

Обработка отверстий

Инструменты для гибкого производства с широким диапазоном обрабатываемых материалов

2014



Для заказа нашей новой продукции...

Новые инструменты



Полный ассортимент Интернет



Публикации



Наш полный ассортимент доступен в цифровом формате в приложении «Публикации»

Здравствуйтесь...

С гордостью представляю наше специализированное предложение универсальных свёрл, развёрток и метчиков. Геометрии и сплавы инструментов CoroDrill® 460, CoroDrill® 862, CoroDrill® 861, CoroReamer™ 435 и CoroTap™ были созданы нашими специалистами отдела исследований и разработок, чтобы повысить эффективность Вашего многономенклатурного производства. Мы имеем четкую цель: помочь Вам решить задачи Вашего производства, повысить уровень загрузки станка и выявить возможности, которые позволят Вам оставаться в лидерах. Воспользуйтесь каталогом и узнайте, что мы можем Вам предложить!



Klas Forström

Клас Форстрём
Президент Sandvik Coromant



CoroDrill® 460
A21



CoroReamer™ 435
C4



CoroDrill® 862
A44

Содержание

СВЕРЛЕНИЕ А

Режимы резания	A2
CoroDrill® 460 -XM, для гибкого производства	A21
CoroDrill® 861, для обработки отверстий глубиной до 30×DC	A38
CoroDrill® 862 -GM, для мелкоразмерных точных отверстий глубиной до 12×DC	A44

НАРЕЗАНИЕ РЕЗЬБЫ В

Режимы резания	B2
CoroTap™ 200 -XM, для сквозных отверстий	B6
CoroTap™ 300 -XM, для глухих отверстий	B12

РАЗВЕРТЫВАНИЕ С

Режимы резания	C1
CoroReamer™ 435 -XF, для высокого качества поверхности отверстия	C4

ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ D

Технические особенности и рекомендации	D2
Рекомендуемые диаметры предварительно обработанных отверстий	D8
Tailor Made	D10
Восстановление инструмента	D11
Переработка отходов	D13
Информация по безопасности	D14
Указатель	D15

CoroTap™ 200
B6



CoroTap™ 300
B12

Вы найдете всё это и даже больше онлайн...

Современный способ ведения бизнеса постоянно меняется. Мы хотим находить информацию и ответы на наши вопросы прямо здесь, прямо сейчас и всё чаще онлайн.

Мы улучшили наш сайт, чтобы вы – наши заказчики и партнеры – могли легко и удобно находить информацию и принимать решения.

www.sandvik.coromant.com

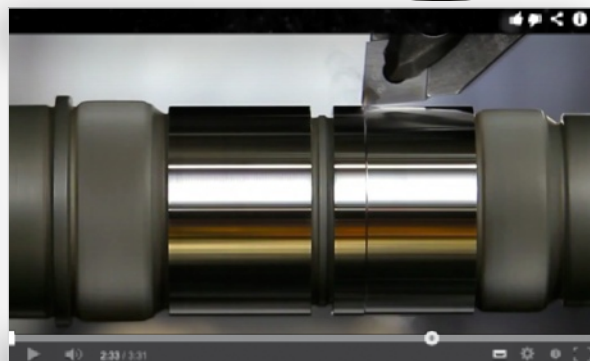
Продукция, решения,
советы и изобилие
информации – всего в
одном «клике» от Вас!

*Подпишитесь на наши
ежемесячные информационные
письма и получайте последние
новости о наших разработках
и решениях прямо на ваш
электронный почтовый
ящик!*

Sandvik Coromant на YouTube

Более 200 интересных видео и анимационных роликов на канале www.youtube.com/sandvikcoromant содержат самую разнообразную информацию: методы обработки, описание различных технических решений, советы и рекомендации по применению нового инструмента, а также съемки семинаров и обучений.

YouTube





Загрузите наши приложения здесь:



Новинки продукции – Что нового в металлорезании?

Наполненное технической информацией, отличной графикой и анимацией, это мобильное приложение представляет нашу новую продукцию и последние решения в совершенно новом измерении.

Публикации – Тысячи страниц в одном приложении

Просматривайте наши материалы, создавайте свои каталоги и пользуйтесь легким доступом к онлайн-магазину. Приложение можно использовать на мобильных устройствах и компьютерах, онлайн и офлайн.

...и приложение по металлорезанию

Необходимо выбрать новую пластину, рассчитать начальные значения режимов резания или оптимизировать процесс обработки на всех операциях? У нас есть и такое мобильное приложение.

Социальные сети – Да, мы есть и там!

...каждый день выкладываем последние новости, следим за вашими постами и решаем насущные вопросы. Присоединяйтесь к нам и участвуйте в диалоге.



Новый стандарт – чтобы сделать жизнь проще

ISO 13399 – это международный стандарт, который упрощает обмен данными о режущем инструменте. Вы заметите небольшие изменения: новые обозначения параметров и описание инструментов.

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!

Параметры

Обозначение	Описание
B	Ширина хвостовика
BSG	Стандарт
COATING	Покрытие
CZC _{MS}	Размер соединения со стороны станка
DC	Диаметр резания
DCON	Диаметр соединения
FNA	Угол подъема стружечной канавки
HA	Теоретическая высота резьбы
HB	Разность высоты резьбы
L	Длина режущей кромки
LCF	Длина стружечной канавки
LF	Функциональная длина
LS	Длина хвостовика
LU	Рабочая длина (max рекомендуемая)
NOF	Число стружечных канавок
OAL	Общая длина
PL	Длина режущей части
SIG	Угол при вершине
SUBSTRATE	Основа
TCHA	Точность отверстия
TCTR	Класс точности резьбы
TD	Диаметр резьбы
TDZ	Размер резьбы
THCHT	Длина режущей части метчика
THFT	Профиль резьбы
THL	Длина резьбы
TP	Шаг резьбы
ULDR	Отношение рабочей длины к диаметру
WCS	Ширина квадрата

Для получения более подробной информации посетите сайт www.sandvik.coromant.com/ru

Наша история

При обработке отверстий самой главной задачей является достижение максимальной производительности. В зависимости от ситуации, общая производительность обработки может быть улучшена за счет повышения эффективности съема металла или за счет увеличения загрузки станка. При обработке деталей из различных материалов с переходом от массового к серийному производству, необходимо сокращать время и количество остановок станка. Благодаря нашим гибким решениям для обработки отверстий CoroDrill® 460 -XM, CoroDrill® 862 -GM, CoroDrill® 861, CoroReamer™ 435 -XF и CoroTap™ -XM, Вы можете добиться высокой производительности за счет максимальной загрузки станка. Секрет универсальности наших инструментов заключается в комбинации оптимизированных сплавов и геометрий, разработанных нашими экспертами из отдела исследований и разработок для эффективной обработки в условиях многономенклатурного производства и большого разнообразия обрабатываемых материалов.

Мы называем это X-line!

B

C

D



Решения для любого типа задач

X-line

Разнообразие материалов и видов обработки

При обработке различных деталей из разнообразных материалов большим преимуществом являются универсальность и легкость эксплуатации инструмента. Частая смена и переналадка инструмента отнимает много времени и увеличивает затраты. Поэтому наша продукция оптимизирована для обработки нескольких групп материалов. Один инструмент для разных материалов и видов обработки решает проблему частой смены инструмента. А в результате – высокий уровень загрузки станка.

Надежность эксплуатационных свойств

Обработка отверстий зачастую является основным "узким местом" производства и выполняется одной из последних, когда стоимость изделия уже высока. Если некачественный инструмент ломается внутри отверстия, то вся деталь может быть испорчена, что приводит к потерям производственного времени. Постоянство свойств наших сверл, разверток и метчиков каждый раз гарантирует высокую эффективность обработки благодаря уникальной комбинации сплавов и геометрий. Шлифованные основы и покрытия высочайшего качества обеспечивают прогнозируемую стойкость инструмента, идеальный профиль резьбы и превосходное качество отверстий.

Лёгкий заказ – быстрая поставка

Пришло время заказывать новый инструмент? Получите его максимально быстро! Если Вы цените надежность и скорость, то наши Центральные склады в Нидерландах, США, Сингапуре и Китае обеспечат поставку стандартной продукции в кратчайшие сроки. Работая с нами, Вы не будете терять производственное время.

Вы всегда получите нашу поддержку!

Становясь нашим заказчиком, Вы автоматически получаете нашу техническую поддержку, независимо от того, работаете ли с нами на прямую или через одного из наших дистрибьюторов. Первый человек, которого Вы встретите при работе с нами, будет наш специалист в жёлтой куртке. Эта куртка символизирует наше присутствие и наши ноу-хау. Эксперт в такой куртке знает и понимает Ваш бизнес. Вместе мы можем создавать лучшие условия для повышения прибыльности и развития производства. Если Вы приобретаете инструменты у наших официальных дистрибьюторов, то можете рассчитывать, что получите от них тот же уровень сервисов и поддержки.

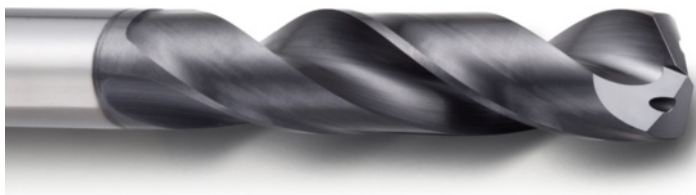
Для получения дополнительной помощи обратитесь к нам или нашему дистрибьютору или посетите сайт www.sandvik.coromant.com.



Обработка отверстий

Лучшие инструменты для гибкого производства с широким диапазоном обрабатываемых материалов

X-line



- Сканируйте код и узнайте больше!

CoroDrill® – высокопроизводительные универсальные сверла, позволяющие снизить запасы инструментов при обработке высококачественных отверстий глубиной от 3 до 30 диаметров.

CoroTap™ – метчики, выполненные по новейшей технологии с высокой надежностью и стойкостью. Доступны метчики с покрытием и без.



- Узнайте больше!



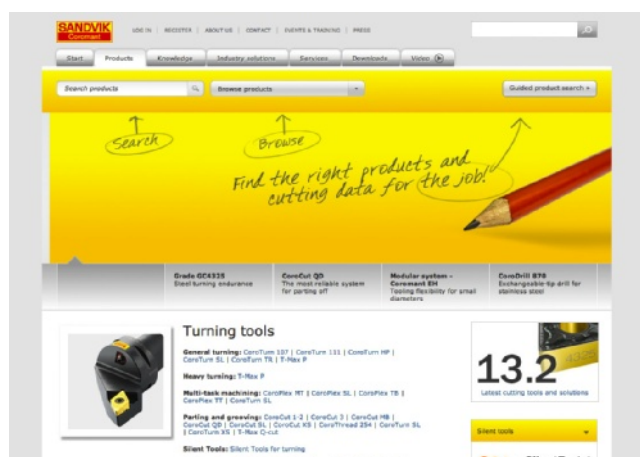
- Подробнее здесь!

CoroReamer™ – высокоточные развертки для обработки отверстий высокого качества. Применяются для обработки любых материалов, имеют внутренний подвод СОЖ и неравномерное расположение зубьев (различный угловой шаг).

Техническое руководство и калькулятор обработки отверстий Sandvik Coromant для Ваших смартфонов, а также функция "Поиск продукции с рекомендациями" доступны на сайте www.sandvik.coromant.com.



- Выбирайте правильный инструмент с функцией "Поиск продукции с рекомендациями"!



CoroDrill® 460 -XM

CoroDrill® 460 -XM представляет собой высокопроизводительное сверло для обработки различных видов отверстий в разнообразных материалах. Оно гарантирует исключительное повышение эффективности без снижения качества обработки.



