 11.00	C	6H	E258M18	14.0	18.00	125.0	30.0	3	DIN 376
	3.189						.551	.709	4.921	1.181		
M 20	2.50	95.00	16.00 x 12.00	C	6H	E258M20	16.0	20.00	140.0	30.0	3	DIN 376
	3.740						.630	.787	5.512	1.181		
M 22	2.50	93.00	18.00 x 14.50	C	6H	E258M22	18.0	22.00	140.0	34.0	4	DIN 376
	3.661						.709	.866	5.512	1.339		
M 24	3.00	113.00	18.00 x 14.50	C	6H	E258M24	18.0	24.00	160.0	38.0	4	DIN 376
	4.449						.709	.945	6.299	1.496		
M 30	3.50	115.00	22.00 x 18.00	C	6H	E258M30	22.0	30.00	180.0	45.0	4	DIN 376
	4.528						.866	1.181	7.087	1.772		
M 36	4.00	131.00	28.00 x 22.00	C	6H	E258M36	28.0	36.00	200.0	55.0	4	DIN 376
	5.157						1.102	1.417	7.874	2.165		



C166



C157



E9



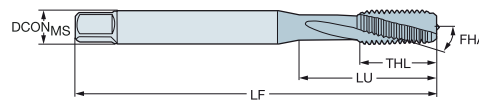
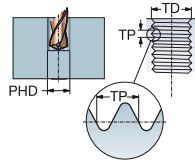
C154

# Метчики CoroTap™ 300 со спиральными стружечными канавками

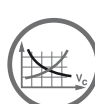
Тип резьбы: Метрическая (М)

DIN 371, DIN 376

ULDR 1.5  
 FHA 15°  
 SUBSTRATE HSS-E  
 COATING PVD TIN



							Размеры, мм, дюйм					
TDZ	TP	LU	CZC <sub>MS</sub>	THCHT	TCTR	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	TD	LF	THL	NOF	BSG
M 3	0.50	18.00	3.50 x 2.70	C	6H	E212M3	3.5	3.00	56.0	9.0	3	DIN 371
		.709					.138	.118	2.205	.354		
M 4	0.70	21.00	4.50 x 3.40	C	6H	E212M4	4.5	4.00	63.0	11.0	3	DIN 371
		.827					.177	.157	2.480	.433		
M 5	0.80	25.00	6.00 x 4.90	C	6H	E212M5	6.0	5.00	70.0	13.0	3	DIN 371
		.984					.236	.197	2.756	.512		
M 6	1.00	30.00	6.00 x 4.90	C	6H	E212M6	6.0	6.00	80.0	15.0	3	DIN 371
		1.181					.236	.236	3.150	.591		
M 8	1.25	35.00	8.00 x 6.20	C	6H	E212M8	8.0	8.00	90.0	18.0	3	DIN 371
		1.378					.315	.315	3.543	.709		
M 10	1.50	39.00	10.00 x 8.00	C	6H	E212M10	10.0	10.00	100.0	20.0	3	DIN 371
		1.535					.394	.394	3.937	.787		
M 12	1.75	83.00	9.00 x 7.00	C	6H	E263M12	9.0	12.00	110.0	23.0	3	DIN 376
		3.268					.354	.472	4.331	.906		
M 14	2.00	81.00	11.00 x 9.00	C	6H	E263M14	11.0	14.00	110.0	25.0	3	DIN 376
		3.189					.433	.551	4.331	.984		
M 16	2.00	68.00	12.00 x 9.00	C	6H	E263M16	12.0	16.00	110.0	25.0	3	DIN 376
		2.677					.472	.630	4.331	.984		
M 18	2.50	81.00	14.00 x 11.00	C	6H	E263M18	14.0	18.00	125.0	30.0	3	DIN 376
		3.189					.551	.709	4.921	1.181		
M 20	2.50	95.00	16.00 x 12.00	C	6H	E263M20	16.0	20.00	140.0	30.0	3	DIN 376
		3.740					.630	.787	5.512	1.181		
M 22	2.50	93.00	18.00 x 14.50	C	6H	E263M22	18.0	22.00	140.0	34.0	4	DIN 376
		3.661					.709	.866	5.512	1.339		
M 24	3.00	113.00	18.00 x 14.50	C	6H	E263M24	18.0	24.00	160.0	38.0	4	DIN 376
		4.449					.709	.945	6.299	1.496		
M 27	3.00	97.00	20.00 x 16.00	C	6H	E263M27	20.0	27.00	160.0	38.0	4	DIN 376
		3.819					.787	1.063	6.299	1.496		
M 30	3.50	115.00	22.00 x 18.00	C	6H	E263M30	22.0	30.00	180.0	45.0	4	DIN 376
		4.528					.866	1.181	7.087	1.772		
M 33	3.50	113.00	25.00 x 20.00	C	6H	E263M33	25.0	33.00	180.0	50.0	4	DIN 376
		4.449					.984	1.299	7.087	1.969		
M 36	4.00	131.00	28.00 x 22.00	C	6H	E263M36	28.0	36.00	200.0	55.0	4	DIN 376
		5.157					1.102	1.417	7.874	2.165		



C166



C157



E9



C154

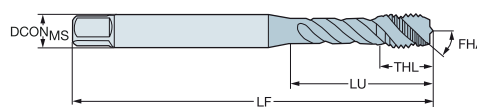
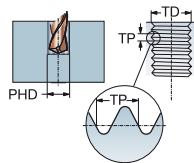


# Метчики CoroTap™ 300 со спиральными стружечными канавками

Тип резьбы: Метрическая (M)

DIN 371, DIN 376

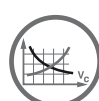
ULDR 2.0  
FHA 40°  
SUBSTRATE HSS-E



**P N**

Размеры, мм, дюйм

TDZ	TP	LU	CZC <sub>MS</sub>	THCHT	TCTR	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	TD	LF	THL	NOF	BSG
M 3	0.50	18.00	3.50 x 2.70	C	6H	E195M3	3.5	3.00	56.0	5.9	3	DIN 371
		.709					.138	.118	2.205	.232		
M 4	0.70	21.00	4.50 x 3.40	C	6H	E195M4	4.5	4.00	63.0	6.7	3	DIN 371
		.827					.177	.157	2.480	.264		
M 5	0.80	25.00	6.00 x 4.90	C	6H	E195M5	6.0	5.00	70.0	7.7	3	DIN 371
		.984					.236	.197	2.756	.303		
M 6	1.00	30.00	6.00 x 4.90	C	6H	E195M6	6.0	6.00	80.0	10.0	3	DIN 371
		1.181					.236	.236	3.150	.394		
M 8	1.25	35.00	8.00 x 6.20	C	6H	E195M8	8.0	8.00	90.0	11.6	3	DIN 371
		1.378					.315	.315	3.543	.457		
M 10	1.50	39.00	10.00 x 8.00	C	6H	E195M10	10.0	10.00	100.0	15.1	3	DIN 371
		1.535					.394	.394	3.937	.594		
M 12	1.75	83.00	9.00 x 7.00	C	6H	E245M12	9.0	12.00	110.0	16.0	3	DIN 376
		3.268					.354	.472	4.331	.630		
M 14	2.00	81.00	11.00 x 9.00	C	6H	E245M14	11.0	14.00	110.0	20.0	3	DIN 376
		3.189					.433	.551	4.331	.787		
M 16	2.00	68.00	12.00 x 9.00	C	6H	E245M16	12.0	16.00	110.0	20.0	3	DIN 376
		2.677					.472	.630	4.331	.787		
M 18	2.50	81.00	14.00 x 11.00	C	6H	E245M18	14.0	18.00	125.0	25.0	4	DIN 376
		3.189					.551	.709	4.921	.984		
M 20	2.50	95.00	16.00 x 12.00	C	6H	E245M20	16.0	20.00	140.0	25.0	4	DIN 376
		3.740					.630	.787	5.512	.984		
M 22	2.50	93.00	18.00 x 14.50	C	6H	E245M22	18.0	22.00	140.0	21.5	4	DIN 376
		3.661					.709	.866	5.512	.846		
M 24	3.00	113.00	18.00 x 14.50	C	6H	E245M24	18.0	24.00	160.0	25.5	4	DIN 376
		4.449					.709	.945	6.299	1.004		
M 30	3.50	115.00	22.00 x 18.00	C	6H	E245M30	22.0	30.00	180.0	31.0	4	DIN 376
		4.528					.866	1.181	7.087	1.220		



C166



C157



E9



C154



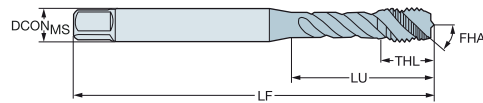
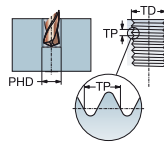


# Метчики CoroTap™ 300 со спиральными стружечными канавками

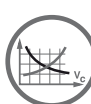
Тип резьбы: Метрическая (М)

DIN 371/ANSI, DIN 376/ANSI

ULDR 2.5  
FHA 45°  
SUBSTRATE HSS-PM



TDZ	TP	LU	CZC <sub>MS</sub>	THCHT	TCTR	Код заказа	Размеры, мм, дюйм																					
							P			M			K			N			S			DCON <sub>MS</sub>	TD	LF	THL	NOF	PHD	BSG
							C110	C145	C180	C145	C180	C110	C145	C180	C110	C145	C180	C110	C145	C180								
M 4	0.70	21.50	.194 x .152	C	6H	T300-XM100AA-M4	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	4.9	4.00	63.0	8.4	3	3.3	DIN 371/ANSI
M 5	0.80	28.00	.194 x .152	C	6H	T300-XM100AA-M5	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	4.9	5.00	70.0	8.6	3	4.2	DIN 371/ANSI
M 6	1.00	25.50	.255 x .191	C	6H	T300-XM100AA-M6	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	6.5	6.00	80.0	11.4	3	5.0	DIN 371/ANSI
M 8	1.25	33.50	.318 x .238	C	6H	T300-XM100AA-M8	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	8.1	8.00	90.0	12.9	3	6.8	DIN 371/ANSI
M 10	1.50	38.50	.381 x .286	C	6H	T300-XM100AA-M10	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	9.7	10.00	100.0	16.1	3	8.5	DIN 371/ANSI
M 12	1.75	81.82	.367 x .275	C	6H	T300-XM101AA-M12	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	9.3	12.00	110.0	18.0	3	10.2	DIN 376/ANSI
M 14	2.00	80.30	.429 x .322	C	6H	T300-XM101AA-M14	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	10.9	14.00	110.0	20.1	3	12.0	DIN 376/ANSI
M 16	2.00	65.78	.480 x .360	C	6H	T300-XM101AA-M16	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	12.2	16.00	110.0	20.1	4	14.0	DIN 376/ANSI
M 18	2.50	79.00	.542 x .406	C	6H	T300-XM101AA-M18	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	13.8	18.00	125.0	24.9	4	15.5	DIN 376/ANSI
M 20	2.50	92.47	.652 x .489	C	6H	T300-XM101AA-M20	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	16.6	20.00	140.0	24.9	4	17.5	DIN 376/ANSI
M 4	0.70	21.50	.168 x .131	E	6H	T300-XM102AA-M4	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	4.3	4.00	63.0	8.4	3	3.3	DIN 371/ANSI
M 5	0.80	28.00	.194 x .152	E	6H	T300-XM102AA-M5	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	4.9	5.00	70.0	8.6	3	4.2	DIN 371/ANSI
M 6	1.00	25.50	.255 x .191	E	6H	T300-XM102AA-M6	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	6.5	6.00	80.0	11.4	3	5.0	DIN 371/ANSI
M 8	1.25	33.50	.318 x .238	E	6H	T300-XM102AA-M8	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	8.1	8.00	90.0	12.9	3	6.8	DIN 371/ANSI
M 10	1.50	38.50	.381 x .286	E	6H	T300-XM102AA-M10	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	9.7	10.00	100.0	16.1	3	8.5	DIN 371/ANSI
M 12	1.75	81.82	.367 x .275	E	6H	T300-XM103AA-M12	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	9.3	12.00	110.0	18.0	3	10.2	DIN 376/ANSI
M 14	2.00	80.30	.429 x .322	E	6H	T300-XM103AA-M14	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	10.9	14.00	110.0	20.1	3	12.0	DIN 376/ANSI
M 16	2.00	65.78	.480 x .360	E	6H	T300-XM103AA-M16	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	12.2	16.00	110.0	20.1	4	14.0	DIN 376/ANSI
M 18	2.50	79.00	.542 x .406	E	6H	T300-XM103AA-M18	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	13.8	18.00	125.0	24.9	4	15.5	DIN 376/ANSI
M 20	2.50	92.47	.652 x .489	E	6H	T300-XM103AA-M20	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	16.6	20.00	140.0	24.9	4	17.5	DIN 376/ANSI



C166



C157



E9



E27



C154

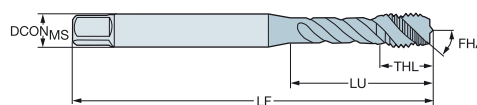
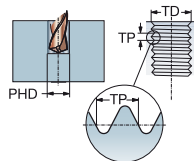


# Метчики CoroTap™ 300 со спиральными стружечными канавками

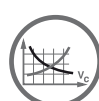
Тип резьбы: Метрическая (М)

DIN 371, DIN 376

ULDR 3.0  
FHA 45°  
SUBSTRATE HSS-E  
COATING PVD TIALN



							Размеры, мм, дюйм						
TDZ	TP	LU	CZC <sub>MS</sub>	THCHT	TCTR	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	TD	LF	THL	NOF	BSG	
M 3	0.50	18.00	3.50 x 2.70	C	6H	E615M3	3.5	3.00	112.0	6.0	3	DIN 371	
	.709						.138	.118	4.409	.236			
M 4	0.70	21.00	4.50 x 3.40	C	6H	E615M4	4.5	4.00	112.0	7.0	3	DIN 371	
	.827						.177	.157	4.409	.276			
M 5	0.80	25.00	6.00 x 4.90	C	6H	E615M5	6.0	5.00	125.0	8.0	3	DIN 371	
	.984						.236	.197	4.921	.315			
M 6	1.00	30.00	6.00 x 4.90	C	6H	E615M6	6.0	6.00	125.0	10.0	3	DIN 371	
	1.181						.236	.236	4.921	.394			
M 8	1.25	40.00	8.00 x 6.20	C	6H	E615M8	8.0	8.00	140.0	13.0	3	DIN 371	
	1.575						.315	.315	5.512	.512			
M 10	1.50	50.00	10.00 x 8.00	C	6H	E615M10	10.0	10.00	160.0	15.0	3	DIN 371	
	1.969						.394	.394	6.299	.591			
M 12	1.75	153.00	9.00 x 7.00	C	6H	E615M12	9.0	12.00	180.0	16.0	3	DIN 376	
	6.024						.354	.472	7.087	.630			
M 14	2.00	151.00	11.00 x 9.00	C	6H	E615M14	11.0	14.00	180.0	20.0	3	DIN 376	
	5.945						.433	.551	7.087	.787			
M 16	2.00	158.00	12.00 x 9.00	C	6H	E615M16	12.0	16.00	200.0	20.0	3	DIN 376	
	6.220						.472	.630	7.874	.787			
M 20	2.50	179.00	16.00 x 12.00	C	6H	E615M20	16.0	20.00	224.0	25.0	4	DIN 376	
	7.047						.630	.787	8.819	.984			



C166



C157



E9



C154





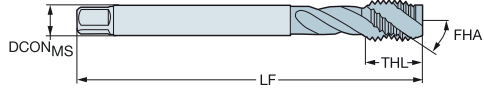
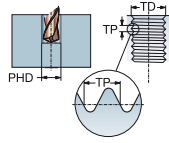
A

# Метчики CoroTap™ 300 со спиральными стружечными канавками

Тип резьбы: Метрическая с мелким шагом (MF)

DIN 374

ULDR 2.5  
FHA 45°  
SUBSTRATE HSS-PM



B

TDZ	TP	LU	CZC <sub>MS</sub>	THGHT	TCTR	Код заказа	Размеры, мм, дюйм																														
							P			M			K			N			S																		
							B110	B145	B150	C110	C145	C150	B110	B145	B150	C110	C145	C150	B110	B145	B150	C110	C145	C150	B110	B145	B150	C110	C145	C150	DCON <sub>MS</sub>	TD	LF	THL	NOF	PHD	BSG
MF 28x1.5	1.50	77.00	20.00 x 16.00	C	6H	T300-XM100DB-M28X150	*	*					*	*					*	*					*	*					20.0	28.00	140.0	20.0	4	26.5	DIN 374
		3.032																													.787	1.102	5.512	.787		1.043	
MF 30x1.5	1.50	85.00	22.00 x 18.00	C	6H	T300-XM100DB-M30X150	*	*	*				*	*	*				*	*	*				*	*	*				22.0	30.00	150.0	20.0	4	28.5	DIN 374
		3.346																													.866	1.181	5.906	.787		1.122	
MF 30x2	2.00	85.00	22.00 x 18.00	C	6H	T300-XM100DB-M30X200	*	*	*				*	*	*				*	*	*				*	*	*				22.0	30.00	150.0	20.0	4	28.0	DIN 374
		3.346																													.866	1.181	5.906	.787		1.102	

C

D

E



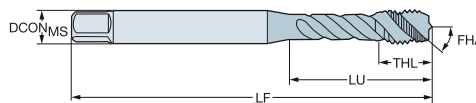
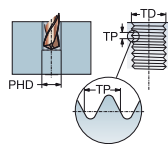
RUS

# Метчики CoroTap™ 300 со спиральными стружечными канавками

Тип резьбы: Метрическая с мелким шагом (MF)

DIN 374/ANSI

ULDR 2.5  
FHA 45°  
SUBSTRATE HSS-PM



TDZ	TP	LU	CZC <sub>MS</sub>	TНСНТ	TCTR	Код заказа	Размеры, мм, дюйм																						
							P			M			K			N			S			DCON <sub>MS</sub>	TD	LF	THL	NOF	PHD	BSG	
							C110	C145	C180	C110	C145	C180	C110	C145	C180	C110	C145	C180	C110	C145	C180								
MF 8x1	1.00	33.50	.318 x .238	C	6H	T300-XM100AB-M8X100	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	8.1	8.00	90.0	12.8	3	7.0	DIN 374/ANSI
		1.319																				.318	.315	3.543	.504		.276		
MF 10x1	1.00	37.50	.381 x .286	C	6H	T300-XM100AB-M10X100	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	9.7	10.00	90.0	13.0	3	9.0	DIN 374/ANSI
		1.476																				.381	.394	3.543	.512		.354		
MF 14x1.5	1.50	70.30	.429 x .322	C	6H	T300-XM101AB-M14X150	*		*		*		*		*		*		*		*		10.9	14.00	100.0	15.0	3	12.5	DIN 374/ANSI
		2.768																				.429	.551	3.937	.591		.492		
MF 18x1.5	1.50	64.00	.542 x .406	C	6H	T300-XM101AB-M18X150	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	13.8	18.00	110.0	17.0	4	16.5	DIN 374/ANSI
		2.520																				.542	.709	4.331	.669		.650		
MF 8x1	1.00	33.50	.318 x .238	E	6H	T300-XM102AB-M8X100	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	8.1	8.00	90.0	12.8	3	7.0	DIN 374/ANSI
		1.319																				.318	.315	3.543	.504		.276		
MF 10x1	1.00	37.50	.381 x .286	E	6H	T300-XM102AB-M10X100	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	9.7	10.00	90.0	13.0	3	9.0	DIN 374/ANSI
		1.476																				.381	.394	3.543	.512		.354		
MF 14x1.5	1.50	70.30	.429 x .322	E	6H	T300-XM103AB-M14X150	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	10.9	14.00	100.0	15.0	3	12.5	DIN 374/ANSI
		2.768																				.429	.551	3.937	.591		.492		
MF 18x1.5	1.50	64.00	.542 x .406	E	6H	T300-XM103AB-M18X150	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	13.8	18.00	110.0	17.0	4	16.5	DIN 374/ANSI
		2.520																				.542	.709	4.331	.669		.650		



C166



C157



E9



E27



C154

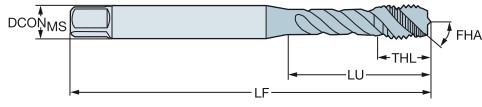
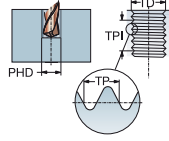


# Метчики CoroTap™ 300 со спиральными стружечными канавками

Тип резьбы: UNC

DIN 2184-1

ULDР 2.5  
FHA 45°  
SUBSTRATE HSS-PM



TDZ	TPI	LU	CZC <sub>MIS</sub>	THCHT	TCTR	Код заказа	P				M				K				N				S				Размеры, мм, дюйм																							
							B110	B145	B150	C110	C145	C150	B110	B145	B150	C110	C145	C150	B110	B145	B150	C110	C145	C150	B110	B145	B150	C110	C145	C150	B110	B145	B150	C110	C145	C150	DCON <sub>MIS</sub>	TD	LF	THL	NOF	PHD	BSG							
UNC #4-40	40.00	18.00 .709	3.50 x 2.70	C	2B	T300-XM100DE-4-40			*	*	*					*	*	*					*	*	*					*	*	*					*	*	*					3.5	2.84	56.0	5.6	3	2.4	DIN 2184-1 .093
UNC #5-40	40.00	18.00 .709	3.50 x 2.70	C	2B	T300-XM100DE-5-40			*	*	*					*	*	*					*	*	*					*	*	*					*	*	*					3.5	3.18	56.0	5.6	3	2.7	DIN 2184-1 .104
UNC #6-32	32.00	20.00 .787	4.00 x 3.00	C	2B	T300-XM100DE-6-32			*	*	*					*	*	*					*	*	*					*	*	*					4.0	3.51	56.0	6.5	3	2.9	DIN 2184-1 .112							
UNC #8-32	32.00	21.00 .827	4.50 x 3.40	C	2B	T300-XM100DE-8-32			*	*	*					*	*	*					*	*	*					*	*	*					4.5	4.17	63.0	6.5	3	3.5	DIN 2184-1 .138							
UNC #10-24	24.00	25.00 .984	6.00 x 4.90	C	2B	T300-XM100DE-10-24			*	*	*					*	*	*					*	*	*					*	*	*					6.0	4.83	70.0	8.0	3	3.9	DIN 2184-1 .177							
UNC #12-24	24.00	30.00 1.181	6.00 x 4.90	C	2B	T300-XM100DE-12-24			*	*	*					*	*	*					*	*	*					*	*	*					6.0	5.49	80.0	10.0	3	4.5	DIN 2184-1 .236							
UNC 1/4-20	20.00	30.00 1.181	7.00 x 5.50	C	2B	T300-XM100DE-1/4			*	*	*					*	*	*					*	*	*					*	*	*					7.0	6.35	80.0	10.0	3	5.1	DIN 2184-1 .276							
UNC 5/16-18	18.00	35.00 1.378	8.00 x 6.20	C	2B	T300-XM100DE-5/16			*	*	*					*	*	*					*	*	*					*	*	*					8.0	7.94	90.0	12.0	3	6.6	DIN 2184-1 .315							
UNC 3/8-16	16.00	39.00 1.535	10.00 x 8.00	C	2B	T300-XM100DE-3/8			*	*	*					*	*	*					*	*	*					*	*	*					10.0	9.53	100.0	15.0	3	8.0	DIN 2184-1 .394							
UNC 7/16-14	14.00	75.75 2.982	8.00 x 6.20	C	2B	T300-XM101DE-7/16			*	*	*					*	*	*					*	*	*					*	*	*					8.0	11.11	100.0	15.0	3	9.4	DIN 2184-1 .472							
UNC 1/2-13	13.00	82.75 3.258	9.00 x 7.00	C	2B	T300-XM101DE-1/2			*	*	*					*	*	*					*	*	*					*	*	*					9.0	12.70	110.0	18.0	3	10.8	DIN 2184-1 .472							
UNC 5/8-11	11.00	67.75 2.667	12.00 x 9.00	C	2B	T300-XM101DE-5/8			*	*	*					*	*	*					*	*	*					*	*	*					12.0	15.88	110.0	20.0	4	13.5	DIN 2184-1 .551							
UNC 3/4-10	10.00	80.75 3.179	14.00 x 11.00	C	2B	T300-XM101DE-3/4	*	*	*							*	*	*					*	*	*					*	*	*					14.0	19.05	125.0	25.0	4	16.5	DIN 2184-1 .709							
UNC 7/8-9	9.00	92.75 3.652	18.00 x 14.50	C	2B	T300-XM101DE-7/8	*	*	*							*	*	*					*	*	*					*	*	*					18.0	22.23	140.0	25.0	4	19.5	DIN 2184-1 .787							
UNC 1"-8	8.00	112.75 4.439	18.00 x 14.50	C	2B	T300-XM101DE-1	*	*	*							*	*	*					*	*	*					*	*	*					18.0	25.40	160.0	30.0	4	22.3	DIN 2184-1 .876							



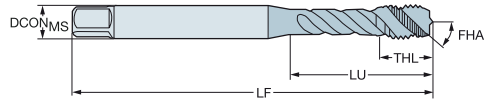
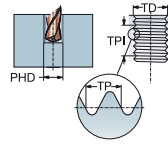


# Метчики CoroTap™ 300 со спиральными стружечными канавками

Тип резьбы: UNC

DIN 2184-1/ANSI

ULDR 2.5  
FHA 48°  
SUBSTRATE HSS-PM



TDZ	TPI	LU	CZC <sub>MS</sub>	THCHT	TCTR	Код заказа	Размеры, мм, дюйм																				
							P		M		K		N		S		DCON <sub>MS</sub>	TD	LF	THL	NOF	PHD	BSG				
							C110	C145	C150	C110	C145	C150	C110	C145	C150	C110								C145	C150		
UNC 7/16-14	14.00	72.59	.323 x .242	E	3BX	T300-XM103AE-7/16	*		*		*		*		*		*		*		8.2	11.11	100.0	15.0	3	9.4	DIN 2184-1/ANSI
		2.858																			.323	.438	3.937	.591	.370		
UNC 1/2-13	13.00	81.82	.367 x .275	E	3BX	T300-XM103AE-1/2	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	9.3	12.70	110.0	18.0	3	10.8	DIN 2184-1/ANSI
		3.221																			.367	.500	4.331	.709	.425		
UNC 9/16-12	12.00	80.30	.429 x .322	E	3BX	T300-XM103AE-9/16	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	10.9	14.29	110.0	20.1	3	12.2	DIN 2184-1/ANSI	
		3.161																			.429	.563	4.331	.791	.480		
UNC 5/8-11	11.00	65.78	.480 x .360	E	3BX	T300-XM103AE-5/8	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	12.2	15.88	110.0	20.1	4	13.5	DIN 2184-1/ANSI	
		2.590																			.480	.625	4.331	.791	.531		
UNC 3/4-10	10.00	77.47	.590 x .442	E	3BX	T300-XM103AE-3/4	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	15.0	19.05	125.0	24.9	4	16.5	DIN 2184-1/ANSI	
		3.050																			.590	.750	4.921	.980	.650		
UNC 7/8-9	9.00	90.95	.697 x .523	E	3BX	T300-XM103AE-7/8	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	17.7	22.23	140.0	24.9	4	19.5	DIN 2184-1/ANSI	
		3.581																			.697	.875	5.512	.980	.768		
UNC 1"-8	8.00	95.43	.800 x .600	E	3BX	T300-XM103AE-1	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	20.3	25.40	160.0	30.0	4	22.3	DIN 2184-1/ANSI	
		3.757																			.800	1.000	6.299	1.181	.876		



C166



C157



E9



E27



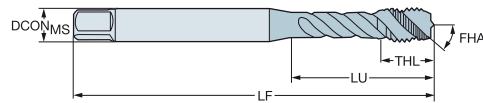
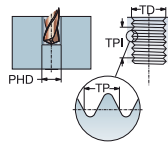
C154

# Метчики CoroTap™ 300 со спиральными стружечными канавками

Тип резьбы: UNF

DIN 2184-1

ULDR 2.5  
 FHA 45°  
 SUBSTRATE HSS-PM



TDZ	TPI	LU	CZC <sub>MS</sub>	THCHT	TCTR	Код заказа	P		M			K			N			S			Размеры, мм, дюйм										
							B110	B145	B150	C110	C145	C150	B110	B145	B150	C110	C145	C150	B110	B145	B150	C110	C145	C150	B110	B145	B150	C110	C145	C150	DCON <sub>MS</sub>
UNF #8-36	36.00	21.00	4.50 x 3.40	C	2B	T300-XM100DF-8-36	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	4.5	4.17	63.0	6.5	3	3.5	DIN 2184-1
		.827																					.177	.164	2.480	.256		.138			
UNF #10-32	32.00	25.00	6.00 x 4.90	C	2B	T300-XM100DF-10-32	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	6.0	4.83	70.0	7.3	3	4.1	DIN 2184-1	
		.984																					.236	.190	2.756	.287		.161			
UNF 1/4-28	28.00	30.00	7.00 x 5.50	C	2B	T300-XM100DF-1/4	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	7.0	6.35	80.0	10.0	3	5.5	DIN 2184-1	
		1.181																					.276	.250	3.150	.394		.217			
UNF 5/16-24	24.00	35.00	8.00 x 6.20	C	2B	T300-XM100DF-5/16	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	8.0	7.94	90.0	12.0	3	6.9	DIN 2184-1	
		1.378																					.315	.313	3.543	.472		.272			
UNF 3/8-24	24.00	39.00	10.00 x 8.00	C	2B	T300-XM100DF-3/8	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	10.0	9.53	100.0	15.0	3	8.5	DIN 2184-1	
		1.535																					.394	.375	3.937	.591		.335			
UNF 7/16-20	20.00	75.75	8.00 x 6.20	C	2B	T300-XM101DF-7/16	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	8.0	11.11	100.0	15.0	3	9.9	DIN 2184-1	
		2.982																					.315	.438	3.937	.591		.390			
UNF 1/2-20	20.00	83.00	9.00 x 7.00	C	2B	T300-XM101DF-1/2	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	9.0	12.70	110.0	18.0	3	11.5	DIN 2184-1	
		3.268																					.354	.500	4.331	.709		.453			
UNF 5/8-18	18.00	67.75	12.00 x 9.00	C	2B	T300-XM101DF-5/8	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	12.0	15.88	110.0	20.0	4	14.5	DIN 2184-1	
		2.667																					.472	.625	4.331	.787		.571			
UNF 3/4-16	16.00	77.50	14.00 x 11.00	C	2B	T300-XM101DF-3/4	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	14.0	19.05	125.0	25.0	4	17.5	DIN 2184-1	
		3.051																					.551	.750	4.921	.984		.689			
UNF 7/8-14	14.00	92.75	18.00 x 14.50	C	2B	T300-XM101DF-7/8	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	18.0	22.23	140.0	25.0	4	20.4	DIN 2184-1	
		3.652																					.709	.875	5.512	.984		.803			
UNF 1"-12	12.00	113.00	18.00 x 14.50	C	2B	T300-XM101DF-1	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	18.0	25.40	160.0	30.0	4	23.3	DIN 2184-1	
		4.449																					.709	1.000	6.299	1.181		.915			



C166



C157



E9



E27



C154



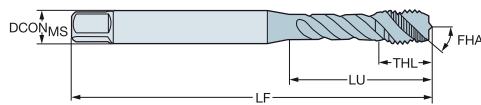
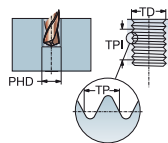


# Метчики CoroTap™ 300 со спиральными стружечными канавками

Тип резьбы: UNF

DIN 2184-1/ANSI

ULDR 2.5  
FHA 45°  
SUBSTRATE HSS-PM



TDZ	TPI	LU	CZC <sub>MS</sub>	THCHT	TCTR	Код заказа	Размеры, мм, дюйм																					
							P			M			K			N			S			DCON <sub>MS</sub>	TD	LF	THL	NOF	PHD	BSG
							C110	C145	C180	C145	C180	C110	C145	C180	C110	C145	C180	C110	C145	C180								
UNF 7/16-20	20.00	72.59	.323 x .242	E	3BX	T300-XM103AF-7/16	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	8.2	11.11	100.0	15.0	3	9.9	DIN 2184-1/ANSI
		2.858																			.323	.438	3.937	.591		.390		
UNF 1/2-20	20.00	71.82	.367 x .275	E	3BX	T300-XM103AF-1/2	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	9.3	12.70	100.0	18.0	3	11.5	DIN 2184-1/ANSI
		2.828																			.367	.500	3.937	.709		.453		
UNF 9/16-18	18.00	70.30	.429 x .322	E	3BX	T300-XM103AF-9/16	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	10.9	14.29	100.0	19.1	3	12.9	DIN 2184-1/ANSI
		2.768																			.429	.563	3.937	.752		.508		
UNF 5/8-18	18.00	55.78	.480 x .360	E	3BX	T300-XM103AF-5/8	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	12.2	15.88	100.0	20.1	4	14.5	DIN 2184-1/ANSI
		2.196																			.480	.625	3.937	.791		.571		
UNF 3/4-16	16.00	62.47	.590 x .442	E	3BX	T300-XM103AF-3/4	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	15.0	19.05	110.0	24.9	4	17.5	DIN 2184-1/ANSI
		2.459																			.590	.750	4.331	.980		.689		
UNF 7/8-14	14.00	75.95	.697 x .523	E	3BX	T300-XM103AF-7/8	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	17.7	22.23	125.0	24.9	4	20.4	DIN 2184-1/ANSI
		2.990																			.697	.875	4.921	.980		.803		
UNF 1"-12	12.00	75.43	.800 x .600	E	3BX	T300-XM103AF-1-12	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	20.3	25.40	140.0	26.9	4	23.3	DIN 2184-1/ANSI
		2.970																			.800	1.000	5.512	1.059		.915		



C166



C157



E9



E27



C154

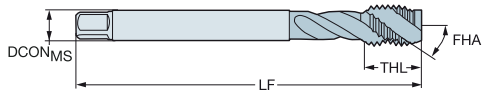
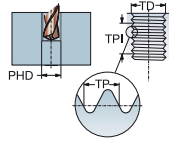


# Метчики CoroTap™ 300 со спиральными стружечными канавками

Тип резьбы: трубная G

DIN 5156

ULDR 2.5  
FHA 45°  
SUBSTRATE HSS-PM



TDZ	TPI	LU	CZC <sub>MS</sub>	THCHT	TCTR	Код заказа	Размеры, мм, дюйм																																					
							P			M			K			N			S			DCON <sub>MS</sub>	TD	LF	THL	NOF	PHD	BSG																
G 1/8-28	28.00	67.00	7.00 x 5.50	C	NORMAL	T300-XM100DK-1/8	B110	B145	B150	C110	C145	C150	B110	B145	B150	C110	C145	C150	B110	B145	B150	C110	C145	C150	B110	B145	B150	C110	C145	C150	7.0	9.73	90.0	13.0	3	8.8	DIN 5156							
		2.638							*	*	*		*	*	*		*	*	*		*	*	*		*	*	*		*	*	*	.276	.383	3.543	.512		.346							
G 1/4-19	19.00	71.00	11.00 x 9.00	C	NORMAL	T300-XM100DK-1/4			*	*	*		*	*	*		*	*	*		*	*	*		*	*	*		*	*	*	11.0	13.16	100.0	15.0	3	11.8	DIN 5156						
		2.795							*	*	*		*	*	*		*	*	*		*	*	*		*	*	*		*	*	*	.433	.518	3.937	.591		.465							
G 3/8-19	19.00	58.00	12.00 x 9.00	C	NORMAL	T300-XM100DK-3/8			*	*	*		*	*	*		*	*	*		*	*	*		*	*	*		*	*	*	12.0	16.66	100.0	15.0	4	15.3	DIN 5156						
		2.283							*	*	*		*	*	*		*	*	*		*	*	*		*	*	*		*	*	*	.472	.656	3.937	.591		.600							
G 1/2-14	14.00	80.00	16.00 x 12.00	C	NORMAL	T300-XM100DK-1/2	*	*	*		*	*	*		*	*	*		*	*	*		*	*	*		*	*	*		*	*	*	16.0	20.96	125.0	18.0	4	19.0	DIN 5156				
		3.150					*	*	*		*	*	*		*	*	*		*	*	*		*	*	*		*	*	*		*	*	*	.630	.825	4.921	.709		.748					
G 5/8-14	14.00	78.00	18.00 x 14.50	C	NORMAL	T300-XM100DK-5/8	*	*			*	*		*	*		*	*		*	*		*	*		*	*		*	*		*	*		18.0	22.91	125.0	18.0	4	21.0	DIN 5156			
		3.071					*	*			*	*		*	*		*	*		*	*		*	*		*	*		*	*		*	*		.709	.902	4.921	.709		.827				
G 3/4-14	14.00	77.00	20.00 x 16.00	C	NORMAL	T300-XM100DK-3/4	*	*	*		*	*	*		*	*	*		*	*	*		*	*	*		*	*	*		*	*	*		*	*		20.0	26.44	140.0	20.0	4	24.5	DIN 5156
		3.032					*	*	*		*	*	*		*	*	*		*	*	*		*	*	*		*	*	*		*	*	*		*	*		.787	1.041	5.512	.787		.965	
G 7/8-14	14.00	85.00	22.00 x 18.00	C	NORMAL	T300-XM100DK-7/8	*	*			*	*		*	*		*	*		*	*		*	*		*	*		*	*		*	*		*	*		22.0	30.20	150.0	20.0	4	28.3	DIN 5156
		3.346					*	*			*	*		*	*		*	*		*	*		*	*		*	*		*	*		*	*		*	*		.866	1.189	5.906	.787		1.112	
G 1"-11	11.00	93.00	25.00 x 20.00	C	NORMAL	T300-XM100DK-1	*	*	*		*	*	*		*	*	*		*	*	*		*	*	*		*	*	*		*	*	*		*	*		25.0	33.25	160.0	22.0	4	30.8	DIN 5156
		3.661					*	*	*		*	*	*		*	*	*		*	*	*		*	*	*		*	*	*		*	*	*		*	*		.984	1.309	6.299	.866		1.211	
G 1.1/8-11	11.00	101.00	28.00 x 22.00	C	NORMAL	T300-XM100DK-1.1/8		*			*			*			*			*			*			*			*			*			*			28.0	37.90	170.0	22.0	4	35.0	DIN 5156
		3.976						*			*			*			*			*			*			*			*			*			*			1.102	1.492	6.693	.866		1.378	
G 1.1/4-11	11.00	72.00	32.00 x 24.00	C	NORMAL	T300-XM100DK-1.1/4	*	*	*		*	*	*		*	*	*		*	*	*		*	*	*		*	*	*		*	*	*		*	*	*	32.0	41.91	170.0	22.0	4	39.5	DIN 5156
		2.835					*	*	*		*	*	*		*	*	*		*	*	*		*	*	*		*	*	*		*	*	*		*	*	*	1.260	1.650	6.693	.866		1.555	
G 1.1/2-11	11.00	87.00	36.00 x 29.00	C	NORMAL	T300-XM100DK-1.1/2	*	*			*	*		*	*		*	*		*	*		*	*		*	*		*	*		*	*		*	*		36.0	47.80	190.0	23.0	4	45.0	DIN 5156
		3.425					*	*			*	*		*	*		*	*		*	*		*	*		*	*		*	*		*	*		*	*		1.417	1.882	7.480	.906		1.772	



C166



C157



E9



E27



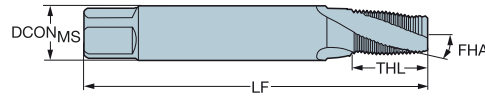
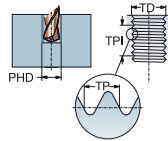
C154

# Метчики CoroTap™ 300 со спиральными стружечными канавками

Тип резьбы: NPT

DIN 2184-1/ANSI

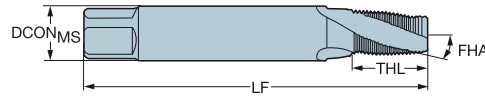
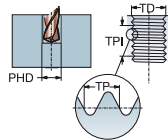
ULDR 1.5  
FHA 15°  
SUBSTRATE HSS-E



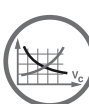
TDZ	TPI	LU	CZC <sub>MS</sub>	THCHT	TCTR	Код заказа	Размеры, мм, дюйм				NOF	PHD	BSG
							P	M	K	N			
NPT 1/16-27	27.00	56.00	.313 x .234	C	NORMAL	T300-XM100AL-1/16	8.0	7.72	80.0	14.0	3	6.3	DIN 2184-1/ANSI
	2.205						.313	.304	3.150	.551		.248	
NPT 1/8-27	27.00	64.00	.437 x .328	C	NORMAL	T300-XM100AL-1/8	11.1	10.07	90.0	14.0	4	8.5	DIN 2184-1/ANSI
	2.520						.437	.396	3.543	.551		.335	
NPT 1/4-18	18.00	59.00	.562 x .421	C	NORMAL	T300-XM100AL-1/4	14.3	13.37	100.0	20.0	4	11.0	DIN 2184-1/ANSI
	2.323						.562	.526	3.937	.787		.433	
NPT 3/8-18	18.00	67.00	.700 x .531	C	NORMAL	T300-XM100AL-3/8	17.8	16.81	110.0	20.0	5	14.5	DIN 2184-1/ANSI
	2.638						.700	.662	4.331	.787		.571	
NPT 1/2-14	14.00	79.00	.687 x .515	C	NORMAL	T300-XM100AL-1/2	17.4	20.95	125.0	26.0	5	18.0	DIN 2184-1/ANSI
	3.110						.687	.825	4.921	1.024		.709	
NPT 3/4-14	14.00	78.00	.906 x .679	C	NORMAL	T300-XM100AL-3/4	23.0	26.29	140.0	26.0	5	23.0	DIN 2184-1/ANSI
	3.071						.906	1.035	5.512	1.024		.906	
NPT 1-11.5	11.50	58.00	1.125 x .843	C	NORMAL	T300-XM100AL-1	28.6	32.91	150.0	31.0	5	29.0	DIN 2184-1/ANSI
	2.283						1.125	1.296	5.906	1.220		1.142	

Тип резьбы: NPTF

ULDR 1.5  
FHA 15°  
SUBSTRATE HSS-E



TDZ	TPI	LU	CZC <sub>MS</sub>	THCHT	TCTR	Код заказа	Размеры, мм, дюйм				NOF	PHD	BSG
							P	M	K	N			
NPTF 1/16-27	27.00	56.00	.313 x .234	C	NORMAL	T300-XM100AM-1/16	8.0	7.64	80.0	14.0	3	6.2	DIN 2184-1/ANSI
	2.205						.313	.301	3.150	.551		.244	
NPTF 1/8-27	27.00	64.00	.437 x .328	C	NORMAL	T300-XM100AM-1/8	11.1	9.98	90.0	14.0	4	8.4	DIN 2184-1/ANSI
	2.520						.437	.393	3.543	.551		.331	
NPTF 1/4-18	18.00	59.00	.562 x .421	C	NORMAL	T300-XM100AM-1/4	14.3	13.31	100.0	20.0	4	10.9	DIN 2184-1/ANSI
	2.323						.562	.524	3.937	.787		.429	
NPTF 3/8-18	18.00	67.00	.700 x .531	C	NORMAL	T300-XM100AM-3/8	17.8	16.75	110.0	20.0	5	14.3	DIN 2184-1/ANSI
	2.638						.700	.660	4.331	.787		.561	
NPTF 1/2-14	14.00	79.00	.687 x .515	C	NORMAL	T300-XM100AM-1/2	17.4	20.92	125.0	26.0	5	17.8	DIN 2184-1/ANSI
	3.110						.687	.824	4.921	1.024		.699	
NPTF 3/4-14	14.00	78.00	.906 x .679	C	NORMAL	T300-XM100AM-3/4	23.0	26.27	140.0	26.0	5	23.0	DIN 2184-1/ANSI
	3.071						.906	1.034	5.512	1.024		.906	



C166



C157



E9



E27



C154

# CoroTap™ 400

## Область применения

- Подходят для нарезания резьбы как в сквозных, так и в глухих отверстиях
- Доступны исполнения для обработки резьб различного профиля и стандартов
- Глубина резьбонарезания до  $3,5 \times D$



## Области применения по ISO:



## Преимущества и особенности

- Длина режущей части C (2-3 витков) и E (1,5-2 витков). Метчики с длиной режущей части E в основном используются для обработки резьбы в глухих отверстиях с малым зазором
- Метчики из быстрорежущей стали с добавлением кобальта для повышения износостойкости
- Метчики из порошковой быстрорежущей стали для повышения прочности, износостойкости и долговечности инструмента
- Метчики-раскатники, формирующие резьбу за счет пластической деформации, а не резанием
- Бесстружечное решение
- Предназначены для материалов с высокой пластичностью. Рекомендуемый предел прочности обрабатываемого материала не более 1200 Н/мм<sup>2</sup>
- Для обработки сквозных и глухих отверстий
- Доступны исполнения со смазочными канавками и без них



[www.sandvik.coromant.com/corotap400](http://www.sandvik.coromant.com/corotap400)

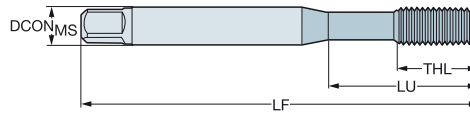
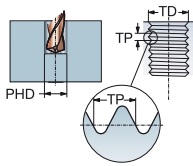


Патроны CoroChuck™ 970 см. в нашем каталоге "Вращающиеся инструменты"

# Бесстружечные метчики-раскатники CoroTap™ 400

Тип резьбы: Метрическая (М)

DIN 2174

ULDR  
SUBSTRATE 3.0  
HSS-E

TDZ	TP	LU	CZC <sub>MS</sub>	THCHT	TCTR	Код заказа	Размеры, мм, дюйм					
							DCON <sub>MS</sub>	TD	LF	THL	NOF	BSG
M 1	0.25	20.00 .787	2.50 x 2.10	C	5HX	E301M1	2.5 .098	1.00 .039	40.0 1.575	5.5 .217	3	DIN 2174
M 1.2	0.25	20.00 .787	2.50 x 2.10	C	5HX	E301M1.2	2.5 .098	1.20 .047	40.0 1.575	5.5 .217	3	DIN 2174
M 1.4	0.30	20.00 .787	2.50 x 2.10	C	5HX	E301M1.4	2.5 .098	1.40 .055	40.0 1.575	7.0 .276	3	DIN 2174
M 1.6	0.35	20.00 .787	2.50 x 2.10	C	6HX	E301M1.6	2.5 .098	1.60 .063	40.0 1.575	8.0 .315	3	DIN 2174
M 1.7	0.35	20.00 .787	2.50 x 2.10	C	6HX	E301M1.7	2.5 .098	1.70 .067	40.0 1.575	8.0 .315	3	DIN 2174
M 1.8	0.35	20.00 .787	2.50 x 2.10	C	6HX	E301M1.8	2.5 .098	1.80 .071	40.0 1.575	8.0 .315	3	DIN 2174
M 2	0.40	11.00 .433	2.80 x 2.10	C	6HX	E301M2	2.8 .110	2.00 .079	45.0 1.772	6.0 .236	3	DIN 2174
M 2.2	0.45	12.00 .472	2.80 x 2.10	C	6HX	E301M2.2	2.8 .110	2.20 .087	45.0 1.772	7.0 .276	3	DIN 2174
M 2.3	0.40	12.00 .472	2.80 x 2.10	C	6HX	E301M2.3	2.8 .110	2.30 .091	45.0 1.772	7.0 .276	3	DIN 2174
M 2.5	0.45	14.00 .551	2.80 x 2.10	C	6HX	E301M2.5	2.8 .110	2.50 .098	50.0 1.969	8.0 .315	3	DIN 2174
M 2.6	0.45	14.00 .551	2.80 x 2.10	C	6HX	E301M2.6	2.8 .110	2.60 .102	50.0 1.969	8.0 .315	3	DIN 2174
M 3	0.50	18.00 .709	3.50 x 2.70	C	6HX	E301M3	3.5 .138	3.00 .118	56.0 2.205	9.0 .354	4	DIN 2174
M 3.5	0.60	20.00 .787	4.00 x 3.00	C	6HX	E301M3.5	4.0 .157	3.50 .138	56.0 2.205	11.0 .433	4	DIN 2174
M 4	0.70	21.00 .827	4.50 x 3.40	C	6HX	E301M4	4.5 .177	4.00 .157	63.0 2.480	12.0 .472	5	DIN 2174
M 5	0.80	25.00 .984	6.00 x 4.90	C	6HX	E301M5	6.0 .236	5.00 .197	70.0 2.756	13.0 .512	5	DIN 2174
M 6	1.00	30.00 1.181	6.00 x 4.90	C	6HX	E301M6	6.0 .236	6.00 .236	80.0 3.150	15.0 .591	5	DIN 2174
M 8	1.25	35.00 1.378	8.00 x 6.20	C	6HX	E301M8	8.0 .315	8.00 .315	90.0 3.543	18.0 .709	5	DIN 2174
M 10	1.50	39.00 1.535	10.00 x 8.00	C	6HX	E301M10	10.0 .394	10.00 .394	100.0 3.937	20.0 .787	5	DIN 2174
M 12	1.75	83.00 3.268	9.00 x 7.00	C	6HX	E301M12	9.0 .354	12.00 .472	110.0 4.331	23.0 .906	5	DIN 2174
M 16	2.00	68.00 2.677	12.00 x 9.00	C	6HX	E301M16	12.0 .472	16.00 .630	110.0 4.331	25.0 .984	6	DIN 2174
M 20	2.50	70.00 2.756	16.00 x 12.00	C	6HX	E301M20	16.0 .630	20.00 .787	140.0 5.512	30.0 1.181	7	DIN 2174
M 24	3.00	80.00 3.150	18.00 x 14.50	C	6HX	E301M24	18.0 .709	24.00 .945	160.0 6.299	36.0 1.417	8	DIN 2174



C170



C157



E9



C154

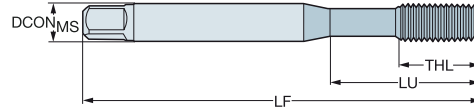
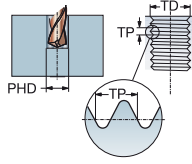
# Бесстружечные метчики-раскатники CoroTap™ 400

Тип резьбы: Метрическая (М)

DIN 2174

ULDR  
SUBSTRATE  
COATING

3.0  
HSS-E  
PVD TIN



						Размеры, мм, дюйм						
TDZ	TP	LU	CZC <sub>MS</sub>	THCHT	TCTR	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	TD	LF	THL	NOF	BSG
M 1	0.25	20.00	2.50 x 2.10	C	5HX	E302M1	2.5	1.00	40.0	5.5	3	DIN 2174
		.787					.098	.039	1.575	.217		
M 1.2	0.25	20.00	2.50 x 2.10	C	5HX	E302M1.2	2.5	1.20	40.0	5.5	3	DIN 2174
		.787					.098	.047	1.575	.217		
M 1.4	0.30	20.00	2.50 x 2.10	C	5HX	E302M1.4	2.5	1.40	40.0	7.0	3	DIN 2174
		.787					.098	.055	1.575	.276		
M 1.6	0.35	20.00	2.50 x 2.10	C	6HX	E302M1.6	2.5	1.60	40.0	8.0	3	DIN 2174
		.787					.098	.063	1.575	.315		
M 1.7	0.35	20.00	2.50 x 2.10	C	6HX	E302M1.7	2.5	1.70	40.0	8.0	3	DIN 2174
		.787					.098	.067	1.575	.315		
M 1.8	0.35	20.00	2.50 x 2.10	C	6HX	E302M1.8	2.5	1.80	40.0	8.0	3	DIN 2174
		.787					.098	.071	1.575	.315		
M 2	0.40	11.00	2.80 x 2.10	C	6HX	E302M2	2.8	2.00	45.0	6.0	3	DIN 2174
		.433					.110	.079	1.772	.236		
M 2.2	0.45	12.00	2.80 x 2.10	C	6HX	E302M2.2	2.8	2.20	45.0	7.0	3	DIN 2174
		.472					.110	.087	1.772	.276		
M 2.3	0.40	12.00	2.80 x 2.10	C	6HX	E302M2.3	2.8	2.30	45.0	7.0	3	DIN 2174
		.472					.110	.091	1.772	.276		
M 2.5	0.45	14.00	2.80 x 2.10	C	6HX	E302M2.5	2.8	2.50	50.0	8.0	3	DIN 2174
		.551					.110	.098	1.969	.315		
M 2.6	0.45	14.00	2.80 x 2.10	C	6HX	E302M2.6	2.8	2.60	50.0	8.0	3	DIN 2174
		.551					.110	.102	1.969	.315		
M 3	0.50	18.00	3.50 x 2.70	C	6HX	E302M3	3.5	3.00	56.0	9.0	4	DIN 2174
		.709					.138	.118	2.205	.354		
M 3.5	0.60	20.00	4.00 x 3.00	C	6HX	E302M3.5	4.0	3.50	56.0	11.0	4	DIN 2174
		.787					.157	.138	2.205	.433		
M 4	0.70	21.00	4.50 x 3.40	C	6HX	E302M4	4.5	4.00	63.0	12.0	5	DIN 2174
		.827					.177	.157	2.480	.472		
M 5	0.80	25.00	6.00 x 4.90	C	6HX	E302M5	6.0	5.00	70.0	13.0	5	DIN 2174
		.984					.236	.197	2.756	.512		
M 6	1.00	30.00	6.00 x 4.90	C	6HX	E302M6	6.0	6.00	80.0	15.0	5	DIN 2174
		1.181					.236	.236	3.150	.591		
M 8	1.25	35.00	8.00 x 6.20	C	6HX	E302M8	8.0	8.00	90.0	18.0	5	DIN 2174
		1.378					.315	.315	3.543	.709		
M 10	1.50	39.00	10.00 x 8.00	C	6HX	E302M10	10.0	10.00	100.0	20.0	5	DIN 2174
		1.535					.394	.394	3.937	.787		
M 12	1.75	83.00	9.00 x 7.00	C	6HX	E302M12	9.0	12.00	110.0	23.0	5	DIN 2174
		3.268					.354	.472	4.331	.906		
M 16	2.00	68.00	12.00 x 9.00	C	6HX	E302M16	12.0	16.00	110.0	25.0	6	DIN 2174
		2.677					.472	.630	4.331	.984		
M 20	2.50	70.00	16.00 x 12.00	C	6HX	E302M20	16.0	20.00	140.0	30.0	7	DIN 2174
		2.756					.630	.787	5.512	1.181		
M 24	3.00	80.00	18.00 x 14.50	C	6HX	E302M24	18.0	24.00	160.0	36.0	8	DIN 2174
		3.150					.709	.945	6.299	1.417		



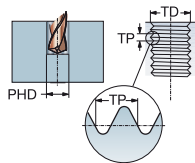
# Бесстружечные метчики-раскатники CoroTap™ 400

Тип резьбы: Метрическая (М)

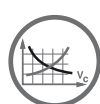
DIN 2174

ULDR  
SUBSTRATE  
COATING

3.0  
HSS-E  
PVD TIN



							Размеры, мм, дюйм						
TDZ	TP	LU	CZC <sub>MS</sub>	THCHT	TCTR	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	TD	LF	THL	NOF	BSG	
M 3	0.50	18.00	3.50 x 2.70	E	6HX	E305M3	3.5	3.00	56.0	9.0	4	DIN 2174	
		.709					.138	.118	2.205	.354			
M 4	0.70	21.00	4.50 x 3.40	E	6HX	E305M4	4.5	4.00	63.0	12.0	5	DIN 2174	
		.827					.177	.157	2.480	.472			
M 5	0.80	25.00	6.00 x 4.90	E	6HX	E305M5	6.0	5.00	70.0	13.0	5	DIN 2174	
		.984					.236	.197	2.756	.512			
M 6	1.00	30.00	6.00 x 4.90	E	6HX	E305M6	6.0	6.00	80.0	15.0	5	DIN 2174	
		1.181					.236	.236	3.150	.591			
M 8	1.25	35.00	8.00 x 6.20	E	6HX	E305M8	8.0	8.00	90.0	18.0	5	DIN 2174	
		1.378					.315	.315	3.543	.709			
M 10	1.50	39.00	10.00 x 8.00	E	6HX	E305M10	10.0	10.00	100.0	20.0	5	DIN 2174	
		1.535					.394	.394	3.937	.787			
M 3	0.50	18.00	3.50 x 2.70	C	6GX	E309M3	3.5	3.00	56.0	9.0	4	DIN 2174	
		.709					.138	.118	2.205	.354			
M 3.5	0.60	20.00	4.00 x 3.00	C	6GX	E309M3.5	4.0	3.50	56.0	11.0	4	DIN 2174	
		.787					.157	.138	2.205	.433			
M 4	0.70	21.00	4.50 x 3.40	C	6GX	E309M4	4.5	4.00	63.0	12.0	5	DIN 2174	
		.827					.177	.157	2.480	.472			
M 5	0.80	25.00	6.00 x 4.90	C	6GX	E309M5	6.0	5.00	70.0	13.0	5	DIN 2174	
		.984					.236	.197	2.756	.512			
M 6	1.00	30.00	6.00 x 4.90	C	6GX	E309M6	6.0	6.00	80.0	15.0	5	DIN 2174	
		1.181					.236	.236	3.150	.591			
M 8	1.25	35.00	8.00 x 6.20	C	6GX	E309M8	8.0	8.00	90.0	18.0	5	DIN 2174	
		1.378					.315	.315	3.543	.709			
M 10	1.50	39.00	10.00 x 8.00	C	6GX	E309M10	10.0	10.00	100.0	20.0	5	DIN 2174	
		1.535					.394	.394	3.937	.787			
M 12	1.75	83.00	9.00 x 7.00	C	6GX	E309M12	9.0	12.00	110.0	23.0	5	DIN 2174	
		3.268					.354	.472	4.331	.906			
M 3	0.50	18.00	3.50 x 2.70	E	6GX	E310M3	3.5	3.00	56.0	9.0	4	DIN 2174	
		.709					.138	.118	2.205	.354			
M 4	0.70	21.00	4.50 x 3.40	E	6GX	E310M4	4.5	4.00	63.0	12.0	5	DIN 2174	
		.827					.177	.157	2.480	.472			
M 5	0.80	25.00	6.00 x 4.90	E	6GX	E310M5	6.0	5.00	70.0	13.0	5	DIN 2174	
		.984					.236	.197	2.756	.512			
M 6	1.00	30.00	6.00 x 4.90	E	6GX	E310M6	6.0	6.00	80.0	15.0	5	DIN 2174	
		1.181					.236	.236	3.150	.591			
M 8	1.25	35.00	8.00 x 6.20	E	6GX	E310M8	8.0	8.00	90.0	18.0	5	DIN 2174	
		1.378					.315	.315	3.543	.709			
M 10	1.50	39.00	10.00 x 8.00	E	6GX	E310M10	10.0	10.00	100.0	20.0	5	DIN 2174	
		1.535					.394	.394	3.937	.787			



C170



C157



E9



C154

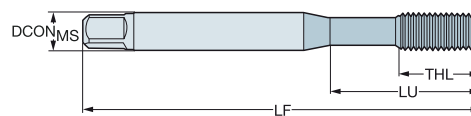
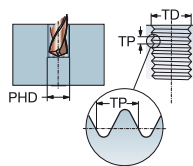
**Бесстружечные метчики-раскатники CoroTap™ 400**

Тип резьбы: Метрическая (M)

DIN 2174

ULDR  
SUBSTRATE  
COATING

3.0  
HSS-E  
PVD CRN

**P M N S**

Размеры, мм, дюйм

TDZ	TP	LU	CZC <sub>MS</sub>	THCHT	TCTR	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	TD	LF	THL	NOF	BSG
M 3	0.50	18.00	3.50 x 2.70	C	6HX	E306M3	3.5	3.00	56.0	9.0	4	DIN 2174
		.709					.138	.118	2.205	.354		
M 4	0.70	21.00	4.50 x 3.40	C	6HX	E306M4	4.5	4.00	63.0	12.0	5	DIN 2174
		.827					.177	.157	2.480	.472		
M 5	0.80	25.00	6.00 x 4.90	C	6HX	E306M5	6.0	5.00	70.0	13.0	5	DIN 2174
		.984					.236	.197	2.756	.512		
M 6	1.00	30.00	6.00 x 4.90	C	6HX	E306M6	6.0	6.00	80.0	15.0	5	DIN 2174
		1.181					.236	.236	3.150	.591		
M 8	1.25	35.00	8.00 x 6.20	C	6HX	E306M8	8.0	8.00	90.0	18.0	5	DIN 2174
		1.378					.315	.315	3.543	.709		
M 10	1.50	39.00	10.00 x 8.00	C	6HX	E306M10	10.0	10.00	100.0	20.0	5	DIN 2174
		1.535					.394	.394	3.937	.787		
M 12	1.75	83.00	9.00 x 7.00	C	6HX	E306M12	9.0	12.00	110.0	23.0	5	DIN 2174
		3.268					.354	.472	4.331	.906		



C170



C157



E9



C154



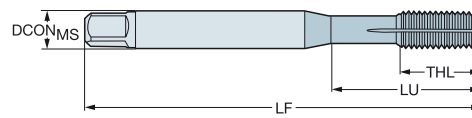
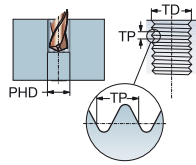
# Бесстружечные метчики-раскатники CoroTap™ 400

Тип резьбы: Метрическая (М)

DIN 2174

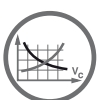
ULDR  
SUBSTRATE  
COATING

3.5  
HSS-E  
PVD TIN



**P M N S**

						Размеры, мм, дюйм						
TDZ	TP	LU	CZC <sub>MS</sub>	THCHT	TCTR	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	TD	LF	THL	NOF	BSG
M 3	0.50	18.00	3.50 x 2.70	C	6HX	E308M3	3.5	3.00	56.0	9.0	4	DIN 2174
	.709						.138	.118	2.205	.354		
M 4	0.70	21.00	4.50 x 3.40	C	6HX	E308M4	4.5	4.00	63.0	12.0	5	DIN 2174
	.827						.177	.157	2.480	.472		
M 5	0.80	25.00	6.00 x 4.90	C	6HX	E308M5	6.0	5.00	70.0	13.0	5	DIN 2174
	.984						.236	.197	2.756	.512		
M 6	1.00	30.00	6.00 x 4.90	C	6HX	E308M6	6.0	6.00	80.0	15.0	5	DIN 2174
	1.181						.236	.236	3.150	.591		
M 7	1.00	30.00	7.00 x 5.50	C	6HX	E308M7	7.0	7.00	80.0	15.0	5	DIN 2174
	1.181						.276	.276	3.150	.591		
M 8	1.25	35.00	8.00 x 6.20	C	6HX	E308M8	8.0	8.00	90.0	18.0	5	DIN 2174
	1.378						.315	.315	3.543	.709		
M 10	1.50	39.00	10.00 x 8.00	C	6HX	E308M10	10.0	10.00	100.0	20.0	5	DIN 2174
	1.535						.394	.394	3.937	.787		
M 12	1.75	83.00	9.00 x 7.00	C	6HX	E308M12	9.0	12.00	110.0	23.0	5	DIN 2174
	3.268						.354	.472	4.331	.906		
M 14	2.00	81.00	11.00 x 9.00	C	6HX	E308M14	11.0	14.00	110.0	25.0	6	DIN 2174
	3.189						.433	.551	4.331	.984		
M 16	2.00	68.00	12.00 x 9.00	C	6HX	E308M16	12.0	16.00	110.0	25.0	6	DIN 2174
	2.677						.472	.630	4.331	.984		
M 20	2.50	95.00	16.00 x 12.00	C	6HX	E308M20	16.0	20.00	140.0	30.0	7	DIN 2174
	3.740						.630	.787	5.512	1.181		
M 24	3.00	113.00	18.00 x 14.50	C	6HX	E308M24	18.0	24.00	160.0	36.0	8	DIN 2174
	4.449						.709	.945	6.299	1.417		



C170



C157



E9



C154

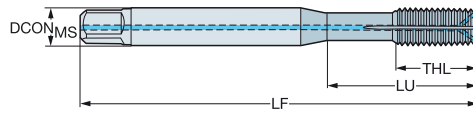
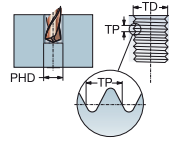
**Бесстружечные метчики-раскатники CoroTap™ 400**

Тип резьбы: Метрическая (М)

DIN 2174

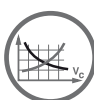
ULDR  
SUBSTRATE  
COATING

3.5  
HSS-E  
PVD TIN



										Размеры, мм, дюйм				
TDZ	TP	LU	CZC <sub>MS</sub>	THCHT	TCTR	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	TD	LF	THL	NOF	BSG
M 5	0.80	21.00	6.00 x 4.90	C	6HX	1	2	E315M5	6.0	5.00	70.0	13.0	5	DIN 2174
		.827							.236	.197	2.756	.512		
M 6	1.00	26.00	6.00 x 4.90	C	6HX	1	2	E315M6	6.0	6.00	80.0	15.0	5	DIN 2174
		1.024							.236	.236	3.150	.591		
M 8	1.25	30.00	8.00 x 6.20	C	6HX	1	2	E315M8	8.0	8.00	90.0	18.0	5	DIN 2174
		1.181							.315	.315	3.543	.709		
M 10	1.50	33.00	10.00 x 8.00	C	6HX	1	2	E315M10	10.0	10.00	100.0	20.0	5	DIN 2174
		1.299							.394	.394	3.937	.787		
M 12	1.75	83.00	9.00 x 7.00	C	6HX	1	2	E315M12	9.0	12.00	110.0	23.0	5	DIN 2174
		3.268							.354	.472	4.331	.906		

CXSC 2 = радиальный подвод СОЖ



C170



C157



E9



E28



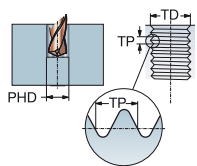
C154

# Бесстружечные метчики-раскатники CoroTap™ 400

Тип резьбы: Метрическая (М)

C-DIN 2174, DIN 2174

ULDR 3.0  
SUBSTRATE HM  
COATING PVD TICN



						Размеры, мм, дюйм						
TDZ	TP	LU	CZC <sub>MS</sub>	THCHT	TCTR	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	TD	LF	THL	NOF	BSG
M 3	0.50	10.00	3.50 x 2.70	C	6HX	T115M3	3.5	3.00	56.0	10.0	4	C-DIN 2174
		.394					.138	.118	2.205	.394		
M 4	0.70	13.00	4.50 x 3.40	C	6HX	T115M4	4.5	4.00	63.0	13.0	5	C-DIN 2174
		.512					.177	.157	2.480	.512		
M 5	0.80	16.00	6.00 x 4.90	C	6HX	T115M5	6.0	5.00	70.0	16.0	5	C-DIN 2174
		.630					.236	.197	2.756	.630		
M 6	1.00	30.00	6.00 x 4.90	C	6HX	T115M6	6.0	6.00	80.0	19.0	5	DIN 2174
		1.181					.236	.236	3.150	.748		
M 8	1.25	35.00	8.00 x 6.20	C	6HX	T115M8	8.0	8.00	90.0	22.0	5	DIN 2174
		1.378					.315	.315	3.543	.866		
M 10	1.50	39.00	10.00 x 8.00	C	6HX	T115M10	10.0	10.00	100.0	24.0	5	DIN 2174
		1.535					.394	.394	3.937	.945		



C170



C157



E9



C154



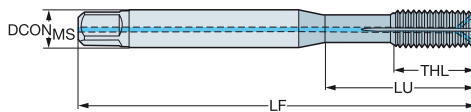
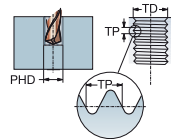
**Бесстружечные метчики-раскатники CoroTap™ 400**

Тип резьбы: Метрическая (М)

С-DIN 2174, DIN 2174

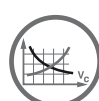
ULDR  
SUBSTRATE  
COATING

3.0  
HM  
PVD TiCN

**P M N S**

										Размеры, мм, дюйм				
TDZ	TP	LU	CZC <sub>MS</sub>	THCHT	TCTR	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	TD	LF	THL	NOF	BSG
M 5	0.80	16.00	6.00 x 4.90	C	6HX	1	1	T116M5	6.0	5.00	70.0	16.0	5	C-DIN 2174
		.630							.236	.197	2.756	.630		
M 6	1.00	30.00	6.00 x 4.90	C	6HX	1	1	T116M6	6.0	6.00	80.0	19.0	5	DIN 2174
		1.181							.236	.236	3.150	.748		
M 8	1.25	35.00	8.00 x 6.20	C	6HX	1	1	T116M8	8.0	8.00	90.0	22.0	5	DIN 2174
		1.378							.315	.315	3.543	.866		
M 10	1.50	39.00	10.00 x 8.00	C	6HX	1	1	T116M10	10.0	10.00	100.0	24.0	5	DIN 2174
		1.535							.394	.394	3.937	.945		
M 12	1.75	83.00	9.00 x 7.00	C	6HX	1	1	T116M12	9.0	12.00	110.0	23.0	5	DIN 2174
		3.268							.354	.472	4.331	.906		

CXSC 1 = осевой подвод СОЖ на концентрической окружности



C170



C157



E9



E28



C154

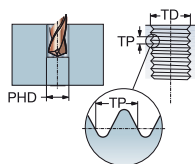
# Бесстружечные метчики-раскатники CoroTap™ 400

Тип резьбы: Метрическая (М)

DIN/ANSI

ULDR  
SUBSTRATE  
COATING

3.0  
HSS-PM  
PVD TIN



						Размеры, мм, дюйм						
TDZ	TP	LU	CZC <sub>MS</sub>	THCHT	TCTR	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	TD	LF	THL	NOF	BSG
M 3	0.50	18.81 .740	.141 x .110	C	6H	E890M3	3.6 .141	3.00 .118	56.0 2.205	18.8 .740	4	DIN/ANSI
M 4	0.70	16.58 .653	.168 x .131	C	6H	E890M4	4.3 .168	4.00 .157	63.0 2.480	16.5 .650	4	DIN/ANSI
M 5	0.80	21.42 .843	.194 x .152	C	6H	E890M5	4.9 .194	5.00 .197	70.0 2.756	19.3 .760	4	DIN/ANSI
M 6	1.00	25.59 1.007	.255 x .191	C	6H	E890M6	6.5 .255	6.00 .236	80.0 3.150	15.0 .591	4	DIN/ANSI
M 8	1.25	30.20 1.189	.318 x .238	C	6H	E890M8	8.1 .318	8.00 .315	90.0 3.543	18.0 .709	5	DIN/ANSI
M 10	1.50	32.80 1.292	.381 x .286	C	6H	E890M10	9.7 .381	10.00 .394	100.0 3.937	20.0 .787	6	DIN/ANSI
M 12	1.75	87.00 3.425	.367 x .275	C	6H	E890M12	9.3 .367	12.00 .472	110.0 4.331	23.0 .906	6	DIN/ANSI
M 16	2.00	72.00 2.835	.480 x .360	C	6H	E890M16	12.2 .480	16.00 .630	110.0 4.331	23.0 .906	8	DIN/ANSI
M 18	2.50	87.00 3.425	.542 x .406	C	6H	E890M18	13.8 .542	18.00 .709	125.0 4.921	30.0 1.181	8	DIN/ANSI
M 20	2.50	102.00 4.016	.652 x .489	C	6H	E890M20	16.6 .652	20.00 .787	140.0 5.512	36.0 1.417	8	DIN/ANSI



C170



C157



E9



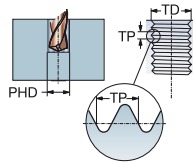
C154



**Бесстружечные метчики-раскатники CoroTap™ 400**

Тип резьбы: Метрическая с мелким шагом (MF)

DIN 2174

ULDR  
SUBSTRATE  
COATING3.0  
HSS-E  
PVD TIN**P M N S**

Размеры, мм, дюйм

TDZ	TP	LU	CZC <sub>MS</sub>	THCHT	TCTR	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	TD	LF	THL	NOF	BSG
MF 5x0.5	0.50	25.00	6.00 x 4.90	C	6HX	E317M5X0.5	6.0	5.00	70.0	13.0	5	DIN 2174
		.984					.236	.197	2.756	.512		
MF 6x0.75	0.75	30.00	6.00 x 4.90	C	6HX	E317M6X0.75	6.0	6.00	80.0	15.0	5	DIN 2174
		1.181					.236	.236	3.150	.591		
MF 7x0.75	0.75	30.00	7.00 x 5.50	C	6HX	E317M7X0.75	7.0	7.00	80.0	15.0	5	DIN 2174
		1.181					.276	.276	3.150	.591		
MF 8x0.75	0.75	57.00	6.00 x 4.90	C	6HX	E317M8X.75	6.0	8.00	80.0	18.0	5	DIN 2174
		2.244					.236	.315	3.150	.709		
MF 8x1	1.00	67.00	6.00 x 4.90	C	6HX	E317M8X1	6.0	8.00	90.0	18.0	5	DIN 2174
		2.638					.236	.315	3.543	.709		
MF 10x1	1.00	75.00	7.00 x 5.50	C	6HX	E317M10X1	7.0	10.00	100.0	20.0	5	DIN 2174
		2.953					.276	.394	3.937	.787		
MF 10x1.25	1.25	75.00	7.00 x 5.50	C	6HX	E317M10X1.25	7.0	10.00	100.0	20.0	5	DIN 2174
		2.953					.276	.394	3.937	.787		
MF 12x1	1.00	73.00	9.00 x 7.00	C	6HX	E317M12X1	9.0	12.00	100.0	23.0	5	DIN 2174
		2.874					.354	.472	3.937	.906		
MF 12x1.25	1.25	73.00	9.00 x 7.00	C	6HX	E317M12X1.25	9.0	12.00	100.0	23.0	5	DIN 2174
		2.874					.354	.472	3.937	.906		
MF 12x1.5	1.50	73.00	9.00 x 7.00	C	6HX	E317M12X1.5	9.0	12.00	100.0	23.0	5	DIN 2174
		2.874					.354	.472	3.937	.906		
MF 14x1	1.00	71.00	11.00 x 9.00	C	6HX	E317M14X1	11.0	14.00	100.0	21.0	6	DIN 2174
		2.795					.433	.551	3.937	.827		
MF 14x1.25	1.25	71.00	11.00 x 9.00	C	6HX	E317M14X1.25	11.0	14.00	100.0	21.0	6	DIN 2174
		2.795					.433	.551	3.937	.827		
MF 14x1.5	1.50	71.00	11.00 x 9.00	C	6HX	E317M14X1.5	11.0	14.00	100.0	21.0	6	DIN 2174
		2.795					.433	.551	3.937	.827		
MF 16x1.5	1.50	58.00	12.00 x 9.00	C	6HX	E317M16X1.5	12.0	16.00	100.0	21.0	6	DIN 2174
		2.283					.472	.630	3.937	.827		



C170



C157



E9



C154

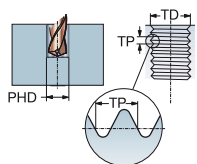
# Бесстружечные метчики-раскатники CoroTap™ 400

Тип резьбы: Метрическая с мелким шагом (MF)

DIN/ANSI

ULDR  
SUBSTRATE  
COATING

3.0  
HSS-PM  
PVD TIN



							Размеры, мм, дюйм					
TDZ	TP	LU	CZC <sub>MS</sub>	THGHT	TCTR	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	TD	LF	THL	NOF	BSG
MF 10x1.25	1.25	36.61	.381 x .286	C	6H	E891M10X1.25	9.7	10.00	100.0	20.0	6	DIN/ANSI
MF 12x1.5	1.50	87.00	.367 x .275	C	6H	E891M12X1.5	9.3	12.00	110.0	23.0	6	DIN/ANSI



C170



C157



E9



C154



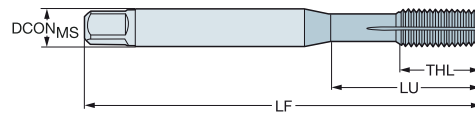
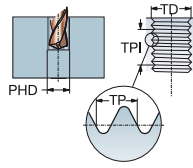
# Бесстружечные метчики-раскатники CoroTap™ 400

Тип резьбы: UNC

DIN/ANSI

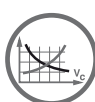
ULDR  
SUBSTRATE  
COATING

3.0  
HSS-PM  
PVD TIN



Размеры, мм, дюйм

TDZ	TPI	LU	CZC <sub>MS</sub>	THCHT	TCTR	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	TD	LF	THL	NOF	BSG
UNC #4-40	40.00	15.47 .609	.141 x .110	C	2B	E8924-40	3.6 .141	2.84 .112	56.0 2.205	11.0 .433	3	DIN/ANSI
UNC #6-32	32.00	15.08 .594	.141 x .110	C	2B	E8926-32	3.6 .141	3.51 .138	56.0 2.205	13.0 .510	3	DIN/ANSI
UNC #8-32	32.00	16.58 .653	.168 x .131	C	2B	E8928-32	4.3 .168	4.17 .164	63.0 2.480	16.5 .650	4	DIN/ANSI
UNC #10-24	24.00	21.42 .843	.194 x .152	C	2B	E89210-24	4.9 .194	4.83 .190	70.0 2.756	19.3 .760	4	DIN/ANSI
UNC #12-24	24.00	25.55 1.006	.220 x .165	C	2B	E89212-24	5.6 2.20	5.49 .216	80.0 3.150	15.0 .591	4	DIN/ANSI
UNC 1/4-20	20.00	25.59 1.007	.255 x .191	C	2B	E8921/4	6.5 .255	6.35 .250	80.0 3.150	15.0 .591	4	DIN/ANSI
UNC 5/16-18	18.00	30.20 1.189	.318 x .238	C	2B	E8925/16	8.1 .318	7.94 .313	90.0 3.543	18.0 .709	5	DIN/ANSI
UNC 3/8-16	16.00	32.80 1.292	.381 x .286	C	2B	E8923/8	9.7 .381	9.53 .375	100.0 3.937	20.0 .787	6	DIN/ANSI
UNC 7/16-14	14.00	72.60 2.858	.323 x .242	C	2B	E8927/16	8.2 .323	11.11 .438	100.0 3.937	20.0 .787	6	DIN/ANSI
UNC 1/2-13	13.00	81.80 3.220	.367 x .275	C	2B	E8921/2	9.3 .367	12.70 .500	110.0 4.331	23.0 .906	6	DIN/ANSI
UNC 5/8-11	11.00	65.80 2.591	.480 x .360	C	2B	E8925/8	12.2 .480	15.88 .625	110.0 4.331	23.0 .906	8	DIN/ANSI
UNC 3/4-10	10.00	77.50 3.051	.590 x .442	C	2B	E8923/4	15.0 .590	19.05 .750	125.0 4.921	30.0 1.181	8	DIN/ANSI
UNC 7/8-9	9.00	90.90 3.579	.697 x .523	C	2B	E8927/8-9	17.7 .697	22.23 .875	140.0 5.512	34.0 1.339	8	DIN/ANSI
UNC 1"-8	8.00	95.40 3.756	.800 x .600	C	2B	E8921	20.3 .800	25.40 1.000	160.0 6.299	38.0 1.496	8	DIN/ANSI



C170



C157



E9



C154



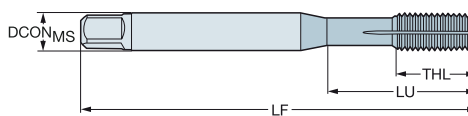
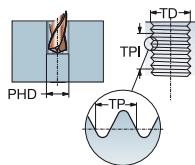
# Бесстружечные метчики-раскатники CoroTap™ 400

Тип резьбы: UNF

DIN/ANSI

ULDR  
SUBSTRATE  
COATING

3.0  
HSS-PM  
PVD TIN



						Размеры, мм, дюйм						
TDZ	TPI	LU	CZC <sub>MS</sub>	THCHT	TCTR	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	TD	LF	THL	NOF	BSG
UNF #10-32	32.00	21.42	.194 x .152	C	2B	E89310-32	4.9	4.83	70.0	19.3	4	DIN/ANSI
		.843					.194	.190	2.756	.760		
UNF 1/4-28	28.00	25.59	.255 x .191	C	2B	E8931/4	6.5	6.35	80.0	15.0	4	DIN/ANSI
		1.007					.255	.250	3.150	.591		
UNF 5/16-24	24.00	30.20	.318 x .238	C	2B	E8935/16	8.1	7.94	90.0	18.0	5	DIN/ANSI
		1.189					.318	.313	3.543	.709		
UNF 3/8-24	24.00	32.80	.381 x .286	C	2B	E8933/8	9.7	9.53	100.0	20.0	6	DIN/ANSI
		1.292					.381	.375	3.937	.787		
UNF 7/16-20	20.00	72.60	.323 x .242	C	2B	E8937/16	8.2	11.11	100.0	20.0	6	DIN/ANSI
		2.858					.323	.438	3.937	.787		
UNF 1/2-20	20.00	81.80	.367 x .275	C	2B	E8931/2	9.3	12.70	110.0	23.0	6	DIN/ANSI
		3.220					.367	.500	4.331	.906		
UNF 5/8-18	18.00	65.80	.480 x .360	C	2B	E8935/8	12.2	15.88	110.0	23.0	8	DIN/ANSI
		2.591					.480	.625	4.331	.906		
UNF 3/4-16	16.00	77.50	.590 x .442	C	2B	E8933/4	15.0	19.05	125.0	30.0	8	DIN/ANSI
		3.051					.590	.750	4.921	1.181		
UNF 1"-12	12.00	95.40	.800 x .600	C	2B	E8931	20.3	25.40	160.0	36.0	8	DIN/ANSI
		3.756					.800	1.000	6.299	1.417		



C170



C157



E9



C154



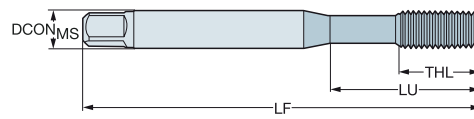
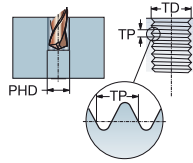
**Бесстружечные метчики-раскатники CoroTap™ 400**

Тип резьбы: EGM

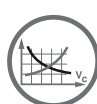
DIN 40435

ULDR  
SUBSTRATE  
COATING

3.0  
HSS-E  
PVD TIN



							Размеры, мм, дюйм						
TDZ	TP	LU	CZC <sub>MS</sub>	THCHT	TCTR	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	TD	LF	THL	NOF	BSG	
EGM 3	0.50	21.00	4.50 x 3.40	C	6HMOD	E323M3	4.5	3.65	63.0	12.0	4	DIN 40435	
		.827					.177	.144	2.480	.472			
EGM 4	0.70	25.00	6.00 x 4.90	C	6HMOD	E323M4	6.0	4.91	70.0	13.0	4	DIN 40435	
		.984					.236	.193	2.756	.512			
EGM 5	0.80	30.00	6.00 x 4.90	C	6HMOD	E323M5	6.0	6.04	80.0	15.0	4	DIN 40435	
		1.181					.236	.238	3.150	.591			
EGM 6	1.00	35.00	8.00 x 6.20	C	6HMOD	E323M6	8.0	7.30	90.0	18.0	5	DIN 40435	
		1.378					.315	.287	3.543	.709			
EGM 8	1.25	39.00	10.00 x 8.00	C	6HMOD	E323M8	10.0	9.62	100.0	20.0	5	DIN 40435	
		1.535					.394	.379	3.937	.787			
EGM 10	1.50	73.00	9.00 x 7.00	C	6HMOD	E323M10	9.0	11.95	100.0	21.0	5	DIN 40435	
		2.874					.354	.470	3.937	.827			
EGM 12	1.75	81.00	11.00 x 9.00	C	6HMOD	E323M12	11.0	14.27	110.0	25.0	6	DIN 40435	
		3.189					.433	.562	4.331	.984			



C170



C157



E9



C154

# CoroTap™ 100

## Область применения

- Метчики оптимизированы для обработки определённых групп материалов
- Для нарезания резьбы в сквозных и глухих отверстиях
- Глубина резбонарезания до  $2,5 \times D$
- Допуски для ISO K: 6H, 6HX, 2B, 2BX, 3B
- Допуски для ISO N: 6H
- Допуски для ISO H: 6H, 6HX



## Преимущества и особенности

- Три отверстия для СОЖ для повышения прочности
- Конструкция с пятью канавками уменьшает нагрузку на режущие кромки и снижает износ
- Уникальный сплав с большой твёрдостью снижает износ покрытия и основы
- Для материалов ISO N: метчики с шахматным расположением зубьев для уменьшения крутящего момента



- Метчики с прямыми стружечными канавками
- В основном применяются для обработки материалов, дающих короткую стружку, таких как чугун
- Предназначены для обработки как сквозных, так и глухих отверстий
- Стружечные канавки необходимы для подвода СОЖ, но при внутреннем подводе СОЖ используются для эвакуации стружки

[www.sandvik.coromant.com/corotap100](http://www.sandvik.coromant.com/corotap100)



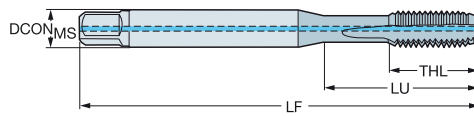
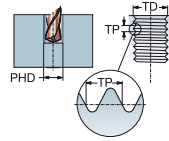
Патроны CoroChuck™ 970 см. в нашем каталоге "Вращающиеся инструменты"

# Метчики CoroTap™ 100 с прямыми стружечными канавками

Тип резьбы: Метрическая (M)

C-DIN 371, DIN 371, DIN 376

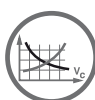
ULDR 2.5  
SUBSTRATE HM  
COATING PVD TIALN



**K**

										Размеры, мм, дюйм				
TDZ	TP	LU	CZC <sub>MS</sub>	THCHT	TCTR	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	TD	LF	THL	NOF	BSG
M 5	0.80	47.00	6.00 x 4.90	C	6HX	1	1	T101M5	6.0	5.00	70.0	16.0	4	C-DIN 371
		1.850							.236	.197	2.756	.630		
M 6	1.00	30.00	6.00 x 4.90	C	6HX	1	1	T101M6	6.0	6.00	80.0	19.0	4	DIN 371
		1.181							.236	.236	3.150	.748		
M 8	1.25	35.00	8.00 x 6.20	C	6HX	1	1	T101M8	8.0	8.00	90.0	22.0	4	DIN 371
		1.378							.315	.315	3.543	.866		
M 10	1.50	39.00	10.00 x 8.00	C	6HX	1	1	T101M10	10.0	10.00	100.0	24.0	4	DIN 371
		1.535							.394	.394	3.937	.945		
M 12	1.75	83.00	9.00 x 7.00	C	6HX	1	1	T101M12	9.0	12.00	110.0	23.0	4	DIN 376
		3.268							.354	.472	4.331	.906		
M 16	2.00	68.00	12.00 x 9.00	C	6HX	1	1	T101M16	12.0	16.00	110.0	25.0	4	DIN 376
		2.677							.472	.630	4.331	.984		

CXSC 1 = осевой подвод СОЖ на концентрической окружности



C172



C157



E9



E28



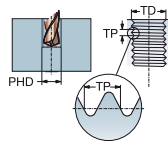
C154

# Метчики CoroTap™ 100 с прямыми стружечными канавками

Тип резьбы: Метрическая (М)