Области применения по ISO



Tailor Made

Промежуточные диаметры в диапазоне 3,0-25,0 мм

Особенности и преимущества

- Высокая производительность и постоянная стойкость
- Превосходное качество отверстий
- Возможность восстановления до трёх раз – повышение долговечности
- Покрытие и геометрия стружечных канавок, обеспечивающие эффективную эвакуацию стружки

Применение

- Глубина сверления: 2-8×DC
- Точность отверстий: IT8-IT9
- Стандартный диапазон диаметров: 3,00-20,00 мм

Ассортимент

Отношение длина/диаметр	Диаметр сверла, мм	Подвод СОЖ	Геометрия	Стандарт	Тип хвостовика	Марка сплава
2-3	3-20	Внутренний/ Наружный	-XM	DIN 6537 K	DIN 6535 HA	GC34
4-5	3-20	Внутренний/ Наружный	-XM	DIN 6537 L	DIN 6535 HA	GC34
7-8	3-20	Внутренний	-XM	Coromant	Coromant	GC34

Подробная информация на стр. D10

CoroDrill® 862 -GM

CoroDrill® 862 -GM предлагает превосходную эффективность обработки отверстий малого диаметра. Тонкое покрытие помогает сохранить геометрию режущей кромки и обеспечивает гладкую поверхность для отвода стружки, а равномерный износ продлевает работоспособность инструмента при обработке разнообразных материалов.



Особенности и преимущества

- Оптимизированная геометрия и обработка поверхности для эффективной эвакуации стружки
- Хорошее качество отверстия на выходе и выходе
- Жесткие допуски на отверстие

Рекомендация! Закрепляйте в высокоточных патронах CoroChuck™ 930

Области применения по ISO



Tailor Made

Промежуточные диаметры в диапазоне 1,801-2,999 мм

Применение

- Точность отверстия: IT8-IT9
- Глубина сверления: 8×DC и 12×DC
- Стандартный диапазон диаметров: 1,85-2,95 мм

Ассортимент

Длина	Диаметр сверла, мм	Подвод СОЖ	Геометрия	Диаметр хвостовика, мм	Марка сплава	Стандарт
8×DC	1.85-2.95	Внутренний	-GM	3	GC34	Coromant
12×DC	1.85-2.95	Внутренний	-GM	3	GC34	Coromant

Подробная информация на стр. D10

CoroDrill® 861

CoroDrill® 861 обеспечивает высокую стабильность, необходимую при сверлении глубоких отверстий, а также высокую скорость резания и эффективность обработки.



Особенности и преимущества

- Обработка высокоточных отверстий глубиной до 30 × D без периодического вывода сверла для удаления стружки
- Высокие скорости резания и подачи позволяют повысить производительность и снизить стоимость изготовления отверстия
- Быстрая и эффективная эвакуация стружки снижает время простоев станка и повышает стойкость инструмента

Области применения по ISO



Применение

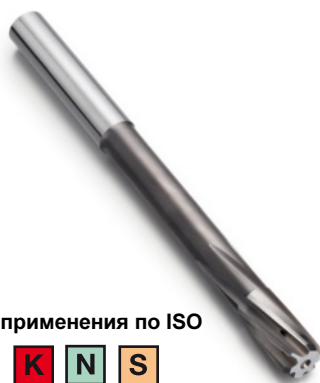
- Точность отверстия: IT8-IT9
- Глубина сверления: 12-30 × D
- Оптимизировано для широкого диапазона применения, включая обработку обычных глубоких отверстий, пересекающихся отверстий и врезание в наклонную поверхность

Ассортимент

Отношение длина/диаметр	Диаметр, мм	Подвод СОЖ	Геометрия	Тип хвостовика	Марка сплава	Стандарт
12×DC	3-20	Внутренний	-GM	Цилиндрический	GC34	Coromant
15×DC	3-12	Внутренний	-GM	Цилиндрический	GC34	Coromant
20×DC	3-12	Внутренний	-GM	Цилиндрический	GC34	Coromant
30×DC	3-8	Внутренний	-GM	Цилиндрический	GC34	Coromant
Пилотное сверло	3-12	Внутренний	-GP	Цилиндрический	GC34	Coromant

CoroReamer™ 435 -XF

CoroReamer™ 435 -XF – это универсальная высокопроизводительная развертка для обработки широкого диапазона материалов. Они обеспечивают высокую точность и высокое качество обработки отверстий благодаря внутреннему подводу СОЖ, специальной геометрии режущих кромок и предельно неравномерному расположению зубьев.



Tailor Made

Области применения по ISO



Ассортимент

Тип стружечных канавок	Тип отверстия	Подвод СОЖ	Геометрия	Диаметр сверла, мм	Марка сплава	Тип хвостовика	Стандарт
Прямые	Глухое	Да	435-XF	3.97-20.0	H10F	Цилиндрический	Coromant
Спиральные	Сквозное	Да	435-XF	3.97-20.0	H10F	Цилиндрический	Coromant

Особенности и преимущества

- Высокая производительность за счет высоких режимов резания
- Высокая концентричность, которая повышает стойкость инструмента и точность обработки
- Высокая жесткость
- Внутренний подвод СОЖ для эффективной эвакуации стружки и снижения износа

Применение

- Доступны исполнения со спиральными стружечными канавками для обработки сквозных отверстий и с прямыми стружечными канавками для обработки глухих отверстий
- Стандартный диапазон диаметров: 3,97–20,00 мм
- Точность отверстия: IT7

Подробная информация на стр. D10

Метчики для обработки нескольких групп материалов

CoroTap™-XM – это универсальные метчики для обработки широкого диапазона материалов. В зависимости от требований обработки можно выбрать различные сплавы. Все сплавы подходят для нарезания резьбы в большинстве материалов и обеспечивают большую загрузку станка.

Преимущества

- Для широкого диапазона материалов
- Сокращение запасов инструмента и затрат
- Высокая прогнозируемая стойкость
- Стабильный процесс обработки за счет уникальной геометрии режущей части

- Лёгкий выбор для надежного нарезания резьбы метчиками



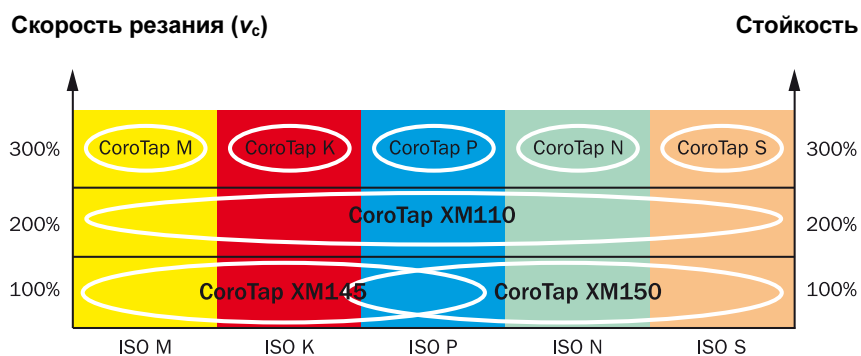
Ассортимент

Тип резьбы	Диапазон	Точность	BSG	CoroTap™	Марка сплава
M	M3-M24	6H	DIN	T200/T300	C150, C145, C110, B150, B145, B110
M форма E	M3-M20	6H	DIN	T300	C150, C145, C110, B150, B145, B110
MF	M8-M20	6H	DIN	T200/T300	C150, C145, C110, B150, B145, B110
UNC	No. 4-1	2B	DIN	T200/T300	C150, C145, C110, B150, B145, B110
UNF	No. 8-1	2B	DIN	T200/T300	C150, C145, C110, B150, B145, B110
G	1/8-1	-	DIN	T200/T300	C150, C145, B150, B145

Дополнительную информацию можно найти на сайте www.sandvik.coromant.com

Применение

- Для обработки сквозных и глухих отверстий
- Глубина резьбонарезания до $2,5 \times D$
- Короткая режущая часть позволяет нарезать резьбу близко ко дну отверстия
- Твердость поверхности до 350 HB
- Для всех отраслей промышленности



Технические особенности

- Комбинация угла спиральной подточки и переднего угла оптимизирована для обработки любых материалов
- Спиральные стружечные канавки обеспечивают постоянную величину переднего угла для непрерывного процесса резания
- Большие углы подъема стружечных канавок улучшают эвакуацию стружки и позволяют нарезать резьбы глубиной до $2,5 \times D$ в глухих отверстиях
- Сплавы:



C150/B150 (без покрытия) для снижения налипания мягких обрабатываемых материалов











C145/B145 (оксидирование) для защиты поверхности и предотвращения наростообразования







C110/B110 (с покрытием AlCrN) с высокой износо- и теплостойкостью для повышения стойкости метчика и скорости резания

*Сплав С: HSS-PM, порошковая сталь с ванадием для повышения прочности и твердости, обеспечивающая высокую износостойкость.

*Сплав В: HSS-E, легированная кобальтом быстрорежущая сталь, обеспечивающая повышенную износостойкость и прочность метчиков большего диаметра (> 17 мм)

	Универсальные					Мелкогабаритные		Пилотные
	CoroDrill® 460					CoroDrill® 862		CoroDrill® 861
								
Стр.	A31	A21	A31	A21	A21	A44	A44	A38
Глубина сверления	3×DC	3×DC	5×DC	5×DC	8×DC	8×DC	12×DC	3×DC
Подвод СОЖ	Наружный	Внутренний	Наружный	Внутренний	Внутренний	Внутренний	Внутренний	Внутренний
Стандарт	DIN 6537K	DIN 6537K	DIN 6537L	DIN 6537L	Coromant	Coromant	Coromant	Coromant
Угол при вершине	140°	140°	140°	140°	140°	140°	140°	150°
Точность инструмента	m7	m7	m7	m7	m7	m7	m7	p7
Точность отверстия	H9	H9	H9	H9	H9	H9	H9	H9
Хвостовик	HA	HA	HA	HA	HA	HA	HA	HA
Марка сплава	GC34	GC34	GC34	GC34	GC34	GC34	GC34	GC34
Диапазон DC	3.00-20.00 мм	3.00-20.00 мм	3.00-20.00 мм	3.00-20.00 мм	3.00-20.00 мм	1.85-2.99 мм	1.85-2.99 мм	3.00-12.00 мм

Для глубокихотверстий					
Стр. Глубина сверления Подвод СОЖ Стандарт Угол при вершине Точность инструмента Точность отверстия Хвостовик Марка сплава Диапазон DC	CoroDrill® 861				
		A39	A39	A39	A39
		12×DC	15×DC	20×DC	30×DC
		Внутренний	Внутренний	Внутренний	Внутренний
		Coromant	Coromant	Coromant	Coromant
		140°	140°	140°	140°
		m7	m7	m7	m7
		H9	H9	H9	H9
		HA	HA	HA	HA
		GC34	GC34	GC34	GC34
3.00-20.00 мм	3.00-12.00 мм	3.00-12.00 мм	3.00-8.00 мм		