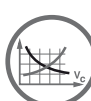
C-DIN 371

ULDR 2.0  
SUBSTRATE HM  
COATING PVD TIALN



**H**

										Размеры, мм, дюйм					
TDZ	TP	LU	CZC <sub>MS</sub>	THCT	TCTR	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	TD	LF	THL	NOF	BSG	
M 3	0.50	10.00	3.50 x 2.70	C	6H	0	0	T100M3	3.5	3.00	56.0	10.0	3	C-DIN 371	
		.394							.138	.118	2.205	.394			
M 4	0.70	13.00	4.50 x 3.40	C	6H	0	0	T100M4	4.5	4.00	63.0	13.0	3	C-DIN 371	
		.512							.177	.157	2.480	.512			
M 5	0.80	16.00	6.00 x 4.90	C	6H	0	0	T100M5	6.0	5.00	70.0	16.0	3	C-DIN 371	
		.630							.236	.197	2.756	.630			
M 6	1.00	20.00	6.00 x 4.90	C	6H	0	0	T100M6	6.0	6.00	80.0	20.0	3	C-DIN 371	
		.787							.236	.236	3.150	.787			
M 8	1.25	25.00	8.00 x 6.20	C	6H	0	0	T100M8	8.0	8.00	90.0	25.0	3	C-DIN 371	
		.984							.315	.315	3.543	.984			
M 10	1.50	30.00	10.00 x 8.00	C	6H	0	0	T100M10	10.0	10.00	100.0	30.0	3	C-DIN 371	
		1.181							.394	.394	3.937	1.181			
M 12	1.75	36.00	12.00 x 9.00	C	6H	0	0	T100M12	12.0	12.00	110.0	36.0	3	C-DIN 371	
		1.417							.472	.472	4.331	1.417			
M 3	0.50	8.00	3.50 x 2.70	C	6HX	0	0	T110M3	3.5	3.00	56.0	8.0	4	C-DIN 371	
		.315							.138	.118	2.205	.315			
M 4	0.70	11.00	4.50 x 3.40	C	6HX	0	0	T110M4	4.5	4.00	63.0	11.0	5	C-DIN 371	
		.433							.177	.157	2.480	.433			
M 5	0.80	13.50	6.00 x 4.90	C	6HX	0	0	T110M5	6.0	5.00	70.0	13.5	5	C-DIN 371	
		.531							.236	.197	2.756	.531			
M 6	1.00	16.50	6.00 x 4.90	C	6HX	0	0	T110M6	6.0	6.00	80.0	16.5	5	C-DIN 371	
		.650							.236	.236	3.150	.650			
M 8	1.25	21.50	8.00 x 6.20	C	6HX	0	0	T110M8	8.0	8.00	90.0	21.5	5	C-DIN 371	
		.846							.315	.315	3.543	.846			
M 10	1.50	27.00	10.00 x 8.00	C	6HX	0	0	T110M10	10.0	10.00	100.0	27.0	5	C-DIN 371	
		1.063							.394	.394	3.937	1.063			
M 12	1.75	32.00	12.00 x 9.00	C	6HX	0	0	T110M12	12.0	12.00	110.0	32.0	6	C-DIN 371	
		1.260							.472	.472	4.331	1.260			



C172



C157



E9



E28



C154



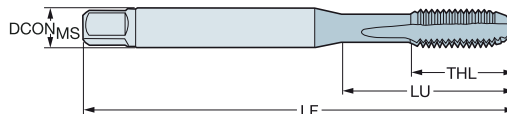
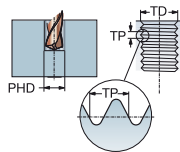
## Метчики CoroTap™ 100 с прямыми стружечными канавками

Тип резьбы: Метрическая (M)

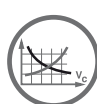
DIN 371, DIN 376

ULDR  
SUBSTRATE  
COATING

2.5  
HSS-E-PM  
PVD TIALN



							Кл Размеры, мм, дюйм						
TDZ	TP	LU	CZC <sub>MS</sub>	THCHT	TCTR	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	TD	LF	THL	NOF	PHD	BSG
M 3	0.50	18.00	3.50 x 2.70	C	6HX	T100-KM100DA-M3	3.5	3.00	56.0	9.0	4	2.5	DIN 371
		.709					.138	.118	2.205	.354		.098	
M 4	0.70	21.00	4.50 x 3.40	C	6HX	T100-KM100DA-M4	4.5	4.00	63.0	12.0	4	3.3	DIN 371
		.827					.177	.157	2.480	.472		.130	
M 5	0.80	25.00	6.00 x 4.90	C	6HX	T100-KM100DA-M5	6.0	5.00	70.0	13.0	5	4.2	DIN 371
		.984					.236	.197	2.756	.512		.165	
M 6	1.00	30.00	6.00 x 4.90	C	6HX	T100-KM100DA-M6	6.0	6.00	80.0	15.0	5	5.0	DIN 371
		1.181					.236	.236	3.150	.591		.197	
M 8	1.25	35.00	8.00 x 6.20	C	6HX	T100-KM100DA-M8	8.0	8.00	90.0	18.0	5	6.8	DIN 371
		1.378					.315	.315	3.543	.709		.268	
M 10	1.50	39.00	10.00 x 8.00	C	6HX	T100-KM100DA-M10	10.0	10.00	100.0	20.0	5	8.5	DIN 371
		1.535					.394	.394	3.937	.787		.335	
M 8	1.25	67.00	6.00 x 4.90	C	6HX	T100-KM101DA-M8	6.0	8.00	90.0	20.0	5	6.8	DIN 376
		2.638					.236	.315	3.543	.787		.268	
M 10	1.50	77.00	7.00 x 5.50	C	6HX	T100-KM101DA-M10	7.0	10.00	100.0	23.5	5	8.5	DIN 376
		3.032					.276	.394	3.937	.925		.335	
M 12	1.75	83.00	9.00 x 7.00	C	6HX	T100-KM101DA-M12	9.0	12.00	110.0	23.0	5	10.2	DIN 376
		3.268					.354	.472	4.331	.906		.402	
M 14	2.00	81.00	11.00 x 9.00	C	6HX	T100-KM101DA-M14	11.0	14.00	110.0	25.0	5	12.0	DIN 376
		3.189					.433	.551	4.331	.984		.472	
M 16	2.00	68.00	12.00 x 9.00	C	6HX	T100-KM101DA-M16	12.0	16.00	110.0	25.0	5	14.0	DIN 376
		2.677					.472	.630	4.331	.984		.551	
M 18	2.50	81.00	14.00 x 11.00	C	6HX	T100-KM101DA-M18	14.0	18.00	125.0	30.0	5	15.5	DIN 376
		3.189					.551	.709	4.921	1.181		.610	
M 20	2.50	95.00	16.00 x 12.00	C	6HX	T100-KM101DA-M20	16.0	20.00	140.0	30.0	5	17.5	DIN 376
		3.740					.630	.787	5.512	1.181		.689	
M 22	2.50	93.00	18.00 x 14.50	C	6HX	T100-KM101DA-M22	18.0	22.00	140.0	34.0	5	19.5	DIN 376
		3.661					.709	.866	5.512	1.339		.768	
M 24	3.00	113.00	18.00 x 14.50	C	6HX	T100-KM101DA-M24	18.0	24.00	160.0	38.0	5	21.0	DIN 376
		4.449					.709	.945	6.299	1.496		.827	
M 5	0.80	25.00	6.00 x 4.90	E	6HX	T100-KM102DA-M5	6.0	5.00	70.0	13.0	5	4.2	DIN 371
		.984					.236	.197	2.756	.512		.165	
M 6	1.00	30.00	6.00 x 4.90	E	6HX	T100-KM102DA-M6	6.0	6.00	80.0	15.0	5	5.0	DIN 371
		1.181					.236	.236	3.150	.591		.197	
M 8	1.25	35.00	8.00 x 6.20	E	6HX	T100-KM102DA-M8	8.0	8.00	90.0	18.0	5	6.8	DIN 371
		1.378					.315	.315	3.543	.709		.268	
M 10	1.50	39.00	10.00 x 8.00	E	6HX	T100-KM102DA-M10	10.0	10.00	100.0	20.0	5	8.5	DIN 371
		1.535					.394	.394	3.937	.787		.335	
M 12	1.75	83.00	9.00 x 7.00	E	6HX	T100-KM103DA-M12	9.0	12.00	110.0	23.0	5	10.2	DIN 376
		3.268					.354	.472	4.331	.906		.402	



C172



C157



E9



E27



C154

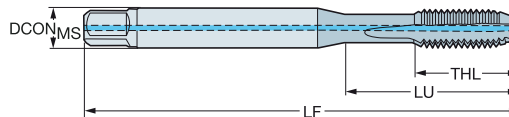
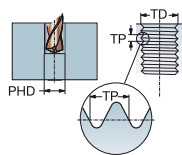
# Метчики CoroTap™ 100 с прямыми стружечными канавками

Тип резьбы: Метрическая (М)

DIN 371, DIN 376

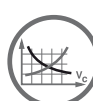
ULDR  
SUBSTRATE  
COATING

2.5  
HSS-E-PM  
PVD TiAlN



										Размеры, мм, дюйм					
TDZ	TP	LU	CZC <sub>MS</sub>	THCHT	TCTR	CNSC	CXSC	Код заказа	12210	DCON <sub>MS</sub>	TD	LF	THL	NOF	BSG
M 6	1.00	30.00	6.00 x 4.90	C	6HX	1	1	T100-KM104DA-M6	*	6.0	6.00	80.0	15.0	5	DIN 371
		1.181								.236	.236	3.150	.591		
M 8	1.25	35.00	8.00 x 6.20	C	6HX	1	1	T100-KM104DA-M8	*	8.0	8.00	90.0	18.0	5	DIN 371
		1.378								.315	.315	3.543	.709		
M 10	1.50	39.00	10.00 x 8.00	C	6HX	1	1	T100-KM104DA-M10	*	10.0	10.00	100.0	20.0	5	DIN 371
		1.535								.394	.394	3.937	.787		
M 12	1.75	83.00	9.00 x 7.00	C	6HX	1	1	T100-KM105DA-M12	*	9.0	12.00	110.0	23.0	5	DIN 376
		3.268								.354	.472	4.331	.906		
M 14	2.00	81.00	11.00 x 9.00	C	6HX	1	1	T100-KM105DA-M14	*	11.0	14.00	110.0	25.0	5	DIN 376
		3.189								.433	.551	4.331	.984		
M 16	2.00	68.00	12.00 x 9.00	C	6HX	1	1	T100-KM105DA-M16	*	12.0	16.00	110.0	25.0	5	DIN 376
		2.677								.472	.630	4.331	.984		
M 20	2.50	95.00	16.00 x 12.00	C	6HX	1	1	T100-KM105DA-M20	*	16.0	20.00	140.0	30.0	5	DIN 376
		3.740								.630	.787	5.512	1.181		
M 22	2.50	93.00	18.00 x 14.50	C	6HX	1	1	T100-KM105DA-M22	*	18.0	22.00	140.0	34.0	5	DIN 376
		3.661								.709	.866	5.512	1.339		
M 24	3.00	113.00	18.00 x 14.50	C	6HX	1	1	T100-KM105DA-M24	*	18.0	24.00	160.0	38.0	5	DIN 376
		4.449								.709	.945	6.299	1.496		

CXSC 1 = осевой подвод СОЖ на концентрической окружности



C172



C157



E9



E27



E28



C154

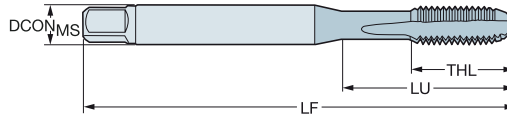
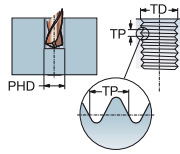
# Метчики CoroTap™ 100 с прямыми стружечными канавками

Тип резьбы: Метрическая (M)

DIN 371/ANSI, DIN 376/ANSI

ULDR  
SUBSTRATE  
COATING

2.5  
HSS-E-PM  
PVD TiAlN



							Кл Размеры, мм, дюйм						
TDZ	TP	LU	CZC <sub>MS</sub>	THCHT	TCTR	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	TD	LF	THL	NOF	PHD	BSG
M 6	1.00	25.00	.255 x .191	C	6HX	T100-KM100AA-M6	6.5	6.00	80.0	15.6	5	5.0	DIN 371/ANSI
		.984					255	.236	3.150	.614		.197	
M 8	1.25	33.50	.318 x .238	C	6HX	T100-KM100AA-M8	8.1	8.00	90.0	18.7	5	6.8	DIN 371/ANSI
		1.319					.318	.315	3.543	.736		.268	
M 10	1.50	38.00	.381 x .286	C	6HX	T100-KM100AA-M10	9.7	10.00	100.0	20.6	5	8.5	DIN 371/ANSI
		1.496					.381	.394	3.937	.811		.335	
M 12	1.75	81.90	.367 x .275	C	6HX	T100-KM101AA-M12	9.3	12.00	110.0	23.0	5	10.2	DIN 376/ANSI
		3.224					.367	.472	4.331	.906		.402	
M 14	2.00	80.30	.429 x .322	C	6HX	T100-KM101AA-M14	10.9	14.00	110.0	23.0	5	12.0	DIN 376/ANSI
		3.161					.429	.551	4.331	.906		.472	
M 16	2.00	65.70	.480 x .360	C	6HX	T100-KM101AA-M16	12.2	16.00	110.0	23.0	5	14.0	DIN 376/ANSI
		2.587					.480	.630	4.331	.906		.551	
M 18	2.50	79.10	.542 x .406	C	6HX	T100-KM101AA-M18	13.8	18.00	125.0	30.0	5	15.5	DIN 376/ANSI
		3.114					.542	.709	4.921	1.181		.610	
M 6	1.00	25.00	.255 x .191	E	6HX	T100-KM102AA-M6	6.5	6.00	80.0	15.6	5	5.0	DIN 371/ANSI
		.984					255	.236	3.150	.614		.197	
M 8	1.25	33.50	.318 x .238	E	6HX	T100-KM102AA-M8	8.1	8.00	90.0	18.7	5	6.8	DIN 371/ANSI
		1.319					.318	.315	3.543	.736		.268	
M 10	1.50	38.00	.381 x .286	E	6HX	T100-KM102AA-M10	9.7	10.00	100.0	20.6	5	8.5	DIN 371/ANSI
		1.496					.381	.394	3.937	.811		.335	
M 12	1.75	81.90	.367 x .275	E	6HX	T100-KM103AA-M12	9.3	12.00	110.0	23.0	5	10.2	DIN 376/ANSI
		3.224					.367	.472	4.331	.906		.402	
M 14	2.00	80.30	.429 x .322	E	6HX	T100-KM103AA-M14	10.9	14.00	110.0	23.0	5	12.0	DIN 376/ANSI
		3.161					.429	.551	4.331	.906		.472	
M 16	2.00	65.70	.480 x .360	E	6HX	T100-KM103AA-M16	12.2	16.00	110.0	23.0	5	14.0	DIN 376/ANSI
		2.587					.480	.630	4.331	.906		.551	



C172



C157



E9



E27



C154



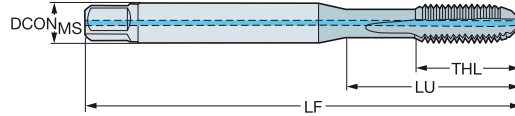
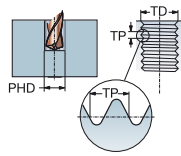
# Метчики CoroTap™ 100 с прямыми стружечными канавками

Тип резьбы: Метрическая (М)

DIN 371/ANSI, DIN 376/ANSI

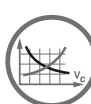
ULDR  
SUBSTRATE  
COATING

2.5  
HSS-E-PM  
PVD TiAlN



TDZ	TP	LU	CZC <sub>MS</sub>	THCHT	TCTR	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм, дюйм	DCON <sub>MS</sub>	TD	LF	THL	NOF	BSG
M 6	1.00	25.00	.255 x .191	C	6HX	1	1	T100-KM104AA-M6	★	6.5	6.00	80.0	15.6	5	DIN 371/ANSI
		.984								.255	.236	3.150	.614		
M 8	1.25	33.50	.318 x .238	C	6HX	1	1	T100-KM104AA-M8	★	8.1	8.00	90.0	18.7	5	DIN 371/ANSI
		1.319								.318	.315	3.543	.736		
M 10	1.50	38.00	.381 x .286	C	6HX	1	1	T100-KM104AA-M10	★	9.7	10.00	100.0	20.6	5	DIN 371/ANSI
		1.496								.381	.394	3.937	.811		
M 12	1.75	81.90	.367 x .275	C	6HX	1	1	T100-KM105AA-M12	★	9.3	12.00	110.0	23.0	5	DIN 376/ANSI
		3.224								.367	.472	4.331	.906		
M 16	2.00	65.70	.480 x .360	C	6HX	1	1	T100-KM105AA-M16	★	12.2	16.00	110.0	23.0	5	DIN 376/ANSI
		2.587								.480	.630	4.331	.906		
M 20	2.50	92.50	.652 x .489	C	6HX	1	1	T100-KM105AA-M20	★	16.6	20.00	140.0	30.0	5	DIN 376/ANSI
		3.642								.652	.787	5.512	1.181		
M 6	1.00	25.00	.255 x .191	E	6HX	1	1	T100-KM106AA-M6	★	6.5	6.00	80.0	15.6	5	DIN 371/ANSI
		.984								.255	.236	3.150	.614		
M 8	1.25	33.50	.318 x .238	E	6HX	1	1	T100-KM106AA-M8	★	8.1	8.00	90.0	18.7	5	DIN 371/ANSI
		1.319								.318	.315	3.543	.736		
M 10	1.50	38.00	.381 x .286	E	6HX	1	1	T100-KM106AA-M10	★	9.7	10.00	100.0	20.6	5	DIN 371/ANSI
		1.496								.381	.394	3.937	.811		
M 12	1.75	81.90	.367 x .275	E	6HX	1	1	T100-KM107AA-M12	★	9.3	12.00	110.0	23.0	5	DIN 376/ANSI
		3.224								.367	.472	4.331	.906		
M 14	2.00	80.30	.429 x .322	E	6HX	1	1	T100-KM107AA-M14	★	10.9	14.00	110.0	23.0	5	DIN 376/ANSI
		3.161								.429	.551	4.331	.906		
M 16	2.00	65.70	.480 x .360	E	6HX	1	1	T100-KM107AA-M16	★	12.2	16.00	110.0	23.0	5	DIN 376/ANSI
		2.587								.480	.630	4.331	.906		
M 20	2.50	92.50	.652 x .489	E	6HX	1	1	T100-KM107AA-M20	★	16.6	20.00	140.0	30.0	5	DIN 376/ANSI
		3.642								.652	.787	5.512	1.181		
M 6	1.00	25.00	.255 x .191	C	6HX	1	2	T100-KM108AA-M6	★	6.5	6.00	80.0	15.6	5	DIN 371/ANSI
		.984								.255	.236	3.150	.614		
M 8	1.25	33.50	.318 x .238	C	6HX	1	2	T100-KM108AA-M8	★	8.1	8.00	90.0	18.7	5	DIN 371/ANSI
		1.319								.318	.315	3.543	.736		
M 10	1.50	38.00	.381 x .286	C	6HX	1	2	T100-KM108AA-M10	★	9.7	10.00	100.0	20.6	5	DIN 371/ANSI
		1.496								.381	.394	3.937	.811		
M 12	1.75	81.90	.367 x .275	C	6HX	1	2	T100-KM109AA-M12	★	9.3	12.00	110.0	23.0	5	DIN 376/ANSI
		3.224								.367	.472	4.331	.906		
M 14	2.00	80.30	.429 x .322	C	6HX	1	2	T100-KM109AA-M14	★	10.9	14.00	110.0	23.0	5	DIN 376/ANSI
		3.161								.429	.551	4.331	.906		
M 16	2.00	65.70	.480 x .360	C	6HX	1	2	T100-KM109AA-M16	★	12.2	16.00	110.0	23.0	5	DIN 376/ANSI
		2.587								.480	.630	4.331	.906		
M 20	2.50	92.50	.652 x .489	C	6HX	1	2	T100-KM109AA-M20	★	16.6	20.00	140.0	30.0	5	DIN 376/ANSI
		3.642								.652	.787	5.512	1.181		

CXSC 1 = осевой подвод СОЖ на концентрической окружности  
CXSC 2 = радиальный подвод СОЖ



C172



C157



E9



E27



E28



C154

# Метчики CoroTap™ 100 с прямыми стружечными канавками

Тип резьбы: Метрическая (M)

DIN 371, DIN 376

ULDR  
SUBSTRATE  
COATING

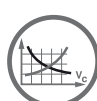
2.5  
HSS-E-PM  
PVD TiAlN



											Размеры, мм, дюйм				
TDZ	TP	LU	CZC <sub>MS</sub>	THCHT	TCTR	CNSC	CXSC	Код заказа	к	D <sub>CONMS</sub>	TD	LF	THL	NOF	BSG
M 6	1.00	30.00	6.00 x 4.90	E	6HX	1	1	T100-KM106DA-M6	*	6.0	6.00	80.0	15.0	5	DIN 371
		1.181								.236	.236	3.150	.591		
M 8	1.25	35.00	8.00 x 6.20	E	6HX	1	1	T100-KM106DA-M8	*	8.0	8.00	90.0	18.0	5	DIN 371
		1.378								.315	.315	3.543	.709		
M 10	1.50	39.00	10.00 x 8.00	E	6HX	1	1	T100-KM106DA-M10	*	10.0	10.00	100.0	20.0	5	DIN 371
		1.535								.394	.394	3.937	.787		
M 12	1.75	83.00	9.00 x 7.00	E	6HX	1	1	T100-KM107DA-M12	*	9.0	12.00	110.0	23.0	5	DIN 376
		3.268								.354	.472	4.331	.906		
M 6	1.00	30.00	6.00 x 4.90	C	6HX	1	2	T100-KM108DA-M6	*	6.0	6.00	80.0	15.0	5	DIN 371
		1.181								.236	.236	3.150	.591		
M 8	1.25	35.00	8.00 x 6.20	C	6HX	1	2	T100-KM108DA-M8	*	8.0	8.00	90.0	18.0	5	DIN 371
		1.378								.315	.315	3.543	.709		
M 10	1.50	39.00	10.00 x 8.00	C	6HX	1	2	T100-KM108DA-M10	*	10.0	10.00	100.0	20.0	5	DIN 371
		1.535								.394	.394	3.937	.787		
M 12	1.75	83.00	9.00 x 7.00	C	6HX	1	2	T100-KM109DA-M12	*	9.0	12.00	110.0	23.0	5	DIN 376
		3.268								.354	.472	4.331	.906		
M 14	2.00	81.00	11.00 x 9.00	C	6HX	1	2	T100-KM109DA-M14	*	11.0	14.00	110.0	25.0	5	DIN 376
		3.189								.433	.551	4.331	.984		
M 16	2.00	68.00	12.00 x 9.00	C	6HX	1	2	T100-KM109DA-M16	*	12.0	16.00	110.0	25.0	5	DIN 376
		2.677								.472	.630	4.331	.984		
M 20	2.50	95.00	16.00 x 12.00	C	6HX	1	2	T100-KM109DA-M20	*	16.0	20.00	140.0	30.0	5	DIN 376
		3.740								.630	.787	5.512	1.181		

CXSC 1 = осевой подвод СОЖ на концентрической окружности

CXSC 2 = радиальный подвод СОЖ



C172



C157



E9



E27



E28



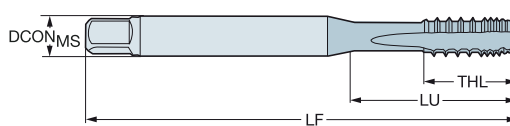
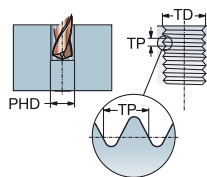
C154

# Метчики CoroTap™ 100 с прямыми стружечными канавками

Тип резьбы: Метрическая (М)

DIN 371

ULDR 2.0  
SUBSTRATE HSS-E-PM

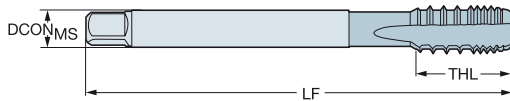
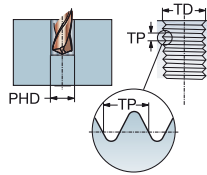


**N**

							<b>N</b>	Размеры, мм, дюйм						
TDZ	TP	LU	CZC <sub>MS</sub>	THCHT	TCTR	Код заказа	D150	DCON <sub>MS</sub>	TD	LF	THL	NOF	PHD	BSG
M 3	0.50	18.00	3.50 x 2.70	C	6H	T100-NM100DA-M3	★	3.5	3.00	56.0	9.0	3	2.5	DIN 371
		.709						.138	.118	2.205	.354		.098	
M 4	0.70	21.00	4.50 x 3.40	C	6H	T100-NM100DA-M4	★	4.5	4.00	63.0	12.0	3	3.3	DIN 371
		.827						.177	.157	2.480	.472		.130	
M 5	0.80	25.00	6.00 x 4.90	C	6H	T100-NM100DA-M5	★	6.0	5.00	70.0	13.0	3	4.2	DIN 371
		.984						.236	.197	2.756	.512		.165	
M 6	1.00	30.00	6.00 x 4.90	C	6H	T100-NM100DA-M6	★	6.0	6.00	80.0	15.0	3	5.0	DIN 371
		1.181						.236	.236	3.150	.591		.197	
M 8	1.25	35.00	8.00 x 6.20	C	6H	T100-NM100DA-M8	★	8.0	8.00	90.0	18.0	3	6.8	DIN 371
		1.378						.315	.315	3.543	.709		.268	
M 10	1.50	39.00	10.00 x 8.00	C	6H	T100-NM100DA-M10	★	10.0	10.00	100.0	20.0	3	8.5	DIN 371
		1.535						.394	.394	3.937	.787		.335	

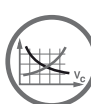
DIN 376

ULDR 2.0  
SUBSTRATE HSS-E-PM



**N**

							<b>N</b>	Размеры, мм, дюйм						
TDZ	TP	LU	CZC <sub>MS</sub>	THCHT	TCTR	Код заказа	D150	DCON <sub>MS</sub>	TD	LF	THL	NOF	PHD	BSG
M 12	1.75	83.00	9.00 x 7.00	C	6H	T100-NM101DA-M12	★	9.0	12.00	110.0	23.0	3	10.2	DIN 376
		3.268						.354	.472	4.331	.906		.402	
M 16	2.00	68.00	12.00 x 9.00	C	6H	T100-NM101DA-M16	★	12.0	16.00	110.0	25.0	4	14.0	DIN 376
		2.677						.472	.630	4.331	.984		.551	



C172



C157



E9



E27



E28



C154

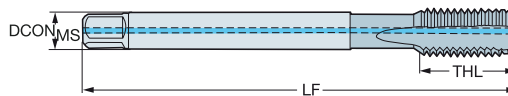
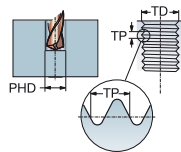
# Метчики CoroTap™ 100 с прямыми стружечными канавками

Тип резьбы: Метрическая с мелким шагом (MF)

DIN 374

ULDR  
SUBSTRATE  
COATING

2.5  
HSS-E-PM  
PVD TiAlN



TDZ	TP	LU	CZC <sub>MS</sub>	THCT	TCTR	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм, дюйм						
									D2/D10						
									DCON <sub>MS</sub>	TD	LF	THL	NOF	BSG	
MF 10x1	1.00	67.00	7.00 x 5.50	C	6HX	1	1	T100-KM104DB-M10X100	★	7.0	10.00	90.0	18.0	5	DIN 374
		2.638								.276	.394	3.543	.709		
MF 10x1.25	1.25	77.00	7.00 x 5.50	C	6HX	1	1	T100-KM104DB-M10X125	★	7.0	10.00	100.0	20.0	5	DIN 374
		3.032								.276	.394	3.937	.787		
MF 12x1.25	1.25	73.00	9.00 x 7.00	C	6HX	1	1	T100-KM104DB-M12X125	★	9.0	12.00	100.0	21.0	5	DIN 374
		2.874								.354	.472	3.937	.827		
MF 12x1.5	1.50	73.00	9.00 x 7.00	C	6HX	1	1	T100-KM104DB-M12X150	★	9.0	12.00	100.0	21.0	5	DIN 374
		2.874								.354	.472	3.937	.827		
MF 14x1.5	1.50	71.00	11.00 x 9.00	C	6HX	1	1	T100-KM104DB-M14X150	★	11.0	14.00	100.0	21.0	5	DIN 374
		2.795								.433	.551	3.937	.827		
MF 16x1.5	1.50	58.00	12.00 x 9.00	C	6HX	1	1	T100-KM104DB-M16X150	★	12.0	16.00	100.0	21.0	5	DIN 374
		2.283								.472	.630	3.937	.827		
MF 18x1.5	1.50	66.00	14.00 x 11.00	C	6HX	1	1	T100-KM104DB-M18X150	★	14.0	18.00	110.0	24.0	5	DIN 374
		2.598								.551	.709	4.331	.945		
MF 20x1.5	1.50	80.00	16.00 x 12.00	C	6HX	1	1	T100-KM104DB-M20X150	★	16.0	20.00	125.0	24.0	5	DIN 374
		3.150								.630	.787	4.921	.945		
MF 10x1	1.00	67.00	7.00 x 5.50	E	6HX	1	1	T100-KM106DB-M10X100	★	7.0	10.00	90.0	18.0	5	DIN 374
		2.638								.276	.394	3.543	.709		
MF 10x1.25	1.25	77.00	7.00 x 5.50	E	6HX	1	1	T100-KM106DB-M10X125	★	7.0	10.00	100.0	20.0	5	DIN 374
		3.032								.276	.394	3.937	.787		
MF 12x1.25	1.25	73.00	9.00 x 7.00	E	6HX	1	1	T100-KM106DB-M12X125	★	9.0	12.00	100.0	21.0	5	DIN 374
		2.874								.354	.472	3.937	.827		
MF 12x1.5	1.50	73.00	9.00 x 7.00	E	6HX	1	1	T100-KM106DB-M12X150	★	9.0	12.00	100.0	21.0	5	DIN 374
		2.874								.354	.472	3.937	.827		
MF 14x1.5	1.50	71.00	11.00 x 9.00	E	6HX	1	1	T100-KM106DB-M14X150	★	11.0	14.00	100.0	21.0	5	DIN 374
		2.795								.433	.551	3.937	.827		
MF 16x1.5	1.50	58.00	12.00 x 9.00	E	6HX	1	1	T100-KM106DB-M16X150	★	12.0	16.00	100.0	21.0	5	DIN 374
		2.283								.472	.630	3.937	.827		
MF 18x1.5	1.50	66.00	14.00 x 11.00	E	6HX	1	1	T100-KM106DB-M18X150	★	14.0	18.00	110.0	24.0	5	DIN 374
		2.598								.551	.709	4.331	.945		
MF 20x1.5	1.50	80.00	16.00 x 12.00	E	6HX	1	1	T100-KM106DB-M20X150	★	16.0	20.00	125.0	24.0	5	DIN 374
		3.150								.630	.787	4.921	.945		
MF 10x1	1.00	67.00	7.00 x 5.50	C	6HX	1	2	T100-KM108DB-M10X100	★	7.0	10.00	90.0	18.0	5	DIN 374
		2.638								.276	.394	3.543	.709		
MF 10x1.25	1.25	77.00	7.00 x 5.50	C	6HX	1	2	T100-KM108DB-M10X125	★	7.0	10.00	100.0	20.0	5	DIN 374
		3.032								.276	.394	3.937	.787		
MF 12x1.25	1.25	73.00	9.00 x 7.00	C	6HX	1	2	T100-KM108DB-M12X125	★	9.0	12.00	100.0	21.0	5	DIN 374
		2.874								.354	.472	3.937	.827		
MF 12x1.5	1.50	73.00	9.00 x 7.00	C	6HX	1	2	T100-KM108DB-M12X150	★	9.0	12.00	100.0	21.0	5	DIN 374
		2.874								.354	.472	3.937	.827		
MF 14x1.5	1.50	71.00	11.00 x 9.00	C	6HX	1	2	T100-KM108DB-M14X150	★	11.0	14.00	100.0	21.0	5	DIN 374
		2.795								.433	.551	3.937	.827		
MF 16x1.5	1.50	58.00	12.00 x 9.00	C	6HX	1	2	T100-KM108DB-M16X150	★	12.0	16.00	100.0	21.0	5	DIN 374
		2.283								.472	.630	3.937	.827		
MF 18x1.5	1.50	66.00	14.00 x 11.00	C	6HX	1	2	T100-KM108DB-M18X150	★	14.0	18.00	110.0	24.0	5	DIN 374
		2.598								.551	.709	4.331	.945		
MF 20x1.5	1.50	80.00	16.00 x 12.00	C	6HX	1	2	T100-KM108DB-M20X150	★	16.0	20.00	125.0	24.0	5	DIN 374
		3.150								.630	.787	4.921	.945		

CXSC 1 = осевой подвод СОЖ на концентрической окружности

CXSC 2 = радиальный подвод СОЖ



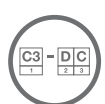
C172



C157



E9



E27



E28



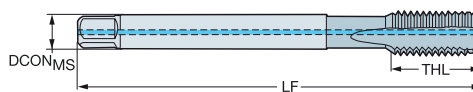
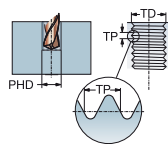
C154

# Метчики CoroTap™ 100 с прямыми стружечными канавками

Тип резьбы: Метрическая с мелким шагом (MF)

DIN 374

ULDR 2.5  
SUBSTRATE HM  
COATING PVD TiAlN



								Размеры, мм, дюйм						
TDZ	TP	LU	CZC <sub>MS</sub>	THCHT	TCTR	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	TD	LF	THL	NOF	BSG
MF 8x1	1.00	67.00	6.00 x 4.90	C	6HX	1	1	T120M8X1.0	6.0	8.00	90.0	12.0	4	DIN 374
		2.638							.236	.315	3.543	.472		
MF 10x1	1.00	67.00	7.00 x 5.50	C	6HX	1	1	T120M10X1.0	7.0	10.00	90.0	14.0	4	DIN 374
		2.638							.276	.394	3.543	.551		
MF 12x1.5	1.50	73.00	9.00 x 7.00	C	6HX	1	1	T120M12X1.5	9.0	12.00	100.0	20.0	4	DIN 374
		2.874							.354	.472	3.937	.787		
MF 14x1.5	1.50	71.00	11.00 x 9.00	C	6HX	1	1	T120M14X1.5	11.0	14.00	100.0	21.0	4	DIN 374
		2.795							.433	.551	3.937	.827		

CXSC 1 = осевой подвод СОЖ на концентрической окружности



C172



C157



E9



E28



C154



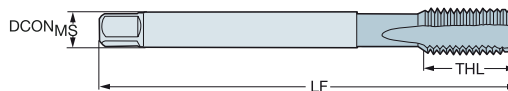
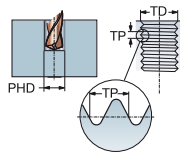
## Метчики CoroTap™ 100 с прямыми стружечными канавками

Тип резьбы: Метрическая с мелким шагом (MF)

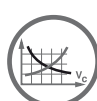
DIN 374

ULDR  
SUBSTRATE  
COATING

2.5  
HSS-E-PM  
PVD TiAlN



							Размеры, мм, дюйм						
TDZ	TP	LU	CZC <sub>MS</sub>	THCHT	TCTR	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	TD	LF	THL	NOF	PHD	BSG
MF 10x1	1.00	67.00	7.00 x 5.50	C	6HX	T100-KM100DB-M10X100	7.0	10.00	90.0	18.0	5	9.0	DIN 374
		2.638					276	.394	3.543	.709		.354	
MF 10x1.25	1.25	77.00	7.00 x 5.50	C	6HX	T100-KM100DB-M10X125	7.0	10.00	100.0	20.0	5	8.8	DIN 374
		3.032					276	.394	3.937	.787		.346	
MF 12x1.25	1.25	73.00	9.00 x 7.00	C	6HX	T100-KM100DB-M12X125	9.0	12.00	100.0	21.0	5	10.8	DIN 374
		2.874					.354	.472	3.937	.827		.423	
MF 12x1.5	1.50	73.00	9.00 x 7.00	C	6HX	T100-KM100DB-M12X150	9.0	12.00	100.0	21.0	5	10.5	DIN 374
		2.874					.354	.472	3.937	.827		.413	
MF 14x1.5	1.50	71.00	11.00 x 9.00	C	6HX	T100-KM100DB-M14X150	11.0	14.00	100.0	21.0	5	12.5	DIN 374
		2.795					.433	.551	3.937	.827		.492	
MF 16x1.5	1.50	58.00	12.00 x 9.00	C	6HX	T100-KM100DB-M16X150	12.0	16.00	100.0	21.0	5	14.5	DIN 374
		2.283					.472	.630	3.937	.827		.571	
MF 18x1.5	1.50	66.00	14.00 x 11.00	C	6HX	T100-KM100DB-M18X150	14.0	18.00	110.0	24.0	5	16.5	DIN 374
		2.598					.551	.709	4.331	.945		.650	
MF 20x1.5	1.50	80.00	16.00 x 12.00	C	6HX	T100-KM100DB-M20X150	16.0	20.00	125.0	24.0	5	18.5	DIN 374
		3.150					.630	.787	4.921	.945		.728	
MF 10x1	1.00	67.00	7.00 x 5.50	E	6HX	T100-KM102DB-M10X100	7.0	10.00	90.0	18.0	5	9.0	DIN 374
		2.638					276	.394	3.543	.709		.354	
MF 10x1.25	1.25	77.00	7.00 x 5.50	E	6HX	T100-KM102DB-M10X125	7.0	10.00	100.0	20.0	5	8.8	DIN 374
		3.032					276	.394	3.937	.787		.346	
MF 12x1.25	1.25	73.00	9.00 x 7.00	E	6HX	T100-KM102DB-M12X125	9.0	12.00	100.0	21.0	5	10.8	DIN 374
		2.874					.354	.472	3.937	.827		.423	
MF 12x1.5	1.50	73.00	9.00 x 7.00	E	6HX	T100-KM102DB-M12X150	9.0	12.00	100.0	21.0	5	10.5	DIN 374
		2.874					.354	.472	3.937	.827		.413	
MF 14x1.5	1.50	71.00	11.00 x 9.00	E	6HX	T100-KM102DB-M14X150	11.0	14.00	100.0	21.0	5	12.5	DIN 374
		2.795					.433	.551	3.937	.827		.492	
MF 16x1.5	1.50	58.00	12.00 x 9.00	E	6HX	T100-KM102DB-M16X150	12.0	16.00	100.0	21.0	5	14.5	DIN 374
		2.283					.472	.630	3.937	.827		.571	
MF 18x1.5	1.50	66.00	14.00 x 11.00	E	6HX	T100-KM102DB-M18X150	14.0	18.00	110.0	24.0	5	16.5	DIN 374
		2.598					.551	.709	4.331	.945		.650	
MF 20x1.5	1.50	80.00	16.00 x 12.00	E	6HX	T100-KM102DB-M20X150	16.0	20.00	125.0	24.0	5	18.5	DIN 374
		3.150					.630	.787	4.921	.945		.728	



C172



C157



E9



E27



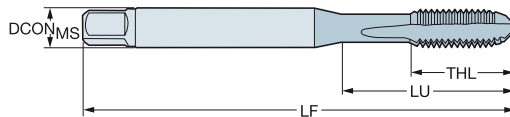
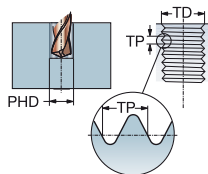
C154

# Метчики CoroTap™ 100 с прямыми стружечными канавками

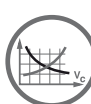
Тип резьбы: Метрическая с мелким шагом (MF)

DIN 374/ANSI

ULDR  
SUBSTRATE HSS-E-PM  
COATING PVD TiAlN



						K Размеры, мм, дюйм									
TDZ	TP	LU	CZC <sub>MS</sub>	THCHT	TCTR	Код заказа	1210	DCON <sub>MS</sub>	TD	LF	THL	NOF	PHD	BSG	
MF 10x1	1.00	38.00	.381 x .286	C	6HX	T100-KM100AB-M10X100	★	9.7	10.00	90.0	20.6	5	9.0	DIN 374/ANSI	
		1.496						.381	.394	3.543	.811		.354		
MF 12x1.25	1.25	71.90	.367 x .275	C	6HX	T100-KM101AB-M12X125	★	9.3	12.00	100.0	23.0	5	10.8	DIN 374/ANSI	
		2.831						.367	.472	3.937	.906		.423		
MF 12x1.5	1.50	71.90	.367 x .275	C	6HX	T100-KM101AB-M12X150	★	9.3	12.00	100.0	23.0	5	10.5	DIN 374/ANSI	
		2.831						.367	.472	3.937	.906		.413		
MF 14x1.5	1.50	70.30	.429 x .322	C	6HX	T100-KM101AB-M14X150	★	10.9	14.00	100.0	23.0	5	12.5	DIN 374/ANSI	
		2.768						.429	.551	3.937	.906		.492		



C172



C157



E9



E27



C154

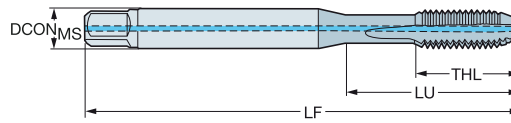
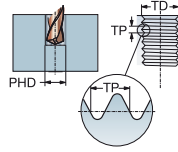


**Метчики CoroTap™ 100 с прямыми стружечными канавками**

Тип резьбы: Метрическая с мелким шагом (MF)

DIN 374/ANSI

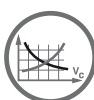
ULDR 2.5  
 SUBSTRATE HSS-E-PM  
 COATING PVD TiAlN



										Размеры, мм, дюйм					
TDZ	TP	LU	CZC <sub>MS</sub>	THCHT	TCTR	CNSC	CXSC	Код заказа	D210	DCON <sub>MS</sub>	TD	LF	THL	NOF	BSG
MF 10x1.25	1.25	38.00	.381 x .286	C	6HX	1	1	T100-KM104AB-M10X125	★	9.7	10.00	100.0	20.6	5	DIN 374/ANSI
		1.496								.381	.394	3.937	.811		
MF 14x1.5	1.50	70.30	.429 x .322	C	6HX	1	1	T100-KM105AB-M14X150	★	10.9	14.00	100.0	23.0	5	DIN 374/ANSI
		2.768								.429	.551	3.937	.906		
MF 10x1.25	1.25	38.00	.381 x .286	C	6HX	1	2	T100-KM108AB-M10X125	★	9.7	10.00	100.0	20.6	5	DIN 374/ANSI
		1.496								.381	.394	3.937	.811		
MF 12x1.5	1.50	71.90	.367 x .275	C	6HX	1	2	T100-KM109AB-M12X150	★	9.3	12.00	100.0	23.0	5	DIN 374/ANSI
		2.831								.367	.472	3.937	.906		
MF 14x1.5	1.50	70.30	.429 x .322	C	6HX	1	2	T100-KM109AB-M14X150	★	10.9	14.00	100.0	23.0	5	DIN 374/ANSI
		2.768								.429	.551	3.937	.906		

CXSC 1 = осевой подвод СОЖ на концентрической окружности

CXSC 2 = радиальный подвод СОЖ



C172



C157



E9



E27



E28



C154

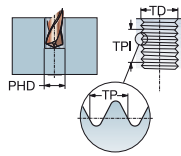


# Метчики CoroTap™ 100 с прямыми стружечными канавками

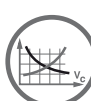
Тип резьбы: UNC

DIN 2184-1/ANSI

ULDR  
SUBSTRATE HSS-E-PM  
COATING PVD TIALN



Размеры, мм, дюйм													
TDZ	TPI	LU	CZC <sub>MS</sub>	THCHT	TCTR	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	TD	LF	THL	NOF	PHD	BSG
UNC 1/4-20	20.00	25.00	.255 x .191	C	2BX	T100-KM100AE-1/4	6.5	6.35	80.0	15.6	5	5.1	DIN 2184-1/ANSI
		.984					255	.250	3.150	.614		.201	
UNC 5/16-18	18.00	33.50	.318 x .238	C	2BX	T100-KM100AE-5/16	8.1	7.94	90.0	18.7	5	6.6	DIN 2184-1/ANSI
		1.319					.318	.313	3.543	.736		.260	
UNC 3/8-16	16.00	38.00	.381 x .286	C	2BX	T100-KM100AE-3/8	9.7	9.53	100.0	20.6	5	8.0	DIN 2184-1/ANSI
		1.496					.381	.375	3.937	.811		.315	
UNC 7/16-14	14.00	72.70	.323 x .242	C	2BX	T100-KM101AE-7/16	8.2	11.11	100.0	20.0	5	9.4	DIN 2184-1/ANSI
		2.862					.323	.438	3.937	.787		.370	
UNC 1/2-13	13.00	81.90	.367 x .275	C	2BX	T100-KM101AE-1/2	9.3	12.70	110.0	23.0	5	10.8	DIN 2184-1/ANSI
		3.224					.367	.500	4.331	.906		.425	
UNC 5/8-11	11.00	65.70	.480 x .360	C	2BX	T100-KM101AE-5/8	12.2	15.88	110.0	23.0	5	13.5	DIN 2184-1/ANSI
		2.587					.480	.625	4.331	.906		.531	
UNC 3/4-10	10.00	77.50	.590 x .442	C	2BX	T100-KM101AE-3/4	15.0	19.05	125.0	30.0	5	16.5	DIN 2184-1/ANSI
		3.051					.590	.750	4.921	1.181		.650	
UNC 7/8-9	9.00	90.95	.697 x .523	C	2BX	T100-KM101AE-7/8	17.7	22.23	140.0	34.0	5	19.5	DIN 2184-1/ANSI
		3.581					.697	.875	5.512	1.339		.768	
UNC 1/4-20	20.00	25.00	.255 x .191	E	2BX	T100-KM102AE-1/4	6.5	6.35	80.0	15.6	5	5.1	DIN 2184-1/ANSI
		.984					255	.250	3.150	.614		.201	
UNC 5/16-18	18.00	33.50	.318 x .238	E	2BX	T100-KM102AE-5/16	8.1	7.94	90.0	18.7	5	6.6	DIN 2184-1/ANSI
		1.319					.318	.313	3.543	.736		.260	
UNC 3/8-16	16.00	38.00	.381 x .286	E	2BX	T100-KM102AE-3/8	9.7	9.53	100.0	20.6	5	8.0	DIN 2184-1/ANSI
		1.496					.381	.375	3.937	.811		.315	
UNC 1/2-13	13.00	81.90	.367 x .275	E	2BX	T100-KM103AE-1/2	9.3	12.70	110.0	23.0	5	10.8	DIN 2184-1/ANSI
		3.224					.367	.500	4.331	.906		.425	
UNC 5/8-11	11.00	65.70	.480 x .360	E	2BX	T100-KM103AE-5/8	12.2	15.88	110.0	23.0	5	13.5	DIN 2184-1/ANSI
		2.587					.480	.625	4.331	.906		.531	
UNC 3/4-10	10.00	77.50	.590 x .442	E	2BX	T100-KM103AE-3/4	15.0	19.05	125.0	30.0	5	16.5	DIN 2184-1/ANSI
		3.051					.590	.750	4.921	1.181		.650	
UNC 7/8-9	9.00	90.95	.697 x .523	E	2BX	T100-KM103AE-7/8	17.7	22.23	140.0	34.0	5	19.5	DIN 2184-1/ANSI
		3.581					.697	.875	5.512	1.339		.768	



C172



C157



E9



E27



C154

## Метчики CoroTap™ 100 с прямыми стружечными канавками

Тип резьбы: UNC

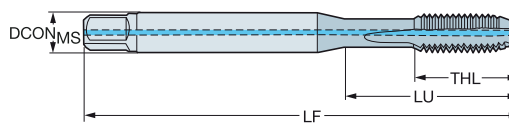
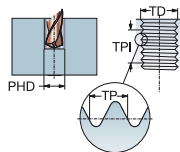
DIN 2184-1/ANSI, DIN 376/ANSI

ULDR  
SUBSTRATE HSS-E-PM  
COATING PVD TiAlN

2.5

HSS-E-PM

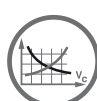
PVD TiAlN



										Размеры, мм, дюйм					
TDZ	TPI	LU	CZC <sub>MS</sub>	THCHT	TCTR	CNSC	CXSC	Код заказа	D210	DCON <sub>MS</sub>	TD	LF	THL	NOF	BSG
UNC 1/4-20	20.00	25.00 .984	.255 x .191	C	2BX	1	1	T100-KM104AE-1/4	★	6.5 .255	6.35 .250	80.0 3.150	15.6 .614	5	DIN 2184-1/ANSI
UNC 5/16-18	18.00	33.50 1.319	.318 x .238	C	2BX	1	1	T100-KM104AE-5/16	★	8.1 .318	7.94 .313	90.0 3.543	18.7 .736	5	DIN 2184-1/ANSI
UNC 3/8-16	16.00	38.00 1.496	.381 x .286	C	2BX	1	1	T100-KM104AE-3/8	★	9.7 .381	9.53 .375	100.0 3.937	20.6 .811	5	DIN 2184-1/ANSI
UNC 7/16-14	14.00	72.70 2.862	.323 x .242	C	2BX	1	1	T100-KM105AE-7/16	★	8.2 .323	11.11 .438	100.0 3.937	20.0 .787	5	DIN 376/ANSI
UNC 1/2-13	13.00	81.90 3.224	.367 x .275	C	2BX	1	1	T100-KM105AE-1/2	★	9.3 .367	12.70 .500	110.0 4.331	23.0 .906	5	DIN 2184-1/ANSI
UNC 1/4-20	20.00	25.00 .984	.255 x .191	E	2BX	1	1	T100-KM106AE-1/4	★	6.5 .255	6.35 .250	80.0 3.150	15.6 .614	5	DIN 2184-1/ANSI
UNC 5/16-18	18.00	33.50 1.319	.318 x .238	E	2BX	1	1	T100-KM106AE-5/16	★	8.1 .318	7.94 .313	90.0 3.543	18.7 .736	5	DIN 2184-1/ANSI
UNC 3/8-16	16.00	38.00 1.496	.381 x .286	E	2BX	1	1	T100-KM106AE-3/8	★	9.7 .381	9.53 .375	100.0 3.937	20.6 .811	5	DIN 2184-1/ANSI
UNC 1/2-13	13.00	81.90 3.224	.367 x .275	E	2BX	1	1	T100-KM107AE-1/2	★	9.3 .367	12.70 .500	110.0 4.331	23.0 .906	5	DIN 2184-1/ANSI
UNC 1/4-20	20.00	25.00 .984	.255 x .191	C	2BX	1	2	T100-KM108AE-1/4	★	6.5 .255	6.35 .250	80.0 3.150	15.6 .614	5	DIN 2184-1/ANSI
UNC 5/16-18	18.00	33.50 1.319	.318 x .238	C	2BX	1	2	T100-KM108AE-5/16	★	8.1 .318	7.94 .313	90.0 3.543	18.7 .736	5	DIN 2184-1/ANSI
UNC 3/8-16	16.00	38.00 1.496	.381 x .286	C	2BX	1	2	T100-KM108AE-3/8	★	9.7 .381	9.53 .375	100.0 3.937	20.6 .811	5	DIN 2184-1/ANSI
UNC 7/16-14	14.00	72.70 2.862	.323 x .242	C	2BX	1	2	T100-KM109AE-7/16	★	8.2 .323	11.11 .438	100.0 3.937	20.0 .787	5	DIN 2184-1/ANSI
UNC 1/2-13	13.00	81.90 3.224	.367 x .275	C	2BX	1	2	T100-KM109AE-1/2	★	9.3 .367	12.70 .500	110.0 4.331	23.0 .906	5	DIN 2184-1/ANSI

CXSC 1 = осевой подвод СОЖ на концентрической окружности

CXSC 2 = радиальный подвод СОЖ



C172



C157



E9



E27



E28



C154

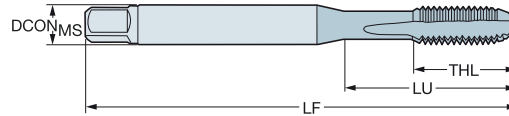
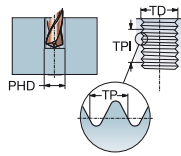
# Метчики CoroTap™ 100 с прямыми стружечными канавками

Тип резьбы: UNF

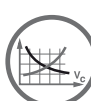
DIN 2184-1/ANSI

ULDR  
SUBSTRATE HSS-E-PM  
COATING PVD TIALN

2.5  
HSS-E-PM  
PVD TIALN



К													Размеры, мм, дюйм		
TDZ	TPI	LU	CZC <sub>MS</sub>	THCHT	TCTR	Код заказа	D <sub>210</sub>	DCON <sub>MS</sub>	TD	LF	THL	NOF	PHD	BSG	
UNF 1/4-28	28.00	25.00 .984	.255 x .191	C	2BX	T100-KM100AF-1/4	★	6.5 .255	6.35 .250	80.0 3.150	15.6 .614	5	5.5	DIN 2184-1/ANSI	
UNF 5/16-24	24.00	33.50 1.319	.318 x .238	C	2BX	T100-KM100AF-5/16	★	8.1 .318	7.94 .313	90.0 3.543	18.7 .736	5	6.9	DIN 2184-1/ANSI	
UNF 3/8-24	24.00	38.00 1.496	.381 x .286	C	2BX	T100-KM100AF-3/8	★	9.7 .381	9.53 .375	90.0 3.543	20.6 .811	5	8.5	DIN 2184-1/ANSI	
UNF 7/16-20	20.00	72.70 2.862	.323 x .242	C	2BX	T100-KM101AF-7/16	★	8.2 .323	11.11 .438	100.0 3.937	20.0 .787	5	9.9	DIN 2184-1/ANSI	
UNF 1/2-20	20.00	71.90 2.831	.367 x .275	C	2BX	T100-KM101AF-1/2	★	9.3 .367	12.70 .500	100.0 3.937	23.0 .906	5	11.5	DIN 2184-1/ANSI	
UNF 3/4-16	16.00	62.50 2.461	.590 x .442	C	2BX	T100-KM101AF-3/4	★	15.0 .590	19.05 .750	110.0 4.331	25.0 .984	5	17.5	DIN 2184-1/ANSI	
UNF 1/4-28	28.00	25.00 .984	.255 x .191	E	2BX	T100-KM102AF-1/4	★	6.5 .255	6.35 .250	80.0 3.150	15.6 .614	5	5.5	DIN 2184-1/ANSI	
UNF 3/8-24	24.00	38.00 1.496	.381 x .286	E	2BX	T100-KM102AF-3/8	★	9.7 .381	9.53 .375	90.0 3.543	20.6 .811	5	8.5	DIN 2184-1/ANSI	
UNF 7/16-20	20.00	72.70 2.862	.323 x .242	E	2BX	T100-KM103AF-7/16	★	8.2 .323	11.11 .438	100.0 3.937	20.0 .787	5	9.9	DIN 2184-1/ANSI	
UNF 1/2-20	20.00	71.90 2.831	.367 x .275	E	2BX	T100-KM103AF-1/2	★	9.3 .367	12.70 .500	100.0 3.937	23.0 .906	5	11.5	DIN 2184-1/ANSI	
UNF 5/8-18	18.00	55.70 2.193	.480 x .360	E	2BX	T100-KM103AF-5/8	★	12.2 .480	15.88 .625	100.0 3.937	23.0 .906	5	14.5	DIN 2184-1/ANSI	
UNF 3/4-16	16.00	62.50 2.461	.590 x .442	E	2BX	T100-KM103AF-3/4	★	15.0 .590	19.05 .750	110.0 4.331	25.0 .984	5	17.5	DIN 2184-1/ANSI	
UNF 7/8-14	14.00	75.95 2.990	.697 x .523	E	2BX	T100-KM103AF-7/8	★	17.7 .697	22.23 .875	125.0 4.921	25.0 .984	5	20.4	DIN 2184-1/ANSI	



C172



C157



E9



E27

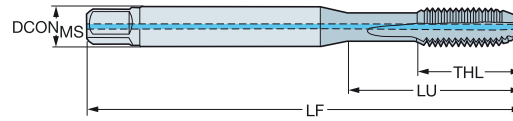
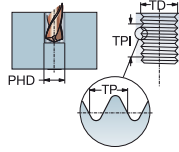


C154

## Метчики CoroTap™ 100 с прямыми стружечными канавками

Тип резьбы: UNF

DIN 2184-1/ANSI

ULDR  
SUBSTRATE  
COATING2.5  
HSS-E-PM  
PVD TiAlN

											Размеры, мм, дюйм				
TDZ	TPI	LU	CZC <sub>MS</sub>	THCHT	TCTR	CNSC	CXSC	Код заказа	DZ10	DCON <sub>MS</sub>	TD	LF	THL	NOF	BSG
UNF 1/4-28	28.00	25.00 .984	.255 x .191	C	2BX	1	1	T100-KM104AF-1/4	★	6.5 .255	6.35 .250	80.0 3.150	15.6 .614	5	DIN 2184-1/ANSI
UNF 5/16-24	24.00	33.50 1.319	.318 x .238	C	2BX	1	1	T100-KM104AF-5/16	★	8.1 .318	7.94 .313	90.0 3.543	18.7 .736	5	DIN 2184-1/ANSI
UNF 3/8-24	24.00	38.00 1.496	.381 x .286	C	2BX	1	1	T100-KM104AF-3/8	★	9.7 .381	9.53 .375	90.0 3.543	20.6 .811	5	DIN 2184-1/ANSI
UNF 7/16-20	20.00	72.70 2.862	.323 x .242	C	2BX	1	1	T100-KM105AF-7/16	★	8.2 .323	11.11 .438	100.0 3.937	20.0 .787	5	DIN 2184-1/ANSI
UNF 1/2-20	20.00	71.90 2.831	.367 x .275	C	2BX	1	1	T100-KM105AF-1/2	★	9.3 .367	12.70 .500	100.0 3.937	23.0 .906	5	DIN 2184-1/ANSI
UNF 1/4-28	28.00	25.00 .984	.255 x .191	E	2BX	1	1	T100-KM106AF-1/4	★	6.5 .255	6.35 .250	80.0 3.150	15.6 .614	5	DIN 2184-1/ANSI
UNF 5/16-24	24.00	33.50 1.319	.318 x .238	E	2BX	1	1	T100-KM106AF-5/16	★	8.1 .318	7.94 .313	90.0 3.543	18.7 .736	5	DIN 2184-1/ANSI
UNF 3/8-24	24.00	38.00 1.496	.381 x .286	E	2BX	1	1	T100-KM106AF-3/8	★	9.7 .381	9.53 .375	90.0 3.543	20.6 .811	5	DIN 2184-1/ANSI
UNF 7/16-20	20.00	72.70 2.862	.323 x .242	E	2BX	1	1	T100-KM107AF-7/16	★	8.2 .323	11.11 .438	100.0 3.937	20.0 .787	5	DIN 2184-1/ANSI
UNF 1/2-20	20.00	71.90 2.831	.367 x .275	E	2BX	1	1	T100-KM107AF-1/2	★	9.3 .367	12.70 .500	100.0 3.937	23.0 .906	5	DIN 2184-1/ANSI
UNF 1/4-28	28.00	25.00 .984	.255 x .191	C	2BX	1	2	T100-KM108AF-1/4	★	6.5 .255	6.35 .250	80.0 3.150	15.6 .614	5	DIN 2184-1/ANSI
UNF 5/16-24	24.00	33.50 1.319	.318 x .238	C	2BX	1	2	T100-KM108AF-5/16	★	8.1 .318	7.94 .313	90.0 3.543	18.7 .736	5	DIN 2184-1/ANSI
UNF 3/8-24	24.00	38.00 1.496	.381 x .286	C	2BX	1	2	T100-KM108AF-3/8	★	9.7 .381	9.53 .375	90.0 3.543	20.6 .811	5	DIN 2184-1/ANSI
UNF 7/16-20	20.00	72.70 2.862	.323 x .242	C	2BX	1	2	T100-KM109AF-7/16	★	8.2 .323	11.11 .438	100.0 3.937	20.0 .787	5	DIN 2184-1/ANSI
UNF 1/2-20	20.00	71.90 2.831	.367 x .275	C	2BX	1	2	T100-KM109AF-1/2	★	9.3 .367	12.70 .500	100.0 3.937	23.0 .906	5	DIN 2184-1/ANSI

CXSC 1 = осевой подвод СОЖ на концентрической окружности

CXSC 2 = радиальный подвод СОЖ



C172



C157



E9



E27



E28



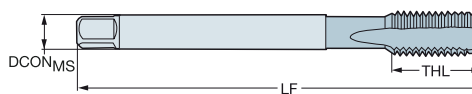
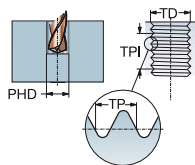
C154

# Метчики CoroTap™ 100 с прямыми стружечными канавками

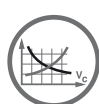
Тип резьбы: трубная G

DIN 5156

ULDR 2.0  
SUBSTRATE HSS-E  
COATING PVD FEN



						Размеры, мм, дюйм						
TDZ	TPI	LU	CZC <sub>MS</sub>	THCHT	TCTR	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	TD	LF	THL	NOF	BSG
G 1/8-28	28.00	67.00	7.00 x 5.50	C	NORMAL	E4161/8	7.0	9.73	90.0	20.0	4	DIN 5156
		2.638					.276	.383	3.543	.787		
G 1/4-19	19.00	71.00	11.00 x 9.00	C	NORMAL	E4161/4	11.0	13.16	100.0	21.0	4	DIN 5156
		2.795					.433	.518	3.937	.827		
G 3/8-19	19.00	58.00	12.00 x 9.00	C	NORMAL	E4163/8	12.0	16.66	100.0	21.0	5	DIN 5156
		2.283					.472	.656	3.937	.827		
G 1/2-14	14.00	80.00	16.00 x 12.00	C	NORMAL	E4161/2	16.0	20.96	125.0	24.0	5	DIN 5156
		3.150					.630	.825	4.921	.945		
G 3/4-14	14.00	77.00	20.00 x 16.00	C	NORMAL	E4163/4	20.0	26.44	140.0	28.0	6	DIN 5156
		3.032					.787	1.041	5.512	1.102		
G 1"-11	11.00	93.00	25.00 x 20.00	C	NORMAL	E4161	25.0	33.25	160.0	30.0	6	DIN 5156
		3.661					.984	1.309	6.299	1.181		



C172



C157



E9



C154



# CoroTap™ 200

## Область применения

- Только для сквозных отверстий
- Доступны исполнения для обработки резьб различного профиля и стандартов
- Глубина обработки до 3xD в зависимости от материала



## Преимущества и особенности

- Длина режущей части В (3,5-5 витков) для высокой надёжности процесса
- Геометрия режущей кромки снижает осевые усилия и крутящий момент, позволяя инструменту работать более плавно, снижает риск выкрашивания режущей кромки и повышает качество поверхности, увеличивает стойкость инструмента и улучшает стружкообразование
- Метчики из порошковой быстрорежущей стали для повышения прочности, износостойкости и долговечности инструмента
- Доступны различные сплавы и покрытия
  
- Метчики со спиральной подточкой
- Выталкивают стружку вперёд
- Предназначены для нарезания резьбы в сквозных отверстиях



[www.sandvik.coromant.com/corotap200](http://www.sandvik.coromant.com/corotap200)



Патроны CoroChuck™ 970 см. в нашем каталоге "Вращающиеся инструменты"

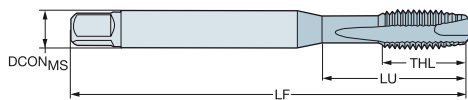
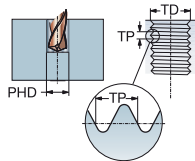
# Метчики CoroTap™ 200 со спиральной подточкой

Тип резьбы: Метрическая (М)

C-DIN371, DIN 371, DIN 376

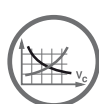
ULDR  
SUBSTRATE  
COATING

2.5  
HSS-E-PM  
PVD TiAlN



30-48 HRC

						Размеры, мм, дюйм						
TDZ	TP	LU	CZC <sub>MS</sub>	THCHT	TCTR	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	TD	LF	THL	NOF	BSG
M 3	0.50	12.00	4.50 x 3.40	B	6H	E324M3	4.5	3.00	63.0	12.0	3	C-DIN 371
		.472					.177	.118	2.480	.472		
M 4	0.70	13.00	6.00 x 4.90	B	6H	E324M4	6.0	4.00	70.0	13.0	3	C-DIN 371
		.512					.236	.157	2.756	.512		
M 5	0.80	15.00	6.00 x 4.90	B	6H	E324M5	6.0	5.00	80.0	15.0	3	C-DIN 371
		.591					.236	.197	3.150	.591		
M 6	1.00	18.00	8.00 x 6.20	B	6H	E324M6	8.0	6.00	90.0	18.0	3	C-DIN 371
		.709					.315	.236	3.543	.709		
M 8	1.25	20.00	10.00 x 8.00	B	6H	E324M8	10.0	8.00	100.0	20.0	3	C-DIN 371
		.787					.394	.315	3.937	.787		
M 10	1.50	39.00	10.00 x 8.00	B	6H	E324M10	10.0	10.00	100.0	20.0	3	DIN 371
		1.535					.394	.394	3.937	.787		
M 12	1.75	83.00	9.00 x 7.00	B	6H	E326M12	9.0	12.00	110.0	23.0	4	DIN 376
		3.268					.354	.472	4.331	.906		
M 14	2.00	81.00	11.00 x 9.00	B	6H	E326M14	11.0	14.00	110.0	25.0	4	DIN 376
		3.189					.433	.551	4.331	.984		
M 16	2.00	68.00	12.00 x 9.00	B	6H	E326M16	12.0	16.00	110.0	25.0	4	DIN 376
		2.677					.472	.630	4.331	.984		
M 18	2.50	81.00	14.00 x 11.00	B	6H	E326M18	14.0	18.00	125.0	30.0	4	DIN 376
		3.189					.551	.709	4.921	1.181		
M 20	2.50	95.00	16.00 x 12.00	B	6H	E326M20	16.0	20.00	140.0	30.0	4	DIN 376
		3.740					.630	.787	5.512	1.181		



C174



C157



E9



C154



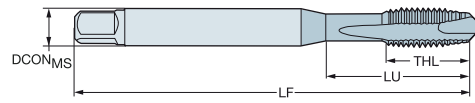
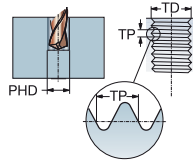
# Метчики CoroTap™ 200 со спиральной подточкой

Тип резьбы: Метрическая (M)

C-DIN/ANSI, DIN/ANSI

ULDR  
SUBSTRATE  
COATING

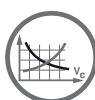
2.5  
HSS-E-PM  
PVD TiAlN



30-48 HRC

Размеры, мм, дюйм

TDZ	TP	LU	CZC <sub>MS</sub>	THCHT	TCTR	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	TD	LF	THL	NOF	BSG
M 3	0.50	13.00	.168 x .131	B	6H	E854M3	4.3	3.00	63.0	14.7	3	C-DIN/ANSI
		.512					.168	.118	2.480	.579		
M 4	0.70	15.10	.194 x .152	B	6H	E854M4	4.9	4.00	70.0	15.1	3	C-DIN/ANSI
		.594					.194	.157	2.756	.594		
M 5	0.80	17.00	.255 x .191	B	6H	E854M5	6.5	5.00	80.0	17.0	3	C-DIN/ANSI
		.669					.255	.197	3.150	.669		
M 6	1.00	20.20	.318 x .238	B	6H	E854M6	8.1	6.00	90.0	20.2	3	C-DIN/ANSI
		.795					.318	.236	3.543	.795		
M 8	1.25	20.00	.381 x .286	B	6H	E854M8	9.7	8.00	100.0	22.8	3	C-DIN/ANSI
		.787					.381	.315	3.937	.898		
M 10	1.50	37.80	.381 x .286	B	6H	E854M10	9.7	10.00	100.0	20.0	3	C-DIN/ANSI
		1.488					.381	.394	3.937	.787		
M 12	1.75	86.02	.367 x .275	B	6H	E854M12	9.3	12.00	110.0	23.0	4	DIN/ANSI
		3.386					.367	.472	4.331	.906		
M 14	2.00	84.82	.429 x .322	B	6H	E854M14	10.9	14.00	110.0	23.0	4	DIN/ANSI
		3.339					.429	.551	4.331	.906		
M 16	2.00	70.86	.480 x .360	B	6H	E854M16	12.2	16.00	110.0	23.0	4	DIN/ANSI
		2.790					.480	.630	4.331	.906		
M 18	2.50	84.69	.542 x .406	B	6H	E854M18	13.8	18.00	125.0	30.0	4	DIN/ANSI
		3.334					.542	.709	4.921	1.181		
M 20	2.50	97.58	.652 x .489	B	6H	E854M20	16.6	20.00	140.0	30.0	4	DIN/ANSI
		3.842					.652	.787	5.512	1.181		



C174



C157



E9



C154



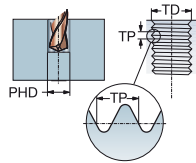
# Метчики CoroTap™ 200 со спиральной подточкой

Тип резьбы: Метрическая (М)

DIN 371, DIN 376

ULDR  
SUBSTRATE  
COATING

3.0  
HSS-E-PM  
PVD TiAlN



						Размеры, мм, дюйм						
TDZ	TP	LU	CZC <sub>MS</sub>	THCHT	TCTR	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	TD	LF	THL	NOF	BSG
M 1	0.25	20.00	2.50 x 2.10	B	5HX	EP03PM1	2.5	1.00	40.0	5.0	2	DIN 371
		.787					.098	.039	1.575	.197		
M 1.2	0.25	20.00	2.50 x 2.10	B	5HX	EP03PM1.2	2.5	1.20	40.0	5.0	2	DIN 371
		.787					.098	.047	1.575	.197		
M 1.4	0.30	20.00	2.50 x 2.10	B	5HX	EP03PM1.4	2.5	1.40	40.0	6.5	2	DIN 371
		.787					.098	.055	1.575	.256		
M 1.6	0.35	20.00	2.50 x 2.10	B	6HX	EP03PM1.6	2.5	1.60	40.0	7.0	2	DIN 371
		.787					.098	.063	1.575	.276		
M 1.8	0.35	20.00	2.50 x 2.10	B	6HX	EP03PM1.8	2.5	1.80	40.0	7.0	2	DIN 371
		.787					.098	.071	1.575	.276		
M 2	0.40	9.00	2.80 x 2.10	B	6HX	EP03PM2	2.8	2.00	45.0	6.0	2	DIN 371
		.354					.110	.079	1.772	.236		
M 2.2	0.45	12.00	2.80 x 2.10	B	6HX	EP03PM2.2	2.8	2.20	45.0	7.0	2	DIN 371
		.472					.110	.087	1.772	.276		
M 2.3	0.40	12.00	2.80 x 2.10	B	6HX	EP03PM2.3	2.8	2.30	45.0	7.0	2	DIN 371
		.472					.110	.091	1.772	.276		
M 2.5	0.45	12.50	2.80 x 2.10	B	6HX	EP03PM2.5	2.8	2.50	50.0	8.0	2	DIN 371
		.492					.110	.098	1.969	.315		
M 3	0.50	18.00	3.50 x 2.70	B	6HX	EP03PM3	3.5	3.00	56.0	8.9	3	DIN 371
		.709					.138	.118	2.205	.350		
M 3.5	0.60	20.00	4.00 x 3.00	B	6HX	EP03PM3.5	4.0	3.50	56.0	10.8	3	DIN 371
		.787					.157	.138	2.205	.425		
M 4	0.70	21.00	4.50 x 3.40	B	6HX	EP03PM4	4.5	4.00	63.0	11.7	3	DIN 371
		.827					.177	.157	2.480	.461		
M 4	0.70	43.00	2.80 x 2.10	B	6HX	EP03PM4DIN376	2.8	4.00	63.0	12.0	3	DIN 376
		1.693					.110	.157	2.480	.472		
M 5	0.80	25.00	6.00 x 4.90	B	6HX	EP03PM5	6.0	5.00	70.0	12.6	3	DIN 371
		.984					.236	.197	2.756	.496		
M 5	0.80	49.00	3.50 x 2.70	B	6HX	EP03PM5DIN376	3.5	5.00	70.0	13.2	3	DIN 376
		1.929					.138	.197	2.756	.520		
M 6	1.00	30.00	6.00 x 4.90	B	6HX	EP03PM6	6.0	6.00	80.0	14.5	3	DIN 371
		1.181					.236	.236	3.150	.571		
M 6	1.00	59.00	4.50 x 3.40	B	6HX	EP03PM6DIN376	4.5	6.00	80.0	15.1	3	DIN 376
		2.323					.177	.236	3.150	.594		
M 7	1.00	30.00	7.00 x 5.50	B	6HX	EP03PM7	7.0	7.00	80.0	14.5	3	DIN 371
		1.181					.276	.276	3.150	.571		
M 8	1.25	35.00	8.00 x 6.20	B	6HX	EP03PM8	8.0	8.00	90.0	17.4	3	DIN 371
		1.378					.315	.315	3.543	.685		
M 8	1.25	67.00	6.00 x 4.90	B	6HX	EP03PM8DIN376	6.0	8.00	90.0	18.0	3	DIN 376
		2.638					.236	.315	3.543	.709		
M 10	1.50	39.00	10.00 x 8.00	B	6HX	EP03PM10	10.0	10.00	100.0	19.2	3	DIN 371
		1.535					.394	.394	3.937	.756		
M 10	1.50	77.00	7.00 x 5.50	B	6HX	EP03PM10DIN376	7.0	10.00	100.0	19.8	3	DIN 376
		3.032					.276	.394	3.937	.780		
M 12	1.75	83.00	9.00 x 7.00	B	6HX	EP03PM12	9.0	12.00	110.0	23.0	4	DIN 376
		3.268					.354	.472	4.331	.906		
M 14	2.00	81.00	11.00 x 9.00	B	6HX	EP03PM14	11.0	14.00	110.0	25.0	4	DIN 376
		3.189					.433	.551	4.331	.984		
M 16	2.00	68.00	12.00 x 9.00	B	6HX	EP03PM16	12.0	16.00	110.0	25.0	4	DIN 376
		2.677					.472	.630	4.331	.984		
M 18	2.50	81.00	14.00 x 11.00	B	6HX	EP03PM18	14.0	18.00	125.0	30.0	4	DIN 376
		3.189					.551	.709	4.921	1.181		
M 20	2.50	95.00	16.00 x 12.00	B	6HX	EP03PM20	16.0	20.00	140.0	30.0	4	DIN 376
		3.740					.630	.787	5.512	1.181		



C174



C157



E9



C154



A

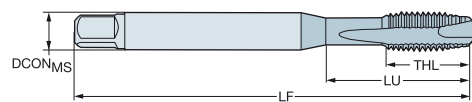
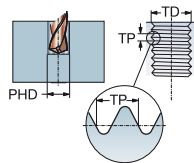
# Метчики CoroTap™ 200 со спиральной подточкой

Тип резьбы: Метрическая (M)

DIN 371, DIN 376

ULDR  
SUBSTRATE  
COATING

3.0  
HSS-E-PM  
PVD TiAlN



B



≤350HB

Размеры, мм, дюйм

TDZ	TP	LU	CZC <sub>MS</sub>	THCHT	TCTR	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	TD	LF	THL	NOF	BSG
M 22	2.50	93.00	18.00 x 14.50	B	6HX	EP03PM22	18.0	22.00	140.0	34.0	4	DIN 376
		3.661					.709	.866	5.512	1.339		
M 24	3.00	113.00	18.00 x 14.50	B	6HX	EP03PM24	18.0	24.00	160.0	38.0	4	DIN 376
		4.449					.709	.945	6.299	1.496		
M 27	3.00	97.00	20.00 x 16.00	B	6HX	EP03PM27	20.0	27.00	160.0	38.0	4	DIN 376
		3.819					.787	1.063	6.299	1.496		
M 30	3.50	115.00	22.00 x 18.00	B	6HX	EP03PM30	22.0	30.00	180.0	45.0	4	DIN 376
		4.528					.866	1.181	7.087	1.772		

C

D

E



C174



C157



E9



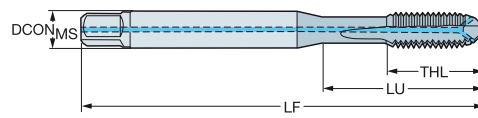
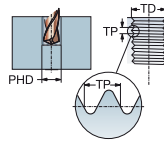
C154

# Метчики CoroTap™ 200 со спиральной подточкой

Тип резьбы: Метрическая (М)

DIN 371, DIN 376

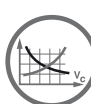
ULDR 3.0  
SUBSTRATE HSS-E-PM  
COATING PVD TiAlN



≤350HB

										Размеры, мм, дюйм				
TDZ	TP	LU	CZC <sub>MS</sub>	THCHT	TCTR	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	TD	LF	THL	NOF	BSG
M 4	0.70	21.00	4.50 x 3.40	B	6HX	1	2	EP09PM4	4.5	4.00	63.0	11.7	3	DIN 371
		.827							.177	.157	2.480	.461		
M 5	0.80	25.00	6.00 x 4.90	B	6HX	1	2	EP09PM5	6.0	5.00	70.0	12.6	3	DIN 371
		.984							.236	.197	2.756	.496		
M 6	1.00	30.00	6.00 x 4.90	B	6HX	1	2	EP09PM6	6.0	6.00	80.0	14.5	3	DIN 371
		1.181							.236	.236	3.150	.571		
M 8	1.25	35.00	8.00 x 6.20	B	6HX	1	2	EP09PM8	8.0	8.00	90.0	17.4	3	DIN 371
		1.378							.315	.315	3.543	.685		
M 10	1.50	39.00	10.00 x 8.00	B	6HX	1	2	EP09PM10	10.0	10.00	100.0	19.2	3	DIN 371
		1.535							.394	.394	3.937	.756		
M 12	1.75	83.00	9.00 x 7.00	B	6HX	1	2	EP09PM12	9.0	12.00	110.0	23.0	4	DIN 376
		3.268							.354	.472	4.331	.906		
M 14	2.00	81.00	11.00 x 9.00	B	6HX	1	2	EP09PM14	11.0	14.00	110.0	25.0	4	DIN 376
		3.189							.433	.551	4.331	.984		
M 16	2.00	68.00	12.00 x 9.00	B	6HX	1	2	EP09PM16	12.0	16.00	110.0	25.0	4	DIN 376
		2.677							.472	.630	4.331	.984		
M 18	2.50	81.00	14.00 x 11.00	B	6HX	1	2	EP09PM18	14.0	18.00	125.0	30.0	4	DIN 376
		3.189							.551	.709	4.921	1.181		
M 20	2.50	95.00	16.00 x 12.00	B	6HX	1	2	EP09PM20	16.0	20.00	140.0	30.0	4	DIN 376
		3.740							.630	.787	5.512	1.181		
M 22	2.50	93.00	18.00 x 14.50	B	6HX	1	2	EP09PM22	18.0	22.00	140.0	34.0	4	DIN 376
		3.661							.709	.866	5.512	1.339		
M 24	3.00	113.00	18.00 x 14.50	B	6HX	1	2	EP09PM24	18.0	24.00	160.0	38.0	4	DIN 376
		4.449							.709	.945	6.299	1.496		
M 30	3.50	115.00	22.00 x 18.00	B	6HX	1	2	EP09PM30	22.0	30.00	180.0	45.0	4	DIN 376
		4.528							.866	1.181	7.087	1.772		

CXSC 2 = радиальный подвод СОЖ



C174



C157



E9



E28



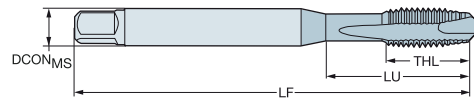
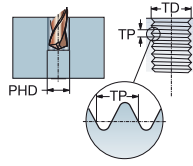
C154



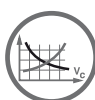
## Метчики CoroTap™ 200 со спиральной подточкой

Тип резьбы: Метрическая (M)

DIN/ANSI

ULDR  
SUBSTRATE  
COATING3.0  
HSS-E-PM  
PVD TiAlN

							Размеры, мм, дюйм					
TDZ	TP	LU	CZC <sub>MS</sub>	THCHT	TCTR	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	TD	LF	THL	NOF	BSG
M 3	0.50	17.74	.141 x .110	B	6HX	EP03PAM3	3.6	3.00	56.0	9.0	3	DIN/ANSI
		.698					.141	.118	2.205	.354		
M 4	0.70	16.58	.168 x .131	B	6HX	EP03PAM4	4.3	4.00	63.0	13.0	3	DIN/ANSI
		.653					.168	.157	2.480	.512		
M 5	0.80	21.42	.194 x .152	B	6HX	EP03PAM5	4.9	5.00	70.0	14.0	3	DIN/ANSI
		.843					.194	.197	2.756	.551		
M 6	1.00	25.59	.255 x .191	B	6HX	EP03PAM6	6.5	6.00	80.0	15.0	3	DIN/ANSI
		1.007					.255	.236	3.150	.591		
M 8	1.25	30.20	.318 x .238	B	6HX	EP03PAM8	8.1	8.00	90.0	18.0	3	DIN/ANSI
		1.189					.318	.315	3.543	.709		
M 10	1.50	32.80	.381 x .286	B	6HX	EP03PAM10	9.7	10.00	100.0	20.0	3	DIN/ANSI
		1.292					.381	.394	3.937	.787		
M 12	1.75	86.02	.367 x .275	B	6HX	EP03PAM12	9.3	12.00	110.0	23.0	4	DIN/ANSI
		3.386					.367	.472	4.331	.906		
M 14	2.00	84.82	.429 x .322	B	6HX	EP03PAM14	10.9	14.00	110.0	23.0	4	DIN/ANSI
		3.339					.429	.551	4.331	.906		
M 16	2.00	70.86	.480 x .360	B	6HX	EP03PAM16	12.2	16.00	110.0	23.0	4	DIN/ANSI
		2.790					.480	.630	4.331	.906		
M 18	2.50	84.69	.542 x .406	B	6HX	EP03PAM18	13.8	18.00	125.0	30.0	4	DIN/ANSI
		3.334					.542	.709	4.921	1.181		
M 20	2.50	97.58	.652 x .489	B	6HX	EP03PAM20	16.6	20.00	140.0	30.0	4	DIN/ANSI
		3.842					.652	.787	5.512	1.181		
M 24	3.00	101.60	.760 x .570	B	6HX	EP03PAM24	19.3	24.00	160.0	36.0	4	DIN/ANSI
		4.000					.760	.945	6.299	1.417		



C174



C157



E9



C154

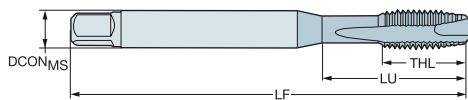
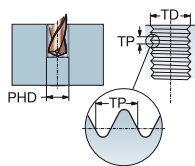
# Метчики CoroTap™ 200 со спиральной подточкой

Тип резьбы: Метрическая (М)

DIN 371, DIN 376

ULDR  
SUBSTRATE  
COATING

2.5  
HSS-E  
PVD FEN



**M**

						Размеры, мм, дюйм						
TDZ	TP	LU	CZC <sub>MS</sub>	THCHT	TCTR	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	TD	LF	THL	NOF	BSG
M 3	0.50	18.00	3.50 x 2.70	B	6H	E344M3	3.5	3.00	56.0	8.9	3	DIN 371
	.709						.138	.118	2.205	.350		
M 4	0.70	21.00	4.50 x 3.40	B	6H	E344M4	4.5	4.00	63.0	11.7	3	DIN 371
	.827						.177	.157	2.480	.461		
M 5	0.80	25.00	6.00 x 4.90	B	6H	E344M5	6.0	5.00	70.0	12.6	3	DIN 371
	.984						.236	.197	2.756	.496		
M 6	1.00	30.00	6.00 x 4.90	B	6H	E344M6	6.0	6.00	80.0	14.5	3	DIN 371
	1.181						.236	.236	3.150	.571		
M 8	1.25	35.00	8.00 x 6.20	B	6H	E344M8	8.0	8.00	90.0	17.4	3	DIN 371
	1.378						.315	.315	3.543	.685		
M 10	1.50	39.00	10.00 x 8.00	B	6H	E344M10	10.0	10.00	100.0	19.2	3	DIN 371
	1.535						.394	.394	3.937	.756		
M 12	1.75	83.00	9.00 x 7.00	B	6H	E345M12	9.0	12.00	110.0	23.0	4	DIN 376
	3.268						.354	.472	4.331	.906		
M 14	2.00	81.00	11.00 x 9.00	B	6H	E345M14	11.0	14.00	110.0	25.0	4	DIN 376
	3.189						.433	.551	4.331	.984		
M 16	2.00	68.00	12.00 x 9.00	B	6H	E345M16	12.0	16.00	110.0	25.0	4	DIN 376
	2.677						.472	.630	4.331	.984		
M 18	2.50	81.00	14.00 x 11.00	B	6H	E345M18	14.0	18.00	125.0	30.0	4	DIN 376
	3.189						.551	.709	4.921	1.181		
M 20	2.50	95.00	16.00 x 12.00	B	6H	E345M20	16.0	20.00	140.0	30.0	4	DIN 376
	3.740						.630	.787	5.512	1.181		
M 24	3.00	113.00	18.00 x 14.50	B	6H	E345M24	18.0	24.00	160.0	38.0	4	DIN 376
	4.449						.709	.945	6.299	1.496		
M 30	3.50	115.00	22.00 x 18.00	B	6H	E345M30	22.0	30.00	180.0	45.0	4	DIN 376
	4.528						.866	1.181	7.087	1.772		



C174



C157



E9

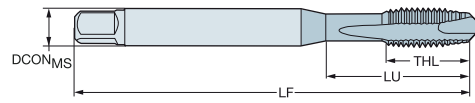
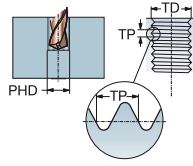


C154

## Метчики CoroTap™ 200 со спиральной подточкой

Тип резьбы: Метрическая (M)