Режимы резания для CoroDrill® 460

Внутренний подвод СОЖ, метрические значения

2 – 3 x DC

ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю	Скорость резания (V _c), м/мин	
			HB	DC 3.00 - 20.00 мм (min-нач.-max)	
P	P1.1.Z.AN	Нелегированная сталь C = 0,05–0,10 %	125	100-125-150	
	P1.1.Z.AN		125	100-125-150	
	P1.2.Z.AN		150	88-110-132	
	P1.3.Z.AN		170	88-110-132	
	P1.3.Z.AN	Высокоуглеродистая сталь Углеродистая инструментальная сталь	210	88-110-132	
	P2.1.Z.AN	Низколегированная сталь В состоянии поставки (сырая)	175	88-110-132	
	P2.5.Z.HT.1		275	60-75-90	
	P2.5.Z.HT.2		350	52-65-78	
	P3.0.Z.AN	Высоколегированная сталь Отожженная	200	76-95-114	
	P3.0.Z.HT.1		300	52-65-78	
P1.5.C.UT	Сталь (отливки) Нелегированная	150	88-110-132		
P2.6.C.UT	Низколегированная (легирующих эл. ≤ 5%)	200	76-95-114		
M	M1.0.Z.AQ	Нержавеющая сталь Аустенитная	200	32-40-48	
	M2.0.Z.AQ		200	32-40-48	
	M3.1.Z.AQ		230	28-35-42	
	M3.2.Z.AQ		260	28-35-42	
	M1.0.C.UT		200	32-40-48	
	M2.0.C.AQ		200	32-40-48	
	M3.1.C.AQ		230	28-35-42	
K	K1.1.C.NS	Ковкий чугун Ферритный/Перлитный	200	64-80-96	
	K2.1.C.UT	Серый чугун Низкой прочности на растяжение	180	88-110-132	
	K2.2.C.UT		245	88-110-132	
	K2.3.C.UT		175	64-80-96	
	K3.1.C.UT	Чугун с шаровидным графитом Ферритный	155	64-80-96	
	K3.2.C.UT		215	64-80-96	
	K3.3.C.UT		265	64-80-96	
	K3.5.C.UT		190	64-80-96	
	K5.1.C.NS		300	64-80-96	
	N	N1.2.Z.UT	Алюминиевые сплавы Технически чистый	60	200-250-300
N1.2.Z.AG		100		200-250-300	
N1.3.C.UT		75		200-250-300	
N1.3.C.AG		90		160-200-240	
N1.4.C.NS		130		120-150-180	
N3.3.U.UT		Медь и медные сплавы Легкообрабатываемые сплавы (Pb>1%)		110	176-220-264
N3.1.U.UT				100	100-125-150
S	S4.1.Z.UT	Титан Технически чистый титан (99.5% Ti)	200	44-55-66	
	S4.2.Z.AN		320	32-40-48	
	S4.4.Z.AN		330	32-40-48	
H	H1.1.Z.HA	Сталь повышенной твердости: Закаленная и отпущенная	50HRC	24-30-36	
	H2.0.C.UT.4		64HRC	20-25-30	

Режимы резания для CoroDrill® 460

Внутренний подвод СОЖ, метрические значения

2 – 3 х DC

Диаметр сверла, мм							
3	4	6	8	10	12	16	20
Подача, f_z , мм/об (min-нач.-max)							
0.104-0.130-0.156 0.104-0.130-0.156 0.104-0.130-0.156 0.104-0.130-0.156	0.120-0.150-0.180 0.120-0.150-0.180 0.120-0.150-0.180 0.120-0.150-0.180	0.160-0.200-0.240 0.160-0.200-0.240 0.160-0.200-0.240 0.160-0.200-0.240	0.208-0.260-0.312 0.208-0.260-0.312 0.208-0.260-0.312 0.208-0.260-0.312	0.264-0.330-0.396 0.264-0.330-0.396 0.264-0.330-0.396 0.264-0.330-0.396	0.304-0.380-0.456 0.304-0.380-0.456 0.304-0.380-0.456 0.304-0.380-0.456	0.344-0.430-0.516 0.344-0.430-0.516 0.344-0.430-0.516 0.344-0.430-0.516	0.360-0.450-0.540 0.360-0.450-0.540 0.360-0.450-0.540 0.360-0.450-0.540
0.104-0.130-0.156	0.120-0.150-0.180	0.160-0.200-0.240	0.208-0.260-0.312	0.264-0.330-0.396	0.304-0.380-0.456	0.344-0.430-0.516	0.360-0.450-0.540
0.104-0.130-0.156 0.080-0.100-0.120 0.056-0.070-0.084	0.120-0.150-0.180 0.092-0.115-0.138 0.064-0.080-0.096	0.160-0.200-0.240 0.122-0.153-0.184 0.086-0.107-0.128	0.208-0.260-0.312 0.160-0.200-0.240 0.112-0.140-0.168	0.264-0.330-0.396 0.200-0.250-0.300 0.136-0.170-0.204	0.304-0.380-0.456 0.224-0.280-0.336 0.160-0.200-0.240	0.344-0.430-0.516 0.256-0.320-0.384 0.184-0.230-0.276	0.360-0.450-0.540 0.272-0.340-0.408 0.192-0.240-0.288
0.080-0.100-0.120 0.056-0.070-0.084	0.092-0.115-0.138 0.064-0.080-0.096	0.122-0.153-0.184 0.086-0.107-0.128	0.160-0.200-0.240 0.112-0.140-0.168	0.200-0.250-0.300 0.136-0.170-0.204	0.224-0.280-0.336 0.160-0.200-0.240	0.256-0.320-0.384 0.184-0.230-0.276	0.272-0.340-0.408 0.192-0.240-0.288
0.104-0.130-0.156 0.080-0.100-0.120	0.120-0.150-0.180 0.092-0.115-0.138	0.160-0.200-0.240 0.122-0.153-0.184	0.208-0.260-0.312 0.160-0.200-0.240	0.264-0.330-0.396 0.200-0.250-0.300	0.304-0.380-0.456 0.224-0.280-0.336	0.344-0.430-0.516 0.256-0.320-0.384	0.360-0.450-0.540 0.272-0.340-0.408
0.080-0.100-0.120 0.080-0.100-0.120 0.056-0.070-0.084 0.080-0.100-0.120 0.080-0.100-0.120 0.056-0.070-0.084 0.080-0.100-0.120 0.080-0.100-0.120 0.056-0.070-0.084	0.092-0.115-0.138 0.092-0.115-0.138 0.064-0.080-0.096 0.092-0.115-0.138 0.092-0.115-0.138 0.064-0.080-0.096 0.092-0.115-0.138 0.092-0.115-0.138 0.064-0.080-0.096	0.122-0.153-0.184 0.122-0.153-0.184 0.086-0.107-0.128 0.122-0.153-0.184 0.122-0.153-0.184 0.086-0.107-0.128 0.122-0.153-0.184 0.122-0.153-0.184 0.086-0.107-0.128	0.160-0.200-0.240 0.160-0.200-0.240 0.112-0.140-0.168 0.160-0.200-0.240 0.160-0.200-0.240 0.112-0.140-0.168 0.160-0.200-0.240 0.160-0.200-0.240 0.112-0.140-0.168	0.200-0.250-0.300 0.200-0.250-0.300 0.136-0.170-0.204 0.200-0.250-0.300 0.200-0.250-0.300 0.136-0.170-0.204 0.200-0.250-0.300 0.200-0.250-0.300 0.136-0.170-0.204	0.224-0.280-0.336 0.224-0.280-0.336 0.160-0.200-0.240 0.224-0.280-0.336 0.224-0.280-0.336 0.160-0.200-0.240 0.224-0.280-0.336 0.224-0.280-0.336 0.160-0.200-0.240	0.256-0.320-0.384 0.256-0.320-0.384 0.184-0.230-0.276 0.256-0.320-0.384 0.256-0.320-0.384 0.184-0.230-0.276 0.256-0.320-0.384 0.256-0.320-0.384 0.184-0.230-0.276	0.272-0.340-0.408 0.272-0.340-0.408 0.192-0.240-0.288 0.272-0.340-0.408 0.272-0.340-0.408 0.192-0.240-0.288 0.272-0.340-0.408 0.272-0.340-0.408 0.192-0.240-0.288
0.080-0.100-0.120	0.092-0.115-0.138	0.122-0.153-0.184	0.160-0.200-0.240	0.200-0.250-0.300	0.224-0.280-0.336	0.256-0.320-0.384	0.272-0.340-0.408
0.104-0.130-0.156 0.104-0.130-0.156 0.080-0.100-0.120	0.120-0.150-0.180 0.120-0.150-0.180 0.092-0.115-0.138	0.160-0.200-0.240 0.160-0.200-0.240 0.122-0.153-0.184	0.208-0.260-0.312 0.208-0.260-0.312 0.160-0.200-0.240	0.264-0.330-0.396 0.264-0.330-0.396 0.200-0.250-0.300	0.304-0.380-0.456 0.304-0.380-0.456 0.224-0.280-0.336	0.344-0.430-0.516 0.344-0.430-0.516 0.256-0.320-0.384	0.360-0.450-0.540 0.360-0.450-0.540 0.272-0.340-0.408
0.080-0.100-0.120 0.080-0.100-0.120 0.080-0.100-0.120 0.080-0.100-0.120 0.080-0.100-0.120	0.092-0.115-0.138 0.092-0.115-0.138 0.092-0.115-0.138 0.092-0.115-0.138 0.092-0.115-0.138	0.122-0.153-0.184 0.122-0.153-0.184 0.122-0.153-0.184 0.122-0.153-0.184 0.122-0.153-0.184	0.160-0.200-0.240 0.160-0.200-0.240 0.160-0.200-0.240 0.160-0.200-0.240 0.160-0.200-0.240	0.200-0.250-0.300 0.200-0.250-0.300 0.200-0.250-0.300 0.200-0.250-0.300 0.200-0.250-0.300	0.224-0.280-0.336 0.224-0.280-0.336 0.224-0.280-0.336 0.224-0.280-0.336 0.224-0.280-0.336	0.256-0.320-0.384 0.256-0.320-0.384 0.256-0.320-0.384 0.256-0.320-0.384 0.256-0.320-0.384	0.272-0.340-0.408 0.272-0.340-0.408 0.272-0.340-0.408 0.272-0.340-0.408 0.272-0.340-0.408
0.104-0.130-0.156 0.104-0.130-0.156 0.104-0.130-0.156 0.080-0.100-0.120 0.080-0.100-0.120	0.120-0.150-0.180 0.120-0.150-0.180 0.120-0.150-0.180 0.092-0.115-0.138 0.092-0.115-0.138	0.160-0.200-0.240 0.160-0.200-0.240 0.160-0.200-0.240 0.122-0.153-0.184 0.122-0.153-0.184	0.208-0.260-0.312 0.208-0.260-0.312 0.208-0.260-0.312 0.160-0.200-0.240 0.160-0.200-0.240	0.264-0.330-0.396 0.264-0.330-0.396 0.264-0.330-0.396 0.200-0.250-0.300 0.200-0.250-0.300	0.304-0.380-0.456 0.304-0.380-0.456 0.304-0.380-0.456 0.224-0.280-0.336 0.224-0.280-0.336	0.344-0.430-0.516 0.344-0.430-0.516 0.344-0.430-0.516 0.256-0.320-0.384 0.256-0.320-0.384	0.360-0.450-0.540 0.360-0.450-0.540 0.360-0.450-0.540 0.272-0.340-0.408 0.272-0.340-0.408
0.104-0.130-0.156 0.104-0.130-0.156	0.120-0.150-0.180 0.120-0.150-0.180	0.160-0.200-0.240 0.160-0.200-0.240	0.208-0.260-0.312 0.208-0.260-0.312	0.264-0.330-0.396 0.264-0.330-0.396	0.304-0.380-0.456 0.304-0.380-0.456	0.344-0.430-0.516 0.344-0.430-0.516	0.360-0.450-0.540 0.360-0.450-0.540
0.080-0.100-0.120 0.056-0.070-0.084 0.056-0.070-0.084	0.092-0.115-0.138 0.064-0.080-0.096 0.064-0.080-0.096	0.086-0.107-0.128 0.056-0.070-0.084 0.056-0.070-0.084	0.160-0.200-0.240 0.112-0.140-0.168 0.112-0.140-0.168	0.200-0.250-0.300 0.136-0.170-0.204 0.136-0.170-0.204	0.224-0.280-0.336 0.160-0.200-0.240 0.160-0.200-0.240	0.256-0.320-0.384 0.184-0.230-0.276 0.184-0.230-0.276	0.272-0.340-0.408 0.192-0.240-0.288 0.192-0.240-0.288
0.056-0.070-0.084 0.056-0.070-0.084	0.064-0.080-0.096 0.064-0.080-0.096	0.086-0.107-0.128 0.086-0.107-0.128	0.112-0.140-0.168 0.112-0.140-0.168	0.136-0.170-0.204 0.136-0.170-0.204	0.160-0.200-0.240 0.160-0.200-0.240	0.184-0.230-0.276 0.184-0.230-0.276	0.192-0.240-0.288 0.192-0.240-0.288

B

C

D

Режимы резания для CoroDrill® 460

Внутренний подвод СОЖ, метрические значения

4 – 5 × DC

ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю	Скорость резания (V _c), м/мин
			HB	DC 3.00 - 20.00 мм
P	P1.1.Z.AN P1.1.Z.AN P1.2.Z.AN P1.3.Z.AN	Нелегированная сталь		(min-нач.-max)
		C = 0,05–0,10 %	125	100-125-150
		C = 0,1–0,25%	125	100-125-150
		C = 0,25–0,55%	150	88-110-132
	P1.3.Z.AN	Высокоуглеродистая сталь		
		Углеродистая инструментальная сталь	210	88-110-132
	P2.1.Z.AN P2.5.Z.HT.1 P2.5.Z.HT.2	Низколегированная сталь		
		В состоянии поставки (сырая)	175	88-110-132
		Закаленная и отпущенная	275	60-75-90
	P2.5.Z.HT.2	Закаленная и отпущенная	350	52-65-78
Высоколегированная сталь				
P3.0.Z.AN	Отожженная	200	76-95-114	
P3.0.Z.HT.1	Инструментальная сталь	300	52-65-78	
P1.5.C.UT P2.6.C.UT	Сталь (отливки)			
	Нелегированная	150	88-110-132	
	Низколегированная (легирующих эл. ≤ 5%)	200	76-95-114	
M	M1.0.Z.AQ M2.0.Z.AQ M3.1.Z.AQ M3.2.Z.AQ	Нержавеющая сталь		
		Аустенитная	200	32-40-48
		Супер аустенитная Ni≥20%	200	32-40-48
		Дуплексная (аустенитная/ферритная)	230	28-35-42
	M1.0.C.UT M2.0.C.AQ M3.1.C.AQ	Дуплексная (аустенитная/ферритная)	260	28-35-42
		Аустенитная	200	32-40-48
		Супер аустенитная Ni≥20%	200	32-40-48
	Дуплексная (аустенитная/ферритная)	230	28-35-42	
K	K1.1.C.NS	Ковкий чугун		
		Ферритный/Перлитный	200	64-80-96
	K2.1.C.UT K2.2.C.UT K2.3.C.UT	Серый чугун		
		Низкой прочности на растяжение	180	88-110-132
		Высокой прочности на растяжение	245	88-110-132
	K2.3.C.UT	Высокой прочности на растяжение	175	64-80-96
		Чугун с шаровидным графитом		
	K3.1.C.UT	Ферритный	155	64-80-96
	K3.2.C.UT	Перлитный	215	64-80-96
	K3.3.C.UT	Перлитный	265	64-80-96
K3.5.C.UT	Перлитный	190	64-80-96	
K5.1.C.NS	Отпущенный ковкий чугун (ADI)	300	64-80-96	
N	N1.2.Z.UT N1.2.Z.AG N1.3.C.UT N1.3.C.AG	Алюминиевые сплавы		
		Технически чистый	60	200-250-300
		Сплавы AlSi, Si ≤ 1%	100	200-250-300
		Литье, не подвергнутое старению	75	200-250-300
	N1.3.C.AG	Литье, в т. ч. подвергнутое старению	90	160-200-240
		Литье, AlSi, Si ≥ 13%	130	120-150-180
	N3.3.U.UT N3.1.U.UT	Медь и медные сплавы		
		Легкообрабатываемые сплавы (Pb>1%)	110	176-220-264
	Медные сплавы без свинца (включая электролитическую медь)	100	100-125-150	
S	S4.1.Z.UT S4.2.Z.AN S4.4.Z.AN	Титан		
		Технически чистый титан (99.5% Ti)	200	44-55-66
		α, близкие α и α + β сплавы, отожжен.	320	32-40-48
	α + β сплавы, подвергнутые старению, β сплавы, отожжен. или подвергнутые старению	330	32-40-48	
H	H1.1.Z.HA H2.0.C.UT.4	Сталь повышенной твердости: Закаленная и отпущенная	50HRC	24-30-36
		Отбеленный чугун	64HRC	20-25-30

Режимы резания для CoroDrill® 460

Внутренний подвод СОЖ, метрические значения

4 – 5 × DC

Диаметр сверла, мм							
3	4	6	8	10	12	16	20
Подача, f_z , мм/об (min-нач.-max)							
0.080-0.100-0.120 0.080-0.100-0.120 0.080-0.100-0.120 0.080-0.100-0.120	0.092-0.115-0.184 0.092-0.115-0.184 0.092-0.115-0.184 0.092-0.115-0.184	0.122-0.153-0.184 0.122-0.153-0.184 0.122-0.153-0.184 0.122-0.153-0.184	0.160-0.200-0.240 0.160-0.200-0.240 0.160-0.200-0.240 0.160-0.200-0.240	0.200-0.250-0.300 0.200-0.250-0.300 0.200-0.250-0.300 0.200-0.250-0.300	0.224-0.280-0.384 0.224-0.280-0.384 0.224-0.280-0.384 0.224-0.280-0.384	0.256-0.320-0.384 0.256-0.320-0.384 0.256-0.320-0.384 0.256-0.320-0.384	0.272-0.340-0.408 0.272-0.340-0.408 0.272-0.340-0.408 0.272-0.340-0.408
0.080-0.100-0.120	0.092-0.115-0.184	0.122-0.153-0.184	0.160-0.200-0.240	0.200-0.250-0.300	0.224-0.280-0.384	0.256-0.320-0.384	0.272-0.340-0.408
0.080-0.100-0.120 0.080-0.100-0.120 0.056-0.070-0.084	0.092-0.115-0.184 0.092-0.115-0.184 0.064-0.080-0.096	0.122-0.153-0.184 0.122-0.153-0.184 0.086-0.107-0.128	0.160-0.200-0.240 0.160-0.200-0.240 0.112-0.140-0.168	0.200-0.250-0.300 0.200-0.250-0.300 0.136-0.170-0.204	0.224-0.280-0.384 0.224-0.280-0.384 0.160-0.200-0.240	0.256-0.320-0.384 0.256-0.320-0.384 0.184-0.230-0.276	0.272-0.340-0.408 0.272-0.340-0.408 0.192-0.240-0.288
0.080-0.100-0.120 0.056-0.070-0.084	0.092-0.115-0.138 0.064-0.080-0.096	0.122-0.153-0.184 0.086-0.107-0.128	0.160-0.200-0.240 0.112-0.140-0.168	0.200-0.250-0.300 0.136-0.170-0.204	0.224-0.280-0.336 0.160-0.200-0.240	0.256-0.320-0.384 0.184-0.230-0.276	0.272-0.340-0.408 0.192-0.240-0.288
0.080-0.100-0.120 0.080-0.100-0.120	0.092-0.115-0.138 0.092-0.115-0.138	0.122-0.153-0.184 0.122-0.153-0.184	0.160-0.200-0.240 0.160-0.200-0.240	0.200-0.250-0.300 0.200-0.250-0.300	0.224-0.280-0.336 0.224-0.280-0.336	0.256-0.320-0.384 0.256-0.320-0.384	0.272-0.340-0.408 0.272-0.340-0.408
0.080-0.100-0.120 0.080-0.100-0.120 0.056-0.070-0.084 0.080-0.100-0.120 0.080-0.100-0.120 0.080-0.100-0.120 0.056-0.070-0.084	0.092-0.115-0.138 0.092-0.115-0.138 0.064-0.080-0.096 0.092-0.115-0.138 0.092-0.115-0.138 0.092-0.115-0.138 0.064-0.080-0.096	0.122-0.153-0.184 0.122-0.153-0.184 0.086-0.107-0.128 0.122-0.153-0.184 0.122-0.153-0.184 0.122-0.153-0.184 0.086-0.107-0.128	0.160-0.200-0.240 0.160-0.200-0.240 0.112-0.140-0.168 0.160-0.200-0.240 0.160-0.200-0.240 0.160-0.200-0.240 0.112-0.140-0.168	0.200-0.250-0.300 0.200-0.250-0.300 0.136-0.170-0.204 0.200-0.250-0.300 0.200-0.250-0.300 0.200-0.250-0.300 0.136-0.170-0.204	0.224-0.280-0.336 0.224-0.280-0.336 0.160-0.200-0.240 0.224-0.280-0.336 0.224-0.280-0.336 0.224-0.280-0.336 0.160-0.200-0.240	0.256-0.320-0.384 0.256-0.320-0.384 0.184-0.230-0.276 0.256-0.320-0.384 0.256-0.320-0.384 0.256-0.320-0.384 0.184-0.230-0.276	0.272-0.340-0.408 0.272-0.340-0.408 0.192-0.240-0.288 0.272-0.340-0.408 0.272-0.340-0.408 0.272-0.340-0.408 0.192-0.240-0.288
0.080-0.100-0.120	0.092-0.115-0.138	0.122-0.153-0.184	0.160-0.200-0.240	0.200-0.250-0.300	0.224-0.280-0.336	0.256-0.320-0.384	0.272-0.340-0.408
0.104-0.130-0.156 0.104-0.130-0.156 0.080-0.100-0.120	0.120-0.150-0.180 0.120-0.150-0.180 0.092-0.115-0.138	0.160-0.200-0.240 0.160-0.200-0.240 0.122-0.153-0.184	0.208-0.260-0.312 0.208-0.260-0.312 0.160-0.200-0.240	0.264-0.330-0.396 0.264-0.330-0.396 0.200-0.250-0.300	0.304-0.380-0.456 0.304-0.380-0.456 0.224-0.280-0.336	0.344-0.430-0.516 0.344-0.430-0.516 0.256-0.320-0.384	0.360-0.450-0.540 0.360-0.450-0.540 0.272-0.340-0.408
0.080-0.100-0.120 0.080-0.100-0.120 0.080-0.100-0.120 0.080-0.100-0.120 0.080-0.100-0.120	0.092-0.115-0.138 0.092-0.115-0.138 0.092-0.115-0.138 0.092-0.115-0.138 0.092-0.115-0.138	0.122-0.153-0.184 0.122-0.153-0.184 0.122-0.153-0.184 0.122-0.153-0.184 0.122-0.153-0.184	0.160-0.200-0.240 0.160-0.200-0.240 0.160-0.200-0.240 0.160-0.200-0.240 0.160-0.200-0.240	0.200-0.250-0.300 0.200-0.250-0.300 0.200-0.250-0.300 0.200-0.250-0.300 0.200-0.250-0.300	0.224-0.280-0.336 0.224-0.280-0.336 0.224-0.280-0.336 0.224-0.280-0.336 0.224-0.280-0.336	0.256-0.320-0.384 0.256-0.320-0.384 0.256-0.320-0.384 0.256-0.320-0.384 0.256-0.320-0.384	0.272-0.340-0.408 0.272-0.340-0.408 0.272-0.340-0.408 0.272-0.340-0.408 0.272-0.340-0.408
0.104-0.130-0.156 0.104-0.130-0.156 0.104-0.130-0.156 0.080-0.100-0.120 0.080-0.100-0.120	0.120-0.150-0.180 0.120-0.150-0.180 0.120-0.150-0.180 0.092-0.115-0.138 0.092-0.115-0.138	0.160-0.200-0.240 0.160-0.200-0.240 0.160-0.200-0.240 0.122-0.153-0.184 0.122-0.153-0.184	0.208-0.260-0.312 0.208-0.260-0.312 0.208-0.260-0.312 0.160-0.200-0.240 0.160-0.200-0.240	0.264-0.330-0.396 0.264-0.330-0.396 0.264-0.330-0.396 0.200-0.250-0.300 0.200-0.250-0.300	0.304-0.380-0.456 0.304-0.380-0.456 0.304-0.380-0.456 0.224-0.280-0.336 0.224-0.280-0.336	0.344-0.430-0.516 0.344-0.430-0.516 0.344-0.430-0.516 0.256-0.320-0.384 0.256-0.320-0.384	0.360-0.450-0.540 0.360-0.450-0.540 0.360-0.450-0.540 0.272-0.340-0.408 0.272-0.340-0.408
0.104-0.130-0.156 0.104-0.130-0.156	0.120-0.150-0.180 0.120-0.150-0.180	0.160-0.200-0.240 0.160-0.200-0.240	0.208-0.260-0.312 0.208-0.260-0.312	0.264-0.330-0.396 0.264-0.330-0.396	0.304-0.380-0.456 0.304-0.380-0.456	0.344-0.430-0.516 0.344-0.430-0.516	0.360-0.450-0.540 0.360-0.450-0.540
0.08-0.10-0.12 0.056-0.070-0.084 0.056-0.070-0.084	0.092-0.115-0.138 0.064-0.080-0.096 0.064-0.080-0.096	0.122-0.153-0.184 0.086-0.107-0.128 0.086-0.107-0.128	0.160-0.200-0.240 0.112-0.140-0.168 0.112-0.140-0.168	0.200-0.250-0.300 0.136-0.170-0.204 0.136-0.170-0.204	0.224-0.280-0.336 0.160-0.200-0.240 0.160-0.200-0.240	0.256-0.320-0.384 0.184-0.230-0.276 0.184-0.230-0.276	0.272-0.340-0.408 0.192-0.240-0.288 0.192-0.240-0.288
0.056-0.070-0.084 0.056-0.070-0.084	0.064-0.080-0.096 0.064-0.080-0.096	0.086-0.107-0.128 0.086-0.107-0.128	0.112-0.140-0.168 0.112-0.140-0.168	0.136-0.170-0.204 0.136-0.170-0.204	0.160-0.200-0.240 0.160-0.200-0.240	0.184-0.230-0.276 0.184-0.230-0.276	0.192-0.240-0.288 0.192-0.240-0.288