DIN 371, DIN 376

ULDR  
SUBSTRATE  
COATING2.5  
HSS-E  
PVD TICN

M

Размеры, мм, дюйм

TDZ	TP	LU	CZC <sub>MS</sub>	THCHT	TCTR	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	TD	LF	THL	NOF	BSG
M 1	0.25	20.00	2.50 x 2.10	B	5HX	E454M1	2.5	1.00	40.0	5.0	2	DIN 371
	.787						.098	.039	1.575	.197		
M 1.2	0.25	20.00	2.50 x 2.10	B	5HX	E454M1.2	2.5	1.20	40.0	5.0	2	DIN 371
	.787						.098	.047	1.575	.197		
M 1.4	0.30	20.00	2.50 x 2.10	B	5HX	E454M1.4	2.5	1.40	40.0	6.5	2	DIN 371
	.787						.098	.055	1.575	.256		
M 1.6	0.35	20.00	2.50 x 2.10	B	6H	E454M1.6	2.5	1.60	40.0	7.0	2	DIN 371
	.787						.098	.063	1.575	.276		
M 1.8	0.35	20.00	2.50 x 2.10	B	6H	E454M1.8	2.5	1.80	40.0	7.0	2	DIN 371
	.787						.098	.071	1.575	.276		
M 2	0.40	9.00	2.80 x 2.10	B	6H	E454M2	2.8	2.00	45.0	6.0	2	DIN 371
	.354						.110	.079	1.772	.236		
M 2.2	0.45	12.00	2.80 x 2.10	B	6H	E454M2.2	2.8	2.20	45.0	7.0	2	DIN 371
	.472						.110	.087	1.772	.276		
M 2.3	0.40	12.00	2.80 x 2.10	B	6H	E454M2.3	2.8	2.30	45.0	7.0	2	DIN 371
	.472						.110	.091	1.772	.276		
M 2.5	0.45	12.50	2.80 x 2.10	B	6H	E454M2.5	2.8	2.50	50.0	8.0	2	DIN 371
	.492						.110	.098	1.969	.315		
M 2.6	0.45	12.50	2.80 x 2.10	B	6H	E454M2.6	2.8	2.60	50.0	8.0	2	DIN 371
	.492						.110	.102	1.969	.315		
M 3	0.50	18.00	3.50 x 2.70	B	6H	E454M3	3.5	3.00	56.0	8.9	3	DIN 371
	.709						.138	.118	2.205	.350		
M 4	0.70	21.00	4.50 x 3.40	B	6H	E454M4	4.5	4.00	63.0	11.7	3	DIN 371
	.827						.177	.157	2.480	.461		
M 5	0.80	25.00	6.00 x 4.90	B	6H	E454M5	6.0	5.00	70.0	12.6	3	DIN 371
	.984						.236	.197	2.756	.496		
M 6	1.00	30.00	6.00 x 4.90	B	6H	E454M6	6.0	6.00	80.0	14.5	3	DIN 371
	1.181						.236	.236	3.150	.571		
M 8	1.25	35.00	8.00 x 6.20	B	6H	E454M8	8.0	8.00	90.0	17.4	3	DIN 371
	1.378						.315	.315	3.543	.685		
M 10	1.50	39.00	10.00 x 8.00	B	6H	E454M10	10.0	10.00	100.0	19.2	3	DIN 371
	1.535						.394	.394	3.937	.756		
M 12	1.75	83.00	9.00 x 7.00	B	6H	E455M12	9.0	12.00	110.0	23.0	4	DIN 376
	3.268						.354	.472	4.331	.906		
M 14	2.00	81.00	11.00 x 9.00	B	6H	E455M14	11.0	14.00	110.0	25.0	4	DIN 376
	3.189						.433	.551	4.331	.984		
M 16	2.00	68.00	12.00 x 9.00	B	6H	E455M16	12.0	16.00	110.0	25.0	4	DIN 376
	2.677						.472	.630	4.331	.984		
M 18	2.50	81.00	14.00 x 11.00	B	6H	E455M18	14.0	18.00	125.0	30.0	4	DIN 376
	3.189						.551	.709	4.921	1.181		
M 20	2.50	95.00	16.00 x 12.00	B	6H	E455M20	16.0	20.00	140.0	30.0	4	DIN 376
	3.740						.630	.787	5.512	1.181		



C174



C157



E9



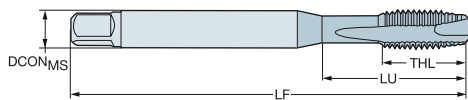
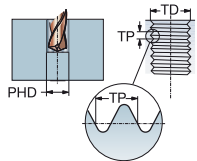
C154

# Метчики CoroTap™ 200 со спиральной подточкой

Тип резьбы: Метрическая (М)

DIN/ANSI

ULDR 2.5  
SUBSTRATE HSS-E-PM  
COATING PVD TiAlN+WCC



**M**

						Размеры, мм, дюйм						
TDZ	TP	LU	CZC <sub>MS</sub>	THCHT	TCTR	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	TD	LF	THL	NOF	BSG
M 4	0.70	16.58	.168 x .131	B	6H	E852M4	4.3	4.00	63.0	13.0	3	DIN/ANSI
		.653					.168	.157	2.480	.512		
M 5	0.80	21.42	.194 x .152	B	6H	E852M5	4.9	5.00	70.0	14.0	3	DIN/ANSI
		.843					.194	.197	2.756	.551		
M 6	1.00	25.59	.255 x .191	B	6H	E852M6	6.5	6.00	80.0	15.0	3	DIN/ANSI
		1.007					.255	.236	3.150	.591		
M 8	1.25	30.20	.318 x .238	B	6H	E852M8	8.1	8.00	90.0	18.0	3	DIN/ANSI
		1.189					.318	.315	3.543	.709		
M 10	1.50	32.80	.381 x .286	B	6H	E852M10	9.7	10.00	100.0	20.0	3	DIN/ANSI
		1.292					.381	.394	3.937	.787		
M 12	1.75	86.02	.367 x .275	B	6H	E852M12	9.3	12.00	110.0	23.0	4	DIN/ANSI
		3.386					.367	.472	4.331	.906		
M 16	2.00	70.86	.480 x .360	B	6H	E852M16	12.2	16.00	110.0	23.0	4	DIN/ANSI
		2.790					.480	.630	4.331	.906		
M 18	2.50	84.69	.542 x .406	B	6H	E852M18	13.8	18.00	125.0	30.0	4	DIN/ANSI
		3.334					.542	.709	4.921	1.181		



C174



C157



E9

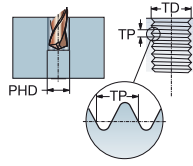


C154

## Метчики CoroTap™ 200 со спиральной подточкой

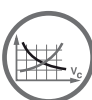
Тип резьбы: Метрическая (М)

DIN 371, DIN 376

ULDR  
SUBSTRATE  
COATING2.0  
HSS-E-PM  
PVD TICN

Для обработки сплавов на основе никеля

							s		Размеры, мм, дюйм						
TDZ	TP	LU	CZC <sub>MS</sub>	THCHT	TCTR	Код заказа	★	DCON <sub>MS</sub>	TD	LF	THL	NOF	PHD	BSG	
M 3	0.50	15.00	3.50 x 2.70	B	6H	T200-SD100DA-M3	★	3.5	3.00	55.6	15.0	3	2.5	DIN 371	
		.591						.138	.118	2.191	.591		.098		
M 4	0.70	20.00	4.50 x 3.40	B	6H	T200-SD100DA-M4	★	4.5	4.00	62.5	20.0	3	3.3	DIN 371	
		.787						.177	.157	2.461	.787		.130		
M 5	0.80	25.00	6.00 x 4.90	B	6H	T200-SD100DA-M5	★	6.0	5.00	69.4	25.0	3	4.2	DIN 371	
		.984						.236	.197	2.733	.984		.165		
M 6	1.00	30.00	6.00 x 4.90	B	6H	T200-SD100DA-M6	★	6.0	6.00	79.3	30.0	3	5.0	DIN 371	
		1.181						.236	.236	3.122	1.181		.197		
M 8	1.25	40.00	8.00 x 6.20	B	6H	T200-SD100DA-M8	★	8.0	8.00	89.2	40.0	3	6.8	DIN 371	
		1.575						.315	.315	3.511	1.575		.268		
M 10	1.50	50.00	10.00 x 8.00	B	6H	T200-SD100DA-M10	★	10.0	10.00	99.0	50.0	3	8.5	DIN 371	
		1.969						.394	.394	3.896	1.969		.335		
M 12	1.75	67.85	9.00 x 7.00	B	6H	T200-SD100DA-M12	★	9.0	12.00	109.7	23.0	4	10.2	DIN 376	
		2.671						.354	.472	4.317	.906		.402		
M 14	2.00	66.20	11.00 x 9.00	B	6H	T200-SD100DA-M14	★	11.0	14.00	110.0	25.0	4	12.0	DIN 376	
		2.606						.433	.551	4.331	.984		.472		
M 16	2.00	66.20	12.00 x 9.00	B	6H	T200-SD100DA-M16	★	12.0	16.00	110.0	25.0	4	14.0	DIN 376	
		2.606						.472	.630	4.331	.984		.551		
M 18	2.50	79.20	14.00 x 11.00	B	6H	T200-SD100DA-M18	★	14.0	18.00	125.0	30.0	4	15.5	DIN 376	
		3.118						.551	.709	4.921	1.181		.610		
M 20	2.50	93.20	16.00 x 12.00	B	6H	T200-SD100DA-M20	★	16.0	20.00	140.0	30.0	4	17.5	DIN 376	
		3.669						.630	.787	5.512	1.181		.689		



C174



C157



E9



E27



C154



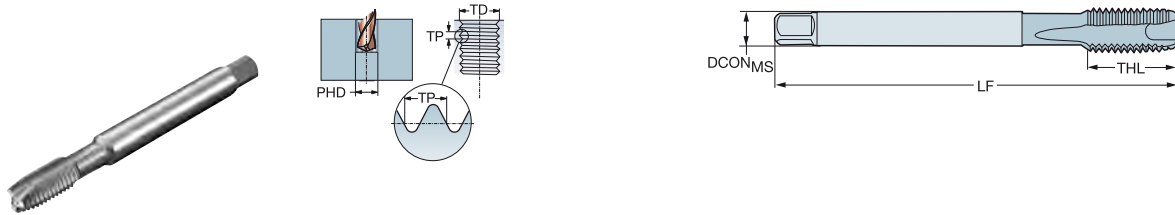
# Метчики CoroTap™ 200 со спиральной подточкой

Тип резьбы: Метрическая (М)

DIN 371, DIN 376

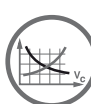
ULDR  
SUBSTRATE  
COATING

2.0  
HSS-E-PM  
PVD ALCRN



## Для обработки сплавов на основе титана

							s Размеры, мм, дюйм							
TDZ	TP	LU	CZC <sub>MS</sub>	THCHT	TCTR	Код заказа	DM15	DCON <sub>MS</sub>	TD	LF	THL	NOF	PHD	BSG
M 2	0.40	8.00	2.80 x 2.10	B	6HX	T200-SM100DA-M2	*	2.8	2.00	45.0	8.0	2	1.6	DIN 371
		.315						.110	.079	1.772	.315		.063	
M 2.5	0.45	9.00	2.80 x 2.10	B	6HX	T200-SM100DA-M2.5	*	2.8	2.50	50.0	9.0	2	2.1	DIN 371
		.354						.110	.098	1.969	.354		.081	
M 3	0.50	10.00	3.50 x 2.70	B	6HX	T200-SM100DA-M3	*	3.5	3.00	56.0	10.0	2	2.5	DIN 371
		.394						.138	.118	2.205	.394		.098	
M 3.5	0.60	12.00	4.00 x 3.00	B	6HX	T200-SM100DA-M3.5	*	4.0	3.50	56.0	12.0	3	2.9	DIN 371
		.472						.157	.138	2.205	.472		.114	
M 4	0.70	13.00	4.50 x 3.40	B	6HX	T200-SM100DA-M4	*	4.5	4.00	63.0	13.0	3	3.3	DIN 371
		.512						.177	.157	2.480	.512		.130	
M 5	0.80	16.00	6.00 x 4.90	B	6HX	T200-SM100DA-M5	*	6.0	5.00	70.0	16.0	3	4.2	DIN 371
		.630						.236	.197	2.756	.630		.165	
M 6	1.00	23.00	6.00 x 4.90	B	6HX	T200-SM100DA-M6	*	6.0	6.00	80.0	15.0	3	5.0	DIN 371
		.906						.236	.236	3.150	.591		.197	
M 8	1.25	29.50	8.00 x 6.20	B	6HX	T200-SM100DA-M8	*	8.0	8.00	90.0	18.0	3	6.8	DIN 371
		1.161						.315	.315	3.543	.709		.268	
M 10	1.50	33.50	10.00 x 8.00	B	6HX	T200-SM101DA-M10	*	10.0	10.00	100.0	20.0	3	8.5	DIN 371
		1.319						.394	.394	3.937	.787		.335	
M 12	1.75	83.00	9.00 x 7.00	B	6HX	T200-SM101DA-M12	*	9.0	12.00	110.0	23.0	4	10.2	DIN 376
		3.268						.354	.472	4.331	.906		.402	
M 16	2.00	68.00	12.00 x 9.00	B	6HX	T200-SM101DA-M16	*	12.0	16.00	110.0	25.0	4	14.0	DIN 376
		2.677						.472	.630	4.331	.984		.551	
M 20	2.50	95.00	16.00 x 12.00	B	6HX	T200-SM101DA-M20	*	16.0	20.00	140.0	30.0	4	17.5	DIN 376
		3.740						.630	.787	5.512	1.181		.689	



C174



C157



E9



E27



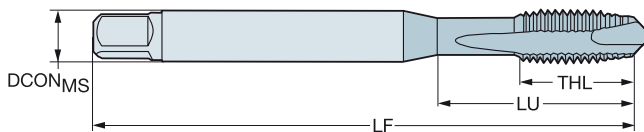
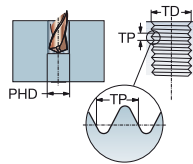
C154

## Метчики CoroTap™ 200 со спиральной подточкой

Тип резьбы: Метрическая (M)

DIN 371

ULDR 3.0  
SUBSTRATE HSS-E  
COATING PVD ZrN - B125  
UNCOAT - B150

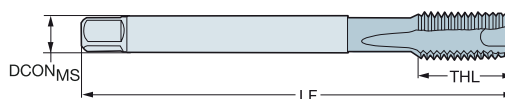
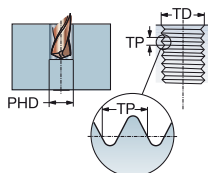


N

TDZ	TP	LU	CZC <sub>MS</sub>	THCHT	TCTR	Код заказа	N		Размеры, мм, дюйм						
							B125	B150	DCON <sub>MS</sub>	TD	LF	THL	NOF	PHD	BSG
M 3	0.50	16.00	3.50 x 2.70	B	6H	T200-NM100DA-M3	*	*	3.5	3.00	56.0	9.0	2	2.5	DIN 371
		.630							.138	.118	2.205	.354		.098	
M 4	0.70	19.00	4.50 x 3.40	B	6H	T200-NM100DA-M4	*	*	4.5	4.00	63.0	12.0	2	3.3	DIN 371
		.748							.177	.157	2.480	.472		.130	
M 5	0.80	23.00	6.00 x 4.90	B	6H	T200-NM100DA-M5	*	*	6.0	5.00	70.0	13.0	2	4.2	DIN 371
		.906							.236	.197	2.756	.512		.165	
M 6	1.00	27.00	6.00 x 4.90	B	6H	T200-NM100DA-M6	*	*	6.0	6.00	80.0	15.0	3	5.0	DIN 371
		1.063							.236	.236	3.150	.591		.197	
M 8	1.25	28.00	8.00 x 6.20	B	6H	T200-NM100DA-M8	*	*	8.0	8.00	90.0	18.0	3	6.8	DIN 371
		1.102							.315	.315	3.543	.709		.268	
M 10	1.50	30.00	10.00 x 8.00	B	6H	T200-NM100DA-M10	*	*	10.0	10.00	100.0	20.0	3	8.5	DIN 371
		1.181							.394	.394	3.937	.787		.335	

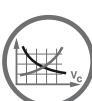
## DIN 376

ULDR 3.0  
SUBSTRATE HSS-E  
COATING PVD ZrN - B125  
UNCOAT - B150



N

TDZ	TP	LU	CZC <sub>MS</sub>	THCHT	TCTR	Код заказа	N		Размеры, мм, дюйм						
							B125	B150	DCON <sub>MS</sub>	TD	LF	THL	NOF	PHD	BSG
M 12	1.75	83.00	9.00 x 7.00	B	6H	T200-NM101DA-M12	*	*	9.0	12.00	110.0	23.0	3	10.2	DIN 376
		3.268							.354	.472	4.331	.906		.402	
M 14	2.00	81.00	11.00 x 9.00	B	6H	T200-NM101DA-M14	*	*	11.0	14.00	110.0	25.0	4	12.0	DIN 376
		3.189							.433	.551	4.331	.984		.472	
M 16	2.00	68.00	12.00 x 9.00	B	6H	T200-NM101DA-M16	*	*	12.0	16.00	110.0	25.0	4	14.0	DIN 376
		2.677							.472	.630	4.331	.984		.551	



C174



C157



E9



E27



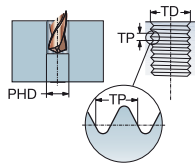
C154

# Метчики CoroTap™ 200 со спиральной подточкой

Тип резьбы: Метрическая (М)

DIN/ANSI

ULDR 3.0  
SUBSTRATE HSS-E-PM



**N**

											N Размеры, мм, дюйм			
TDZ	TP	LU	CZC <sub>MS</sub>	THCHT	TCTR	Код заказа	D <sub>150</sub>	DCON <sub>MS</sub>	TD	LF	THL	NOF	PHD	BSG
M 3	0.50	15.88	.141 x .110	B	6H	T200-NM100AA-M3	*	3.6	3.00	56.0	9.0	2	2.5	DIN/ANSI
		.625						.141	.118	2.205	.354		.098	
M 4	0.70	16.58	.168 x .131	B	6H	T200-NM100AA-M4	*	4.3	4.00	63.0	13.0	2	3.3	DIN/ANSI
		.653						.168	.157	2.480	.512		.130	
M 5	0.80	21.42	.194 x .152	B	6H	T200-NM100AA-M5	*	4.9	5.00	70.0	14.0	2	4.2	DIN/ANSI
		.843						.194	.197	2.756	.551		.165	
M 6	1.00	25.59	.255 x .191	B	6H	T200-NM100AA-M6	*	6.5	6.00	80.0	15.0	3	5.0	DIN/ANSI
		1.007						.255	.236	3.150	.591		.197	
M 8	1.25	30.20	.318 x .238	B	6H	T200-NM100AA-M8	*	8.1	8.00	90.0	18.0	3	6.8	DIN/ANSI
		1.189						.318	.315	3.543	.709		.268	



C174



C157



E9



E27



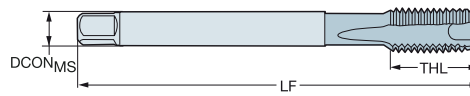
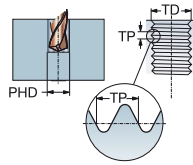
C154



## Метчики CoroTap™ 200 со спиральной подточкой

Тип резьбы: Метрическая с мелким шагом (MF)

DIN 374

ULDR  
SUBSTRATE  
COATING3.0  
HSS-E-PM  
PVD TIALN

3350HB

Размеры, мм, дюйм

TDZ	TP	LU	CZC <sub>MS</sub>	THCHT	TCTR	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	TD	LF	THL	NOF	BSG
MF 4x0.5	0.50	43.00	2.80 x 2.10	B	6HX	EP13PM4X.5	2.8	4.00	63.0	12.0	3	DIN 374
	1.693						.110	.157	2.480	.472		
MF 5x0.5	0.50	49.00	3.50 x 2.70	B	6HX	EP13PM5X.5	3.5	5.00	70.0	13.0	3	DIN 374
	1.929						.138	.197	2.756	.512		
MF 6x0.75	0.75	59.00	4.50 x 3.40	B	6HX	EP13PM6X.75	4.5	6.00	80.0	15.0	3	DIN 374
	2.323						.177	.236	3.150	.591		
MF 8x0.75	0.75	57.00	6.00 x 4.90	B	6HX	EP13PM8X.75	6.0	8.00	80.0	15.0	3	DIN 374
	2.244						2.36	.315	3.150	.591		
MF 8x1	1.00	67.00	6.00 x 4.90	B	6HX	EP13PM8X1.0	6.0	8.00	90.0	18.0	3	DIN 374
	2.638						2.36	.315	3.543	.709		
MF 10x1	1.00	67.00	7.00 x 5.50	B	6HX	EP13PM10X1.0	7.0	10.00	90.0	17.6	3	DIN 374
	2.638						2.76	.394	3.543	.693		
MF 10x1.25	1.25	77.00	7.00 x 5.50	B	6HX	EP13PM10X1.25	7.0	10.00	100.0	19.8	3	DIN 374
	3.032						2.76	.394	3.937	.780		
MF 12x1	1.00	73.00	9.00 x 7.00	B	6HX	EP13PM12X1.0	9.0	12.00	100.0	21.0	4	DIN 374
	2.874						.354	.472	3.937	.827		
MF 12x1.25	1.25	73.00	9.00 x 7.00	B	6HX	EP13PM12X1.25	9.0	12.00	100.0	21.0	4	DIN 374
	2.874						.354	.472	3.937	.827		
MF 12x1.5	1.50	73.00	9.00 x 7.00	B	6HX	EP13PM12X1.5	9.0	12.00	100.0	21.0	4	DIN 374
	2.874						.354	.472	3.937	.827		
MF 14x1	1.00	71.00	11.00 x 9.00	B	6HX	EP13PM14X1.0	11.0	14.00	100.0	21.0	4	DIN 374
	2.795						.433	.551	3.937	.827		
MF 14x1.25	1.25	71.00	11.00 x 9.00	B	6HX	EP13PM14X1.25	11.0	14.00	100.0	21.0	4	DIN 374
	2.795						.433	.551	3.937	.827		
MF 14x1.5	1.50	71.00	11.00 x 9.00	B	6HX	EP13PM14X1.5	11.0	14.00	100.0	21.0	4	DIN 374
	2.795						.433	.551	3.937	.827		
MF 16x1	1.00	58.00	12.00 x 9.00	B	6HX	EP13PM16X1.0	12.0	16.00	100.0	21.0	4	DIN 374
	2.283						.472	.630	3.937	.827		
MF 16x1.5	1.50	58.00	12.00 x 9.00	B	6HX	EP13PM16X1.5	12.0	16.00	100.0	21.0	4	DIN 374
	2.283						.472	.630	3.937	.827		
MF 18x1	1.00	66.00	14.00 x 11.00	B	6HX	EP13PM18X1.0	14.0	18.00	110.0	24.0	4	DIN 374
	2.598						.551	.709	4.331	.945		
MF 18x1.5	1.50	66.00	14.00 x 11.00	B	6HX	EP13PM18X1.5	14.0	18.00	110.0	24.0	4	DIN 374
	2.598						.551	.709	4.331	.945		
MF 20x1	1.00	80.00	16.00 x 12.00	B	6HX	EP13PM20X1.0	16.0	20.00	125.0	24.0	4	DIN 374
	3.150						.630	.787	4.921	.945		
MF 20x1.5	1.50	80.00	16.00 x 12.00	B	6HX	EP13PM20X1.5	16.0	20.00	125.0	24.0	4	DIN 374
	3.150						.630	.787	4.921	.945		
MF 22x1.5	1.50	78.00	18.00 x 14.50	B	6HX	EP13PM22X1.5	18.0	22.00	125.0	25.0	4	DIN 374
	3.071						.709	.866	4.921	.984		
MF 24x1.5	1.50	93.00	18.00 x 14.50	B	6HX	EP13PM24X1.5	18.0	24.00	140.0	28.0	4	DIN 374
	3.661						.709	.945	5.512	1.102		
MF 24x2	2.00	93.00	18.00 x 14.50	B	6HX	EP13PM24X2.0	18.0	24.00	140.0	28.0	4	DIN 374
	3.661						.709	.945	5.512	1.102		
MF 26x1.5	1.50	93.00	18.00 x 14.50	B	6HX	EP13PM26X1.5	18.0	26.00	140.0	28.0	4	DIN 374
	3.661						.709	1.024	5.512	1.102		
MF 27x2	2.00	77.00	20.00 x 16.00	B	6HX	EP13PM27X2.0	20.0	27.00	140.0	28.0	4	DIN 374
	3.032						.787	1.063	5.512	1.102		
MF 28x1.5	1.50	77.00	20.00 x 16.00	B	6HX	EP13PM28X1.5	20.0	28.00	140.0	28.0	4	DIN 374
	3.032						.787	1.102	5.512	1.102		
MF 30x1.5	1.50	85.00	22.00 x 18.00	B	6HX	EP13PM30X1.5	22.0	30.00	150.0	28.0	4	DIN 374
	3.346						.866	1.181	5.906	1.102		
MF 30x2	2.00	85.00	22.00 x 18.00	B	6HX	EP13PM30X2.0	22.0	30.00	150.0	28.0	4	DIN 374
	3.346						.866	1.181	5.906	1.102		



C174



C157



E9



C154

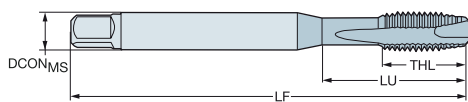
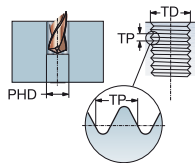
# Метчики CoroTap™ 200 со спиральной подточкой

Тип резьбы: Метрическая с мелким шагом (MF)

DIN/ANSI

ULDR  
SUBSTRATE  
COATING

3.0  
HSS-E-PM  
PVD TiAlN



3350HB

						Размеры, мм, дюйм						
TDZ	TP	LU	CZC <sub>MS</sub>	THCHT	TCTR	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	TD	LF	THL	NOF	BSG
MF 8x1	1.00	30.20	.318 x .238	B	6HX	EP13PAM8X1.0	8.1	8.00	90.0	18.0	3	DIN/ANSI
MF 10x1.25	1.25	32.80	.381 x .286	B	6HX	EP13PAM10X1.25	9.7	10.00	100.0	20.0	3	DIN/ANSI
MF 12x1.25	1.25	86.02	.367 x .275	B	6HX	EP13PAM12X1.25	9.3	12.00	110.0	23.0	4	DIN/ANSI
MF 12x1.5	1.50	86.02	.367 x .275	B	6HX	EP13PAM12X1.5	9.3	12.00	110.0	23.0	4	DIN/ANSI
MF 14x1.5	1.50	84.82	.429 x .322	B	6HX	EP13PAM14X1.5	10.9	14.00	110.0	23.0	4	DIN/ANSI
MF 16x1.5	1.50	70.86	.480 x .360	B	6HX	EP13PAM16X1.5	12.2	16.00	110.0	23.0	4	DIN/ANSI
MF 18x1.5	1.50	84.69	.542 x .406	B	6HX	EP13PAM18X1.5	13.8	18.00	125.0	30.0	4	DIN/ANSI



C174



C157



E9



C154

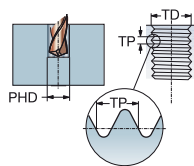
# Метчики CoroTap™ 200 со спиральной подточкой

Тип резьбы: Метрическая с мелким шагом (MF)

DIN 374

ULDR  
SUBSTRATE  
COATING

2.5  
HSS-E  
PVD FEN



**M**

Размеры, мм, дюйм

TDZ	TP	LU	CZC <sub>MS</sub>	THCHT	TCTR	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	TD	LF	THL	NOF	BSG
MF 8x1	1.00	67.00	6.00 x 4.90	B	6H	E364M8X1.0	6.0	8.00	90.0	18.0	3	DIN 374
		2.638					.236	.315	3.543	.709		
MF 10x1	1.00	67.00	7.00 x 5.50	B	6H	E364M10X1.0	7.0	10.00	90.0	20.0	3	DIN 374
		2.638					.276	.394	3.543	.787		
MF 10x1.25	1.25	77.00	7.00 x 5.50	B	6H	E364M10X1.25	7.0	10.00	100.0	20.0	3	DIN 374
		3.032					.276	.394	3.937	.787		
MF 12x1	1.00	73.00	9.00 x 7.00	B	6H	E364M12X1.0	9.0	12.00	100.0	21.0	4	DIN 374
		2.874					.354	.472	3.937	.827		
MF 12x1.25	1.25	73.00	9.00 x 7.00	B	6H	E364M12X1.25	9.0	12.00	100.0	21.0	4	DIN 374
		2.874					.354	.472	3.937	.827		
MF 12x1.5	1.50	73.00	9.00 x 7.00	B	6H	E364M12X1.5	9.0	12.00	100.0	21.0	4	DIN 374
		2.874					.354	.472	3.937	.827		
MF 14x1.5	1.50	71.00	11.00 x 9.00	B	6H	E364M14X1.5	11.0	14.00	100.0	21.0	4	DIN 374
		2.795					.433	.551	3.937	.827		
MF 16x1.5	1.50	58.00	12.00 x 9.00	B	6H	E364M16X1.5	12.0	16.00	100.0	21.0	5	DIN 374
		2.283					.472	.630	3.937	.827		
MF 18x1.5	1.50	66.00	14.00 x 11.00	B	6H	E364M18X1.5	14.0	18.00	110.0	24.0	5	DIN 374
		2.598					.551	.709	4.331	.945		
MF 20x1.5	1.50	80.00	16.00 x 12.00	B	6H	E364M20X1.5	16.0	20.00	125.0	24.0	5	DIN 374
		3.150					.630	.787	4.921	.945		



C174



C157



E9



C154

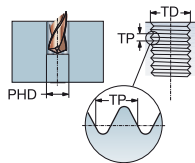
# Метчики CoroTap™ 200 со спиральной подточкой

Тип резьбы: Метрическая с мелким шагом (MF)

DIN 371, DIN 374

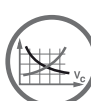
ULDR  
SUBSTRATE  
COATING

2.0  
HSS-E-PM  
PVD ALCRN



## Для обработки сплавов на основе титана

							s Размеры, мм, дюйм							
TDZ	TP	LU	CZC <sub>MS</sub>	THCHT	TCTR	Код заказа	DM15	DCON <sub>MS</sub>	TD	LF	THL	NOF	PHD	BSG
MF 6x0.75	0.75	23.00	6.00 x 4.90	B	6HX	T200-SM100DB-M6X075	*	6.0	6.00	80.0	15.0	3	5.3	DIN 371
		.906						.236	.236	3.150	.591		.207	
MF 8x0.75	0.75	29.50	8.00 x 6.20	B	6HX	T200-SM100DB-M8X075	*	8.0	8.00	90.0	18.0	3	7.3	DIN 371
		1.161						.315	.315	3.543	.709		.285	
MF 8x1	1.00	29.50	8.00 x 6.20	B	6HX	T200-SM100DB-M8X100	*	8.0	8.00	90.0	18.0	3	7.0	DIN 371
		1.161						.315	.315	3.543	.709		.276	
MF 10x1	1.00	33.50	10.00 x 8.00	B	6HX	T200-SM100DB-M10X100	*	10.0	10.00	100.0	20.0	3	9.0	DIN 371
		1.319						.394	.394	3.937	.787		.354	
MF 12x1	1.00	73.00	9.00 x 7.00	B	6HX	T200-SM100DB-M12X100	*	9.0	12.00	100.0	21.0	4	11.0	DIN 374
		2.874						.354	.472	3.937	.827		.433	
MF 12x1.5	1.50	73.00	9.00 x 7.00	B	6HX	T200-SM100DB-M12X150	*	9.0	12.00	100.0	21.0	4	10.5	DIN 374
		2.874						.354	.472	3.937	.827		.413	
MF 14x1.5	1.50	71.00	11.00 x 9.00	B	6HX	T200-SM100DB-M14X150	*	11.0	14.00	100.0	21.0	4	12.5	DIN 374
		2.795						.433	.551	3.937	.827		.492	



C174



C157



E9



E27



C154

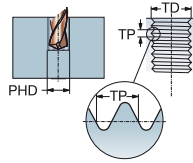
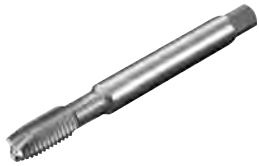
## Метчики CoroTap™ 200 со спиральной подточкой

Тип резьбы: MJ

DIN 371

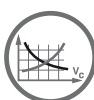
ULDR  
SUBSTRATE  
COATING

2.0  
HSS-E-PM  
PVD ALCRN



## Для обработки сплавов на основе титана

							s		Размеры, мм, дюйм						
TDZ	TP	LU	CZC <sub>MS</sub>	THCHT	TCTR	Код заказа	MS	DCON <sub>MS</sub>	TD	LF	THL	NOF	PHD	BSG	
MJ 4	0.70	13.00	4.50 x 3.40	B	4H	T200-SM100DC-MJ4	★	4.5	4.00	63.0	13.0	3	3.3	DIN 371	
		.512						.177	.157	2.480	.512		.130		
MJ 5	0.80	16.00	6.00 x 4.90	B	4H	T200-SM100DC-MJ5	★	6.0	5.00	70.0	16.0	3	4.2	DIN 371	
		.630						.236	.197	2.756	.630		.165		
MJ 6	1.00	23.00	6.00 x 4.90	B	4H	T200-SM100DC-MJ6	★	6.0	6.00	80.0	15.0	3	5.0	DIN 371	
		.906						.236	.236	3.150	.591		.197		
MJ 8	1.25	29.50	8.00 x 6.20	B	4H	T200-SM100DC-MJ8	★	8.0	8.00	90.0	18.0	3	6.8	DIN 371	
		1.161						.315	.315	3.543	.709		.268		



C174



C157



E9



E27



C154



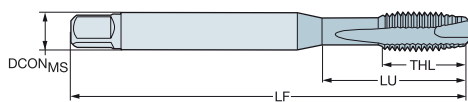
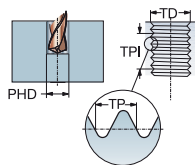
# Метчики CoroTap™ 200 со спиральной подточкой

Тип резьбы: UNC

C-DIN/ANSI, DIN/ANSI

ULDR  
SUBSTRATE  
COATING

2.5  
HSS-E-PM  
PVD TiAlN



30-48 HRC

							Размеры, мм, дюйм					
TDZ	TPI	LU	CZC <sub>MS</sub>	THCHT	TCTR	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	TD	LF	THL	NOF	BSG
UNC #4-40	40.00	11.90 .469	.141 x .110	B	2B	E8744-40	3.6 .141	2.84 .112	56.0 2.205	11.9 .469	3	C-DIN/ANSI
UNC #5-40	40.00	11.00 .433	.141 x .110	B	2B	E8745-40	3.6 .141	3.18 .125	56.0 2.205	11.0 .433	3	C-DIN/ANSI
UNC #6-32	32.00	13.90 .547	.168 x .131	B	2B	E8746-32	4.3 .168	3.51 .138	63.0 2.480	13.9 .547	3	C-DIN/ANSI
UNC #8-32	32.00	15.10 .594	.194 x .152	B	2B	E8748-32	4.9 .194	4.17 .164	70.0 2.756	15.1 .594	3	C-DIN/ANSI
UNC #10-24	24.00	17.00 .669	.255 x .191	B	2B	E87410-24	6.5 .255	4.83 .190	80.0 3.150	17.0 .669	3	C-DIN/ANSI
UNC 1/4-20	20.00	20.20 .795	.318 x .238	B	2B	E8741/4	8.1 .318	6.35 .250	90.0 3.543	20.2 .795	3	C-DIN/ANSI
UNC 5/16-18	18.00	20.00 .787	.381 x .286	B	2B	E8745/16	9.7 .381	7.94 .313	100.0 3.937	22.8 .898	3	C-DIN/ANSI
UNC 3/8-16	16.00	29.16 1.148	.381 x .286	B	2B	E8743/8	9.7 .381	9.53 .375	100.0 3.937	20.0 .787	3	DIN/ANSI
UNC 1/2-13	13.00	81.80 3.220	.367 x .275	B	2B	E8741/2	9.3 .367	12.70 .500	110.0 4.331	23.0 .906	4	DIN/ANSI
UNC 5/8-11	11.00	65.80 2.591	.480 x .360	B	2B	E8745/8	12.2 .480	15.88 .625	110.0 4.331	23.0 .906	4	DIN/ANSI
UNC 3/4-10	10.00	77.50 3.051	.590 x .442	B	2B	E8743/4	15.0 .590	19.05 .750	125.0 4.921	30.0 1.181	4	DIN/ANSI



C174



C157



E9



C154

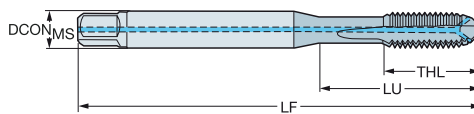
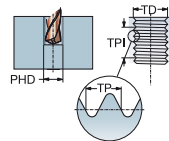
# Метчики CoroTap™ 200 со спиральной подточкой

Тип резьбы: UNC

DIN/ANSI

ULDR  
SUBSTRATE  
COATING

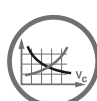
3.0  
HSS-E-PM  
PVD TiAlN



≤350HB

										Размеры, мм, дюйм				
TDZ	TPI	LU	CZC <sub>MS</sub>	THCHT	TCTR	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	TD	LF	THL	NOF	BSG
UNC 1/4-20	20.00	24.59 .968	.255 x .191	B	2BX	1	2	EP29PA1/4	6.5 .255	6.35 .250	80.0 3.150	15.0 .591	3	DIN/ANSI
UNC 5/16-18	18.00	33.17 1.306	.318 x .238	B	2BX	1	2	EP29PA5/16	8.1 .318	7.94 .313	90.0 3.543	18.0 .709	3	DIN/ANSI
UNC 3/8-16	16.00	37.77 1.487	.381 x .286	B	2BX	1	2	EP29PA3/8	9.7 .381	9.53 .375	100.0 3.937	20.0 .787	3	DIN/ANSI
UNC 7/16-14	14.00	72.60 2.858	.323 x .242	B	2BX	1	2	EP29PA7/16	8.2 .323	11.11 .438	100.0 3.937	20.0 .787	4	DIN/ANSI
UNC 1/2-13	13.00	81.80 3.220	.367 x .275	B	2BX	1	2	EP29PA1/2	9.3 .367	12.70 .500	110.0 4.331	23.0 .906	4	DIN/ANSI
UNC 5/8-11	11.00	65.80 2.591	.480 x .360	B	2BX	1	2	EP29PA5/8	12.2 .480	15.88 .625	110.0 4.331	23.0 .906	4	DIN/ANSI
UNC 3/4-10	10.00	77.50 3.051	.590 x .442	B	2BX	1	2	EP29PA3/4	15.0 .590	19.05 .750	125.0 4.921	30.0 1.181	4	DIN/ANSI
UNC 7/8-9	9.00	90.90 3.579	.697 x .523	B	2BX	1	2	EP29PA7/8	17.7 .697	22.23 .875	140.0 5.512	34.0 1.339	4	DIN/ANSI
UNC 1"-8	8.00	95.40 3.756	.800 x .600	B	2BX	1	2	EP29PA1	20.3 .800	25.40 1.000	160.0 6.299	36.0 1.417	4	DIN/ANSI

CXSC 2 = радиальный подвод СОЖ



C174



C157



E9



E28



C154

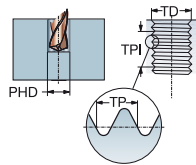
# Метчики CoroTap™ 200 со спиральной подточкой

Тип резьбы: UNC

DIN/ANSI

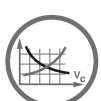
ULDR  
SUBSTRATE  
COATING

3.0  
HSS-E-PM  
PVD TiAlN



≤350HB

							Размеры, мм, дюйм						
TCT	TDZ	TPI	LU	CZC <sub>MS</sub>	THCHT	TCTR	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	TD	LF	THL	NOF	BSG
H1	UNC #2-56	56.00	11.99	.141 x .110	B	2B	EP23PA2-56	3.6	2.18	45.0	7.0	2	DIN/ANSI
		.472						.141	.086	1.772	.276		
H2	UNC #4-40	40.00	16.97	.141 x .110	B	2B	EP23PA4-40	3.6	2.84	56.0	9.0	3	DIN/ANSI
		.668						.141	.112	2.205	.354		
H3	UNC #6-32	32.00	20.20	.141 x .110	B	2B	EP23PA6-32	3.6	3.51	56.0	11.0	3	DIN/ANSI
		.795						.141	.138	2.205	.433		
H3	UNC #8-32	32.00	21.18	.168 x .131	B	2B	EP23PA8-32	4.3	4.17	63.0	13.0	3	DIN/ANSI
		.834						.168	.164	2.480	.512		
H5	UNC #8-32	32.00	21.18	.168 x .131	B	2BX	EP23PA8-32H5	4.3	4.17	63.0	13.0	3	DIN/ANSI
		.834						.168	.164	2.480	.512		
H3	UNC #10-24	24.00	27.54	.194 x .152	B	2B	EP23PA10-24	4.9	4.83	70.0	14.0	3	DIN/ANSI
		1.084						.194	.190	2.756	.551		
H3	UNC 1/4-20	20.00	24.59	.255 x .191	B	3B	EP23PA1/4	6.5	6.35	80.0	15.0	3	DIN/ANSI
		.968						.255	.250	3.150	.591		
H5	UNC 1/4-20	20.00	24.59	.255 x .191	B	2B	EP23PA1/4H5	6.5	6.35	80.0	15.0	3	DIN/ANSI
		.968						.255	.250	3.150	.591		
H3	UNC 5/16-18	18.00	33.17	.318 x .238	B	3B	EP23PA5/16	8.1	7.94	90.0	18.0	3	DIN/ANSI
		1.306						.318	.313	3.543	.709		
H5	UNC 5/16-18	18.00	33.17	.318 x .238	B	2B	EP23PA5/16H5	8.1	7.94	90.0	18.0	3	DIN/ANSI
		1.306						.318	.313	3.543	.709		
H3	UNC 3/8-16	16.00	37.77	.381 x .286	B	3B	EP23PA3/8	9.7	9.53	100.0	20.0	3	DIN/ANSI
		1.487						.381	.375	3.937	.787		
H5	UNC 3/8-16	16.00	37.77	.381 x .286	B	2B	EP23PA3/8H5	9.7	9.53	100.0	20.0	3	DIN/ANSI
		1.487						.381	.375	3.937	.787		
H3	UNC 7/16-14	14.00	72.60	.323 x .242	B	3B	EP23PA7/16	8.2	11.11	100.0	20.0	4	DIN/ANSI
		2.858						.323	.438	3.937	.787		
H3	UNC 1/2-13	13.00	81.80	.367 x .275	B	3B	EP23PA1/2	9.3	12.70	110.0	23.0	4	DIN/ANSI
		3.220						.367	.500	4.331	.906		
H5	UNC 1/2-13	13.00	81.80	.367 x .275	B	2B	EP23PA1/2H5	9.3	12.70	110.0	23.0	4	DIN/ANSI
		3.220						.367	.500	4.331	.906		
H3	UNC 5/8-11	11.00	65.80	.480 x .360	B	3B	EP23PA5/8	12.2	15.88	110.0	23.0	4	DIN/ANSI
		2.591						.480	.625	4.331	.906		
H5	UNC 5/8-11	11.00	65.80	.480 x .360	B	2B	EP23PA5/8H5	12.2	15.88	110.0	23.0	4	DIN/ANSI
		2.591						.480	.625	4.331	.906		
H3	UNC 3/4-10	10.00	77.50	.590 x .442	B	3B	EP23PA3/4	15.0	19.05	125.0	30.0	4	DIN/ANSI
		3.051						.590	.750	4.921	1.181		
H5	UNC 3/4-10	10.00	77.50	.590 x .442	B	2B	EP23PA3/4H5	15.0	19.05	125.0	30.0	4	DIN/ANSI
		3.051						.590	.750	4.921	1.181		
H4	UNC 7/8-9	9.00	92.50	.697 x .523	B	3B	EP23PA7/8	17.7	22.23	140.0	34.0	4	DIN/ANSI
		3.642						.697	.875	5.512	1.339		
H4	UNC 1"-8	8.00	95.40	.800 x .600	B	3B	EP23PA1	20.3	25.40	160.0	36.0	4	DIN/ANSI
		3.756						.800	1.000	6.299	1.417		



C174



C157



E9



C154



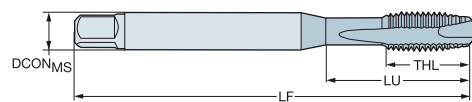
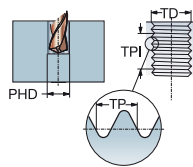
# Метчики CoroTap™ 200 со спиральной подточкой

Тип резьбы: UNC

DIN/ANSI

ULDR  
SUBSTRATE  
COATING

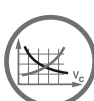
2.5  
HSS-PM  
PVD TiAlN+WCC



M

Размеры, мм, дюйм

TDZ	TPI	LU	CZC <sub>MS</sub>	THCHT	TCTR	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	TD	LF	THL	NOF	BSG
UNC #4-40	40.00	15.47	.141 x .110	B	2B	E8724-40	3.6	2.84	56.0	9.0	3	DIN/ANSI
		.609					.141	.112	2.205	.354		
UNC #6-32	32.00	15.08	.141 x .110	B	2B	E8726-32	3.6	3.51	56.0	11.0	3	DIN/ANSI
		.594					.141	.138	2.205	.433		
UNC #8-32	32.00	16.58	.168 x .131	B	2B	E8728-32	4.3	4.17	63.0	13.0	3	DIN/ANSI
		.653					.168	.164	2.480	.512		
UNC #10-24	24.00	21.42	.194 x .152	B	2B	E87210-24	4.9	4.83	70.0	14.0	3	DIN/ANSI
		.843					.194	.190	2.756	.551		
UNC 1/4-20	20.00	25.59	.255 x .191	B	2B	E8721/4	6.5	6.35	80.0	15.0	3	DIN/ANSI
		1.007					.255	.250	3.150	.591		
UNC 5/16-18	18.00	30.20	.318 x .238	B	2B	E8725/16	8.1	7.94	90.0	18.0	3	DIN/ANSI
		1.189					.318	.313	3.543	.709		
UNC 3/8-16	16.00	32.80	.381 x .286	B	2B	E8723/8	9.7	9.53	100.0	20.0	3	DIN/ANSI
		1.292					.381	.375	3.937	.787		
UNC 7/16-14	14.00	72.60	.323 x .242	B	2B	E8727/16	8.2	11.11	100.0	20.0	4	DIN/ANSI
		2.858					.323	.438	3.937	.787		
UNC 1/2-13	13.00	81.80	.367 x .275	B	2B	E8721/2	9.3	12.70	110.0	23.0	4	DIN/ANSI
		3.220					.367	.500	4.331	.906		
UNC 3/4-10	10.00	77.50	.590 x .442	B	2B	E8723/4	15.0	19.05	125.0	30.0	4	DIN/ANSI
		3.051					.590	.750	4.921	1.181		



C174



C157



E9



C154

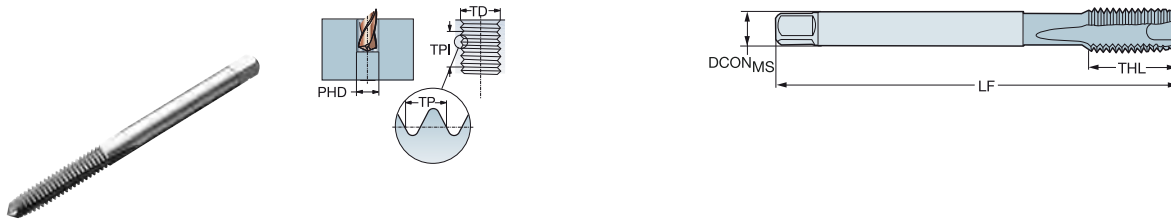
# Метчики CoroTap™ 200 со спиральной подточкой

Тип резьбы: UNC

DIN/ANSI

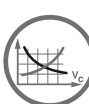
ULDR  
SUBSTRATE  
COATING

2.0  
HSS-E-PM  
PVD TICN



## Для обработки сплавов на основе никеля

							s Размеры, мм, дюйм							
TDZ	TPI	LU	CZC <sub>MS</sub>	THCHT	TCTR	Код заказа	DM15	DCON <sub>MS</sub>	TD	LF	THL	NOF	PHD	BSG
UNC #4-40	40.00	14.20	.141 x .110	B	3BX	T200-SD100AE-4-40	*	3.6	2.84	55.9	14.2	3	2.4	DIN/ANSI
		.559						.141	.112	2.202	.559		.093	
UNC #6-32	32.00	17.50	.141 x .110	B	3BX	T200-SD100AE-6-32	*	3.6	3.51	55.3	17.5	3	2.9	DIN/ANSI
		.689						.141	.138	2.176	.689		.112	
UNC #8-32	32.00	20.80	.168 x .131	B	3BX	T200-SD100AE-8-32	*	4.3	4.17	62.6	20.8	3	3.5	DIN/ANSI
		.819						.168	.164	2.466	.819		.138	
UNC #10-24	24.00	24.10	.194 x .152	B	3BX	T200-SD100AE-10-24	*	4.9	4.83	69.7	24.1	3	3.9	DIN/ANSI
		.949						.194	.190	2.744	.949		.154	
UNC 1/4-20	20.00	31.80	.255 x .191	B	3BX	T200-SD100AE-1/4	*	6.5	6.35	79.0	31.8	3	5.1	DIN/ANSI
		1.252						.255	.250	3.111	1.252		.201	
UNC 5/16-18	18.00	39.70	.323 x .242	B	3BX	T200-SD100AE-5/16	*	8.2	7.94	89.1	39.7	3	6.6	DIN/ANSI
		1.563						.323	.313	3.509	1.563		.260	
UNC 3/8-16	16.00	47.60	.381 x .286	B	3BX	T200-SD100AE-3/8	*	9.7	9.53	99.2	47.6	3	8.0	DIN/ANSI
		1.874						.381	.375	3.906	1.874		.315	
UNC 7/16-14	14.00	72.60	.323 x .242	B	3BX	T200-SD100AE-7/16	*	8.2	11.11	100.0	20.0	4	9.4	DIN/ANSI
		2.858						.323	.438	3.937	.787		.370	
UNC 1/2-13	13.00	81.80	.367 x .275	B	3BX	T200-SD100AE-1/2	*	9.3	12.70	110.0	23.0	4	10.8	DIN/ANSI
		3.220						.367	.500	4.331	.906		.425	
UNC 5/8-11	11.00	65.80	.480 x .360	B	3BX	T200-SD100AE-5/8	*	12.2	15.88	110.0	23.0	4	13.5	DIN/ANSI
		2.591						.480	.625	4.331	.906		.531	
UNC 3/4-10	10.00	77.50	.590 x .442	B	3BX	T200-SD100AE-3/4	*	15.0	19.05	125.0	30.0	4	16.5	DIN/ANSI
		3.051						.590	.750	4.921	1.181		.650	



C174



C157



E9



E27



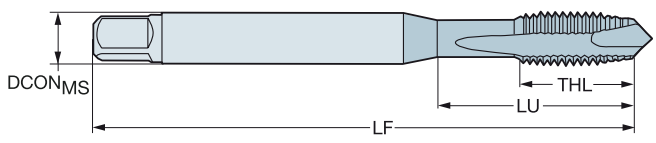
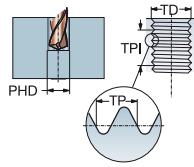
C154

# Метчики CoroTap™ 200 со спиральной подточкой

Тип резьбы: UNC

DIN/ANSI

ULDR  
SUBSTRATE 3.0  
HSS-E-PM



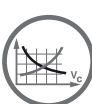
**N**

							N Размеры, мм, дюйм						
TDZ	TPI	LU	CZC <sub>MS</sub>	THCHT	TCTR	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	TD	LF	THL	NOF	PHD	BSG
UNC #4-40	40.00	15.47	.141 x .110	B	2B	T200-NM100AE-4-40	3.6	2.84	56.0	9.0	2	2.4	DIN/ANSI
		.609					.141	.112	2.205	.354		.093	
UNC #6-32	32.00	15.08	.141 x .110	B	2B	T200-NM100AE-6-32	3.6	3.51	56.0	11.0	2	2.9	DIN/ANSI
		.594					.141	.138	2.205	.433		.112	
UNC #8-32	32.00	16.58	.168 x .131	B	2B	T200-NM100AE-8-32	4.3	4.17	63.0	13.0	2	3.5	DIN/ANSI
		.653					.168	.164	2.480	.512		.138	
UNC #10-24	24.00	21.42	.194 x .152	B	2B	T200-NM100AE-10-24	4.9	4.83	70.0	14.0	2	3.9	DIN/ANSI
		.843					.194	.190	2.756	.551		.154	
UNC 1/4-20	20.00	25.59	.255 x .191	B	2B	T200-NM100AE-1/4	6.5	6.35	80.0	15.0	3	5.1	DIN/ANSI
		1.007					.255	.250	3.150	.591		.201	
UNC 5/16-18	18.00	30.20	.318 x .238	B	2B	T200-NM100AE-5/16	8.1	7.94	90.0	18.0	3	6.6	DIN/ANSI
		1.189					.318	.313	3.543	.709		.260	
UNC 7/16-14	14.00	72.60	.323 x .242	B	2B	T200-NM100AE-7/16	8.2	11.11	100.0	20.0	3	9.4	DIN/ANSI
		2.858					.323	.438	3.937	.787		.370	
UNC 1/2-13	13.00	81.80	.367 x .275	B	2B	T200-NM100AE-1/2	9.3	12.70	110.0	23.0	3	10.8	DIN/ANSI
		3.220					.367	.500	4.331	.906		.425	

Тип резьбы: UNF

DIN/ANSI

							N Размеры, мм, дюйм						
TDZ	TPI	LU	CZC <sub>MS</sub>	THCHT	TCTR	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	TD	LF	THL	NOF	PHD	BSG
UNF #10-32	32.00	21.42	.194 x .152	B	2B	T200-NM100AF-10-32	4.9	4.83	70.0	14.0	2	4.1	DIN/ANSI
		.843					.194	.190	2.756	.551		.161	
UNF 1/4-28	28.00	25.59	.255 x .191	B	2B	T200-NM100AF-1/4	6.5	6.35	80.0	15.0	3	5.5	DIN/ANSI
		1.007					.255	.250	3.150	.591		.217	



C174



C157



E9



E27



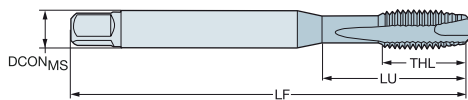
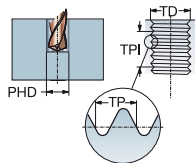
C154

# Метчики CoroTap™ 200 со спиральной подточкой

Тип резьбы: UNF

DIN/ANSI

ULDR 2.5  
SUBSTRATE HSS-PM  
COATING PVD TiAlN+WCC



**M**

						Размеры, мм, дюйм						
TDZ	TPI	LU	CZC <sub>MS</sub>	THCHT	TCTR	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	TD	LF	THL	NOF	BSG
UNF #10-32	32.00	21.42	.194 x .152	B	2B	E87310-32	4.9	4.83	70.0	14.0	3	DIN/ANSI
			.843				.194	.190	2.756	.551		
UNF 1/4-28	28.00	25.59	.255 x .191	B	2B	E8731/4	6.5	6.35	80.0	15.0	3	DIN/ANSI
			1.007				.255	.250	3.150	.591		
UNF 5/16-24	24.00	30.20	.318 x .238	B	2B	E8735/16	8.1	7.94	90.0	18.0	3	DIN/ANSI
			1.189				.318	.313	3.543	.709		
UNF 3/8-24	24.00	32.80	.381 x .286	B	2B	E8733/8	9.7	9.53	100.0	20.0	3	DIN/ANSI
			1.292				.381	.375	3.937	.787		
UNF 7/16-20	20.00	72.60	.323 x .242	B	2B	E8737/16	8.2	11.11	100.0	20.0	4	DIN/ANSI
			2.858				.323	.438	3.937	.787		
UNF 1/2-20	20.00	81.80	.367 x .275	B	2B	E8731/2	9.3	12.70	110.0	23.0	4	DIN/ANSI
			3.220				.367	.500	4.331	.906		
UNF 5/8-18	18.00	65.80	.480 x .360	B	2B	E8735/8	12.2	15.88	110.0	23.0	4	DIN/ANSI
			2.591				.480	.625	4.331	.906		
UNF 7/8-14	14.00	90.90	.697 x .523	B	2B	E8737/8	17.7	22.23	140.0	34.0	4	DIN/ANSI
			3.579				.697	.875	5.512	1.339		



C174



C157



E9

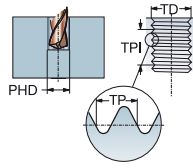


C154

## Метчики CoroTap™ 200 со спиральной подточкой

Тип резьбы: UNF

DIN/ANSI

ULDR  
SUBSTRATE  
COATING2.0  
HSS-E-PM  
PVD TICN

Для обработки сплавов на основе никеля

							s	Размеры, мм, дюйм						
TDZ	TPI	LU	CZC <sub>MS</sub>	THCHT	TCTR	Код заказа	DIN/MS	DCON <sub>MS</sub>	TD	LF	THL	NOF	PHD	BSG
UNF #4-48	48.00	14.20	.141 x .110	B	3BX	T200-SD100AF-4-48	★	3.6	2.84	55.9	14.2	3	2.4	DIN/ANSI
	.559							.141	.112	2.202	.559		.094	
UNF #6-40	40.00	17.50	.141 x .110	B	3BX	T200-SD100AF-6-40	★	3.6	3.51	55.3	17.5	3	3.0	DIN/ANSI
	.689							.141	.138	2.176	.689		.116	
UNF #8-36	36.00	20.80	.168 x .131	B	3BX	T200-SD100AF-8-36	★	4.3	4.17	62.6	20.8	3	3.5	DIN/ANSI
	.819							.168	.164	2.466	.819		.138	
UNF #10-32	32.00	24.10	.194 x .152	B	3BX	T200-SD100AF-10-32	★	4.9	4.83	69.7	24.1	3	4.1	DIN/ANSI
	.949							.194	.190	2.744	.949		.161	
UNF 1/4-28	28.00	31.80	.255 x .191	B	3BX	T200-SD100AF-1/4	★	6.5	6.35	79.0	31.8	3	5.5	DIN/ANSI
	1.252							.255	.250	3.111	1.252		.217	
UNF 5/16-24	24.00	39.70	.318 x .238	B	3BX	T200-SD100AF-5/16	★	8.1	7.94	89.1	39.7	3	6.9	DIN/ANSI
	1.563							.318	.313	3.509	1.563		.272	
UNF 3/8-24	24.00	47.60	.381 x .286	B	3BX	T200-SD100AF-3/8	★	9.7	9.53	99.2	47.6	3	8.5	DIN/ANSI
	1.874							.381	.375	3.906	1.874		.335	
UNF 7/16-20	20.00	72.60	.323 x .242	B	3BX	T200-SD100AF-7/16	★	8.2	11.11	100.0	20.0	4	9.9	DIN/ANSI
	2.858							.323	.438	3.937	.787		.390	
UNF 1/2-20	20.00	81.80	.367 x .275	B	3BX	T200-SD100AF-1/2	★	9.3	12.70	110.0	23.0	4	11.5	DIN/ANSI
	3.220							.367	.500	4.331	.906		.453	
UNF 5/8-18	18.00	65.80	.480 x .360	B	3BX	T200-SD100AF-5/8	★	12.2	15.88	110.0	23.0	4	14.5	DIN/ANSI
	2.591							.480	.625	4.331	.906		.571	
UNF 3/4-16	16.00	77.50	.590 x .442	B	3BX	T200-SD100AF-3/4	★	15.0	19.05	125.0	30.0	4	17.5	DIN/ANSI
	3.051							.590	.750	4.921	1.181		.689	



C174



C157



E9



E27



C154

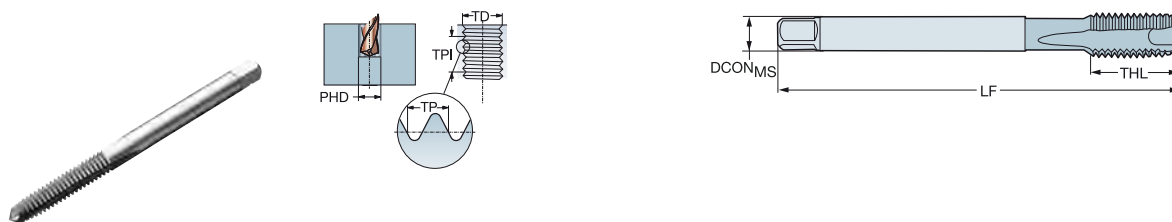


# Метчики CoroTap™ 200 со спиральной подточкой

Тип резьбы: UNJC

DIN/ANSI

ULDR  
SUBSTRATE 2.0  
COATING HSS-E-PM  
PVD TICN



## Для обработки сплавов на основе никеля

							s Размеры, мм, дюйм									
TDZ	TPI	LU	CZC <sub>MS</sub>	THCHT	TCTR	Код заказа	DM5	DCON <sub>MS</sub>	TD	LF	THL	NOF	PHD	BSG		
UNJC #4-40	40.00	14.20	.141 x .110	B	3BX	T200-SD100AH-4-40	★	3.6	2.84	55.9	14.2	3	2.4	DIN/ANSI		
		.559						.141	.112	2.202	.559		.093			
UNJC #6-32	32.00	17.50	.141 x .110	B	3BX	T200-SD100AH-6-32	★	3.6	3.51	55.3	17.5	3	2.9	DIN/ANSI		
		.689						.141	.138	2.176	.689		.112			
UNJC #8-32	32.00	20.80	.168 x .131	B	3BX	T200-SD100AH-8-32	★	4.3	4.17	62.6	20.8	3	3.5	DIN/ANSI		
		.819						.168	.164	2.466	.819		.138			



C174



C157



E9



E27

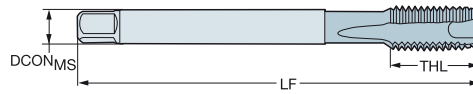
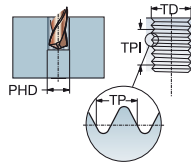
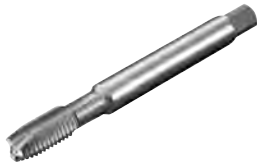


C154

## Метчики CoroTap™ 200 со спиральной подточкой

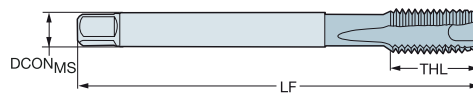
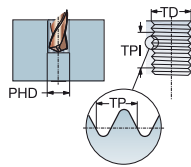
Тип резьбы: UNJF

DIN 2184-1, DIN/ANSI

ULDR  
SUBSTRATE  
COATING2.0  
HSS-E-PM  
PVD ALCRN

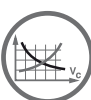
## Для обработки сплавов на основе титана

							s	Размеры, мм, дюйм						
TDZ	TPI	LU	CZC <sub>MS</sub>	THCHT	TCTR	Код заказа	DIN/MS	DCON <sub>MS</sub>	TD	LF	THL	NOF	PHD	BSG
UNJF #10-32	32.00	16.00	6.00 x 4.90	B	3B	T200-SM100DI-10-32		★	6.0	4.83	70.0	16.0	3	4.1
	.630							.236	.190	2.756	.630		.161	
UNJF 1/4-28	28.00	25.00	7.00 x 5.50	B	3B	T200-SM100DI-1/4	★	7.0	6.35	80.0	15.0	3	5.5	DIN 2184-1
	.984							.276	.250	3.150	.591		.217	
UNJF 5/16-24	24.00	29.50	8.00 x 6.20	B	3B	T200-SM100DI-5/16	★	8.0	7.94	90.0	18.0	3	6.9	DIN 2184-1
	1.161							.315	.313	3.543	.709		.272	
UNJF 3/8-24	24.00	33.50	10.00 x 8.00	B	3B	T200-SM100DI-3/8	★	10.0	9.53	100.0	20.0	3	8.5	DIN 2184-1
	1.319							.394	.375	3.937	.787		.335	

ULDR  
SUBSTRATE  
COATING2.0  
HSS-E-PM  
PVD TICN

## Для обработки сплавов на основе никеля

							s	Размеры, мм, дюйм						
TDZ	TPI	LU	CZC <sub>MS</sub>	THCHT	TCTR	Код заказа	DIN/MS	DCON <sub>MS</sub>	TD	LF	THL	NOF	PHD	BSG
UNJF #10-32	32.00	24.10	.194 x .152	B	3BX	T200-SD100AI-10-32		★	4.9	4.83	69.7	24.1	3	4.1
	.949							.194	.190	2.744	.949		.161	
UNJF 1/4-28	28.00	31.80	.255 x .191	B	3BX	T200-SD100AI-1/4	★	6.5	6.35	79.0	31.8	3	5.5	DIN/ANSI
	1.252							.255	.250	3.111	1.252		.217	
UNJF 5/16-24	24.00	39.70	.323 x .242	B	3BX	T200-SD100AI-5/16	★	8.2	7.94	89.1	39.7	3	6.9	DIN/ANSI
	1.563							.323	.313	3.509	1.563		.272	
UNJF 3/8-24	24.00	47.60	.381 x .286	B	3BX	T200-SD100AI-3/8	★	9.7	9.53	99.2	47.6	3	8.5	DIN/ANSI
	1.874							.381	.375	3.906	1.874		.335	
UNJF 7/16-20	20.00	72.60	.323 x .242	B	3BX	T200-SD100AI-7/16	★	8.2	11.11	100.0	20.0	4	9.9	DIN/ANSI
	2.858							.323	.438	3.937	.787		.390	
UNJF 1/2-20	20.00	81.80	.367 x .275	B	3BX	T200-SD100AI-1/2	★	9.3	12.70	110.0	23.0	4	11.5	DIN/ANSI
	3.220							.367	.500	4.331	.906		.453	



C174



C157



E9



E27



C154

# CoroTap™ 300

## Область применения

- Для глухих и сквозных отверстий
- Доступны исполнения для обработки резьб различного профиля и стандартов
- Длина резьбы до  $3 \times D$



## Преимущества и особенности

- Спиральная стружечная канавка обеспечивает постоянный передний угол и стабильный процесс резания
  - Обратная конусность на метчиках с большим углом подъема стружечных канавок снижает крутящий момент и выкрашивание
  - Метчики с большим углом подъема стружечных канавок обеспечивают превосходную эвакуацию стружки и возможность нарезания резьбы длиной до  $3 \times D$  в глухих отверстиях
  - Метчики с небольшим углом подъема стружечных канавок имеют прочные кромки и подходят для нарезания резьбы в труднообрабатываемых материалах, образуя короткую стружку в глухих отверстиях
  - Метчики из порошковой быстрорежущей стали для повышения прочности, износостойкости и долговечности инструмента
  - Цельные твердосплавные метчики для обеспечения высокой стойкости инструмента и высокой производительности
- 
- Метчики со спиральными стружечными канавками
  - Спиральная стружечная канавка помогает эвакуировать стружку из отверстия
  - Лучший выбор для нарезания резьбы в глухих отверстиях
  - Различный угол подъема стружечной канавки для разных областей применения
  - Стружечные канавки предназначены и для подвода СОЖ, и для эвакуации стружки
  - Различные значения глубины резьбы в зависимости от области применения и геометрии



[www.sandvik.coromant.com/corotap300](http://www.sandvik.coromant.com/corotap300)



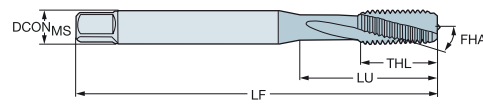
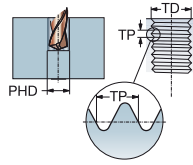
Патроны CoroChuck™ 970 см. в нашем каталоге "Вращающиеся инструменты"

# Метчики CoroTap™ 300 со спиральными стружечными канавками

Тип резьбы: Метрическая (M)

C-DIN 371, DIN 371, DIN 376

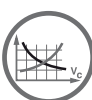
ULDR 1.5  
FHA 15°  
SUBSTRATE HSS-E-PM  
COATING PVD TiAlN



**P**  
30-48 HRC

Размеры, мм, дюйм

TDZ	TP	LU	CZC <sub>MS</sub>	THCHT	TCTR	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	TD	LF	THL	NOF	BSG
M 3	0.50	12.00	4.50 x 3.40	C	6H	E314M3	4.5	3.00	63.0	12.0	3	C-DIN 371
		.472					.177	.118	2.480	.472		
M 4	0.70	13.00	6.00 x 4.90	C	6H	E314M4	6.0	4.00	70.0	13.0	3	C-DIN 371
		.512					.236	.157	2.756	.512		
M 5	0.80	15.00	6.00 x 4.90	C	6H	E314M5	6.0	5.00	80.0	15.0	3	C-DIN 371
		.591					.236	.197	3.150	.591		
M 6	1.00	18.00	8.00 x 6.20	C	6H	E314M6	8.0	6.00	90.0	18.0	3	C-DIN 371
		.709					.315	.236	3.543	.709		
M 8	1.25	20.00	10.00 x 8.00	C	6H	E314M8	10.0	8.00	100.0	20.0	3	C-DIN 371
		.787					.394	.315	3.937	.787		
M 10	1.50	39.00	10.00 x 8.00	C	6H	E314M10	10.0	10.00	100.0	20.0	3	DIN 371
		1.535					.394	.394	3.937	.787		
M 12	1.75	83.00	9.00 x 7.00	C	6H	E316M12	9.0	12.00	110.0	23.0	4	DIN 376
		3.268					.354	.472	4.331	.906		
M 14	2.00	81.00	11.00 x 9.00	C	6H	E316M14	11.0	14.00	110.0	25.0	4	DIN 376
		3.189					.433	.551	4.331	.984		
M 16	2.00	68.00	12.00 x 9.00	C	6H	E316M16	12.0	16.00	110.0	25.0	4	DIN 376
		2.677					.472	.630	4.331	.984		
M 20	2.50	95.00	16.00 x 12.00	C	6H	E316M20	16.0	20.00	140.0	30.0	4	DIN 376
		3.740					.630	.787	5.512	1.181		



C177



C157



E9



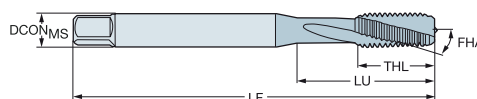
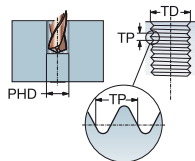
C154

# Метчики CoroTap™ 300 со спиральными стружечными канавками

Тип резьбы: Метрическая (М)

DIN/ANSI

ULDR 1.5  
 FHA 15°  
 SUBSTRATE HSS-E-PM  
 COATING PVD TiAlN



30-48 HRC

							Размеры, мм, дюйм					
TDZ	TP	LU	CZC <sub>MS</sub>	THCHT	TCTR	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	TD	LF	THL	NOF	BSG
M 3	0.50	13.00	.168 x .131	C	6H	E864M3	4.3	3.00	63.0	14.7	3	DIN/ANSI
		.512					.168	.118	2.480	.579		
M 4	0.70	15.10	.194 x .152	C	6H	E864M4	4.9	4.00	70.0	15.1	3	DIN/ANSI
		.594					.194	.157	2.756	.594		
M 5	0.80	17.00	.255 x .191	C	6H	E864M5	6.5	5.00	80.0	17.0	3	DIN/ANSI
		.669					.255	.197	3.150	.669		
M 6	1.00	20.20	.318 x .238	C	6H	E864M6	8.1	6.00	90.0	20.2	3	DIN/ANSI
		.795					.318	.236	3.543	.795		
M 8	1.25	20.00	.381 x .286	C	6H	E864M8	9.7	8.00	100.0	22.8	3	DIN/ANSI
		.787					.381	.315	3.937	.898		
M 10	1.50	37.80	.381 x .286	C	6H	E864M10	9.7	10.00	100.0	20.0	3	DIN/ANSI
		1.488					.381	.394	3.937	.787		
M 12	1.75	86.02	.367 x .275	C	6H	E864M12	9.3	12.00	110.0	23.0	4	DIN/ANSI
		3.386					.367	.472	4.331	.906		
M 14	2.00	84.82	.429 x .322	C	6H	E864M14	10.9	14.00	110.0	23.0	4	DIN/ANSI
		3.339					.429	.551	4.331	.906		
M 16	2.00	70.86	.480 x .360	C	6H	E864M16	12.2	16.00	110.0	23.0	4	DIN/ANSI
		2.790					.480	.630	4.331	.906		
M 18	2.50	84.69	.542 x .406	C	6H	E864M18	13.8	18.00	125.0	30.0	4	DIN/ANSI
		3.334					.542	.709	4.921	1.181		
M 20	2.50	97.58	.652 x .489	C	6H	E864M20	16.6	20.00	140.0	30.0	4	DIN/ANSI
		3.842					.652	.787	5.512	1.181		



C177



C157



E9



C154

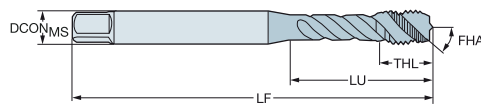
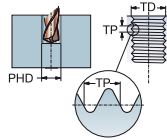


## Метчики CoroTap™ 300 со спиральными стружечными канавками

Тип резьбы: Метрическая (М)

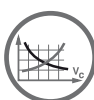
DIN 371, DIN 376

ULDR 3.0  
 FHA 48°  
 SUBSTRATE HSS-E-PM  
 COATING PVD TIALN



**P**  
 ≤350HB

						Размеры, мм, дюйм						
TDZ	TP	LU	CZC <sub>MS</sub>	THCHT	TCTR	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	TD	LF	THL	NOF	BSG
M 1.6	0.35	20.00	2.50 x 2.10	C	6HX	EX03PM1.6	2.5	1.60	40.0	6.0	2	DIN 371
		.787					.098	.063	1.575	.236		
M 2	0.40	9.00	2.80 x 2.10	C	6HX	EX03PM2	2.8	2.00	45.0	4.0	3	DIN 371
		.354					.110	.079	1.772	.157		
M 2.3	0.40	12.00	2.80 x 2.10	C	6HX	EX03PM2.3	2.8	2.30	45.0	4.0	3	DIN 371
		.472					.110	.091	1.772	.157		
M 2.5	0.45	12.50	2.80 x 2.10	C	6HX	EX03PM2.5	2.8	2.50	50.0	4.0	3	DIN 371
		.492					.110	.098	1.969	.157		
M 2.6	0.45	12.50	2.80 x 2.10	C	6HX	EX03PM2.6	2.8	2.60	50.0	4.0	3	DIN 371
		.492					.110	.102	1.969	.157		
M 3	0.50	18.00	3.50 x 2.70	C	6HX	EX03PM3	3.5	3.00	56.0	5.9	3	DIN 371
		.709					.138	.118	2.205	.232		
M 3.5	0.60	20.00	4.00 x 3.00	C	6HX	EX03PM3.5	4.0	3.50	56.0	7.0	3	DIN 371
		.787					.157	.138	2.205	.276		
M 4	0.70	21.00	4.50 x 3.40	C	6HX	EX03PM4	4.5	4.00	63.0	6.7	3	DIN 371
		.827					.177	.157	2.480	.264		
M 5	0.80	25.00	6.00 x 4.90	C	6HX	EX03PM5	6.0	5.00	70.0	7.7	3	DIN 371
		.984					.236	.197	2.756	.303		
M 5	0.80	49.00	3.50 x 2.70	C	6HX	EX03PM5DIN376	3.5	5.00	70.0	8.0	3	DIN 376
		1.929					.138	.197	2.756	.315		
M 6	1.00	30.00	6.00 x 4.90	C	6HX	EX03PM6	6.0	6.00	80.0	10.0	3	DIN 371
		1.181					.236	.236	3.150	.394		
M 6	1.00	59.00	4.50 x 3.40	C	6HX	EX03PM6DIN376	4.5	6.00	80.0	10.0	3	DIN 376
		2.323					.177	.236	3.150	.394		
M 7	1.00	31.00	7.00 x 5.50	C	6HX	EX03PM7	7.0	7.00	80.0	10.0	3	DIN 371
		1.220					.276	.276	3.150	.394		
M 8	1.25	35.00	8.00 x 6.20	C	6HX	EX03PM8	8.0	8.00	90.0	11.6	3	DIN 371
		1.378					.315	.315	3.543	.457		
M 8	1.25	67.00	6.00 x 4.90	C	6HX	EX03PM8DIN376	6.0	8.00	90.0	13.0	3	DIN 376
		2.638					.236	.315	3.543	.512		
M 10	1.50	39.00	10.00 x 8.00	C	6HX	EX03PM10	10.0	10.00	100.0	15.1	3	DIN 371
		1.535					.394	.394	3.937	.594		
M 10	1.50	77.00	7.00 x 5.50	C	6HX	EX03PM10DIN376	7.0	10.00	100.0	15.0	3	DIN 376
		3.032					.276	.394	3.937	.591		
M 12	1.75	83.00	9.00 x 7.00	C	6HX	EX03PM12	9.0	12.00	110.0	16.0	3	DIN 376
		3.268					.354	.472	4.331	.630		
M 14	2.00	81.00	11.00 x 9.00	C	6HX	EX03PM14	11.0	14.00	110.0	20.0	3	DIN 376
		3.189					.433	.551	4.331	.787		
M 16	2.00	68.00	12.00 x 9.00	C	6HX	EX03PM16	12.0	16.00	110.0	20.0	4	DIN 376
		2.677					.472	.630	4.331	.787		
M 18	2.50	81.00	14.00 x 11.00	C	6HX	EX03PM18	14.0	18.00	125.0	25.0	4	DIN 376
		3.189					.551	.709	4.921	.984		
M 20	2.50	95.00	16.00 x 12.00	C	6HX	EX03PM20	16.0	20.00	140.0	25.0	4	DIN 376
		3.740					.630	.787	5.512	.984		
M 22	2.50	93.00	18.00 x 14.50	C	6HX	EX03PM22	18.0	22.00	140.0	25.0	4	DIN 376
		3.661					.709	.866	5.512	.984		
M 24	3.00	113.00	18.00 x 14.50	C	6HX	EX03PM24	18.0	24.00	160.0	30.0	4	DIN 376
		4.449					.709	.945	6.299	1.181		
M 27	3.00	97.00	20.00 x 16.00	C	6HX	EX03PM27	20.0	27.00	160.0	30.0	4	DIN 376
		3.819					.787	1.063	6.299	1.181		
M 30	3.50	115.00	22.00 x 18.00	C	6HX	EX03PM30	22.0	30.00	180.0	36.0	4	DIN 376
		4.528					.866	1.181	7.087	1.417		



C177



C157



E9



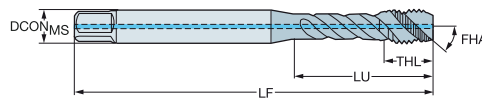
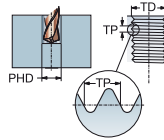
C154

# Метчики CoroTap™ 300 со спиральными стружечными канавками

Тип резьбы: Метрическая (М)

DIN 371, DIN 376

ULDR 3.0  
 FHA 48°  
 SUBSTRATE HSS-E-PM  
 COATING PVD TIALN



									Размеры, мм, дюйм					
TDZ	TP	LU	CZC <sub>MS</sub>	THCHT	TCTR	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	TD	LF	THL	NOF	BSG
M 4	0.70	21.00	4.50 x 3.40	C	6HX	1	1	EX09PM4	4.5	4.00	63.0	6.7	3	DIN 371
		.827							.177	.157	2.480	.264		
M 5	0.80	25.00	6.00 x 4.90	C	6HX	1	1	EX09PM5	6.0	5.00	70.0	7.7	3	DIN 371
		.984							.236	.197	2.756	.303		
M 6	1.00	31.00	6.00 x 4.90	C	6HX	1	1	EX09PM6	6.0	6.00	80.0	10.0	3	DIN 371
		1.220							.236	.236	3.150	.394		
M 7	1.00	31.00	7.00 x 5.50	C	6HX	1	1	EX09PM7	7.0	7.00	80.0	10.0	3	DIN 371
		1.220							.276	.276	3.150	.394		
M 8	1.25	35.00	8.00 x 6.20	C	6HX	1	1	EX09PM8	8.0	8.00	90.0	11.6	3	DIN 371
		1.378							.315	.315	3.543	.457		
M 10	1.50	39.00	10.00 x 8.00	C	6HX	1	1	EX09PM10	10.0	10.00	100.0	15.1	3	DIN 371
		1.535							.394	.394	3.937	.594		
M 12	1.75	83.00	9.00 x 7.00	C	6HX	1	1	EX09PM12	9.0	12.00	110.0	16.0	3	DIN 376
		3.268							.354	.472	4.331	.630		
M 14	2.00	81.00	11.00 x 9.00	C	6HX	1	1	EX09PM14	11.0	14.00	110.0	20.0	3	DIN 376
		3.189							.433	.551	4.331	.787		
M 16	2.00	68.00	12.00 x 9.00	C	6HX	1	1	EX09PM16	12.0	16.00	110.0	20.0	4	DIN 376
		2.677							.472	.630	4.331	.787		
M 18	2.50	81.00	14.00 x 11.00	C	6HX	1	1	EX09PM18	14.0	18.00	125.0	25.0	4	DIN 376
		3.189							.551	.709	4.921	.984		
M 20	2.50	95.00	16.00 x 12.00	C	6HX	1	1	EX09PM20	16.0	20.00	140.0	25.0	4	DIN 376
		3.740							.630	.787	5.512	.984		
M 22	2.50	93.00	18.00 x 14.50	C	6HX	1	1	EX09PM22	18.0	22.00	140.0	25.0	4	DIN 376
		3.661							.709	.866	5.512	.984		
M 24	3.00	113.00	18.00 x 14.50	C	6HX	1	1	EX09PM24	18.0	24.00	160.0	30.0	4	DIN 376
		4.449							.709	.945	6.299	1.181		
M 27	3.00	97.00	20.00 x 16.00	C	6HX	1	1	EX09PM27	20.0	27.00	160.0	30.0	4	DIN 376
		3.819							.787	1.063	6.299	1.181		
M 30	3.50	115.00	22.00 x 18.00	C	6HX	1	1	EX09PM30	22.0	30.00	180.0	36.0	4	DIN 376
		4.528							.866	1.181	7.087	1.417		

CXSC 1 = осевой подвод СОЖ на концентрической окружности



C177



C157



E9



E28



C154



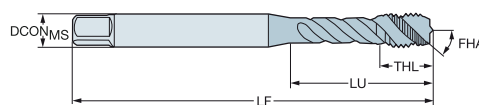
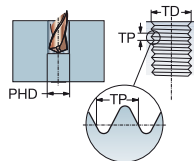
## Метчики CoroTap™ 300 со спиральными стружечными канавками

Тип резьбы: Метрическая (M)

DIN/ANSI

ULDR  
FHA  
SUBSTRATE  
COATING

3.0  
48°  
HSS-E-PM  
PVD TiAlN



P

≤350HB

Размеры, мм, дюйм

TDZ	TP	LU	CZC <sub>MS</sub>	THCHT	TCTR	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	TD	LF	THL	NOF	BSG
M 3	0.50	15.88	.141 x .110	C	6HX	EX03PAM3	3.6	3.00	56.0	6.0	3	DIN/ANSI
		.625					.141	.118	2.205	.236		
M 4	0.70	16.58	.168 x .131	C	6HX	EX03PAM4	4.3	4.00	63.0	7.0	3	DIN/ANSI
		.653					.168	.157	2.480	.276		
M 5	0.80	21.42	.194 x .152	C	6HX	EX03PAM5	4.9	5.00	70.0	8.0	3	DIN/ANSI
		.843					.194	.197	2.756	.315		
M 6	1.00	25.59	.255 x .191	C	6HX	EX03PAM6	6.5	6.00	80.0	10.0	3	DIN/ANSI
		1.007					.255	.236	3.150	.394		
M 8	1.25	30.20	.318 x .238	C	6HX	EX03PAM8	8.1	8.00	90.0	12.0	3	DIN/ANSI
		1.189					.318	.315	3.543	.472		
M 10	1.50	37.77	.381 x .286	C	6HX	EX03PAM10	9.7	10.00	100.0	15.0	3	DIN/ANSI
		1.487					.381	.394	3.937	.591		
M 12	1.75	86.02	.367 x .275	C	6HX	EX03PAM12	9.3	12.00	110.0	18.0	3	DIN/ANSI
		3.386					.367	.472	4.331	.709		
M 14	2.00	84.82	.429 x .322	C	6HX	EX03PAM14	10.9	14.00	110.0	20.0	3	DIN/ANSI
		3.339					.429	.551	4.331	.787		
M 16	2.00	70.86	.480 x .360	C	6HX	EX03PAM16	12.2	16.00	110.0	23.0	4	DIN/ANSI
		2.790					.480	.630	4.331	.906		
M 18	2.50	84.69	.542 x .406	C	6HX	EX03PAM18	13.8	18.00	125.0	30.0	4	DIN/ANSI
		3.334					.542	.709	4.921	1.181		
M 20	2.50	97.58	.652 x .489	C	6HX	EX03PAM20	16.6	20.00	140.0	30.0	4	DIN/ANSI
		3.842					.652	.787	5.512	1.181		
M 24	3.00	101.60	.760 x .570	C	6HX	EX03PAM24	19.3	24.00	160.0	30.0	4	DIN/ANSI
		4.000					.760	.945	6.299	1.181		



C177



C157



E9



C154

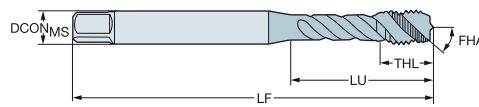
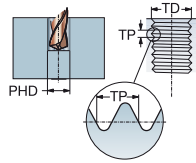


# Метчики CoroTap™ 300 со спиральными стружечными канавками

Тип резьбы: Метрическая (М)

DIN 371, DIN 376

ULDR 2.0  
 FHA 40°  
 SUBSTRATE HSS-E  
 COATING PVD FEN



**M**

							Размеры, мм, дюйм					
TDZ	TP	LU	CZC <sub>MS</sub>	THCHT	TCTR	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	TD	LF	THL	NOF	BSG
M 3	0.50	18.00	3.50 x 2.70	C	6H	E346M3	3.5	3.00	56.0	5.9	3	DIN 371
		.709					.138	.118	2.205	.232		
M 4	0.70	21.00	4.50 x 3.40	C	6H	E346M4	4.5	4.00	63.0	6.7	3	DIN 371
		.827					.177	.157	2.480	.264		
M 5	0.80	25.00	6.00 x 4.90	C	6H	E346M5	6.0	5.00	70.0	7.7	3	DIN 371
		.984					.236	.197	2.756	.303		
M 6	1.00	30.00	6.00 x 4.90	C	6H	E346M6	6.0	6.00	80.0	10.0	3	DIN 371
		1.181					.236	.236	3.150	.394		
M 8	1.25	33.00	8.00 x 6.20	C	6H	E346M8	8.0	8.00	90.0	11.6	3	DIN 371
		1.299					.315	.315	3.543	.457		
M 10	1.50	39.00	10.00 x 8.00	C	6H	E346M10	10.0	10.00	100.0	15.1	3	DIN 371
		1.535					.394	.394	3.937	.594		
M 12	1.75	83.00	9.00 x 7.00	C	6H	E347M12	9.0	12.00	110.0	16.0	4	DIN 376
		3.268					.354	.472	4.331	.630		
M 14	2.00	81.00	11.00 x 9.00	C	6H	E347M14	11.0	14.00	110.0	20.0	4	DIN 376
		3.189					.433	.551	4.331	.787		
M 16	2.00	68.00	12.00 x 9.00	C	6H	E347M16	12.0	16.00	110.0	20.0	4	DIN 376
		2.677					.472	.630	4.331	.787		
M 18	2.50	81.00	14.00 x 11.00	C	6H	E347M18	14.0	18.00	125.0	25.0	4	DIN 376
		3.189					.551	.709	4.921	.984		
M 20	2.50	95.00	16.00 x 12.00	C	6H	E347M20	16.0	20.00	140.0	25.0	4	DIN 376
		3.740					.630	.787	5.512	.984		
M 24	3.00	113.00	18.00 x 14.50	C	6H	E347M24	18.0	24.00	160.0	30.0	4	DIN 376
		4.449					.709	.945	6.299	1.181		
M 27	3.00	97.00	20.00 x 16.00	C	6H	E347M27	20.0	27.00	160.0	30.0	4	DIN 376
		3.819					.787	1.063	6.299	1.181		
M 30	3.50	115.00	22.00 x 18.00	C	6H	E347M30	22.0	30.00	180.0	36.0	4	DIN 376
		4.528					.866	1.181	7.087	1.417		



C177



C157



E9



C154

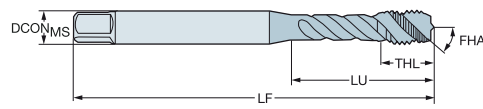
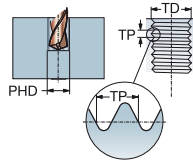


## Метчики CoroTap™ 300 со спиральными стружечными канавками

Тип резьбы: Метрическая (М)

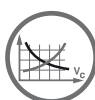
DIN 371, DIN 376

ULDR 2.5  
 FHA 48°  
 SUBSTRATE HSS-E  
 COATING PVD TiAlN+WCC



M

							Размеры, мм, дюйм					
TDZ	TP	LU	CZC <sub>MS</sub>	THCHT	TCTR	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	TD	LF	THL	NOF	BSG
M 1.6	0.35	8.00	2.50 x 2.10	C	6H	E404M1.6	2.5	1.60	40.0	6.0	2	DIN 371
		.315					.098	.063	1.575	.236		
M 2	0.40	9.00	2.80 x 2.10	C	6H	E404M2	2.8	2.00	45.0	4.0	3	DIN 371
		.354					.110	.079	1.772	.157		
M 2.2	0.45	12.00	2.80 x 2.10	C	6H	E404M2.2	2.8	2.20	45.0	4.0	3	DIN 371
		.472					.110	.087	1.772	.157		
M 2.3	0.40	12.00	2.80 x 2.10	C	6H	E404M2.3	2.8	2.30	45.0	4.0	3	DIN 371
		.472					.110	.091	1.772	.157		
M 2.5	0.45	12.50	2.80 x 2.10	C	6H	E404M2.5	2.8	2.50	50.0	4.0	3	DIN 371
		.492					.110	.098	1.969	.157		
M 3	0.50	18.00	3.50 x 2.70	C	6H	E404M3	3.5	3.00	56.0	5.9	3	DIN 371
		.709					.138	.118	2.205	.232		
M 4	0.70	21.00	4.50 x 3.40	C	6H	E404M4	4.5	4.00	63.0	6.7	3	DIN 371
		.827					.177	.157	2.480	.264		
M 5	0.80	25.00	6.00 x 4.90	C	6H	E404M5	6.0	5.00	70.0	7.7	3	DIN 371
		.984					.236	.197	2.756	.303		
M 6	1.00	30.00	6.00 x 4.90	C	6H	E404M6	6.0	6.00	80.0	10.0	3	DIN 371
		1.181					.236	.236	3.150	.394		
M 8	1.25	35.00	8.00 x 6.20	C	6H	E404M8	8.0	8.00	90.0	11.6	3	DIN 371
		1.378					.315	.315	3.543	.457		
M 10	1.50	39.00	10.00 x 8.00	C	6H	E404M10	10.0	10.00	100.0	15.1	3	DIN 371
		1.535					.394	.394	3.937	.594		
M 12	1.75	83.00	9.00 x 7.00	C	6H	E404M12	9.0	12.00	110.0	23.0	3	DIN 376
		3.268					.354	.472	4.331	.906		
M 14	2.00	81.00	11.00 x 9.00	C	6H	E404M14	11.0	14.00	110.0	20.0	3	DIN 376
		3.189					.433	.551	4.331	.787		
M 16	2.00	68.00	12.00 x 9.00	C	6H	E404M16	12.0	16.00	110.0	20.0	4	DIN 376
		2.677					.472	.630	4.331	.787		
M 20	2.50	95.00	16.00 x 12.00	C	6H	E404M20	16.0	20.00	140.0	25.0	4	DIN 376
		3.740					.630	.787	5.512	.984		



C177



C157



E9



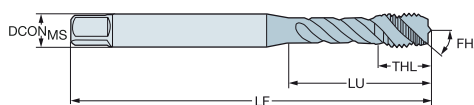
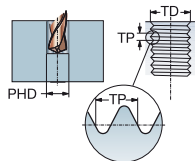
C154

# Метчики CoroTap™ 300 со спиральными стружечными канавками

Тип резьбы: Метрическая (M)

DIN/ANSI

ULDR 2.5  
 FHA 48°  
 SUBSTRATE HSS-PM  
 COATING PVD TiAlN+WCC



**M**

							Размеры, мм, дюйм					
TDZ	TP	LU	CZC <sub>MIS</sub>	THCHT	TCTR	Код заказа	DCON <sub>MIS</sub>	TD	LF	THL	NOF	BSG
M 4	0.70	16.58	.168 x .131	C	6H	E862M4	4.3	4.00	63.0	7.9	3	DIN/ANSI
		.653					.168	.157	2.480	.311		
M 5	0.80	21.42	.194 x .152	C	6H	E862M5	4.9	5.00	70.0	8.0	3	DIN/ANSI
		.843					.194	.197	2.756	.315		
M 6	1.00	25.59	.255 x .191	C	6H	E862M6	6.5	6.00	80.0	10.7	3	DIN/ANSI
		1.007					.255	.236	3.150	.421		
M 8	1.25	30.20	.318 x .238	C	6H	E862M8	8.1	8.00	90.0	12.1	3	DIN/ANSI
		1.189					.318	.315	3.543	.476		
M 10	1.50	32.80	.381 x .286	C	6H	E862M10	9.7	10.00	100.0	15.1	3	DIN/ANSI
		1.292					.381	.394	3.937	.594		
M 12	1.75	86.02	.367 x .275	C	6H	E862M12	9.3	12.00	110.0	18.0	3	DIN/ANSI
		3.386					.367	.472	4.331	.709		
M 16	2.00	70.86	.480 x .360	C	6H	E862M16	12.2	16.00	110.0	20.0	4	DIN/ANSI
		2.790					.480	.630	4.331	.787		



C177



C157



E9



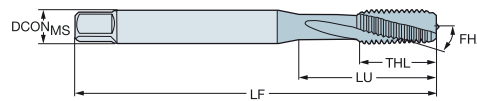
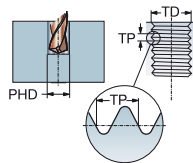
C154

# Метчики CoroTap™ 300 со спиральными стружечными канавками

Тип резьбы: Метрическая (М)

C-DIN 371, DIN 376

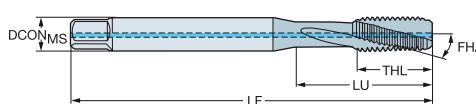
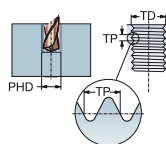
ULDR 2.0  
FHA 15°  
SUBSTRATE HM



**K**

							Размеры, мм, дюйм					
TDZ	TP	LU	CZC <sub>MIS</sub>	THCHT	TCTR	Код заказа	DCON <sub>MIS</sub>	TD	LF	THL	NOF	BSG
M 3	0.50	10.00	3.50 x 2.70	C	6H	T105M3	3.5	3.00	56.0	10.0	3	C-DIN 371
		.394					.138	.118	2.205	.394		
M 4	0.70	13.00	4.50 x 3.40	C	6H	T105M4	4.5	4.00	63.0	13.0	3	C-DIN 371
		.512					.177	.157	2.480	.512		
M 5	0.80	16.00	6.00 x 4.90	C	6H	T105M5	6.0	5.00	70.0	16.0	3	C-DIN 371
		.630					.236	.197	2.756	.630		
M 6	1.00	30.00	6.00 x 4.90	C	6H	T105M6	6.0	6.00	80.0	19.0	3	C-DIN 371
		1.181					.236	.236	3.150	.748		
M 8	1.25	35.00	8.00 x 6.20	C	6H	T105M8	8.0	8.00	90.0	22.0	3	C-DIN 371
		1.378					.315	.315	3.543	.866		
M 10	1.50	39.00	10.00 x 8.00	C	6H	T105M10	10.0	10.00	100.0	24.0	3	C-DIN 371
		1.535					.394	.394	3.937	.945		
M 12	1.75	83.00	9.00 x 7.00	C	6H	T105M12	9.0	12.00	110.0	23.0	3	DIN 376
		3.268					.354	.472	4.331	.906		

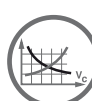
ULDR 3.0  
FHA 15°  
SUBSTRATE HM



**K**

									Размеры, мм, дюйм					
TDZ	TP	LU	CZC <sub>MIS</sub>	THCHT	TCTR	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON <sub>MIS</sub>	TD	LF	THL	NOF	BSG
M 5	0.80	47.00	6.00 x 4.90	C	6H	1	1	T106M5	6.0	5.00	70.0	16.0	3	C-DIN 371
		1.850							.236	.197	2.756	.630		
M 6	1.00	30.00	6.00 x 4.90	C	6H	1	1	T106M6	6.0	6.00	80.0	19.0	3	C-DIN 371
		1.181							.236	.236	3.150	.748		
M 8	1.25	35.00	8.00 x 6.20	C	6H	1	1	T106M8	8.0	8.00	90.0	22.0	3	C-DIN 371
		1.378							.315	.315	3.543	.866		
M 10	1.50	39.00	10.00 x 8.00	C	6H	1	1	T106M10	10.0	10.00	100.0	24.0	3	C-DIN 371
		1.535							.394	.394	3.937	.945		
M 12	1.75	83.00	9.00 x 7.00	C	6H	1	1	T106M12	9.0	12.00	110.0	23.0	3	DIN 376
		3.268							.354	.472	4.331	.906		

CXSC 1 = осевой подвод СОЖ на концентрической окружности



C177



C157



E9



E28



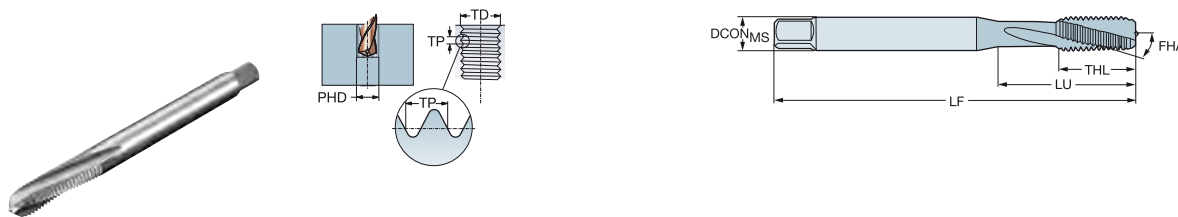
C154

# Метчики CoroTap™ 300 со спиральными стружечными канавками

Тип резьбы: Метрическая (М)

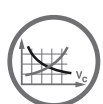
DIN 371

ULDR 1.5  
FHA 10°  
SUBSTRATE HSS-E-PM



## Для обработки сплавов на основе никеля

							s							
							Размеры, мм, дюйм							
TDZ	TP	LU	CZC <sub>MS</sub>	THCHT	TCTR	Код заказа	D150	DCON <sub>MS</sub>	TD	LF	THL	NOF	PHD	BSG
M 3	0.50	8.00	3.50 x 2.70	C	6HX	T300-SD100DA-M3	*	3.5	3.00	56.0	8.0	3	2.5	DIN 371
		.315						.138	.118	2.205	.315		.098	
M 4	0.70	10.50	4.50 x 3.40	C	6HX	T300-SD100DA-M4	*	4.5	4.00	63.0	10.5	3	3.3	DIN 371
		.413						.177	.157	2.480	.413		.130	
M 5	0.80	13.00	6.00 x 4.90	C	6HX	T300-SD100DA-M5	*	6.0	5.00	70.0	13.0	3	4.2	DIN 371
		.512						.236	.197	2.756	.512		.165	
M 6	1.00	16.00	6.00 x 4.90	C	6HX	T300-SD100DA-M6	*	6.0	6.00	80.0	16.0	3	5.0	DIN 371
		.630						.236	.236	3.150	.630		.197	
M 8	1.25	20.50	8.00 x 6.20	C	6HX	T300-SD100DA-M8	*	8.0	8.00	90.0	20.5	3	6.8	DIN 371
		.807						.315	.315	3.543	.807		.268	
M 10	1.50	25.50	10.00 x 8.00	C	6HX	T300-SD100DA-M10	*	10.0	10.00	100.0	25.5	3	8.5	DIN 371
		1.004						.394	.394	3.937	1.004		.335	
M 12	1.75	30.50	12.00 x 9.00	C	6HX	T300-SD100DA-M12	*	12.0	12.00	110.0	30.5	4	10.2	DIN 371
		1.201						.472	.472	4.331	1.201		.402	
M 16	2.00	39.50	16.00 x 12.00	C	6HX	T300-SD100DA-M16	*	16.0	16.00	110.0	39.5	4	14.0	DIN 371
		1.555						.630	.630	4.331	1.555		.551	



C177



C157



E9



E27



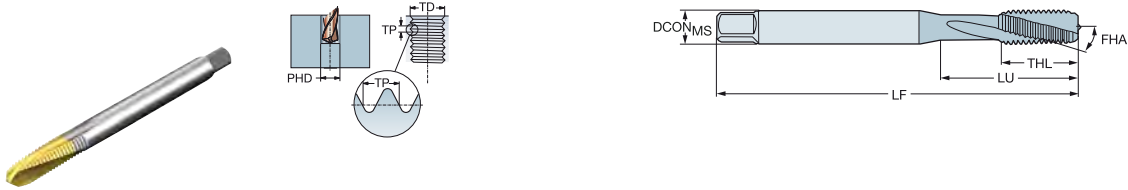
C154

# Метчики CoroTap™ 300 со спиральными стружечными канавками

Тип резьбы: Метрическая (М)

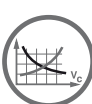
DIN 371

ULDR 1.5  
 FHA 10°  
 SUBSTRATE HSS-E-PM  
 COATING PVD TIN



## Для обработки сплавов на основе никеля

TDZ	TP	LU	CZC <sub>MS</sub>	THCHT	TCTR	Код заказа	Размеры, мм, дюйм				DCON <sub>MS</sub>	TD	LF	THL	NOF	PHD	BSG	
							P	M	K	N								S
M 3	0.50	8.00	3.50 x 2.70	C	6HX	T300-SD101DA-M3	☆	☆	☆	☆	☆	3.5	3.00	56.0	8.0	3	2.5	DIN 371
		.315										.138	.118	2.205	.315		.098	
M 4	0.70	10.50	4.50 x 3.40	C	6HX	T300-SD101DA-M4	☆	☆	☆	☆	☆	4.5	4.00	63.0	10.5	3	3.3	DIN 371
		.413										.177	.157	2.480	.413		.130	
M 5	0.80	13.00	6.00 x 4.90	C	6HX	T300-SD101DA-M5	☆	☆	☆	☆	☆	6.0	5.00	70.0	13.0	3	4.2	DIN 371
		.512										.236	.197	2.756	.512		.165	
M 6	1.00	16.00	6.00 x 4.90	C	6HX	T300-SD101DA-M6	☆	☆	☆	☆	☆	6.0	6.00	80.0	16.0	3	5.0	DIN 371
		.630										.236	.236	3.150	.630		.197	
M 8	1.25	20.50	8.00 x 6.20	C	6HX	T300-SD101DA-M8	☆	☆	☆	☆	☆	8.0	8.00	90.0	20.5	3	6.8	DIN 371
		.807										.315	.315	3.543	.807		.268	
M 10	1.50	25.50	10.00 x 8.00	C	6HX	T300-SD101DA-M10	☆	☆	☆	☆	☆	10.0	10.00	100.0	25.5	3	8.5	DIN 371
		1.004										.394	.394	3.937	1.004		.335	
M 12	1.75	30.50	12.00 x 9.00	C	6HX	T300-SD101DA-M12	☆	☆	☆	☆	☆	12.0	12.00	110.0	30.5	4	10.2	DIN 371
		1.201										.472	.472	4.331	1.201		.402	
M 16	2.00	39.50	16.00 x 12.00	C	6HX	T300-SD101DA-M16	☆	☆	☆	☆	☆	16.0	16.00	110.0	39.5	4	14.0	DIN 371
		1.555										.630	.630	4.331	1.555		.551	



C177



C157



E9



E27



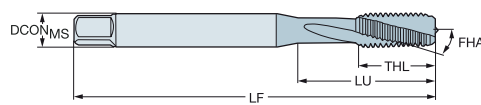
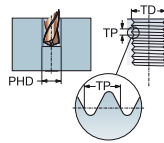
C154

# Метчики CoroTap™ 300 со спиральными стружечными канавками

Тип резьбы: Метрическая (М)

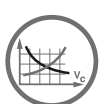
DIN 371, DIN 376

ULDR 2.0  
 FHA 15°  
 SUBSTRATE HSS-E-PM  
 COATING PVD ALCRN



## Для обработки сплавов на основе титана

							s Размеры, мм, дюйм							
TDZ	TP	LU	CZC <sub>MS</sub>	THCHT	TCTR	Код заказа	D115	DCON <sub>MS</sub>	TD	LF	THL	NOF	PHD	BSG
M 2	0.40	8.00	2.80 x 2.10	C	6HX	T300-SM100DA-M2	★	2.8	2.00	45.0	8.0	3	1.6	DIN 371
		.315						.110	.079	1.772	.315		.063	
M 2.5	0.45	30.00	2.80 x 2.10	C	6HX	T300-SM100DA-M2.5	★	2.8	2.50	50.0	9.0	3	2.1	DIN 371
		1.181						.110	.098	1.969	.354		.081	
M 3	0.50	10.00	3.50 x 2.70	C	6HX	T300-SM100DA-M3	★	3.5	3.00	56.0	10.0	3	2.5	DIN 371
		.394						.138	.118	2.205	.394		.098	
M 3.5	0.60	12.00	4.00 x 3.00	C	6HX	T300-SM100DA-M3.5	★	4.0	3.50	56.0	12.0	3	2.9	DIN 371
		.472						.157	.138	2.205	.472		.114	
M 4	0.70	13.00	4.50 x 3.40	C	6HX	T300-SM100DA-M4	★	4.5	4.00	63.0	13.0	3	3.3	DIN 371
		.512						.177	.157	2.480	.512		.130	
M 5	0.80	16.00	6.00 x 4.90	C	6HX	T300-SM100DA-M5	★	6.0	5.00	70.0	16.0	3	4.2	DIN 371
		.630						.236	.197	2.756	.630		.165	
M 6	1.00	23.00	6.00 x 4.90	C	6HX	T300-SM100DA-M6	★	6.0	6.00	80.0	15.0	3	5.0	DIN 371
		.906						.236	.236	3.150	.591		.197	
M 8	1.25	29.50	8.00 x 6.20	C	6HX	T300-SM100DA-M8	★	8.0	8.00	90.0	18.0	3	6.8	DIN 371
		1.161						.315	.315	3.543	.709		.268	
M 10	1.50	33.50	10.00 x 8.00	C	6HX	T300-SM101DA-M10	★	10.0	10.00	100.0	20.0	3	8.5	DIN 371
		1.319						.394	.394	3.937	.787		.335	
M 12	1.75	83.00	9.00 x 7.10	C	6HX	T300-SM101DA-M12	★	9.0	12.00	110.0	23.0	4	10.2	DIN 376
		3.268						.354	.472	4.331	.906		.402	
M 16	2.00	68.00	12.00 x 9.00	C	6HX	T300-SM101DA-M16	★	12.0	16.00	110.0	25.0	4	14.0	DIN 376
		2.677						.472	.630	4.331	.984		.551	
M 20	2.50	95.00	16.00 x 12.00	C	6HX	T300-SM101DA-M20	★	16.0	20.00	140.0	30.0	4	17.5	DIN 376
		3.740						.630	.787	5.512	1.181		.689	



C177



C157



E9



E27



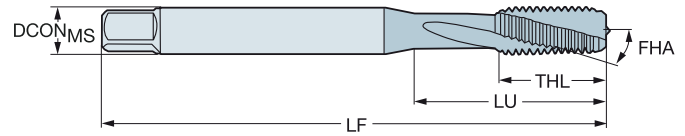
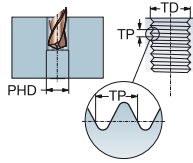
C154

## Метчики CoroTap™ 300 со спиральными стружечными канавками

Тип резьбы: Метрическая (M)

DIN 371

ULDR 1.5  
 FHA 15°  
 SUBSTRATE HSS-E-PM  
 COATING PVD ZrN - D125  
 UNCOAT - D150



N

							N		Размеры, мм, дюйм						
TDZ	TP	LU	CZC <sub>MS</sub>	THCHT	TCTR	Код заказа	D125	D150	DCON <sub>MS</sub>	TD	LF	THL	NOF	PHD	BSG
M 3	0.50	18.00	3.50 x 2.70	C	6H	T300-NM100DA-M3	★	★	3.5	3.00	56.0	9.0	3	2.5	DIN 371
		.709							.138	.118	2.205	.354		.098	
M 4	0.70	21.00	4.50 x 3.40	C	6H	T300-NM100DA-M4	★	★	4.5	4.00	63.0	12.0	3	3.3	DIN 371
		.827							.177	.157	2.480	.472		.130	
M 5	0.80	25.00	6.00 x 4.90	C	6H	T300-NM100DA-M5	★	★	6.0	5.00	70.0	13.0	3	4.2	DIN 371
		.984							.236	.197	2.756	.512		.165	
M 6	1.00	30.00	6.00 x 4.90	C	6H	T300-NM100DA-M6	★	★	6.0	6.00	80.0	15.0	3	5.0	DIN 371
		1.181							.236	.236	3.150	.591		.197	
M 8	1.25	35.00	8.00 x 6.20	C	6H	T300-NM100DA-M8	★	★	8.0	8.00	90.0	18.0	3	6.8	DIN 371
		1.378							.315	.315	3.543	.709		.268	
M 10	1.50	39.00	10.00 x 8.00	C	6H	T300-NM100DA-M10	★	★	10.0	10.00	100.0	20.0	3	8.5	DIN 371
		1.535							.394	.394	3.937	.787		.335	



C177



C157



E9



E27



C154

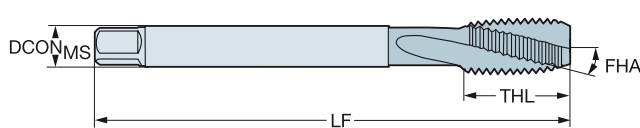
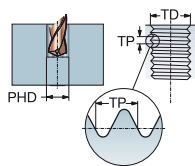


# Метчики CoroTap™ 300 со спиральными стружечными канавками

Тип резьбы: Метрическая (М)

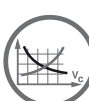
DIN 376

ULDR 1.5  
 FHA 15°  
 SUBSTRATE HSS-E-PM  
 COATING UNCOAT - D150



**N**

							<b>N</b> Размеры, мм, дюйм								
TDZ	TP	LU	CZC <sub>MS</sub>	THCHT	TCTR	Код заказа	D150	DCON <sub>MS</sub>	TD	LF	THL	NOF	PHD	BSG	
M 14	2.00	81.00	11.00 x 9.00	C	6H	T300-NM101DA-M14	★	11.0	14.00	110.0	25.0	3	12.0	DIN 376	
		3.189						.433	.551	4.331	.984		.472		
M 16	2.00	68.00	12.00 x 9.00	C	6H	T300-NM101DA-M16	★	12.0	16.00	110.0	25.0	3	14.0	DIN 376	
		2.677						.472	.630	4.331	.984		.551		



C177



C157



E9



E27



C154

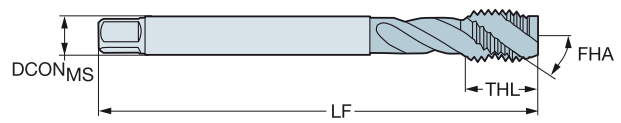
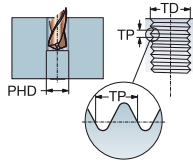


# Метчики CoroTap™ 300 со спиральными стружечными канавками

Тип резьбы: Метрическая (M)

DIN 371, DIN 376

ULDR 2.5  
 FHA 35°  
 SUBSTRATE HSS-E, HSS-E-PM  
 COATING UNCOAT - B150



**N**

Размеры, мм, дюйм

TDZ	TP	LU	CZC <sub>MS</sub>	THCHT	TCTR	Код заказа	BSG	DCON <sub>MS</sub>	TD	LF	THL	NOF	PHD	BSG
M 3	0.50	18.00	3.50 x 2.70	C	6H	T300-NM100DA-M3	*	3.5	3.00	56.0	9.0	3	2.5	DIN 371
		.709						.138	.118	2.205	.354		.098	
M 4	0.70	21.00	4.50 x 3.40	C	6H	T300-NM100DA-M4	*	4.5	4.00	63.0	12.0	3	3.3	DIN 371
		.827						.177	.157	2.480	.472		.130	
M 5	0.80	25.00	6.00 x 4.90	C	6H	T300-NM100DA-M5	*	6.0	5.00	70.0	13.0	3	4.2	DIN 371
		.984						.236	.197	2.756	.512		.165	
M 6	1.00	30.00	6.00 x 4.90	C	6H	T300-NM100DA-M6	*	6.0	6.00	80.0	15.0	3	5.0	DIN 371
		1.181						.236	.236	3.150	.591		.197	
M 8	1.25	35.00	8.00 x 6.20	C	6H	T300-NM100DA-M8	*	8.0	8.00	90.0	18.0	3	6.8	DIN 371
		1.378						.315	.315	3.543	.709		.268	
M 10	1.50	39.00	10.00 x 8.00	C	6H	T300-NM100DA-M10	*	10.0	10.00	100.0	20.0	3	8.5	DIN 371
		1.535						.394	.394	3.937	.787		.335	
M 14	2.00	81.00	11.00 x 9.00	C	6H	T300-NM101DA-M14	*	11.0	14.00	110.0	25.0	3	12.0	DIN 376
		3.189						.433	.551	4.331	.984		.472	
M 16	2.00	68.00	12.00 x 9.00	C	6H	T300-NM101DA-M16	*	12.0	16.00	110.0	25.0	3	14.0	DIN 376
		2.677						.472	.630	4.331	.984		.551	
M 12	1.75	83.00	9.00 x 7.00	C	6H	T300-NM101DA-M12	*	9.0	12.00	110.0	23.0	3	10.2	DIN 376
		3.268						.354	.472	4.331	.906		.402	
M 20	2.50	95.00	16.00 x 12.00	C	6H	T300-NM101DA-M20	*	16.0	20.00	140.0	30.0	3	17.5	DIN 376
		3.740						.630	.787	5.512	1.181		.689	



C177



C157



E9



E27



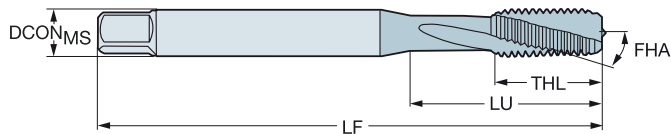
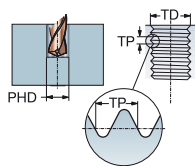
C154

# Метчики CoroTap™ 300 со спиральными стружечными канавками

Тип резьбы: Метрическая (М)

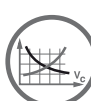
DIN/ANSI

ULDR 1.5  
FHA 15°  
SUBSTRATE HSS-E-PM



**N**

							N Размеры, мм, дюйм									
TDZ	TP	LU	CZC <sub>MS</sub>	THCHT	TCTR	Код заказа	D <sub>MS</sub>	DCON <sub>MS</sub>	TD	LF	THL	NOF	PHD	BSG		
M 5	0.80	21.42	.194 x .152	C	6H	T300-NM100AA-M5	★	4.9	5.00	70.0	14.0	3	4.2	DIN/ANSI		
		.843						.194	.197	2.756	.551		.165			
M 6	1.00	25.59	.255 x .191	C	6H	T300-NM100AA-M6	★	6.5	6.00	80.0	15.0	3	5.0	DIN/ANSI		
		1.007						.255	.236	3.150	.591		.197			
M 8	1.25	30.20	.318 x .238	C	6H	T300-NM100AA-M8	★	8.1	8.00	90.0	18.0	3	6.8	DIN/ANSI		
		1.189						.318	.315	3.543	.709		.268			
M 10	1.50	32.80	.381 x .286	C	6H	T300-NM100AA-M10	★	9.7	10.00	100.0	20.0	3	8.5	DIN/ANSI		
		1.292						.381	.394	3.937	.787		.335			
M 12	1.75	86.02	.367 x .275	C	6H	T300-NM101AA-M12	★	9.3	12.00	110.0	23.0	3	10.2	DIN/ANSI		
		3.386						.367	.472	4.331	.906		.402			



C177



C157



E9



E27



C154

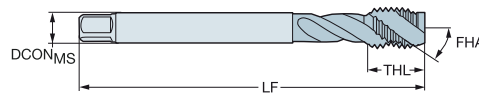
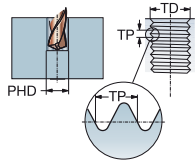
# Метчики CoroTap™ 300 со спиральными стружечными канавками

Тип резьбы: Метрическая с мелким шагом (MF)

DIN 374

ULDR  
FHA  
SUBSTRATE  
COATING

3.0  
48°  
HSS-E-PM  
PVD TIALN



≤350HB

Размеры, мм, дюйм

TDZ	TP	LU	CZC <sub>MS</sub>	THCHT	TCTR	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	TD	LF	THL	NOF	BSG
MF 4x0.5	0.50	43.00 1.693	2.80 x 2.10	C	6HX	EX13PM4X.50	2.8	4.00 .110	63.0 .2480	7.0 .276	3	DIN 374
MF 5x0.5	0.50	49.00 1.929	3.50 x 2.70	C	6HX	EX13PM5X.50	3.5	5.00 .138	70.0 .2756	8.0 .315	3	DIN 374
MF 6x0.75	0.75	59.00 2.323	4.50 x 3.40	C	6HX	EX13PM6X.75	4.5	6.00 .177	80.0 .236	10.0 .3150	3	DIN 374
MF 8x0.75	0.75	57.00 2.244	6.00 x 4.90	C	6HX	EX13PM8X.75	6.0	8.00 .236	80.0 .315	13.0 .3150	3	DIN 374
MF 8x1	1.00	67.00 2.638	6.00 x 4.90	C	6HX	EX13PM8X1.0	6.0	8.00 .236	90.0 .315	13.0 .3543	3	DIN 374
MF 10x1	1.00	67.00 2.638	7.00 x 5.50	C	6HX	EX13PM10X1.0	7.0	10.00 .276	90.0 .394	13.0 .3543	3	DIN 374
MF 10x1.25	1.25	77.00 3.032	7.00 x 5.50	C	6HX	EX13PM10X1.25	7.0	10.00 .276	100.0 .394	15.0 .3937	3	DIN 374
MF 12x1	1.00	73.00 2.874	9.00 x 7.00	C	6HX	EX13PM12X1.0	9.0	12.00 .354	100.0 .472	15.0 .3937	3	DIN 374
MF 12x1.25	1.25	73.00 2.874	9.00 x 7.00	C	6HX	EX13PM12X1.25	9.0	12.00 .354	100.0 .472	15.0 .3937	3	DIN 374
MF 12x1.5	1.50	73.00 2.874	9.00 x 7.00	C	6HX	EX13PM12X1.5	9.0	12.00 .354	100.0 .472	15.0 .3937	3	DIN 374
MF 14x1	1.00	71.00 2.795	11.00 x 9.00	C	6HX	EX13PM14X1.0	11.0	14.00 .433	100.0 .551	15.0 .3937	3	DIN 374
MF 14x1.25	1.25	71.00 2.795	11.00 x 9.00	C	6HX	EX13PM14X1.25	11.0	14.00 .433	100.0 .551	15.0 .3937	3	DIN 374
MF 14x1.5	1.50	71.00 2.795	11.00 x 9.00	C	6HX	EX13PM14X1.5	11.0	14.00 .433	100.0 .551	15.0 .3937	3	DIN 374
MF 16x1	1.00	58.00 2.283	12.00 x 9.00	C	6HX	EX13PM16X1.0	12.0	16.00 .472	100.0 .630	15.0 .3937	4	DIN 374
MF 16x1.5	1.50	58.00 2.283	12.00 x 9.00	C	6HX	EX13PM16X1.5	12.0	16.00 .472	100.0 .630	15.0 .3937	4	DIN 374
MF 18x1	1.00	66.00 2.598	14.00 x 11.00	C	6HX	EX13PM18X1.0	14.0	18.00 .551	110.0 .709	17.0 .4331	4	DIN 374
MF 18x1.5	1.50	66.00 2.598	14.00 x 11.00	C	6HX	EX13PM18X1.5	14.0	18.00 .551	110.0 .709	17.0 .4331	4	DIN 374
MF 20x1	1.00	80.00 3.150	16.00 x 12.00	C	6HX	EX13PM20X1.0	16.0	20.00 .630	125.0 .787	17.0 .4921	4	DIN 374
MF 20x1.5	1.50	80.00 3.150	16.00 x 12.00	C	6HX	EX13PM20X1.5	16.0	20.00 .630	125.0 .787	17.0 .4921	4	DIN 374
MF 22x1.5	1.50	78.00 3.071	18.00 x 14.50	C	6HX	EX13PM22X1.5	18.0	22.00 .709	125.0 .866	17.0 .4921	4	DIN 374
MF 24x1.5	1.50	93.00 3.661	18.00 x 14.50	C	6HX	EX13PM24X1.5	18.0	24.00 .709	140.0 .945	20.0 .512	4	DIN 374
MF 24x2	2.00	93.00 3.661	18.00 x 14.50	C	6HX	EX13PM24X2.0	18.0	24.00 .709	140.0 .945	20.0 .512	4	DIN 374
MF 25x1.5	1.50	93.00 3.661	18.00 x 14.50	C	6HX	EX13PM25X1.5	18.0	25.00 .709	140.0 .984	20.0 .512	4	DIN 374
MF 26x1.5	1.50	93.00 3.661	18.00 x 14.50	C	6HX	EX13PM26X1.5	18.0	26.00 .709	140.0 1.024	20.0 .512	4	DIN 374
MF 27x1.5	1.50	77.00 3.032	20.00 x 16.00	C	6HX	EX13PM27X1.5	20.0	27.00 .787	140.0 1.063	20.0 .512	4	DIN 374
MF 27x2	2.00	77.00 3.032	20.00 x 16.00	C	6HX	EX13PM27X2.0	20.0	27.00 .787	140.0 1.063	20.0 .512	4	DIN 374



C177



C157



E9



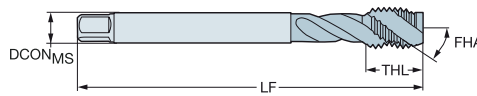
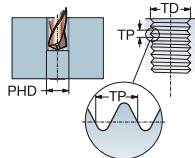
C154

# Метчики CoroTap™ 300 со спиральными стружечными канавками

Тип резьбы: Метрическая с мелким шагом (MF)

DIN 374

ULDR 3.0  
 FHA 48°  
 SUBSTRATE HSS-E-PM  
 COATING PVD TiAlN



≤350HB

							Размеры, мм, дюйм					
TDZ	TP	LU	CZC <sub>MS</sub>	THCHT	TCTR	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	TD	LF	THL	NOF	BSG
MF 30x1.5	1.50	85.00	22.00 x 18.00	C	6HX	E13PM30X1.5	22.0	30.00	150.0	20.0	4	DIN 374
		3.346					.866	1.181	5.906	.787		
MF 30x2	2.00	85.00	22.00 x 18.00	C	6HX	E13PM30X2.0	22.0	30.00	150.0	20.0	4	DIN 374
		3.346					.866	1.181	5.906	.787		



C177



C157



E9



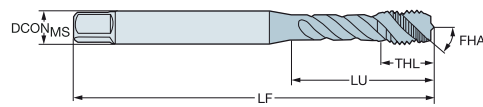
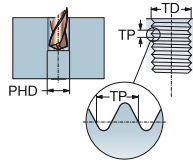
C154

# Метчики CoroTap™ 300 со спиральными стружечными канавками

Тип резьбы: Метрическая с мелким шагом (MF)

DIN/ANSI

ULDR 3.0  
FHA 48°  
SUBSTRATE HSS-E-PM  
COATING PVD TiAlN

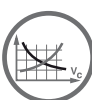


**P**

≤350HB

Размеры, мм, дюйм

TDZ	TP	LU	CZC <sub>MS</sub>	THCHT	TCTR	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	TD	LF	THL	NOF	BSG
MF 8x1	1.00	33.17	.318 x .238	C	6HX	EX13PAM8X1.0	8.1	8.00	90.0	12.1	3	DIN/ANSI
		1.306					.318	.315	3.543	.476		
MF 12x1.25	1.25	81.80	.367 x .275	C	6HX	EX13PAM12X1.25	9.3	12.00	110.0	18.0	3	DIN/ANSI
		3.220					.367	.472	4.331	.709		
MF 12x1.5	1.50	81.80	.367 x .275	C	6HX	EX13PAM12X1.5	9.3	12.00	110.0	18.0	3	DIN/ANSI
		3.220					.367	.472	4.331	.709		
MF 16x1.5	1.50	65.80	.480 x .360	C	6HX	EX13PAM16X1.5	12.2	16.00	110.0	20.0	4	DIN/ANSI
		2.591					.480	.630	4.331	.787		
MF 18x1.5	1.50	79.00	.542 x .406	C	6HX	EX13PAM18X1.5	13.8	18.00	125.0	25.0	4	DIN/ANSI
		3.110					.542	.709	4.921	.984		



C177



C157



E9



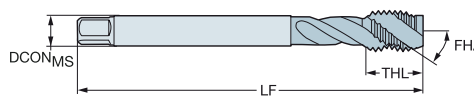
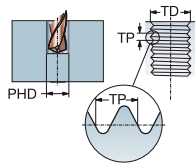
C154

# Метчики CoroTap™ 300 со спиральными стружечными канавками

Тип резьбы: Метрическая с мелким шагом (MF)

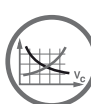
DIN 374

ULDR 2.0  
 FHA 40°  
 SUBSTRATE HSS-E  
 COATING PVD FEN



**M**

							Размеры, мм, дюйм						
TDZ	TP	LU	CZC <sub>MS</sub>	THCHT	TCTR	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	TD	LF	THL	NOF	BSG	
MF 6x0.75	0.75	59.00	4.50 x 3.40	C	6H	E363M6X.75	4.5	6.00	80.0	10.0	3	DIN 374	
		2.323					.177	.236	3.150	.394			
MF 8x1	1.00	67.00	6.00 x 4.90	C	6H	E363M8X1.0	6.0	8.00	90.0	12.0	3	DIN 374	
		2.638					.236	.315	3.543	.472			
MF 10x1	1.00	67.00	7.00 x 5.50	C	6H	E363M10X1.0	7.0	10.00	90.0	12.0	3	DIN 374	
		2.638					.276	.394	3.543	.472			
MF 10x1.25	1.25	77.00	7.00 x 5.50	C	6H	E363M10X1.25	7.0	10.00	100.0	15.0	3	DIN 374	
		3.032					.276	.394	3.937	.591			
MF 12x1	1.00	73.00	9.00 x 7.00	C	6H	E363M12X1.0	9.0	12.00	100.0	13.0	4	DIN 374	
		2.874					.354	.472	3.937	.512			
MF 12x1.25	1.25	73.00	9.00 x 7.00	C	6H	E363M12X1.25	9.0	12.00	100.0	13.0	4	DIN 374	
		2.874					.354	.472	3.937	.512			
MF 12x1.5	1.50	73.00	9.00 x 7.00	C	6H	E363M12X1.5	9.0	12.00	100.0	13.0	4	DIN 374	
		2.874					.354	.472	3.937	.512			
MF 14x1.5	1.50	71.00	11.00 x 9.00	C	6H	E363M14X1.5	11.0	14.00	100.0	15.0	4	DIN 374	
		2.795					.433	.551	3.937	.591			
MF 16x1.5	1.50	58.00	12.00 x 9.00	C	6H	E363M16X1.5	12.0	16.00	100.0	15.0	5	DIN 374	
		2.283					.472	.630	3.937	.591			
MF 18x1.5	1.50	66.00	14.00 x 11.00	C	6H	E363M18X1.5	14.0	18.00	110.0	17.0	5	DIN 374	
		2.598					.551	.709	4.331	.669			
MF 20x1.5	1.50	80.00	16.00 x 12.00	C	6H	E363M20X1.5	16.0	20.00	125.0	17.0	5	DIN 374	
		3.150					.630	.787	4.921	.669			



C177



C157



E9



C154

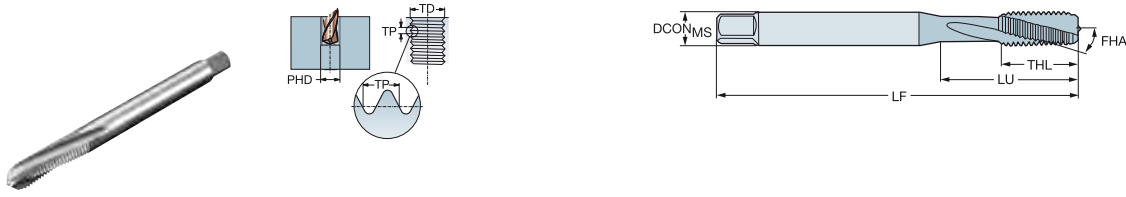


# Метчики CoroTap™ 300 со спиральными стружечными канавками

Тип резьбы: Метрическая с мелким шагом (MF)

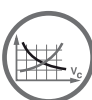
DIN 374

ULDR 1.5  
FHA 10°  
SUBSTRATE HSS-E-PM



Для обработки сплавов на основе никеля

							s		Размеры, мм, дюйм						
TDZ	TP	LU	CZC <sub>MS</sub>	THCHT	TCTR	Код заказа	D <sub>150</sub>	DCON <sub>MS</sub>	TD	LF	THL	NOF	PHD	BSG	
MF 8x1	1.00	20.00	8.00 x 6.20	C	6HX	T300-SD100DB-M8X100	★	8.0	8.00	90.0	20.0	3	7.0	DIN 374	
		.787						.315	.315	3.543	.787		.276		
MF 10x1	1.00	24.00	10.00 x 8.00	C	6HX	T300-SD100DB-M10X100	★	10.0	10.00	90.0	24.0	3	9.0	DIN 374	
		.945						.394	.394	3.543	.945		.354		
MF 10x1.25	1.25	24.50	10.00 x 8.00	C	6HX	T300-SD100DB-M10X125	★	10.0	10.00	100.0	24.5	3	8.8	DIN 374	
		.965						.394	.394	3.937	.965		.344		
MF 12x1	1.00	28.00	12.00 x 9.00	C	6HX	T300-SD100DB-M12X100	★	12.0	12.00	100.0	28.0	4	11.0	DIN 374	
		1.102						.472	.472	3.937	1.102		.433		
MF 12x1.25	1.25	28.50	12.00 x 9.00	C	6HX	T300-SD100DB-M12X125	★	12.0	12.00	100.0	28.5	4	10.8	DIN 374	
		1.122						.472	.472	3.937	1.122		.423		
MF 12x1.5	1.50	29.50	12.00 x 9.00	C	6HX	T300-SD100DB-M12X150	★	12.0	12.00	100.0	29.5	4	10.5	DIN 374	
		1.161						.472	.472	3.937	1.161		.413		



C177



C157



E9



E27



C154

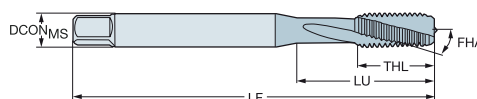
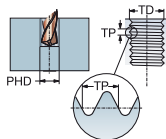


# Метчики CoroTap™ 300 со спиральными стружечными канавками

Тип резьбы: Метрическая с мелким шагом (MF)

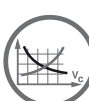
DIN 371, DIN 374

ULDR 2.0  
 FHA 15°  
 SUBSTRATE HSS-E-PM  
 COATING PVD ALCRN



## Для обработки сплавов на основе титана

							s	Размеры, мм, дюйм						
TDZ	TP	LU	CZC <sub>MS</sub>	THCHT	TCTR	Код заказа		D <sub>MS</sub>	DCON <sub>MS</sub>	TD	LF	THL	NOF	PHD
MF 6x0.75	0.75	23.00	6.00 x 4.90	C	6HX	T300-SM100DB-M6X075	★	6.0	6.00	80.0	15.0	3	5.3	DIN 371
		.906						.236	.236	3.150	.591		.207	
MF 8x0.75	0.75	29.50	8.00 x 6.20	C	6HX	T300-SM100DB-M8X075	★	8.0	8.00	90.0	18.0	3	7.3	DIN 371
		1.161						.315	.315	3.543	.709		.285	
MF 8x1	1.00	29.50	8.00 x 6.20	C	6HX	T300-SM100DB-M8X100	★	8.0	8.00	90.0	18.0	3	7.0	DIN 371
		1.161						.315	.315	3.543	.709		.276	
MF 10x1	1.00	33.50	10.00 x 8.00	C	6HX	T300-SM100DB-M10X100	★	10.0	10.00	100.0	20.0	3	9.0	DIN 371
		1.319						.394	.394	3.937	.787		.354	
MF 12x1	1.00	73.00	9.00 x 7.00	C	6HX	T300-SM100DB-M12X100	★	9.0	12.00	100.0	21.0	4	11.0	DIN 374
		2.874						.354	.472	3.937	.827		.433	
MF 12x1.5	1.50	73.00	9.00 x 7.00	C	6HX	T300-SM100DB-M12X150	★	9.0	12.00	100.0	21.0	4	10.5	DIN 374
		2.874						.354	.472	3.937	.827		.413	
MF 14x1.5	1.50	71.00	11.00 x 9.00	C	6HX	T300-SM100DB-M14X150	★	11.0	14.00	100.0	21.0	4	12.5	DIN 374
		2.795						.433	.551	3.937	.827		.492	



C177



C157



E9



E27



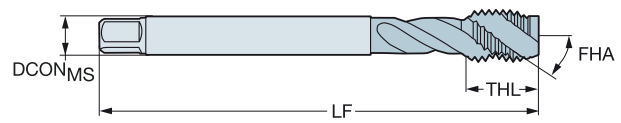
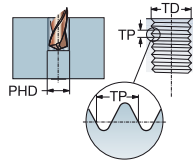
C154

# Метчики CoroTap™ 300 со спиральными стружечными канавками

Тип резьбы: Метрическая с мелким шагом (MF)

DIN 374

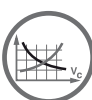
ULDR 2.5  
FHA 35°  
SUBSTRATE HSS-E  
COATING UNCOAT



**N**

Размеры, мм, дюйм

TDZ	TP	LU	CZC <sub>MS</sub>	THCHT	TCTR	Код заказа	Размеры, мм, дюйм	DCON <sub>MS</sub>	TD	LF	THL	NOF	PHD	BSG
MF 5x0.5	0.50	49.00	3.50 x 2.70	C	6H	T300-NM100DB-M5X050	★	3.5	5.00	70.0	13.0	2	4.5	DIN 374
		1.929						.138	.197	2.756	.512		.177	
MF 8x1	1.00	67.00	6.00 x 4.90	C	6H	T300-NM100DB-M8X100	★	6.0	8.00	90.0	18.0	2	7.0	DIN 374
		2.638						2.36	.315	3.543	.709		.276	
MF 10x1	1.00	67.00	7.00 x 5.50	C	6H	T300-NM100DB-M10X100	★	7.0	10.00	90.0	20.0	3	9.0	DIN 374
		2.638						2.76	.394	3.543	.787		.354	
MF 10x1.25	1.25	77.00	7.00 x 5.50	C	6H	T300-NM100DB-M10X125	★	7.0	10.00	100.0	20.0	3	8.8	DIN 374
		3.032						2.76	.394	3.937	.787		.346	
MF 12x1.25	1.25	73.00	9.00 x 7.00	C	6H	T300-NM100DB-M12X125	★	9.0	12.00	100.0	21.0	3	10.8	DIN 374
		2.874						.354	.472	3.937	.827		.425	
MF 12x1.5	1.50	73.00	9.00 x 7.00	C	6H	T300-NM100DB-M12X150	★	9.0	12.00	100.0	21.0	3	10.5	DIN 374
		2.874						.354	.472	3.937	.827		.413	
MF 14x1.25	1.25	71.00	11.00 x 9.00	C	6H	T300-NM100DB-M14X125	★	11.0	14.00	100.0	21.0	3	12.8	DIN 374
		2.795						.433	.551	3.937	.827		.504	
MF 14x1.5	1.50	71.00	11.00 x 9.00	C	6H	T300-NM100DB-M14X150	★	11.0	14.00	100.0	21.0	3	12.5	DIN 374
		2.795						.433	.551	3.937	.827		.492	
MF 16x1.5	1.50	58.00	12.00 x 9.00	C	6H	T300-NM100DB-M16X150	★	12.0	16.00	100.0	21.0	3	14.5	DIN 374
		2.283						.472	.630	3.937	.827		.571	
MF 18x1.5	1.50	66.00	14.00 x 11.00	C	6H	T300-NM100DB-M18X150	★	14.0	18.00	110.0	24.0	3	16.5	DIN 374
		2.598						.551	.709	4.331	.945		.650	
MF 20x1.5	1.50	80.00	16.00 x 12.00	C	6H	T300-NM100DB-M20X150	★	16.0	20.00	125.0	24.0	3	18.5	DIN 374
		3.150						.630	.787	4.921	.945		.728	



C177



C157



E9



E27



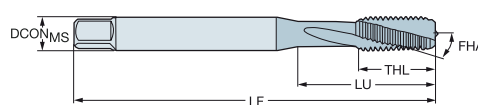
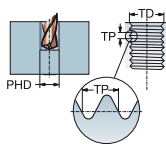
C154

# Метчики CoroTap™ 300 со спиральными стружечными канавками

Тип резьбы: MJ

DIN 371

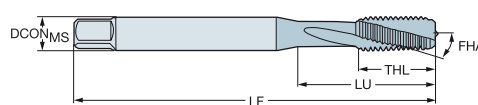
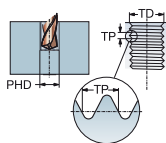
ULDR 1.5  
FHA 10°  
SUBSTRATE HSS-E-PM



## Для обработки сплавов на основе никеля

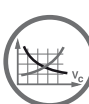
							s Размеры, мм, дюйм							
TDZ	TP	LU	CZC <sub>MS</sub>	THCHT	TCTR	Код заказа	D150	DCON <sub>MS</sub>	TD	LF	THL	NOF	PHD	BSG
MJ 3	0.50	8.00	3.50 x 2.70	C	4H	T300-SD100DC-MJ3	*	3.5	3.00	56.0	8.0	3	2.5	DIN 371
		.315						.138	.118	2.205	.315		.098	
MJ 4	0.70	10.50	4.50 x 3.40	C	4H	T300-SD100DC-MJ4	*	4.5	4.00	63.0	10.5	3	3.3	DIN 371
		.413						.177	.157	2.480	.413		.130	
MJ 5	0.80	13.00	6.00 x 4.90	C	4H	T300-SD100DC-MJ5	*	6.0	5.00	70.0	13.0	3	4.2	DIN 371
		.512						.236	.197	2.756	.512		.165	
MJ 6	1.00	15.50	6.00 x 4.90	C	4H	T300-SD100DC-MJ6	*	6.0	6.00	80.0	15.5	3	5.0	DIN 371
		.610						.236	.236	3.150	.610		.197	

ULDR 2.0  
FHA 15°  
SUBSTRATE HSS-E-PM  
COATING PVD ALCRN



## Для обработки сплавов на основе титана

							s Размеры, мм, дюйм							
TDZ	TP	LU	CZC <sub>MS</sub>	THCHT	TCTR	Код заказа	D115	DCON <sub>MS</sub>	TD	LF	THL	NOF	PHD	BSG
MJ 4	0.70	13.00	4.50 x 3.40	C	6HX	T300-SM100DC-MJ4	*	4.5	4.00	63.0	13.0	3	3.3	DIN 371
		.512						.177	.157	2.480	.512		.130	
MJ 5	0.80	16.00	6.00 x 4.90	C	6HX	T300-SM100DC-MJ5	*	6.0	5.00	70.0	16.0	3	4.2	DIN 371
		.630						.236	.197	2.756	.630		.165	
MJ 6	1.00	23.00	6.00 x 4.90	C	6HX	T300-SM100DC-MJ6	*	6.0	6.00	80.0	15.0	3	5.0	DIN 371
		.906						.236	.236	3.150	.591		.197	
MJ 8	1.25	29.50	8.00 x 6.20	C	6HX	T300-SM100DC-MJ8	*	8.0	8.00	100.0	18.0	3	6.8	DIN 371
		1.161						.315	.315	3.937	.709		.268	



C177



C157



E9



E27



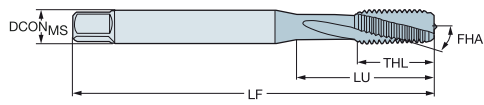
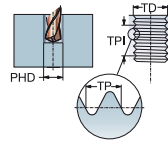
C154

## Метчики CoroTap™ 300 со спиральными стружечными канавками

Тип резьбы: UNC

DIN 2184-1

ULDR 1.5  
FHA 25°  
SUBSTRATE HSS-E-PM



## Для обработки сплавов на основе никеля

							s	Размеры, мм, дюйм						
TDZ	TPI	LU	CZC <sub>MS</sub>	THCHT	TCTR	Код заказа	D <sub>150</sub>	DCON <sub>MS</sub>	TD	LF	THL	NOF	PHD	BSG
UNC #3-48	48.00	9.00	2.80 x 2.10	C	2B	T300-SD100DE-3-48	★	2.8	2.51	50.0	9.0	3	2.1	DIN 2184-1
	.354							.110	.099	1.969	.354		.083	
UNC #2-56	56.00	9.00	2.80 x 2.10	C	2B	T300-SD100DE-2-56	★	2.8	2.18	45.0	9.0	3	1.9	DIN 2184-1
	.354							.110	.086	1.772	.354		.073	
UNC #4-40	40.00	10.00	3.50 x 2.70	C	2B	T300-SD100DE-4-40	★	3.5	2.84	56.0	10.0	3	2.4	DIN 2184-1
	.394							.138	.112	2.205	.394		.093	
UNC #6-32	32.00	12.00	4.00 x 3.00	C	2B	T300-SD100DE-6-32	★	4.0	3.51	56.0	12.0	3	2.9	DIN 2184-1
	.472							.157	.138	2.205	.472		.112	
UNC #8-32	32.00	13.00	4.50 x 3.40	C	2B	T300-SD100DE-8-32	★	4.5	4.17	63.0	13.0	3	3.5	DIN 2184-1
	.512							.177	.164	2.480	.512		.138	
UNC #10-24	24.00	16.00	6.00 x 4.90	C	2B	T300-SD100DE-10-24	★	6.0	4.83	70.0	16.0	3	3.9	DIN 2184-1
	.630							.236	.190	2.756	.630		.154	
UNC 1/4-20	20.00	25.00	7.00 x 5.50	C	2B	T300-SD100DE-1/4	★	7.0	6.35	80.0	15.0	3	5.1	DIN 2184-1
	.984							.276	.250	3.150	.591		.201	
UNC 5/16-18	18.00	29.50	8.00 x 6.20	C	2B	T300-SD100DE-5/16	★	8.0	7.94	90.0	18.0	3	6.6	DIN 2184-1
	1.161							.315	.313	3.543	.709		.260	
UNC 3/8-16	16.00	33.50	10.00 x 8.00	C	2B	T300-SD100DE-3/8	★	10.0	9.53	100.0	20.0	4	8.0	DIN 2184-1
	1.319							.394	.375	3.937	.787		.315	



C177



C157



E9



E27



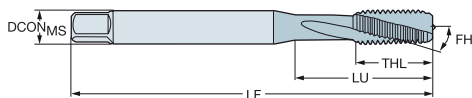
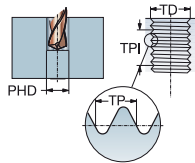
C154

# Метчики CoroTap™ 300 со спиральными стружечными канавками

Тип резьбы: UNC

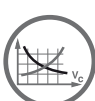
C-DIN/ANSI, DIN/ANSI

ULDR 1.5  
 FHA 15°  
 SUBSTRATE HSS-E-PM  
 COATING PVD TiAlN



30-48 HRC

							Размеры, мм, дюйм					
TDZ	TPI	LU	CZC <sub>MS</sub>	THCHT	TCTR	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	TD	LF	THL	NOF	BSG
UNC #4-40	40.00	11.90	.141 x .110	C	2B	E8844-40	3.6	2.84	56.0	11.9	3	C-DIN/ANSI
		.469					.141	.112	2.205	.469		
UNC #6-32	32.00	13.90	.168 x .131	C	2B	E8846-32	4.3	3.51	63.0	13.9	3	C-DIN/ANSI
		.547					.168	.138	2.480	.547		
UNC #8-32	32.00	15.10	.194 x .152	C	2B	E8848-32	4.9	4.17	70.0	15.1	3	C-DIN/ANSI
		.594					.194	.164	2.756	.594		
UNC #10-24	24.00	17.00	.255 x .191	C	2B	E88410-24	6.5	4.83	80.0	17.0	3	C-DIN/ANSI
		.669					.255	.190	3.150	.669		
UNC 1/4-20	20.00	20.20	.318 x .238	C	2B	E8841/4	8.1	6.35	90.0	20.2	3	C-DIN/ANSI
		.795					.318	.250	3.543	.795		
UNC 5/16-18	18.00	20.00	.381 x .286	C	2B	E8845/16	9.7	7.94	100.0	22.8	3	C-DIN/ANSI
		.787					.381	.313	3.937	.898		
UNC 3/8-16	16.00	37.00	.381 x .286	C	2B	E8843/8	9.7	9.53	100.0	20.0	3	DIN/ANSI
		1.457					.381	.375	3.937	.787		
UNC 7/16-14	14.00	72.60	.323 x .242	C	2B	E8847/16	8.2	11.11	100.0	20.0	4	DIN/ANSI
		2.858					.323	.438	3.937	.787		
UNC 1/2-13	13.00	81.80	.367 x .275	C	2B	E8841/2	9.3	12.70	110.0	23.0	4	DIN/ANSI
		3.220					.367	.500	4.331	.906		
UNC 5/8-11	11.00	65.80	.480 x .360	C	2B	E8845/8	12.2	15.88	110.0	23.0	4	DIN/ANSI
		2.591					.480	.625	4.331	.906		
UNC 3/4-10	10.00	77.50	.590 x .442	C	2B	E8843/4	15.0	19.05	125.0	30.0	4	DIN/ANSI
		3.051					.590	.750	4.921	1.181		



C177



C157



E9



C154



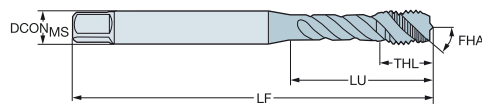
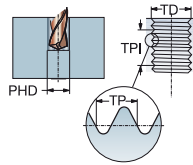
# Метчики CoroTap™ 300 со спиральными стружечными канавками

Тип резьбы: UNC

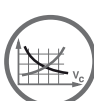
DIN/ANSI

ULDR  
FHA  
SUBSTRATE  
COATING

3.0  
48°  
HSS-E-PM  
PVD TIALN



							Размеры, мм, дюйм						
TCT	TDZ	TPI	LU	CZC <sub>MS</sub>	THCHT	TCTR	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	TD	LF	THL	NOF	BSG
H1	UNC #2-56	56.00	11.99	.141 x .110	C	3B	EX23PA2-56	3.6	2.18	45.0	4.0	3	DIN/ANSI
			.472					.141	.086	1.772	.157		
H2	UNC #4-40	40.00	16.97	.141 x .110	C	2B	EX23PA4-40	3.6	2.84	56.0	6.5	3	DIN/ANSI
			.668					.141	.112	2.205	.256		
H2	UNC #5-40	40.00	17.74	.141 x .110	C	2B	EX23PA5-40	3.6	3.18	56.0	6.5	3	DIN/ANSI
			.698					.141	.125	2.205	.256		
H3	UNC #6-32	32.00	20.20	.141 x .110	C	2B	EX23PA6-32	3.6	3.51	56.0	6.5	3	DIN/ANSI
			.795					.141	.138	2.205	.256		
H3	UNC #8-32	32.00	21.18	.168 x .131	C	2B	EX23PA8-32	4.3	4.17	63.0	7.0	3	DIN/ANSI
			.834					.168	.164	2.480	.276		
H5	UNC #8-32	32.00	21.18	.168 x .131	C	2B	EX23PA8-32H5	4.3	4.17	63.0	7.0	3	DIN/ANSI
			.834					.168	.164	2.480	.276		
H3	UNC #10-24	24.00	27.54	.194 x .152	C	2B	EX23PA10-24	4.9	4.83	70.0	8.4	3	DIN/ANSI
			1.084					.194	.190	2.756	.331		
H3	UNC 1/4-20	20.00	24.69	.255 x .191	C	3B	EX23PA1/4	6.5	6.35	80.0	10.2	3	DIN/ANSI
			.972					.255	.250	3.150	.402		
H5	UNC 1/4-20	20.00	24.69	.255 x .191	C	2B	EX23PA1/4H5	6.5	6.35	80.0	10.2	3	DIN/ANSI
			.972					.255	.250	3.150	.402		
H3	UNC 5/16-18	18.00	33.17	.318 x .238	C	3B	EX23PA5/16	8.1	7.94	90.0	12.2	3	DIN/ANSI
			1.306					.318	.313	3.543	.480		
H5	UNC 5/16-18	18.00	33.17	.318 x .238	C	2B	EX23PA5/16H5	8.1	7.94	90.0	12.2	3	DIN/ANSI
			1.306					.318	.313	3.543	.480		
H3	UNC 3/8-16	16.00	38.07	.381 x .286	C	3B	EX23PA3/8	9.7	9.53	100.0	15.8	3	DIN/ANSI
			1.499					.381	.375	3.937	.622		
H5	UNC 3/8-16	16.00	38.07	.381 x .286	C	2B	EX23PA3/8H5	9.7	9.53	100.0	15.8	3	DIN/ANSI
			1.499					.381	.375	3.937	.622		
H3	UNC 7/16-14	14.00	72.60	.323 x .242	C	3B	EX23PA7/16	8.2	11.11	100.0	15.0	3	DIN/ANSI
			2.858					.323	.438	3.937	.591		
H3	UNC 1/2-13	13.00	81.80	.367 x .275	C	3B	EX23PA1/2	9.3	12.70	110.0	18.0	3	DIN/ANSI
			3.220					.367	.500	4.331	.709		
H5	UNC 1/2-13	13.00	81.80	.367 x .275	C	2B	EX23PA1/2H5	9.3	12.70	110.0	18.0	3	DIN/ANSI
			3.220					.367	.500	4.331	.709		
H3	UNC 5/8-11	11.00	65.80	.480 x .360	C	3B	EX23PA5/8	12.2	15.88	110.0	20.0	4	DIN/ANSI
			2.591					.480	.625	4.331	.787		
H5	UNC 5/8-11	11.00	65.80	.480 x .360	C	2B	EX23PA5/8H5	12.2	15.88	110.0	20.0	4	DIN/ANSI
			2.591					.480	.625	4.331	.787		
H3	UNC 3/4-10	10.00	77.50	.590 x .442	C	3B	EX23PA3/4	15.0	19.05	125.0	25.0	4	DIN/ANSI
			3.051					.590	.750	4.921	.984		
H5	UNC 3/4-10	10.00	77.50	.590 x .442	C	2B	EX23PA3/4H5	15.0	19.05	125.0	25.0	4	DIN/ANSI
			3.051					.590	.750	4.921	.984		
H4	UNC 7/8-9	9.00	90.90	.697 x .523	C	3B	EX23PA7/8	17.7	22.23	140.0	25.0	4	DIN/ANSI
			3.579					.697	.875	5.512	.984		
H4	UNC 1"-8	8.00	95.40	.800 x .600	C	3B	EX23PA1	20.3	25.40	160.0	30.0	4	DIN/ANSI
			3.756					.800	1.000	6.299	1.181		



C177



C157



E9



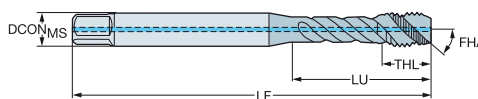
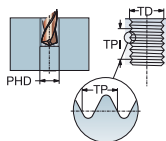
C154

# Метчики CoroTap™ 300 со спиральными стружечными канавками

Тип резьбы: UNC

DIN/ANSI

ULDR 3.0  
 FHA 48°  
 SUBSTRATE HSS-E-PM  
 COATING PVD TIALN



≤350HB

										Размеры, мм, дюйм					
TDZ	TPI	LU	CZC <sub>MS</sub>	THCHT	TCTR	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	TD	LF	THL	NOF	BSG	
UNC 1/4-20	20.00	24.69	.255 x .191	C	2BX	1	1	EX29PA1/4	6.5	6.35	80.0	10.2	3	DIN/ANSI	
		.972							.255	.250	3.150	.402			
UNC 5/16-18	18.00	33.17	.318 x .238	C	2BX	1	1	EX29PA5/16	8.1	7.94	90.0	12.2	3	DIN/ANSI	
		1.306							.318	.313	3.543	.480			
UNC 3/8-16	16.00	38.07	.381 x .286	C	2BX	1	1	EX29PA3/8	9.7	9.53	100.0	15.8	3	DIN/ANSI	
		1.499							.381	.375	3.937	.622			
UNC 1/2-13	13.00	81.90	.367 x .275	C	2BX	1	1	EX29PA1/2	9.3	12.70	110.0	18.0	3	DIN/ANSI	
		3.224							.367	.500	4.331	.709			
UNC 5/8-11	11.00	65.80	.480 x .360	C	2BX	1	1	EX29PA5/8	12.2	15.88	110.0	20.0	4	DIN/ANSI	
		2.591							.480	.625	4.331	.787			
UNC 3/4-10	10.00	77.50	.590 x .442	C	2BX	1	1	EX29PA3/4	15.0	19.05	125.0	25.0	4	DIN/ANSI	
		3.051							.590	.750	4.921	.984			
UNC 7/8-9	9.00	90.90	.697 x .523	C	2BX	1	1	EX29PA7/8	17.7	22.23	140.0	25.0	4	DIN/ANSI	
		3.579							.697	.875	5.512	.984			
UNC 1"-8	8.00	95.40	.800 x .600	C	2BX	1	1	EX29PA1	20.3	25.40	160.0	30.0	4	DIN/ANSI	
		3.756							.800	1.000	6.299	1.181			

CXSC 1 = осевой подвод СОЖ на концентрической окружности



C177



C157



E9



E28



C154

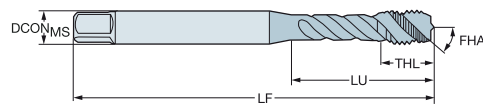
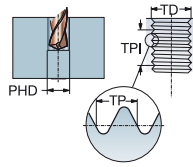


## Метчики CoroTap™ 300 со спиральными стружечными канавками

Тип резьбы: UNC

DIN/ANSI

ULDR 2.5  
 FHA 48°  
 SUBSTRATE HSS-PM  
 COATING PVD TiAlN+WCC



M

							Размеры, мм, дюйм					
TDZ	TPI	LU	CZ <sub>MS</sub>	THCHT	TCTR	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	TD	LF	THL	NOF	BSG
UNC #4-40	40.00	15.47 .609	.141 x .110	C	2B	E8824-40	3.6 .141	2.84 .112	56.0 2.205	6.5 .256	3	DIN/ANSI
UNC #6-32	32.00	15.08 .594	.141 x .110	C	2B	E8826-32	3.6 .141	3.51 .138	56.0 2.205	6.5 .256	3	DIN/ANSI
UNC #8-32	32.00	16.58 .653	.168 x .131	C	2B	E8828-32	4.3 .168	4.17 .164	63.0 2.480	7.0 .276	3	DIN/ANSI
UNC #10-24	24.00	21.00 .827	.194 x .152	C	2B	E88210-24	4.9 .194	4.83 .190	70.0 2.756	8.4 .331	3	DIN/ANSI
UNC 1/4-20	20.00	25.59 1.007	.255 x .191	C	2B	E8821/4	6.5 .255	6.35 .250	80.0 3.150	10.2 .402	3	DIN/ANSI
UNC 5/16-18	18.00	30.20 1.189	.318 x .238	C	2B	E8825/16	8.1 .318	7.94 .313	90.0 3.543	12.2 .480	3	DIN/ANSI
UNC 3/8-16	16.00	32.80 1.292	.381 x .286	C	2B	E8823/8	9.7 .381	9.53 .375	100.0 3.937	15.8 .622	3	DIN/ANSI
UNC 7/16-14	14.00	72.60 2.858	.323 x .242	C	2B	E8827/16	8.2 .323	11.11 .438	100.0 3.937	15.0 .591	3	DIN/ANSI
UNC 1/2-13	13.00	81.80 3.220	.367 x .275	C	2B	E8821/2	9.3 .367	12.70 .500	110.0 4.331	18.0 .709	3	DIN/ANSI
UNC 5/8-11	11.00	65.80 2.591	.480 x .360	C	2B	E8825/8	12.2 .480	15.88 .625	110.0 4.331	20.0 .787	4	DIN/ANSI
UNC 3/4-10	10.00	77.50 3.051	.590 x .442	C	2B	E8823/4	15.0 .590	19.05 .750	125.0 4.921	25.0 .984	4	DIN/ANSI
UNC 7/8-9	9.00	90.90 3.579	.697 x .523	C	2B	E8827/8	17.7 .697	22.23 .875	140.0 5.512	25.0 .984	4	DIN/ANSI



C177



C157



E9



C154

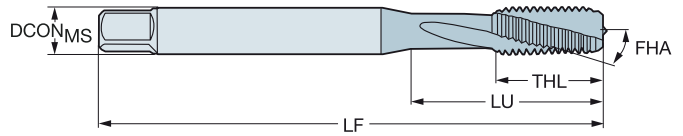
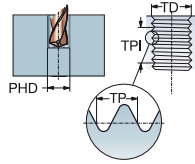


# Метчики CoroTap™ 300 со спиральными стружечными канавками

Тип резьбы: UNC

DIN/ANSI

ULDR 1.5  
FHA 15°  
SUBSTRATE HSS-E-PM



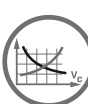
**N**

							N Размеры, мм, дюйм							
TDZ	TPI	LU	CZC <sub>MS</sub>	THCHT	TCTR	Код заказа	D150	DCON <sub>MS</sub>	TD	LF	THL	NOF	PHD	BSG
UNC #6-32	32.00	15.08 .594	.141 x .110	C	2B	T300-NM100AE-6-32	★	3.6 .141	3.51 .138	56.0 2.205	11.0 .433	3	2.9 .112	DIN/ANSI
UNC #8-32	32.00	16.58 .653	.168 x .131	C	2B	T300-NM100AE-8-32	★	4.3 .168	4.17 .164	63.0 2.480	13.0 .512	3	3.5 .138	DIN/ANSI
UNC 1/4-20	20.00	25.59 1.007	.255 x .191	C	2B	T300-NM100AE-1/4	★	6.5 255	6.35 250	80.0 3.150	15.0 .591	3	5.1 .201	DIN/ANSI
UNC 5/16-18	18.00	30.20 1.189	.318 x .238	C	2B	T300-NM100AE-5/16	★	8.1 .318	7.94 .313	90.0 3.543	18.0 .709	3	6.6 .260	DIN/ANSI
UNC 3/8-16	16.00	32.80 1.292	.381 x .286	C	2B	T300-NM100AE-3/8	★	9.7 .381	9.53 .375	100.0 3.937	20.0 .787	3	8.0 .315	DIN/ANSI
UNC 1/2-13	13.00	81.80 3.220	.367 x .275	C	2B	T300-NM100AE-1/2	★	9.3 .367	12.70 .500	110.0 4.331	23.0 .906	3	10.8 .425	DIN/ANSI
UNC 5/8-11	11.00	65.80 2.591	.480 x .360	C	2B	T300-NM100AE-5/8	★	12.2 .480	15.88 .625	110.0 4.331	23.0 .906	3	13.5 .531	DIN/ANSI
UNC 3/4-10	10.00	77.50 3.051	.590 x .442	C	2B	T300-NM100AE-3/4	★	15.0 .590	19.05 .750	125.0 4.921	30.0 1.181	4	16.5 .650	DIN/ANSI

Тип резьбы: UNF

DIN/ANSI

							N Размеры, мм, дюйм							
TDZ	TPI	LU	CZC <sub>MS</sub>	THCHT	TCTR	Код заказа	D150	DCON <sub>MS</sub>	TD	LF	THL	NOF	PHD	BSG
UNF #10-32	32.00	21.42 .843	.194 x .152	C	2B	T300-NM100AF-10-32	★	4.9 .194	4.83 .190	70.0 2.756	14.0 .551	3	4.1 .161	DIN/ANSI
UNF 1/4-28	28.00	25.59 1.007	.255 x .191	C	2B	T300-NM100AF-1/4	★	6.5 255	6.35 250	80.0 3.150	15.0 .591	3	5.5 .217	DIN/ANSI
UNF 5/16-24	24.00	30.20 1.189	.318 x .238	C	2B	T300-NM100AF-5/16	★	8.1 .318	7.94 .313	90.0 3.543	18.0 .709	3	6.9 .272	DIN/ANSI
UNF 3/8-24	24.00	32.80 1.292	.381 x .286	C	2B	T300-NM100AF-3/8	★	9.7 .381	9.53 .375	100.0 3.937	20.0 .787	3	8.5 .335	DIN/ANSI
UNF 1/2-20	20.00	81.80 3.220	.367 x .275	C	2B	T300-NM100AF-1/2	★	9.3 .367	12.70 .500	110.0 4.331	23.0 .906	3	11.5 .453	DIN/ANSI



C177



C157



E9



E27



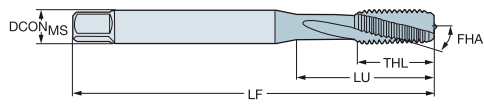
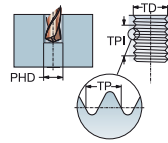
C154

## Метчики CoroTap™ 300 со спиральными стружечными канавками

Тип резьбы: UNF

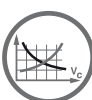
DIN 2184-1

ULDR 1.5  
 FHA 25°  
 SUBSTRATE HSS-E-PM



Для обработки сплавов на основе никеля

							s Размеры, мм, дюйм							
TDZ	TPI	LU	CZC <sub>MS</sub>	THCHT	TCTR	Код заказа	D <sub>150</sub>	DCON <sub>MS</sub>	TD	LF	THL	NOF	PHD	BSG
UNF #6-40	40.00	12.00	4.00 x 3.00	C	3B	T300-SD100DF-6-40	★	4.0	3.51	56.0	12.0	3	3.0	DIN 2184-1
		.472						.157	.138	2.205	.472		.116	
UNF #8-36	36.00	42.00	4.50 x 3.40	C	3B	T300-SD100DF-8-36	★	4.5	4.17	63.0	13.0	3	3.5	DIN 2184-1
		1.654						.177	.164	2.480	.512		.138	
UNF #10-32	32.00	16.00	6.00 x 4.90	C	3B	T300-SD100DF-10-32	★	6.0	4.83	70.0	16.0	3	4.1	DIN 2184-1
		.630						.236	.190	2.756	.630		.161	
UNF #12-28	28.00	23.00	6.00 x 4.90	C	3B	T300-SD100DF-12-28	★	6.0	5.49	80.0	15.0	3	4.6	DIN 2184-1
		.906						.236	.216	3.150	.591		.181	
UNF 1/4-28	28.00	25.00	7.00 x 5.50	C	3B	T300-SD100DF-1/4	★	7.0	6.35	80.0	15.0	3	5.5	DIN 2184-1
		.984						.276	.250	3.150	.591		.217	
UNF 5/16-24	24.00	29.50	8.00 x 6.20	C	3B	T300-SD100DF-5/16	★	8.0	7.94	90.0	18.0	3	6.9	DIN 2184-1
		1.161						.315	.313	3.543	.709		.272	
UNF 3/8-24	24.00	33.50	10.00 x 8.00	C	3B	T300-SD100DF-3/8	★	10.0	9.53	100.0	20.0	4	8.5	DIN 2184-1
		1.319						.394	.375	3.937	.787		.335	



C177



C157



E9



E27



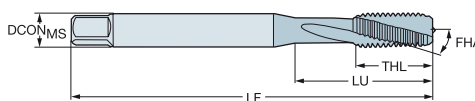
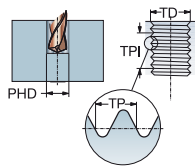
C154

# Метчики CoroTap™ 300 со спиральными стружечными канавками

Тип резьбы: UNF

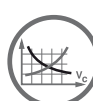
C-DIN/ANSI, DIN/ANSI

ULDR 1.5  
 FHA 15°  
 SUBSTRATE HSS-E-PM  
 COATING PVD TiAlN



30-48 HRC

							Размеры, мм, дюйм					
TDZ	TPI	LU	CZC <sub>MS</sub>	THCHT	TCTR	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	TD	LF	THL	NOF	BSG
UNF #10-32	32.00	17.00	.255 x .191	C	2B	E88510-32	6.5	4.83	80.0	17.0	3	C-DIN/ANSI
		.669					.255	.190	3.150	.609		
UNF 1/4-28	28.00	20.20	.318 x .238	C	2B	E8851/4	8.1	6.35	90.0	20.2	3	C-DIN/ANSI
		.795					.318	.250	3.543	.795		
UNF 5/16-24	24.00	20.00	.381 x .286	C	2B	E8855/16	9.7	7.94	100.0	22.8	3	C-DIN/ANSI
		.787					.381	.313	3.937	.898		
UNF 3/8-24	24.00	33.00	.381 x .286	C	2B	E8853/8	9.7	9.53	100.0	20.0	3	DIN/ANSI
		1.299					.381	.375	3.937	.787		
UNF 7/16-20	20.00	72.60	.323 x .242	C	2B	E8857/16	8.2	11.11	100.0	20.0	4	DIN/ANSI
		2.858					.323	.438	3.937	.787		
UNF 1/2-20	20.00	81.80	.367 x .275	C	2B	E8851/2	9.3	12.70	110.0	23.0	4	DIN/ANSI
		3.220					.367	.500	4.331	.906		
UNF 5/8-18	18.00	65.80	.480 x .360	C	2B	E8855/8	12.2	15.88	110.0	23.0	4	DIN/ANSI
		2.591					.480	.625	4.331	.906		
UNF 3/4-16	16.00	77.50	.590 x .442	C	2B	E8853/4	15.0	19.05	125.0	30.0	4	DIN/ANSI
		3.051					.590	.750	4.921	1.181		



C177



C157



E9



C154



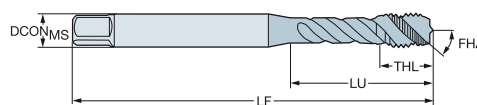
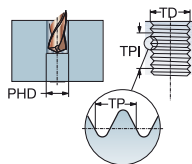
## Метчики CoroTap™ 300 со спиральными стружечными канавками

Тип резьбы: UNF

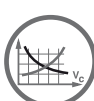
DIN/ANSI

ULDR  
FHA  
SUBSTRATE  
COATING

3.0  
48°  
HSS-E-PM  
PVD TiAlN



								Размеры, мм, дюйм					
TCT	TDZ	TPI	LU	CZC <sub>MS</sub>	THCHT	TCTR	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	TD	LF	THL	NOF	BSG
H2	UNF #8-36	36.00	21.18	.168 x .131	C	2B	EX33PA8-36	4.3	4.17	63.0	7.0	3	DIN/ANSI
			.834					.168	.164	2.480	.276		
H3	UNF #10-32	32.00	27.54	.194 x .152	C	2B	EX33PA10-32	4.9	4.83	70.0	8.0	3	DIN/ANSI
			1.084					.194	.190	2.756	.315		
H3	UNF 1/4-28	28.00	24.69	.255 x .191	C	3B	EX33PA1/4	6.5	6.35	80.0	10.2	3	DIN/ANSI
			.972					.255	.250	3.150	.402		
H4	UNF 1/4-28	28.00	24.69	.255 x .191	C	2B	EX33PA1/4H4	6.5	6.35	80.0	10.2	3	DIN/ANSI
			.972					.255	.250	3.150	.402		
H3	UNF 5/16-24	24.00	33.17	.318 x .238	C	3B	EX33PA5/16	8.1	7.94	90.0	12.0	3	DIN/ANSI
			1.306					.318	.313	3.543	.472		
H4	UNF 5/16-24	24.00	33.17	.318 x .238	C	2B	EX33PA5/16H4	8.1	7.94	90.0	12.0	3	DIN/ANSI
			1.306					.318	.313	3.543	.472		
H3	UNF 3/8-24	24.00	38.07	.381 x .286	C	3B	EX33PA3/8	9.7	9.53	100.0	15.8	3	DIN/ANSI
			1.499					.381	.375	3.937	.622		
H4	UNF 3/8-24	24.00	38.07	.381 x .286	C	2B	EX33PA3/8H4	9.7	9.53	100.0	15.8	3	DIN/ANSI
			1.499					.381	.375	3.937	.622		
H3	UNF 7/16-20	20.00	72.60	.323 x .242	C	3B	EX33PA7/16	8.2	11.11	100.0	15.0	3	DIN/ANSI
			2.858					.323	.438	3.937	.591		
H3	UNF 1/2-20	20.00	81.80	.367 x .275	C	3B	EX33PA1/2	9.3	12.70	110.0	18.0	3	DIN/ANSI
			3.220					.367	.500	4.331	.709		
H5	UNF 1/2-20	20.00	81.80	.367 x .275	C	2B	EX33PA1/2H5	9.3	12.70	110.0	18.0	3	DIN/ANSI
			3.220					.367	.500	4.331	.709		
H3	UNF 5/8-18	18.00	65.80	.480 x .360	C	3B	EX33PA5/8	12.2	15.88	110.0	20.0	4	DIN/ANSI
			2.591					.480	.625	4.331	.787		
H5	UNF 5/8-18	18.00	65.80	.480 x .360	C	2B	EX33PA5/8H5	12.2	15.88	110.0	20.0	4	DIN/ANSI
			2.591					.480	.625	4.331	.787		
H3	UNF 3/4-16	16.00	77.50	.590 x .442	C	3B	EX33PA3/4	15.0	19.05	125.0	25.0	4	DIN/ANSI
			3.051					.590	.750	4.921	.984		
H5	UNF 3/4-16	16.00	77.50	.590 x .442	C	2B	EX33PA3/4H5	15.0	19.05	125.0	25.0	4	DIN/ANSI
			3.051					.590	.750	4.921	.984		
H4	UNF 7/8-14	14.00	90.90	.697 x .523	C	3B	EX33PA7/8	17.7	22.23	140.0	25.0	4	DIN/ANSI
			3.579					.697	.875	5.512	.984		
H4	UNF 1"-12	12.00	95.40	.800 x .600	C	3B	EX33PA1-12	20.3	25.40	160.0	30.0	4	DIN/ANSI
			3.756					.800	1.000	6.299	1.181		



C177



C157



E9



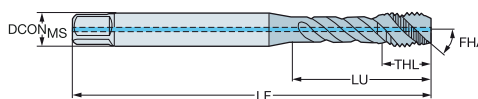
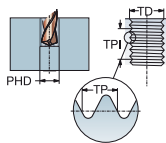
C154

# Метчики CoroTap™ 300 со спиральными стружечными канавками

Тип резьбы: UNF

DIN/ANSI

ULDR 3.0  
 FHA 48°  
 SUBSTRATE HSS-E-PM  
 COATING PVD TIALN



≤350HB

										Размеры, мм, дюйм				
TDZ	TPI	LU	CZC <sub>MS</sub>	THCHT	TCTR	CNSC	CXSC	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	TD	LF	THL	NOF	BSG
UNF #10-32	32.00	27.54	.194 x .152	C	2BX	1	1	EX39PA10-32	4.9	4.83	70.0	8.0	3	DIN/ANSI
		1.084							.194	.190	2.756	.315		
UNF 1/4-28	28.00	24.69	.255 x .191	C	2BX	1	1	EX39PA1/4	6.5	6.35	80.0	10.2	3	DIN/ANSI
		.972							.255	.250	3.150	.402		
UNF 5/16-24	24.00	33.17	.318 x .238	C	2BX	1	1	EX39PA5/16	8.1	7.94	90.0	12.0	3	DIN/ANSI
		1.306							.318	.313	3.543	.472		
UNF 3/8-24	24.00	38.07	.381 x .286	C	2BX	1	1	EX39PA3/8	9.7	9.53	100.0	15.8	3	DIN/ANSI
		1.499							.381	.375	3.937	.622		
UNF 1/2-20	20.00	81.80	.367 x .275	C	2BX	1	1	EX39PA1/2	9.3	12.70	110.0	18.0	3	DIN/ANSI
		3.220							.367	.500	4.331	.709		
UNF 5/8-18	18.00	65.80	.480 x .360	C	2BX	1	1	EX39PA5/8	12.2	15.88	110.0	20.0	4	DIN/ANSI
		2.591							.480	.625	4.331	.787		

CXSC 1 = осевой подвод СОЖ на концентрической окружности



C177



C157



E9



E28



C154

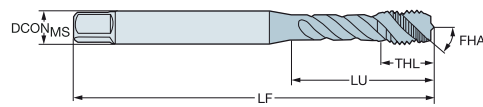
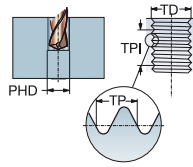


## Метчики CoroTap™ 300 со спиральными стружечными канавками

Тип резьбы: UNF

DIN/ANSI

ULDR 2.5  
 FHA 48°  
 SUBSTRATE HSS-PM  
 COATING PVD TiAlN+WCC



M

Размеры, мм, дюйм

TDZ	TPI	LU	CZC <sub>MS</sub>	THCHT	TCTR	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	TD	LF	THL	NOF	BSG
UNF #10-32	32.00	21.42	.194 x .152	C	2B	E88310-32	4.9	4.83	70.0	8.4	3	DIN/ANSI
		.843					.194	.190	2.756	.331		
UNF 1/4-28	28.00	25.59	.255 x .191	C	2B	E8831/4	6.5	6.35	80.0	10.2	3	DIN/ANSI
		1.007					.255	.250	3.150	.402		
UNF 5/16-24	24.00	30.20	.318 x .238	C	2B	E8835/16	8.1	7.94	90.0	12.2	3	DIN/ANSI
		1.189					.318	.313	3.543	.480		
UNF 3/8-24	24.00	32.80	.381 x .286	C	2B	E8833/8	9.7	9.53	100.0	15.8	3	DIN/ANSI
		1.292					.381	.375	3.937	.622		
UNF 7/16-20	20.00	72.60	.323 x .242	C	2B	E8837/16	8.2	11.11	100.0	15.0	3	DIN/ANSI
		2.858					.323	.438	3.937	.591		
UNF 1/2-20	20.00	81.80	.367 x .275	C	2B	E8831/2	9.3	12.70	110.0	18.0	3	DIN/ANSI
		3.220					.367	.500	4.331	.709		
UNF 5/8-18	18.00	65.80	.480 x .360	C	2B	E8835/8	12.2	15.88	110.0	20.0	4	DIN/ANSI
		2.591					.480	.625	4.331	.787		
UNF 3/4-16	16.00	77.50	.590 x .442	C	2B	E8833/4	15.0	19.05	125.0	25.0	4	DIN/ANSI
		3.051					.590	.750	4.921	.984		
UNF 7/8-14	14.00	90.90	.697 x .523	C	2B	E8837/8	17.7	22.23	140.0	25.0	4	DIN/ANSI
		3.579					.697	.875	5.512	.984		



C177



C157



E9



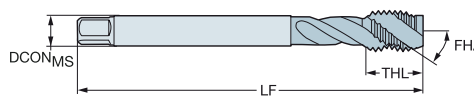
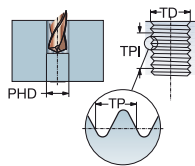
C154