Режимы резания для CoroDrill® 460

Внутренний подвод СОЖ, метрические значения

7 – 8 × DC

ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю	Скорость резания (V _c), м/мин
			HB	DC 3.00 - 20.00 мм
P	P1.1.Z.AN P1.1.Z.AN P1.2.Z.AN P1.3.Z.AN	Нелегированная сталь		(min-start-max)
		C = 0,05–0,10 %	125	104-130-156
		C = 0,1–0,25 %	125	104-130-156
		C = 0,25–0,55 %	150	88-110-132
	P1.3.Z.AN	C = 0,55–0,80 %	170	88-110-132
		Высокоуглеродистая сталь		
	P1.3.Z.AN	Углеродистая инструментальная сталь	210	88-110-132
	P2.1.Z.AN P2.5.Z.HT.1 P2.5.Z.HT.2	Низколегированная сталь		
		Незакаленная	175	88-110-132
		Закаленная и отпущенная	275	72-90-108
P2.5.Z.HT.2	Закаленная и отпущенная	350	64-80-96	
P3.0.Z.AN P3.0.Z.HT.1	Высоколегированная сталь			
	Отожженная	200	80-100-120	
P3.0.Z.HT.1	Инструментальная сталь	300	64-80-96	
P1.5.C.UT P2.6.C.UT	Сталь (отливки)			
	Нелегированная	150	88-110-132	
P2.6.C.UT	Низколегированная (легирующих эл-тов ≤5%)	200	80-100-120	
M	M1.0.Z.AQ M2.0.Z.AQ M3.1.Z.AQ M3.2.Z.AQ	Нержавеющая сталь		
		Аустенитная	200	24-30-36
		Супер аустенитная Ni≥20%	200	24-30-36
		Дуплексная (аустенитная/ферритная)	230	20-25-30
	M1.0.C.UT M2.0.C.AQ M3.1.C.AQ	Дуплексная (аустенитная/ферритная)	260	20-25-30
		Аустенитная	200	24-30-36
		Супер аустенитная Ni≥20%	200	24-30-36
		Дуплексная (аустенитная/ферритная)	230	20-25-30
K	K1.1.C.NS	Ковкий чугун		
		Ферритный/Перлитный	200	60-75-90
	K2.1.C.UT K2.2.C.UT K2.3.C.UT	Серый чугун		
		Низкой прочности на растяжение	180	92-115-138
		Низкой прочности на растяжение	245	92-115-138
	K2.3.C.UT	Низкой прочности на растяжение	175	60-75-90
	K3.1.C.UT K3.2.C.UT K3.3.C.UT K3.5.C.UT K5.1.C.NS	Чугун с шаровидным графитом		
		Ферритный	155	60-75-90
		Перлитный	215	60-75-90
		Перлитный	265	60-75-90
Перлитный		190	60-75-90	
K5.1.C.NS	Отпущенный ковкий чугун (ADI)	300	60-75-90	
N	N1.2.Z.UT N1.2.Z.AG N1.3.C.UT N1.3.C.AG N1.4.C.NS	Алюминиевые сплавы		
		Промышленный, технически чистый	60	216-270-324
		Сплавы AlSi, Si ≤ 1%	100	216-270-324
		Литье, не подвергнутое старению	75	216-270-324
		Литье, в т. ч. подвергнутое старению	90	144-180-216
	N1.4.C.NS	Литье, AlSi, Si ≥ 13%	130	72-90-108
	N3.3.U.UT N3.1.U.UT	Медь и медные сплавы		
		Легкообрабатываемые сплавы (Pb>1%)	110	176-220-264
N3.1.U.UT	Медные сплавы без свинца (включая электролитическую медь)	100	100-125-150	

Режимы резания для CoroDrill® 460

Внутренний подвод СОЖ, метрические значения

7 – 8 × DC

Диаметр сверла, мм							
3	4	6	8	10	12	16	20
Подача, f_n , мм/об (min-нач.-max)							
0.080-0.100-0.120 0.080-0.100-0.120 0.080-0.100-0.120 0.080-0.100-0.120	0.092-0.115-0.138 0.092-0.115-0.138 0.092-0.115-0.138 0.092-0.115-0.138	0.1224-0.153-0.1836 0.1224-0.153-0.1836 0.1224-0.153-0.1836 0.1224-0.153-0.1836	0.160-0.200-0.240 0.160-0.200-0.240 0.160-0.200-0.240 0.160-0.200-0.240	0.200-0.250-0.300 0.200-0.250-0.300 0.200-0.250-0.300 0.200-0.250-0.300	0.224-0.280-0.336 0.224-0.280-0.336 0.224-0.280-0.336 0.224-0.280-0.336	0.256-0.320-0.384 0.256-0.320-0.384 0.256-0.320-0.384 0.256-0.320-0.384	0.272-0.340-0.408 0.272-0.340-0.408 0.272-0.340-0.408 0.272-0.340-0.408
0.080-0.100-0.120	0.092-0.115-0.138	0.1224-0.153-0.1836	0.160-0.200-0.240	0.200-0.250-0.300	0.224-0.280-0.336	0.256-0.320-0.384	0.272-0.340-0.408
0.080-0.100-0.120 0.104-0.130-0.156 0.080-0.100-0.120	0.092-0.115-0.138 0.120-0.150-0.180 0.092-0.115-0.138	0.1224-0.153-0.1836 0.160-0.200-0.240 0.1224-0.153-0.1836	0.160-0.200-0.240 0.208-0.260-0.312 0.160-0.200-0.240	0.200-0.250-0.300 0.264-0.330-0.396 0.200-0.250-0.300	0.224-0.280-0.336 0.304-0.380-0.456 0.224-0.280-0.336	0.256-0.320-0.384 0.344-0.430-0.516 0.256-0.320-0.384	0.272-0.340-0.408 0.360-0.450-0.540 0.272-0.340-0.408
0.104-0.130-0.156 0.080-0.100-0.120	0.120-0.150-0.180 0.092-0.115-0.138	0.160-0.200-0.240 0.1224-0.153-0.1836	0.208-0.260-0.312 0.160-0.200-0.240	0.264-0.330-0.396 0.200-0.250-0.300	0.304-0.380-0.456 0.224-0.280-0.336	0.344-0.430-0.516 0.256-0.320-0.384	0.360-0.450-0.540 0.272-0.340-0.408
0.080-0.100-0.120 0.104-0.130-0.156	0.092-0.115-0.138 0.120-0.150-0.180	0.1224-0.153-0.1836 0.160-0.200-0.240	0.160-0.200-0.240 0.208-0.260-0.312	0.200-0.250-0.300 0.264-0.330-0.396	0.224-0.280-0.336 0.304-0.380-0.456	0.256-0.320-0.384 0.344-0.430-0.516	0.272-0.340-0.408 0.360-0.450-0.540
0.080-0.100-0.120 0.080-0.100-0.120 0.080-0.100-0.120 0.080-0.100-0.120 0.080-0.100-0.120 0.080-0.100-0.120 0.080-0.100-0.120 0.080-0.100-0.120	0.092-0.115-0.138 0.092-0.115-0.138 0.092-0.115-0.138 0.092-0.115-0.138 0.092-0.115-0.138 0.092-0.115-0.138 0.092-0.115-0.138 0.092-0.115-0.138	0.1224-0.153-0.1836 0.1224-0.153-0.1836 0.1224-0.153-0.1836 0.1224-0.153-0.1836 0.1224-0.153-0.1836 0.1224-0.153-0.1836 0.1224-0.153-0.1836 0.1224-0.153-0.1836	0.160-0.200-0.240 0.160-0.200-0.240 0.160-0.200-0.240 0.160-0.200-0.240 0.160-0.200-0.240 0.160-0.200-0.240 0.160-0.200-0.240 0.160-0.200-0.240	0.200-0.250-0.300 0.200-0.250-0.300 0.200-0.250-0.300 0.200-0.250-0.300 0.200-0.250-0.300 0.200-0.250-0.300 0.200-0.250-0.300 0.200-0.250-0.300	0.224-0.280-0.336 0.224-0.280-0.336 0.224-0.280-0.336 0.224-0.280-0.336 0.224-0.280-0.336 0.224-0.280-0.336 0.224-0.280-0.336 0.224-0.280-0.336	0.256-0.320-0.384 0.256-0.320-0.384 0.256-0.320-0.384 0.256-0.320-0.384 0.256-0.320-0.384 0.256-0.320-0.384 0.256-0.320-0.384 0.256-0.320-0.384	0.272-0.340-0.408 0.272-0.340-0.408 0.272-0.340-0.408 0.272-0.340-0.408 0.272-0.340-0.408 0.272-0.340-0.408 0.272-0.340-0.408 0.272-0.340-0.408
0.080-0.100-0.120	0.092-0.115-0.138	0.1224-0.153-0.1836	0.160-0.200-0.240	0.200-0.250-0.300	0.224-0.280-0.336	0.256-0.320-0.384	0.272-0.340-0.408
0.104-0.130-0.156 0.104-0.130-0.156 0.080-0.100-0.120	0.120-0.150-0.180 0.120-0.150-0.180 0.092-0.115-0.138	0.160-0.200-0.240 0.160-0.200-0.240 0.1224-0.153-0.1836	0.208-0.260-0.312 0.208-0.260-0.312 0.160-0.200-0.240	0.264-0.330-0.396 0.264-0.330-0.396 0.200-0.250-0.300	0.304-0.380-0.456 0.304-0.380-0.456 0.224-0.280-0.336	0.344-0.430-0.516 0.344-0.430-0.516 0.256-0.320-0.384	0.360-0.450-0.540 0.360-0.450-0.540 0.272-0.340-0.408
0.080-0.100-0.120 0.080-0.100-0.120 0.080-0.100-0.120 0.080-0.100-0.120 0.080-0.100-0.120	0.092-0.115-0.138 0.092-0.115-0.138 0.092-0.115-0.138 0.092-0.115-0.138 0.092-0.115-0.138	0.1224-0.153-0.1836 0.1224-0.153-0.1836 0.1224-0.153-0.1836 0.1224-0.153-0.1836 0.1224-0.153-0.1836	0.160-0.200-0.240 0.160-0.200-0.240 0.160-0.200-0.240 0.160-0.200-0.240 0.160-0.200-0.240	0.200-0.250-0.300 0.200-0.250-0.300 0.200-0.250-0.300 0.200-0.250-0.300 0.200-0.250-0.300	0.224-0.280-0.336 0.224-0.280-0.336 0.224-0.280-0.336 0.224-0.280-0.336 0.224-0.280-0.336	0.256-0.320-0.384 0.256-0.320-0.384 0.256-0.320-0.384 0.256-0.320-0.384 0.256-0.320-0.384	0.272-0.340-0.408 0.272-0.340-0.408 0.272-0.340-0.408 0.272-0.340-0.408 0.272-0.340-0.408
0.120-0.150-0.180 0.120-0.150-0.180 0.120-0.150-0.180 0.104-0.130-0.156 0.104-0.130-0.156	0.144-0.180-0.216 0.144-0.180-0.216 0.144-0.180-0.216 0.120-0.150-0.180 0.120-0.150-0.180	0.200-0.250-0.300 0.200-0.250-0.300 0.200-0.250-0.300 0.160-0.200-0.240 0.160-0.200-0.240	0.264-0.330-0.396 0.264-0.330-0.396 0.264-0.330-0.396 0.208-0.260-0.312 0.208-0.260-0.312	0.336-0.420-0.504 0.336-0.420-0.504 0.336-0.420-0.504 0.264-0.330-0.396 0.264-0.330-0.396	0.384-0.480-0.576 0.384-0.480-0.576 0.384-0.480-0.576 0.304-0.380-0.456 0.304-0.380-0.456	0.440-0.550-0.660 0.440-0.550-0.660 0.440-0.550-0.660 0.344-0.430-0.516 0.344-0.430-0.516	0.464-0.580-0.696 0.464-0.580-0.696 0.464-0.580-0.696 0.360-0.450-0.540 0.360-0.450-0.540
0.080-0.100-0.120 0.080-0.100-0.120	0.092-0.115-0.138 0.092-0.115-0.138	0.1224-0.153-0.1836 0.1224-0.153-0.1836	0.160-0.200-0.240 0.160-0.200-0.240	0.200-0.250-0.300 0.200-0.250-0.300	0.224-0.280-0.336 0.224-0.280-0.336	0.256-0.320-0.384 0.256-0.320-0.384	0.272-0.340-0.408 0.272-0.340-0.408