# Метчики CoroTap™ 300 со спиральными стружечными канавками

Тип резьбы: трубная G

DIN 5156

ULDR 2.0  
 FHA 40°  
 SUBSTRATE HSS-E  
 COATING PVD FEN



**M**

							Размеры, мм, дюйм						
TDZ	TPI	LU	CZC <sub>MS</sub>	THCHT	TCTR	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	TD	LF	THL	NOF	BSG	
G 1/8-28	28.00	67.00	7.00 x 5.50	C	NORMAL	E3621/8	7.0	9.73	90.0	12.0	3	DIN 5156	
		2.638					.276	.383	3.543	.472			
G 1/4-19	19.00	71.00	11.00 x 9.00	C	NORMAL	E3621/4	11.0	13.16	100.0	15.0	4	DIN 5156	
		2.795					.433	.518	3.937	.591			
G 3/8-19	19.00	58.00	12.00 x 9.00	C	NORMAL	E3623/8	12.0	16.66	100.0	15.0	4	DIN 5156	
		2.283					.472	.656	3.937	.591			
G 1/2-14	14.00	80.00	16.00 x 12.00	C	NORMAL	E3621/2	16.0	20.96	125.0	24.0	4	DIN 5156	
		3.150					.630	.825	4.921	.945			
G 3/4-14	14.00	77.00	20.00 x 16.00	C	NORMAL	E3623/4	20.0	26.44	140.0	20.0	4	DIN 5156	
		3.032					.787	1.041	5.512	.787			
G 1"-11	11.00	93.00	25.00 x 20.00	C	NORMAL	E3621	25.0	33.25	160.0	24.0	4	DIN 5156	
		3.661					.984	1.309	6.299	.945			



C177



C157



E9



C154

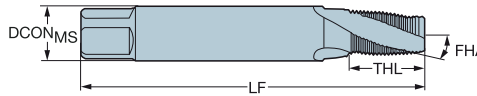
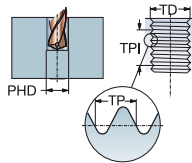


# Метчики CoroTap™ 300 со спиральными стружечными канавками

Тип резьбы: NPT

DIN/ANSI

ULDR 1.5  
 FHA 30°  
 SUBSTRATE HSS-E  
 COATING PVD FEN

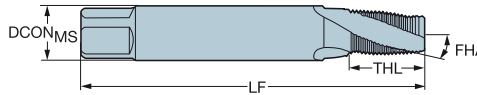
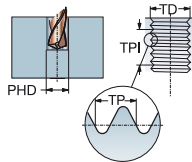


**M**

							Размеры, мм, дюйм					
TDZ	TPI	LU	CZC <sub>MS</sub>	THCHT	TCTR	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	TD	LF	THL	NOF	BSG
NPT 1/16-27	27.00	56.00	.313 x .234	C	NORMAL	E7361/16	8.0	7.72	80.0	14.0	3	DIN/ANSI
		2.205					.313	.304	3.150	.551		
NPT 1/8-27	27.00	64.00	.437 x .328	C	NORMAL	E7361/8	11.1	10.07	90.0	14.0	4	DIN/ANSI
		2.520					.437	.396	3.543	.551		
NPT 1/4-18	18.00	59.00	.562 x .421	C	NORMAL	E7361/4	14.3	13.37	100.0	20.0	4	DIN/ANSI
		2.323					.562	.526	3.937	.787		
NPT 3/8-18	18.00	67.00	.700 x .531	C	NORMAL	E7363/8	17.8	16.81	110.0	20.0	5	DIN/ANSI
		2.638					.700	.662	4.331	.787		
NPT 1/2-14	14.00	79.00	.687 x .515	C	NORMAL	E7361/2	17.4	20.95	125.0	26.0	5	DIN/ANSI
		3.110					.687	.825	4.921	1.024		
NPT 3/4-14	14.00	78.00	.906 x .679	C	NORMAL	E7363/4	23.0	26.29	140.0	26.0	5	DIN/ANSI
		3.071					.906	1.035	5.512	1.024		
NPT 1-11.5	11.50	58.00	1.125 x .843	C	NORMAL	E7361	28.6	32.91	150.0	31.0	5	DIN/ANSI
		2.283					1.125	1.296	5.906	1.220		

Тип резьбы: NPTF

ULDR 1.5  
 FHA 30°  
 SUBSTRATE HSS-E  
 COATING PVD FEN



**M**

							Размеры, мм, дюйм					
TDZ	TPI	LU	CZC <sub>MS</sub>	THCHT	TCTR	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	TD	LF	THL	NOF	BSG
NPTF 1/16-27	27.00	56.00	.313 x .234	C	NORMAL	E7381/16	8.0	7.64	80.0	14.0	3	DIN/ANSI
		2.205					.313	.301	3.150	.551		
NPTF 1/8-27	27.00	64.00	.437 x .328	C	NORMAL	E7381/8	11.1	9.98	90.0	20.0	4	DIN/ANSI
		2.520					.437	.393	3.543	.787		
NPTF 1/4-18	18.00	59.00	.562 x .421	C	NORMAL	E7381/4	14.3	13.31	100.0	20.0	4	DIN/ANSI
		2.323					.562	.524	3.937	.787		
NPTF 3/8-18	18.00	67.00	.700 x .531	C	NORMAL	E7383/8	17.8	16.75	110.0	26.0	5	DIN/ANSI
		2.638					.700	.660	4.331	1.024		
NPTF 1/2-14	14.00	79.00	.437 x .328	C	NORMAL	E7381/2	11.1	20.92	125.0	14.0	5	DIN/ANSI
		3.110					.437	.824	4.921	.551		
NPTF 3/4-14	14.00	78.00	.687 x .515	C	NORMAL	E7383/4	17.4	26.27	140.0	26.0	5	DIN/ANSI
		3.071					.687	1.034	5.512	1.024		



C177



C157



E9



C154

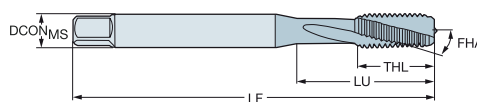
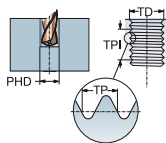


# Метчики CoroTap™ 300 со спиральными стружечными канавками

Тип резьбы: UNJC

DIN 2184-1

ULDR 1.5  
FHA 10°  
SUBSTRATE HSS-E-PM



## Для обработки сплавов на основе никеля

							s		Размеры, мм, дюйм						
TDZ	TPI	LU	CZC <sub>MS</sub>	THCHT	TCTR	Код заказа	D150	DCON <sub>MS</sub>	TD	LF	THL	NOF	PHD	BSG	
UNJC #10-24	24.00	13.50	6.00 x 4.90	C	3B	T300-SD100DH-10-24	★	6.0	4.83	70.0	13.5	3	3.9	DIN 2184-1	
		.531						.236	.190	2.756	.531		.154		
UNJC 1/4-20	20.00	17.50	7.00 x 5.50	C	3B	T300-SD100DH-1/4	★	7.0	6.35	80.0	17.5	3	5.1	DIN 2184-1	
		.689						.276	.250	3.150	.689		.201		
UNJC 3/8-16	16.00	25.00	10.00 x 8.00	C	3B	T300-SD100DH-3/8	★	10.0	9.53	100.0	25.0	3	8.0	DIN 2184-1	
		.984						.394	.375	3.937	.984		.315		
UNJC 5/16-18	18.00	21.00	8.00 x 6.20	C	3B	T300-SD100DH-5/16	★	8.0	7.94	90.0	21.0	3	6.6	DIN 2184-1	
		.827						.315	.313	3.543	.827		.260		
UNJC #4-40	40.00	8.00	3.50 x 2.70	C	3B	T300-SD100DH-4-40	★	3.5	2.84	56.0	8.0	3	2.4	DIN 2184-1	
		.315						.138	.112	2.205	.315		.093		
UNJC #6-32	32.00	10.00	4.00 x 3.00	C	3B	T300-SD100DH-6-32	★	4.0	3.51	56.0	10.0	3	2.9	DIN 2184-1	
		.394						.157	.138	2.205	.394		.112		
UNJC #8-32	32.00	11.00	4.50 x 3.40	C	3B	T300-SD100DH-8-32	★	4.5	4.17	63.0	11.0	3	3.5	DIN 2184-1	
		.433						.177	.164	2.480	.433		.138		



C177



C157



E9



E27



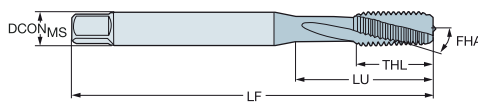
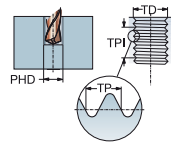
C154

# Метчики CoroTap™ 300 со спиральными стружечными канавками

Тип резьбы: UNJF

DIN 2184-1

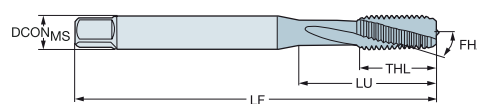
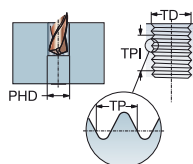
ULDR 1.5  
FHA 10°  
SUBSTRATE HSS-E-PM



## Для обработки сплавов на основе никеля

							S	Размеры, мм, дюйм						
TDZ	TPI	LU	CZC <sub>MS</sub>	THCHT	TCTR	Код заказа		DCON <sub>MS</sub>	TD	LF	THL	NOF	PHD	BSG
UNJF #6-40	40.00	9.50	4.00 x 3.00	C	3B	T300-SD100DI-6-40	★	4.0	3.51	56.0	9.5	3	3.0	DIN 2184-1
		.374						.157	.138	2.205	.374		.116	
UNJF #8-36	36.00	11.00	4.50 x 3.40	C	3B	T300-SD100DI-8-36	★	4.5	4.17	63.0	11.0	3	3.5	DIN 2184-1
		.433						.177	.164	2.480	.433		.138	
UNJF #10-32	32.00	12.50	6.00 x 4.90	C	3B	T300-SD100DI-10-32	★	6.0	4.83	70.0	12.5	3	4.1	DIN 2184-1
		.492						2.36	.190	2.756	.492		.161	
UNJF 1/4-28	28.00	16.00	7.00 x 5.50	C	3B	T300-SD100DI-1/4	★	7.0	6.35	80.0	16.0	3	5.5	DIN 2184-1
		.630						.276	.250	3.150	.630		.217	
UNJF 5/16-24	24.00	20.00	8.00 x 6.20	C	3B	T300-SD100DI-5/16	★	8.0	7.94	90.0	20.0	3	6.9	DIN 2184-1
		.787						.315	.313	3.543	.787		.272	
UNJF 3/8-24	24.00	23.00	10.00 x 8.00	C	3B	T300-SD100DI-3/8	★	10.0	9.53	100.0	23.0	3	8.5	DIN 2184-1
		.906						.394	.375	3.937	.906		.335	

ULDR 2.0  
FHA 15°  
SUBSTRATE HSS-E-PM  
COATING PVD ALCRN



## Для обработки сплавов на основе титана

							S	Размеры, мм, дюйм						
TDZ	TPI	LU	CZC <sub>MS</sub>	THCHT	TCTR	Код заказа		DCON <sub>MS</sub>	TD	LF	THL	NOF	PHD	BSG
UNJF #10-32	32.00	16.00	6.00 x 4.90	C	3B	T300-SM100DI-10-32	★	6.0	4.83	70.0	16.0	3	4.1	DIN 2184-1
		.630						2.36	.190	2.756	.630		.161	
UNJF 1/4-28	28.00	25.00	7.00 x 5.50	C	3B	T300-SM100DI-1/4	★	7.0	6.35	80.0	15.0	3	5.5	DIN 2184-1
		.984						.276	.250	3.150	.591		.217	
UNJF 5/16-24	24.00	29.50	8.00 x 6.20	C	3B	T300-SM100DI-5/16	★	8.0	7.94	90.0	18.0	3	6.9	DIN 2184-1
		1.161						.315	.313	3.543	.709		.272	
UNJF 3/8-24	24.00	33.50	10.00 x 8.00	C	3B	T300-SM100DI-3/8	★	10.0	9.53	100.0	20.0	3	8.5	DIN 2184-1
		1.319						.394	.375	3.937	.787		.335	



C177



C157



E9



E27



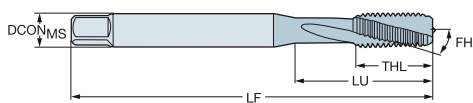
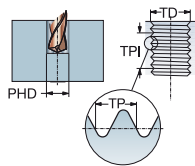
C154

# Метчики CoroTap™ 300 со спиральными стружечными канавками

Тип резьбы: EGUNF

DIN 2184-1

ULDR 2.0  
 FHA 15°  
 SUBSTRATE HSS-E-PM  
 COATING PVD ALCRN



## Машинные метчики

Для обработки сплавов на основе титана

							S	Размеры, мм, дюйм						
							D115							
TDZ	TPI	LU	CZC <sub>MS</sub>	THCHT	TCTR	Код заказа		DCON <sub>MS</sub>	TD	LF	THL	NOF	PHD	BSG
EGUNF #10-32	32.00	16.00	6.00 x 4.90	C	3B	T300-SM100DS-10-32	★	6.0	5.94	70.0	16.0	3	5.1	DIN 2184-1
		.630						.236	.234	2.756	.630		.201	
EGUNF 1/4-28	28.00	25.00	8.00 x 6.20	C	3B	T300-SM100DS-1/4	★	8.0	7.60	80.0	15.0	3	6.6	DIN 2184-1
		.984						.315	.299	3.150	.591		.260	



C177



C157



E9



E27



C154



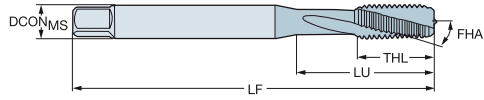
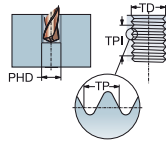
A

# Метчики CoroTap™ 300 со спиральными стружечными канавками

Тип резьбы: EGUNJF

DIN 2184-1

ULDR 1.5  
FHA 10°  
SUBSTRATE HSS-E-PM



B

## Машинные метчики

Для обработки сплавов на основе никеля

							S	Размеры, мм, дюйм						
TDZ	TPI	LU	CZC <sub>MS</sub>	THCHT	TCTR	Код заказа		DCON <sub>MS</sub>	TD	LF	THL	NOF	PHD	BSG
EGUNJF #10-32	32.00	12.50	6.00 x 4.90	C	3B	T300-SD100DZ-10-32	★	6.0	5.94	70.0	15.0	3	5.1	DIN 2184-1
								.236	.234	2.756	.591	.201		
EGUNJF 1/4-28	28.00	16.00	8.00 x 6.20	C	3B	T300-SD100DZ-1/4	★	8.0	7.60	80.0	18.0	3	6.6	DIN 2184-1
								.315	.299	3.150	.709	.260		
EGUNJF 3/8-24	24.00	23.00	11.00 x 9.00	C	3B	T300-SD100DZ-3/8	★	11.0	10.99	100.0	20.0	3	9.8	DIN 2184-1
								.433	.433	3.937	.787	.386		
EGUNJF 5/16-24	24.00	20.00	10.00 x 8.00	C	3B	T300-SD100DZ-5/16	★	10.0	9.40	90.0	20.0	3	8.2	DIN 2184-1
								.394	.370	3.543	.787	.323		

C

D

E



C177



C157



E9



E27



C154

# CoroTap™ 400

## Область применения

- Подходят для нарезания резьбы как в сквозных, так и в глухих отверстиях
- Доступны исполнения для обработки резьб различного профиля и стандартов
- Глубина резьбонарезания до  $3,5 \times D$



## Преимущества и особенности

- Длина режущей части С (2-3 витков) и Е (1,5-2 витков). Метчики с длиной режущей части Е в основном используются для обработки резьбы в глухих отверстиях с малым зазором
- Метчики из быстрорежущей стали с добавлением кобальта для повышения износостойкости
- Метчики из порошковой быстрорежущей стали для повышения прочности, износостойкости и долговечности инструмента
- Метчики-раскатники, формирующие резьбу за счет пластической деформации, а не резанием
- Бесстружечное решение
- Предназначены для материалов с высокой пластичностью. Рекомендуемый предел прочности обрабатываемого материала не более 1200 Н/мм<sup>2</sup>
- Для обработки сквозных и глухих отверстий
- Доступны исполнения со смазочными канавками и без них



[www.sandvik.coromant.com/corotap400](http://www.sandvik.coromant.com/corotap400)

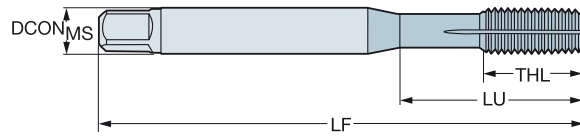
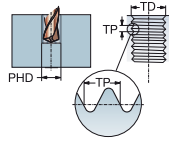


Патроны CoroChuck™ 970 см. в нашем каталоге "Вращающиеся инструменты"

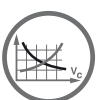
**Бесстружечные метчики-раскатники CoroTap™ 400**

Тип резьбы: Метрическая (M)

DIN 2174

ULDR  
SUBSTRATE 3.0  
COATING HSS-E-PM  
PVD TIN

TDZ	TP	LU	CZC <sub>MS</sub>	THCHT	TCTR	Код заказа	P	Размеры, мм, дюйм						
								DCON <sub>MS</sub>	TD	LF	THL	NOF	PHD	BSG
M 9	1.25	35.00	9.00 x 7.00	C	6HX	T400-PM100DA-M9	★	9.0	9.00	90.0	13.0	6	8.3	DIN 2174
		1.378						.354	.354	3.543	.512		.325	
M 3	0.50	18.00	3.50 x 2.70	C	6HX	T400-PM100DA-M3	★	3.5	3.00	56.0	6.0	4	2.8	DIN 2174
		.709						.138	.118	2.205	.236		.108	
M 4	0.70	21.00	4.50 x 3.40	C	6HX	T400-PM100DA-M4	★	4.5	4.00	63.0	7.0	5	3.7	DIN 2174
		.827						.177	.157	2.480	.276		.144	
M 5	0.80	25.00	6.00 x 4.90	C	6HX	T400-PM100DA-M5	★	6.0	5.00	70.0	8.0	5	4.6	DIN 2174
		.984						.236	.197	2.756	.315		.181	
M 6	1.00	30.00	6.00 x 4.90	C	6HX	T400-PM100DA-M6	★	6.0	6.00	80.0	10.0	5	5.5	DIN 2174
		1.181						.236	.236	3.150	.394		.217	
M 7	1.00	30.00	7.00 x 5.50	C	6HX	T400-PM100DA-M7	★	7.0	7.00	80.0	7.0	6	6.5	DIN 2174
		1.181						.276	.276	3.150	.276		.256	
M 8	1.25	35.00	8.00 x 6.20	C	6HX	T400-PM100DA-M8	★	8.0	8.00	90.0	12.0	6	7.4	DIN 2174
		1.378						.315	.315	3.543	.472		.291	
M 10	1.50	39.00	10.00 x 8.00	C	6HX	T400-PM100DA-M10	★	10.0	10.00	100.0	15.0	7	9.3	DIN 2174
		1.535						.394	.394	3.937	.591		.364	
M 12	1.75	42.00	9.00 x 7.00	C	6HX	T400-PM100DA-M12	★	9.0	12.00	110.0	16.0	8	11.2	DIN 2174
		1.654						.354	.472	4.331	.630		.441	
M 14	2.00	49.00	11.00 x 9.00	C	6HX	T400-PM100DA-M14	★	11.0	14.00	110.0	20.0	8	13.0	DIN 2174
		1.929						.433	.551	4.331	.787		.512	
M 16	2.00	55.00	12.00 x 9.00	C	6HX	T400-PM100DA-M16	★	12.0	16.00	110.0	20.0	8	15.0	DIN 2174
		2.165						.472	.630	4.331	.787		.591	
M 3	0.50	18.00	3.50 x 2.70	C	6GX	T400-PM101DA-M3	★	3.5	3.00	56.0	6.0	4	2.8	DIN 2174
		.709						.138	.118	2.205	.236		.108	
M 4	0.70	21.00	4.50 x 3.40	C	6GX	T400-PM101DA-M4	★	4.5	4.00	63.0	7.0	5	3.7	DIN 2174
		.827						.177	.157	2.480	.276		.144	
M 5	0.80	25.00	6.00 x 4.90	C	6GX	T400-PM101DA-M5	★	6.0	5.00	70.0	8.0	5	4.6	DIN 2174
		.984						.236	.197	2.756	.315		.181	
M 6	1.00	30.00	6.00 x 4.90	C	6GX	T400-PM101DA-M6	★	6.0	6.00	80.0	10.0	5	5.5	DIN 2174
		1.181						.236	.236	3.150	.394		.217	
M 8	1.25	35.00	8.00 x 6.20	C	6GX	T400-PM101DA-M8	★	8.0	8.00	90.0	12.0	6	7.4	DIN 2174
		1.378						.315	.315	3.543	.472		.291	
M 10	1.50	39.00	10.00 x 8.00	C	6GX	T400-PM101DA-M10	★	10.0	10.00	100.0	15.0	7	9.3	DIN 2174
		1.535						.394	.394	3.937	.591		.364	
M 12	1.75	42.00	9.00 x 7.00	C	6GX	T400-PM101DA-M12	★	9.0	12.00	110.0	16.0	8	11.2	DIN 2174
		1.654						.354	.472	4.331	.630		.441	
M 14	2.00	49.00	11.00 x 9.00	C	6GX	T400-PM101DA-M14	★	11.0	14.00	110.0	20.0	8	13.0	DIN 2174
		1.929						.433	.551	4.331	.787		.512	
M 16	2.00	55.00	12.00 x 9.00	C	6GX	T400-PM101DA-M16	★	12.0	16.00	110.0	20.0	8	15.0	DIN 2174
		2.165						.472	.630	4.331	.787		.591	
M 3	0.50	18.00	3.50 x 2.70	E	6HX	T400-PM102DA-M3	★	3.5	3.00	56.0	6.0	4	2.8	DIN 2174
		.709						.138	.118	2.205	.236		.108	
M 4	0.70	21.00	4.50 x 3.40	E	6HX	T400-PM102DA-M4	★	4.5	4.00	63.0	7.0	5	3.7	DIN 2174
		.827						.177	.157	2.480	.276		.144	
M 5	0.80	25.00	6.00 x 4.90	E	6HX	T400-PM102DA-M5	★	6.0	5.00	70.0	8.0	5	4.6	DIN 2174
		.984						.236	.197	2.756	.315		.181	
M 6	1.00	30.00	6.00 x 4.90	E	6HX	T400-PM102DA-M6	★	6.0	6.00	80.0	10.0	5	5.5	DIN 2174
		1.181						.236	.236	3.150	.394		.217	
M 8	1.25	35.00	8.00 x 6.20	E	6HX	T400-PM102DA-M8	★	8.0	8.00	90.0	12.0	6	7.4	DIN 2174
		1.378						.315	.315	3.543	.472		.291	
M 10	1.50	39.00	10.00 x 8.00	E	6HX	T400-PM102DA-M10	★	10.0	10.00	100.0	15.0	7	9.3	DIN 2174
		1.535						.394	.394	3.937	.591		.364	
M 12	1.75	42.00	9.00 x 7.00	E	6HX	T400-PM102DA-M12	★	9.0	12.00	110.0	16.0	8	11.2	DIN 2174
		1.654						.354	.472	4.331	.630		.441	
M 14	2.00	49.00	11.00 x 9.00	E	6HX	T400-PM102DA-M14	★	11.0	14.00	110.0	20.0	8	13.0	DIN 2174
		1.929						.433	.551	4.331	.787		.512	
M 16	2.00	55.00	12.00 x 9.00	E	6HX	T400-PM102DA-M16	★	12.0	16.00	110.0	20.0	8	15.0	DIN 2174
		2.165						.472	.630	4.331	.787		.591	



C182



C157



E9



E27



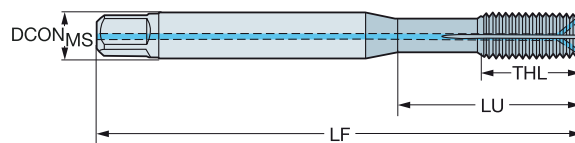
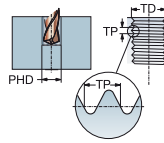
C154

# Бесстружечные метчики-раскатники CoroTap™ 400

Тип резьбы: Метрическая (М)

DIN 2174

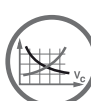
ULDR 3.0  
SUBSTRATE HSS-E-PM  
COATING PVD TIN



										p					
										Размеры, мм, дюйм					
TDZ	TP	LU	CZC <sub>MS</sub>	THCHT	TCTR	CNSC	CXSC	Код заказа	ISO	DCON <sub>MS</sub>	TD	LF	THL	NOF	BSG
M 9	1.25	35.00	9.00 x 7.00	C	6HX	1	2	T400-PM103DA-M9	*	9.0	9.00	90.0	13.0	6	DIN 2174
		1.378								.354	.354	3.543	.512		
M 5	0.80	25.00	6.00 x 4.90	C	6HX	1	2	T400-PM103DA-M5	*	6.0	5.00	70.0	8.0	5	DIN 2174
		.984								.236	.197	2.756	.315		
M 6	1.00	30.00	6.00 x 4.90	C	6HX	1	2	T400-PM103DA-M6	*	6.0	6.00	80.0	10.0	5	DIN 2174
		1.181								.236	.236	3.150	.394		
M 7	1.00	30.00	7.00 x 5.50	C	6HX	1	2	T400-PM103DA-M7	*	7.0	7.00	80.0	7.0	6	DIN 2174
		1.181								.276	.276	3.150	.276		
M 8	1.25	35.00	8.00 x 6.20	C	6HX	1	2	T400-PM103DA-M8	*	8.0	8.00	90.0	12.0	6	DIN 2174
		1.378								.315	.315	3.543	.472		
M 10	1.50	39.00	10.00 x 8.00	C	6HX	1	2	T400-PM103DA-M10	*	10.0	10.00	100.0	15.0	7	DIN 2174
		1.535								.394	.394	3.937	.591		
M 12	1.75	42.00	9.00 x 7.00	C	6HX	1	2	T400-PM103DA-M12	*	9.0	12.00	110.0	16.0	8	DIN 2174
		1.654								.354	.472	4.331	.630		
M 14	2.00	49.00	11.00 x 9.00	C	6HX	1	2	T400-PM103DA-M14	*	11.0	14.00	110.0	20.0	8	DIN 2174
		1.929								.433	.551	4.331	.787		
M 16	2.00	55.00	12.00 x 9.00	C	6HX	1	2	T400-PM103DA-M16	*	12.0	16.00	110.0	20.0	8	DIN 2174
		2.165								.472	.630	4.331	.787		
M 5	0.80	25.00	6.00 x 4.90	C	6HX	1	1	T400-PM104DA-M5	*	6.0	5.00	70.0	8.0	5	DIN 2174
		.984								.236	.197	2.756	.315		
M 6	1.00	30.00	6.00 x 4.90	C	6HX	1	1	T400-PM104DA-M6	*	6.0	6.00	80.0	10.0	5	DIN 2174
		1.181								.236	.236	3.150	.394		
M 8	1.25	35.00	8.00 x 6.20	C	6HX	1	1	T400-PM104DA-M8	*	8.0	8.00	90.0	12.0	6	DIN 2174
		1.378								.315	.315	3.543	.472		
M 10	1.50	39.00	10.00 x 8.00	C	6HX	1	1	T400-PM104DA-M10	*	10.0	10.00	100.0	15.0	7	DIN 2174
		1.535								.394	.394	3.937	.591		
M 12	1.75	42.00	9.00 x 7.00	C	6HX	1	1	T400-PM104DA-M12	*	9.0	12.00	110.0	16.0	8	DIN 2174
		1.654								.354	.472	4.331	.630		
M 14	2.00	49.00	11.00 x 9.00	C	6HX	1	1	T400-PM104DA-M14	*	11.0	14.00	110.0	20.0	8	DIN 2174
		1.929								.433	.551	4.331	.787		
M 16	2.00	55.00	12.00 x 9.00	C	6HX	1	1	T400-PM104DA-M16	*	12.0	16.00	110.0	20.0	8	DIN 2174
		2.165								.472	.630	4.331	.787		

CXSC 1 = осевой подвод СОЖ на концентрической окружности

CXSC 2 = радиальный подвод СОЖ



C182



C157



E9



E27



E28



C154

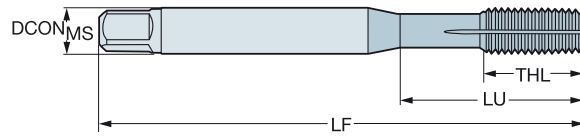
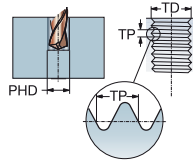
# Бесстружечные метчики-раскатники CoroTap™ 400

Тип резьбы: Метрическая (M)

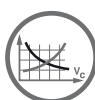
DIN/ANSI

ULDR  
SUBSTRATE  
COATING

3.0  
HSS-E-PM  
PVD TIN



							Р	Размеры, мм, дюйм						
TDZ	TP	LU	CZC <sub>MS</sub>	THCHT	TCTR	Код заказа	ISO	DCON <sub>MS</sub>	TD	LF	THL	NOF	PHD	BSG
M 3	0.50	18.00	.141 x .110	C	6HX	T400-PM100AA-M3	*	3.6	3.00	56.0	6.0	4	2.8	DIN/ANSI
		.709						.141	.118	2.205	.236		.108	
M 4	0.70	21.00	.168 x .131	C	6HX	T400-PM100AA-M4	*	4.3	4.00	63.0	7.0	5	3.7	DIN/ANSI
		.827						.168	.157	2.480	.276		.144	
M 5	0.80	25.00	.194 x .152	C	6HX	T400-PM100AA-M5	*	4.9	5.00	70.0	8.0	5	4.6	DIN/ANSI
		.984						.194	.197	2.756	.315		.181	
M 6	1.00	30.00	.255 x .191	C	6HX	T400-PM100AA-M6	*	6.5	6.00	80.0	10.0	5	5.5	DIN/ANSI
		1.181						.255	.236	3.150	.394		.217	
M 8	1.25	35.00	.318 x .238	C	6HX	T400-PM100AA-M8	*	8.1	8.00	90.0	12.0	6	7.4	DIN/ANSI
		1.378						.318	.315	3.543	.472		.291	
M 10	1.50	39.00	.381 x .286	C	6HX	T400-PM100AA-M10	*	9.7	10.00	100.0	15.0	7	9.3	DIN/ANSI
		1.535						.381	.394	3.937	.591		.364	
M 12	1.75	42.00	.367 x .275	C	6HX	T400-PM100AA-M12	*	9.3	12.00	110.0	16.0	8	11.2	DIN/ANSI
		1.654						.367	.472	4.331	.630		.441	
M 14	2.00	49.00	.429 x .322	C	6HX	T400-PM100AA-M14	*	10.9	14.00	110.0	20.0	8	13.0	DIN/ANSI
		1.929						.429	.551	4.331	.787		.512	
M 16	2.00	55.00	.480 x .360	C	6HX	T400-PM100AA-M16	*	12.2	16.00	110.0	20.0	8	15.0	DIN/ANSI
		2.165						.480	.630	4.331	.787		.591	



C182



C157



E9



E27



C154

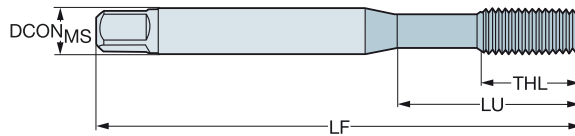
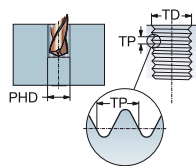


# Бесстружечные метчики-раскатники CoroTap™ 400

Тип резьбы: Метрическая (M)

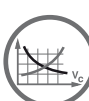
DIN 2174

ULDR 3.0  
SUBSTRATE HSS-E  
COATING DLC a-C:H



**N**

							N Размеры, мм, дюйм										
TDZ	TP	LU	CZC <sub>MS</sub>	THCHT	TCTR	Код заказа	BSG	DCON <sub>MS</sub>	TD	LF	THL	NOF	PHD	BSG			
M 3	0.50	18.00	3.50 x 2.70	C	6HX	T400-NM100DA-M3	★	3.5	3.00	56.0	9.0	4	2.8	DIN 2174			
		.709						.138	.118	2.205	.354		.110				
M 4	0.70	21.00	4.50 x 3.40	C	6HX	T400-NM100DA-M4	★	4.5	4.00	63.0	12.0	5	3.7	DIN 2174			
		.827						.177	.157	2.480	.472		.146				
M 5	0.80	25.00	6.00 x 4.90	C	6HX	T400-NM100DA-M5	★	6.0	5.00	70.0	13.0	5	4.6	DIN 2174			
		.984						.236	.197	2.756	.512		.181				
M 6	1.00	30.00	6.00 x 4.90	C	6HX	T400-NM100DA-M6	★	6.0	6.00	80.0	15.0	5	5.5	DIN 2174			
		1.181						.236	.236	3.150	.591		.217				
M 8	1.25	35.00	8.00 x 6.20	C	6HX	T400-NM100DA-M8	★	8.0	8.00	90.0	18.0	5	7.4	DIN 2174			
		1.378						.315	.315	3.543	.709		.291				



C182



C157



E9



E27



C154



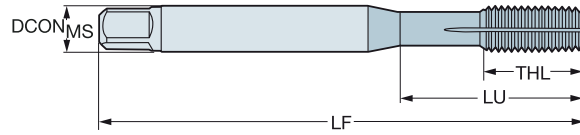
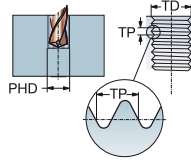
**Бесстружечные метчики-раскатники CoroTap™ 400**

Тип резьбы: Метрическая с мелким шагом (MF)

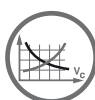
DIN 2174

ULDR  
SUBSTRATE  
COATING

3.0  
HSS-E-PM  
PVD TIN



							Р	Размеры, мм, дюйм						
TDZ	TP	LU	CZC <sub>MS</sub>	THCHT	TCTR	Код заказа	MS	DCON <sub>MS</sub>	TD	LF	THL	NOF	PHD	BSG
MF 5x0.5	0.50	25.00	6.00 x 4.90	C	6HX	T400-PM100DB-M5X050	★	6.0	5.00	70.0	8.0	5	4.8	DIN 2174
		.984						.236	.197	2.756	.315		.187	
MF 6x0.75	0.75	30.00	6.00 x 4.90	C	6HX	T400-PM100DB-M6X075	★	6.0	6.00	80.0	10.0	5	5.6	DIN 2174
		1.181						.236	.236	3.150	.394		.220	
MF 8x1	1.00	35.00	6.00 x 4.90	C	6HX	T400-PM100DB-M8X100	★	6.0	8.00	90.0	12.0	6	7.5	DIN 2174
		1.378						.236	.315	3.543	.472		.295	
MF 10x1	1.00	39.00	7.00 x 5.50	C	6HX	T400-PM100DB-M10X100	★	7.0	10.00	90.0	12.0	7	9.5	DIN 2174
		1.535						.276	.394	3.543	.472		.374	
MF 10x1.25	1.25	39.00	7.00 x 5.50	C	6HX	T400-PM100DB-M10X125	★	7.0	10.00	100.0	15.0	7	9.4	DIN 2174
		1.535						.276	.394	3.937	.591		.370	
MF 12x1	1.00	42.00	9.00 x 7.00	C	6HX	T400-PM100DB-M12X100	★	9.0	12.00	100.0	13.0	8	11.5	DIN 2174
		1.654						.354	.472	3.937	.512		.453	
MF 12x1.5	1.50	42.00	9.00 x 7.00	C	6HX	T400-PM100DB-M12X125	★	9.0	12.00	100.0	13.0	8	11.4	DIN 2174
		1.654						.354	.472	3.937	.512		.449	
MF 12x1.5	1.50	42.00	9.00 x 7.00	C	6HX	T400-PM100DB-M12X150	★	9.0	12.00	100.0	13.0	8	11.3	DIN 2174
		1.654						.354	.472	3.937	.512		.443	
MF 14x1	1.00	49.00	11.00 x 9.00	C	6HX	T400-PM100DB-M14X100	★	11.0	14.00	100.0	15.0	8	13.5	DIN 2174
		1.929						.433	.551	3.937	.591		.531	
MF 14x1.25	1.25	49.00	11.00 x 9.00	C	6HX	T400-PM100DB-M14X125	★	11.0	14.00	100.0	15.0	8	13.4	DIN 2174
		1.929						.433	.551	3.937	.591		.528	
MF 14x1.5	1.50	49.00	11.00 x 9.00	C	6HX	T400-PM100DB-M14X150	★	11.0	14.00	100.0	15.0	8	13.3	DIN 2174
		1.929						.433	.551	3.937	.591		.522	
MF 16x1.5	1.50	50.00	12.00 x 9.00	C	6HX	T400-PM100DB-M16X150	★	12.0	16.00	100.0	15.0	8	15.3	DIN 2174
		1.969						.472	.630	3.937	.591		.600	



C182



C157



E9



E27



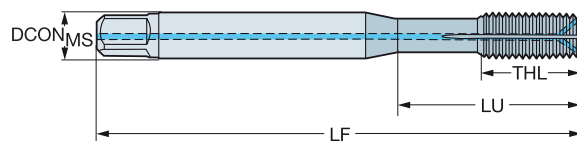
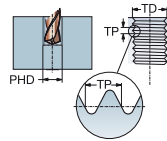
C154

# Бесстружечные метчики-раскатники CoroTap™ 400

Тип резьбы: Метрическая с мелким шагом (MF)

DIN 2174

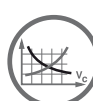
ULDR SUBSTRATE COATING 3.0 HSS-E-PM PVD TIN



TDZ	TP	LU	CZC <sub>MS</sub>	THCHT	TCTR	CNCS	CXSC	Код заказа	Размеры, мм, дюйм					
									DCON <sub>MS</sub>	TD	LF	THL	NOF	BSG
MF 8x1	1.00	35.00	6.00 x 4.90	C	6HX	1	2	T400-PM101DB-M8X100	6.0	8.00	90.0	12.0	6	DIN 2174
									.236	.315	3.543	.472		
MF 10x1	1.00	39.00	7.00 x 5.50	C	6HX	1	2	T400-PM101DB-M10X100	7.0	10.00	90.0	12.0	7	DIN 2174
									.276	.394	3.543	.472		
MF 10x1.25	1.25	39.00	7.00 x 5.50	C	6HX	1	2	T400-PM101DB-M10X125	7.0	10.00	100.0	15.0	7	DIN 2174
									.276	.394	3.937	.591		
MF 12x1	1.00	42.00	9.00 x 7.00	C	6HX	1	2	T400-PM101DB-M12X100	9.0	12.00	100.0	13.0	8	DIN 2174
									.354	.472	3.937	.512		
MF 12x1.25	1.25	42.00	9.00 x 7.00	C	6HX	1	2	T400-PM101DB-M12X125	9.0	12.00	100.0	13.0	8	DIN 2174
									.354	.472	3.937	.512		
MF 12x1.5	1.50	42.00	9.00 x 7.00	C	6HX	1	2	T400-PM101DB-M12X150	9.0	12.00	100.0	13.0	8	DIN 2174
									.354	.472	3.937	.512		
MF 14x1.5	1.50	49.00	11.00 x 9.00	C	6HX	1	2	T400-PM101DB-M14X150	11.0	14.00	100.0	15.0	8	DIN 2174
									.433	.551	3.937	.591		
MF 16x1.5	1.50	50.00	12.00 x 9.00	C	6HX	1	2	T400-PM101DB-M16X150	12.0	16.00	100.0	15.0	8	DIN 2174
									.472	.630	3.937	.591		
MF 8x1	1.00	35.00	6.00 x 4.90	C	6HX	1	1	T400-PM102DB-M8X100	6.0	8.00	90.0	12.0	6	DIN 2174
									.236	.315	3.543	.472		
MF 10x1	1.00	39.00	7.00 x 5.50	C	6HX	1	1	T400-PM102DB-M10X100	7.0	10.00	90.0	10.0	7	DIN 2174
									.276	.394	3.543	.394		
MF 10x1.25	1.25	39.00	7.00 x 5.50	C	6HX	1	1	T400-PM102DB-M10X125	7.0	10.00	100.0	15.0	7	DIN 2174
									.276	.394	3.937	.591		
MF 12x1.25	1.25	42.00	9.00 x 7.00	C	6HX	1	1	T400-PM102DB-M12X125	9.0	12.00	100.0	12.0	8	DIN 2174
									.354	.472	3.937	.472		
MF 12x1.5	1.50	42.00	9.00 x 7.00	C	6HX	1	1	T400-PM102DB-M12X150	9.0	12.00	100.0	12.0	8	DIN 2174
									.354	.472	3.937	.472		
MF 14x1.5	1.50	49.00	11.00 x 9.00	C	6HX	1	1	T400-PM102DB-M14X150	11.0	14.00	100.0	15.0	8	DIN 2174
									.433	.551	3.937	.591		
MF 16x1.5	1.50	50.00	12.00 x 9.00	C	6HX	1	1	T400-PM102DB-M16X150	12.0	16.00	100.0	15.0	8	DIN 2174
									.472	.630	3.937	.591		

CXSC 1 = осевой подвод СОЖ на концентрической окружности

CXSC 2 = радиальный подвод СОЖ



C182



C157



E9



E27



E28



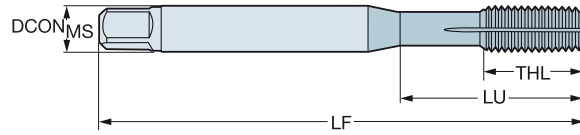
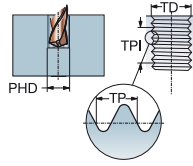
C154



## Бесстружечные метчики-раскатники CoroTap™ 400

Тип резьбы: UNC

DIN/ANSI

ULDR  
SUBSTRATE  
COATING3.0  
HSS-E-PM  
PVD TIN

							p Размеры, мм, дюйм						
TDX	TPI	LU	CZC <sub>MS</sub>	THCHT	TCTR	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	TD	LF	THL	NOF	PHD	BSG
UNC #4-40	40.00	18.00	.141 x .110	C	2BX	T400-PM100AE-4-40	3.6	2.84	56.0	6.0	3	2.6	DIN/ANSI
	.709						.141	.112	2.205	.236		.102	
UNC #6-32	32.00	20.00	.141 x .110	C	2BX	T400-PM100AE-6-32	3.6	3.50	56.0	6.5	4	3.2	DIN/ANSI
	.787						.141	.138	2.205	.256		.126	
UNC #8-32	32.00	25.00	.168 x .131	C	2BX	T400-PM100AE-8-32	4.3	4.16	63.0	6.0	5	3.9	DIN/ANSI
	.984						.168	.164	2.480	.236		.154	
UNC #10-24	24.00	25.00	.194 x .152	C	2BX	T400-PM100AE-10-24	4.9	4.80	70.0	8.0	5	4.4	DIN/ANSI
	.984						.194	.189	2.756	.315		.173	
UNC #12-24	24.00	30.00	.220 x .165	C	2BX	T400-PM100AE-12-24	5.6	5.48	80.0	10.0	5	5.1	DIN/ANSI
	1.181						.220	.216	3.150	.394		.201	
UNC 1/4-20	20.00	30.00	.255 x .191	C	2BX	T400-PM100AE-1/4	6.5	6.35	80.0	10.0	5	5.9	DIN/ANSI
	1.181						.255	.250	3.150	.394		.232	
UNC 5/16-18	18.00	35.00	.318 x .238	C	2BX	T400-PM100AE-5/16	8.1	7.94	90.0	12.0	6	7.4	DIN/ANSI
	1.378						.318	.313	3.543	.472		.291	
UNC 3/8-16	16.00	39.00	.381 x .286	C	2BX	T400-PM100AE-3/8	9.7	9.52	100.0	15.0	6	8.9	DIN/ANSI
	1.535						.381	.375	3.937	.591		.350	
UNC 7/16-14	14.00	39.00	.323 x .242	C	2BX	T400-PM100AE-7/16	8.2	11.11	100.0	15.0	7	10.4	DIN/ANSI
	1.535						.323	.437	3.937	.591		.409	
UNC 1/2-13	13.00	44.50	.367 x .275	C	2BX	T400-PM100AE-1/2	9.3	12.70	110.0	18.0	8	12.0	DIN/ANSI
	1.752						.367	.500	4.331	.709		.472	
UNC 5/8-11	11.00	55.00	.480 x .360	C	2BX	T400-PM100AE-5/8	12.2	15.88	110.0	20.0	8	15.0	DIN/ANSI
	2.165						.480	.625	4.331	.787		.591	
UNC #4-40	40.00	18.00	.141 x .110	E	2BX	T400-PM101AE-4-40	3.6	2.84	56.0	6.0	3	2.6	DIN/ANSI
	.709						.141	.112	2.205	.236		.102	
UNC #6-32	32.00	20.00	.141 x .110	E	2BX	T400-PM101AE-6-32	3.6	3.50	56.0	6.5	4	3.2	DIN/ANSI
	.787						.141	.138	2.205	.256		.126	
UNC #8-32	32.00	25.00	.168 x .131	E	2BX	T400-PM101AE-8-32	4.3	4.16	63.0	6.0	5	3.9	DIN/ANSI
	.984						.168	.164	2.480	.236		.154	
UNC #10-24	24.00	25.00	.194 x .152	E	2BX	T400-PM101AE-10-24	4.9	4.80	70.0	8.0	5	4.4	DIN/ANSI
	.984						.194	.189	2.756	.315		.173	
UNC #12-24	24.00	30.00	.220 x .165	E	2BX	T400-PM101AE-12-24	5.6	5.48	80.0	10.0	5	5.1	DIN/ANSI
	1.181						.220	.216	3.150	.394		.201	
UNC 1/4-20	20.00	30.00	.255 x .191	E	2BX	T400-PM101AE-1/4	6.5	6.35	80.0	10.0	5	5.8	DIN/ANSI
	1.181						.255	.250	3.150	.394		.228	
UNC 5/16-18	18.00	35.00	.318 x .238	E	2BX	T400-PM101AE-5/16	8.1	7.94	90.0	12.0	6	7.4	DIN/ANSI
	1.378						.318	.313	3.543	.472		.291	
UNC 3/8-16	16.00	39.00	.381 x .286	E	2BX	T400-PM101AE-3/8	9.7	9.52	100.0	15.0	6	8.9	DIN/ANSI
	1.535						.381	.375	3.937	.591		.350	
UNC 7/16-14	14.00	39.00	.323 x .242	E	2BX	T400-PM101AE-7/16	8.2	11.11	100.0	15.0	7	10.4	DIN/ANSI
	1.535						.323	.437	3.937	.591		.409	
UNC 1/2-13	13.00	44.50	.367 x .275	E	2BX	T400-PM101AE-1/2	9.3	12.70	110.0	18.0	8	12.0	DIN/ANSI
	1.752						.367	.500	4.331	.709		.472	
UNC 5/8-11	11.00	55.00	.480 x .360	E	2BX	T400-PM101AE-5/8	12.2	15.88	110.0	20.0	8	15.0	DIN/ANSI
	2.165						.480	.625	4.331	.787		.591	



C182



C157



E9



E27



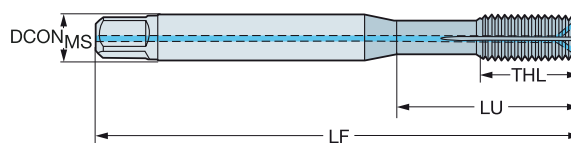
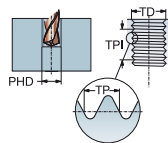
C154

# Бесстружечные метчики-раскатники CoroTap™ 400

Тип резьбы: UNC

DIN/ANSI

ULDR SUBSTRATE COATING 3.0 HSS-E-PM PVD TIN



										Размеры, мм, дюйм					
TDZ	TPI	LU	CZC <sub>MS</sub>	THCHT	TCTR	CNSC	CXSC	Код заказа	ISO	DCON <sub>MS</sub>	TD	LF	THL	NOF	BSG
UNC #8-32	32.00	25.00 .984	.168 x .131	C	2BX	1	2	T400-PM102AE-8-32	★	4.3 .168	4.16 .164	63.0 2.480	6.0 .236	5	DIN/ANSI
UNC #10-24	24.00	25.00 .984	.194 x .152	C	2BX	1	2	T400-PM102AE-10-24	★	4.9 .194	4.80 .189	70.0 2.756	8.0 .315	5	DIN/ANSI
UNC #12-24	24.00	30.00 1.181	.220 x .165	C	2BX	1	2	T400-PM102AE-12-24	★	5.6 .220	5.48 .216	80.0 3.150	10.0 .394	5	DIN/ANSI
UNC 1/4-20	20.00	30.00 1.181	.255 x .191	C	2BX	1	2	T400-PM102AE-1/4	★	6.5 .255	6.35 .250	80.0 3.150	10.0 .394	5	DIN/ANSI
UNC 5/16-18	18.00	35.00 1.378	.318 x .238	C	2BX	1	2	T400-PM102AE-5/16	★	8.1 .318	7.94 .313	90.0 3.543	12.0 .472	6	DIN/ANSI
UNC 3/8-16	16.00	39.00 1.535	.381 x .286	C	2BX	1	2	T400-PM102AE-3/8	★	9.7 .381	9.52 .375	100.0 3.937	15.0 .591	6	DIN/ANSI
UNC 7/16-14	14.00	39.00 1.535	.323 x .242	C	2BX	1	2	T400-PM102AE-7/16	★	8.2 .323	11.11 .437	100.0 3.937	15.0 .591	7	DIN/ANSI
UNC 1/2-13	13.00	44.50 1.752	.367 x .275	C	2BX	1	2	T400-PM102AE-1/2	★	9.3 .367	12.70 .500	110.0 4.331	18.0 .709	8	DIN/ANSI
UNC 5/8-11	11.00	55.00 2.165	.480 x .360	C	2BX	1	2	T400-PM102AE-5/8	★	12.2 .480	15.88 .625	110.0 4.331	20.0 .787	8	DIN/ANSI
UNC #8-32	32.00	25.00 .984	.168 x .131	C	2BX	1	1	T400-PM103AE-8-32	★	4.3 .168	4.16 .164	63.0 2.480	6.0 .236	5	DIN/ANSI
UNC #10-24	24.00	25.00 .984	.194 x .152	C	2BX	1	1	T400-PM103AE-10-24	★	4.9 .194	4.80 .189	70.0 2.756	8.0 .315	5	DIN/ANSI
UNC #12-24	24.00	30.00 1.181	.220 x .165	C	2BX	1	1	T400-PM103AE-12-24	★	5.6 .220	5.48 .216	80.0 3.150	10.0 .394	5	DIN/ANSI
UNC 1/4-20	18.00	35.00 1.378	.318 x .238	C	2BX	1	1	T400-PM103AE-5/16	★	8.1 .318	7.94 .313	90.0 3.543	12.0 .472	6	DIN/ANSI
UNC 5/16-18	20.00	30.00 1.181	.255 x .191	C	2BX	1	1	T400-PM103AE-1/4	★	6.5 .255	6.35 .250	80.0 3.150	10.0 .394	5	DIN/ANSI
UNC 3/8-16	16.00	39.00 1.535	.381 x .286	C	2BX	1	1	T400-PM103AE-3/8	★	9.7 .381	9.52 .375	100.0 3.937	15.0 .591	6	DIN/ANSI
UNC 7/16-14	14.00	39.00 1.535	.323 x .242	C	2BX	1	1	T400-PM103AE-7/16	★	8.2 .323	11.11 .437	100.0 3.937	15.0 .591	7	DIN/ANSI
UNC 1/2-13	13.00	44.50 1.752	.367 x .275	C	2BX	1	1	T400-PM103AE-1/2	★	9.3 .367	12.70 .500	110.0 4.331	18.0 .709	8	DIN/ANSI
UNC 5/8-11	11.00	55.00 2.165	.480 x .360	C	2BX	1	1	T400-PM103AE-5/8	★	12.2 .480	15.88 .625	110.0 4.331	20.0 .787	8	DIN/ANSI

CXSC 1 = осевой подвод СОЖ на концентрической окружности

CXSC 2 = радиальный подвод СОЖ



C182



C157



E9



E27



E28



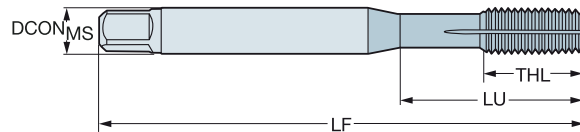
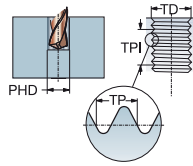
C154



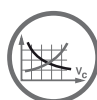
## Бесстружечные метчики-раскатники CoroTap™ 400

Тип резьбы: UNF

DIN/ANSI

ULDR  
SUBSTRATE  
COATING3.0  
HSS-E-PM  
PVD TIN

							Р	Размеры, мм, дюйм						
TDZ	TPI	LU	CZC <sub>MS</sub>	THCHT	TCTR	Код заказа	ISO	DCON <sub>MS</sub>	TD	LF	THL	NOF	PHD	BSG
UNF #10-32	32.00	25.00	.194 x .152	C	2BX	T400-PM100AF-10-32	★	4.9	4.82	70.0	8.0	5	4.5	DIN/ANSI
								.194	.190	2.756	.315	.177		
UNF 1/4-28	28.00	30.00	.255 x .191	C	2BX	T400-PM100AF-1/4	★	6.5	6.35	80.0	10.0	5	6.0	DIN/ANSI
								.255	.250	3.150	.394	.236		
UNF 5/16-24	24.00	35.00	.318 x .238	C	2BX	T400-PM100AF-5/16	★	8.1	7.94	90.0	12.0	6	7.5	DIN/ANSI
								.318	.313	3.543	.472	.295		
UNF 3/8-24	24.00	39.00	.381 x .286	C	2BX	T400-PM100AF-3/8	★	9.7	9.50	100.0	12.0	6	9.1	DIN/ANSI
								.381	.374	3.937	.472	.358		
UNF 7/16-20	20.00	39.00	.323 x .242	C	2BX	T400-PM100AF-7/16	★	8.2	11.11	100.0	15.0	7	10.7	DIN/ANSI
								.323	.437	3.937	.591	.421		
UNF 1/2-20	20.00	44.50	.367 x .275	C	2BX	T400-PM100AF-1/2	★	9.3	12.70	100.0	13.0	8	12.2	DIN/ANSI
								.367	.500	3.937	.512	.480		
UNF 5/8-18	18.00	50.00	.480 x .360	C	2BX	T400-PM100AF-5/8	★	12.2	15.88	100.0	15.0	8	15.4	DIN/ANSI
								.480	.625	3.937	.591	.606		
UNF #10-32	32.00	25.00	.194 x .152	E	2BX	T400-PM101AF-10-32	★	4.9	4.82	70.0	8.0	5	4.5	DIN/ANSI
								.194	.190	2.756	.315	.177		
UNF 1/4-28	28.00	30.00	.255 x .191	E	2BX	T400-PM101AF-1/4	★	6.5	6.35	80.0	10.0	5	6.0	DIN/ANSI
								.255	.250	3.150	.394	.236		
UNF 5/16-24	24.00	35.00	.318 x .238	E	2BX	T400-PM101AF-5/16	★	8.1	7.94	90.0	12.0	6	7.5	DIN/ANSI
								.318	.313	3.543	.472	.295		
UNF 3/8-24	24.00	39.00	.381 x .286	E	2BX	T400-PM101AF-3/8	★	9.7	9.50	100.0	12.0	6	9.1	DIN/ANSI
								.381	.374	3.937	.472	.358		
UNF 7/16-20	20.00	39.00	.323 x .242	E	2BX	T400-PM101AF-7/16	★	8.2	11.11	100.0	15.0	7	10.7	DIN/ANSI
								.323	.437	3.937	.591	.421		
UNF 1/2-20	20.00	44.50	.367 x .275	E	2BX	T400-PM101AF-1/2	★	9.3	12.70	100.0	13.0	8	12.2	DIN/ANSI
								.367	.500	3.937	.512	.480		
UNF 5/8-18	18.00	50.00	.480 x .360	E	2BX	T400-PM101AF-5/8	★	12.2	15.88	100.0	15.0	8	15.4	DIN/ANSI
								.480	.625	3.937	.591	.606		



C182



C157



E9



E27



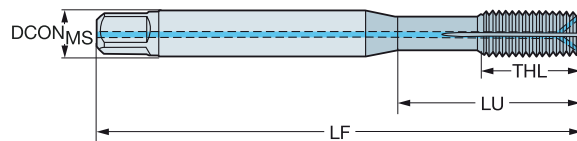
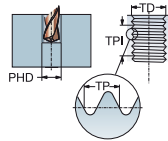
C154

# Бесстружечные метчики-раскатники CoroTap™ 400

Тип резьбы: UNF

DIN/ANSI

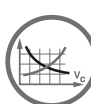
ULDR SUBSTRATE COATING 3.0 HSS-E-PM PVD TIN



TDZ	TPI	LU	CZC <sub>MS</sub>	THCHT	TCTR	CNSC	CXSC	Код заказа	Размеры, мм, дюйм
UNF #10-32	32.00	25.00	.194 x .152	C	2BX	1	2	T400-PM102AF-10-32	DCON <sub>MS</sub> TD LF THL NOF BSG
		.984							4.9 4.82 70.0 8.0 5 DIN/ANSI
UNF 1/4-28	28.00	30.00	.255 x .191	C	2BX	1	2	T400-PM102AF-1/4	6.5 6.35 80.0 10.0 5 DIN/ANSI
		1.181							.255 .250 3.150 .394
UNF 5/16-24	24.00	35.00	.318 x .238	C	2BX	1	2	T400-PM102AF-5/16	8.1 7.94 90.0 12.0 6 DIN/ANSI
		1.378							.318 .313 3.543 .472
UNF 3/8-24	24.00	39.00	.381 x .286	C	2BX	1	2	T400-PM102AF-3/8	9.7 9.50 100.0 12.0 6 DIN/ANSI
		1.535							.381 .374 3.937 .472
UNF 7/16-20	20.00	39.00	.323 x .242	C	2BX	1	2	T400-PM102AF-7/16	8.2 11.11 100.0 15.0 7 DIN/ANSI
		1.535							.323 .437 3.937 .591
UNF 1/2-20	20.00	44.50	.367 x .275	C	2BX	1	2	T400-PM102AF-1/2	9.3 12.70 100.0 13.0 8 DIN/ANSI
		1.752							.367 .500 3.937 .512
UNF 5/8-18	18.00	50.00	.480 x .360	C	2BX	1	2	T400-PM102AF-5/8	12.2 15.88 100.0 15.0 8 DIN/ANSI
		1.969							.480 .625 3.937 .591
UNF #10-32	32.00	25.00	.194 x .152	C	2BX	1	1	T400-PM103AF-10-32	4.9 4.82 70.0 8.0 5 DIN/ANSI
		.984							.194 .190 2.756 .315
UNF 1/4-28	28.00	30.00	.255 x .191	C	2BX	1	1	T400-PM103AF-1/4	6.5 6.35 80.0 10.0 5 DIN/ANSI
		1.181							.255 .250 3.150 .394
UNF 5/16-24	24.00	35.00	.318 x .238	C	2BX	1	1	T400-PM103AF-5/16	8.1 7.94 90.0 12.0 6 DIN/ANSI
		1.378							.318 .313 3.543 .472
UNF 3/8-24	24.00	39.00	.381 x .286	C	2BX	1	1	T400-PM103AF-3/8	9.7 9.50 100.0 12.0 6 DIN/ANSI
		1.535							.381 .374 3.937 .472
UNF 7/16-20	20.00	39.00	.323 x .242	C	2BX	1	1	T400-PM103AF-7/16	8.2 11.11 100.0 15.0 7 DIN/ANSI
		1.535							.323 .437 3.937 .591
UNF 1/2-20	20.00	44.50	.367 x .275	C	2BX	1	1	T400-PM103AF-1/2	9.3 12.70 100.0 13.0 8 DIN/ANSI
		1.752							.367 .500 3.937 .512
UNF 5/8-18	18.00	50.00	.480 x .360	C	2BX	1	1	T400-PM103AF-5/8	12.2 15.88 100.0 15.0 8 DIN/ANSI
		1.969							.480 .625 3.937 .591

CXSC 1 = осевой подвод СОЖ на концентрической окружности

CXSC 2 = радиальный подвод СОЖ



C182



C157



E9



E27



E28



C154

**Метчики****Обрабатываемый материал**

<b>HM</b> Твёрдый сплав	<b>HSS</b> Быстрорежущая сталь	<b>HSS-E</b> Кобальтовая быстрорежущая сталь	<b>HSS-PM</b> Порошковая быстрорежущая сталь	<b>HSS-E-PM</b> Порошковая быстрорежущая сталь с кобальтом
----------------------------	-----------------------------------	--	--	---

**Сплав/покрытие**

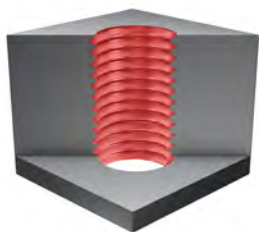
<b>C110/B110</b> Оптимальное сочетание высокой твёрдости и стойкости к абразивному износу	<b>Cool Top</b> Оптимальное сочетание высокой твёрдости и стойкости к абразивному износу	<b>Smooth Top</b> Низкий коэффициент трения минимизирует адгезию обрабатываемого материала к режущей кромке	<b>ST/C145/B145</b> Оксидирование, для защиты и предотвращения наростообразования на режущей кромке	<b>TiCN</b> Карбонитрид титана
---	--	--	---	-----------------------------------

<b>CrN</b> Нитрид хрома	<b>TiN</b> Нитрид титана	<b>N</b> Азотирование	<b>Bright/C150/B150</b> Без покрытия, для уменьшения адгезии с мягкими материалами	<b>D115</b> Износостойкий сплав с низким трением
----------------------------	-----------------------------	--------------------------	---	--

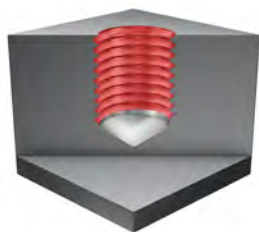
<b>D210</b> Превосходная износостойкость при обработке как с применением СОЖ, так и без СОЖ	<b>D125</b> Износостойкий сплав со средним трением	<b>F125</b> Износостойкий сплав с низким трением  Оптимизированная система для обработки стали		
--	--	--	--	--

**Тип отверстия**

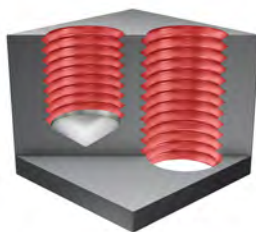
Сквозное отверстие



Глухое отверстие



Сквозное или глухое отверстие

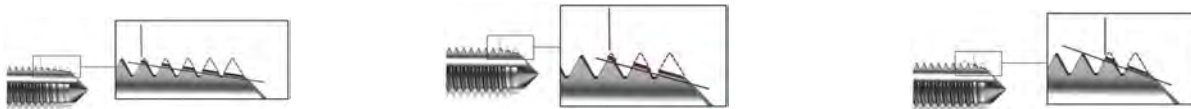




# ОБЩИЕ УКАЗАНИЯ ПО НАРЕЗАНИЮ РЕЗЬБЫ МЕТЧИКАМИ

Результат любой операции по нарезанию резьбы зависит от ряда факторов, каждый из которых, в конечном счете, влияет на качество готовой детали. При обработке принимайте во внимание следующие рекомендации: 1. Выберите правильную конструкцию метчика для данного обрабатываемого материала и типа отверстия, т. е. сквозного или глухого, из таблицы Группы обрабатываемых материалов. 2. Убедитесь, что деталь надёжно закреплена – перемещения в процессе обработки могут привести к поломке метчика или снижению качества резьбы. 3. Выберите правильный размер сверла на соответствующей странице каталога. Помните, что для метчиков-раскатников необходимы сверла других диаметров. Неверный выбор или плохие условия сверления могут привести к наклёпу обрабатываемого материала, что снижает эффективность нарезания резьбы метчиком. 4. Выберите правильное значение скорости резания, как показано в каталоге или программе "Поиск продукции с рекомендациями". 5. Используйте СОЖ, соответствующую выполняемой операции. 6. Убедитесь в том, что метчик плавно входит в отверстие, прерывистая подача может привести к колоколообразной форме начальных витков резьбы.

## Длина режущей части метчика



### Тип В=3,5 – 5 × витков

Длинная режущая часть:  
Высокий крутящий момент  
Высокое качество обработанной поверхности  
Тонкая стружка  
Низкое давление на режущую часть  
Высокая стойкость инструмента  
Наиболее распространенный вариант для метчиков со спиральной подточкой

### Тип С=2 – 3 × витка

Режущая часть средней длины:  
Низкий крутящий момент  
Хорошее качество обработанной поверхности  
Стружка средней толщины  
Среднее давление на режущую часть  
Средняя стойкость инструмента  
Наиболее распространенный вариант для обработки глухих отверстий  
Наиболее распространенный вариант для метчиков со спиральной стружечной канавкой

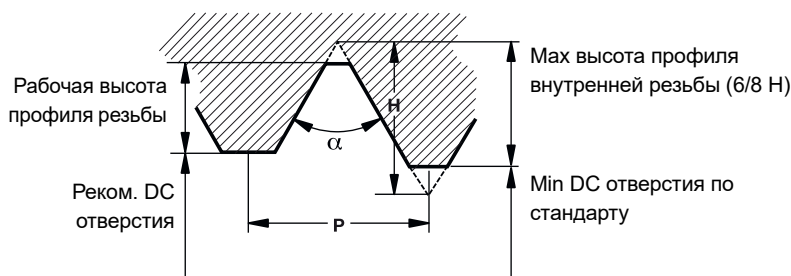
### Тип Е=1,5 – 2 × витка

Короткая режущая часть:  
Низкий крутящий момент  
Хорошее качество обработанной поверхности  
Стружка большой толщины  
Высокое давление на режущую часть  
Небольшая стойкость инструмента  
Такая конструкция применяется в исключительных случаях  
Когда недостаточно места у дна отверстия

## Высота профиля резьбы в %

Пример для резьб стандартов ISO и UTS – профиль резьбы 60°

Высота профиля резьбы в % – это отношение между рабочей и максимальной высотой профиля внутренней резьбы



### Пример: М8×1,25

Мах высота профиля по стандарту составляет 6/8 H.

$$H = 0,866 \times P$$

(H = Высота исходного треугольника)

(P = Шаг резьбы)

Максимальная высота профиля резьбы:

$$6/8 * (0,866 \times 1,25) = 0,811 \text{ мм}$$

Рабочая высота профиля резьбы для отверстия с DC 6,9 мм:

$$(8 - 6,9) / 2 = 0,55 \text{ мм}$$

$$\text{Высота профиля резьбы: } (0,55 / 0,81) \times 100 = 68\%$$

# МЕТЧИКИ КЛАССА ТОЧНОСТИ 2В и 3В: УНИФИЦИРОВАННАЯ ДЮИМОВАЯ РЕЗЬБА

Размер	ТPI		Предельные допуски метчика	
	UNC	UNF	Класс 2В	Класс 3В
0		80	H2	H1
1	64		H2	H1
1		72	H2	H1
2	56		H2	H1
2		64	H2	H1
3	48		H2	H1
3		56	H2	H1
4	40		H2	H2
4		48	H2	H1
5	40		H2	H2
5		44	H2	H1
6	32		H3	H2
6		40	H2	H2
8	32		H3	H2
8		36	H2	H2
10	24		H3	H3
10		32	H3	H2
12	24		H3	H3
12		28	H3	H3
1/4	20		H5	H3
1/4		28	H4	H3
5/16	18		H5	H3
5/16		24	H4	H3
3/8	16		H5	H3

Размер	ТPI		Предельные допуски метчика	
	UNC	UNF	Класс 2В	Класс 3В
3/8		24	H4	H3
7/16	14		H5	H3
7/16		20	H5	H3
1/2	13		H5	H3
1/2		20	H5	H3
9/16	12		H5	H3
9/16		18	H5	H3
5/8	11		H5	H3
5/8		18	H5	H3
3/4	10		H5	H5
3/4		16	H5	H3
7/8	9		H6	H4
7/8		14	H6	H4
1"	8		H6	H4
1"		12	H6	H4
1.1/8	7		H8	H4
1.1/8		12	H6	H4
1.1/4	7		H8	H4
1.1/4		12	H6	H4
1.3/8	6		H8	H4
1.3/8		12	H6	H4
1.1/2	6		H8	H4
1.1/2		12	H6	H4

# Рекомендуемые диаметры предварительно обработанных отверстий

## Выбор диаметра отверстия

В этом руководстве приводятся рекомендации по выбору правильного диаметра отверстия под нарезание резьбы.

Выбор диаметра отверстия определяется типом сверла и обрабатываемым материалом.

Обратите внимание, диаметр отверстия может отличаться от диаметра сверла, в зависимости от точности сверла. Для получения точного отверстия применяйте высокотехнологичные цельные твердосплавные сверла с жёсткими допусками на диаметр. Это позволит выбрать сверло, соответствующее значению максимального диаметра предварительно обработанного отверстия (PHDX), указанного в данном руководстве.

В исключительных случаях, например, при сверлении очень труднообрабатываемых материалов, диаметр отверстия может превышать значение PHDX для повышения стойкости инструмента. Прочность резьбы будет соответствовать требованиям, но ее размеры окажутся за пределами стандартных допусков.

Для получения более подробной информации посетите сайт [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

## M

DIN 13		Метрическое исполнение		Дюймовое исполнение	
TDZ	TP	PHD	PHDX	PHD	PHDX *5H/6H
M 1*	x 0.25	0.75	0.785	.0295	.0309
M 1.1*	x 0.25	0.85	0.885	.0335	.0348
M 1.2*	x 0.25	0.95	0.985	.0374	.0388
M 1.4*	x 0.30	1.10	1.142	.0433	.0450
M 1.6	x 0.35	1.25	1.321	.0492	.0520
M 1.8	x 0.35	1.45	1.521	.0571	.0599
M 2	x 0.40	1.60	1.679	.0630	.0661
M 2.2	x 0.45	1.75	1.838	.0689	.0724
M 2.3	x 0.40	1.85	1.938	.0728	.0763
M 2.5	x 0.45	2.05	2.138	.0807	.0842
M 2.6	x 0.45	2.15	2.238	.0846	.0881
M 3	x 0.50	2.50	2.599	.0984	.1023
M 3.5	x 0.60	2.90	3.010	.1142	.1185
M 4	x 0.70	3.30	3.422	.1299	.1347
M 4.5	x 0.75	3.70	3.878	.1457	.1527
M 5	x 0.80	4.20	4.334	.1654	.1706
M 6	x 1.00	5.00	5.153	.1969	.2029
M 7	x 1.00	6.00	6.153	.2362	.2422
M 8	x 1.25	6.80	6.912	.2677	.2721
M 9	x 1.25	7.80	7.912	.3071	.3115
M 10	x 1.50	8.50	8.676	.3346	.3416
M 11	x 1.50	9.50	9.676	.3740	.3809
M 12	x 1.75	10.20	10.441	.4016	.4111
M 14	x 2.00	12.00	12.210	.4724	.4807
M 16	x 2.00	14.00	14.210	.5512	.5594
M 18	x 2.50	15.50	15.744	.6102	.6198
M 20	x 2.50	17.50	17.744	.6890	.6986
M 22	x 2.50	19.50	19.744	.7677	.7773
M 24	x 3.00	21.00	21.252	.8268	.8367
M 27	x 3.00	24.00	24.252	.9449	.9548
M 30	x 3.50	26.50	26.771	1.0433	1.0540
M 33	x 3.50	29.50	29.771	1.1614	1.1721
M 36	x 4.00	32.00	32.270	1.2598	1.2705
M 39	x 4.00	35.00	35.270	1.3780	1.3886
M 42	x 4.50	37.50	37.799	1.4764	1.4881
M 45	x 4.50	40.50	40.799	1.5945	1.6063
M 48	x 5.00	43.00	43.297	1.6929	1.7046
M 52	x 5.00	47.00	47.297	1.8504	1.8621
M 56	x 5.50	50.50	50.796	1.9882	1.9998
M 64	x 6.00	58.00	58.305	2.2835	2.2955



E9

## Рекомендуемые диаметры предварительно обработанных отверстий

Метчики

MF

DIN 13		Метрическое исполнение		Дюймовое исполнение	
TDZ	TP	PND	PNDX 6H	PND	PNDX 6H
MF 2.5	x 0.35	2.15	2.221	.0846	.0874
MF 3.0	x 0.35	2.65	2.721	.1043	.1071
MF 3.5	x 0.35	3.15	3.221	.1240	.1268
MF 4.0	x 0.50	3.50	3.599	.1378	.1417
MF 4.5	x 0.50	4.00	4.099	.1575	.1614
MF 5.0	x 0.50	4.50	4.599	.1772	.1811
MF 5.5	x 0.50	5.00	5.099	.1969	.2007
MF 6.0	x 0.75	5.25	5.378	.2047	.2117
MF 7.0	x 0.75	6.25	6.378	.2441	.2511
MF 8.0	x 0.50	7.50	7.599	.2953	.2992
MF 8.0	x 0.75	7.25	7.378	.2835	.2905
MF 8.0	x 1.00	7.00	7.153	.2756	.2816
MF 9.0	x 0.75	8.25	8.378	.3228	.3298
MF 9.0	x 1.00	8.00	8.153	.3150	.3210
MF 10	x 0.75	9.25	9.378	.3622	.3692
MF 10	x 1.00	9.00	9.153	.3543	.3604
MF 10	x 1.25	8.80	8.912	.3465	.3509
MF 11	x 0.75	10.25	10.378	.4016	.4086
MF 11	x 1.00	10.00	10.153	.3937	.3997
MF 12	x 1.00	11.00	11.153	.4331	.4391
MF 12	x 1.25	10.75	10.912	.4252	.4296
MF 12	x 1.50	10.50	10.676	.4134	.4203
MF 14	x 1.00	13.00	13.153	.5118	.5178
MF 14	x 1.25	12.75	12.912	.5039	.5083
MF 14	x 1.50	12.50	12.676	.4921	.4991
MF 15	x 1.00	14.00	14.153	.5512	.5572
MF 15	x 1.50	13.50	13.676	.5315	.5384
MF 16	x 1.00	15.00	15.153	.5906	.5966
MF 16	x 1.25	14.80	14.912	.5827	.5871
MF 16	x 1.50	14.50	14.676	.5709	.5778
MF 17	x 1.00	16.00	16.153	.6299	.6359
MF 17	x 1.50	15.50	15.676	.6102	.6172
MF 18	x 1.00	17.00	17.153	.6693	.6753
MF 18	x 1.50	16.50	16.676	.6496	.6565
MF 20	x 1.00	19.00	19.153	.7480	.7541
MF 20	x 1.50	18.50	18.676	.7283	.7353
MF 20	x 2.00	18.00	18.210	.7087	.7169
MF 22	x 1.00	21.00	21.153	.8268	.8328
MF 22	x 1.50	20.50	20.676	.8071	.8140
MF 22	x 2.00	20.00	20.210	.7874	.7957
MF 24	x 1.00	23.00	23.153	.9055	.9115
MF 24	x 1.50	22.50	22.676	.8858	.8928
MF 24	x 2.00	22.00	22.210	.8661	.8744
MF 25	x 1.00	24.00	24.153	.9449	.9509
MF 25	x 1.50	23.50	23.676	.9252	.9321
MF 25	x 2.00	23.00	23.210	.9055	.9138
MF 27	x 1.00	26.00	26.153	1.0236	1.0296
MF 27	x 1.50	25.50	25.676	1.0039	1.0109
MF 27	x 2.00	25.00	25.210	.9843	.9925
MF 28	x 1.00	27.00	27.153	1.0630	1.0690
MF 28	x 1.50	26.50	26.676	1.0433	1.0502
MF 28	x 2.00	26.00	26.210	1.0236	1.0319
MF 30	x 1.00	29.00	29.153	1.1417	1.1478
MF 30	x 1.50	28.50	28.676	1.1220	1.1290
MF 30	x 2.00	28.00	28.210	1.1024	1.1106
MF 30	x 3.00	27.00	27.252	1.0630	1.0729
MF 32	x 1.50	30.50	30.676	1.2008	1.2077
MF 32	x 2.00	30.00	30.210	1.1811	1.1894
MF 33	x 1.50	31.50	31.676	1.2402	1.2471
MF 33	x 2.00	31.00	31.210	1.2205	1.2287
MF 33	x 3.00	30.00	30.252	1.1811	1.1910
MF 35	x 1.50	33.50	33.676	1.3189	1.3258
MF 36	x 1.50	34.50	34.676	1.3583	1.3652

E9



# Рекомендуемые диаметры предварительно обработанных отверстий

Метчики

## UNC

ASME B1.1		Метрическое исполнение			Дюймовое исполнение		
TDZ	TPI	PHD	PHDX 2B	PHDX 3B	PHD	PHDX 2B	PHDX 3B
Nr. 1	- 64	1.55	1.582	1.582	.0610	.0623	.0623
Nr. 2	- 56	1.85	1.872	1.872	.0728	.0737	.0737
Nr. 3	- 48	2.10	2.146	2.146	.0827	.0845	.0845
Nr. 4	- 40	2.35	2.385	2.385	.0925	.0939	.0939
Nr. 5	- 40	2.65	2.697	2.697	.1043	.1062	.1062
Nr. 6	- 32	2.85	2.896	2.896	.1122	.1140	.1140
Nr. 8	- 32	3.50	3.531	3.528	.1378	.1390	.1389
Nr. 10	- 24	3.90	3.962	3.950	.1535	.1560	.1555
Nr. 12	- 24	4.50	4.597	4.590	.1772	.1810	.1807
1/4	- 20	5.10	5.268	5.250	.2008	.2074	.2067
5/16	- 18	6.60	6.734	6.680	.2598	.2651	.2630
3/8	- 16	8.00	8.164	8.082	.3150	.3214	.3182
7/16	- 14	9.40	9.550	9.441	.3701	.3760	.3717
1/2	- 13	10.80	11.013	10.881	.4252	.4336	.4284
9/16	- 12	12.20	12.456	12.301	.4803	.4904	.4843
5/8	- 11	13.50	13.868	13.693	.5315	.5460	.5391
3/4	- 10	16.50	16.833	16.324	.6496	.6627	.6427
7/8	- 9	19.50	19.748	19.520	.7677	.7775	.7685
1	- 8	22.25	22.598	22.344	.8760	.8897	.8797
1 1/8	- 7	25.00	25.349	25.082	.9843	.9980	.9875
1 1/4	- 7	28.00	28.524	28.258	1.1024	1.1230	1.1125
1 3/8	- 6	30.75	31.120	30.851	1.2106	1.2252	1.2146
1 1/2	- 6	34.00	34.295	34.026	1.3386	1.3502	1.3396
1 3/4	- 5	39.50	39.814	39.560	1.5551	1.5675	1.5575
2	- 4.5	45.00	45.598	45.367	1.7717	1.7952	1.7861

## UNF

ASME B1.1		Метрическое исполнение			Дюймовое исполнение		
TDZ	TPI	PHD	PHDX 2B	PHDX 3B	PHD	PHDX 2B	PHDX 3B
Nr.1	- 72	1.55	1.613	1.613	.0610	.0635	.0635
Nr.2	- 64	1.85	1.913	1.913	.0728	.0753	.0753
Nr.3	- 56	2.15	2.197	2.197	.0846	.0865	.0865
Nr.4	- 48	2.40	2.459	2.459	.0945	.0968	.0968
Nr.5	- 44	2.70	2.741	2.741	.1063	.1079	.1079
Nr.6	- 40	2.95	3.023	3.012	.1161	.1190	.1186
Nr.8	- 36	3.50	3.607	3.597	.1378	.1420	.1416
Nr. 10	- 32	4.10	4.166	4.168	.1614	.1640	.1641
Nr. 12	- 28	4.60	4.724	4.717	.1811	.1860	.1857
1/4	- 28	5.50	5.580	5.563	.2165	.2197	.2190
5/16	- 24	6.90	7.038	6.995	.2717	.2771	.2754
3/8	- 24	8.50	8.626	8.565	.3346	.3396	.3372
7/16	- 20	9.90	10.030	9.947	.3898	.3949	.3916
1/2	- 20	11.50	11.618	11.524	.4528	.4574	.4537
9/16	- 18	12.90	13.084	12.969	.5079	.5151	.5106
5/8	- 18	14.50	14.671	14.554	.5709	.5776	.5730
3/4	- 16	17.50	17.689	17.546	.6890	.6964	.6908
7/8	- 14	20.40	20.663	20.493	.8031	.8135	.8068
1	- 12	23.25	23.569	23.363	.9154	.9279	.9198
1 1/8	- 12	26.50	26.744	26.538	1.0433	1.0529	1.0448
1 1/4	- 12	29.50	29.919	29.713	1.1614	1.1779	1.1698
1 3/8	- 12	32.75	33.094	32.888	1.2894	1.3029	1.2948
1 1/2	- 12	36.00	36.269	36.063	1.4173	1.4279	1.4198



E9

## Рекомендуемые диаметры предварительно обработанных отверстий

Метчики

G

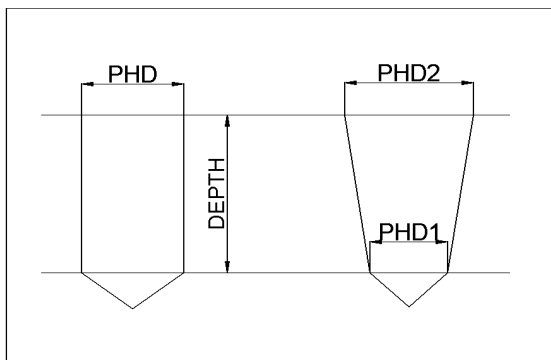
DIN-ISO 228		Метрическое исполнение		Дюймовое исполнение	
TDZ	TPI	RHD	RHDX	RHD	RHDX
G 1/16	- 28	6.80	6.843	.2677	.2694
G 1/8	- 28	8.80	8.848	.3465	.3483
G 1/4	- 19	11.80	11.890	.4646	.4681
G 3/8	- 19	15.25	15.395	.6004	.6061
G 1/2	- 14	19.00	19.173	.7480	.7548
G 5/8	- 14	21.00	21.129	.8268	.8319
G 3/4	- 14	24.50	24.659	.9646	.9708
G 7/8	- 14	28.25	28.419	1.1122	1.1189
G 1	- 11	30.75	30.932	1.2106	1.2178
G 1 1/8	- 11	35.50	35.580	1.3976	1.4008
G 1 1/4	- 11	39.50	39.593	1.5551	1.5588
G 1 1/2	- 11	45.25	45.486	1.7815	1.7908

NPT

ASME B1.20.1 Конус 1:16			Метрическое исполнение				Дюймовое исполнение			
TDZ	TPI	RHD	RHD1	RHD2	ГЛУБИНА	RHD	RHD1	RHD2	ГЛУБИНА	
1/16	- 27	6.15	5.95	6.39	10.7	.2421	.2343	.2516	.4213	
1/8	- 27	8.40	8.31	8.74	10.8	.3307	.3272	.3441	.4252	
1/4	- 18	11.10	10.73	11.36	15.6	.4370	.4224	.4472	.6142	
3/8	- 18	14.30	14.15	14.80	16.0	.5630	.5571	.5827	.6299	
1/2	- 14	17.90	17.47	18.32	20.8	.7047	.6878	.7213	.8189	
3/4	- 14	23.30	22.79	23.67	21.3	.9173	.8972	.9319	.8386	
1	- 11.5	29.00	28.46	29.69	25.6	1.1417	1.0472	1.1689	1.0079	

NPTF

ASME B1.20.3 Конус 1:16			Метрическое исполнение				Дюймовое исполнение			
TDZ	TPI	RHD	RHD1	RHD2	ГЛУБИНА	RHD	RHD1	RHD2	ГЛУБИНА	
1/16	- 27	6.10	5.97	6.41	10.30	.2402	.2350	.2524	.4055	
1/8	- 27	8.40	8.33	8.77	10.30	.3307	.3280	.3453	.4055	
1/4	- 18	11.00	10.77	11.40	15.00	.4331	.4240	.4488	.5906	
3/8	- 18	14.50	14.19	14.84	15.30	.5709	.5587	.5843	.6024	
1/2	- 14	17.00	17.48	18.33	19.00	.6693	.6882	.7217	.7480	
3/4	- 14	23.00	22.84	23.72	9.00	.9055	.8992	.9339	.3543	
1	- 11.5	29.00	28.68	29.76	20.40	1.1417	1.1291	1.1717	.8031	



E9

# Рекомендуемые диаметры предварительно обработанных отверстий

## Бесстружечные метчики (раскатники)

### M

DIN 13		Метрическое исполнение	Дюймовое исполнение
TDZ	TP		
M 1	x 0.25	0.90	.0354
M 1.2	x 0.25	1.10	.0433
M 1.4	x 0.30	1.26	.0496
M 1.6	x 0.35	1.45	.0571
M 1.7	x 0.35	1.55	.0610
M 1.8	x 0.35	1.65	.0650
M 2	x 0.40	1.82	.0728
M 2.2	x 0.45	2.00	.0787
M 2.5	x 0.45	2.30	.0906
M 3	x 0.50	2.80	.1102
M 3.5	x 0.60	3.25	.1280
M 4	x 0.70	3.70	.1457
M 5	x 0.80	4.65	.1831
M 6	x 1.00	5.55	.2185
M 7	x 1.00	6.55	.2579
M 8	x 1.25	7.40	.2913
M 9	x 1.25	8.40	.3307
M 10	x 1.50	9.30	.3661
M 11	x 1.50	10.30	.4055
M 12	x 1.75	11.20	.4409
M 14	x 2.00	13.10	.5157
M 16	x 2.00	15.10	.5945
M 18	x 2.50	16.90	.6654
M 20	x 2.50	18.90	.7441
M 22	x 2.50	20.90	.8228
M 24	x 3.00	22.70	.8937

### MF

DIN 13		Метрическое исполнение	Дюймовое исполнение
TDZ	TP		
M 2.5	x 0.35	2.35	.0925
M 3	x 0.35	2.85	.1122
M 4	x 0.35	3.85	.1516
M 4	x 0.50	3.80	.1496
M 5	x 0.50	4.80	.1890
M 5.5	x 0.50	5.30	.2087
M 6	x 0.75	5.65	.2224
M 7	x 0.75	6.65	.2618
M 8	x 0.75	7.65	.3012
M 8	x 1.00	7.55	.2972
M 9	x 0.75	8.65	.3406
M 9	x 1.00	8.55	.3366
M 10	x 0.75	9.65	.3799
M 10	x 1.00	9.55	.3760
M 10	x 1.25	9.40	.3701
M 11	x 0.75	10.65	.4193
M 11	x 1.00	10.55	.4154
M 12	x 1.00	11.55	.4547
M 12	x 1.25	11.40	.4488
M 12	x 1.50	11.30	.4449
M 14	x 1.00	13.55	.5335
M 14	x 1.25	13.40	.5276
M 14	x 1.25	13.30	.5236
M 15	x 1.00	14.55	.5728
M 15	x 1.50	14.30	.5630
M 16	x 1.00	15.55	.6122
M 16	x 1.50	15.30	.6024
M 17	x 1.00	16.55	.6516
M 17	x 1.50	16.30	.6417
M 18	x 1.00	17.55	.6909
M 18	x 1.50	17.30	.6811
M 18	x 2.00	17.10	.6732
M 20	x 1.00	19.55	.7697
M 20	x 1.50	19.30	.7598
M 24	x 1.00	23.55	.9272
M 24	x 1.50	23.30	.9173
M 24	x 2.00	23.10	.9094

### UNC

ASME B1.1		Метрическое исполнение	Дюймовое исполнение
TDZ	TPI		
Nr. 1	- 64	1.68	.0661
Nr. 2	- 56	1.98	.0780
Nr. 3	- 48	2.28	.0898
Nr. 4	- 40	2.55	.1004
Nr. 5	- 40	2.90	.1142
Nr. 6	- 32	3.15	.1240
Nr. 8	- 32	3.80	.1496
Nr. 10	- 24	4.35	.1713
Nr. 12	- 24	5.00	.1969
1/4	- 20	5.75	.2264
5/16	- 18	7.30	.2874
3/8	- 16	8.80	.3465
7/16	- 14	10.30	.4055
1/2	- 13	11.80	.4646
9/16	- 12	13.30	.5236
5/8	- 11	14.80	.5827
3/4	- 10	17.90	.7047
7/8	- 9	21.00	.8268
1	- 8	24.00	.9449

### UNF

UNF: ASME B1.1		Метрическое исполнение	Дюймовое исполнение
TDZ	TPI		
Nr. 1	- 72	1.70	.0669
Nr. 2	- 64	2.00	.0787
Nr. 3	- 56	2.30	.0906
Nr. 4	- 48	2.60	.1024
Nr. 5	- 44	2.90	.1142
Nr. 6	- 40	3.20	.1260
Nr. 8	- 36	3.85	.1516
Nr. 10	- 32	4.45	.1752
Nr. 12	- 28	5.10	.2008
1/4	- 28	5.95	.2343
1/16	- 24	7.45	.2933
3/8	- 24	9.05	.3563
7/16	- 20	10.55	.4154
1/2	- 20	12.10	.4764
9/16	- 18	13.65	.5374
5/8	- 18	15.25	.6004
3/4	- 16	18.35	.7224
7/8	- 14	21.40	.8425
1	- 12	24.45	.9626

### EGM

DIN 8140		Метрическое исполнение
TDZ	TP	
EG M 3	- 0.50	3.40
EG M 4	- 0.70	4.60
EG M 5	- 0.80	5.65
EG M 6	- 1.00	6.85
EG M 8	- 1.25	9.05
EG M 10	- 1.50	11.30
EG M 12	- 1.75	13.50



E9

## CoroTap - Универсальные

CoroTap™ 200

Метрические значения

					E616		
					ULDR(xTD)		
					1.5	2	3
ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	H/мм <sup>2</sup>	HB	v <sub>c</sub> , м/мин		
P	P1.1.Z.AN	Нелегированная сталь	428	125	-	-	-
	P1.1.Z.HT		639	190	46	38	33
	P1.2.Z.AN		639	190	37	30	26
	P1.2.Z.HT		708	210	34	28	24
	P1.3.Z.AN		639	190	37	30	26
	P1.3.Z.HT	1013	300	18	15	13	
	P2.1.Z.AN	Низколегированная сталь	591	175	37	30	26
	P2.2.Z.AN		811	240	34	28	24
	P2.3.Z.AN		867	260	18	15	13
	P2.5.Z.HT.1		961	285	18	15	13
	P3.0.Z.AN	Высоколегированная сталь	674	200	34	28	24
	P3.0.Z.HT.1		1282	380	12	10	9
	P3.1.Z.AN		839	250	34	28	24
	P1.5.C.UT	Сталь (отливки)	503	150	37	30	26
	P2.6.C.UT		674	200	34	28	24
P5.0.Z.HT.1	Ферритная/мартенситная нержавеющая сталь	1114	330	34	28	24	
P5.0.Z.PH		1114	330	6	5	4	
M	M1.0.Z.AQ	Аустенитная нержавеющая сталь	674	200	7	6	5
	M1.0.C.UT		674	200	7	6	5
	M2.0.Z.AQ	Супер аустенитная нержавеющая сталь	674	200	7	6	5
	M2.0.C.AQ		674	200	7	6	5
	M3.1.Z.AQ		778	230	6	5	4
M3.1.C.AQ	Дуплексная (аустенитная/ферритная) нержавеющая сталь	778	230	6	5	4	
M3.2.Z.AQ		867	260	6	5	4	
K	K1.1.C.NS	Ковкий чугун	674	200	29	24	21
	K2.1.C.UT	Серый чугун	602	180	24	20	17
	K2.2.C.UT		825	245	20	16	14
	K2.3.C.UT		591	175	29	24	21
	K3.1.C.UT	Чугун с шаровидным графитом	518	155	29	24	21
	K3.2.C.UT		727	215	29	24	21
	K3.3.C.UT		885	265	29	24	21
K3.5.C.UT	639		190	29	24	21	
K5.1.C.NS	Отпущенный ковкий чугун	1013	300	20	16	14	
N	N1.2.Z.UT	Алюминиевые сплавы	-	60	-	-	-
	N1.2.Z.AG		-	100	-	-	-
	N1.3.C.UT		-	75	-	-	-
	N1.3.C.AG		-	90	-	-	-
	N1.4.C.NS		-	130	-	-	-
	N3.3.U.UT		Медь и медные сплавы	-	110	55	45
N3.1.U.UT	-	100		22	18	15	



## CoroTap - Универсальные

CoroTap™ 200

Метрические значения

ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	HB	ULDR(xTD)								
				Сплав B110/C110			T200-XM Сплав B145/C145			Сплав B150/C150		
				ULDR			ULDR			ULDR		
			1.5	2	3	1.5	2	3	1.5	2	3	
			V <sub>c</sub> , м/мин			V <sub>c</sub> , м/мин			V <sub>c</sub> , м/мин			
P	P1.1.Z.AN P1.1.Z.HT P1.2.Z.AN P1.2.Z.HT P1.3.Z.AN P1.3.Z.HT	Нелегированная сталь	125	43	35	30	31	25	21	31	25	21
			190	41	34	29	27	22	19	27	22	19
			190	39	32	27	22	18	15	22	18	15
			210	31	26	22	20	16	14	20	16	14
			190	39	32	27	22	18	15	22	18	15
			300	21	17	15	12	10	9	12	10	9
	P2.1.Z.AN P2.2.Z.AN P2.3.Z.AN P2.5.Z.HT.1	Низколегированная сталь	175	39	32	27	22	18	15	22	18	15
			240	31	26	22	20	16	14	20	16	14
			260	21	17	15	12	10	9	12	10	9
			285	21	17	15	12	10	9	12	10	9
	P3.0.Z.AN P3.0.Z.HT.1 P3.1.Z.AN	Высоколегированная сталь	200	31	26	22	20	16	14	20	16	14
			380	10	8	7	6	5	4	6	5	4
			250	31	26	22	20	16	14	20	16	14
	P1.5.C.UT P2.6.C.UT	Сталь (отливки)	150	39	32	27	22	18	15	22	18	15
			200	31	26	22	20	16	14	20	16	14
P5.0.Z.HT.1 P5.0.Z.PH	Ферритная/мартенситная нержавеющая сталь	330	32	26	22	20	16	14	20	16	14	
		330	12	10	9	5	4	3				
M	M1.0.Z.AQ M1.0.C.UT	Аустенитная нержавеющая сталь	200	10	8	7	7	6	5	-	-	-
			230	10	8	7	7	6	5	-	-	-
	M2.0.Z.AQ M2.0.C.AQ	Супер аустенитная нержавеющая сталь	200	10	8	7	7	6	5	-	-	-
			260	10	8	7	7	6	5	-	-	-
	M3.1.Z.AQ M3.2.Z.AQ M3.1.C.AQ	Дуплексная (аустенитная/ферритная) нержавеющая сталь	200	6	5	4	5	4	3	-	-	-
			200	6	5	4	5	4	3	-	-	-
		230	6	5	4	5	4	3	-	-	-	
K	K1.1.C.NS	Ковкий чугун	200	24	20	17	18	15	13	18	15	13
		Серый чугун	180	23	19	16	18	15	13	18	15	13
	K2.1.C.UT K2.2.C.UT K2.3.C.UT		245	16	13	11	10	8	7	10	8	7
			175	24	20	17	18	15	13	18	15	13
		Чугун с шаровидным графитом	155	24	20	17	18	15	13	18	15	13
	K3.1.C.UT K3.2.C.UT K3.3.C.UT K3.5.C.UT		215	24	20	17	18	15	13	18	15	13
			265	24	20	17	18	15	13	18	15	13
			190	24	20	17	18	15	13	18	15	13
		300	16	13	11	10	8	7	10	8	7	
N	N1.2.Z.UT N1.2.Z.AG N1.3.C.UT N1.3.C.AG N1.4.C.NS	Алюминиевые сплавы	60	49	40	34	-	-	-	43	35	30
			100	49	40	34	-	-	-	43	35	30
			75	49	40	34	-	-	-	43	35	30
			90	31	25	21	-	-	-	24	20	17
			130	21	18	15	-	-	-	18	15	13
	N3.3.U.UT N3.1.U.UT	Медь и медные сплавы	110	46	38	32	-	-	-	37	30	26
			100	18	15	13	-	-	-	15	12	10
S	S1.0.U.AN S2.0.Z.UT S2.0.Z.AN S2.1.Z.AN	Жаропрочные сплавы на основе железа	200	9	8	6	-	-	-	6	5	4
		Жаропрочные сплавы на основе никеля	275	9	8	6	-	-	-	6	5	4
			250	9	8	6	-	-	-	6	5	4
	S4.1.Z.UT	Жаропрочные сплавы на основе титана	125	23	19	16	-	-	-	15	12	10
	200	21	18	15	-	-	-	18	15	13		

B

C

D

E

## CoroTap - Универсальные

CoroTap™ 200

Дюймовые значения

					E616			
					ULDR(xTD)			
					1.5	2	3	
ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	H/мм <sup>2</sup>	HB	v <sub>c</sub> , фут/мин			
P	P1.1.Z.AN	Нелегированная сталь	428	125	-	-	-	
	P1.1.Z.HT		639	190	152	125	107	
	P1.2.Z.AN		639	190	120	98	84	
	P1.2.Z.HT		708	210	112	92	79	
	P1.3.Z.AN		639	190	120	98	84	
	P1.3.Z.HT		1013	300	60	49	42	
	P	P2.1.Z.AN	Низколегированная сталь	591	175	120	98	84
		P2.2.Z.AN		811	240	112	92	79
		P2.3.Z.AN		867	260	60	49	42
		P2.5.Z.HT.1		961	285	60	49	42
	P	P3.0.Z.AN	Высоколегированная сталь	674	200	112	92	79
		P3.0.Z.HT.1		1282	380	40	33	28
		P3.1.Z.AN		839	250	112	92	79
	P	P1.5.C.UT	Сталь (отливки)	503	150	120	98	84
		P2.6.C.UT		674	200	112	92	79
P	P5.0.Z.HT.1	Ферритная/мартенситная нержавеющая сталь	1114	330	112	92	79	
	P5.0.Z.PH		1114	330	20	16	14	
M	M1.0.Z.AQ	Аустенитная нержавеющая сталь	674	200	24	20	17	
	M1.0.C.UT		674	200	24	20	17	
	M	M2.0.Z.AQ	Супер аустенитная нержавеющая сталь	674	200	24	20	17
		M2.0.C.AQ		674	200	24	20	17
	M	M3.1.Z.AQ	Дуплексная (аустенитная/ферритная) нержавеющая сталь	778	230	20	16	14
		M3.1.C.AQ		778	230	20	16	14
M3.2.Z.AQ	867	260		20	16	14		
K	K1.1.C.NS	Ковкий чугун	674	200	96	79	67	
	K	K2.1.C.UT	Серый чугун	602	180	80	66	56
		K2.2.C.UT		825	245	64	52	45
		K2.3.C.UT		591	175	96	79	67
	K	K3.1.C.UT	Чугун с шаровидным графитом	518	155	96	79	67
		K3.2.C.UT		727	215	96	79	67
		K3.3.C.UT		885	265	96	79	67
K3.5.C.UT		639		190	96	79	67	
K5.1.C.NS	Отпущенный ковкий чугун	1013	300	64	52	45		
N	N	Алюминиевые сплавы	-	60	-	-	-	
			-	100	-	-	-	
			-	75	-	-	-	
			-	90	-	-	-	
			-	130	-	-	-	
N	N	Медь и медные сплавы	-	110	181	148	126	
			-	100	72	59	51	

## CoroTap - Универсальные

CoroTap™ 200

Дюймовые значения

ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	НВ	ULDR(xTD)								
				Сплав В110/С110			Т200-ХМ Сплав В145/С145			Сплав В150/С150		
				ULDR			ULDR			ULDR		
			1.5	2	3	1.5	2	3	1.5	2	3	
			v <sub>c</sub> фут/мин			v <sub>c</sub> фут/мин			v <sub>c</sub> фут/мин			
P	P1.1.Z.AN P1.1.Z.HT P1.2.Z.AN P1.2.Z.HT P1.3.Z.AN P1.3.Z.HT	Нелегированная сталь	125	140	115	98	100	82	70	100	82	70
			190	134	110	94	88	72	62	88	72	62
			190	126	103	88	72	59	51	72	59	51
			210	102	84	72	64	52	45	64	52	45
			190	126	103	88	72	59	51	72	59	51
			300	70	57	49	40	33	28	40	33	28
	P2.1.Z.AN P2.2.Z.AN P2.3.Z.AN P2.5.Z.HT.1	Низколегированная сталь	175	126	103	88	72	59	51	72	59	51
			240	102	84	72	64	52	45	64	52	45
			260	70	57	49	40	33	28	40	33	28
			285	70	57	49	40	33	28	40	33	28
	P3.0.Z.AN P3.0.Z.HT.1 P3.1.Z.AN	Высоколегированная сталь	200	102	84	72	64	52	45	64	52	45
			380	32	26	22	20	16	14	20	16	14
			250	102	84	72	64	52	45	64	52	45
	P1.5.C.UT P2.6.C.UT	Сталь (отливки)	150	126	103	88	72	59	51	72	59	51
			200	102	84	72	64	52	45	64	52	45
P5.0.Z.HT.1 P5.0.Z.PH	Ферритная/мартенситная нержавеющая сталь	330	104	85	73	64	52	45	64	52	45	
		330	40	33	28	16	13	11	-	-	-	
M	M1.0.Z.AQ M1.0.C.UT	Аустенитная нержавеющая сталь	200	32	26	22	24	20	17	-	-	-
			230	32	26	22	24	20	17	-	-	-
	M2.0.Z.AQ M2.0.C.AQ	Супер аустенитная нержавеющая сталь	200	32	26	22	24	20	17	-	-	-
			260	32	26	22	24	20	17	-	-	-
	M3.1.Z.AQ M3.2.Z.AQ M3.1.C.AQ	Дуплексная (аустенитная/ферритная) нержавеющая сталь	200	20	16	14	16	13	11	-	-	-
			200	20	16	14	16	13	11	-	-	-
230			20	16	14	16	13	11	-	-	-	
K	K1.1.C.NS	Ковкий чугун	200	80	66	56	60	49	42	60	49	42
	K2.1.C.UT K2.2.C.UT K2.3.C.UT	Серый чугун	180	74	61	52	60	49	42	60	49	42
			245	52	43	36	32	26	22	32	26	22
			175	80	66	56	60	49	42	60	49	42
	K3.1.C.UT K3.2.C.UT K3.3.C.UT K3.5.C.UT	Чугун с шаровидным графитом	155	80	66	56	60	49	42	60	49	42
			215	80	66	56	60	49	42	60	49	42
			265	80	66	56	60	49	42	60	49	42
190			80	66	56	60	49	42	60	49	42	
K5.1.C.NS	Отпущенный ковкий чугун	300	52	43	36	32	26	22	32	26	22	
N	N1.2.Z.UT N1.2.Z.AG N1.3.C.UT N1.3.C.AG N1.4.C.NS	Алюминиевые сплавы	60	161	131	112	-	-	-	140	115	98
			100	161	131	112	-	-	-	140	115	98
			75	161	131	112	-	-	-	140	115	98
			90	100	82	70	-	-	-	80	66	56
			130	70	57	49	-	-	-	60	49	42
	N3.3.U.UT N3.1.U.UT	Медь и медные сплавы	110	150	123	105	-	-	-	120	98	84
			100	60	49	42	-	-	-	48	39	34
S	S1.0.U.AN	Жаропрочные сплавы на основе железа	200	30	25	21	-	-	-	20	16	14
	S2.0.Z.UT S2.0.Z.AN S2.1.Z.AN	Жаропрочные сплавы на основе никеля	275	30	25	21	-	-	-	20	16	14
			250	30	25	21	-	-	-	20	16	14
S4.1.Z.UT	Жаропрочные сплавы на основе титана	125	74	61	52	-	-	-	48	39	34	
		200	70	57	49	-	-	-	60	49	42	

B

C

D

E

## CoroTap - Универсальные

CoroTap™ 300

Метрические значения

				E003			E195 E245			E615			E207 E258		E212 E263		T300-XM100AL T300-XM100AM	
				ULDR(xTD)			1.5 2 3			1.5 2 3			1.5		1.5		1.5	
ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	H/мм²	HB	V <sub>c</sub> , м/мин			V <sub>c</sub> , м/мин			V <sub>c</sub> , м/мин			V <sub>c</sub> , м/мин	V <sub>c</sub> , м/мин	V <sub>c</sub> , м/мин		
P	P1.1.Z.AN	Нелегированная сталь	428	125	31	25	21	27	22	19	-	-	-	-	-	-	-	-
	P1.1.Z.HT		639	190	27	22	19	24	20	17	46	38	33	24	43	5		
	P1.2.Z.AN		639	190	22	18	15	20	16	14	37	30	26	20	34	7		
	P1.2.Z.HT		708	210	20	16	14	15	12	10	34	28	24	15	29	7		
	P1.3.Z.AN		639	190	22	18	15	20	16	14	37	30	26	20	34	7		
	P1.3.Z.HT	1013	300	12	10	9	9	7	6	18	15	13	9	12	5			
	P2.1.Z.AN	Низколегированная сталь	591	175	22	18	15	20	16	14	37	30	26	20	34	7		
	P2.2.Z.AN		811	240	20	16	14	15	12	10	34	28	24	15	29	7		
	P2.3.Z.AN		867	260	12	10	9	9	7	6	18	15	13	9	12	5		
	P2.5.Z.HT.1		961	285	12	10	9	9	7	6	18	15	13	9	12	5		
	P3.0.Z.AN	Высоколегированная сталь	674	200	20	16	14	15	12	10	34	28	24	15	29	7		
	P3.0.Z.HT.1		1282	380	-	-	-	-	-	-	12	10	9	-	-	4		
	P3.1.Z.AN		839	250	20	16	14	15	12	10	34	28	24	15	29	7		
	P1.5.C.UT	Сталь (отливки)	503	150	22	18	15	20	16	14	37	30	26	20	34	7		
	P2.6.C.UT		674	200	20	16	14	15	12	10	34	28	24	15	29	7		
P5.0.Z.HT.1	Ферритная/мартенситная нержавеющая сталь	1114	330	20	16	14	15	12	10	34	28	24	15	29	7			
P5.0.Z.PH		1114	330	5	4	3	-	-	-	6	5	4	-	-	-			
M	M1.0.Z.AQ	Аустенитная нержавеющая сталь	674	200	7	6	5	-	-	-	7	6	5	-	-	3		
	M1.0.C.UT		674	200	7	6	5	-	-	-	7	6	5	-	-	3		
	M2.0.Z.AQ	Супер аустенитная нержавеющая сталь	674	200	7	6	5	-	-	-	7	6	5	-	-	3		
	M2.0.C.AQ		674	200	7	6	5	-	-	-	7	6	5	-	-	-		
	M3.1.Z.AQ	Дуплексная (аустенитная/ферритная) нержавеющая сталь	778	230	5	4	3	-	-	-	6	5	4	-	-	2		
	M3.1.C.AQ		778	230	5	4	3	-	-	-	6	5	4	-	-	2		
M3.2.Z.AQ	867		260	5	4	3	-	-	-	6	5	4	-	-	2			
K	K1.1.C.NS	Ковкий чугун	674	200	-	-	-	-	-	-	29	24	21	-	-	-		
	K2.1.C.UT	Серый чугун	602	180	-	-	-	-	-	-	24	20	17	-	-	11		
	K2.2.C.UT		825	245	-	-	-	-	-	-	20	16	14	-	-	5		
	K2.3.C.UT		591	175	-	-	-	-	-	-	29	24	21	-	-	-		
	K3.1.C.UT	Чугун с шаровидным графитом	518	155	-	-	-	-	-	-	29	24	21	-	-	-		
	K3.2.C.UT		727	215	-	-	-	-	-	-	29	24	21	-	-	-		
	K3.3.C.UT		885	265	-	-	-	-	-	-	29	24	21	-	-	-		
K3.5.C.UT	639		190	-	-	-	-	-	-	29	24	21	-	-	-			
K5.1.C.NS	Отпущенный ковкий чугун	1013	300	-	-	-	-	-	-	20	16	14	-	-	-			
N	N1.2.Z.UT	Алюминиевые сплавы	-	60	-	-	-	43	35	30	-	-	-	37	43	-		
	N1.2.Z.AG		-	100	-	-	-	43	35	30	-	-	-	37	43	-		
	N1.3.C.UT		-	75	-	-	-	43	35	30	-	-	-	37	43	-		
	N1.3.C.AG		-	90	-	-	-	24	20	17	-	-	-	18	24	20		
	N1.4.C.NS		-	130	-	-	-	18	15	13	-	-	-	-	-	15		
	N3.3.U.UT		Медь и медные сплавы	-	110	-	-	-	-	-	-	55	45	38	-	-	60	
N3.1.U.UT	-	100		-	-	-	-	-	-	22	18	15	-	-	-			

## CoroTap - Универсальные

CoroTap™ 300

Метрические значения

ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	HB	Т300-XM										
				Сплав В110/С110			Сплав В145*/С145			Сплав В150/С150				
				ULDR			ULDR			ULDR				
ULDR(xTD)				1.5	2	3	1.5	2	3	1.5	2	3		
				v <sub>c</sub> , м/мин			v <sub>c</sub> , м/мин			v <sub>c</sub> , м/мин				
P	Нелегированная сталь													
	P1.1.Z.AN		125	43	35	30	31	25	21	31	25	21		
	P1.1.Z.HT		190	41	34	29	27	22	19	27	22	19		
	P1.2.Z.AN		190	39	32	27	22	18	15	22	18	15		
	P1.2.Z.HT		210	31	26	22	20	16	14	20	16	14		
	P1.3.Z.AN		190	39	32	27	22	18	15	22	18	15		
	P1.3.Z.HT		300	21	17	15	12	10	9	12	10	9		
	Низколегированная сталь													
	P2.1.Z.AN		175	39	32	27	22	18	15	22	18	15		
	P2.2.Z.AN		240	31	26	22	20	16	14	20	16	14		
	P2.3.Z.AN		260	21	17	15	12	10	9	12	10	9		
	P2.5.Z.HT.1		285	21	17	15	12	10	9	12	10	9		
	Высоколегированная сталь													
	P3.0.Z.AN		200	31	26	22	20	16	14	20	16	14		
	P3.0.Z.HT.1		380	6	5	4	6	5	4	6	5	4		
P3.1.Z.AN		250	31	26	22	20	16	14	20	16	14			
Сталь (отливки)														
P1.5.C.UT		150	39	32	27	22	18	15	22	18	15			
P2.6.C.UT		200	31	26	22	20	16	14	20	16	14			
Ферритная/мартенситная нержавеющая сталь														
P5.0.Z.HT.1		330	32	26	22	20	16	14	20	16	14			
P5.0.Z.PH		330	12	10	9	5	4	3	-	-	-			
M	Аустенитная нержавеющая сталь													
	M1.0.Z.AQ		200	10	8	7	7	6	5	-	-	-		
	M1.0.C.UT		230	10	8	7	7	6	5	-	-	-		
	Супер аустенитная нержавеющая сталь													
	M2.0.Z.AQ		200	10	8	7	7	6	5	-	-	-		
	M2.0.C.AQ		260	10	8	7	7	6	5	-	-	-		
	Дуплексная (аустенитная/ферритная) нержавеющая сталь													
M3.1.Z.AQ		200	6	5	4	5	4	3	-	-	-			
M3.2.Z.AQ		200	6	5	4	5	4	3	-	-	-			
M3.1.C.AQ		230	6	5	4	5	4	3	-	-	-			
K	Ковкий чугун													
	K1.1.C.NS		200	24	20	17	18	15	13	-	-	-		
	Серый чугун													
	K2.1.C.UT		180	23	19	16	18	15	13	-	-	-		
	K2.2.C.UT		245	16	13	11	10	8	7	-	-	-		
	K2.3.C.UT		175	24	20	17	18	15	13	-	-	-		
	Чугун с шаровидным графитом													
	K3.1.C.UT		155	24	20	17	18	15	13	-	-	-		
	K3.2.C.UT		215	24	20	17	18	15	13	-	-	-		
	K3.3.C.UT		265	24	20	17	18	15	13	-	-	-		
K3.5.C.UT		190	24	20	17	18	15	13	-	-	-			
K5.1.C.NS		300	16	13	11	10	8	7	-	-	-			
N	Алюминиевые сплавы													
	N1.2.Z.UT		60	49	40	34	-	-	-	43	35	30		
	N1.2.Z.AG		100	49	40	34	-	-	-	43	35	30		
	N1.3.C.UT		75	49	40	34	-	-	-	43	35	30		
	N1.3.C.AG		90	31	25	21	-	-	-	24	20	17		
	N1.4.C.NS		130	21	18	15	-	-	-	18	15	13		
	Медь и медные сплавы													
	N3.3.U.UT		110	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
N3.1.U.UT		100	-	-	-	-	-	-	-	-	-			
S	Жаропрочные сплавы на основе железа													
	S1.0.U.AN		200	9	8	6	-	-	-	6	5	4		
	Жаропрочные сплавы на основе никеля													
	S2.0.Z.UT		275	9	8	6	-	-	-	6	5	4		
	S2.0.Z.AN		250	9	8	6	-	-	-	6	5	4		
S2.1.Z.AN		125	23	19	16	-	-	-	15	12	10			
Жаропрочные сплавы на основе титана														
S4.1.Z.UT		200	21	18	15	-	-	-	18	15	13			

\* Внимание! Рекомендуемые значения скорости резания для T300-XM100AL и T300-XM100AM см. на стр. C166

## CoroTap - Универсальные

CoroTap™ 300

Дюймовые значения

				E003			E195 E245			E615			E207 E258		E212 E263		T300-XM100AL T300-XM100AM	
ULDR(xTD)				1.5	2	3	1.5	2	3	1.5	2	3	1.5	1.5	1.5			
ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	H/mm <sup>2</sup>	HB	v <sub>c</sub> , фут/мин			v <sub>c</sub> , фут/мин			v <sub>c</sub> , фут/мин			v <sub>c</sub> , фут/мин	v <sub>c</sub> , фут/мин	v <sub>c</sub> , фут/мин		
P	P1.1.Z.AN	Нелегированная сталь	428	125	100	82	70	88	72	62	-	-	-	-	-	-	-	
	P1.1.Z.HT		639	190	88	72	62	80	66	56	152	125	107	80	140	16		
	P1.2.Z.AN		639	190	72	59	51	64	52	45	120	98	84	64	112	24		
	P1.2.Z.HT		708	210	64	52	45	48	39	34	112	92	79	48	96	24		
	P1.3.Z.AN		639	190	72	59	51	64	52	45	120	98	84	64	112	24		
	P1.3.Z.HT		1013	300	40	33	28	28	23	20	60	49	42	28	40	16		
	P2.1.Z.AN	Низколегированная сталь	591	175	72	59	51	64	52	45	120	98	84	20	34	7		
	P2.2.Z.AN		811	240	64	52	45	48	39	34	112	92	79	15	29	7		
	P2.3.Z.AN		867	260	40	33	28	28	23	20	60	49	42	9	12	5		
	P2.5.Z.HT.1		961	285	40	33	28	28	23	20	60	49	42	9	12	5		
	P3.0.Z.AN	Высоколегированная сталь	674	200	64	52	45	48	39	34	112	92	79	15	29	7		
	P3.0.Z.HT.1		1282	380	-	-	-	-	-	-	40	33	28	-	-	4		
	P3.1.Z.AN		839	250	64	52	45	48	39	34	112	92	79	15	29	7		
	P1.5.C.UT	Сталь (отливки)	503	150	72	59	51	64	52	45	120	98	84	20	34	7		
	P2.6.C.UT		674	200	64	52	45	48	39	34	112	92	79	15	29	7		
P5.0.Z.HT.1	Ферритная/мартенситная нержавеющая сталь	1114	330	64	52	45	48	39	34	112	92	79	15	29	7			
P5.0.Z.PH		1114	330	16	13	11	-	-	-	20	16	14	-	-	-			
M	M1.0.Z.AQ	Аустенитная нержавеющая сталь	674	200	24	20	17	-	-	-	24	20	17	-	-	10		
	M1.0.C.UT		674	200	24	20	17	-	-	-	24	20	17	-	-	10		
	M2.0.Z.AQ	Супер аустенитная нержавеющая сталь	674	200	24	20	17	-	-	-	24	20	17	-	-	10		
	M2.0.C.AQ		674	200	24	20	17	-	-	-	24	20	17	-	-	-		
	M3.1.Z.AQ	Дуплексная (аустенитная/ферритная) нержавеющая сталь	778	230	16	13	11	-	-	-	20	16	14	-	-	6		
	M3.1.C.AQ		778	230	16	13	11	-	-	-	20	16	14	-	-	6		
M3.2.Z.AQ	867	260	16	13	11	-	-	-	20	16	14	-	-	6				
K	K1.1.C.NS	Ковкий чугун	674	200	-	-	-	-	-	-	96	79	67	-	-	-		
	K2.1.C.UT		602	180	-	-	-	-	-	-	80	66	56	-	-	11		
	K2.2.C.UT	Серый чугун	825	245	-	-	-	-	-	-	64	52	45	-	-	5		
	K2.3.C.UT		591	175	-	-	-	-	-	-	96	79	67	-	-	-		
	K3.1.C.UT		Чугун с шаровидным графитом	518	155	-	-	-	-	-	-	96	79	67	-	-	-	
	K3.2.C.UT	727		215	-	-	-	-	-	-	96	79	67	-	-	-		
	K3.3.C.UT	885		265	-	-	-	-	-	-	96	79	67	-	-	-		
K3.5.C.UT	639	190		-	-	-	-	-	-	96	79	67	-	-	-			
K5.1.C.NS	Отпущенный ковкий чугун	1013	300	-	-	-	-	-	-	64	52	45	-	-	-			
N	N1.2.Z.UT	Алюминиевые сплавы	-	60	-	-	-	140	115	98	-	-	-	37	43	-		
	N1.2.Z.AG		-	100	-	-	-	140	115	98	-	-	-	37	43	-		
	N1.3.C.UT		-	75	-	-	-	140	115	98	-	-	-	37	43	-		
	N1.3.C.AG		-	90	-	-	-	80	66	56	-	-	-	18	24	20		
	N1.4.C.NS		-	130	-	-	-	60	49	42	-	-	-	-	-	15		
D	N3.3.U.UT	Медь и медные сплавы	-	110	-	-	-	-	-	-	181	148	126	-	-	18		
	N3.1.U.UT		-	100	-	-	-	-	-	-	72	59	51	-	-	-		

## CoroTap - Универсальные

CoroTap™ 300

Дюймовые значения

ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	HB	T300-XM								
				Сплав В110/С110			Сплав В145*/С145			Сплав В150/С150		
				ULDR			ULDR			ULDR		
ULDR(xTD)				1.5	2	3	1.5	2	3	1.5	2	3
				v <sub>c</sub> , фут/мин			v <sub>c</sub> , фут/мин			v <sub>c</sub> , фут/мин		
P	Нелегированная сталь		125	140	115	98	100	82	70	100	82	70
	P1.1.Z.AN		190	134	110	94	88	72	62	88	72	62
	P1.1.Z.HT		190	126	103	88	72	59	51	72	59	51
	P1.2.Z.AN		210	102	84	72	64	52	45	64	52	45
	P1.2.Z.HT		190	126	103	88	72	59	51	72	59	51
	P1.3.Z.AN		300	70	57	49	40	33	28	40	33	28
	P1.3.Z.HT											
	Низколегированная сталь		175	126	103	88	72	59	51	72	59	51
	P2.1.Z.AN		240	102	84	72	64	52	45	64	52	45
	P2.2.Z.AN		260	70	57	49	40	33	28	40	33	28
	P2.3.Z.AN		285	70	57	49	40	33	28	40	33	28
	P2.5.Z.HT.1											
	Высоколегированная сталь		200	102	84	72	64	52	45	64	52	45
	P3.0.Z.AN		380	20	16	14	20	16	14	20	16	14
	P3.0.Z.HT.1		250	102	84	72	64	52	45	64	52	45
P3.1.Z.AN												
Сталь (отливки)		150	126	103	88	72	59	51	72	59	51	
P1.5.C.UT		200	102	84	72	64	52	45	64	52	45	
P2.6.C.UT												
Ферритная/мартенситная нержавеющая сталь		330	104	85	73	64	52	45	64	52	45	
P5.0.Z.HT.1		330	40	33	28	16	13	11	-	-	-	
P5.0.Z.PH												
M	Аустенитная нержавеющая сталь		200	32	26	22	24	20	17	-	-	-
	M1.0.Z.AQ		230	32	26	22	24	20	17	-	-	-
	M1.0.C.UT											
	Супер аустенитная нержавеющая сталь		200	32	26	22	24	20	17	-	-	-
	M2.0.Z.AQ		260	32	26	22	24	20	17	-	-	-
	M2.0.C.AQ											
	Дуплексная (аустенитная/ферритная) нержавеющая сталь		200	20	16	14	16	13	11	-	-	-
	M3.1.Z.AQ		200	20	16	14	16	13	11	-	-	-
	M3.2.Z.AQ		200	20	16	14	16	13	11	-	-	-
M3.1.C.AQ		230	20	16	14	16	13	11	-	-	-	
K	Ковкий чугун		200	80	66	56	60	49	42	-	-	-
	K1.1.C.NS											
	Серый чугун		180	74	61	52	60	49	42	-	-	-
	K2.1.C.UT		245	52	43	36	32	26	22	-	-	-
	K2.2.C.UT		175	80	66	56	60	49	42	-	-	-
	K2.3.C.UT											
	Чугун с шаровидным графитом		155	80	66	56	60	49	42	-	-	-
	K3.1.C.UT		215	80	66	56	60	49	42	-	-	-
	K3.2.C.UT		265	80	66	56	60	49	42	-	-	-
	K3.3.C.UT		190	80	66	56	60	49	42	-	-	-
K3.5.C.UT		300	52	43	36	32	26	22	-	-	-	
K5.1.C.NS												
N	Алюминиевые сплавы		60	161	131	112	-	-	-	140	115	98
	N1.2.Z.UT		100	161	131	112	-	-	-	140	115	98
	N1.2.Z.AG		75	161	131	112	-	-	-	140	115	98
	N1.3.C.UT		90	100	82	70	-	-	-	80	66	56
	N1.3.C.AG		130	70	57	49	-	-	-	60	49	42
	N1.4.C.NS											
	Медь и медные сплавы		110	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	N3.3.U.UT		100	-	-	-	-	-	-	-	-	-
N3.1.U.UT												
S	Жаропрочные сплавы на основе железа		200	30	25	21	-	-	-	20	16	14
	S1.0.U.AN											
	Жаропрочные сплавы на основе никеля		275	30	25	21	-	-	-	20	16	14
	S2.0.Z.UT		250	30	25	21	-	-	-	20	16	14
	S2.1.Z.AN		125	74	61	52	-	-	-	48	39	34
S4.1.Z.UT		200	70	57	49	-	-	-	60	49	42	

\* Внимание! Рекомендуемые значения скорости резания для T300-XM100AL и T300-XM100AM см. на стр. С168

B

C

D

E

## CoroTap - Универсальные

CoroTap™ 400

Метрические значения

					E301			E890 E891 E892 E893 E091 E096 E097 E099			E302 E305 E306 E308 E309 E310 E315 E317 E323			T115 T116		
					ULDR(xTD)			1.5 2 3			1.5 2 3			1.5 2 3		
ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	H/мм <sup>2</sup>	НВ	V <sub>c</sub> , м/мин			V <sub>c</sub> , м/мин			V <sub>c</sub> , м/мин			V <sub>c</sub> , м/мин		
P	P1.1.Z.AN	Нелегированная сталь	428	125	18	15	13	33	27	23	33	27	23	73	60	51
	P1.1.Z.HT		639	190	16	13	11	30	25	21	30	25	21	73	60	51
	P1.2.Z.AN		639	190	14	11	10	27	22	19	27	22	19	73	60	51
	P1.2.Z.HT		708	210	12	10	8	24	20	17	24	20	17	49	40	34
	P1.3.Z.AN		639	190	14	11	10	27	22	19	27	22	19	73	60	51
	P1.3.Z.HT		1013	300	-	-	-	12	10	8	12	10	8	37	30	26
	P2.1.Z.AN	Низколегированная сталь	591	175	14	11	10	27	22	19	27	22	19	73	60	51
	P2.2.Z.AN		811	240	12	10	8	24	20	17	24	20	17	49	40	34
	P2.3.Z.AN		867	260	-	-	-	12	10	8	12	10	8	37	30	26
	P2.5.Z.HT.1		961	285	-	-	-	12	10	8	12	10	8	37	30	26
	P3.0.Z.AN	Высоколегированная сталь	674	200	12	10	8	24	20	17	24	20	17	49	40	34
	P3.0.Z.HT.1		1282	380	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	P3.1.Z.AN		839	250	12	10	8	24	20	17	24	20	17	49	40	34
	P1.5.C.UT	Сталь (отливки)	503	150	14	11	10	27	22	19	27	22	19	73	60	51
P2.6.C.UT	674		200	12	10	8	24	20	17	24	20	17	49	40	34	
P5.0.Z.HT.1	Ферритная/мартенситная нержавеющая сталь	1114	330	12	10	8	24	20	17	24	20	17	49	40	34	
P5.0.Z.PH		1114	330	-	-	-	6	5	4	12	5	4	31	25	21	
M	M1.0.Z.AQ	Аустенитная нержавеющая сталь	674	200	-	-	-	9	7	6	9	7	6	31	25	21
	M1.0.C.UT		674	200	-	-	-	9	7	6	9	7	6	31	25	21
	M2.0.Z.AQ	Супер аустенитная нержавеющая сталь	961	200	-	-	-	9	7	6	9	7	6	31	25	21
	M2.0.C.AQ		674	200	-	-	-	9	7	6	9	7	6	31	25	21
	M3.1.Z.AQ	Дуплексная (аустенитная/ферритная) нержавеющая сталь	674	230	-	-	-	6	5	4	6	5	4	31	25	21
	M3.1.C.AQ		778	230	-	-	-	6	5	4	6	5	4	31	25	21
M3.2.Z.AQ	867		260	-	-	-	6	5	4	6	5	4	31	25	21	
N	N1.2.Z.UT	Алюминиевые сплавы	-	60	46	38	33	67	55	47	67	55	47	98	80	68
	N1.2.Z.AG		-	100	46	38	33	67	55	47	67	55	47	98	80	68
	N1.3.C.UT		-	75	46	38	33	67	55	47	67	55	47	98	80	68
	N1.3.C.AG		-	90	27	22	19	49	40	34	49	40	34	98	80	68
	N1.4.C.NS		-	130	-	-	-	31	25	21	31	25	21	-	-	-
	N3.1.U.UT		Медь и медные сплавы	-	100	-	-	-	31	25	21	31	25	21	49	40



## CoroTap - Универсальные

CoroTap™ 400

Дюймовые значения

ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	H/мм <sup>2</sup>	HB	ULDR(xTD)											
					E301			E890 E891 E892 E893 E091 E096 E097 E099			E302 E305 E306 E308 E309 E310 E317 E323			T115 T116		
					1.5	2	3	1.5	2	3	1.5	2	3	1.5	2	3
					v <sub>c</sub> , фут/мин			v <sub>c</sub> , фут/мин			v <sub>c</sub> , фут/мин			v <sub>c</sub> , фут/мин		
P	P1.1.Z.AN	Нелегированная сталь	428	125	60	49	42	110	90	77	110	90	77	241	197	168
	P1.1.Z.HT		639	190	54	44	38	100	82	70	100	82	70	241	197	168
	P1.2.Z.AN		639	190	46	37	32	90	74	63	90	74	63	241	197	168
	P1.2.Z.HT		708	210	40	33	28	80	65	56	80	115	56	161	131	112
	P1.3.Z.AN		639	190	46	37	32	90	74	63	90	74	63	241	197	168
	P1.3.Z.HT		1013	300	-	-	-	40	33	28	40	33	28	120	98	84
	P2.1.Z.AN	Низколегированная сталь	591	175	46	37	32	90	74	63	90	74	63	241	197	168
	P2.2.Z.AN		811	240	40	33	28	80	65	56	80	115	56	161	131	112
	P2.3.Z.AN		867	260	-	-	-	40	33	28	40	33	28	120	98	84
	P2.5.Z.HT.1		961	285	-	-	-	40	33	28	40	33	28	120	98	84
	P3.0.Z.AN	Высоколегированная сталь	674	200	40	33	28	80	65	56	80	115	56	161	131	112
	P3.0.Z.HT.1		1282	380	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	P3.1.Z.AN		839	250	40	33	28	80	65	56	80	115	56	161	131	112
	P1.5.C.UT	Сталь (отливки)	503	150	46	37	32	90	74	63	90	74	63	241	197	168
	P2.6.C.UT		674	200	40	33	28	80	65	56	80	115	56	161	131	112
P5.0.Z.HT.1	Ферритная/мартенситная нержавеющая сталь	1114	330	40	33	28	80	65	56	80	115	56	161	131	112	
P5.0.Z.PH		1114	330	-	-	-	20	16	14	20	16	14	100	82	70	
M	M1.0.Z.AQ	Аустенитная нержавеющая сталь	674	200	-	-	-	30	24	21	30	24	21	100	82	70
	M1.0.C.UT		674	200	-	-	-	30	24	21	30	24	21	100	82	70
	M2.0.Z.AQ	Супер аустенитная нержавеющая сталь	961	200	-	-	-	30	24	21	30	24	21	100	82	70
	M2.0.C.AQ		674	200	-	-	-	30	24	21	30	24	21	100	82	70
	M3.1.Z.AQ	Дуплексная (аустенитная/ ферритная) нержавеющая сталь	674	230	-	-	-	20	16	14	20	16	14	100	82	70
	M3.1.C.AQ		778	230	-	-	-	20	16	14	20	16	14	100	82	70
M3.2.Z.AQ	867	260	-	-	-	20	16	14	20	16	14	100	82	70		
N	N1.2.Z.UT	Алюминиевые сплавы	-	60	152	125	107	221	180	154	221	180	154	321	262	225
	N1.2.Z.AG		-	100	152	125	107	221	180	154	221	180	154	321	262	225
	N1.3.C.UT		-	75	152	125	107	221	180	154	221	180	154	321	262	225
	N1.3.C.AG		-	90	88	72	62	161	131	112	161	131	112	321	262	225
	N1.4.C.NS		-	130	-	-	-	100	82	70	100	82	70	321	262	225
	N3.1.U.UT	Медь и медные сплавы	-	100	-	-	-	100	82	70	100	82	70	161	131	112

B

C

D

E

**CoroTap - Оптимизированные**

CoroTap™ 100 KM

Метрические значения

					T100-KM		
					ULDR(xTD)		
					1.5	2	3
ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	H/мм <sup>2</sup>	HB	v <sub>c</sub> , м/мин		
P	P2.1.Z.AN	Низколегированная сталь	591	175	15	12	10
K	K1.1.C.NS	Ковкий чугун	674	200	73	60	51
	K1.2.C.NS		1076	260	73	60	51
	K2.1.C.UT		602	180	73	60	51
	K2.2.C.UT	Серый чугун	825	245	61	50	43
	K2.3.C.UT		591	175	73	60	51
	K3.1.C.UT		518	155	73	60	51
	K3.2.C.UT	Чугун с шаровидным графитом	727	215	73	60	51
	K3.3.C.UT		885	265	61	50	43
	K3.4.C.UT		1114	330	49	40	34
	K3.5.C.UT		639	190	61	50	43
K4.1.C.UT	Чугун с вермикулярным графитом		533	160	55	45	38
K4.2.C.UT		778	230	55	45	38	
N	K5.1.C.NS	Отпущенный ковкий чугун	1013	300	12	10	9
	N1.3.C.UT	Алюминиевые сплавы	-	75	55	45	38

Дюймовые значения

					T100-KM		
					ULDR(xTD)		
					1.5	2	3
ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	H/мм <sup>2</sup>	HB	v <sub>c</sub> , фут/мин		
P	P2.1.Z.AN	Низколегированная сталь	591	175	48	39	34
K	K1.1.C.NS	Ковкий чугун	674	200	241	197	168
	K1.2.C.NS		1076	260	241	197	168
	K2.1.C.UT		602	180	241	197	168
	K2.2.C.UT	Серый чугун	825	245	201	164	140
	K2.3.C.UT		591	175	241	197	168
	K3.1.C.UT		518	155	241	197	168
	K3.2.C.UT	Чугун с шаровидным графитом	727	215	241	197	168
	K3.3.C.UT		885	265	201	164	140
	K3.4.C.UT		1114	330	161	131	112
	K3.5.C.UT		639	190	201	164	140
K4.1.C.UT	Чугун с вермикулярным графитом		533	160	181	148	126
K4.2.C.UT		778	230	181	148	126	
N	K5.1.C.NS	Отпущенный ковкий чугун	1013	300	40	33	28
	N1.3.C.UT	Алюминиевые сплавы	-	75	181	148	126

## CoroTap - Оптимизированные

CoroTap™ 100

Метрические значения

					E416		T101 T120		
					ULDR(xTD)		1.5	2	3
ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	H/мм <sup>2</sup>	HB	v <sub>c</sub> , м/мин		v <sub>c</sub> , м/мин		
K	K1.1.C.NS	Ковкий чугун	674	200	18	15	79	65	55
	K2.1.C.UT	Серый чугун	602	180	18	15	79	65	55
	K2.2.C.UT		825	245	10	8	63	52	44
	K2.3.C.UT		591	175	18	15	79	65	55
	K3.1.C.UT	Чугун с шаровидным графитом	518	155	18	15	79	65	55
	K3.2.C.UT		727	215	18	15	79	65	55
	K3.3.C.UT		885	265	18	15	63	52	44
	K3.5.C.UT		639	190	18	15	63	52	44
K5.1.C.NS	Отпущенный ковкий чугун	1013	300	10	8	16	13	11	

					T100-NM								
					ULDR(xTD)			1.5	2	3	1.5	2	3
ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	H/мм <sup>2</sup>	HB	v <sub>c</sub> , м/мин			v <sub>c</sub> , м/мин					
N	N1.2.Z.UT	Алюминиевые сплавы	-	60	43	35	30	43	35	30	43	35	30
	N1.2.Z.AG		-	100	43	35	30	43	35	30	43	35	30
	N1.3.C.UT		-	75	43	35	30	43	35	30	43	35	30
	N1.3.C.AG		-	90	24	20	17	24	20	17	24	20	17
	N1.4.C.NS		-	130	18	15	13	18	15	13	18	15	13

## Дюймовые значения

					E416		T101 T120		
					ULDR(xTD)		1.5	2	3
ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	H/мм <sup>2</sup>	HB	v <sub>c</sub> , фут/мин		v <sub>c</sub> , фут/мин		
K	K1.1.C.NS	Ковкий чугун	674	200	60	49	260	215	180
	K2.1.C.UT	Серый чугун	602	180	60	49	260	215	180
	K2.2.C.UT		825	245	32	26	205	170	145
	K2.3.C.UT		591	175	60	49	260	215	180
	K3.1.C.UT	Чугун с шаровидным графитом	518	155	60	49	260	215	180
	K3.2.C.UT		727	215	60	49	260	215	180
	K3.3.C.UT		885	265	60	49	205	170	145
	K3.5.C.UT		639	190	60	49	205	170	145
K5.1.C.NS	Отпущенный ковкий чугун	1013	300	32	26	52	43	36	

					T100-NM								
					ULDR(xTD)			1.5	2	3	1.5	2	3
ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	H/мм <sup>2</sup>	HB	v <sub>c</sub> , фут/мин			v <sub>c</sub> , фут/мин					
N	N1.2.Z.UT	Алюминиевые сплавы	-	60	140	115	98	140	115	98	140	115	98
	N1.2.Z.AG		-	100	140	115	98	140	115	98	140	115	98
	N1.3.C.UT		-	75	140	115	98	140	115	98	140	115	98
	N1.3.C.AG		-	90	80	66	56	80	66	56	80	66	56
	N1.4.C.NS		-	130	60	49	42	60	49	42	60	49	42

## CoroTap - Оптимизированные

CoroTap™ 200

Метрические значения

					E324 E326 E854 E855 E874 E875			EP03P EP03PA EP13P EP13PA EP23PA EP33PA			EP09P EP29PA EP39PA					
					ULDR(xTD)			1.5 2 3			1.5 2 3			1.5 2 3		
ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	H/мм <sup>2</sup>	HB	v <sub>c</sub> , м/мин			v <sub>c</sub> , м/мин			v <sub>c</sub> , м/мин					
P	P1.1.Z.HT	Нелегированная сталь	639	190	-	-	-	55	45	38	55	45	38			
	P1.2.Z.AN		639	190	-	-	-	55	45	38	55	45	38			
	P1.2.Z.HT		708	210	-	-	-	43	35	30	55	45	38			
	P1.3.Z.AN		639	190	-	-	-	55	45	38	55	45	38			
	P1.3.Z.HT		1013	300	21	17	15	31	25	21	43	35	30			
	P1.5.C.UT	503	150	-	-	-	55	45	38	55	45	38				
	P2.1.Z.AN	Низколегированная сталь	591	175	-	-	-	55	45	38	55	45	38			
	P2.2.Z.AN		811	240	-	-	-	43	35	30	55	45	38			
	P2.3.Z.AN		867	260	21	17	15	31	25	21	43	35	30			
	P2.5.Z.HT.1		961	285	21	17	15	31	25	21	43	35	30			
	P2.6.C.UT		674	200	-	-	-	43	35	30	55	45	38			
	P3.0.Z.AN	Высоколегированная сталь	674	200	-	-	-	43	35	30	55	45	38			
	P3.0.Z.HT.1		1282	380	13	11	9	-	-	-	-	-	-			
	P3.1.Z.AN		839	250	-	-	-	43	35	30	55	45	38			
	P5.0.Z.HT.1	Ферритная/мартенситная нержавеющая сталь	1114	330	-	-	-	43	35	30	55	45	38			

					E344 E345 E364			E454 E455 E852 E872 E873					
					ULDR(xTD)			1.5 2 3			1.5 2 3		
ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	H/мм <sup>2</sup>	HB	v <sub>c</sub> , м/мин			v <sub>c</sub> , м/мин					
P	P1.3.Z.HT	Нелегированная сталь	1013	300	12	10	9	21	17	15			
	P2.3.Z.AN	Низколегированная сталь	867	260	12	10	9	21	17	15			
	P2.5.Z.HT.1		1114	285	12	10	9	21	17	15			
	P3.0.Z.HT.1	Высоколегированная сталь	1282	380	6	5	4	13	11	9			
	P5.0.Z.PH	Ферритная/мартенситная нержавеющая сталь	1112	330	6	5	4	7	6	5			
M	M1.0.C.UT	Аустенитная нержавеющая сталь	674	200	9	7	6	12	10	9			
	M1.0.Z.AQ		674	200	9	7	6	12	10	9			
	M1.0.Z.PH		1013	300	6	5	4	7	6	5			
	M2.0.C.AQ	Супер аустенитная нержавеющая сталь	674	200	9	7	6	12	10	9			
	M2.0.Z.AQ		674	200	9	7	6	12	10	9			
	M3.1.Z.AQ	Дуплексная нержавеющая сталь	778	230	6	5	4	7	6	5			
	M3.2.Z.AQ		867	260	6	5	4	7	6	5			
	M3.1.C.AQ		778	230	6	5	4	7	6	5			
	M3.2.C.AQ	867	260	6	5	4	7	6	5				

					T200-NM B150			T200-NM B125			T200-NM D150					
					ULDR(xTD)			1.5 2 3			1.5 2 3			1.5 2 3		
ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	H/мм <sup>2</sup>	HB	v <sub>c</sub> , м/мин			v <sub>c</sub> , м/мин			v <sub>c</sub> , м/мин					
N	N1.2.Z.UT	Алюминиевые сплавы	-	60	43	35	30	55	45	38	43	35	30			
	N1.2.Z.AG		-	100	43	35	30	55	45	38	43	35	30			
	N1.3.C.UT		-	75	43	35	30	55	45	38	43	35	30			
	N1.3.C.AG		-	90	24	20	17	37	30	26	24	20	17			
	N1.4.C.NS		-	130	18	15	13	24	20	17	18	15	13			
	N3.3.U.UT	Медь и медные сплавы	-	110	37	30	26	55	45	38	37	30	26			
	N3.1.U.UT		-	100	15	12	10	22	18	15	15	12	10			

## CoroTap - Оптимизированные

CoroTap™ 200

Дюймовые значения

					E324 E326 E854 E855 E874 E875			EP03P EP03PA EP13P EP13PA EP23PA EP33PA			EP09P EP29PA EP39PA					
					ULDR(xTD)			1.5 2 3			1.5 2 3			1.5 2 3		
ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	H/мм <sup>2</sup>	HB	v <sub>c</sub> , фут/мин			v <sub>c</sub> , фут/мин			v <sub>c</sub> , фут/мин					
P	P1.1.Z.HT	Нелегированная сталь	639	190	-	-	-	181	148	126	181	148	126			
	P1.2.Z.AN		639	190	-	-	-	181	148	126	181	148	126			
	P1.2.Z.HT		708	210	-	-	-	140	115	98	181	148	126			
	P1.3.Z.AN		639	190	-	-	-	181	148	126	181	148	126			
	P1.3.Z.HT		1013	300	68	56	48	100	82	70	140	115	98			
	P1.5.C.UT		503	150	-	-	-	181	148	126	181	148	126			
	P2.1.Z.AN	Низколегированная сталь	591	175	-	-	-	181	148	126	181	148	126			
	P2.2.Z.AN		811	240	-	-	-	140	115	98	181	148	126			
	P2.3.Z.AN		867	260	68	56	48	100	82	70	140	115	98			
	P2.5.Z.HT.1		961	285	68	56	48	100	82	70	140	115	98			
	P2.6.C.UT		674	200	-	-	-	140	115	98	181	148	126			
	P3.0.Z.AN	Высоколегированная сталь	674	200	-	-	-	140	115	98	181	148	126			
	P3.0.Z.HT.1		1282	380	44	36	31	-	-	-	-	-	-			
	P3.1.Z.AN		839	250	-	-	-	140	115	98	181	148	126			
	P5.0.Z.HT.1	Ферритная/мартенситная нержавеющая сталь	1114	330	-	-	-	140	115	98	181	148	126			

					E344 E345 E364			E454 E455 E852 E872 E873					
					ULDR(xTD)			1.5 2 3			1.5 2 3		
ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	H/мм <sup>2</sup>	HB	v <sub>c</sub> , фут/мин			v <sub>c</sub> , фут/мин					
P	P1.3.Z.HT	Нелегированная сталь	1013	300	40	33	28	68	56	48			
	P2.3.Z.AN	Низколегированная сталь	867	260	40	33	28	68	56	48			
	P2.5.Z.HT.1		1114	285	40	33	28	68	56	48			
	P3.0.Z.HT.1	Высоколегированная сталь	1282	380	20	16	14	44	36	31			
	P5.0.Z.PH	Ферритная/мартенситная нержавеющая сталь	1112	330	20	16	14	24	20	17			
M	M1.0.C.UT	Аустенитная нержавеющая сталь	674	200	28	23	20	40	33	28			
	M1.0.Z.AQ		674	200	28	23	20	40	33	28			
	M1.0.Z.PH		1013	300	20	16	14	24	20	17			
	M2.0.Z.AQ	Супер аустенитная нержавеющая сталь	778	200	28	23	20	40	33	28			
	M2.0.C.AQ		867	200	28	23	20	40	33	28			
	M3.1.Z.AQ	Дуплексная нержавеющая сталь	674	200	20	16	14	24	20	17			
	M3.2.Z.AQ		674	200	20	16	14	24	20	17			
	M3.1.C.AQ		778	230	20	16	14	24	20	17			
	M3.2.C.AQ		867	260	20	16	14	24	20	17			

					T200-NM B150			T200-NM B125			T200-NM D150					
					ULDR(xTD)			1.5 2 3			1.5 2 3			1.5 2 3		
ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	H/мм <sup>2</sup>	HB	v <sub>c</sub> , фут/мин			v <sub>c</sub> , фут/мин			v <sub>c</sub> , фут/мин					
N	N1.2.Z.UT	Алюминиевые сплавы	-	60	140	115	98	181	148	126	140	115	98			
	N1.2.Z.AG		-	100	140	115	98	181	148	126	140	115	98			
	N1.3.C.UT		-	75	140	115	98	181	148	126	140	115	98			
	N1.3.C.AG		-	90	80	66	56	120	98	84	80	66	56			
	N1.4.C.NS		-	130	60	49	42	80	66	56	60	49	42			
	N3.3.U.UT	Медь и медные сплавы	-	110	120	98	84	181	148	126	120	98	84			
	N3.1.U.UT		-	100	48	39	34	72	59	51	48	39	34			

**CoroTap - Оптимизированные**

CoroTap™ 200

Метрические значения

				T200-SD	
				1.5	2
				ULDR	
ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	HB	V <sub>c</sub> , м/мин	
S	S1.0.U.AN	Сплавы на основе никеля	200	7	6
	S1.0.U.AG		280	5	4
	S2.0.Z.AN	Сплавы на основе никеля	250	7	6
	S2.0.Z.AG		350	2	2
	S2.0.Z.UT		275	5	4
	S2.0.C.NS		320	5	4
	S3.0.Z.AN	Сплавы на основе кобальта	200	5	4
	S3.0.Z.AG		300	2	2
	S3.0.C.NS		320	5	4

Дюймовые значения

				T200-SD	
				1.5	2
				ULDR	
ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	HB	V <sub>c</sub> , фут/мин	
S	S1.0.U.AN	Жаропрочные сплавы	200	23	20
	S1.0.U.AG		280	17	14
	S2.0.Z.AN	Сплавы на основе никеля	250	23	20
	S2.0.Z.AG		350	7	7
	S2.0.Z.UT		275	17	14
	S2.0.C.NS		320	17	14
	S3.0.Z.AN	Сплавы на основе кобальта	200	17	14
	S3.0.Z.AG		300	7	7
	S3.0.C.NS		320	17	14

Оптимизированная серия метчиков CoroTap

Метрические значения

				T200-SM	
				1.5	2
				ULDR	
ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	HB	V <sub>c</sub> , м/мин	
S	S4.1.Z.UT	Сплавы на основе титана	200	7	6
	S4.2.Z.AN		320	7	6
	S4.3.Z.AN		330	5	4
	S4.3.Z.AG		375	5	4
	S4.4.Z.AN		330	5	4
	S4.4.Z.AG		410	5	4

Дюймовое исполнение

				T200-SM	
				1.5	2
				ULDR	
ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	HB	V <sub>c</sub> (фут/мин)	
S	S4.1.Z.UT	Сплавы на основе титана	200	23	20
	S4.2.Z.AN		320	23	20
	S4.3.Z.AN		330	17	14
	S4.3.Z.AG		375	17	14
	S4.4.Z.AN		330	17	14
	S4.4.Z.AG		410	17	14

## CoroTap - Оптимизированные

CoroTap™ 300

Метрические значения

					E314 E316 E864 E865 E884 E885			EX03P EX03PA EX13P EX13PA EX23PA EX33PA			EX09P EX29PA EX39PA					
					ULDR(xTD)			1.5 2 3			1.5 2 3			1.5 2 3		
ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	H/мм <sup>2</sup>	HB	v <sub>c</sub> , м/мин			v <sub>c</sub> , м/мин			v <sub>c</sub> , м/мин					
P	P1.1.Z.HT	Нелегированная сталь	639	190	-	-	-	49	40	34	55	45	38			
	P1.2.Z.AN		639	190	-	-	-	49	40	34	55	45	38			
	P1.2.Z.HT		708	210	-	-	-	37	30	26	49	40	34			
	P1.3.Z.AN		639	190	-	-	-	49	40	34	55	45	38			
	P1.3.Z.HT		1013	300	21	17	15	24	20	17	37	30	26			
	P1.5.C.UT		503	150	-	-	-	49	40	34	55	45	38			
	P2.1.Z.AN	Низколегированная сталь	591	175	-	-	-	49	40	34	55	45	38			
	P2.2.Z.AN		811	240	-	-	-	37	30	26	49	40	34			
	P2.3.Z.AN		867	260	21	17	15	24	20	17	37	30	26			
	P2.5.Z.HT.1		961	285	21	17	15	24	20	17	37	30	26			
	P2.6.C.UT		674	200	-	-	-	37	30	26	49	40	34			
	P3.0.Z.AN	Высоколегированная сталь	674	200	-	-	-	37	30	26	49	40	34			
	P3.0.Z.HT.1		1282	380	13	11	9	-	-	-	-	-	-			
	P3.1.Z.AN		839	250	-	-	-	37	30	26	49	40	34			
	P5.0.Z.HT.1	Ферритная/мартенситная нержавеющая сталь	1114	330	-	-	-	37	30	26	49	40	34			

					E047			E404 E862 E882 E883 E048			E346 E347 E362 E363 E095			E069 E079			E736 E738
					ULDR(xTD)			1.5 2 3			1.5 2 3			1.5 2 3			1.5
ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	H/мм <sup>2</sup>	HB	v <sub>c</sub> , м/мин			v <sub>c</sub> , м/мин			v <sub>c</sub> , м/мин			v <sub>c</sub> , м/мин			v <sub>c</sub> , м/мин
P	P1.3.Z.HT	Нелегированная сталь	1013	300	12	10	9	16	13	11	12	10	12	10	9	-	
	P2.3.Z.AN	Низколегированная сталь	867	260	12	10	9	16	13	11	12	10	12	10	9	-	
	P2.5.Z.HT.1		1114	285	12	10	9	16	13	11	12	10	12	10	9	-	
	P3.0.Z.HT.1	Высоколегированная сталь	1282	380	6	5	4	13	11	9	6	5	6	5	4	-	
	P5.0.Z.PH	Ферритная/мартенситная нержавеющая сталь	1114	330	6	5	4	7	6	5	6	5	5	4	3	4	
M	M1.0.C.UT	Аустенитная нержавеющая сталь	674	200	9	7	6	12	10	9	9	7	7	6	5	4	
	M1.0.Z.AQ		674	200	9	7	6	12	10	9	9	7	7	6	5	4	
	M1.0.Z.PH		1013	300	6	5	4	7	6	5	6	5	-	-	-	-	
	M2.0.C.AQ	Супер аустенитная нержавеющая сталь	674	200	9	7	6	12	10	9	9	7	7	6	5	4	
	M2.0.Z.AQ		674	200	9	7	6	12	10	9	9	7	7	6	5	4	
	M3.1.Z.AQ	Дуплексная нержавеющая сталь	778	230	6	5	4	7	6	5	6	5	5	4	3	4	
	M3.2.Z.AQ		867	260	6	5	4	7	6	5	6	5	5	4	3	4	
	M3.1.C.AQ		778	230	6	5	4	7	6	5	6	5	5	4	3	4	
	M3.2.C.AQ		867	260	6	5	4	7	6	5	6	5	5	4	3	4	

## CoroTap - Оптимизированные

CoroTap™ 300

Дюймовые значения

					E314 E316 E864 E865 E884 E885			EX03P EX03PA EX13P EX13PA EX23PA EX33PA			EX09P EX29PA EX39PA					
					ULDR(xTD)			1.5 2 3			1.5 2 3			1.5 2 3		
ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	H/мм <sup>2</sup>	НВ	v <sub>c</sub> , фут/мин			v <sub>c</sub> , фут/мин			v <sub>c</sub> , фут/мин					
P	P1.1.Z.AN	Нелегированная сталь	428	125	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	P1.1.Z.HT		639	190	-	-	-	161	131	112	181	148	126			
	P1.2.Z.AN		639	190	-	-	-	161	131	112	181	148	126			
	P1.2.Z.HT		708	210	-	-	-	120	98	84	161	131	112			
	P1.3.Z.AN		639	190	-	-	-	161	131	112	181	148	126			
	P1.3.Z.HT		1013	300	68	56	48	80	66	56	120	98	84			
	P1.5.C.UT	503	150	-	-	-	161	131	112	181	148	126				
	P2.1.Z.AN	Низколегированная сталь	591	175	-	-	-	161	131	112	181	148	126			
	P2.2.Z.AN		811	240	-	-	-	120	98	84	161	131	112			
	P2.3.Z.AN		867	260	68	56	48	80	66	56	120	98	84			
	P2.5.Z.HT.1		961	285	68	56	48	80	66	56	120	98	84			
	P2.6.C.UT		674	200	-	-	-	120	98	84	161	131	112			
	P3.0.Z.AN	Высоколегированная сталь	674	200	-	-	-	120	98	84	161	131	112			
	P3.0.Z.HT.1		1282	380	44	36	31	-	-	-	-	-	-			
	P3.1.Z.AN		839	250	-	-	-	120	98	84	161	131	112			
	P5.0.Z.AN	Ферритная/мартенситная нержавеющая сталь	674	200	-	-	-	-	-	-	-	-	-			
	P5.0.Z.PH		1114	330	-	-	-	-	-	-	-	-	-			
	P5.0.Z.HT.1		1114	330	-	-	-	120	98	84	161	131	112			
	P5.0.C.UT		839	200	-	-	-	-	-	-	-	-	-			
	P5.0.C.HT		1114	330	-	-	-	-	-	-	-	-	-			

					E047			E404 E862 E882 E883 E048			E346 E347 E362 E363 E095		E069 E079			E736 E738
					ULDR(xTD)			1.5 2 3			1.5 2		1.5 2 3			1.5
ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	H/мм <sup>2</sup>	НВ	v <sub>c</sub> , фут/мин			v <sub>c</sub> , фут/мин			v <sub>c</sub> , фут/мин		v <sub>c</sub> , фут/мин			v <sub>c</sub> , фут/мин
P	P1.3.Z.HT	Нелегированная сталь	1013	300	40	33	28	52	43	36	40	33	40	33	28	-
	P2.3.Z.AN	Низколегированная сталь	867	260	40	33	28	52	43	36	40	33	40	33	28	-
	P2.5.Z.HT.1	Высоколегированная сталь	1114	285	40	33	28	52	43	36	40	33	40	33	28	-
	P3.0.Z.HT.1		1282	380	20	16	14	44	36	31	20	16	20	16	14	-
P5.0.Z.PH	Ферритная/мартенситная нержавеющая сталь	1114	330	20	16	14	24	20	17	20	16	16	13	11	12	
M	M1.0.C.UT	Аустенитная нержавеющая сталь	674	200	28	23	20	40	33	28	28	23	24	20	17	12
	M1.0.Z.AQ		674	200	28	23	20	40	33	28	28	23	24	20	17	12
	M1.0.Z.PH		1013	300	20	16	14	24	20	17	20	16	-	-	-	-
	M2.0.C.AQ	Супер аустенитная нержавеющая сталь	674	200	28	23	20	40	33	28	28	23	24	20	17	12
	M2.0.Z.AQ		674	200	28	23	20	40	33	28	28	23	24	20	17	12
	M3.1.Z.AQ	Дуплексная нержавеющая сталь	778	230	20	16	14	24	20	17	20	16	16	13	11	12
	M3.2.Z.AQ		867	260	20	16	14	24	20	17	20	16	16	13	11	12
	M3.1.C.AQ		778	230	20	16	14	24	20	17	20	16	16	13	11	12
	M3.2.C.AQ		867	260	20	16	14	24	20	17	20	16	16	13	11	12



**CoroTap - Оптимизированные**

CoroTap™ 300

Метрические значения

ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	ULDR(xTD)		T105		T106		
			H/мм <sup>2</sup>	HB	1.5	2	1.5	2	3
K	K1.1.C.NS	Ковкий чугун	674	200	31	25	31	25	21
	K2.1.C.UT	Серый чугун	602	180	49	40	49	40	34
	K2.2.C.UT		825	245	18	15	18	15	13
	K2.3.C.UT		591	175	31	25	31	25	21
	K3.1.C.UT	Чугун с шаровидным графитом	518	155	31	25	31	25	21
	K3.2.C.UT		727	215	31	25	31	25	21
	K3.3.C.UT		885	265	31	25	31	25	21
	K3.5.C.UT		639	190	31	25	31	25	21
	K5.1.C.NS	Отпущенный ковкий чугун	1013	300	18	15	18	15	13

ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	ULDR(xTD)		T300-NM D150			T300-NM D125			T300-NM B150		
			H/мм <sup>2</sup>	HB	1.5	2	3	1.5	2	3	1.5	2	3
N	N1.2.Z.UT	Алюминиевые сплавы	-	60	43	35	30	55	45	38	43	35	30
	N1.2.Z.AG		-	100	43	35	30	55	45	38	43	35	30
	N1.3.C.UT		-	75	43	35	30	55	45	38	43	35	30
	N1.3.C.AG		-	90	24	20	17	37	30	26	24	20	17
	N1.4.C.NS		-	130	18	15	13	24	20	17	-	-	-
	N3.3.U.UT	Медь и медные сплавы	-	110	37	30	26	55	45	38	-	-	-
	N3.1.U.UT		-	100	15	12	10	22	18	15	15	12	10

**CoroTap - Оптимизированные**

CoroTap™ 300

Дюймовые значения

ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	ULDR(xTD)		T105		T106		
			H/мм <sup>2</sup>	HB	v <sub>c</sub> , фут/мин		v <sub>c</sub> , фут/мин		
K	K1.1.C.NS	Ковкий чугун	674	200	100	82	100	82	70
	K2.1.C.UT	Серый чугун	602	180	161	131	161	131	112
	K2.2.C.UT		825	245	60	49	60	49	42
	K2.3.C.UT		591	175	100	82	100	82	70
	K3.1.C.UT	Чугун с шаровидным графитом	518	155	100	82	100	82	70
	K3.2.C.UT		727	215	100	82	100	82	70
	K3.3.C.UT		885	265	100	82	100	82	70
	K3.5.C.UT		639	190	100	82	100	82	70
	K5.1.C.NS	Отпущенный ковкий чугун	1013	300	60	49	60	49	42

ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	ULDR(xTD)		T300-NM D150			T300-NM D125			T300-NM B150		
			H/мм <sup>2</sup>	HB	v <sub>c</sub> , фут/мин			v <sub>c</sub> , фут/мин			v <sub>c</sub> , фут/мин		
N	N1.2.Z.UT	Алюминиевые сплавы	-	60	140	115	98	181	148	126	140	115	98
	N1.2.Z.AG		-	100	140	115	98	181	148	126	140	115	98
	N1.3.C.UT		-	75	140	115	98	181	148	126	140	115	98
	N1.3.C.AG		-	90	80	66	56	120	98	84	80	66	56
	N1.4.C.NS		-	130	60	49	42	80	66	56	-	-	-
	N3.3.U.UT		Медь и медные сплавы	-	110	120	98	84	181	148	126	-	-
	N3.1.U.UT	-		100	48	39	34	72	59	51	48	39	34

**CoroTap - Оптимизированные**

CoroTap™ 300

Метрические значения

			ULDR	T300-SD 1.5	
ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	HB	V <sub>c</sub> , м/мин	
S	S1.0.U.AN	Жаропрочные сплавы	200	7	
	S1.0.U.AG		280	5	
	S2.0.Z.AN	Сплавы на основе никеля	250	5	
	S2.0.Z.AG		350	3	
	S2.0.Z.UT		275	5	
	S2.0.C.NS		320	3	

Дюймовое исполнение

			ULDR	T300-SD 1.5	
ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	HB	V <sub>c</sub> (фут/мин)	
S	S1.0.U.AN	Жаропрочные сплавы	200	23	
	S1.0.U.AG		280	17	
	S2.0.Z.AN	Сплавы на основе никеля	250	17	
	S2.0.Z.AG		350	10	
	S2.0.Z.UT		275	17	
	S2.0.C.NS		320	10	

Метрические значения

			ULDR	T300-SM 1.5 2	
ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	HB	V <sub>c</sub> , м/мин	
S	S4.1.Z.UT	Сплавы на основе титана	200	10	8
	S4.2.Z.AN		320	6	5
	S4.3.Z.AN		330	6	5
	S4.3.Z.AG		375	5	4
	S4.4.Z.AN		330	5	4
	S4.4.Z.AG		410	5	4

Дюймовое исполнение

			ULDR	T300-SM 1.5 2	
ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	HB	V <sub>c</sub> (фут/мин)	
S	S4.1.Z.UT	Сплавы на основе титана	200	33	27
	S4.2.Z.AN		320	20	17
	S4.3.Z.AN		330	20	17
	S4.3.Z.AG		375	17	14
	S4.4.Z.AN		330	17	14
	S4.4.Z.AG		410	17	14

**CoroTap - Оптимизированные**

CoroTap™ 400

Метрические значения

					T400-NM		
					ULDR(xTD)		
					1.5	2	3
ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	H/мм <sup>2</sup>	HB	v <sub>c</sub> , м/мин		
N	N1.2.Z.UT	Алюминиевые сплавы	-	60	67	55	47
	N1.2.Z.AG		-	100	67	55	47
	N1.3.C.UT		-	75	67	55	47
	N1.3.C.AG		-	90	49	40	34
	N3.1.U.UT	Медь и медные сплавы	-	100	31	25	21

Дюймовые значения

					T400-NM		
					ULDR(xTD)		
					1.5	2	3
ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	H/мм <sup>2</sup>	HB	v <sub>c</sub> , фут/мин		
N	N1.2.Z.UT	Алюминиевые сплавы	-	60	221	180	154
	N1.2.Z.AG		-	100	221	180	154
	N1.3.C.UT		-	75	221	180	154
	N1.3.C.AG		-	90	161	131	112
	N3.1.U.UT	Медь и медные сплавы	-	100	100	82	70

Метрические значения

				ULDR (xTD)		T400-PM		
						1.5	2.0	3.0
ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	H/мм <sup>2</sup>	HB	v <sub>c</sub> , м/мин			
P	P1.1.Z.AN	Нелегированная сталь	428	125	40	33	28	
	P1.1.Z.HT		639	190	36	30	26	
	P1.2.Z.AN		639	190	33	27	23	
	P1.2.Z.HT		708	210	29	24	21	
	P1.3.Z.AN		639	190	33	27	23	
	P1.3.Z.HT		1013	300	15	12	10	
	P2.1.Z.AN	Низколегированная сталь	591	175	33	27	23	
	P2.2.Z.AN		811	240	29	24	21	
	P2.3.Z.AN		867	260	15	12	10	
	P2.5.Z.HT.1		961	285	15	12	10	
P3.0.Z.AN	Высоколегированная сталь	674	200	29	24	21		
P3.1.Z.AN		839	250	29	24	21		
P1.5.C.UT	Сталь (отливки)	503	150	33	27	23		
P2.6.C.UT		674	200	29	24	21		
P1.5.C.UT	Ферритная/мартенситная нержавеющая сталь	1114	330	29	24	21		
P2.6.C.UT		1114	330	8	6	5		

Дюймовые значения

				ULDR (xTD)		T400-PM		
						1.5	2.0	3.0
ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	H/мм <sup>2</sup>	HB	v <sub>c</sub> , фут/мин			
P	P1.1.Z.AN	Нелегированная сталь	428	125	132	108	93	
	P1.1.Z.HT		639	190	120	99	84	
	P1.2.Z.AN		639	190	108	89	76	
	P1.2.Z.HT		708	210	96	78	68	
	P1.3.Z.AN		639	190	108	89	76	
	P1.3.Z.HT		1013	300	48	40	34	
	P2.1.Z.AN	Низколегированная сталь	591	175	108	89	76	
	P2.2.Z.AN		811	240	96	78	68	
	P2.3.Z.AN		867	260	48	40	34	
	P2.5.Z.HT.1		961	285	48	40	34	
P3.0.Z.AN	Высоколегированная сталь	674	200	96	78	68		
P3.1.Z.AN		839	250	96	78	68		
P1.5.C.UT	Сталь (отливки)	503	150	108	89	76		
P2.6.C.UT		674	200	96	78	68		
P1.5.C.UT	Ферритная/мартенситная нержавеющая сталь	1114	330	96	78	68		
P2.6.C.UT		1114	330	24	20	17		

# Развёртывание



## Универсальные решения

CoroReamer™ 435  
Для обработки различных материалов

D2  
D3-D4



## Оптимизированные решения

CoroReamer™ 835  
Для обработки стали и чугуна  
Для обработки нержавеющей стали

D5  
D6-D7  
D9-D10

CoroReamer™ 830  
Твердосплавные головки  
Корпус

D11  
D12  
D13



## Инженерные решения

E8

# CoroReamer™ 435

Универсальная высокопроизводительная развёртка для обработки различных материалов

## Преимущества и особенности

- Высокая производительность благодаря высоким режимам резания
- Высокая стойкость и эффективность экономят время и затраты
- Превосходное качество обработанной поверхности детали
- Концентричность, обеспечивающая высокую стойкость инструмента и размерную точность
- Высокая жёсткость благодаря цельному твердосплавному корпусу
- Внутренний подвод СОЖ для улучшения эвакуации стружки и снижения износа



## Области применения по ISO:



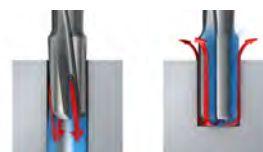
[www.sandvik.coromant.com/cororeamer435](http://www.sandvik.coromant.com/cororeamer435)

**Универсальные** инструменты предназначены для обеспечения высокой производительности и надёжности при обработке деталей различных размеров и форм из разнообразных материалов, что позволяет максимально эффективно использовать станок.

## Развёртки с предельно неравномерным расположением зубьев

Предельно неравномерное расположение зубьев предполагает различный угловой шаг для всех зубьев. При этом распределении шага ни один зуб не располагается диаметрально противоположно другому, благодаря чему развёртка формирует отверстия с лучшей круглостью.

Сквозное отверстие      Глухое отверстие



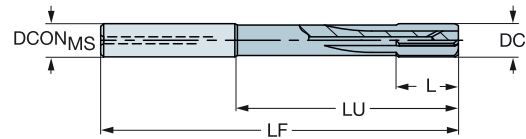
E14

# Цельные твердосплавные развёртки CoroReamer™ 435

Для обработки различных материалов

Для обработки глухих отверстий

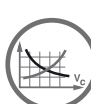
CNSC 1  
CXSC 1  
SUBSTRATE HF



DC	DC*	LU	LU*	CZC <sub>MS</sub>	Код заказа	Размеры, мм, дюйм			DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>MS</sub> *	OAL	OAL*	LCF	LCF*	L	L*	LF	LF*	APMX	APMX*	PHD	PHD*	BSG
						P	K	N															
4.00	.157	39.00	1.535	6	435.B-0400-A1-XF	*	*	*	6.00	.236	75.00	2.953	15.60	.614	12.00	.472	74.40	2.929	0.3	.012	3.80	.150	COROMANT
4.01	.158	39.00	1.535	6	435.B-0401-A1-XF	*	*	*	6.00	.236	75.00	2.953	15.60	.614	12.00	.472	74.40	2.929	0.3	.012	3.80	.150	COROMANT
4.50	.177	39.00	1.535	6	435.B-0450-A1-XF	*	*	*	6.00	.236	75.00	2.953	15.60	.614	12.00	.472	74.32	2.926	0.3	.012	4.30	.169	COROMANT
5.00	.197	39.00	1.535	6	435.B-0500-A1-XF	*	*	*	6.00	.236	75.00	2.953	15.60	.614	12.00	.472	74.25	2.923	0.3	.012	4.80	.189	COROMANT
5.01	.197	39.00	1.535	6	435.B-0501-A1-XF	*	*	*	6.00	.236	75.00	2.953	15.60	.614	12.00	.472	74.25	2.923	0.3	.012	4.80	.189	COROMANT
6.00	.236	39.00	1.535	6	435.B-0600-A1-XF	*	*	*	6.00	.236	75.00	2.953	15.60	.614	12.00	.472	74.10	2.917	0.3	.012	5.80	.228	COROMANT
6.01	.237	39.00	1.535	6	435.B-0601-A1-XF	*	*	*	6.00	.236	75.00	2.953	15.60	.614	12.00	.472	74.10	2.917	0.3	.012	5.80	.228	COROMANT
7.00	.276	64.00	2.520	8	435.B-0700-A1-XF	*	*	*	8.00	.315	100.00	3.937	20.80	.819	16.00	.630	98.95	3.896	0.3	.012	6.80	.268	COROMANT
8.00	.315	64.00	2.520	8	435.B-0800-A1-XF	*	*	*	8.00	.315	100.00	3.937	20.80	.819	16.00	.630	98.80	3.890	0.3	.012	7.80	.307	COROMANT
8.01	.315	64.00	2.520	8	435.B-0801-A1-XF	*	*	*	8.00	.315	100.00	3.937	20.80	.819	16.00	.630	98.80	3.890	0.3	.012	7.80	.307	COROMANT
8.02	.316	64.00	2.520	8	435.B-0802-A1-XF	*	*	*	8.00	.315	100.00	3.937	20.80	.819	16.00	.630	98.79	3.889	0.3	.012	7.80	.307	COROMANT
10.00	.394	80.00	3.150	10	435.B-1000-A1-XF	*	*	*	10.00	.394	120.00	4.724	26.00	1.024	20.00	.787	118.50	4.665	0.3	.012	9.80	.386	COROMANT
10.01	.394	80.00	3.150	10	435.B-1001-A1-XF	*	*	*	10.00	.394	120.00	4.724	26.00	1.024	20.00	.787	118.50	4.665	0.3	.012	9.80	.386	COROMANT
12.00	.472	75.00	2.953	12	435.B-1200-A1-XF	*	*	*	12.00	.472	120.00	4.724	26.00	1.024	20.00	.787	118.20	4.654	0.3	.012	11.80	.465	COROMANT
12.03	.474	75.00	2.953	12	435.B-1203-A1-XF	*	*	*	12.00	.472	120.00	4.724	26.00	1.024	20.00	.787	118.19	4.653	0.3	.012	11.80	.465	COROMANT
13.00	.512	85.00	3.346	14	435.B-1300-A1-XF	*	*	*	14.00	.551	130.00	5.118	28.60	1.126	22.00	.866	128.05	5.041	0.3	.012	12.80	.504	COROMANT
14.00	.551	85.00	3.346	14	435.B-1400-A1-XF	*	*	*	14.00	.551	130.00	5.118	28.60	1.126	22.00	.866	127.90	5.035	0.3	.012	13.80	.543	COROMANT
15.00	.591	82.00	3.228	16	435.B-1500-A1-XF	*	*	*	16.00	.630	130.00	5.118	28.60	1.126	22.00	.866	127.75	5.030	0.3	.012	14.80	.583	COROMANT
16.00	.630	102.00	4.016	16	435.B-1600-A1-XF	*	*	*	16.00	.630	150.00	5.906	32.50	1.280	25.00	.984	147.60	5.811	0.3	.012	15.80	.622	COROMANT
17.00	.669	102.00	4.016	18	435.B-1700-A1-XF	*	*	*	18.00	.709	150.00	5.906	32.50	1.280	25.00	.984	147.45	5.805	0.3	.012	16.80	.661	COROMANT
18.00	.709	102.00	4.016	18	435.B-1800-A1-XF	*	*	*	18.00	.709	150.00	5.906	32.50	1.280	25.00	.984	147.30	5.799	0.3	.012	17.80	.701	COROMANT
20.00	.787	100.00	3.937	20	435.B-2000-A1-XF	*	*	*	20.00	.787	150.00	5.906	32.50	1.280	25.00	.984	146.99	5.787	0.3	.012	19.80	.780	COROMANT

Стандартная развёртка обеспечивает допуск обрабатываемого отверстия H7.

Точность диаметра развёртки обеспечивается до сотых долей миллиметра с верхним пределом допуска +0.004 мм.



D14



E9



E28



E14

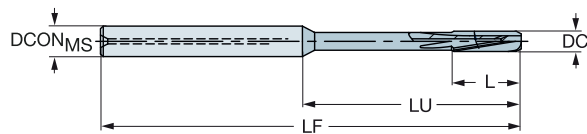


# Цельные твердосплавные развёртки CoroReamer™ 435

Для обработки различных материалов

Для обработки сквозных отверстий

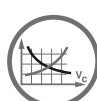
FHA 10°  
 CNSC 1  
 CXSC 2  
 SUBSTRATE HF



					Размеры, мм, дюйм																		
					P	K	N																
					H10F	H10F	H10F	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>MS</sub> "	OAL	OAL"	LCF	LCF"	L	L"	LF	LF"	APMX	APMX"	PHD	PHD"	BSG	
4.00	.157	39.00	1.535	6	435.T-0400-A1-XF	*	*	*	6.00	.236	75.00	2.953	15.60	.614	12.00	.472	74.40	2.929	0.3	.012	3.80	.150	COROMANT
5.00	.197	39.00	1.535	6	435.T-0500-A1-XF	*	*	*	6.00	.236	75.00	2.953	15.60	.614	12.00	.472	74.25	2.923	0.3	.012	4.80	.189	COROMANT
5.97	.235	39.00	1.535	6	435.T-0597-A1-XF	*	*	*	6.00	.236	75.00	2.953	15.60	.614	12.00	.472	74.10	2.917	0.3	.012	5.80	.228	COROMANT
6.00	.236	39.00	1.535	6	435.T-0600-A1-XF	*	*	*	6.00	.236	75.00	2.953	15.60	.614	12.00	.472	74.10	2.917	0.3	.012	5.80	.228	COROMANT
6.02	.237	39.00	1.535	6	435.T-0602-A1-XF	*	*	*	6.00	.236	75.00	2.953	15.60	.614	12.00	.472	74.10	2.917	0.3	.012	5.80	.228	COROMANT
6.50	.256	64.00	2.520	8	435.T-0650-A1-XF	*	*	*	8.00	.315	100.00	3.937	20.80	.819	16.00	.630	99.02	3.898	0.3	.012	6.30	.248	COROMANT
7.00	.276	64.00	2.520	8	435.T-0700-A1-XF	*	*	*	8.00	.315	100.00	3.937	20.80	.819	16.00	.630	98.95	3.896	0.3	.012	6.80	.268	COROMANT
8.00	.315	64.00	2.520	8	435.T-0800-A1-XF	*	*	*	8.00	.315	100.00	3.937	20.80	.819	16.00	.630	98.80	3.890	0.3	.012	7.80	.307	COROMANT
9.00	.354	60.00	2.362	10	435.T-0900-A1-XF	*	*	*	10.00	.394	100.00	3.937	26.00	1.024	20.00	.787	98.65	3.884	0.3	.012	8.80	.346	COROMANT
9.50	.374	80.00	3.150	10	435.T-0950-A1-XF	*	*	*	10.00	.394	120.00	4.724	26.00	1.024	20.00	.787	118.57	4.668	0.3	.012	9.30	.366	COROMANT
9.98	.393	80.00	3.150	10	435.T-0998-A1-XF	*	*	*	10.00	.394	120.00	4.724	26.00	1.024	20.00	.787	118.50	4.665	0.3	.012	9.80	.386	COROMANT
10.00	.394	80.00	3.150	10	435.T-1000-A1-XF	*	*	*	10.00	.394	120.00	4.724	26.00	1.024	20.00	.787	118.50	4.665	0.3	.012	9.80	.386	COROMANT
10.01	.394	80.00	3.150	10	435.T-1001-A1-XF	*	*	*	10.00	.394	120.00	4.724	26.00	1.024	20.00	.787	118.50	4.665	0.3	.012	9.80	.386	COROMANT
10.02	.394	80.00	3.150	10	435.T-1002-A1-XF	*	*	*	10.00	.394	120.00	4.724	26.00	1.024	20.00	.787	118.49	4.665	0.3	.012	9.80	.386	COROMANT
11.00	.433	75.00	2.953	12	435.T-1100-A1-XF	*	*	*	12.00	.472	120.00	4.724	26.00	1.024	20.00	.787	118.35	4.659	0.3	.012	10.80	.425	COROMANT
11.97	.471	75.00	2.953	12	435.T-1197-A1-XF	*	*	*	12.00	.472	120.00	4.724	26.00	1.024	20.00	.787	118.20	4.654	0.3	.012	11.80	.465	COROMANT
12.00	.472	75.00	2.953	12	435.T-1200-A1-XF	*	*	*	12.00	.472	120.00	4.724	26.00	1.024	20.00	.787	118.20	4.654	0.3	.012	11.80	.465	COROMANT
13.00	.512	85.00	3.346	14	435.T-1300-A1-XF	*	*	*	14.00	.551	130.00	5.118	28.60	1.126	22.00	.866	128.05	5.041	0.3	.012	12.80	.504	COROMANT
14.00	.551	85.00	3.346	14	435.T-1400-A1-XF	*	*	*	14.00	.551	130.00	5.118	28.60	1.126	22.00	.866	127.90	5.035	0.3	.012	13.80	.543	COROMANT
15.00	.591	82.00	3.228	16	435.T-1500-A1-XF	*	*	*	16.00	.630	130.00	5.118	28.60	1.126	22.00	.866	127.75	5.030	0.3	.012	14.80	.583	COROMANT
16.00	.630	102.00	4.016	16	435.T-1600-A1-XF	*	*	*	16.00	.630	150.00	5.906	32.50	1.280	25.00	.984	147.60	5.811	0.3	.012	15.80	.622	COROMANT
17.00	.669	102.00	4.016	18	435.T-1700-A1-XF	*	*	*	18.00	.709	150.00	5.906	32.50	1.280	25.00	.984	147.45	5.805	0.3	.012	16.80	.661	COROMANT
18.00	.709	102.00	4.016	18	435.T-1800-A1-XF	*	*	*	18.00	.709	150.00	5.906	32.50	1.280	25.00	.984	147.30	5.799	0.3	.012	17.80	.701	COROMANT
19.00	.748	100.00	3.937	20	435.T-1900-A1-XF	*	*	*	20.00	.787	150.00	5.906	32.50	1.280	25.00	.984	147.14	5.793	0.3	.012	18.80	.740	COROMANT
20.00	.787	100.00	3.937	20	435.T-2000-A1-XF	*	*	*	20.00	.787	150.00	5.906	32.50	1.280	25.00	.984	146.99	5.787	0.3	.012	19.80	.780	COROMANT

Стандартная развёртка обеспечивает допуск обрабатываемого отверстия H7.