Режимы резания для CoroDrill® 460

Наружный подвод СОЖ, метрические значения

2 – 3 x DC

ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю	Скорость резания (V _c), м/мин
			HB	DC 3.00 - 20.00 мм (min-нач.-max)
P	P1.1.Z.AN P1.1.Z.AN P1.2.Z.AN P1.3.Z.AN	Нелегированная сталь C = 0,05–0,10 % C = 0.1–0.25% C = 0.25–0.55% C = 0.55–0.80%	125	80-100-125
			125	80-100-125
			150	70.4-88-110
			170	70.4-88-110
	P1.3.Z.AN	Высокоуглеродистая сталь Углеродистая инструментальная сталь	210	70.4-88-110
	P2.1.Z.AN P2.5.Z.HT.1 P2.5.Z.HT.2	Низколегированная сталь В состоянии поставки (сырая) Закаленная и отпущенная Закаленная и отпущенная	175	70.4-88-110
			275	48-60-75
			350	61.6-52-65
	P3.0.Z.AN P3.0.Z.HT.1	Высоколегированная сталь Отожженная Инструментальная сталь	200	60.8-76-95
			300	41.6-52-65
P1.5.C.UT P2.6.C.UT	Сталь (отливки) Нелегированная Низколегированная (легирующих эл. ≤ 5%)	150	70.4-88-110	
		200	60.8-76-95	
M	M1.0.Z.AQ M2.0.Z.AQ M3.1.Z.AQ M3.2.Z.AQ M1.0.C.UT M2.0.C.AQ M3.1.C.AQ	Нержавеющая сталь Аустенитная Супер аустенитная Ni≥20% Дуплексная (аустенитная/ферритная) Дуплексная (аустенитная/ферритная) Аустенитная Супер аустенитная Ni≥20% Дуплексная (аустенитная/ферритная)	200	22.4-28-35
			200	22.4-28-35
			230	19.2-24-30
			260	19.2-24-30
			200	22.4-28-35
			200	22.4-28-35
			230	19.2-24-30
K	K1.1.C.NS	Ковкий чугун Ферритный/Перлитный	200	51.2-64-80
	K2.1.C.UT K2.2.C.UT K2.3.C.UT	Серый чугун Низкой прочности на растяжение Высокой прочности на растяжение Высокой прочности на растяжение	180	70.4-88-110
			245	70.4-88-110
			175	51.2-64-80
	K3.1.C.UT K3.2.C.UT K3.3.C.UT K3.5.C.UT K5.1.C.NS	Чугун с шаровидным графитом Ферритный Перлитный Перлитный Перлитный Отпущенный ковкий чугун (ADI)	155	51.2-64-80
			215	51.2-64-80
			265	51.2-64-80
			190	51.2-64-80
			300	51.2-64-80
N	N1.2.Z.UT N1.2.Z.AG N1.3.C.UT N1.3.C.AG N1.4.C.NS	Алюминиевые сплавы Технически чистый Сплавы AlSi, Si ≤ 1% Литье, не подвергнутое старению Литье, в т. ч. подвергнутое старению Литье, AlSi, Si ≥ 13%	60	160-200-250
			100	160-200-250
			75	160-200-250
			90	128-160-200
	N3.3.U.UT N3.1.U.UT	Медь и медные сплавы Легкообрабатываемые сплавы (Pb>1%) Медные сплавы без свинца (включая электролитическую медь)	110	140.8-176-220
			100	80-100-125
S	Титан Технически чистый титан (99.5% Ti) α, близкие α и α + β сплавы, отожжен. α + β сплавы, подвергнутые старению, β сплавы, отожжен. или подвергнутые старению	200	32.5-44-55	
		320	25.6-32-40	
		330	25.6-32-40	
H	H1.1.Z.HA H2.0.C.UT.4	Сталь повышенной твердости: Закаленная и отпущенная Отбеленный чугун	50HRC	19.2-24-30
			64HRC	16-20-25

Режимы резания для CoroDrill® 460

Наружный подвод СОЖ, метрические значения

2 – 3 x DC

Диаметр сверла, мм							
3	4	6	8	10	12	16	20
Подача, f_z , мм/об (min-нач.-max)							
0.104-0.130-0.156	0.120-0.150-0.180	0.160-0.200-0.240	0.208-0.260-0.312	0.264-0.330-0.396	0.304-0.380-0.456	0.344-0.430-0.516	0.360-0.450-0.540
0.104-0.130-0.156	0.120-0.150-0.180	0.160-0.200-0.240	0.208-0.260-0.312	0.264-0.330-0.396	0.304-0.380-0.456	0.344-0.430-0.516	0.360-0.450-0.540
0.104-0.130-0.156	0.120-0.150-0.180	0.160-0.200-0.240	0.208-0.260-0.312	0.264-0.330-0.396	0.304-0.380-0.456	0.344-0.430-0.516	0.360-0.450-0.540
0.104-0.130-0.156	0.120-0.150-0.180	0.160-0.200-0.240	0.208-0.260-0.312	0.264-0.330-0.396	0.304-0.380-0.456	0.344-0.430-0.516	0.360-0.450-0.540
0.104-0.130-0.156	0.120-0.150-0.180	0.160-0.200-0.240	0.208-0.260-0.312	0.264-0.330-0.396	0.304-0.380-0.456	0.344-0.430-0.516	0.360-0.450-0.540
0.080-0.100-0.120	0.092-0.115-0.138	0.122-0.153-0.184	0.160-0.200-0.240	0.200-0.250-0.300	0.224-0.280-0.336	0.256-0.320-0.384	0.272-0.340-0.408
0.080-0.100-0.120	0.092-0.115-0.138	0.122-0.153-0.184	0.160-0.200-0.240	0.200-0.250-0.300	0.224-0.280-0.336	0.256-0.320-0.384	0.272-0.340-0.408
0.080-0.100-0.120	0.092-0.115-0.138	0.122-0.153-0.184	0.160-0.200-0.240	0.200-0.250-0.300	0.224-0.280-0.336	0.256-0.320-0.384	0.272-0.340-0.408
0.080-0.100-0.120	0.092-0.115-0.138	0.122-0.153-0.184	0.160-0.200-0.240	0.200-0.250-0.300	0.224-0.280-0.336	0.256-0.320-0.384	0.272-0.340-0.408
0.032-0.040-0.048	0.04-0.05-0.06	0.056-0.070-0.084	0.072-0.090-0.108	0.088-0.110-0.132	0.104-0.130-0.156	0.136-0.170-0.204	0.152-0.190-0.228
0.032-0.040-0.048	0.04-0.05-0.06	0.056-0.070-0.084	0.072-0.090-0.108	0.088-0.110-0.132	0.104-0.130-0.156	0.136-0.170-0.204	0.152-0.190-0.228
0.032-0.040-0.048	0.04-0.05-0.06	0.056-0.070-0.084	0.072-0.090-0.108	0.088-0.110-0.132	0.104-0.130-0.156	0.136-0.170-0.204	0.152-0.190-0.228
0.032-0.040-0.048	0.04-0.05-0.06	0.056-0.070-0.084	0.072-0.090-0.108	0.088-0.110-0.132	0.104-0.130-0.156	0.136-0.170-0.204	0.152-0.190-0.228
0.032-0.040-0.048	0.04-0.05-0.06	0.056-0.070-0.084	0.072-0.090-0.108	0.088-0.110-0.132	0.104-0.130-0.156	0.136-0.170-0.204	0.152-0.190-0.228
0.032-0.040-0.048	0.04-0.05-0.06	0.056-0.070-0.084	0.072-0.090-0.108	0.088-0.110-0.132	0.104-0.130-0.156	0.136-0.170-0.204	0.152-0.190-0.228
0.032-0.040-0.048	0.04-0.05-0.06	0.056-0.070-0.084	0.072-0.090-0.108	0.088-0.110-0.132	0.104-0.130-0.156	0.136-0.170-0.204	0.152-0.190-0.228
0.08-0.10-0.12	0.092-0.115-0.138	0.122-0.153-0.184	0.16-0.20-0.24	0.20-0.25-0.30	0.224-0.280-0.336	0.256-0.320-0.384	0.272-0.340-0.408
0.104-0.130-0.156	0.12-0.15-0.18	0.16-0.20-0.24	0.208-0.260-0.312	0.264-0.330-0.396	0.304-0.380-0.456	0.344-0.430-0.516	0.36-0.45-0.54
0.104-0.130-0.156	0.12-0.15-0.18	0.16-0.20-0.24	0.208-0.260-0.312	0.264-0.330-0.396	0.304-0.380-0.456	0.344-0.430-0.516	0.36-0.45-0.54
0.08-0.10-0.12	0.092-0.115-0.138	0.122-0.153-0.184	0.16-0.20-0.24	0.20-0.25-0.30	0.224-0.280-0.336	0.256-0.320-0.384	0.272-0.340-0.408
0.08-0.10-0.12	0.092-0.115-0.138	0.122-0.153-0.184	0.16-0.20-0.24	0.20-0.25-0.30	0.224-0.280-0.336	0.256-0.320-0.384	0.272-0.340-0.408
0.08-0.10-0.12	0.092-0.115-0.138	0.122-0.153-0.184	0.16-0.20-0.24	0.20-0.25-0.30	0.224-0.280-0.336	0.256-0.320-0.384	0.272-0.340-0.408
0.08-0.10-0.12	0.092-0.115-0.138	0.122-0.153-0.184	0.16-0.20-0.24	0.20-0.25-0.30	0.224-0.280-0.336	0.256-0.320-0.384	0.272-0.340-0.408
0.08-0.10-0.12	0.092-0.115-0.138	0.122-0.153-0.184	0.16-0.20-0.24	0.20-0.25-0.30	0.224-0.280-0.336	0.256-0.320-0.384	0.272-0.340-0.408
0.104-0.130-0.156	0.12-0.15-0.18	0.16-0.20-0.24	0.208-0.260-0.312	0.264-0.330-0.396	0.304-0.380-0.456	0.344-0.430-0.516	0.36-0.45-0.54
0.104-0.130-0.156	0.12-0.15-0.18	0.16-0.20-0.24	0.208-0.260-0.312	0.264-0.330-0.396	0.304-0.380-0.456	0.344-0.430-0.516	0.36-0.45-0.54
0.104-0.130-0.156	0.12-0.15-0.18	0.16-0.20-0.24	0.208-0.260-0.312	0.264-0.330-0.396	0.304-0.380-0.456	0.344-0.430-0.516	0.36-0.45-0.54
0.08-0.10-0.12	0.092-0.115-0.138	0.122-0.153-0.184	0.16-0.20-0.24	0.20-0.25-0.30	0.224-0.280-0.336	0.256-0.320-0.384	0.272-0.340-0.408
0.08-0.10-0.12	0.092-0.115-0.138	0.122-0.153-0.184	0.16-0.20-0.24	0.20-0.25-0.30	0.224-0.280-0.336	0.256-0.320-0.384	0.272-0.340-0.408
0.08-0.10-0.12	0.092-0.115-0.138	0.122-0.153-0.184	0.16-0.20-0.24	0.20-0.25-0.30	0.224-0.280-0.336	0.256-0.320-0.384	0.272-0.340-0.408
0.08-0.10-0.12	0.092-0.115-0.138	0.122-0.153-0.184	0.16-0.20-0.24	0.20-0.25-0.30	0.224-0.280-0.336	0.256-0.320-0.384	0.272-0.340-0.408
0.056-0.070-0.084	0.064-0.080-0.096	0.086-0.107-0.128	0.112-0.140-0.168	0.136-0.170-0.204	0.16-0.20-0.24	0.184-0.230-0.276	0.192-0.240-0.288
0.032-0.040-0.048	0.04-0.05-0.06	0.056-0.070-0.084	0.072-0.090-0.108	0.088-0.110-0.132	0.104-0.130-0.156	0.136-0.170-0.204	0.152-0.190-0.228
0.032-0.040-0.048	0.04-0.05-0.06	0.056-0.070-0.084	0.072-0.090-0.108	0.088-0.110-0.132	0.104-0.130-0.156	0.136-0.170-0.204	0.152-0.190-0.228
0.056-0.070-0.084	0.064-0.080-0.096	0.086-0.107-0.128	0.112-0.140-0.168	0.136-0.170-0.204	0.16-0.20-0.24	0.184-0.230-0.276	0.192-0.240-0.288
0.056-0.070-0.084	0.064-0.080-0.096	0.086-0.107-0.128	0.112-0.140-0.168	0.136-0.170-0.204	0.16-0.20-0.24	0.184-0.230-0.276	0.192-0.240-0.288