Точность диаметра развёртки обеспечивается до сотых долей миллиметра с верхним пределом допуска +0.004 мм.



D14



E9



E28



E14



# CoroReamer™ 835

## Высокопроизводительная развёртка

### Область применения

- Для всех отраслей промышленности, например, общего машиностроения, обработки пресс-форм и штампов, автомобильной и энергетической отраслей
- Доступны исполнения со спиральными стружечными канавками для обработки сквозных отверстий и с прямыми стружечными канавками для обработки глухих отверстий
- Обработка отверстий в наклонных поверхностях и пересекающихся отверстий
- Рекомендуемое давление СОЖ 20 бар



### Области применения по ISO:



### Преимущества и особенности

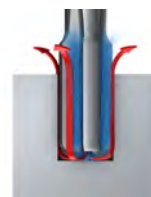
- Высокая производительность благодаря высоким режимам резания
- Высокие стойкость и эффективность экономят время и затраты
- Превосходное качество обработанной поверхности детали
- Концентричность, обеспечивающая высокую стойкость инструмента и размерную точность
- Высокая жёсткость благодаря цельному твердосплавному корпусу
- Внутренний подвод СОЖ для улучшения эвакуации стружки и снижения износа
- Мелкозернистый твёрдый сплав с высокой твёрдостью и прочностью
- Развёртки с предельно неравномерным расположением зубьев

[www.sandvik.coromant.com/cororeamer835](http://www.sandvik.coromant.com/cororeamer835)

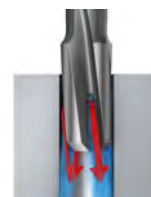
### Развёртки с предельно неравномерным расположением зубьев

Предельно неравномерное расположение зубьев предполагает различный угловой шаг для всех зубьев. При этом распределении шага ни один зуб не располагается диаметрально противоположно другому, благодаря чему развёртка формирует отверстия с лучшей круглостью.

Глухое отверстие



Сквозное отверстие



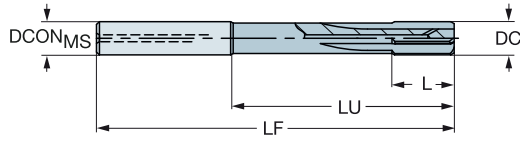
E14

# Цельные твердосплавные развёртки CoroReamer™ 835

Для обработки стали и чугуна  
Для обработки глухих отверстий



835.B..A1-PF  
CNSC 1  
CXSC 1



DC	DC"	LU	LU"	CZC <sub>MS</sub>	Код заказа	P K		Размеры, мм, дюйм																
						1024	1024	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>MS</sub> "	OAL	OAL"	LCF	LCF"	L	L"	LF	LF"	APMX	APMX"	PHD	PHD"	BSG		
4.00	.157	39.00	1.535	6	835.B-0400-A1-PF	*	*	6.00	.236	75.00	2.953	15.60	.614	12.00	.472	74.40	2.929	0.3	.012	3.80	.150	COROMANT		
5.00	.197	39.00	1.535	6	835.B-0500-A1-PF	*	*	6.00	.236	75.00	2.953	15.60	.614	12.00	.472	74.25	2.923	0.3	.012	4.80	.189	COROMANT		
5.99	.236	39.00	1.535	6	835.B-0599-A1-PF	*	*	6.00	.236	75.00	2.953	15.60	.614	12.00	.472	74.10	2.917	0.3	.012	5.80	.228	COROMANT		
6.00	.236	39.00	1.535	6	835.B-0600-A1-PF	*	*	6.00	.236	75.00	2.953	15.60	.614	12.00	.472	74.10	2.917	0.3	.012	5.80	.228	COROMANT		
6.01	.237	39.00	1.535	6	835.B-0601-A1-PF	*	*	6.00	.236	75.00	2.953	15.60	.614	12.00	.472	74.10	2.917	0.3	.012	5.80	.228	COROMANT		
6.02	.237	39.00	1.535	6	835.B-0602-A1-PF	*	*	6.00	.236	75.00	2.953	15.60	.614	12.00	.472	74.10	2.917	0.3	.012	5.80	.228	COROMANT		
6.03	.237	39.00	1.535	6	835.B-0603-A1-PF	*	*	6.00	.236	75.00	2.953	15.60	.614	12.00	.472	74.09	2.917	0.3	.012	5.80	.228	COROMANT		
7.00	.276	64.00	2.520	8	835.B-0700-A1-PF	*	*	8.00	.315	100.00	3.937	20.80	.819	16.00	.630	98.95	3.896	0.3	.012	6.80	.268	COROMANT		
7.97	.314	64.00	2.520	8	835.B-0797-A1-PF	*	*	8.00	.315	100.00	3.937	20.80	.819	16.00	.630	98.80	3.890	0.3	.012	7.80	.307	COROMANT		
7.98	.314	64.00	2.520	8	835.B-0798-A1-PF	*	*	8.00	.315	100.00	3.937	20.80	.819	16.00	.630	98.80	3.890	0.3	.012	7.80	.307	COROMANT		
7.99	.315	64.00	2.520	8	835.B-0799-A1-PF	*	*	8.00	.315	100.00	3.937	20.80	.819	16.00	.630	98.80	3.890	0.3	.012	7.80	.307	COROMANT		
8.00	.315	64.00	2.520	8	835.B-0800-A1-PF	*	*	8.00	.315	100.00	3.937	20.80	.819	16.00	.630	98.80	3.890	0.3	.012	7.80	.307	COROMANT		
8.02	.316	64.00	2.520	8	835.B-0802-A1-PF	*	*	8.00	.315	100.00	3.937	20.80	.819	16.00	.630	98.79	3.889	0.3	.012	7.80	.307	COROMANT		
9.00	.354	80.00	3.150	10	835.B-0900-A1-PF	*	*	10.00	.394	120.00	4.724	26.00	1.024	20.00	.787	118.50	4.665	0.3	.012	9.80	.386	COROMANT		
9.50	.374	80.00	3.150	10	835.B-0950-A1-PF	*	*	10.00	.394	120.00	4.724	26.00	1.024	20.00	.787	118.57	4.668	0.3	.012	9.30	.366	COROMANT		
9.97	.393	80.00	3.150	10	835.B-0997-A1-PF	*	*	10.00	.394	120.00	4.724	26.00	1.024	20.00	.787	118.50	4.665	0.3	.012	9.80	.386	COROMANT		
10.00	.394	80.00	3.150	10	835.B-1000-A1-PF	*	*	10.00	.394	120.00	4.724	26.00	1.024	20.00	.787	118.50	4.665	0.3	.012	9.80	.386	COROMANT		
10.01	.394	80.00	3.150	10	835.B-1001-A1-PF	*	*	10.00	.394	120.00	4.724	26.00	1.024	20.00	.787	118.50	4.665	0.3	.012	9.80	.386	COROMANT		
10.02	.394	80.00	3.150	10	835.B-1002-A1-PF	*	*	10.00	.394	120.00	4.724	26.00	1.024	20.00	.787	118.49	4.665	0.3	.012	9.80	.386	COROMANT		
10.03	.395	80.00	3.150	10	835.B-1003-A1-PF	*	*	10.00	.394	120.00	4.724	26.00	1.024	20.00	.787	118.49	4.665	0.3	.012	9.80	.386	COROMANT		
10.50	.413	75.00	2.953	12	835.B-1050-A1-PF	*	*	12.00	.472	120.00	4.724	26.00	1.024	20.00	.787	118.42	4.662	0.3	.012	10.30	.406	COROMANT		
11.00	.433	75.00	2.953	12	835.B-1100-A1-PF	*	*	12.00	.472	120.00	4.724	26.00	1.024	20.00	.787	118.35	4.659	0.3	.012	10.80	.425	COROMANT		
11.50	.453	75.00	2.953	12	835.B-1150-A1-PF	*	*	12.00	.472	120.00	4.724	26.00	1.024	20.00	.787	118.27	4.656	0.3	.012	11.30	.445	COROMANT		
11.97	.471	75.00	2.953	12	835.B-1197-A1-PF	*	*	12.00	.472	120.00	4.724	26.00	1.024	20.00	.787	118.20	4.654	0.3	.012	11.80	.465	COROMANT		
11.99	.472	75.00	2.953	12	835.B-1199-A1-PF	*	*	12.00	.472	120.00	4.724	26.00	1.024	20.00	.787	118.20	4.654	0.3	.012	11.80	.465	COROMANT		
12.00	.472	75.00	2.953	12	835.B-1200-A1-PF	*	*	12.00	.472	120.00	4.724	26.00	1.024	20.00	.787	118.20	4.654	0.3	.012	11.80	.465	COROMANT		
12.01	.473	75.00	2.953	12	835.B-1201-A1-PF	*	*	12.00	.472	120.00	4.724	26.00	1.024	20.00	.787	118.20	4.654	0.3	.012	11.80	.465	COROMANT		
12.02	.473	75.00	2.953	12	835.B-1202-A1-PF	*	*	12.00	.472	120.00	4.724	26.00	1.024	20.00	.787	118.19	4.653	0.3	.012	11.80	.465	COROMANT		
13.00	.512	85.00	3.346	14	835.B-1300-A1-PF	*	*	14.00	.551	130.00	5.118	28.60	1.126	22.00	.866	128.05	5.041	0.3	.012	12.80	.504	COROMANT		
14.00	.551	85.00	3.346	14	835.B-1400-A1-PF	*	*	14.00	.551	130.00	5.118	28.60	1.126	22.00	.866	127.90	5.035	0.3	.012	13.80	.543	COROMANT		
15.00	.591	82.00	3.228	16	835.B-1500-A1-PF	*	*	16.00	.630	130.00	5.118	28.60	1.126	22.00	.866	127.75	5.030	0.3	.012	14.80	.583	COROMANT		
16.00	.630	102.00	4.016	16	835.B-1600-A1-PF	*	*	16.00	.630	150.00	5.906	32.50	1.280	25.00	.984	147.60	5.811	0.3	.012	15.80	.622	COROMANT		
18.00	.709	102.00	4.016	18	835.B-1800-A1-PF	*	*	18.00	.709	150.00	5.906	32.50	1.280	25.00	.984	147.30	5.799	0.3	.012	17.80	.701	COROMANT		
19.00	.748	100.00	3.937	20	835.B-1900-A1-PF	*	*	20.00	.787	150.00	5.906	32.50	1.280	25.00	.984	147.14	5.793	0.3	.012	18.80	.740	COROMANT		
20.00	.787	100.00	3.937	20	835.B-2000-A1-PF	*	*	20.00	.787	150.00	5.906	32.50	1.280	25.00	.984	146.99	5.787	0.3	.012	19.80	.780	COROMANT		

Стандартная развёртка обеспечивает допуск обрабатываемого отверстия H7.

Точность диаметра развёртки обеспечивается до сотых долей миллиметра с верхним пределом допуска +0.004 мм.



# Цельные твердосплавные развёртки CoroReamer™ 835

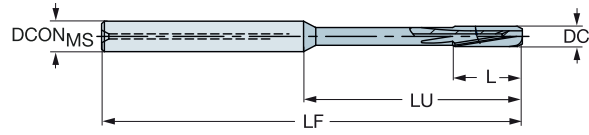
Для обработки стали и чугуна

Для обработки сквозных отверстий



TCHA  
CNSC

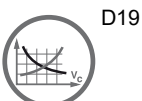
H7  
1



DC		DC*		LU		LU*		CZC <sub>MS</sub>		Код заказа	P	K	Размеры, мм, дюйм																
10/24	10/24	10/24	10/24	10/24	10/24	10/24	10/24	10/24	10/24				10/24	10/24	10/24	10/24	10/24	10/24	10/24	10/24	10/24	10/24	10/24	10/24	10/24	10/24	10/24	10/24	10/24
3.98	.157	39.00	1.535	6	835.T-0398-A1-PF	*	*	6.00	.236	75.00	2.953	15.60	.614	12.00	.472	74.40	2.929	0.3	.012	3.80	.150	COROMANT							
4.00	.157	39.00	1.535	6	835.T-0400-A1-PF	*	*	6.00	.236	75.00	2.953	15.60	.614	12.00	.472	74.40	2.929	0.3	.012	3.80	.150	COROMANT							
4.01	.158	39.00	1.535	6	835.T-0401-A1-PF	*	*	6.00	.236	75.00	2.953	15.60	.614	12.00	.472	74.40	2.929	0.3	.012	3.80	.150	COROMANT							
4.02	.158	39.00	1.535	6	835.T-0402-A1-PF	*	*	6.00	.236	75.00	2.953	15.60	.614	12.00	.472	74.40	2.929	0.3	.012	3.80	.150	COROMANT							
5.00	.197	39.00	1.535	6	835.T-0500-A1-PF	*	*	6.00	.236	75.00	2.953	15.60	.614	12.00	.472	74.25	2.923	0.3	.012	4.80	.189	COROMANT							
5.01	.197	39.00	1.535	6	835.T-0501-A1-PF	*	*	6.00	.236	75.00	2.953	15.60	.614	12.00	.472	74.25	2.923	0.3	.012	4.80	.189	COROMANT							
5.98	.235	39.00	1.535	6	835.T-0598-A1-PF	*	*	6.00	.236	75.00	2.953	15.60	.614	12.00	.472	74.10	2.917	0.3	.012	5.80	.228	COROMANT							
6.00	.236	39.00	1.535	6	835.T-0600-A1-PF	*	*	6.00	.236	75.00	2.953	15.60	.614	12.00	.472	74.10	2.917	0.3	.012	5.80	.228	COROMANT							
6.01	.237	39.00	1.535	6	835.T-0601-A1-PF	*	*	6.00	.236	75.00	2.953	15.60	.614	12.00	.472	74.10	2.917	0.3	.012	5.80	.228	COROMANT							
6.02	.237	39.00	1.535	6	835.T-0602-A1-PF	*	*	6.00	.236	75.00	2.953	15.60	.614	12.00	.472	74.10	2.917	0.3	.012	5.80	.228	COROMANT							
6.03	.237	39.00	1.535	6	835.T-0603-A1-PF	*	*	6.00	.236	75.00	2.953	15.60	.614	12.00	.472	74.09	2.917	0.3	.012	5.80	.228	COROMANT							
6.50	.256	64.00	2.520	8	835.T-0650-A1-PF	*	*	8.00	.315	100.00	3.937	20.80	.819	16.00	.630	99.02	3.898	0.3	.012	6.30	.248	COROMANT							
7.00	.276	64.00	2.520	8	835.T-0700-A1-PF	*	*	8.00	.315	100.00	3.937	20.80	.819	16.00	.630	98.95	3.896	0.3	.012	6.80	.268	COROMANT							
7.50	.295	64.00	2.520	8	835.T-0750-A1-PF	*	*	8.00	.315	100.00	3.937	20.80	.819	16.00	.630	98.87	3.893	0.3	.012	7.30	.287	COROMANT							
7.97	.314	64.00	2.520	8	835.T-0797-A1-PF	*	*	8.00	.315	100.00	3.937	20.80	.819	16.00	.630	98.80	3.890	0.3	.012	7.80	.307	COROMANT							
8.00	.315	64.00	2.520	8	835.T-0800-A1-PF	*	*	8.00	.315	100.00	3.937	20.80	.819	16.00	.630	98.80	3.890	0.3	.012	7.80	.307	COROMANT							
8.01	.315	64.00	2.520	8	835.T-0801-A1-PF	*	*	8.00	.315	100.00	3.937	20.80	.819	16.00	.630	98.80	3.890	0.3	.012	7.80	.307	COROMANT							
8.02	.316	64.00	2.520	8	835.T-0802-A1-PF	*	*	8.00	.315	100.00	3.937	20.80	.819	16.00	.630	98.79	3.889	0.3	.012	7.80	.307	COROMANT							
8.03	.316	64.00	2.520	8	835.T-0803-A1-PF	*	*	8.00	.315	100.00	3.937	20.80	.819	16.00	.630	98.79	3.889	0.3	.012	7.80	.307	COROMANT							
9.00	.354	80.00	3.150	10	835.T-0900-A1-PF	*	*	10.00	.394	120.00	4.724	26.00	1.024	20.00	.787	118.50	4.665	0.3	.012	9.80	.386	COROMANT							
9.50	.374	80.00	3.150	10	835.T-0950-A1-PF	*	*	10.00	.394	120.00	4.724	26.00	1.024	20.00	.787	118.57	4.668	0.3	.012	9.30	.366	COROMANT							
9.97	.393	80.00	3.150	10	835.T-0997-A1-PF	*	*	10.00	.394	120.00	4.724	26.00	1.024	20.00	.787	118.50	4.665	0.3	.012	9.80	.386	COROMANT							
9.99	.393	80.00	3.150	10	835.T-0999-A1-PF	*	*	10.00	.394	120.00	4.724	26.00	1.024	20.00	.787	118.50	4.665	0.3	.012	9.80	.386	COROMANT							
10.00	.394	80.00	3.150	10	835.T-1000-A1-PF	*	*	10.00	.394	120.00	4.724	26.00	1.024	20.00	.787	118.50	4.665	0.3	.012	9.80	.386	COROMANT							
10.01	.394	80.00	3.150	10	835.T-1001-A1-PF	*	*	10.00	.394	120.00	4.724	26.00	1.024	20.00	.787	118.50	4.665	0.3	.012	9.80	.386	COROMANT							
10.02	.394	80.00	3.150	10	835.T-1002-A1-PF	*	*	10.00	.394	120.00	4.724	26.00	1.024	20.00	.787	118.49	4.665	0.3	.012	9.80	.386	COROMANT							
10.50	.413	75.00	2.953	12	835.T-1050-A1-PF	*	*	12.00	.472	120.00	4.724	26.00	1.024	20.00	.787	118.42	4.662	0.3	.012	10.30	.406	COROMANT							
11.00	.433	75.00	2.953	12	835.T-1100-A1-PF	*	*	12.00	.472	120.00	4.724	26.00	1.024	20.00	.787	118.35	4.659	0.3	.012	10.80	.425	COROMANT							
12.00	.472	75.00	2.953	12	835.T-1200-A1-PF	*	*	12.00	.472	120.00	4.724	26.00	1.024	20.00	.787	118.20	4.654	0.3	.012	11.80	.465	COROMANT							
12.01	.473	75.00	2.953	12	835.T-1201-A1-PF	*	*	12.00	.472	120.00	4.724	26.00	1.024	20.00	.787	118.20	4.654	0.3	.012	11.80	.465	COROMANT							
12.02	.473	75.00	2.953	12	835.T-1202-A1-PF	*	*	12.00	.472	120.00	4.724	26.00	1.024	20.00	.787	118.19	4.653	0.3	.012	11.80	.465	COROMANT							
13.00	.512	85.00	3.346	14	835.T-1300-A1-PF	*	*	14.00	.551	130.00	5.118	28.60	1.126	22.00	.866	128.05	5.041	0.3	.012	12.80	.504	COROMANT							
14.00	.551	85.00	3.346	14	835.T-1400-A1-PF	*	*	14.00	.551	130.00	5.118	28.60	1.126	22.00	.866	127.90	5.035	0.3	.012	13.80	.543	COROMANT							
15.00	.591	82.00	3.228	16	835.T-1500-A1-PF	*	*	16.00	.630	130.00	5.118	28.60	1.126	22.00	.866	127.75	5.030	0.3	.012	14.80	.583	COROMANT							
16.00	.630	102.00	4.016	16	835.T-1600-A1-PF	*	*	16.00	.630	150.00	5.906	32.50	1.280	25.00	.984	147.60	5.811	0.3	.012	15.80	.622	COROMANT							
17.00	.669	102.00	4.016	18	835.T-1700-A1-PF	*	*	18.00	.709	150.00	5.906	32.50	1.280	25.00	.984	147.45	5.805	0.3	.012	16.80	.661	COROMANT							
18.00	.709	102.00	4.016	18	835.T-1800-A1-PF	*	*	18.00	.709	150.00	5.906	32.50	1.280	25.00	.984	147.30	5.799	0.3	.012	17.80	.701	COROMANT							
20.00	.787	100.00	3.937	20	835.T-2000-A1-PF	*	*	20.00	.787	150.00	5.906	32.50	1.280	25.00	.984	146.99	5.787	0.3	.012	19.80	.780	COROMANT							

Стандартная развёртка обеспечивает допуск обрабатываемого отверстия H7.

Точность диаметра развёртки обеспечивается до сотых долей миллиметра с верхним пределом допуска +0.004 мм.



# CoroReamer™ 835

## Высокопроизводительная развёртка для обработки нержавеющей стали

### Область применения

- Для всех отраслей промышленности, например, общего машиностроения, обработки пресс-форм и штампов, автомобильной и энергетической отраслей
- Доступны исполнения со спиральными стружечными канавками для обработки сквозных отверстий и с прямыми стружечными канавками для обработки глухих отверстий
- Обработка отверстий в наклонных поверхностях и пересекающихся отверстий
- Рекомендуемое давление СОЖ 20 бар



### Области применения по ISO:

**M**

### Преимущества и особенности

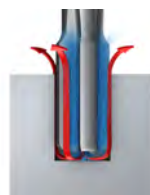
- Высокая производительность благодаря высоким режимам резания
- Высокие стойкость и эффективность экономят время и затраты
- Превосходное качество обработанной поверхности детали
- Концентричность, обеспечивающая высокую стойкость инструмента и размерную точность
- Высокая жёсткость благодаря цельному твердосплавному корпусу
- Внутренний подвод СОЖ для улучшения эвакуации стружки и снижения износа
- Мелкозернистый твёрдый сплав с высокой твёрдостью и прочностью
- Развёртки с предельно неравномерным расположением зубьев

[www.sandvik.coromant.com/cororeamer835](http://www.sandvik.coromant.com/cororeamer835)

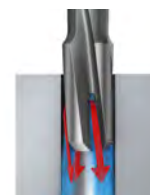
### Развёртки с предельно неравномерным расположением зубьев

Предельно неравномерное расположение зубьев предполагает различный угловой шаг для всех зубьев. При этом распределении шага ни один зуб не располагается диаметрально противоположно другому, благодаря чему развёртка формирует отверстия с лучшей круглостью.

Глухое отверстие



Сквозное отверстие



E14

# Цельные твердосплавные развёртки CoroReamer™ 835

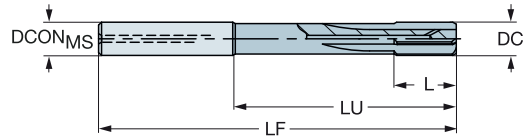
Для обработки нержавеющей стали

Для обработки глухих отверстий



TCHA  
CN5C

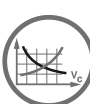
H7  
1



		M		Размеры, мм, дюйм																		
DC	DC*	LU	LU*	CZC <sub>MS</sub>	Код заказа	1024	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>MS</sub> *	OAL	OAL*	LCF	LCF*	L	L*	LF	LF*	APMX	APMX*	PHD	PHD*	BSG	
3.97	.156	39.00	1.535	6	835.B-0397-A1-MF	★	6.00	.236	75.00	2.953	15.60	.614	12.00	.472	74.40	2.929	0.3	.012	3.80	.150	COROMANT	
4.00	.157	39.00	1.535	6	835.B-0400-A1-MF	★	6.00	.236	75.00	2.953	15.60	.614	12.00	.472	74.40	2.929	0.3	.012	3.80	.150	COROMANT	
4.02	.158	39.00	1.535	6	835.B-0402-A1-MF	★	6.00	.236	75.00	2.953	15.60	.614	12.00	.472	74.40	2.929	0.3	.012	3.80	.150	COROMANT	
4.97	.196	39.00	1.535	6	835.B-0497-A1-MF	★	6.00	.236	75.00	2.953	15.60	.614	12.00	.472	74.25	2.923	0.3	.012	4.80	.189	COROMANT	
5.00	.197	39.00	1.535	6	835.B-0500-A1-MF	★	6.00	.236	75.00	2.953	15.60	.614	12.00	.472	74.25	2.923	0.3	.012	4.80	.189	COROMANT	
6.00	.236	39.00	1.535	6	835.B-0600-A1-MF	★	6.00	.236	75.00	2.953	15.60	.614	12.00	.472	74.10	2.917	0.3	.012	5.80	.228	COROMANT	
6.01	.237	39.00	1.535	6	835.B-0601-A1-MF	★	6.00	.236	75.00	2.953	15.60	.614	12.00	.472	74.10	2.917	0.3	.012	5.80	.228	COROMANT	
6.02	.237	39.00	1.535	6	835.B-0602-A1-MF	★	6.00	.236	75.00	2.953	15.60	.614	12.00	.472	74.10	2.917	0.3	.012	5.80	.228	COROMANT	
7.00	.276	64.00	2.520	8	835.B-0700-A1-MF	★	8.00	.315	100.00	3.937	20.80	.819	16.00	.630	98.95	3.896	0.3	.012	6.80	.268	COROMANT	
8.00	.315	64.00	2.520	8	835.B-0800-A1-MF	★	8.00	.315	100.00	3.937	20.80	.819	16.00	.630	98.80	3.890	0.3	.012	7.80	.307	COROMANT	
8.01	.315	64.00	2.520	8	835.B-0801-A1-MF	★	8.00	.315	100.00	3.937	20.80	.819	16.00	.630	98.80	3.890	0.3	.012	7.80	.307	COROMANT	
8.50	.335	60.00	2.362	10	835.B-0850-A1-MF	★	10.00	.394	100.00	3.937	26.00	1.024	20.00	.787	98.72	3.887	0.3	.012	8.30	.327	COROMANT	
9.00	.354	60.00	2.362	10	835.B-0900-A1-MF	★	10.00	.394	100.00	3.937	26.00	1.024	20.00	.787	98.65	3.884	0.3	.012	8.80	.346	COROMANT	
10.00	.394	80.00	3.150	10	835.B-1000-A1-MF	★	10.00	.394	120.00	4.724	26.00	1.024	20.00	.787	118.50	4.665	0.3	.012	9.80	.386	COROMANT	
11.00	.433	75.00	2.953	12	835.B-1100-A1-MF	★	12.00	.472	120.00	4.724	26.00	1.024	20.00	.787	118.35	4.659	0.3	.012	10.80	.425	COROMANT	
11.50	.453	75.00	2.953	12	835.B-1150-A1-MF	★	12.00	.472	120.00	4.724	26.00	1.024	20.00	.787	118.27	4.656	0.3	.012	11.30	.445	COROMANT	
12.00	.472	75.00	2.953	12	835.B-1200-A1-MF	★	12.00	.472	120.00	4.724	26.00	1.024	20.00	.787	118.20	4.654	0.3	.012	11.80	.465	COROMANT	
14.00	.551	85.00	3.346	14	835.B-1400-A1-MF	★	14.00	.551	130.00	5.118	28.60	1.126	22.00	.866	127.90	5.035	0.3	.012	13.80	.543	COROMANT	
16.00	.630	102.00	4.016	16	835.B-1600-A1-MF	★	16.00	.630	150.00	5.906	32.50	1.280	25.00	.984	147.60	5.811	0.3	.012	15.80	.622	COROMANT	

Стандартная развёртка обеспечивает допуск обрабатываемого отверстия H7.

Точность диаметра развёртки обеспечивается до сотых долей миллиметра с верхним пределом допуска +0.004 мм.



D22



E9



E28



E14



# Цельные твердосплавные развёртки CoroReamer™ 835

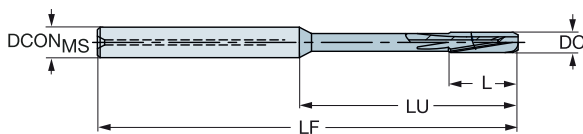
Для обработки нержавеющей стали

Для обработки сквозных отверстий



TCHA  
CNCS

H7  
1

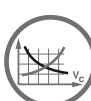


Размеры, мм, дюйм

DC	DC"	LU	LU"	CZC <sub>MS</sub>	Код заказа	M	Размеры, мм, дюйм	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>MS</sub> "	OAL	OAL"	LCF	LCF"	L	L"	LF	LF"	APMX	APMX"	PHD	PHD"	BSG
3.97	.156	39.00	1.535	6	835.T-0397-A1-MF	★	6.00	.236	75.00	2.953	15.60	.614	12.00	.472	74.40	2.929	0.3	.012	3.80	.150	COROMANT	
4.00	.157	39.00	1.535	6	835.T-0400-A1-MF	★	6.00	.236	75.00	2.953	15.60	.614	12.00	.472	74.40	2.929	0.3	.012	3.80	.150	COROMANT	
4.01	.158	39.00	1.535	6	835.T-0401-A1-MF	★	6.00	.236	75.00	2.953	15.60	.614	12.00	.472	74.40	2.929	0.3	.012	3.80	.150	COROMANT	
4.02	.158	39.00	1.535	6	835.T-0402-A1-MF	★	6.00	.236	75.00	2.953	15.60	.614	12.00	.472	74.40	2.929	0.3	.012	3.80	.150	COROMANT	
5.00	.197	39.00	1.535	6	835.T-0500-A1-MF	★	6.00	.236	75.00	2.953	15.60	.614	12.00	.472	74.25	2.923	0.3	.012	4.80	.189	COROMANT	
5.03	.198	39.00	1.535	6	835.T-0503-A1-MF	★	6.00	.236	75.00	2.953	15.60	.614	12.00	.472	74.24	2.923	0.3	.012	4.80	.189	COROMANT	
5.99	.236	39.00	1.535	6	835.T-0599-A1-MF	★	6.00	.236	75.00	2.953	15.60	.614	12.00	.472	74.10	2.917	0.3	.012	5.80	.228	COROMANT	
6.00	.236	39.00	1.535	6	835.T-0600-A1-MF	★	6.00	.236	75.00	2.953	15.60	.614	12.00	.472	74.10	2.917	0.3	.012	5.80	.228	COROMANT	
6.02	.237	39.00	1.535	6	835.T-0602-A1-MF	★	6.00	.236	75.00	2.953	15.60	.614	12.00	.472	74.10	2.917	0.3	.012	5.80	.228	COROMANT	
6.50	.256	64.00	2.520	8	835.T-0650-A1-MF	★	8.00	.315	100.00	3.937	20.80	.819	16.00	.630	99.02	3.898	0.3	.012	6.30	.248	COROMANT	
7.00	.276	64.00	2.520	8	835.T-0700-A1-MF	★	8.00	.315	100.00	3.937	20.80	.819	16.00	.630	98.95	3.896	0.3	.012	6.80	.268	COROMANT	
7.50	.295	64.00	2.520	8	835.T-0750-A1-MF	★	8.00	.315	100.00	3.937	20.80	.819	16.00	.630	98.87	3.893	0.3	.012	7.30	.287	COROMANT	
8.00	.315	64.00	2.520	8	835.T-0800-A1-MF	★	8.00	.315	100.00	3.937	20.80	.819	16.00	.630	98.80	3.890	0.3	.012	7.80	.307	COROMANT	
8.02	.316	64.00	2.520	8	835.T-0802-A1-MF	★	8.00	.315	100.00	3.937	20.80	.819	16.00	.630	98.79	3.889	0.3	.012	7.80	.307	COROMANT	
8.50	.335	60.00	2.362	10	835.T-0850-A1-MF	★	10.00	.394	100.00	3.937	26.00	1.024	20.00	.787	98.72	3.887	0.3	.012	8.30	.327	COROMANT	
9.00	.354	60.00	2.362	10	835.T-0900-A1-MF	★	10.00	.394	100.00	3.937	26.00	1.024	20.00	.787	98.65	3.884	0.3	.012	8.80	.346	COROMANT	
9.50	.374	80.00	3.150	10	835.T-0950-A1-MF	★	10.00	.394	120.00	4.724	26.00	1.024	20.00	.787	118.57	4.668	0.3	.012	9.30	.366	COROMANT	
10.00	.394	80.00	3.150	10	835.T-1000-A1-MF	★	10.00	.394	120.00	4.724	26.00	1.024	20.00	.787	118.50	4.665	0.3	.012	9.80	.386	COROMANT	
10.01	.394	80.00	3.150	10	835.T-1001-A1-MF	★	10.00	.394	120.00	4.724	26.00	1.024	20.00	.787	118.50	4.665	0.3	.012	9.80	.386	COROMANT	
10.50	.413	75.00	2.953	12	835.T-1050-A1-MF	★	12.00	.472	120.00	4.724	26.00	1.024	20.00	.787	118.42	4.662	0.3	.012	10.30	.406	COROMANT	
12.00	.472	75.00	2.953	12	835.T-1200-A1-MF	★	12.00	.472	120.00	4.724	26.00	1.024	20.00	.787	118.20	4.654	0.3	.012	11.80	.465	COROMANT	
14.00	.551	85.00	3.346	14	835.T-1400-A1-MF	★	14.00	.551	130.00	5.118	28.60	1.126	22.00	.866	127.90	5.035	0.3	.012	13.80	.543	COROMANT	
15.00	.591	82.00	3.228	16	835.T-1500-A1-MF	★	16.00	.630	130.00	5.118	28.60	1.126	22.00	.866	127.75	5.030	0.3	.012	14.80	.583	COROMANT	
16.00	.630	102.00	4.016	16	835.T-1600-A1-MF	★	16.00	.630	150.00	5.906	32.50	1.280	25.00	.984	147.60	5.811	0.3	.012	15.80	.622	COROMANT	

Стандартная развёртка обеспечивает допуск обрабатываемого отверстия H7.

Точность диаметра развёртки обеспечивается до сотых долей миллиметра с верхним пределом допуска +0.004 мм.



D22



E9



E28



E14

# CoroReamer™ 830

Инструмент со сменной головкой для обработки сквозных отверстий с большой подачей

## Область применения

- Для всех отраслей промышленности, например, общего машиностроения, обработки пресс-форм и штампов, автомобильной и энергетической отраслей
- Доступны исполнения со спиральными стружечными канавками для обработки сквозных отверстий и с прямыми стружечными канавками для обработки глухих отверстий
- Точность отверстия: H7
- Рекомендуемое давление СОЖ 20 бар

## Области применения по ISO:



## Преимущества и особенности

- Высокое качество поверхности и высокая надёжность обработки
- Высокая минутная подача
- Быстрая и лёгкая смена головки с высокой точностью < 3 мкм
- Эффективное удаление стружки за счёт направления смазочно-охлаждающей жидкости на каждую кромку
- Точность отверстия: H7
- Напаянные металлокерамические режущие пластины из сплава P10R
- Короткое и длинное исполнение хвостовика
- Смена головки



# Твердосплавные головки для развёрток CoroReamer™ 830

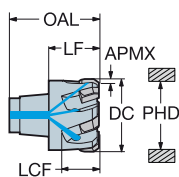
Для обработки стали и чугуна

Внутренний подвод СОЖ



TCHА

H7



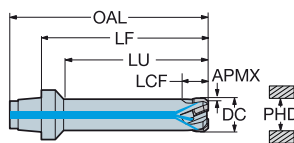
PK

Размеры, мм, дюйм

DC	DC*	CZC <sub>MS</sub>	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>MS</sub> "	OAL	OAL*	LCF	LCF*	L	L*	LF	LF*	APMX	APMX"	PHD	PHD"	BSG
19.00	.748	S12	830A-E06D1900H7S12	12.00	.472	25.85	1.018	10.83	.426	6.00	.236	14.50	.571	0.3	.012	18.80	.740	COROMANT
19.05	.750	S12	830A-E06D1905H7S12	12.00	.472	25.85	1.018	10.83	.426	6.00	.236	14.50	.571	0.3	.012	18.83	.741	COROMANT
20.00	.787	S12	830A-E06D2000H7S12	12.00	.472	25.85	1.018	10.83	.426	6.00	.236	14.50	.571	0.3	.012	19.80	.780	COROMANT
21.00	.827	S12	830A-E06D2100H7S12	12.00	.472	25.85	1.018	10.83	.426	6.00	.236	14.50	.571	0.3	.012	20.80	.819	COROMANT
22.00	.866	S14	830A-E06D2200H7S14	14.00	.551	27.85	1.096	13.05	.514	6.00	.236	15.50	.610	0.3	.012	21.80	.858	COROMANT
23.00	.906	S14	830A-E06D2300H7S14	14.00	.551	27.85	1.096	13.05	.514	6.00	.236	15.50	.610	0.3	.012	22.80	.898	COROMANT
24.00	.945	S16	830A-E06D2400H7S16	16.00	.630	29.85	1.175	13.05	.514	6.00	.236	16.00	.630	0.3	.012	23.80	.937	COROMANT
25.00	.984	S16	830A-E06D2500H7S16	16.00	.630	29.85	1.175	13.05	.514	6.00	.236	16.00	.630	0.3	.012	24.80	.976	COROMANT
25.40	1.000	S16	830A-E06D2540H7S16	16.00	.630	29.85	1.175	13.05	.514	6.00	.236	16.00	.630	0.3	.012	25.20	.992	COROMANT
26.00	1.024	S16	830A-E06D2600H7S16	16.00	.630	29.85	1.175	13.05	.514	6.00	.236	16.00	.630	0.3	.012	25.80	1.016	COROMANT
27.00	1.063	S16	830A-E06D2700H7S16	16.00	.630	29.85	1.175	13.05	.514	6.00	.236	16.00	.630	0.3	.012	26.80	1.055	COROMANT
28.00	1.102	S16	830A-E06D2800H7S16	16.00	.630	29.85	1.175	13.05	.514	6.00	.236	16.00	.630	0.3	.012	27.80	1.094	COROMANT
29.00	1.142	S16	830A-E06D2900H7S16	16.00	.630	29.85	1.175	13.05	.514	6.00	.236	16.00	.630	0.3	.012	28.80	1.134	COROMANT
30.00	1.181	S20	830A-E06D3000H7S20	20.00	.787	31.85	1.254	13.22	.520	6.00	.236	17.00	.669	0.3	.012	29.80	1.173	COROMANT
31.75	1.250	S20	830A-E06D3175H7S20	20.00	.787	31.85	1.254	13.22	.520	6.00	.236	17.00	.669	0.3	.012	31.60	1.244	COROMANT

TCHА

H7



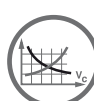
PK

Размеры, мм, дюйм

DC	DC*	LU	LU*	CZC <sub>MS</sub>	Код заказа	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>MS</sub> "	OAL	OAL*	LCF	LCF*	L	L*	LF	LF*	APMX	APMX"	PHD	PHD"	BSG
10.00	.394	45.00	1.772	S12	830B-E06D1000H7S12	12.00	.472	71.35	2.809	9.99	.393	6.00	.236	60.00	2.362	0.3	.012	9.80	.386	COROMANT
11.00	.433	45.00	1.772	S12	830B-E06D1100H7S12	12.00	.472	71.35	2.809	10.00	.394	6.00	.236	60.00	2.362	0.3	.012	10.80	.425	COROMANT
12.00	.472	45.00	1.772	S12	830B-E06D1200H7S12	12.00	.472	71.35	2.809	9.99	.393	6.00	.236	60.00	2.362	0.3	.012	11.80	.465	COROMANT
13.00	.512	45.00	1.772	S12	830B-E06D1300H7S12	12.00	.472	71.35	2.809	10.01	.394	6.00	.236	60.00	2.362	0.3	.012	12.80	.504	COROMANT
14.00	.551	45.00	1.772	S12	830B-E06D1400H7S12	12.00	.472	71.35	2.809	10.01	.394	6.00	.236	60.00	2.362	0.3	.012	13.80	.543	COROMANT
15.00	.591	45.00	1.772	S12	830B-E06D1500H7S12	12.00	.472	71.35	2.809	10.01	.394	6.00	.236	60.00	2.362	0.3	.012	14.80	.583	COROMANT
16.00	.630	45.00	1.772	S12	830B-E06D1600H7S12	12.00	.472	71.35	2.809	10.01	.394	6.00	.236	60.00	2.362	0.3	.012	15.80	.622	COROMANT
17.00	.669	45.00	1.772	S12	830B-E06D1700H7S12	12.00	.472	71.35	2.809	10.01	.394	6.00	.236	60.00	2.362	0.3	.012	16.80	.661	COROMANT
18.00	.709	45.00	1.772	S12	830B-E06D1800H7S12	12.00	.472	71.35	2.809	10.01	.394	6.00	.236	60.00	2.362	0.3	.012	17.80	.701	COROMANT

Стандартная развёртка обеспечивает допуск обрабатываемого отверстия H7.

Точность диаметра развёртки обеспечивается до сотых долей миллиметра с верхним пределом допуска +0.004 мм.



D18



E9



E28

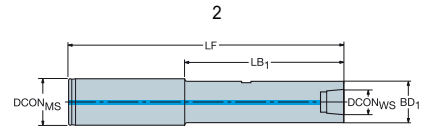
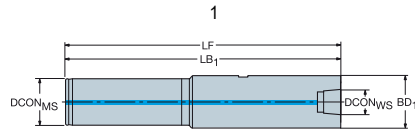


# Развёртки CoroReamer™ 830 с цилиндрическим хвостовиком

Внутренний подвод СОЖ



DSGN



		Размеры, мм, дюйм															
CZC <sub>MIS</sub>	CZC <sub>WIS</sub>	CNSC	CXSC	DSGN	Код заказа	DCON <sub>MIS</sub>	DCON <sub>WIS</sub>	LSC	LF	LB <sub>1</sub>	LB <sub>2</sub>	BD <sub>1</sub>	BD <sub>2</sub>	BAR PST	NM	KG	RPMX
20.0	S12	1	1	2	830-S12A20035F	20.0	12.0	50	85.0	35.0	85.0	17.8	20.0	100	7.0	0.23	50000
	S12	1	1	2	830-S12A20069F	.787	.472	1.969	3.346	1.378	3.346	.701	.787	1450			
	S12	1	1	2	830-S12A20130F	.787	.472	1.969	4.665	2.697	4.665	.701	.787	1450			
	S12	1	1	2	830-S12A20130F	20.0	12.0	50	179.5	129.5	179.5	17.8	20.0	100	7.0	0.40	50000
	S14	1	1	1	830-S14A20070F	.787	.472	1.969	7.067	5.098	7.067	.701	.787	1450			
	S14	1	1	1	830-S14A20131F	20.0	14.0	50	119.5	119.5		20.5		100	7.0	0.31	50000
	S14	1	1	1	830-S14A20131F	.787	.551	1.969	4.705	4.705		.807		1450			
	S14	1	1	1	830-S14A20131F	20.0	14.0	50	180.5	180.5		20.5		100	7.0	0.44	50000
	S14	1	1	1	830-S14A20131F	.787	.551	1.969	7.106	7.106		.807		1450			
25.0	S16	1	1	2	830-S16A25090F	25.0	16.0	60	150.0	90.0	150.0	23.2	25.0	100	12.0	0.55	50000
	S16	1	1	2	830-S16A25151F	.984	.630	2.362	5.906	3.543	5.906	.913	.984	1450			
	S16	1	1	2	830-S16A25151F	25.0	16.0	60	211.0	151.0	211.0	23.2	25.0	100	12.0	0.70	50000
	S20	1	1	1	830-S20A25089F	.984	.630	2.362	8.307	5.945	8.307	.913	.984	1450			
	S20	1	1	1	830-S20A25089F	25.0	20.0	60	149.0	149.0		29.3		100	12.0	0.64	50000
	S20	1	1	1	830-S20A25150F	.984	.787	2.362	5.866	5.866		1.154		1450			
	S20	1	1	1	830-S20A25150F	25.0	20.0	60	210.0	210.0		29.3		100	12.0	1.03	50000
	S20	1	1	1	830-S20A25150F	.984	.787	2.362	8.268	8.268		1.154		1450			

## Принадлежности

Диаметр отверстий



мм	дюйм	Ключ для закрепления головки (мм)	Винт с отверстием для СОЖ	Винт без отверстия для СОЖ
10-19.05	.750-709	3021 010-040 (4.0)	5519 107-01	5519 106-01
20-23	.787-906	3021 010-040 (4.0)	-	5519 106-01
24-31.75	.945-1.250	3021 010-050 (5.0)	-	5519 106-02

Принадлежности заказываются отдельно



## Режимы резания для CoroReamer™ 435

## Метрические значения

CoroReamer™ 435 -XF				Ø мм							
ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	H/мм²	Режимы резания	< 5.00	5.00 - 6.20	6.20 - 8.00	8.00 - 12.00	12.00 - 16.00	16.00 - 20.00	
P	Нелегированная сталь										
	P1.1.Z.AN	C=0.10-0.25%	428	$v_c$ , м/мин $f_n$ , мм/об Припуск на диаметр, мм	0.15 0.10	0.18 0.10	0.20 0.20	0.20 0.20	0.30 0.20	0.30 0.30	
	P1.1.Z.AN	Закаленная и отпущенная	639	$v_c$ , м/мин $f_n$ , мм/об Припуск на диаметр, мм	0.15 0.10	0.18 0.10	0.20 0.20	0.20 0.20	0.30 0.20	0.30 0.30	
	P1.2.Z.AN	C=0.25-0.55%	639	$v_c$ , м/мин $f_n$ , мм/об Припуск на диаметр, мм	0.15 0.10	0.18 0.10	0.20 0.20	0.20 0.20	0.30 0.20	0.30 0.30	
	P1.2.Z.HT		708	$v_c$ , м/мин $f_n$ , мм/об Припуск на диаметр, мм	0.15 0.10	0.18 0.10	0.20 0.20	0.20 0.20	0.30 0.20	0.30 0.30	
	P1.3.Z.AN	C=0.55-0.80%	639	$v_c$ , м/мин $f_n$ , мм/об Припуск на диаметр, мм	0.15 0.10	0.18 0.10	0.20 0.20	0.20 0.20	0.30 0.20	0.30 0.30	
	P1.3.Z.HT		991	$v_c$ , м/мин $f_n$ , мм/об Припуск на диаметр, мм	0.15 0.10	0.18 0.10	0.20 0.20	0.20 0.20	0.30 0.20	0.30 0.30	
	Низколегированная сталь										
	P2.1.Z.AN	Незакаленная	591	$v_c$ , м/мин $f_n$ , мм/об Припуск на диаметр, мм	0.15 0.10	0.18 0.10	0.20 0.20	0.20 0.20	0.30 0.20	0.30 0.30	
	P2.2.Z.AN	Отожженная	811	$v_c$ , м/мин $f_n$ , мм/об Припуск на диаметр, мм	0.15 0.10	0.18 0.10	0.20 0.20	0.20 0.20	0.30 0.20	0.30 0.30	
	P2.3.Z.AN		867	$v_c$ , м/мин $f_n$ , мм/об Припуск на диаметр, мм	0.15 0.10	0.18 0.10	0.20 0.20	0.20 0.20	0.30 0.20	0.30 0.30	
	P2.5.Z.HT	Закаленная и отпущенная	961	$v_c$ , м/мин $f_n$ , мм/об Припуск на диаметр, мм	0.15 0.10	0.18 0.10	0.20 0.20	0.20 0.20	0.30 0.20	0.30 0.30	
Сталь (отливки)											
P1.5.C.UT	Нелегированная	503	$v_c$ , м/мин $f_n$ , мм/об Припуск на диаметр, мм	0.15 0.10	0.18 0.10	0.20 0.20	0.20 0.20	0.30 0.20	0.30 0.30		
P2.6.C.UT	Низколегированная (легирующих эл. ≤ 5%)	674	$v_c$ , м/мин $f_n$ , мм/об Припуск на диаметр, мм	0.15 0.10	0.18 0.10	0.20 0.20	0.20 0.20	0.30 0.20	0.30 0.30		
Высоколегированная сталь											
P3.0.Z.AN	Отожженная	674	$v_c$ , м/мин $f_n$ , мм/об Припуск на диаметр, мм	0.15 0.10	0.18 0.10	0.20 0.20	0.20 0.20	0.30 0.20	0.30 0.30		
P3.0.Z.HT		1282	$v_c$ , м/мин $f_n$ , мм/об Припуск на диаметр, мм	0.15 0.10	0.18 0.10	0.20 0.20	0.20 0.20	0.30 0.20	0.30 0.30		
P3.1.Z.AN	Отожженная быстрорежущая сталь	839	$v_c$ , м/мин $f_n$ , мм/об Припуск на диаметр, мм	0.15 0.10	0.18 0.10	0.20 0.20	0.20 0.20	0.30 0.20	0.30 0.30		
P5.0.Z.HT		1114	$v_c$ , м/мин $f_n$ , мм/об Припуск на диаметр, мм	0.15 0.10	0.18 0.10	0.20 0.20	0.20 0.20	0.30 0.20	0.30 0.30		
P5.0.Z.PH		503	$v_c$ , м/мин $f_n$ , мм/об Припуск на диаметр, мм	0.15 0.10	0.18 0.10	0.20 0.20	0.20 0.20	0.30 0.20	0.30 0.30		

## Режимы резания для CoroReamer™ 435

## Дюймовые значения

CoroReamer™ 435 -XF				Ø дюйм						
ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	Н/мм²	Режимы резания	< .197	.197 - .244	.244 - .315	.315 - .472	.472 - .630	.630 - .787
P	Нелегированная сталь							98		
	P1.1.Z.AN	C=0.10-0.25%	428	<b>V<sub>c</sub>, фут/мин</b> <i>f<sub>n</sub></i> дюйм/об Припуск на диаметр, дюйм	.006 .004	.007 .004	.008 .008	.008 .008	.012 .008	.012 .012
	P1.1.Z.AN	Закаленная и отпущенная	639	<b>V<sub>c</sub>, фут/мин</b> <i>f<sub>n</sub></i> дюйм/об Припуск на диаметр, дюйм	.006 .004	.007 .004	.008 .008	.008 .008	.012 .008	.012 .012
	P1.2.Z.AN	C=0.25-0.55%	639	<b>V<sub>c</sub>, фут/мин</b> <i>f<sub>n</sub></i> дюйм/об Припуск на диаметр, дюйм	.006 .004	.007 .004	.008 .008	.008 .008	.012 .008	.012 .012
	P1.2.Z.HT		708	<b>V<sub>c</sub>, фут/мин</b> <i>f<sub>n</sub></i> дюйм/об Припуск на диаметр, дюйм	.006 .004	.007 .004	.008 .008	.008 .008	.012 .008	.012 .012
	P1.3.Z.AN	C=0.55-0.80%	639	<b>V<sub>c</sub>, фут/мин</b> <i>f<sub>n</sub></i> дюйм/об Припуск на диаметр, дюйм	.006 .004	.007 .004	.008 .008	.008 .008	.012 .008	.012 .012
	P1.3.Z.HT		991	<b>V<sub>c</sub>, фут/мин</b> <i>f<sub>n</sub></i> дюйм/об Припуск на диаметр, дюйм	.006 .004	.007 .004	.008 .008	.008 .008	.012 .008	.012 .012
	Низколегированная сталь							98		
	P2.1.Z.AN	Незакаленная	591	<b>V<sub>c</sub>, фут/мин</b> <i>f<sub>n</sub></i> дюйм/об Припуск на диаметр, дюйм	.006 .004	.007 .004	.008 .008	.008 .008	.012 .008	.012 .012
	P2.2.Z.AN	Отожженная	811	<b>V<sub>c</sub>, фут/мин</b> <i>f<sub>n</sub></i> дюйм/об Припуск на диаметр, дюйм	.006 .004	.007 .004	.008 .008	.008 .008	.012 .008	.012 .012
	P2.3.Z.AN		867	<b>V<sub>c</sub>, фут/мин</b> <i>f<sub>n</sub></i> дюйм/об Припуск на диаметр, дюйм	.006 .004	.007 .004	.008 .008	.008 .008	.012 .008	.012 .012
	P2.5.Z.HT	Закаленная и отпущенная	961	<b>V<sub>c</sub>, фут/мин</b> <i>f<sub>n</sub></i> дюйм/об Припуск на диаметр, дюйм	.006 .004	.007 .004	.008 .008	.008 .008	.012 .008	.012 .012
Сталь (отливки)							98			
P1.5.C.UT	Нелегированная	503	<b>V<sub>c</sub>, фут/мин</b> <i>f<sub>n</sub></i> дюйм/об Припуск на диаметр, дюйм	.006 .004	.007 .004	.008 .008	.008 .008	.012 .008	.012 .012	
P2.6.C.UT	Низколегированная (легирующих эл. ≤ 5%)	674	<b>V<sub>c</sub>, фут/мин</b> <i>f<sub>n</sub></i> дюйм/об Припуск на диаметр, дюйм	.006 .004	.007 .004	.008 .008	.008 .008	.012 .008	.012 .012	
Высоколегированная сталь							66			
P3.0.Z.AN	Отожженная	674	<b>V<sub>c</sub>, фут/мин</b> <i>f<sub>n</sub></i> дюйм/об Припуск на диаметр, дюйм	.006 .004	.007 .004	.008 .008	.008 .008	.012 .008	.012 .012	
P3.0.Z.HT		1282	<b>V<sub>c</sub>, фут/мин</b> <i>f<sub>n</sub></i> дюйм/об Припуск на диаметр, дюйм	.006 .004	.007 .004	.008 .008	.008 .008	.012 .008	.012 .012	
P3.1.Z.AN	Отожженная быстрорежущая сталь	839	<b>V<sub>c</sub>, фут/мин</b> <i>f<sub>n</sub></i> дюйм/об Припуск на диаметр, дюйм	.006 .004	.007 .004	.008 .008	.008 .008	.012 .008	.012 .012	
P5.0.Z.HT		1114	<b>V<sub>c</sub>, фут/мин</b> <i>f<sub>n</sub></i> дюйм/об Припуск на диаметр, дюйм	.006 .004	.007 .004	.008 .008	.008 .008	.012 .008	.012 .012	
P5.0.Z.PH		503	<b>V<sub>c</sub>, фут/мин</b> <i>f<sub>n</sub></i> дюйм/об Припуск на диаметр, дюйм	.006 .004	.007 .004	.008 .008	.008 .008	.012 .008	.012 .012	

## Режимы резания для CoroReamer™ 435

## Метрические значения

CoroReamer™ 435 -XF				Ø мм							
ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	H/мм <sup>2</sup>	Режимы резания	< 5.00	5.00 - 6.20	6.20 - 8.00	8.00 - 12.00	12.00 - 16.00	16.00 - 20.00	
К	K1.1.C.NS	Ковкий чугун	428	$v_c$ , м/мин	30						
		Ферритный/Перлитный		$f_n$ , мм/об	0.15	0.18	0.20	0.20	0.25	0.30	
				Припуск на диаметр, мм	0.10	0.10	0.20	0.20	0.20	0.30	
	K2.1.C.UT	Серый чугун	639	$v_c$ , м/мин	30						
		Низкой прочности на растяжение		$f_n$ , мм/об	0.15	0.18	0.20	0.20	0.25	0.30	
				Припуск на диаметр, мм	0.10	0.10	0.20	0.20	0.20	0.30	
	K2.2.C.UT	Высокой прочности на растяжение	639	$v_c$ , м/мин	30						
				$f_n$ , мм/об	0.15	0.18	0.20	0.20	0.25	0.30	
				Припуск на диаметр, мм	0.10	0.10	0.20	0.20	0.20	0.30	
	K2.3.C.UT		708	$v_c$ , м/мин	30						
				$f_n$ , мм/об	0.15	0.18	0.20	0.20	0.25	0.30	
				Припуск на диаметр, мм	0.10	0.10	0.20	0.20	0.20	0.30	
K3.1.C.UT	Чугун с шаровидным графитом	Ферритный	639	$v_c$ , м/мин	20						
				$f_n$ , мм/об	0.15	0.18	0.20	0.20	0.25	0.30	
	K3.2.C.UT	Перлитный	991	$v_c$ , м/мин	20						
				$f_n$ , мм/об	0.15	0.18	0.20	0.20	0.25	0.30	
				Припуск на диаметр, мм	0.10	0.10	0.20	0.20	0.20	0.30	
K3.3.C.UT	Перлитный	503	$v_c$ , м/мин	20							
			$f_n$ , мм/об	0.15	0.18	0.20	0.20	0.25	0.30		
			Припуск на диаметр, мм	0.10	0.10	0.20	0.20	0.20	0.30		
K3.5.C.UT		591	$v_c$ , м/мин	20							
			$f_n$ , мм/об	0.15	0.18	0.20	0.20	0.25	0.30		
			Припуск на диаметр, мм	0.10	0.10	0.20	0.20	0.20	0.30		
N	N1.2.Z.UT	Алюминиевые сплавы	400	$v_c$ , м/мин	50						
				Деформированные, в т.ч. холоднообработанные, не подвергнутые старению	$f_n$ , мм/об	0.15	0.18	0.20	0.20	0.25	0.30
					Припуск на диаметр, мм	0.10	0.10	0.15	0.20	0.20	0.30
	N1.2.Z.AG	Деформируемые, в т.ч. подвергнутые старению	650	$v_c$ , м/мин	50						
				$f_n$ , мм/об	0.15	0.18	0.20	0.20	0.25	0.30	
				Припуск на диаметр, мм	0.10	0.10	0.15	0.20	0.20	0.30	
	N1.3.C.UT	Литье, не подвергнутое старению	600	$v_c$ , м/мин	50						
				$f_n$ , мм/об	0.15	0.18	0.20	0.20	0.25	0.30	
				Припуск на диаметр, мм	0.10	0.10	0.15	0.20	0.20	0.30	
	N1.3.C.AG	Литье, в т.ч. подвергнутое старению	700	$v_c$ , м/мин	50						
$f_n$ , мм/об				0.15	0.18	0.20	0.20	0.25	0.30		
Припуск на диаметр, мм				0.10	0.10	0.15	0.20	0.20	0.30		
N1.4.C.NS	Литье, AlSi, Si ≥ 13%	700	$v_c$ , м/мин	30							
			$f_n$ , мм/об	0.15	0.15	0.15	0.20	0.20	0.30		
			Припуск на диаметр, мм	0.10	0.10	0.20	0.20	0.20	0.30		
N3.3.U.UT	Медь и медные сплавы	550	$v_c$ , м/мин	50							
			Легкообрабатываемые сплавы (Pb>1%)	$f_n$ , мм/об	0.15	0.18	0.20	0.20	0.25	0.30	
				Припуск на диаметр, мм	0.10	0.10	0.15	0.20	0.20	0.30	
N3.1.U.UT	Медные сплавы без свинца (включая электролитическую медь)	1350	$v_c$ , м/мин	50							
			$f_n$ , мм/об	0.15	0.18	0.20	0.20	0.25	0.30		
			Припуск на диаметр, мм	0.10	0.10	0.15	0.20	0.20	0.30		
O	Пластики		$v_c$ , м/мин	40							
			$f_n$ , мм/об	0.15	0.15	0.15	0.35	0.35	0.40		
			Припуск на диаметр, мм	0.15	0.15	0.20	0.20	0.20	0.30		

## Режимы резания для CoroReamer™ 435

## Дюймовые значения

CoroReamer™ 435 -XF				Ø дюйм							
ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	H/mm <sup>2</sup>	Режимы резания	< .197	.197 - .244	.244 - .315	.315 - .472	.472 - .630	.630 - .787	
K	K1.1.C.NS	Ковкий чугун	428	<b>V<sub>c</sub>, фут/мин</b>	98						
		Ферритный/Перлитный		<b>f<sub>n</sub> дюйм/об</b>	.006	.007	.008	.008	.010	.012	
				Припуск на диаметр, дюйм	.004	.004	.008	.008	.008	.012	
	K2.1.C.UT	Серый чугун	639	<b>V<sub>c</sub>, фут/мин</b>	98						
		Низкой прочности на растяжение		<b>f<sub>n</sub> дюйм/об</b>	.006	.007	.008	.008	.010	.012	
				Припуск на диаметр, дюйм	.004		.008	.008	.008	.012	
	K2.2.C.UT	Высокой прочности на растяжение	639	<b>V<sub>c</sub>, фут/мин</b>	98						
				<b>f<sub>n</sub> дюйм/об</b>	.006	.007	.008	.008	.010	.012	
	K2.3.C.UT		708	<b>V<sub>c</sub>, фут/мин</b>	98						
				<b>f<sub>n</sub> дюйм/об</b>	.006	.007	.008	.008	.010	.012	
	N	K3.1.C.UT	Чугун с шаровидным графитом	639	<b>V<sub>c</sub>, фут/мин</b>	66					
			Ферритный		<b>f<sub>n</sub> дюйм/об</b>	.006	.007	.008	.008	.010	.012
			Припуск на диаметр, дюйм		.004	.004	.008	.008	.008	.012	
K3.2.C.UT		Перлитный	991	<b>V<sub>c</sub>, фут/мин</b>	66						
				<b>f<sub>n</sub> дюйм/об</b>	.006	.007	.008	.008	.010	.012	
K3.3.C.UT		Перлитный	503	<b>V<sub>c</sub>, фут/мин</b>	66						
				<b>f<sub>n</sub> дюйм/об</b>	.006	.007	.008	.008	.010	.012	
K3.5.C.UT			591	<b>V<sub>c</sub>, фут/мин</b>	66						
				<b>f<sub>n</sub> дюйм/об</b>	.006	.007	.008	.008	.010	.012	
N		N1.2.Z.UT	Алюминиевые сплавы	400	<b>V<sub>c</sub>, фут/мин</b>	164					
			Деформированные, в т.ч. холоднообработанные, не подвергнутые старению		<b>f<sub>n</sub> дюйм/об</b>	.006	.007	.008	.008	.010	.012
					Припуск на диаметр, дюйм	.004	.004	.006	.008	.008	.012
	N1.2.Z.AG	Деформируемые, в т.ч. подвергнутые старению	650	<b>V<sub>c</sub>, фут/мин</b>	164						
				<b>f<sub>n</sub> дюйм/об</b>	.006	.007	.008	.008	.010	.012	
	N1.3.C.UT	Литье, не подвергнутое старению	600	<b>V<sub>c</sub>, фут/мин</b>	164						
				<b>f<sub>n</sub> дюйм/об</b>	.006	.007	.008	.008	.010	.012	
	N1.3.C.AG	Литье, в т.ч. подвергнутое старению	700	<b>V<sub>c</sub>, фут/мин</b>	164						
				<b>f<sub>n</sub> дюйм/об</b>	.006	.007	.008	.008	.010	.012	
	N1.4.C.NS	Литье, AISi, Si ≥ 13%	700	<b>V<sub>c</sub>, фут/мин</b>	98						
				<b>f<sub>n</sub> дюйм/об</b>	.006	.006	.006	.008	.008	.012	
	N3.3.U.UT	Медь и медные сплавы	550	<b>V<sub>c</sub>, фут/мин</b>	164						
Легкообрабатываемые сплавы (Pb>1%)				<b>f<sub>n</sub> дюйм/об</b>	.006	.007	.008	.008	.010	.012	
				Припуск на диаметр, дюйм	.004	.004	.006	.008	.008	.012	
N3.1.U.UT	Медные сплавы без свинца (включая электролитическую медь)	1350	<b>V<sub>c</sub>, фут/мин</b>	164							
			<b>f<sub>n</sub> дюйм/об</b>	.006	.007	.008	.008	.010	.012		
O	Пластики		<b>V<sub>c</sub>, фут/мин</b>	131							
			<b>f<sub>n</sub> дюйм/об</b>	.006	.006	.006	.014	.014	.016		
				Припуск на диаметр, дюйм	.006	.006	.008	.008	.008	.012	

## Режимы резания для CoroReamer™ 830

## Метрические значения

ISO	СМС	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю НВ	Сплав	Скорость резания $V_c$ м/мин	Подача $f_z$ мм/зуб	Радиальная глубина резания $a_p$ мм
P	01.1 01.2 01.3 01.4	<b>Нелегированная сталь</b>		P10R	150-200	0.15-0.25	0.1-0.3
		Незакаленная 0,10-0,25% С					
		Незакаленная 0,25-0,55% С					
		Незакаленная 0,55-0,80% С					
	Высокоуглеродистая и углеродистая инструментальная сталь						
	<b>Низколегированная сталь</b>		150-260 220-400	P10R	110-180 70-130	0.15-0.25 0.10-0.20	0.1-0.3
Незакаленная							
Закаленная и отпущенная							
<b>Сталь (отливки)</b>		90-225 150-250	P10R	140-180 100-150	0.15-0.25 0.15-0.25	0.1-0.3	
Нелегированная							
Низколегированное							
K	07.2	<b>Ковкий чугун</b>		P10R	150-200	0.15-0.25	0.1-0.3
		Перлитный					
	Чугун с шаровидным графитом		200-300	P10R	110-190	0.15-0.25	0.1-0.3
Перлитный							

## Дюймовые значения

ISO	СМС	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю НВ	Сплав	Скорость резания $V_c$ фут/мин	Подача $f_z$ дюйм/зуб	Радиальная глубина резания $a_p$ дюйм
P	01.1 01.2 01.3 01.4	<b>Нелегированная сталь</b>		P10R	490-650	.006-.010	.004-.012
		Незакаленная 0,10-0,25% С					
		Незакаленная 0,25-0,55% С					
		Незакаленная 0,55-0,80% С					
	Высокоуглеродистая и углеродистая инструментальная сталь						
	<b>Низколегированная сталь</b>		150-260 220-400	P10R	360-590 230-425	.006-.010 .004-.008	.004-.012
Незакаленная							
Закаленная и отпущенная							
<b>Сталь (отливки)</b>		90-225 150-250	P10R	460-590 330-490	.006-.010 .006-.010	.004-.012	
Нелегированная							
Низколегированное							
K	07.2	<b>Ковкий чугун</b>		P10R	490-650	.006-.010	.004-.012
		Перлитный					
	Чугун с шаровидным графитом		200-300	P10R	360-620	.006-.010	.004-.012
Перлитный							

## Режимы резания для CoroReamer™ 835

## Метрические значения

CoroReamer™ 835 - PF				Ø мм						
ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	H/mm <sup>2</sup>	Режимы резания	< 5.00	5.00 - 6.20	6.20 - 8.00	8.00 - 12.00	12.00 - 16.00	16.00 - 20.00
P	<b>Нелегированная сталь</b>				180					
	P1.1.Z.AN	C=0.10-0.25%	428	$V_c$ , м/мин $f_n$ , мм/об Припуск на диаметр, мм	0.20 0.10	0.30 0.10	0.50 0.10	0.80 0.15	1.10 0.20	1.50 0.20
	P1.1.Z.AN	Закаленная и отпущенная	639	$V_c$ , м/мин $f_n$ , мм/об Припуск на диаметр, мм	0.20 0.10	0.30 0.10	0.50 0.10	0.80 0.15	1.10 0.20	1.50 0.20
	P1.2.Z.AN	C=0.25-0.55%	639	$V_c$ , м/мин $f_n$ , мм/об Припуск на диаметр, мм	0.20 0.10	0.30 0.10	0.50 0.10	0.80 0.15	1.10 0.20	1.50 0.20
	P1.2.Z.HT		708	$V_c$ , м/мин $f_n$ , мм/об Припуск на диаметр, мм	0.20 0.10	0.30 0.10	0.50 0.10	0.80 0.15	1.10 0.20	1.50 0.20
	P1.3.Z.AN	C=0.55-0.80%	639	$V_c$ , м/мин $f_n$ , мм/об Припуск на диаметр, мм	0.20 0.10	0.30 0.10	0.50 0.10	0.80 0.15	1.10 0.20	1.50 0.20
	P1.3.Z.HT		991	$V_c$ , м/мин $f_n$ , мм/об Припуск на диаметр, мм	0.20 0.10	0.30 0.10	0.50 0.10	0.80 0.15	1.10 0.20	1.50 0.20
	<b>Низколегированная сталь</b>				180					
	P2.1.Z.AN	Незакаленная	591	$V_c$ , м/мин $f_n$ , мм/об Припуск на диаметр, мм	0.20 0.10	0.30 0.10	0.50 0.10	0.80 0.15	1.10 0.20	1.50 0.20
	P2.2.Z.AN	Отожженная	811	$V_c$ , м/мин $f_n$ , мм/об Припуск на диаметр, мм	0.20 0.10	0.30 0.10	0.50 0.10	0.80 0.15	1.10 0.20	1.50 0.20
	P2.3.Z.AN		867	$V_c$ , м/мин $f_n$ , мм/об Припуск на диаметр, мм	0.20 0.10	0.30 0.10	0.50 0.10	0.80 0.15	1.10 0.20	1.50 0.20
	P2.5.Z.HT	Закаленная и отпущенная	961	$V_c$ , м/мин $f_n$ , мм/об Припуск на диаметр, мм	0.20 0.10	0.30 0.10	0.50 0.10	0.80 0.15	1.10 0.20	1.50 0.20
<b>Сталь (отливки)</b>				180						
P1.5.C.UT	Нелегированная	503	$V_c$ , м/мин $f_n$ , мм/об Припуск на диаметр, мм	0.20 0.10	0.30 0.10	0.50 0.10	0.80 0.15	1.10 0.20	1.50 0.20	
P2.6.C.UT	Низколегированная (легирующих эл. ≤ 5%)	674	$V_c$ , м/мин $f_n$ , мм/об Припуск на диаметр, мм	0.20 0.10	0.30 0.10	0.50 0.10	0.80 0.15	1.10 0.20	1.50 0.20	
<b>Высоколегированная сталь</b>				180						
P3.0.Z.AN	Отожженная	674	$V_c$ , м/мин $f_n$ , мм/об Припуск на диаметр, мм	0.20 0.10	0.30 0.10	0.50 0.10	0.80 0.15	1.10 0.20	1.50 0.20	
P3.0.Z.HT		1282	$V_c$ , м/мин $f_n$ , мм/об Припуск на диаметр, мм	0.20 0.10	0.30 0.10	0.50 0.10	0.80 0.15	1.10 0.20	1.50 0.20	
P3.1.Z.AN	Отожженная быстрорежущая сталь	839	$V_c$ , м/мин $f_n$ , мм/об Припуск на диаметр, мм	0.20 0.10	0.30 0.10	0.50 0.10	0.80 0.15	1.10 0.20	1.50 0.20	
P5.0.Z.HT		1114	$V_c$ , м/мин $f_n$ , мм/об Припуск на диаметр, мм	0.20 0.10	0.30 0.10	0.50 0.10	0.80 0.15	1.10 0.20	1.50 0.20	

## Режимы резания для CoroReamer™ 835

## Дюймовые значения

CoroReamer™ 835 - PF			Ø дюйм								
ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	H/mm <sup>2</sup>	Режимы резания	< .197	.197 - .244	.244 - .315	.315 - .472	.472 - .630	.630 - .787	
P	Нелегированная сталь						591				
	P1.1.Z.AN	C=0.10-0.25%	428	$v_c$ , фут/мин $f_n$ дюйм/об Припуск на диаметр, дюйм	.008 .004	.012 .004	.020 .004	.031 .006	.043 .008	.059 .008	
	P1.1.Z.AN	Закаленная и отпущенная	639	$v_c$ , фут/мин $f_n$ дюйм/об Припуск на диаметр, дюйм	.008 .004	.012 .004	.020 .004	.031 .006	.043 .008	.059 .008	
	P1.2.Z.AN	C=0.25-0.55%	639	$v_c$ , фут/мин $f_n$ дюйм/об Припуск на диаметр, дюйм	.008 .004	.012 .004	.020 .004	.031 .006	.043 .008	.059 .008	
	P1.2.Z.HT		708	$v_c$ , фут/мин $f_n$ дюйм/об Припуск на диаметр, дюйм	.008 .004	.012 .004	.020 .004	.031 .006	.043 .008	.059 .008	
	P1.3.Z.AN	C=0.55-0.80%	639	$v_c$ , фут/мин $f_n$ дюйм/об Припуск на диаметр, дюйм	.008 .004	.012 .004	.020 .004	.031 .006	.043 .008	.059 .008	
	P1.3.Z.HT		991	$v_c$ , фут/мин $f_n$ дюйм/об Припуск на диаметр, дюйм	.008 .004	.012 .004	.020 .004	.031 .006	.043 .008	.059 .008	
	Низколегированная сталь							591			
	P2.1.Z.AN	Незакаленная	591	$v_c$ , фут/мин $f_n$ дюйм/об Припуск на диаметр, дюйм	.008 .004	.012 .004	.020 .004	.031 .006	.043 .008	.059 .008	
	P2.2.Z.AN	Отожженная	811	$v_c$ , фут/мин $f_n$ дюйм/об Припуск на диаметр, дюйм	.008 .004	.012 .004	.020 .004	.031 .006	.043 .008	.059 .008	
	P2.3.Z.AN		867	$v_c$ , фут/мин $f_n$ дюйм/об Припуск на диаметр, дюйм	.008 .004	.012 .004	.020 .004	.031 .006	.043 .008	.059 .008	
	P2.5.Z.HT	Закаленная и отпущенная	961	$v_c$ , фут/мин $f_n$ дюйм/об Припуск на диаметр, дюйм	.008 .004	.012 .004	.020 .004	.031 .006	.043 .008	.059 .008	
Сталь (отливки)							591				
P1.5.C.UT	Нелегированная	503	$v_c$ , фут/мин $f_n$ дюйм/об Припуск на диаметр, дюйм	.008 .004	.012 .004	.020 .004	.031 .006	.043 .008	.059 .008		
P2.6.C.UT	Низколегированная (легирующих эл. ≤ 5%)	674	$v_c$ , фут/мин $f_n$ дюйм/об Припуск на диаметр, дюйм	.008 .004	.012 .004	.020 .004	.031 .006	.043 .008	.059 .008		
Высоколегированная сталь							591				
P3.0.Z.AN	Отожженная	674	$v_c$ , фут/мин $f_n$ дюйм/об Припуск на диаметр, дюйм	.008 .004	.012 .004	.020 .004	.031 .006	.043 .008	.059 .008		
P3.0.Z.HT		1282	$v_c$ , фут/мин $f_n$ дюйм/об Припуск на диаметр, дюйм	.008 .004	.012 .004	.020 .004	.031 .006	.043 .008	.059 .008		
P3.1.Z.AN	Отожженная быстрорежущая сталь	839	$v_c$ , фут/мин $f_n$ дюйм/об Припуск на диаметр, дюйм	.008 .004	.012 .004	.020 .004	.031 .006	.043 .008	.059 .008		
P5.0.Z.HT		1114	$v_c$ , фут/мин $f_n$ дюйм/об Припуск на диаметр, дюйм	.008 .004	.012 .004	.020 .004	.031 .006	.043 .008	.059 .008		



## Режимы резания для CoroReamer™ 835

## Метрические значения

CoroReamer™ 835 - PF					Ø мм					
ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	H/мм <sup>2</sup>	Режимы резания	< 5.00	5.00 - 6.20	6.20 - 8.00	8.00 - 12.00	12.00 - 16.00	16.00 - 20.00
K	K1.1.C.NS	Ковкий чугун	428	$v_c$ , м/мин	90					
		Ферритный/Перлитный		$f_n$ , мм/об	0.30	0.40	0.60	1.00	1.30	1.80
				Припуск на диаметр, мм	0.10	0.10	0.15	0.20	0.20	0.30
	K2.1.C.UT	Серый чугун	639	$v_c$ , м/мин	110					
		Низкой прочности на растяжение		$f_n$ , мм/об	0.30	0.40	0.60	1.00	1.30	1.80
				Припуск на диаметр, мм	0.10	0.10	0.15	0.20	0.20	0.30
	K2.2.C.UT	Высокой прочности на растяжение	639	$v_c$ , м/мин	150					
				$f_n$ , мм/об	0.30	0.40	0.60	1.00	1.30	1.80
				Припуск на диаметр, мм	0.10	0.10	0.15	0.20	0.20	0.30
	K2.3.C.UT		708	$v_c$ , м/мин	90					
				$f_n$ , мм/об	0.30	0.40	0.60	1.00	1.30	1.80
				Припуск на диаметр, мм	0.10	0.10	0.15	0.20	0.20	0.30
	K3.1.C.UT	Ферритный	639	$v_c$ , м/мин	90					
				$f_n$ , мм/об	0.30	0.40	0.60	1.00	1.30	1.80
				Припуск на диаметр, мм	0.10	0.10	0.15	0.20	0.20	0.30
K3.2.C.UT		Перлитный	991	$v_c$ , м/мин	90					
				$f_n$ , мм/об	0.30	0.40	0.60	1.00	1.30	1.80
				Припуск на диаметр, мм	0.10	0.10	0.15	0.20	0.20	0.30
K3.3.C.UT		Перлитный	503	$v_c$ , м/мин	90					
				$f_n$ , мм/об	0.30	0.40	0.60	1.00	1.30	1.80
				Припуск на диаметр, мм	0.10	0.10	0.15	0.20	0.20	0.30
K3.5.C.UT			591	$v_c$ , м/мин	90					
				$f_n$ , мм/об	0.30	0.40	0.60	1.00	1.30	1.80
				Припуск на диаметр, мм	0.10	0.10	0.15	0.20	0.20	0.30

## Дюймовые значения

CoroReamer™ 835 - PF					Ø дюйм					
ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	H/мм <sup>2</sup>	Режимы резания	< .197	.197 - .244	.244 - .315	.315 - .472	.472 - .630	.630 - .787
K	K1.1.C.NS	Ковкий чугун	428	$v_c$ , фут/мин	295					
		Ферритный/Перлитный		$f_n$ дюйм/об	.012	.016	.024	.039	.051	.071
				Припуск на диаметр, дюйм	.004	.004	.006	.008	.008	.012
	K2.1.C.UT	Серый чугун	639	$v_c$ , фут/мин	361					
		Низкой прочности на растяжение		$f_n$ дюйм/об	.012	.016	.024	.039	.051	.071
				Припуск на диаметр, дюйм	.004	.004	.006	.008	.008	.012
	K2.2.C.UT	Высокой прочности на растяжение	639	$v_c$ , фут/мин	492					
				$f_n$ дюйм/об	.012	.016	.024	.039	.051	.071
				Припуск на диаметр, дюйм	.004	.004	.006	.008	.008	.012
	K2.3.C.UT		708	$v_c$ , фут/мин	295					
				$f_n$ дюйм/об	.012	.016	.024	.039	.051	.071
				Припуск на диаметр, дюйм	.004	.004	.006	.008	.008	.012
	K3.1.C.UT	Ферритный	639	$v_c$ , фут/мин	295					
				$f_n$ дюйм/об	.012	.016	.024	.039	.051	.071
				Припуск на диаметр, дюйм	.004	.004	.006	.008	.008	.012
K3.2.C.UT		Перлитный	991	$v_c$ , фут/мин	295					
				$f_n$ дюйм/об	.012	.016	.024	.039	.051	.071
				Припуск на диаметр, дюйм	.004	.004	.006	.008	.008	.012
K3.3.C.UT		Перлитный	503	$v_c$ , фут/мин	295					
				$f_n$ дюйм/об	.012	.016	.024	.039	.051	.071
				Припуск на диаметр, дюйм	.004	.004	.006	.008	.008	.012
K3.5.C.UT			591	$v_c$ , фут/мин	295					
				$f_n$ дюйм/об	.012	.016	.024	.039	.051	.071
				Припуск на диаметр, дюйм	.004	.004	.006	.008	.008	.012

## Режимы резания для CoroReamer™ 835

## Метрические значения

CoroReamer™ 835 -MF				Ø мм							
ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	H/мм²	Режимы резания	< 5.00	5.00 - 6.20	6.20 - 8.00	8.00 - 12.00	12.00 - 16.00	16.00 - 20.00	
P	P5.0.Z.PH	Нелегированная сталь	503	$v_c$ , м/мин	30						
				$f_n$ , мм/об	0.10	0.15	0.30	0.40	0.50	0.60	
				Припуск на диаметр, мм	0.05	0.10	0.10	0.10	0.20	0.20	
M	M1.0.Z.AQ	Аустенитная	811	$v_c$ , м/мин	40						
				$f_n$ , мм/об	0.10	0.15	0.30	0.40	0.50	0.60	
					Припуск на диаметр, мм	0.05	0.10	0.10	0.10	0.20	0.20
	M2.0.Z.AQ	Сверхаустенитная	961	$v_c$ , м/мин	40						
				$f_n$ , мм/об	0.10	0.15	0.30	0.40	0.50	0.60	
					Припуск на диаметр, мм	0.05	0.10	0.10	0.10	0.20	0.20
	M3.1.Z.AQ			674	$v_c$ , м/мин	30					
					$f_n$ , мм/об	0.10	0.15	0.30	0.40	0.50	0.60
					Припуск на диаметр, мм	0.05	0.10	0.10	0.10	0.20	0.20
	M3.2.Z.AQ	Дуплексная (аустенитная/ферритная)	674	$v_c$ , м/мин	30						
				$f_n$ , мм/об	0.10	0.15	0.30	0.40	0.50	0.60	
					Припуск на диаметр, мм	0.05	0.10	0.10	0.10	0.20	0.20
	M1.0.C.UT			674	$v_c$ , м/мин	40					
					$f_n$ , мм/об	0.10	0.15	0.30	0.40	0.50	0.60
				Припуск на диаметр, мм	0.05	0.10	0.10	0.10	0.20	0.20	
M2.0.C.AQ			674	$v_c$ , м/мин	40						
				$f_n$ , мм/об	0.10	0.15	0.30	0.40	0.50	0.60	
				Припуск на диаметр, мм	0.05	0.10	0.10	0.10	0.20	0.20	
M3.1.C.AQ			1114	$v_c$ , м/мин	30						
				$f_n$ , мм/об	0.20	0.30	0.50	0.80	1.10	1.50	
				Припуск на диаметр, мм	0.10	0.10	0.10	0.15	0.20	0.20	

## Дюймовые значения

CoroReamer™ 835 -MF				Ø мм							
ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	H/мм²	Режимы резания	< .197	.197 - .244	.244 - .315	.315 - .472	.472 - .630	.630 - .787	
P	P5.0.Z.PH	Нелегированная сталь	503	$v_c$ , фут/мин	98						
				$f_n$ , дюйм/об	.004	.006	.012	.016	.020	.024	
				Припуск на диаметр, мм	.002	.004	.004	.004	.008	.008	
M	M1.0.Z.AQ	Аустенитная	811	$v_c$ , фут/мин	131						
				$f_n$ , дюйм/об	.004	.006	.012	.016	.020	.024	
					Припуск на диаметр, мм	.002	.004	.004	.004	.008	.008
	M2.0.Z.AQ	Сверхаустенитная	961	$v_c$ , фут/мин	131						
				$f_n$ , дюйм/об	.004	.006	.012	.016	.020	.024	
					Припуск на диаметр, мм	.002	.004	.004	.004	.008	.008
	M3.1.Z.AQ			674	$v_c$ , фут/мин	98					
					$f_n$ , дюйм/об	.004	.006	.012	.016	.020	.024
					Припуск на диаметр, мм	.002	.004	.004	.004	.008	.008
	M3.2.Z.AQ	Дуплексная (аустенитная/ферритная)	674	$v_c$ , фут/мин	98						
				$f_n$ , дюйм/об	.004	.006	.012	.016	.020	.024	
					Припуск на диаметр, мм	.002	.004	.004	.004	.008	.008
	M1.0.C.UT			674	$v_c$ , фут/мин	131					
					$f_n$ , дюйм/об	.004	.006	.012	.016	.020	.024
				Припуск на диаметр, мм	.002	.004	.004	.004	.008	.008	
M2.0.C.AQ			674	$v_c$ , фут/мин	131						
				$f_n$ , дюйм/об	.004	.006	.012	.016	.020	.024	
				Припуск на диаметр, мм	.002	.004	.004	.004	.008	.008	
M3.1.C.AQ			1114	$v_c$ , фут/мин	98						
				$f_n$ , дюйм/об	.008	.012	.020	.031	.043	.059	
				Припуск на диаметр, мм	.004	.004	.004	.006	.008	.008	

# Общая информация

Инженерные решения	E2-E8
ISO 13399	E9
Основные формулы	E12
iFind	E13
Восстановление инструмента	E14
Концепция Coromant по утилизации отходов	E15
Информация по безопасности	E16
Обрабатываемые материалы	E17
Системы обозначения CoroMill® Plura	E22
CoroMill® Plura для резьбонарезания	E26
CoroTap™	E27
Тип подвода СОЖ	E28
Указатель инструмента	E29

# Инженерные решения - Цельные твердосплавные концевые фрезы



	CoroMill® Plura - Универсальные фрезы			CoroMill® Plura - Оптимизированные фрезы	
	Фрезы для тяжёлой черновой обработки	Фрезы для средней черновой обработки	Фрезы со сферическим концом для профильной обработки	Фрезы для тяжёлого фрезерования	Фрезы для высокопроизводительной обработки уступов
DC мм	2-25.4	2-25.4	2-25.4	2-25.4	4-25.4
ZEFP	2/3/4	3	2/3/4	4/5	4
FNA	30/35	45	0/20/30/40/45/50/60	38/42	37
Хвостовик	HA/HB	HA/HB	HA/HB/ILO	HA/HB	HA/HB
RE	0.4xDC	0.4xDC	N/A	0.4xDC	0.4xDC
CHW	0.2xDC	0.2xDC	N/A	0.15xDC	0.15xDC
KCH	30-60	30-60	N/A	40-50	40-50
APMX	5xDC	5xDC	-	6xDC	5xDC
Сплав	H10F/1620/1630	H10F/1620/1630	H10F/1630/N20C	H10F/1720/1730/1740	1630/1720/1730/1740