Режимы резания для CoroDrill® 460

Наружный подвод СОЖ, метрические значения

4 – 5 × DC

ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю	Скорость резания (V _c), м/мин
			HB	DC 3.00 - 20.00 мм (min-нач.-max)
P	P1.1.Z.AN P1.1.Z.AN P1.2.Z.AN P1.3.Z.AN	Нелегированная сталь C = 0,05–0,10 % C = 0.1–0.25% C = 0.25–0.55% C = 0.55–0.80%	125	80-100-125
			125	80-100-125
			150	70.4-88-110
			170	70.4-88-110
	P1.3.Z.AN	Высокоуглеродистая сталь Углеродистая инструментальная сталь	210	70.4-88-110
	P2.1.Z.AN P2.5.Z.HT.1 P2.5.Z.HT.2	Низколегированная сталь В состоянии поставки (сырая) Закаленная и отпущенная Закаленная и отпущенная	175	70.4-88-110
			275	48-60-75
			350	41.6-52-65
	P3.0.Z.AN P3.0.Z.HT.1	Высоколегированная сталь Отожженная Инструментальная сталь	200	60.8-76-95
			300	41.6-52-65
P1.5.C.UT P2.6.C.UT	Сталь (отливки) Нелегированная Низколегированная (легирующих эл. ≤ 5%)	150	70.4-88-110	
		200	60.8-76-95	
M	M1.0.Z.AQ M2.0.Z.AQ M3.1.Z.AQ M3.2.Z.AQ M1.0.C.UT M2.0.C.AQ M3.1.C.AQ	Нержавеющая сталь Аустенитная Супер аустенитная Ni≥20% Дуплексная (аустенитная/ферритная) Дуплексная (аустенитная/ферритная) Аустенитная Супер аустенитная Ni≥20% Дуплексная (аустенитная/ферритная)	200	22.4-28-35
			200	22.4-28-35
			230	19.2-24-30
			260	19.2-24-30
			200	22.4-28-35
			200	22.4-28-35
			230	19.2-24-30
K	K1.1.C.NS	Ковкий чугун Ферритный/Перлитный	200	51.2-64-80
	K2.1.C.UT K2.2.C.UT K2.3.C.UT	Серый чугун Низкой прочности на растяжение Высокой прочности на растяжение Высокой прочности на растяжение	180	70.4-88-110
			245	70.4-88-110
			175	51.2-64-80
	K3.1.C.UT K3.2.C.UT K3.3.C.UT K3.5.C.UT K5.1.C.NS	Чугун с шаровидным графитом Ферритный Перлитный Перлитный Перлитный Отпущенный ковкий чугун (ADI)	155	51.2-64-80
			215	51.2-64-80
			265	51.2-64-80
			190	51.2-64-80
			300	51.2-64-80
N	N1.2.Z.UT N1.2.Z.AG N1.3.C.UT N1.3.C.AG N1.4.C.NS	Алюминиевые сплавы Технически чистый Сплавы AlSi, Si ≤ 1% Литье, не подвергнутое старению Литье, в т. ч. подвергнутое старению Литье, AlSi, Si ≥ 13%	60	160-200-250
			100	160-200-250
			75	160-200-250
			90	128-160-200
	N3.3.U.UT N3.1.U.UT	Медь и медные сплавы Легкообрабатываемые сплавы (Pb>1%) Медные сплавы без свинца (включая электролитическую медь)	110	140.8-176-220
			100	80-100-125
S	Титан Технически чистый титан (99.5% Ti) α, близкие α и α + β сплавы, отожжен. α + β сплавы, подвергнутые старению, β сплавы, отожжен. или подвергнутые старению	200	32.5-44-55	
		320	25.6-32-40	
		330	25.6-32-40	
H	H1.1.Z.HA H2.0.C.UT.4	Сталь повышенной твердости: Закаленная и отпущенная Отбеленный чугун	50HRC	19.2-24-30
			64HRC	16-20-25

Режимы резания для сверл CoroDrill® 861 - GM

12 - 15 x DC

Метрические значения

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

Режимы резания для сверл CoroDrill® 861 - GM

12 - 15 x DC

Метрические значения

Диаметр сверла, DC, 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		12.00-14.99		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
0.09	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
0.12	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

Режимы резания для сверл CoroDrill® 861 - GM

20 - 30 x DC

Метрические значения

ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю	Скорость резания (V _c), м/мин		
			HB	Min	Max	
P	P1.1.Z.AN	Нелегированная сталь C=0.10-0.25%	125	72	140	
	P1.2.Z.AN		190	72	140	
	P2.2.Z.AN	Низколегированная сталь Отожженная	240	58	135	
	P2.5.Z.HT		330	58	135	
	P3.0.Z.AN	Высоколегированная сталь Отожженная	200	58	135	
P4.0.S.NS	Порошковые стали	150	72	119		
M	P5.1.Z.AN	Нержавеющая сталь Ферритная, мартенситная	200	19	108	
	M1.0.Z.AQ		Нержавеющая сталь Аустенитная	200	19	38
	M2.0.Z.AQ		Супер аустенитная Ni≥20%	200	19	33
K	M3.2.Z.AQ	Дуплексная (аустенитная/ферритная)	260	19	28	
	K1.1.C.NS	Ковкий чугун	200	55	82	
	K2.1.C.UT	Серый чугун Низкой прочности на растяжение	180	92	138	
	K2.2.C.UT		245	55	82	
	K3.1.C.UT	Чугун с шаровидным графитом Ферритный	155	55	82	
K3.3.C.UT	Перлитный		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	Сплавы AISi, Si ≤ 1%	90	65	194	
	N1.4.C.NS	Литье, AISi, Si > 1% and < 13%	130	65	97	
	N2.0.C.UT	Литье, AISi, Si ≥ 13%	70	65	194	
		Магниеые сплавы				

Режимы резания для сверл CoroDrill® 861 - GM

20 - 30 x DC

Метрические значения

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

Режимы резания для сверл CoroDrill® 861 - GP

12 - 15 x DC

Метрические значения

ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю	Скорость резания (V _c), м/мин	
			HB	Min	Max
P	Нелегированная сталь				
	P1.1.Z.AN	C=0.1-0.25%	125	76	150
	P1.2.Z.AN	C=0.25-0.55%	190	76	150
	Низколегированная сталь				
	P2.2.Z.AN	Отожженная	240	52	114
	P2.5.Z.HT	Закаленная и отпущенная	330	52	114
	Высоколегированная сталь				
	P3.0.Z.AN	Отожженная	200	52	114
	P4.0.S.NS	Порошковые стали	150	76	132
	Нержавеющая сталь				
P5.1.Z.AN	Ферритная, мартенситная	200	24	114	
M	Нержавеющая сталь				
	M1.0.Z.AQ	Аустенитная	200	24	66
	M2.0.Z.AQ	Супер аустенитная Ni≥20%	200	24	42
	M3.2.Z.AQ	Дуплексная (аустенитная/ферритная)	260	24	36
K	Ковкий чугун				
	K1.1.C.NS	Ферритный/Перлитный	200	64	96
	Серый чугун				
	K2.1.C.UT	Низкой прочности на растяжение	180	88	132
	K2.2.C.UT	Высокой прочности на растяжение	245	64	96
	Чугун с шаровидным графитом				
	K3.1.C.UT	Ферритный	155	64	96
K3.3.C.UT	Перлитный	265	64	96	
K5.1.C.NS	Отпущенный ковкий чугун (ADI)	300	64	96	
N	Алюминиевые сплавы				
	N1.1.Z.UT	Промышленный, технически чистый	30	200	300
	N1.2.Z.AG	Сплавы AlSi, Si ≤ 1%	100	200	300
	N1.3.C.AG	Литье, AlSi, Si > 1% and < 13%	90	120	240
	N1.4.C.NS	Литье, AlSi, Si ≥ 13%	130	120	180
	Магниеые сплавы				
	N2.0.C.UT		70	120	240
	Медь и медные сплавы				
	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	Цинковые сплавы	70	76	264