	CoroMill® Plura - Оптимизированные фрезы				
	Фрезы для высокопроизводительной обработки уступов в материалах ISO S	Фрезы общего назначения	Фрезы для обработки материалов высокой твёрдости	Фрезы для высокопроизводительной обработки алюминия	Фрезы со стружкоделительными канавками для черновой
DC мм	4-38.1	2-32	2-20	2-25.4	5-32
ZEFP	4/5/6	3-8	2-8	2/3/4	3/8
FNA	42	30/50	0/20/30/40/45/50/55/60	25/30/45	20/30/40/45
Хвостовик	HA/HB/ILO	HA/HB/ILO	HA/HB/ILO	HA/HB/RS	HA/HB/ILO
RE	0.4xDC	0.25xDC	0.495xDC	0.4xDC	0.495xDC
CHW	0.15xDC	0.2xDC	0.2xDC	0.2xDC	0.2xDC
KCH	40-50	20-60	20-60	15-60	20-60
APMX	4xDC	4xDC	5xDC	5xDC	5xDC
Сплав	1745/1710	H10F/1610/1620/1630/1640/1725	H10F/1610/1620/1630/1640	H10F/1630/N20C	H10F/1610/1620/1630/1640

## Инженерные решения - Цельные твердосплавные концевые фрезы

CoroMill® Plura - Оптимизированные фрезы

	Фрезы для чистовой обработки	Фреза со сферическим концом для профильной обработки	Фрезы для обработки кромки
			
DC мм	2-32	2-25.4	4.0 - 12.7
ZEFP	2/10	2-4	В зависимости от геометрии
FHA	0/20/30/40/45/50/55/60	0/30/50/60	В зависимости от геометрии
Хвостовик	HA/HB/ILO	HA/HB	SS
RE	0.495xDC	N/A	N/A
CHW	0.2xDC	N/A	N/A
KCH	20-60	N/A	N/A
APMX	5xDC	5xDC	5xDC
Сплав	H10F/1610/1620/1630/ 1640	H10F/1620/1630	H10F/O10M/O10A/ O12M



# Инженерные решения - Цельные твердосплавные концевые фрезы

RUS

B



CoroMill® 316					
	Сменные головки для тяжёлого фрезерования	Сменные головки общего назначения	Сменные головки для высокопроизводительной торцевой обработки	Сменные головки для высокопроизводительной обработки алюминия	Сменные головки со стружкоделительными канавками для черновой обработки
DC мм	0,6xDC-DC	0,6xDC-DC	Nominal DC	0,6xDC-DC	0,6xDC-DC
ZEFP	4/5	3/4/5	3/4	3	4/5/6/8
FNA	38/42	50	50	45	40/45
Хвостовик	EH	EH	EH	EH	EH
RE	0.4xDC	0.4xDC	0.4xDC	0.4xDC	0.4xDC
CHW	0.2xDC	0.2xDC	0.2xDC	0.2xDC	0.2xDC
KCH	40-50	40-50	40-50	40-50	40-50
APMX	0.55-1.2xDC	0.55-1-1.2-1.5XDC	0.55-1-1.2-1.5XDC	0.55-1-1.2-1.5XDC	0.55-1-1.2-1.5XDC
Сплав	H10F/1630	H10F/1030/1620/1730	H10F/1030/1620/1730	H10F/1030/1620/1730	H10F/1030/1620/1730

C











CoroMill® 316				
	Сменные головки для чистовой обработки	Сменные головки для обработки фасок	Сменные головки для профильного фрезерования	Сменные головки для высокопроизводительной обработки уступов
DC мм	0,6xDC-DC	Nominal DC	0,6xDC-DC	0,6xDC-DC
ZEFP	6/8/10/12	4/6/8	2/4	6
FNA	50	0	40	42
Хвостовик	EH	EH	EH	EH
RE	0.4xDC	0.4xDC	N/A	0.4xDC
CHW	0.2xDC	0.2xDC	N/A	0.2xDC
KCH	40-50	40-50	N/A	40-50
APMX	0.55-1-1.2-1.5XDC	0.55-1-1.2-1.5XDC	0,55-1-1,2-1,5XDC	0.5-1.5xDC
Сплав	H10F/1030/1620/1730	H10F/1030/1620/1730	H10F/1030/1620/1730	1745

D

E

## Инженерные решения - Цельные твердосплавные свёрла

	CoroDrill® 860-PM	CoroDrill® 860-MM	CoroDrill® 860-NM	CoroDrill® 860-SM	CoroDrill® 861-GP	CoroDrill® 861-GM	CoroDrill® 862-GM
							
Область применения	Для обработки стали	Для обработки нержавеющей стали	Для обработки алюминия	Для обработки жаропрочных сплавов	<b>Пилотное сверло</b>	Для обработки глубоких отверстий в различных материалах	Для отверстий малого диаметра
Области применения по ISO	<b>P</b>	<b>M</b>	<b>N</b>	<b>S</b>	<b>P M K N</b>	<b>P M K N</b>	<b>P M K N S</b>
Диаметр сверла	3.0 - 20.00	3.0 - 20.00	3.0 - 20.00	3.0 - 16.00	3.0 - 20.00	3.0 - 20.00	1.801 - 2.999
Глубина сверления	<8 x Ø	<8 x Ø	<8 x Ø	<8 x Ø	<5 x Ø	<30 x Ø	<12 x Ø
Варианты размерных допусков	НЕТ	ЕСТЬ	ЕСТЬ	ЕСТЬ	НЕТ	НЕТ	ЕСТЬ
Тип хвостовика	HA, HE	HA, HE	HA, HE	HA, HE	HA	HA	HA
Подвод СОЖ	Внутр. и наруж.	Внутренний	Внутр. и наруж.	Внутр. и наруж.	Внутренний	Внутренний	Внутренний
Тип сверла	1, 2, 3	1, 2	1, 2 и 4	1, 2, 3	1, 2	1	1
Тип покрытия	НЕТ	НЕТ	ЕСТЬ	НЕТ	НЕТ	НЕТ	НЕТ
Фаска при вершине	НЕТ	НЕТ	НЕТ	НЕТ	НЕТ	НЕТ	НЕТ
Радиус при вершине	НЕТ	НЕТ	НЕТ	НЕТ	НЕТ	НЕТ	НЕТ
Варианты углов при вершине	НЕТ	НЕТ	НЕТ	НЕТ	НЕТ	НЕТ	НЕТ
Ленточка	Одинарная	Одинарная	Одинарная	Одинарная	Одинарная	Двойная, смещение	Одинарная
Варианты округления кромки	НЕТ	НЕТ	НЕТ	НЕТ	НЕТ	НЕТ	НЕТ
Полирование стружечной канавки	НЕТ	НЕТ	НЕТ	НЕТ	НЕТ	По умолчанию	НЕТ









B

C

D




E

# Инженерные решения - Цельные твердосплавные свёрла

CoroDrill® 860-GM	CoroDrill® 400	CoroDrill® 430	CoroDrill® 865	CoroDrill® 460-XM	Rock drill	CoroDrill® 452	CoroDrill® 863
							
Для обработки различных материалов	Прямая стружечная канавка для ISO-K	С 3 стружечными канавками для ISO-K	Масляные каналы в коленвале из ISO-K и ISO-P	Универсальное решение для различных материалов	Высокоточные отверстия в ISO-H	Сверление портативными дрелями	Для обработки композиционных материалов
<b>P M K N S H</b>	<b>K</b>	<b>K</b>	<b>P K</b>	<b>P M K N S H</b>	<b>H</b>	<b>N S O</b>	<b>M N S O</b>
3.0 - 20.00	3.0 - 25.00	3.0 - 25.00	3.0 - 10.00	3.0 - 25.00	7.0 - 20.00	2.0 - 12.7	4.0 - 11.2
<8 x Ø	<10 x Ø	<10 x Ø	<25 x Ø	<8 x Ø	<2 x Ø	<15 x Ø	<15 x Ø
ЕСТЬ	ЕСТЬ	ЕСТЬ	НЕТ	ЕСТЬ	НЕТ	НЕТ	НЕТ
HA, HE	HA & MQL	HA & MQL	HA MQL, MQL с увеличенной длиной	HA, HE, SS, RR, MQL	HA	SS	SS, HA, RR, RS, THA
Внутр. и наруж.	Внутр. и наруж.	Внутр. и наруж.	Внутренний	Внутр. и наруж.	Наружный	Наружный	Внутр. и наруж.
1, 2, 3, 4, 5	1, 2, 3, 4, 5, 6	1, 2, 4, 5 и 6	1	1, 2, 3, 4, 5	1	1,4,6	1,4
НЕТ	По умолчанию — сплав для ISO-K	По умолчанию — сплав для ISO-K	НЕТ	TiAlN <sup>top</sup> , TiAlN, TiN	НЕТ	НЕТ	1220, N20C
ЕСТЬ	ЕСТЬ	ЕСТЬ	НЕТ	ЕСТЬ	ЕСТЬ	НЕТ	НЕТ
ЕСТЬ	ЕСТЬ	ЕСТЬ	НЕТ	ЕСТЬ	ЕСТЬ	НЕТ	НЕТ
118° - 150°	90° - 180°	110° - 180°	НЕТ	90° - 180°	127°	НЕТ	НЕТ
Одинарная	Двойная	Одинарная	Двойная, смещение	Одинарная или двойная	Одинарная	Одинарная или двойная	Одинарная
НЕТ	ЕСТЬ	ЕСТЬ	НЕТ	НЕТ	ЕСТЬ	НЕТ	НЕТ
НЕТ	ЕСТЬ	ЕСТЬ	По умолчанию	НЕТ	ЕСТЬ	НЕТ	НЕТ



## Инженерные решения - Метчики

	CoroTap™ 100	CoroTap™ 200	CoroTap™ 300	CoroTap™ 400
				
Конструкция инструмента	<b>K</b>	<b>P M N S</b>	<b>P M N S</b>	<b>P</b>
Основа	HSS-E-PM/Твердосплавный	HSSE/HSS-E-PM	HSSE/HSS-E-PM	HSS-E-PM
Тип резьбы	M,MF,UNC,UNF,UNJC,UNJF	M,MF,UNC,UNF,UN,UNEF,UNJC,UNJF,G	M,MF,UNC,UNF,UN,UNEF,UNJC,UNJF,G	M,MF,UNC,UNF,UN,UNEF,UNJC,UNJF,G
Размер резьбы	M8-M16 1/4-5/8	M6-M16 1/4-5/8	M6-M16 1/4-5/8	M2-M16 4-40-5/8
BSG	DIN371,DIN376,DIN/ANSI	DIN371,DIN376,DIN/ANSI,ISO,ANSI,JIS	DIN371,DIN376,DIN/ANSI,ISO,ANSI,JIS	DIN2174,ISO,ANSI,DIN-ANSI,JIS
FNA			15,40,45	
Число стружечных канавок	4/5	3/4	3/4	В зависимости от диаметра резьбы
Направление резания	Правое или левое	Правое или левое	Правое или левое	Правое или левое
Длина режущей части метчика (THCHT)	4H,6H,6G,4HX,6HX,2B,2BX,3B,3BX	4H,6H,6G,4HX,6HX,6GX,7H,7G,7GX,2B,2BX,3B,3BX	4H,6H,6G,4HX,6HX,6GX,7H,7G,7GX	4H,4HX,6H,6HX,6G,6GX,7G,7GX,7H,2B,2BX,3B,3BX
Увеличенного / Уменьшенного размера	+/- 0.1 мм	+/- 0.1 мм	+/- 0.1 мм	+/- 0.1 мм
Длина режущей части	C,E,F	E,C,B,A	E,C,B,A	C,E,F,A,B
LF	В зависимости от конструкции метчика	В зависимости от конструкции метчика	В зависимости от конструкции метчика	В зависимости от конструкции метчика
THL	В зависимости от конструкции метчика	В зависимости от конструкции метчика	В зависимости от конструкции метчика	В зависимости от конструкции метчика
LU	В зависимости от конструкции метчика	В зависимости от конструкции метчика	В зависимости от конструкции метчика	В зависимости от конструкции метчика
Подвод СОЖ	Нет; радиальный; осевой	Нет; радиальный; осевой	Нет; радиальный; осевой	Нет; радиальный; осевой
Сплав	D210,D215,E210	Cooltop,TIN,TICN,	Cooltop,TIN,TICN,	F125,F150,F115
Дополнительные характеристики	Обратная конусность по умолчанию	Обратная фаска, прерывистая резьба	Обратная фаска, прерывистая резьба	

## Инженерные решения - Твердосплавные развёртки

RUS



	CoroReamer® 435	CoroReamer™ 835 - PF	CoroReamer™ 835
			
Область применения	Универсальные решения	Оптимизированное решение для ISO-P	Оптимизированное решение для ISO M, N, H и титана
Области применения по ISO	<b>P</b> <b>N</b> <b>K</b>	<b>P</b>	<b>M</b> <b>N</b> <b>S</b> <b>H</b>
Диаметр сверла, мм	2.80 - 20.20	2.80 - 20.20	3.701 - 20.20
Тип отверстия	Сквозные и глухие отверстия	Сквозные и глухие отверстия	Сквозные и глухие отверстия
Варианты размерных допусков отверстий	ЕСТЬ	ЕСТЬ	ЕСТЬ
Подвод СОЖ	Внутренний	Внутренний	Внутренний
Тип покрытия	НЕТ	НЕТ	НЕТ

## Новый стандарт – чтобы сделать жизнь проще

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

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

### Что это значит для вас?

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

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

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

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

## Таблица соответствия систем измерения

### Перевод метрических единиц в дюймовые

Расстояние  
 1 метр = 39,370 дюйма  
 1 метр = 3,281 фута  
 1 миллиметр = 0,039 дюйма

### Вес

1 килограмм = 2,205 фунта  
 1 килограмм = 35,274 унции

### Крутящий момент

1 Ньютон-метр (Нм) = 0.738 фунт-сила-фута (ft-lbs)  
 1 Ньютон-метр (Нм) = 8.851 фунт-сила-дюйма (in-lbs)

### Перевод дюймовых единиц в метрические

Расстояние  
 1 дюйм = 25,4 миллиметра  
 1 фут = 0,3 метра  
 1 фут = 304,8 миллиметра

### Вес

1 фунт = 0,45 килограмма  
 1 унция = 28,35 грамма

### Крутящий момент

1 фунт-сила-фут (ft-lbf) = 1,4 Ньютон-метра (Нм)  
 1 фунт-сила-дюйм (in-lbf) = 0,1 Ньютон-метра (Нм)

## Формулы и определения:

$v_c$  = скорость резания

$n$  = частота вращения шпинделя

$v_f$  = минутная подача

$z_n$  = общее число зубьев фрезы

$z_c$  = эффективное число зубьев фрезы

$f_z$  = подача на зуб

$f_n$  = подача на оборот

$h_{ex}$  = максимальная толщина стружки

$a_p$  = глубина резания

$l_a$  = ширина пластины

$a_e$  = ширина резания

$a_e/D_c$  % = ширина фрезерования

$T$  = время обработки

$Q$  = скорость снятия материала

$lap$  = число проходов

TPI = ниток/дюйм

$k_c$  = удельная сила резания

$R_a$  = шероховатость поверхности

### Метрические величины

м/мин

об/мин (оборотов в минуту)

мм/мин

мм/зуб

мм/об

мм

мм

мм

мм

%

мин

см<sup>3</sup>/мин

Н/мм<sup>2</sup>

мкм

### Дюймовые величины

фут/мин

дюйм/мин

дюйм/зуб

дюйм/об

дюйм

дюйм

дюйм

дюйм

%

мин

дюйм<sup>3</sup>/мин

Фунт/дюйм<sup>2</sup>

мкдюйм

### Размер пластины

$iC$  = диаметр вписанной окружности (дюйм)

$\Delta$  = длина режущей кромки (мм)

# iFind

Здесь для вашего удобства собраны наши самые практичные решения

Где бы вы ни были — в дороге или в цехе — при наличии соединения с Интернетом вы всегда можете получить доступ к необходимым функциям через приложение iFind.

Это приложение поможет вам найти инструменты, решения или информацию, необходимые для работы. Вы можете получать рекомендации по инструментам, совершать покупки, отслеживать состояние заказа и даже повышать свой уровень знаний. Что вы хотите сделать сегодня?

Всё, что вы найдёте в приложении iFind, будет доступно на любом устройстве.



# Восстановление инструмента

Мы предлагаем больше, чем традиционная переточка инструментов. Наша программа восстановления режущей способности твердосплавного инструмента гарантирует многократное воссоздание геометрии и покрытия исходного качества, что позволяет вам снижать производственные затраты.

## Наше предложение



100%

### Надёжность инструмента

Наши специалисты окажут вам поддержку и поделятся своим опытом.



x3

### Исходное качество

Возможность 3-кратного восстановления инструментов до первоначальных характеристик.



50%

### Экономия

Благодаря программе восстановления инструмента вы можете снизить расходы на инструмент до 50%.

## Инструменты, доступные для восстановления



Сверление



Фрезерование



Развёртывание



Специальный символ на странице с описанием инструмента означает возможность восстановления его режущей способности.

## Дополнительная информация



### Контейнер для отправки инструментов на восстановление

Контейнер можно заказать двух размеров  
- маленький (300 x 200 x 138 мм)  
арт. №: 6949557  
- средний (400 x 300 x 138 мм)  
арт. №: 6949558

Инструменты Sandvik Coromant всех типов могут пересылаться в одном контейнере.



### Сервис по восстановлению

- Перед тем как приступить к процессу восстановления режущей способности, мы проводим тщательный осмотр и определяем, может ли инструмент быть восстановлен. Инструменты, не подлежащие восстановлению, возвращаются владельцам.
- После каждого процесса восстановления на хвостовик инструмента наносится соответствующая лазерная маркировка.
- Инструменты доставляются обратно в оригинальной упаковке.



### Что происходит с инструментами?

- Полное восстановление геометрии
- Уменьшение длины сверла
- Уменьшение диаметра и длины концевой фрезы
  - минимальный диаметр составляет около 0,9xDc
- Сохранение допуска на диаметр развёртки

По вопросу стоимости сервиса обращайтесь к региональному представителю Sandvik Coromant.



# Ради защиты окружающей среды

Присоединяйтесь к новой концепции Coromant по утилизации отходов!

Новая концепция (CRC) представляет собой комплексную услугу, предлагаемую Sandvik Coromant всем своим заказчикам, покупающим твердосплавные пластины (включая пластины из кубического нитрида бора и пластины с алмазным покрытием) и цельнотвердосплавный инструмент.

Исходя из прослеживаемой в последнее время тенденции к увеличению использования невозобновляемых природных материалов, наиболее экономное потребление природных ресурсов является обязанностью всех производителей.

Sandvik Coromant вносит свой вклад в сохранение природных ресурсов, предлагая сервис по приемке использованных твердосплавных пластин и цельнотвердосплавного инструмента, которые затем перерабатываются способом, не наносящим ущерба окружающей среде.

После наполнения тары для сбора твердого сплава ее содержимое перегружается в коробки для транспортировки. Заполненная тара для транспортировки отправляется в "Центр по переработке отходов".

За дополнительной информацией Вы можете обратиться в ближайшее представительство Sandvik Coromant.

## Преимущества концепции CRC по утилизации отходов

- Единая система по всему миру.
- Для прямых заказчиков и посредников.
- Простота процедуры сбора и транспортировки твердого сплава.
- Меньше отходов, загрязняющих окружающую среду.
- Лучшее использование природных ресурсов.
- Принимаются также твердосплавные пластины других изготовителей.



Закажите специальную тару для сбора использованного твердого сплава. Мы рекомендуем иметь отдельную тару для сбора твердосплавных пластин и отдельную тару для сбора цельнотвердосплавного инструмента для каждого рабочего места.

Тара для сбора твердого сплава:	Коды для заказа
Тара для транспортировки цельнотвердосплавного инструмента (деревянная):	91617
Тара для транспортировки твердосплавных пластин (деревянная):	92994
	92995

# Информация по безопасности

## Информация по безопасности

### Составляющие твердого сплава

#### Державки

Державки в основном содержат железо (FE) и легирующие элементы — хром, никель, марганец, молибден и кремний.

#### Сменные пластины/режущие инструменты/осевые инструменты

Изделия из твердого сплава содержат в основном карбид вольфрама и кобальт. Они также могут содержать карбиды и карбонитриды следующих элементов: титана, тантала, ниобия, хрома, молибдена и ванадия.

### Опасные воздействия

При шлифовании и нагреве заготовок или изделий из твердого сплава образуются опасные вещества, такие как пыль или пары, которые могут попасть в дыхательные пути, на кожу и в глаза или быть проглочены.

### Повышенная токсичность

Пыль является токсичным веществом, которое может вызвать раздражение и воспаление дыхательных путей. Есть данные о повышенной токсичности совместного вдыхания паров карбида вольфрама и кобальта по сравнению с вдыханием одного кобальта.

Контакт с кожей может немедленно привести к раздражению. У чувствительных людей может возникнуть аллергическая реакция.

### Длительное влияние токсичных веществ

Неоднократное вдыхание аэрозолей, содержащих кобальт, может затруднить дыхание. Длительное вдыхание паров или пыли при увеличивающихся концентрациях вредных компонентов может привести к хроническим заболеваниям легких, в том числе и раку. Исследования показали, что люди, работавшие в прошлом в контакте с повышенной концентрацией паров карбида вольфрама и кобальта, более склонны к заболеванию раком легких.

Кобальт и никель являются потенциальными раздражителями кожи. Длительный контакт с указанными компонентами может привести к повышенной чувствительности кожи.

### Вредные последствия

Продолжительное вдыхание является токсичным и может нанести существенный вред здоровью.

Токсично при вдыхании.

Данные о возможном канцерогенном эффекте ограничены.

Может вызвать раздражение при вдыхании и контакте с кожей.

### Меры предосторожности

Избегать образования и вдыхания пыли. Для снижения содержания вредных элементов до нормы необходимо всегда использовать вытяжную вентиляцию.

Использовать респираторы, если вентиляция невозможна или недостаточна.

При необходимости следует надевать защитные очки с боковыми шторками.

Избегать контактов с кожей. Носить защитные перчатки. После соприкосновения рекомендуется тщательно вымыть соответствующие кожные покровы.

Носить специальную защитную одежду и вовремя ее стирать.

Не принимать пищу, не пить и не курить на рабочем месте. Тщательно мыть лицо и руки перед едой, питьем, курением.



## Обработываемые материалы

ISO	МС	СМС	Страна										
			Европа	Германия	Великобритания	Швеция	США	Франция	Италия	Испания	Япония		
			Стандарт										
			DIN EN	W.-nr.	BS	EN	SS	AISI/SAE/ASTM	AFNOR	UNI	UNE	JIS	
P	Нелегированная сталь												
	P1.1.Z.AN	01.1	S235JR G2	1.0038	4360 40 C	-	1311	A570.36	E 24-2 Ne	-	-	STKM 12A;C	
	P1.1.Z.AN	01.1	S235J2 G3	1.0116	4360 40 B	-	1312	A573-81 65	E 24-U	Fe37-3	-	-	
	P1.1.Z.AN	01.1	C15	1.0401	080M15	-	1350	1015	CC12	C15C16	F.111	-	
	P1.1.Z.AN	01.1	C22	1.0402	050A20	2C/2D	1450	1020	CC20	C20C21	F.112	-	
	P1.1.Z.AN	01.1	C15E	1.1141	080M15	32C	1370	1015	XC12	C16	C15K	S15C	
	P1.1.Z.AN	01.1	C25E	1.1158	-	-	-	1025	-	-	-	S25C	
	P1.1.Z.AN	01.1	S380N	1.8900	4360 55 E	-	2145	A572-60	-	FeE390KG	-	-	
	P1.1.Z.AN	01.1	17MnV7	1.0870	4360 55 E	-	2142	A572-60	NFA 35-501 E 36	-	-	-	
	P1.1.Z.AN	02.1	55Si7	1.0904	250A53	45	2085	9255	55S7	55Si8	56Si7	-	
	P1.1.Z.AN	02.2	-	-	-	-	2090	9255	55S7	-	-	-	
	P1.2.Z.AN	01.2	C35	1.0501	060A35	-	1550	1035	CC35	C35	F.113	-	
	P1.2.Z.AN	01.2	C45	1.0503	080M46	-	1650	1045	CC45	C45	F.114	-	
	P1.2.Z.AN	01.2	40Mn4	1.1157	150M36	15	-	1039	35M5	-	-	-	
	P1.2.Z.AN	01.2	36Mn5	1.1167	-	-	2120	1335	40M5	-	36Mn5	SMn438(H)	
	P1.2.Z.AN	01.2	28Mn6	1.1170	150M28	14A	-	1330	20M5	C28Mn	-	SCMn1	
	P1.2.Z.AN	01.2	C35G	1.1183	060A35	-	1572	1035	XC38TS	C36	-	S35C	
	P1.2.Z.AN	01.2	C45E	1.1191	080M46	-	1672	1045	XC42	C45	C45K	S45C	
	P1.2.Z.AN	01.2	C53G	1.1213	060A52	-	1674	1050	XC48TS	C53	-	S50C	
	P1.2.Z.AN	01.3	C55	1.0535	070M55	-	1655	1055	-	C55	-	-	
	P1.2.Z.AN	01.3	C55E	1.1203	070M55	-	-	1055	XC55	C50	C55K	S55C	
	P1.2.Z.AN	02.1	S275J2G3	1.0144	4360 43C	-	1412	A573-81	E 28-3	-	-	SM 400A;B;C	
	P1.2.Z.AN	02.1	S355J2G3+C2	1.0570	4360 50B	-	2132	-	E36-3	Fe52BFN/Fe52CFN	-	SM490A;B;C;YA;YB	
	P1.2.Z.AN	02.1	S355J2G3	1.0841	150 M 19	-	2172	5120	20 MC 5	Fe52	F-431	-	
	P1.3.Z.AN	01.3	C60E	1.0601	080A62	43D	-	1060	CC55	C60	-	-	
	P1.3.Z.AN	01.3	C60E	1.1221	080A62	43D	1678	1060	XC60	C60	-	S58C	
	P1.3.Z.AN	01.4	C101E	1.1274	060 A 96	-	1870	1095	XC 100	-	F-5117	-	
	P1.3.Z.AN	01.4	C101u	1.1545	BW 1A	-	1880	W 1	Y105	C36KU	F-5118	SK 3	
	P1.3.Z.AN	01.4	C105W1	-	BW2	-	2900	W210	Y120	C120KU	F.515	SUP4	
	P1.3.Z.AN	02.1	S340 MGC	1.0961	-	-	-	9262	60SC7	60SiCr8	60SiCr8	-	
	P1.4.Z.AN	01.1	11SMn30	1.0715	230M07	-	1912	1213	S250	CF9SMn28	11SMn28	SUM22	
	P1.4.Z.AN	01.1	11SMnPb30	1.0718	-	-	1914	12L13	S250Pb	CF9SMnPb28	11SMnPb28	SUM22L	
	P1.4.Z.AN	01.1	10SPb20	1.0722	-	-	-	-	10PbF2	CF10SPb20	10SPb20	-	
	P1.4.Z.AN	01.1	11SMn37	1.0736	240M07	1B	-	1215	S 300	CF9SMn36	12SMn35	-	
	P1.4.Z.AN	01.1	11SMnPb37	1.0737	-	-	1926	12L14	S300Pb	CF9SMnPb36	12SMnP35	-	
	P1.4.Z.AN	01.2	35S20	1.0726	212M36	8M	1957	1140	35MF4	-	F210G	-	
	P1.5.C.UT	01.1	GC16E	1.1142	030A04	1A	1325	1115	-	-	-	-	
	Сталь	Низколегированная сталь											
		P2.1.Z.AN	02.1	16Mo3	1.5415	1501-240	-	2912	A204Gr.A	15D3	16Mo3KW	16Mo3	-
		P2.1.Z.AN	02.1	14Ni6	1.5622	-	-	-	A350LF5	16N6	14Ni6	15Ni6	-
		P2.1.Z.AN	02.1	21NiCrMo2	1.6523	805M20	362	2506	8620	20NCD2	20NiCrMo2	20NiCrMo2	SNCM220(H)
		P2.1.Z.AN	02.1	17CrNiMo6	1.6587	820A16	-	-	-	18NCD6	-	14NiCrMo13	-
		P2.1.Z.AN	02.1	15Cr3	1.7015	523M15	-	-	5015	12C3	-	-	SCr415(H)
		P2.1.Z.AN	02.1	55Cr3	1.7176	527A60	48	-	5155	55C3	-	-	SUP9(A)
		P2.1.Z.AN	02.1	15CrMo5	1.7262	-	-	2216	-	12CD4	-	12CrMo4	SCM415(H)
		P2.1.Z.AN	02.1	13CrMo4-5	1.7335	1501-620Gr27	-	-	A182 F11;F12	15CD3.5	14CrMo4 5	14CrMo45	-
		P2.1.Z.AN	02.1	10CrMo9 10	1.7380	1501-622 Gr.31;45	-	2218	A182 F.22	12CD9, 10	12CrMo9, 10	TU.H	-
		P2.1.Z.AN	02.1	14MoV6 3	1.7715	1503-660-440	-	-	-	-	-	13MoCrV6	-
		P2.1.Z.AN	02.1	50CoMo4	1.7228	823M30	33	2512	-	-	653M31	-	-
		P2.1.Z.AN	02.2	14NiCr10	1.5732	-	-	-	3415	14NC11	16NiCr11	15NiCr11	SNC415(H)
		P2.1.Z.AN	02.2	14NiCr14	1.5752	655M13; A12	36A	-	3415;3310	12NC15	-	-	SNC815(H)
		P2.1.Z.AN	02.1/02.2	16MnCr5	1.7131	(527M20)	-	2511	5115	16MC5	16MnCr5	16MnCr5	-
P2.1.Z.AN		02.1/02.2	34CrMo4	1.7220	708A37	19B	2234	4137;4135	35CD4	35CrMo4	34CrMo4	SCM432;SCCRM3	
P2.1.Z.AN		02.1/02.2	41CrMo4	1.7223	708M40	19A	2244	4140;4142	42CD4TS	41CrMo4	42CrMo4	SCM 440	
P2.1.Z.AN		02.1/02.2	42CrMo4	1.7225	708M40	19A	2244	4140	42CD4	42CrMo4	42CrMo4	SCM440(H)	
P2.1.Z.AN		03.11	14NiCrMo134	1.6657	832M13	36C	-	-	-	15NiCrMo13	14NiCrMo131	-	
P2.2.Z.AN		02.1	31CrMo12	1.8515	722 M 24	-	2240	-	30 CD 12	30CrMo12	F-1712	-	
P2.2.Z.AN		02.1	39CrMoV13 9	1.8523	897M39	40C	-	-	-	36CrMoV12	-	-	
P2.2.Z.AN		02.1	41CrS4	1.7039	524A14	-	2092	L1	-	105WCR 5	-	-	
P2.2.Z.AN		02.1	50NiCr13	1.2721	-	-	2550	L6	55NCV6	-	F-528	-	
P2.2.Z.AN		03.11	45WCrV7	1.2542	BS1	-	2710	S1	-	45WCrV8KU	45WCrSi8	-	
P2.2.Z.AN/P2.5.Z.HT		02.1/02.2	36CrNiMo4	1.6511	816M40	110	-	9840	40NCD3	38NiCrMo4(KB)	35NiCrMo4	-	
P2.2.Z.AN/P2.5.Z.HT		02.1/02.2	34CrNiMo6	1.6582	817M40	24	2541	4340	35NCD6	35NiCrMo6(KB)	-	-	
P2.2.Z.AN/P2.5.Z.HT		02.1/02.2	34Cr4	1.7033	530A32	18B	-	5132	32C4	34Cr4(KB)	35Cr4	SCr430(H)	
P2.2.Z.AN/P2.5.Z.HT		02.1/02.2	41Cr4	1.7035	530A40	18	-	5140	42C4	41Cr4	42Cr4	SCr440(H)	
P2.2.Z.AN/P2.5.Z.HT		02.1/02.2	32CrMo12	1.7361	722M24	40B	2240	-	30CD12	32CrMo12	F.124.A	-	
P2.2.Z.AN/P2.5.Z.HT		02.1/02.2	51CrV4	1.8159	735A50	47	2230	6150	50CV4	50CrV4	51CrV4	SUP10	
P2.2.Z.AN/P2.5.Z.HT		02.1/02.2	41CrAlMo7	1.8509	905M39	41B	2940	-	40CAD6, 12	41CrAlMo7	41CrAlMo7	-	
P2.3.Z.AN		02.1	100Cr6	1.3505	534A99	31	2258	52100	100C6	100Cr6	F.131	SUJ2	

Обрабатываемые материалы

ISO	МС	СМС	Страна										
			Европа	Германия	Великобритания	Швеция	США	Франция	Италия	Испания	Япония		
			Стандарт										
			DIN EN	W.-nr.	BS	EN	SS	AISI/SAE/ASTM	AFNOR	UNI	UNE	JIS	
P	P2.3.Z.AN/H1.2.Z.HA	02.1/02.2	105WCr6	1.2419	-	-	2140	-	105WC13	10WCr6	105WCr5	SKS31	
	P2.3.Z.AN/H1.2.Z.HA	-	-	-	-	-	-	-	-	107WCr5KU	-	SKS2, SKS3	
	P2.3.Z.AN/H1.2.Z.HA	02.1/02.2	-	1.2714	-	-	-	L6	55NCDV7	-	F.520.S	SKT4	
	P2.3.Z.AN/H1.3.Z.HA	02.1/02.2	100Cr6	1.2067	BL3	-	-	L3	Y100C6	-	100Cr6	-	
	P2.4.Z.AN	02.1	16MnCr5	1.7139	-	-	2127	-	-	-	-	-	
	P2.5.Z.HT	02.1	16Mo5	1.5423	1503-245-420	-	-	4520	-	16Mo5	16Mo5	-	
	P2.5.Z.HT	02.1	40NiCrMo8-4	1.6562	311-Type 7	-	-	8740	-	40NiCrMo2(KB)	40NiCrMo2	SNCM240	
	P2.5.Z.HT	02.1	42Cr4	1.7045	-	-	2245	5140	-	-	42Cr4	SCr440	
	P2.5.Z.HT	02.1	31NiCrMo14	1.5755	830 M 31	-	-	2534	-	-	F-1270	-	
	P2.5.Z.HT	02.2	36NiCr6	1.5710	640A35	111A	-	3135	35NC6	-	-	SNC236	
	P2.6.C.UT	02.1	22Mo4	1.5419	605A32	-	2108	8620	-	-	F520.S	-	
	P2.6.C.UT	02.1/02.2	25CrMo4	1.7218	1717CDS110	-	2225	4130	25CD4	25CrMo4(KB)	AM26CrMo4	SCM420;SCM430	
	P2.6.C.UT	06.2	-	-	-	-	2223	-	-	-	-	-	
	<b>Высоколегированная сталь</b>												
P3.0.Z.AN	03.11	X210Cr12	1.2080	BD3	-	-	D3	Z200C12	X210Cr13KU	X210Cr12	SKD1		
P3.0.Z.AN	03.11	X43Cr13	1.2083	-	-	2314	-	-	-	X250Cr12KU	-		
P3.0.Z.AN	03.11	X40CrMoV5 1	1.2344	BH13	-	2242	H13	Z40CDV5	X35CrMoV05KU	X40CrMoV5	SKD61		
P3.0.Z.AN	03.11	X100CrMoV5 1	1.2363	BA2	-	2260	A2	Z100CDV5	X40CrMoV511KU	X100CrMoV5	SKD12		
P3.0.Z.AN	03.11	X210CrW12	1.2436	-	-	2312	-	-	X100CrMoV51KU	X210CrW12 1KU	SKD2		
P3.0.Z.AN	03.11	X30WCrV9 3	1.2581	BH21	-	-	H21	Z30WCV9	X28W09KU	X30WCrV9	SKD5		
P3.0.Z.AN	03.11	X165CrMoV 12	1.2601	-	-	2310	-	-	X30WCrV9 3KU	X165CrMoV12KU	-		
P3.0.Z.AN	03.21	X155CrMoV12-1	1.2379	-	-	2736	HNv3	-	X165CrMoV12KU	-	-		
P3.0.Z.HT	03.11	X8Ni9	1.5662	1501-509;510	-	-	ASTM A353	-	-	X10Ni9	XBNI09		
P3.0.Z.HT	03.11	12Ni19	1.5680	-	-	-	2515	Z18N5	-	-	-		
P3.1.Z.AN	03.11	S6-5-2	1.3343	4959BA2	-	2715	D3	Z40CSD10	15NiCrMo13	-	SUH3		
P3.1.Z.AN	03.13	-	-	BM 2	-	2722	M 2	Z85WDCV	HS 6-5-2-2	F-5603.	SKH 51		
P3.1.Z.AN	03.13	HS 6-5-2-5	1.3243	BM 35	-	2723	M 35	6-5-2-5	HS 6-5-2-5	F-5613	SKH 55		
P3.1.Z.AN	03.13	HS 2-9-2	1.3348	HS 2-9-2	-	2782	M 7	-	HS 2-9-2	F-5607	-		
P3.2.C.AQ	06.33	G-X120Mn12	1.3401	Z120M12	-	2183	L3	Z120M12	XG120Mn12	X120Mn12	SCMnH/1		
<b>Ферритная/мартенситная нержавеющая сталь</b>													
Сталь	P5.0.Z.AN	05.11/15.11	X10CrAl13	1.4724	403S17	-	-	405	Z10C13	X10CrAl12	F.311	SUS405	
	P5.0.Z.AN	05.11/15.11	X10CrAl18	1.4742	430S15	60	-	430	Z10CAS18	X8Cr17	F.3113	SUS430	
	P5.0.Z.AN	05.11/15.11	X10CrAl2-4	1.4762	-	-	2322	446	Z10CAS24	X16Cr26	-	SUH446	
	P5.0.Z.AN	05.11/15.11	X1CrMoTi18-2	1.4521	-	-	2326	S44400	-	-	-	-	
	P5.0.Z.AN/P5.0.Z.HT	05.11/15.11	X6Cr13	1.4000	403S17	-	2301	403	Z6C13	X6Cr13	F.3110	SUS403	
	P5.0.Z.AN/P5.0.Z.HT	-	X7Cr14	1.4001	-	-	-	-	-	-	F.8401	-	
	P5.0.Z.AN/P5.0.Z.HT	05.11/15.11	X10Cr13	1.4006	410S21	56A	2302	410	Z10C14	X12Cr13	F.3401	SUS410	
	P5.0.Z.AN/P5.0.Z.HT	05.11/15.11	X6Cr17	1.4016	430S15	960	2320	430	Z8C17	X8Cr17	F3113	SUS430	
	P5.0.Z.AN/P5.0.Z.HT	05.11/15.11	X6CrAl13	1.4002	405S17	-	-	405	Z8CA12	X6CrAl13	-	-	
	P5.0.Z.AN/P5.0.Z.HT	05.11/15.11	X20Cr13	1.4021	420S37	-	2303	420	Z20C13	X20Cr13	-	-	
	P5.0.Z.AN/P5.0.Z.HT	05.11/15.11	X6CrMo17-1	1.4113	434S17	-	2325	434	Z8CD17.01	X8CrMo17	-	SUS434	
	P5.0.Z.HT	03.11	X45CrS9-3-1	1.4718	401S45	52	-	HW3	Z45CS9	X45CrS8	F322	SUH1	
	P5.0.Z.HT	05.11/15.11	X85CrMoV18-2	1.4748	443S65	59	-	HNv6	Z80CSN20.02	X80CrSiNi20	F.320B	SUH4	
	P5.0.Z.HT	05.11/15.11	X20CrMoV12-1	1.4922	-	-	2317	-	-	X20CrMoNi 12.01	-	-	
	P5.0.Z.PH	05.11/15.11	X12CrS13	1.4005	416 S 21	-	2380	416	Z11CF13	X12 CrS 13	F-3411	SUS 416	
	P5.0.Z.PH	05.11/15.11	X46Cr13	1.4034	420S45	56D	2304	-	Z40CM	X40Cr14	F.3405	SUS420J2	
	P5.0.Z.PH	05.11/15.11	X19CrNi17-2	1.4057	431S29	57	2321	431	Z15CNi6.02	X16CrNi16	F.3427	SUS431	
	P5.0.Z.PH	05.12/15.12	X5CrNiCuNb16-4	1.4542 1.4548	-	-	-	630	Z7CNU17-04	-	-	-	
	P5.0.Z.PH	15.21	X4 CrNiMo16-5	1.4418	-	-	-	2387	-	-	-	-	
	P5.1.Z.AN/P5.0.Z.HT	05.11/15.11	X14CrMoS17	1.4104	-	-	2383	430F	Z10CF17	X10CrS17	F.3117	SUS430F	
P2.1.Z.AN	02.1												
P2.2.Z.AN	02.1		1.0045										
P2.2.Z.AN	02.1												
P2.5.Z.HT	02.2												
P1.2.Z.AN													
P1.2.Z.AN													
P1.2.Z.AN													
P2.5.Z.HT													
P2.5.Z.HT	02.2												
P2.5.Z.HT	02.2												
P2.5.Z.HT													

## Обрабатываемые материалы

ISO	МС	СМС	Страна										
			Европа	Германия	Великобритания	Швеция	США	Франция	Италия	Испания	Япония		
			Стандарт DIN EN	W.-nr.	BS	EN	SS	AISI/SAE/ASTM	AFNOR	UNI	UNE	JIS	
M	<b>Аустенитная нержавеющая сталь</b>												
	M1.0.Z.AQ	05.11/15.11	X3CrNiMo13-4	1.4313	425C11	-	2385	CA6-NM	Z4CND13.4M Z38C13M	(G)X6CrNi304	-	SCS5	
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.11/15.11	X53CrMnNiN21-9	1.4871	349S54	-	-	EV8	Z52CMN21.09	X53CrMnNiN21 9	-	SUH35, SUH36	
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X2CrNiN18-10	1.4311	304S62	-	2371	304LN	Z2CN18.10	-	-	SUS304LN	
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X2CrNiMoN17-13-3	1.4429	-	-	2375	316LN	Z2CND17.13	-	-	SUS316LN	
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X2CrNiMo17-12-2	1.4404	316S13	-	2348	316L	Z2CND17-12	X2CrNiMo1712	-	-	
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X2CrNiMo18-14-3	1.4435	316S13	-	2353	316L	Z2CND17.12	X2CrNiMo17 12	-	-	
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X3CrNiMo17-3-3	1.4436	316S33	-	2343, 2347	316	Z6CND18-12-03	X8CrNiMo1713	-	-	
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X2CrNiMo18-15-4	1.4438	317S12	-	2367	317L	Z2CND19.15	X2CrNiMo18 16	-	-	
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X6CrNiNb18-10	1.4550	347S17	58F	2338	347	Z6CND18.10	X6CrNiNb18 11	F.3552 F.3524	SUS347	
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X6CrNiMoTi17-12-2	1.4571	320S17	58J	2350	316Ti	Z6NDT17.12	X6CrNiMoTi17 12	F.3535	-	
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X10CrNiMoNb 18-12	1.4583	-	-	-	318	Z6CNDNb17 13B	X6CrNiMoNb17 13	-	-	
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X15CrNiSi20-12	1.4828	309S24	-	-	309	Z15CNS20.12	-	-	SUH309	
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X2CrNiMoN17-11-2	1.4406	301S21	58C	2370	308	Z1NCDU25.20	-	F.8414	SCS17	
	M1.0.Z.AQ	05.21/15.21	X1CrNiMoCuN20-18-7	1.4547	-	-	2378	S31254	Z1CNDU20-18-06AZ	-	-	-	
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X9CrNi18-8	1.4310	-	-	2331	301	Z12CN17.07	X12CrNi17 07	F.3517	SUS301	
	M1.0.Z.PH	05.22/15.22	X7CrNiAl17-7	1.4568 1.4504	316S111	-	-	17-7PH	Z8CNA17-07	X2CrNiMo1712	-	-	
	M1.0.Z.AQ/M1.0.C.UT	05.21/15.21	X2CrNi19-11	1.4306	304S11	-	2352	304L	Z2CN18-10	X2CrNi18 11	-	-	
	M1.1.Z.AQ	05.21/15.21	-	-	304S12	-	-	-	-	-	-	-	
	M1.1.Z.AQ	05.21/15.21	-	-	304S31	58E	2332, 2333	304	Z6CN18.09	X5CrNi18 10	F.3504 F.3541	SUS304	
	M1.1.Z.AQ	05.21/15.21	X5CrNi18-10	1.4301	304S15	58E	2332	304	Z6CN18.09	X5CrNi18 10	F.3551	SUS304	
	M1.1.Z.AQ	05.21/15.21	X5CrNiMo17-2-2	1.4401	316S16	58J	2347	316	Z6CND17.11	X5CrNiMo17 12	F.3543	SUS316	
	M1.1.Z.AQ	05.21/15.21	X6CrNiTi18-10	1.4541	321S12	58B	2337	321	Z6CNT18.10	X6CrNiTi18 11	F.3553 F.3523	SUS321	
	M1.2.Z.AQ	05.21/15.21	X8CrNiS18-9	1.4305	303S21	58M	2346	303	Z10CNF 18.09	X10CrNiS 18.09	F.3508	SUS303	
	<b>Супераустенитная (Ni&gt;20%) нержавеющая сталь</b>												
	M2.0.C.AQ	20.11	G-X40NiCrSi36-18	1.4865	330C11	-	-	-	-	XG50NiCr39 19	-	-	SCH15
	M2.0.Z.AQ	05.21/15.21	X1NiCrMoCu25-20-5	1.4539	-	-	2562	UNS V 0890A	Z2 NCDU25-20	-	-	-	-
	M2.0.Z.AQ	05.21/15.21	X8CrNi25-21	1.4845	310S24	-	2361	310S	Z12CN25 20	X6CrNi25 20	F.331	-	SUH310
	M2.0.Z.AQ	20.11	X12NiCrSi36 16	1.4864	-	-	-	330	Z12NCS35.16	F-3313	-	-	SUH330
	M2.0.Z.AQ	05.23/15.23	X1NiCrMoCu31-27-4	1.4563	-	-	2584	NO8028	Z1NCDU31-27-03	-	-	-	-
	<b>Дуплексная (аустенитная/ферритная) нержавеющая сталь</b>												
	M3.1.Z.AQ/M3.1.C.AQ	05.51/15.51	X2CrNiN23-4	1.4362	-	-	2376	S31500	-	-	-	-	-
	M3.1.Z.AQ/M3.1.C.AQ	05.51/15.51	X8CrNiMo27-5	-	-	-	2324	S32900	-	-	-	-	-
	M3.2.Z.AQ/M3.2.C.AQ	05.52/15.52	X2CrNiN23-4	-	-	-	2327	S32304	Z2CN23-04AZ	-	-	-	-
	M3.2.Z.AQ/M3.2.C.AQ	05.52/15.52	-	-	-	-	2328	-	-	-	-	-	-
	M3.2.Z.AQ/M3.2.C.AQ	05.52/15.52	X2CrNiMoN22-53	-	-	-	2377	S31803	Z2CND22-05-03	-	-	-	-
	M1.1.Z.AQ	05.21/15.21			1.0045	<b>Торговые марки</b>							
	M1.1.Z.AQ	05.21/15.21				SANMAC 304 (Sandvik Steel)							
	M1.1.Z.AQ	05.21/15.21				SANMAC 304L (Sandvik Steel)							
	M1.1.Z.AQ	05.21/15.21				SANMAC 316 (Sandvik Steel)							
	M1.1.Z.AQ	05.21/15.21				SANMAC 316L (Sandvik Steel)							
	M1.0.Z.AQ	05.23/15.23				254 SMO							
	M2.0.Z.AQ	05.23/15.23				654 SMO							
	M3.2.Z.AQ	05.52/15.52				SANMAC SAF 2205 (Sandvik Steel)							
	M3.2.Z.AQ	05.52/15.52			SANMAC SAF 2507 (Sandvik Steel)								

B

C

D

E

## Обрабатываемые материалы

ISO	МС	СМС	Страна										
			Европа	Германия	Великобритания	Швеция	США	Франция	Италия	Испания	Япония		
			Стандарт										
			DIN EN	W.-nr.	BS	EN	SS	AISI/SAE/ASTM	AFNOR	UNI	UNE	JIS	
<b>К</b>	<b>Ковкий чугун</b>												
	K1.1.C.NS	07.1	-	-	8 290/6	-	0814	-	MN 32-8	-	-	-	FCMB310
	K1.1.C.NS	07.1	EN-GJMB350-10	0.8135	B 340/12	-	0815	32510	MN 35-10	-	-	-	FCMW330
	K1.1.C.NS	07.2	EN-GJMB450-6	0.8145	P 440/7	-	0852	40010	Mn 450	GMN 45	-	-	FCMW370
	K1.1.C.NS	07.2	EN-GJMB550-4	0.8155	P 510/4	-	0854	50005	MP 50-5	GMN 55	-	-	FCMP490
						P 570/3		0858	70003	MP 60-3			FCMP540
	K1.1.C.NS	07.2	EN-GJMB650-2	0.8165	P570/3	-	0856	A220-70003	Mn 650-3	GMN 65	-	-	FCMP590
	K1.1.C.NS	07.3	EN-GJMB700-2	0.8170	P690/2	-	0862	A220-80002	Mn700-2	GMN 70	-	-	FCMP690
	<b>Серый чугун</b>												
	K2.1.C.UT	08.1	-	-	-	-	0100	-	-	-	-	-	-
	K2.1.C.UT	08.1	EN-GJL-100	0.6010	-	-	0110	No 20 B	Ft 10 D	-	-	-	FC100
	K2.1.C.UT	08.1	EN-GJL-150	0.6015	Grade 150	-	0115	No 25 B	Ft 15 D	G 15	FG 15	-	FC150
	K2.1.C.UT	08.1	EN-GJL-200	0.6020	Grade 220	-	0120	No 30 B	Ft 20 D	G 20	-	-	FC200
	K2.1.C.UT	08.2	EN-GJL-250	0.6025	Grade 260	-	0125	No 35 B	Ft 25 D	G 25	FG 25	-	FC250
	K2.1.C.UT	08.2	EN-JLZ	0.6040	Grade 400	-	0140	No 55 B	Ft 40 D	-	-	-	-
K2.2.C.UT	08.2	EN-GJL-300	0.6030	Grade 300	-	0130	No 45 B	Ft 30 D	G 30	FG 30	-	FC300	
K2.2.C.UT	08.2	EN-GJL-350	0.6035	Grade 350	-	0135	No 50 B	Ft 35 D	G 35	FG 35	-	FC350	
K2.3.C.UT	08.3	GGL-NiCr20-2	0.6660	L-NiCuCr202	-	0523	A436 Type 2	L-NC 202	-	-	-	-	
<b>Чугун с шаровидным графитом</b>													
K3.1.C.UT	09.1	EN-GJS-400-15	0.7040	SNG 420/12	-	0717-02	60-40-18	FCS 400-12	GS 370-17	FGE 38-17	-	FCD400	
K3.1.C.UT	09.1	EN-GJS-400-18-LT	0.7043	SNG 370/17	-	0717-12	-	FGS 370-17	-	-	-	-	
K3.1.C.UT	09.1	EN-GJS-350-22-LT	0.7033	-	-	0717-15	-	-	-	-	-	-	
K3.1.C.UT	09.1	EN-GJS-800-7	0.7050	SNG 500/7	-	0727	80-55-06	FGS 500-7	GS 500	FGE 50-7	-	FCD500	
K3.2.C.UT	09.2	EN-GJS-600-3	0.7060	SNG 600/3	-	0732-03	-	FGS 600-3	-	-	-	FCD600	
K3.3.C.UT	09.2	EN-GJS-700-2	0.7070	SNG 700/2	-	0737-01	100-70-03	FGS 700-2	GS 700-2	FGS 70-2	-	FCD700	
K3.5.C.UT	-	EN-GJSA-XNiCr20-2	0.7660	Grade S6	-	0776	A43D2	S-NC 202	-	-	-	-	
<b>Чугун с вермикулярным графитом</b>													
K4.1.C.UT	-	EN-GJV-300											
K4.1.C.UT	-	EN-GJV-350											
K4.2.C.UT	-	EN-GJV-400											
K4.2.C.UT	-	EN-GJV-450											
K4.2.C.UT	-	EN-GJV-500											
<b>Отпущенный ковкий чугун</b>													
K5.1.C.NS	-	EN-GJS-800-8	-	-	-	-	ASTM A897 No. 1	-	-	-	-	-	
K5.1.C.NS	-	EN-GJS-1000-5	-	-	-	-	ASTM A897 No. 2	-	-	-	-	-	
K5.2.C.NS	-	EN-GJS-1200-2	-	-	-	-	ASTM A897 No. 3	-	-	-	-	-	
K5.2.C.NS	-	EN-GJS-1400-1	-	-	-	-	ASTM A897 No. 4	-	-	-	-	-	
K5.3.C.NS	-	-	-	-	-	-	ASTM A897 No. 5	-	-	-	-	-	

## Обрабатываемые материалы

ISO	МС	СМС	Страна										
			Европа	Германия	Великобритания	Швеция	США	Франция	Италия	Испания	Япония		
			Стандарт										
			DIN EN	W.-nr.	BS	EN	SS	AISI/SAE/ASTM	AFNOR	UNI	UNE	JIS	
N	<b>Алюминиевые сплавы</b>												
	Цветные металлы	N1.3.C.AG	30.21	G-AISI9MGWA	3.2373	-	-	4251	SC64D	A-S7G	-	-	C4BS
		N1.3.C.UT	30.21	G-ALMG5	-	LM5	-	4252	GD-AISI12	A-SU12	-	-	AC4A
		N1.3.C.UT/N1.3.C.AG	30.21/30.22	-	-	LM25	-	4244	356.1	-	-	-	A5052
		N1.3.C.UT	-	GD-AISI12	-	-	-	4247	A413.0	-	-	-	A6061
		N1.3.C.AG	-	GD-AISI8Cu3	-	LM24	-	4250	A380.1	-	-	-	A7075
		N1.3.C.UT	-	G-AISI12(Cu)	-	LM20	-	4260	A413.1	-	-	-	ADC12
		N1.3.C.UT	-	G-AISI12	-	LM6	-	4261	A413.2	-	-	-	-
		N1.3.C.AG	-	G-AISI10Mg(Cu)	-	LM9	-	4253	A360.2	-	-	-	-
		S	<b>Сплавы на основе никеля</b>										
Жаропрочные сплавы			S2.0.Z.AG	20.22	S-NiCr13A16MoNb	LW2 4670	mar-46	-	-	5391	NC12AD	-	-
	S2.0.C.UT		20.24	NiCo15Cr10MoAlTi	LW2 4674	-	-	-	AMS 5397	-	-	-	-
	S2.0.Z.AG		20.22	NiFe35Cr14MoTi	LW2.4662	-	-	-	5660	ZSNCDT42	-	-	-
	S2.0.Z.AG		20.22	NiCr19Fe19NbMo	LW2.4668	HR8	-	-	5383	NC19eNB	-	-	-
	S2.0.Z.AG		20.22	NiCr20TiAk	2.4631	Hr401.601	-	-	-	NC20TA	-	-	-
	S2.0.Z.AG		20.22	NiCr19Co11MoTi	2.4973	-	-	-	AMS 5399	NC19KDT	-	-	-
	S2.0.Z.AG		20.22	NiCr19Fe19NbMo	LW2.4668	-	-	-	AMS 5544	NC20K14	-	-	-
	S2.0.Z.AN		20.21	-	2.4603	-	-	-	5390A	NC22FeD	-	-	-
	S2.0.Z.AN		20.21	NiCr22Mo9Nb	2.4856	-	-	-	5666	NC22FeDNB	-	-	-
	S2.0.Z.AN		20.21	NiCr20Ti	2.4630	HR5.203-4	-	-	-	NC20T	-	-	-
	S2.0.Z.AG		20.22	NiCu30AL3Ti	2.4375	3072-76	-	-	4676	-	-	-	-
	<b>На основе кобальта</b>												
	-		-	CoCr20W15Ni	-	-	-	-	5537C, AMS	KC20WN	-	-	-
	S3.0.Z.AG		20.32	CoCr22W14Ni	LW2.4964	-	-	-	5772	KC22WN	-	-	-
	<b>Сплавы на основе титана</b>												
	S4.2.Z.AN		23.22	TiAl5Sn2.5	3.7115.1	TA14/17	-	-	UNS R54520	T-A5E	-	-	-
	S4.2.Z.AN		23.22	TiAl6V4	3.7165.1	TA10-13/TA28	-	-	UNS R56401	UNS R56400	-	-	-
	S4.3.Z.AN		23.22	TiAl5V5Mo5Cr3	-	-	-	-	-	T-A6V	-	-	-
	S4.2.Z.AN		23.22	TiAl4Mo4Sn4Si0.5	3.7185	-	-	-	-	-	-	-	-
	<b>Торговые марки</b>												
S2.0.Z.UT/S2.0.Z.AN	20.11	<b>Сплавы на основе железа</b>											
		Incoloy 800											
		<b>Сплавы на основе никеля</b>											
		Haynes 600											
		Nimocast PD16											
		Nimonic PE 13											
		Rene 95											
		Hastelloy C											
		Incoloy 825											
		Inconel 600											
		Monel 400											
		Inconel 700											
		Inconel 718											
		Mar - M 432											
		Nimonic 901											
		Waspaloy											
		Jessop G 64											
<b>Сплавы на основе кобальта</b>													
S3.0.Z.AG	20.3	Air Resist 213											
S3.0.Z.AG	20.3	Jetallloy 209											
H	<b>Материалы высокой твердости</b>												
	Материалы высокой твердости	H1.2.Z.HA	04.1	X100CrMo13	1.4108	-	-	2258 08	440A	-	-	-	C4BS
		H1.3.Z.HA	04.1	X110CrMoV15	1.4111	-	-	2534 05	610	-	-	-	AC4A
		H1.2.Z.HA	04.1	X65CrMo14	-	-	-	2541 06	0-2	-	-	-	AC4A

## Система обозначения фрез CoroMill® Plura

**R A 21 5 . 3 A - 100 30 – A C 22 H**

1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14

<b>1</b> Направление вращения	<b>2</b> Исполнение	<b>3</b> Тип инструмента	<b>4</b> Возможность сверления
<b>R</b> Правое <b>L</b> Левое	<b>A</b> Дюймовое исполнение	<b>21</b> Концевая фреза	<b>5</b> Нет <b>6</b> Возможность засверливания

<b>6</b> Число зубьев	<b>8</b> Диаметр резания	<b>9</b> Угол подъема винтовой канавки
<b>1-9</b> от 1 до 9 зубьев <b>A-Z</b> от 10 до 32 зубьев	<b>Дюймовые</b> Рабочий диаметр фрезы DC в 1/64".  Пример: 10 = 5/32"	Величина угла подъема винтовой канавки, округленная до 5°
<b>7</b> Подвод СОЖ	<b>Метрические</b> Рабочий диаметр фрезы DC в мм, умноженный на 10.  Пример: 100 = 10.0 мм	
<b>C</b> = Внутренний подвод СОЖ - = Наружный подвод СОЖ		

<b>12</b> Длина фрезы	<b>13</b> Мах глубина резания, АРМХ
<b>S</b> Короткий хвостовик <b>C</b> Удлиненный хвостовик <b>K</b> Длина хвостовика > "С" <b>L</b> Длина хвостовика > "К" <b>X</b> Длина хвостовика > "L" <b>E</b> Короткий LF и LU <b>I</b> Средний LF, средние LU <b>J</b> Средний LF, длинный LU <b>O</b> Длинный LF, средний LU <b>P</b> Длинный LF, длинный LU	<b>Дюймовые</b> Длина режущей кромки в 1/16" Если DC < 1/8", то в 1/64" Пример: 09 = 9/16" для DC 3/16"  <b>Метрические</b> Длина режущей кромки в мм Если $D_c$ или $D_{c2}$ < 3 мм, длина в мм, умноженная на 10 Пример: 07 = 7 мм для DC 6 мм 70 = 7 мм для DC 2.5 мм



# Система обозначения фрез CoroMill® Plura

## 5 Основные типы концевых фрез

- |  |  |
|--|--|
| <b>0</b> Концевая фреза вогнутой формы для снятия радиусных фасок                            | <b>6</b> Фрезы со сферическим концом, шаровидной формы |
| <b>1</b> Концевая фреза с фаской или без фаски при вершинах, с жёстким допуском на размер DC | <b>7</b> Прямая конической формы                       |
| <b>2</b> С радиусом при вершинах   | <b>8</b> Концевая фреза для снятия фасок 45°           |
| <b>3</b> С фаской при вершинах или без фаски   | <b>9</b> Концевая фреза для снятия фасок 30°           |
| <b>4</b> Со сферическим концом, с числом зубьев 6 и менее                                    | <b>H</b> Концевая фреза для работы с большой подачей   |
| <b>5</b> Коническая фреза с полным радиусом, число зубьев 6 и менее                          | <b>T</b> Концевая фреза для обработки тел вращения     |

## 10 Радиус/Фаска при вершинах

Радиус при вершине		Фаска при вершине
Метрические	Дюймовые	Метрические
– Без радиуса	– Без радиуса	– Без радиуса/фаски
A <0.5 мм	A 1/64 дюйм	M 0.5°
B 0.5 мм	B 1/32 дюйм	N 1°
C 1.0 мм	C 3/64 дюйм	O 1.5°
D 1.5 мм	D 1/16 дюйм	P 2°
E 2.0 мм	E 5/64 дюйм	Q 2.5°
F 2.5 мм	F 3/32 дюйм	R 3°
и т.д.	и т.д.	S 3.5°
		T 4°
		и т.д.

## 11 Тип хвостовика

- A** Цилиндрический хвостовик
- B** Weldon
- C** Цилиндрический хвостовик с шейкой
- E-J** Цилиндрический с шейкой (Длина шейки/DC, мм)
- E = 0.1 - 1.9      H = 6.0 - 7.9
- F = 2.0 - 3.9      I = 8.0 - 9.9
- G = 4.0 - 5.9      J = 10 - 11.9
- Y = Цилиндрический хвостовик с креплением iLock

## 14 Тип геометрии

Режущая кромка	TW % от DC	Передний угол $\gamma^\circ$
K Геометрия Kordell	50-60	9°-12°
B Стружколом	60	4°-7°
U Геометрия Kordell	<50	9°-12°
A Прямая	<45	12°-15°
P Прямая	45-55	9°-12°
N Прямая	56-65	9°-12°
L Прямая	66-75	4°-12°
G Прямая	50-75	-3°-3°
H Прямая	>75	<-3°
C "Шевронная" конструкция		

TW = Диаметр сердцевины

# Система обозначения фрез CoroMill® Plura

<b>2</b>	<b>S</b>	<b>3</b>	<b>4</b>	<b>0</b>	<b>-</b>	<b>1200</b>	<b>-</b>	<b>200</b>	<b>-</b>	<b>M</b>	<b>A</b>	<b>1640</b>
1	2	3	4	5		6		7	8	9	10	11

## 1 Серия

- 1:** Универсальные решения  
**2:** Оптимизированные решения

## 2 Геометрия вершины

- S:** Концевая, с радиусом при вершине, с возможностью сверления  
**F:** Концевая, с радиусом при вершине, без возможности сверления  
**P:** Концевая, с возможностью сверления  
**N:** Концевая, без возможности сверления  
**B:** Со сферическим концом  
**C:** Фрезы для обработки фасок  
**H:** Высокопроизводительные фрезы  
**U:** Фрезы для обработки радиусных фасок  
**T:** Для фрезерования поверхностей тел вращения

## 3 Угол подъёма стружечной канавки

- 0:**  $0^\circ < FNA \leq 15^\circ$   
**1:**  $15^\circ < FNA \leq 25^\circ$   
**2:**  $25^\circ < FNA \leq 35^\circ$   
**3:**  $35^\circ < FNA \leq 45^\circ$   
**4:**  $45^\circ < FNA \leq 55^\circ$   
**5:**  $55^\circ < FNA \leq 65^\circ$

## 4 Диапазон допустимых глубин резания (APMX/DC)

- 0:** 0-0.5 x DC  
**1:** 0.6-1.0 x DC  
**2:** 1.1-1.5 x DC  
**3:** 1.6-2.0 x DC  
**4:** 2.1-2.5 x DC  
**5:** 2.6-3.0 x DC  
**6:** 3.1-3.5 x DC  
**7:** 3.6-4.0 x DC  
**8:** 4.1-5.0 x DC  
**9:** > 5.0 x DC

## 5 Код для инструментов одного типа с различающимися значениями вспомогательных параметров

## 6 Диаметр фрезы (DC) в 1/100 мм.

Например: 1200 = 12.00 мм

## 7 Радиус при вершине, фаска или галтель в 1/100 мм.

Например: радиус при вершине 200 = 2 мм.  
Например: фаска 045 = 45°

## 8 Подвод СОЖ

- Без подвода СОЖ  
**C:** Внутренний радиальный подвод СОЖ  
**A:** Внутренний осевой подвод СОЖ

## 9 Группы обрабатываемых материалов по ISO

- P:** ISO P  
**K:** ISO K  
**M:** ISO M  
**S:** ISO S  
**H:** ISO H  
**N:** ISO N  
**O:** ISO O  
**X:** Универсальные фрезы

## 10 Хвостовик

- A:** Цилиндрический  
**B:** Weldon  
**C:** Цилиндрический с шейкой  
**D:** Weldon с шейкой  
**G:** Хвостовик уменьшенного диаметра

## 11 Сплав

# Система обозначения сменных головок CoroMill® 316

<b>A</b>	<b>316</b>	<b>-</b>	<b>12</b>	<b>S</b>	<b>M</b>	<b>4</b>	<b>50</b>	<b>C</b>	<b>120</b>	<b>05</b>	<b>P</b>
1	2		3	4	5	6	7	8	9	10	11

<b>1</b> Исполнение	<b>2</b> Семейство продукции	<b>3</b> Размер соединения	<b>4</b> Геометрия головки																												
A = Дюймовое исполнение	Пример: 316 = CoroMill® 316	Размер соединения EN Пример: 12 = E12	S = Прямая = 90° F = Прямая, без возможности сверления B = Со сферическим концом C = Фрезы для обработки фасок H = Для работы с большой подачей U = Фрезы для обработки радиусных фасок																												
<b>5</b> Длина головки	<b>6</b> Количество режущих кромок	<b>7</b> Угол подъема винтовой канавки																													
M = Средняя	Пример: ZEFP = 4	Угол подъема винтовой канавки в градусах																													
<b>8</b> Подвод СОЖ	<b>9</b> Диаметр резания	<b>10</b> Радиус при вершине																													
- Без подвода СОЖ C Внутренний радиальный подвод СОЖ A Внутренний осевой подвод СОЖ	Метрические Пример: 120 = 12,0 мм Дюймовые Пример: 050 = 0,5"	Метрические Пример: 05 = RE 0,5 мм Дюймовые Пример: 04 = RE 0,4 мм (.015")																													
<b>11</b> Геометрия																															
<table border="0"> <tr> <td>Геометрия</td> <td>Передний угол:</td> <td>Диаметр сердцевины:</td> <td></td> </tr> <tr> <td>P</td> <td>9-12°</td> <td>50%</td> <td></td> </tr> <tr> <td>L</td> <td>4-12°</td> <td>70%</td> <td></td> </tr> <tr> <td>G</td> <td>-3-3°</td> <td>70%</td> <td></td> </tr> <tr> <td>K</td> <td>9-12°</td> <td>60%</td> <td>Геометрия Kordell</td> </tr> <tr> <td>A</td> <td>12-15°</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>D</td> <td>-10°-0°</td> <td></td> <td></td> </tr> </table>				Геометрия	Передний угол:	Диаметр сердцевины:		P	9-12°	50%		L	4-12°	70%		G	-3-3°	70%		K	9-12°	60%	Геометрия Kordell	A	12-15°			D	-10°-0°		
Геометрия	Передний угол:	Диаметр сердцевины:																													
P	9-12°	50%																													
L	4-12°	70%																													
G	-3-3°	70%																													
K	9-12°	60%	Геометрия Kordell																												
A	12-15°																														
D	-10°-0°																														

# Система обозначения концевых фрез CoroMill® Plura для нарезания резьбы

## R 21 7 . 1 5 C 100 300 A K 30 N

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
---	---	---	---	---	---	---	---	---	----	----	----

### 1 Направление вращения

R Правое исполнение

### 2 Тип инструмента

21 Концевая фреза

### 3 Назначение

7 Резьбофрезерование

### 4 Тип резьбы

1= Внутренняя резьба: метрическая/метрическая с мелким шагом и MJ  
 2= Наружная резьба: Метрическая/Метрическая с мелким шагом  
 3= UNC/UNF, внутренняя резьба  
 4= UNC/UNF, наружная резьба  
 5= NPT, внутренняя резьба  
 6= NPT, наружная резьба  
 7= NPTF, внутренняя резьба  
 8= NPTF, наружная резьба  
 9= Внутренняя трубная резьба G  
 0= Наружная трубная резьба G

### 5 Число зубьев

1-9 от 1 до 9 зубьев

### 6 Подвод СОЖ

C Внутренний подвод СОЖ  
 - Без внутреннего подвода СОЖ

### 7 Диаметр инструмента

Диаметр режущей части в 1/10 мм

### 8 Шаг

Шаг в 1/100 мм

### 9 Тип хвостовика

A Цилиндрический хвостовик  
 B Хвостовик Weldon  
 C Цилиндрический хвостовик с фаской

### 10 Длина фрезы

S Короткий хвостовик  
 C Удлиненный хвостовик  
 K Длина хвостовика > "C"  
 L Длина хвостовика > "K"  
 X Длина хвостовика > "L"

### 11 Макс глубина резания, АРМХ

Длина режущей части в мм  
 (если DC или DCX < 3 мм, то в 1/10 мм)

### 12 Тип геометрии

N Угол подъема 10°, передний угол 9-12°, внутренняя резьба  
 H Угол подъема 30°, передний угол <0°, внутренняя резьба  
 P Угол подъема стружечных канавок 15°, передний угол 9-10°  
 S Угол подъема стружечных канавок 15°, передний угол 4-5°

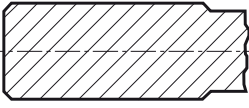
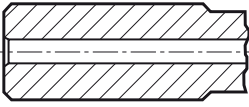
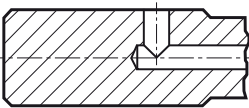
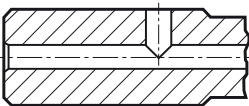
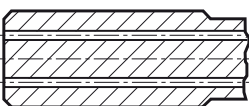

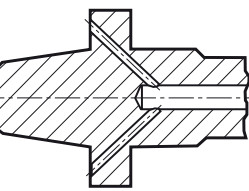
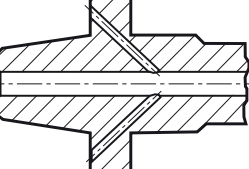
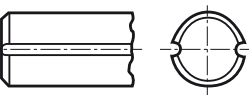
# Система обозначения метчиков

<b>T200</b>	-	<b>S</b>	<b>D</b>	<b>100</b>	<b>D</b>	<b>A</b>	-	<b>M3</b>
1		2	3	4	5	6		7

<p><b>1 Семейство продукции</b></p>	<p><b>2 Группы обрабатываемых материалов по ISO</b></p> <p>P = Сталь  M = Нержавеющая сталь  K = Чугун  S = Жаропрочные сплавы</p> <p>H = Материалы высокой твёрдости  N = Цветные металлы  X = Другие материалы</p>	<p><b>3 Обрабатываемость материала</b></p> <p>E = Лёгкая  M = Средняя  D = Тяжёлая</p>
<p><b>4 Число</b></p> <p>1            0            0</p> <p>Обозначение: усиленный или прямой хвостовик, длина реж. части, СОЖ и т.д.</p>	<p><b>5 Стандарт</b></p> <p>D = DIN  A = ANSI &amp; DIN/ANSI  J = JIS  I = ISO</p>	<p><b>6 Тип резьбы</b></p> <p>A = M  B = MF  C = MJ  D = UN  E = UNC  F = UNF  G = UNEF  H = UNJC  I = UNJF  J = UNS  K = G  L = NPT  M = NPTF  N = NPSF  O = NPSM  P = EGM  Q = EGMF  R = EGUNC  S = EGUNF  T = PG  U = R  V = Rc  X = Rp  Y = BA  Z = EGUNJF</p>
<p><b>7 Размер</b></p> <p>Шаг указывается только для резьб с мелким шагом, MF</p> <p>M3  M10x125 (десятичная запятая в обозначении шага не указывается)</p>		

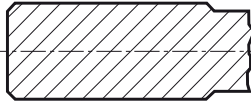
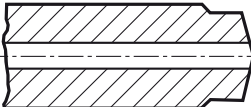
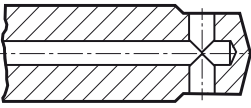
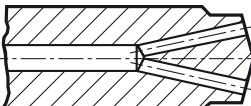
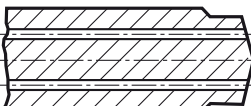
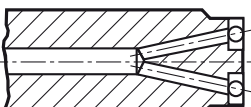
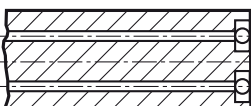

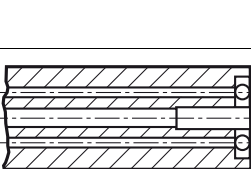
## CNSC

## Тип подвода СОЖ к инструменту

Код	Описание	Изображение
0	Без подвода СОЖ	
1	Подвод СОЖ через центр	
2	Радиальный подвод СОЖ	
3	Подвод СОЖ через центр и радиальный подвод	
4	Осевой подвод СОЖ на концентрической окружности	
5	Радиальный подвод СОЖ перед адаптером	
6	Подвод СОЖ через фланец	
7	Подвод СОЖ через фланец и через центр	
8	Подвод СОЖ через пазы на хвостовике	

## CXSC

## Тип подвода СОЖ к зоне резания

Код	Описание	Изображение
0	Без подвода СОЖ	
1	Подвод СОЖ через центр	
2	Радиальный подвод СОЖ	
3	Подвод СОЖ под наклоном	
4	Осевой подвод СОЖ на концентрической окружности	
5	Подвод СОЖ под наклоном с регулируемыми соплами	
6	Осевой подвод СОЖ не через центр с регулируемыми соплами	
7	Подвод СОЖ через пазы на хвостовике	
8	Подвод СОЖ через центр или не через центр с регулируемыми соплами	

Код	Стр.	Код	Стр.	Код	Стр.
1B230-XA	A32	2S220-NC	A90	A316..FL..L	A151
1B231-XA	A33	2S221-NG	A90	A316..FM..L	A165
1B232-XA	A33	2S340-MA	A58	A316..HM..C..P	A153
1B240-XA	A34	2S342..CMA	A51-A52	A316..HM..P	A154
1C050-XA	A36	2S342..CMB	A49	A316..SL..P	A144
1C050-XB	A36	2S342-PA	A47	A316..SM..C..P	A147
1P220-XA	A12	2S342-PB	A45	A316..SM..K	A160
1P220-XB	A13	2S440-SD	A79	A316..SM..P	A149
1P221-XA	A14	316..BM..DG	A163	A316..UM..G	A170
1P221-XB	A15	316..BM..G	A163	A326..VM-TH	A175
1P222-XA	A16	316..BM2..G	A162	A326-CH	A174
1P222-XB	A16	316..CM..G	A168	<b>E</b>	
1P230-XA	A17-A18	316..CM2..G	A169	E195	C22
1P230-XB	A17	316..FL..L	A151	E207	C20
1P231-XA	A19	316..FM..D	A172	E212	C21
1P231-XB	A20	316..FM..L	A165-A166	E245	C22
1P240-XA	A21	316..HM..C..P	A153	E258	C20
1P240-XB	A21	316..HM..D	A172	E263	C21
1P250-XA	A22	316..HM..P	A154	E301	C39
1P250-XB	A22	316..SL..P	A143, A145	E302	C40
1P251-XA	A23	316..SM..A	A158	E305	C41
1P251-XB	A23	316..SM..C..P	A147	E306	C42
1P260-XA	A24	316..SM..K	A160	E308	C43
1P260-XB	A24	316..SM..P	A148	E309	C41
1P330-XA	A26	316..SM2..P	A156	E310	C41
1P330-XB	A26	316..UM..G	A170	E314	C102
1P340-XA	A30	326..VM-TH	A175	E315	C44
1P340-XB	A30	326-CH	A174	E316	C102
1P341-XA	A27	400.1..A1-NM	B67	E317	C48
1P341-XB	A27	400.4..A1-NM	B67	E323	C52
1P360-XA	A28	430.1..A1-NM	B68	E324	C73
1P370-XA	A28	430.4..A1-NM	B68	E326	C73
1U000-XA	A37	435.B..A1-XF	D3	E344	C79
2B230-XA	A114	435.T..A1-XF	D4	E345	C79
2B320-NG	A112	452.1-C	B63	E346	C107
2B330-NC	A113	452.1-CM	B64	E347	C107
2F210-SC	A140	452.4-CM	B64	E362	C137
2F340..CSC	A59	452.C1-C	B65	E363	C121
2F340..CSD	A62	452.R-CM	B65	E364	C88
2F340..SC	A60-A61	460.1..A0-XM	B13-B17	E404	C108
2F340-SD	A62	460.1..A1-XM	B4-B12	E416	C71
2F341-SC	A63	830	D13	E454	C80
2F341-SD	A64	830A	D12	E455	C80
2F342-PC	A40	830B	D12	E615	C26
2F342-PD	A42	835.B..A1-MF	D9	E616	C9
2F440-ASD	A78	835.B..A1-PF	D6	E736	C138
2H310-SC	A140	835.T..A1-MF	D10	E738	C138
2N342-PC	A41	835.T..A1-PF	D7	E852	C81
2N342-PD	A43	860.1..A0-GM	B20, B22-B24	E854	C74
2P050-OA	A123	860.1..A1	B29-B35	E862	C109
2P051-OA	A122	860.1..A1-GM	B19-B24	E864	C103
2P120-NC	A86	860.1..A1-MM	B37-B40	E872	C94
2P121-NC	A87	860.1..A1-NM	B42-B44	E873	C97
2P122-NC	A87	860.1..A1-SM	B46-B49	E874	C91
2P123-NG	A88	860.1..B0-GM	B20, B22-B24	E882	C130
2P160-NA	A86	860.1..B1-GM	B19-B24	E883	C136
2P170-NA	A88	860.1..C0-GM	B25-B26	E884	C127
2P210-NC	A92	860.1..C1-GM	B19-B24	E885	C133
2P211-PC	A106	860.1..D0-GM	B25-B26	E890	C47
2P212-PC	A106	860.1..G1-GM	B20, B22-B24	E891	C49
2P230-NA	A91	860.2..B1-GM	B25-B26	E892	C50
2P231-NA	A91	860.2..C1-GM	B25-B26	E893	C51
2P232-NA	A89	860.2..E1-GM	B27	EP03P	C75-C76
2P340-PA	A54	861.1..A1-GM	B52-B55	EP03PA	C78
2P340-PB	A54	861.1..A1-GP	B51	EP09P	C77
2P341-MA	A57	862.1..A1-GM	B57	EP13P	C86
2P342..CMB	A48	863.1..A0-O	B60	EP13PA	C87
2P342-CMA	A50	863.1..A1-N	B59	EP23PA	C93
2P342-PA	A46	863.1..A1-OS	B59	EP29PA	C92
2P342-PB	A44	863.1..B1-MS	B61	EX03P	C104
2P350-OA	A125	863.1..B1-OS	B61	EX03PA	C106
2P360-PA	A55	<b>A</b>		EX09P	C105
2P370-PB	A56	A316..BM..G	A163	EX13P	C118-C119
2P440-SD	A80	A316..BM2..G	A162	EX13PA	C120
2P460-NA	A124	A316..CM..G	A168	EX23PA	C128
2P460-OA	A126	A316..CM2..G	A169	EX29PA	C129

Код	Стр.	Код	Стр.	Код	Стр.
EX33PA	C134	T100-KM100DB	C64	T200-XM100DE	C14
EX39PA	C135	T100-KM101AA	C58	T200-XM100DF	C16
<b>R</b>		T100-KM101AB	C65	T200-XM100DK	C18
R215.2x..AC..H	A101	T100-KM101AE	C67	T200-XM101AA	C10
R215.34C..BC..P	A72	T100-KM101AF	C69	T200-XM101AB	C13
R215.3x..30AC..H	A100	T100-KM101DA	C56	T200-XM101AE	C15
R215.3x..50AC..H	A100	T100-KM102AA	C58	T200-XM101AF	C17
R215.3x..50-AC..L	A102	T100-KM102AE	C67	T200-XM101DA	C7
R215.Hx..AC..H	A66	T100-KM102AF	C69	T200-XM101DE	C14
R215.Hx..AC..P	A68	T100-KM102DA	C56	T200-XM101DF	C16
R215.Hx..AK..P	A67	T100-KM102DB	C64	T200-XM104DA	C8
R216.22..AI..G	A82	T100-KM103AA	C58	T200-XM105DA	C8
R216.24..AI..G	A82	T100-KM103AE	C67	T300-NM100AA	C117
R216.2x..50CC..P	A76	T100-KM103AF	C69	T300-NM100AE	C131
R216.2x..AJ..G	A82	T100-KM103DA	C56	T300-NM100AF	C131
R216.2x..AK..H	A70	T100-KM104AA	C59	T300-NM100DA	C114, C116
R216.2x..AK..P	A73	T100-KM104AB	C66	T300-NM100DB	C124
R216.2x..AP..G	A83	T100-KM104AE	C68	T300-NM101AA	C117
R216.2x..BC..P	A77	T100-KM104AF	C70	T300-NM101DA	C115-C116
R216.2x..CK/L..P	A74	T100-KM104DA	C57	T300-NM101DA (FHA35)	C116
R216.3x..30-AE..G	A106	T100-KM104DB	C62	T300-SD100DA	C111
R216.3x..30-AI..G	A106	T100-KM105AA	C59	T300-SD100DB	C122
R216.3x..30-AJ..G	A106	T100-KM105AB	C66	T300-SD100DC	C125
R216.3x..30-BC..B	A94	T100-KM105AE	C68	T300-SD100DE	C126
R216.3x..30-BS..K	A96	T100-KM105AF	C70	T300-SD100DF	C132
R216.3x..40-AC..U	A95	T100-KM105DA	C57	T300-SD100DH	C139
R216.3x..40-AJ..U	A95	T100-KM106AA	C59	T300-SD100DI	C140
R216.3x..40-BC..K	A96	T100-KM106AE	C68	T300-SD100DZ	C142
R216.3x..50-AK..H	A71	T100-KM106AF	C70	T300-SD101DA	C112
R216.3x..50-AK..P	A75	T100-KM106DA	C60	T300-SM100DA	C113
R216.3x..50-BC..P	A77	T100-KM106DB	C62	T300-SM100DB	C123
R216.3x..60-AC..L	A103	T100-KM107AA	C59	T300-SM100DC	C125
R216.3x..CC/K..K	A97	T100-KM107AE	C68	T300-SM100DI	C140
R216.3xC..40-DC..K	A98	T100-KM107AF	C70	T300-SM100DS	C141
R216.3xC..40-DS..K	A98	T100-KM107DA	C60	T300-SM101DA	C113
R216.42..30..C..G	A110	T100-KM108AA	C59	T300-XM100AA	C25
R216.42..30-AI..G	A115	T100-KM108AB	C66	T300-XM100AB	C29
R216.42..30-AS/C..G	A118	T100-KM108AE	C68	T300-XM100AE	C31
R216.44..30-AI..G	A118	T100-KM108AF	C70	T300-XM100AF	C34
R216.4x..30-AC..G	A119	T100-KM108DA	C60	T300-XM100AL	C37
R216.4x..30-AE..G	A108	T100-KM108DB	C62	T300-XM100AM	C37
R216.4x..30-AJ..G	A109	T100-KM109AA	C59	T300-XM100DA	C23
R216.4x..30-AK..A	A112	T100-KM109AB	C66	T300-XM100DB	C27-C28
R216.4x..30-AK..G	A115	T100-KM109AE	C68	T300-XM100DE	C30
R216.4x..30-AO..G	A108	T100-KM109AF	C70	T300-XM100DF	C33
R216.4x..30-AP..G	A116	T100-KM109DA	C60	T300-XM100DK	C36
R216.4x..30-AQ..G	A116	T100-NM100DA	C61	T300-XM101AA	C25
<b>D</b>		T100-NM101DA	C61	T300-XM101AB	C29
R216.52/3..AL..G	A117	T101	C54	T300-XM101AE	C31
R216.54..AL..G	A117	T105	C110	T300-XM101AF	C34
R216.62..30-AO..G	A120	T106	C110	T300-XM101DA	C23-C24
R216.64..30-AO..G	A120	T110	C55	T300-XM101DE	C30
R217.1x..AC..H	A134	T115	C45	T300-XM101DF	C33
R217.1x..AC..M	A132	T116	C46	T300-XM102AA	C25
R217.1x..AC..N	A130	T120	C63	T300-XM102AB	C29
R217.1x..AC..P	A131	T200-NM100AA	C85	T300-XM102AE	C31
R217.1x..AC..S	A133	T200-NM100AE	C96	T300-XM102AF	C34
R217.1x..CC..K	A129	T200-NM100AF	C96	T300-XM102DA	C24
R217.1xC..AC/K..H	A134	T200-NM100DA	C84	T300-XM103AA	C25
R217.1xC..AC/K..N	A128	T200-NM101DA	C84	T300-XM103AB	C29
R217.3x..AC..P	A136	T200-SD100AE	C95	T300-XM103AE	C32
R217.3xC..AC..M	A135	T200-SD100AF	C98	T300-XM103AF	C35
R217.5x..AC..N	A137	T200-SD100AH	C99	T300-XM103DA	C24
R217.7x..AC..N	A137	T200-SD100AI	C100	T300-XM104DA	C24
R217.9x..BC..N	A138	T200-SD100DA	C82	T300-XM105DA	C24
RA215.2x..AK/L..L	A104	T200-SM100DA	C83	T400-NM100DA	C147
RA216.2x..AK..G	A84	T200-SM100DB	C89	T400-PM100AA	C146
RA216.2x..AK..H	A70	T200-SM100DC	C90	T400-PM100AE	C150
RA216.2x..AK..P	A73	T200-SM100DI	C100	T400-PM100AF	C152
RA216.4x..AK..G	A119	T200-SM101DA	C83	T400-PM100DA	C144
<b>T</b>		T200-XM100AA	C10	T400-PM100DB	C148
T100	C55	T200-XM100AB	C13	T400-PM101AE	C152
T100-KM100AA	C58	T200-XM100AE	C15	T400-PM101AF	C152
T100-KM100AB	C65	T200-XM100AF	C17	T400-PM101DA	C144
T100-KM100AE	C67	T200-XM100DA	C7	T400-PM101DB	C149
T100-KM100AF	C69	T200-XM100DB-MF	C11-C12	T400-PM102AE	C151
T100-KM100DA	C56				



<u>Код</u>	<u>Стр.</u>	<u>Код</u>	<u>Стр.</u>	<u>Код</u>	<u>Стр.</u>
T400-PM102AF	C153				
T400-PM102DA	C144				
T400-PM102DB	C149				
T400-PM103AE	C151				
T400-PM103AF	C153				
T400-PM103DA	C145				
T400-PM104DA	C145				