Режимы резания для сверл CoroDrill® 861 - GP

12 - 15 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
0.10	0.13	0.12	0.15	0.13	0.17	0.15	0.20	0.20	0.26	0.25	0.33	0.28	0.38
0.10	0.13	0.12	0.15	0.13	0.17	0.15	0.20	0.20	0.26	0.25	0.33	0.28	0.38
0.07	0.10	0.08	0.12	0.09	0.13	0.11	0.15	0.14	0.20	0.17	0.25	0.20	0.28
0.07	0.10	0.08	0.12	0.09	0.13	0.11	0.15	0.14	0.20	0.17	0.25	0.20	0.28
0.07	0.10	0.08	0.12	0.09	0.13	0.11	0.15	0.14	0.20	0.17	0.25	0.20	0.28
0.10	0.13	0.12	0.15	0.13	0.17	0.15	0.20	0.20	0.26	0.25	0.33	0.28	0.38
0.07	0.10	0.08	0.12	0.09	0.13	0.11	0.15	0.14	0.20	0.17	0.25	0.20	0.28
0.07	0.10	0.08	0.12	0.09	0.13	0.11	0.15	0.14	0.20	0.17	0.25	0.20	0.28
0.06	0.08	0.07	0.09	0.08	0.10	0.10	0.12	0.13	0.15	0.16	0.18	0.19	0.21
0.09	0.11	0.11	0.13	0.12	0.14	0.14	0.16	0.19	0.21	0.24	0.26	0.27	0.29
0.12	0.14	0.14	0.16	0.16	0.18	0.19	0.21	0.25	0.27	0.32	0.34	0.37	0.39
0.09	0.11	0.11	0.13	0.12	0.14	0.14	0.16	0.19	0.21	0.24	0.26	0.27	0.29
0.09	0.11	0.11	0.13	0.12	0.14	0.14	0.16	0.19	0.21	0.24	0.26	0.27	0.29
0.12	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
0.12	0.14	0.14	0.16	0.16	0.18	0.19	0.21	0.25	0.27	0.32	0.34	0.37	0.39
0.12	0.14	0.14	0.16	0.16	0.18	0.19	0.21	0.25	0.27	0.32	0.34	0.37	0.39
0.12	0.14	0.14	0.16	0.16	0.18	0.19	0.21	0.25	0.27	0.32	0.34	0.37	0.39
0.09	0.11	0.11	0.13	0.12	0.14	0.14	0.16	0.19	0.21	0.24	0.26	0.27	0.29
0.12	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

Режимы резания для сверл CoroDrill® 862

Метрические значения

ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю HB	Скорость резания (V _c), м/мин		Диаметр сверла, DC f _n , мм/об			
				min	max	1.85-2.49		2.50-2.99	
						min	max	min	max
P	P1.1.Z.AN	Нелегированная сталь C=0.1-0.25%	125	40	60	0.07	0.09	0.10	0.13
	P1.2.Z.AN		190	40	60	0.07	0.09	0.10	0.13
	P2.2.Z.AN	Низколегированная сталь Отожженная Закаленная и отпущенная	240	32	60	0.06	0.08	0.09	0.11
	P2.5.Z.HT		330	32	60	0.06	0.08	0.09	0.11
	P3.0.Z.AN	Высоколегированная сталь Отожженная	200	32	60	0.06	0.08	0.09	0.11
P4.0.S.NS	Порошковые стали	150	40	60	0.06	0.08	0.09	0.11	
P5.1.Z.AN	Нержавеющая сталь Ферритная, мартенситная	200	18	60	0.03	0.07	0.04	0.1	
M	M1.0.Z.AQ	Нержавеющая сталь Аустенитная Супер аустенитная Ni≥20% Аустенитная/Ферритная (Дуплекс)	200	18	26	0.02	0.04	0.03	0.05
	M2.0.Z.AQ		200	18	26	0.02	0.04	0.03	0.05
	M3.2.Z.AQ		260	18	26	0.02	0.04	0.03	0.05
K	K1.1.C.NS	Ковкий чугун Ферритный/Перлитный	200	32	48	0.04	0.06	0.06	0.08
	K2.1.C.UT	Серый чугун Низкой прочности на растяжение Высокой прочности на растяжение	180	40	60	0.08	0.10	0.12	0.14
	K2.2.C.UT		245	32	48	0.04	0.06	0.06	0.08
	K3.1.C.UT	Чугун с шаровидным графитом Ферритный Перлитный	155	32	48	0.04	0.06	0.06	0.08
	K3.3.C.UT		265	32	48	0.04	0.06	0.06	0.08
K4.2.C.UT	Чугун с вермикулярным графитом (CGI)	230	32	48	0.04	0.06	0.06	0.08	
K5.1.C.NS	Отпущенный ковкий чугун (ADI)	300	32	48	0.04	0.06	0.06	0.08	
S	S1.0.U.AG	Жаропрочные сплавы На основе железа На основе никеля На основе титана	280	12	18	0.02	0.04	0.03	0.05
	S2.0.Z.AG		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	Алюминиевые сплавы 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	Магниеые сплавы	70	120	240	0.06	0.08	0.09	0.11

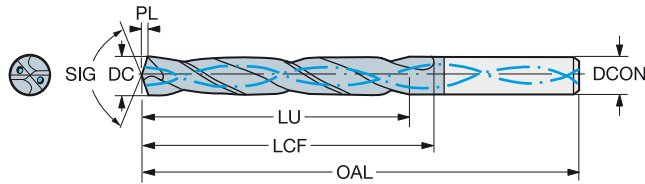
Цельные твердосплавные сверла CoroDrill® 460

Внутренний подвод СОЖ

Хвостовик HA

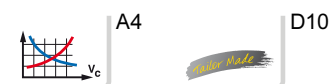
TCHA

H9



CZC _{MS}	DC	Код заказа	P	M	K	N	S	H	Размеры, мм							
			GC34	GC34	GC34	GC34	GC34	GC34	DCON	LU	OAL	LCF	PL	ULDR	SIG	BSG
6	3.00	460.1-0300-009A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6	14	62	20	0.55	4	140.0°	DIN 6537 K
	3.00	460.1-0300-015A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6	23	66	28	0.55	7	140.0°	DIN 6537 L
	3.00	460.1-0300-023A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6	32	78	37	0.49	10	140.0°	COROMANT
	3.10	460.1-0310-009A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6	14	62	20	0.56	4	140.0°	DIN 6537 K
	3.10	460.1-0310-016A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6	23	66	28	0.56	7	140.0°	DIN 6537 L
	3.10	460.1-0310-023A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6	32	78	37	0.50	10	140.0°	COROMANT
	3.18	460.1-0318-010A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6	14	62	20	0.58	4	140.0°	DIN 6537 K
	3.18	460.1-0318-016A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6	23	66	28	0.58	7	140.0°	DIN 6537 L
	3.18	460.1-0318-024A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6	32	78	37	0.52	10	140.0°	COROMANT
	3.20	460.1-0320-010A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6	14	62	20	0.58	4	140.0°	DIN 6537 K
	3.20	460.1-0320-016A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6	23	66	28	0.58	7	140.0°	DIN 6537 L
	3.20	460.1-0320-024A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6	32	78	37	0.52	10	140.0°	COROMANT
	3.30	460.1-0330-010A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6	14	62	20	0.60	4	140.0°	DIN 6537 K
	3.30	460.1-0330-017A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6	23	66	28	0.60	6	140.0°	DIN 6537 L
	3.30	460.1-0330-025A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6	32	78	37	0.54	9	140.0°	COROMANT
	3.40	460.1-0340-010A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6	14	62	20	0.62	4	140.0°	DIN 6537 K
	3.40	460.1-0340-017A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6	23	66	28	0.62	6	140.0°	DIN 6537 L
	3.40	460.1-0340-026A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6	31	78	37	0.55	9	140.0°	COROMANT
	3.50	460.1-0350-011A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6	14	62	20	0.64	4	140.0°	DIN 6537 K
	3.50	460.1-0350-018A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6	23	66	28	0.64	6	140.0°	DIN 6537 L
	3.50	460.1-0350-026A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6	31	78	37	0.57	9	140.0°	COROMANT
	3.57	460.1-0357-011A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6	14	62	20	0.65	3	140.0°	DIN 6537 K
	3.57	460.1-0357-018A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6	23	66	28	0.65	6	140.0°	DIN 6537 L
	3.57	460.1-0357-027A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6	31	78	37	0.58	8	140.0°	COROMANT
	3.60	460.1-0360-011A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6	14	62	20	0.66	3	140.0°	DIN 6537 K
	3.60	460.1-0360-018A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6	23	66	28	0.66	6	140.0°	DIN 6537 L
	3.70	460.1-0370-011A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6	14	62	20	0.67	3	140.0°	DIN 6537 K
	3.70	460.1-0370-019A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6	23	66	28	0.67	6	140.0°	DIN 6537 L
	3.70	460.1-0370-028A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6	31	78	37	0.60	8	140.0°	COROMANT
	3.80	460.1-0380-011A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6	17	66	24	0.69	4	140.0°	DIN 6537 K
	3.80	460.1-0380-019A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6	29	74	36	0.69	7	140.0°	DIN 6537 L
	3.80	460.1-0380-029A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6	42	89	48	0.62	11	140.0°	COROMANT
	3.90	460.1-0390-012A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6	17	66	24	0.71	4	140.0°	DIN 6537 K
	3.90	460.1-0390-020A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6	29	74	36	0.71	7	140.0°	DIN 6537 L
	3.97	460.1-0397-012A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6	17	66	24	0.72	4	140.0°	DIN 6537 K
	3.97	460.1-0397-020A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6	29	74	36	0.72	7	140.0°	DIN 6537 L
	3.97	460.1-0397-030A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6	42	89	48	0.65	10	140.0°	COROMANT
	4.00	460.1-0400-012A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6	17	66	24	0.73	4	140.0°	DIN 6537 K
	4.00	460.1-0400-020A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6	29	74	36	0.73	7	140.0°	DIN 6537 L
	4.00	460.1-0400-030A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6	42	89	48	0.65	10	140.0°	COROMANT
	4.05	460.1-0405-012A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6	17	66	24	0.74	4	140.0°	DIN 6537 K
	4.05	460.1-0405-020A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6	29	74	36	0.74	7	140.0°	DIN 6537 L
	4.10	460.1-0410-012A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6	17	66	24	0.75	4	140.0°	DIN 6537 K
	4.10	460.1-0410-021A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6	29	74	36	0.75	7	140.0°	DIN 6537 L
	4.10	460.1-0410-031A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6	41	89	48	0.67	10	140.0°	COROMANT
	4.20	460.1-0420-013A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6	17	66	24	0.76	4	140.0°	DIN 6537 K
	4.20	460.1-0420-021A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6	29	74	36	0.76	6	140.0°	DIN 6537 L

Расшифровку обозначений см. на стр. 2



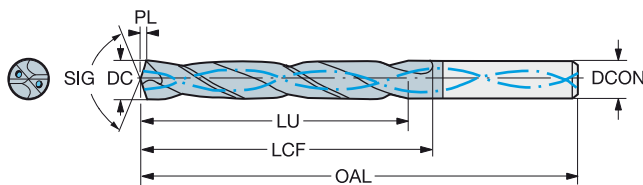
Цельные твердосплавные сверла CoroDrill® 460

Внутренний подвод СОЖ

Хвостовик НА

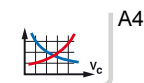
ТСНА

H9



CZC _{MS}	DC	Код заказа	P M K N S H					Размеры, мм							
			GC34	GC34	GC34	GC34	GC34	DCON	LU	OAL	LCF	PL	ULDR	SIG	BSG
6	4.20	460.1-0420-032A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	6	41	89	48	0.68	9	140.0°	COROMANT
	4.30	460.1-0430-013A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	6	17	66	24	0.78	3	140.0°	DIN 6537 K
	4.30	460.1-0430-022A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	6	29	74	36	0.78	6	140.0°	DIN 6537 L
	4.30	460.1-0430-032A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	6	41	89	48	0.70	9	140.0°	COROMANT
	4.37	460.1-0437-013A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	6	17	66	24	0.80	3	140.0°	DIN 6537 K
	4.37	460.1-0437-022A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	6	29	74	36	0.80	6	140.0°	DIN 6537 L
	4.37	460.1-0437-033A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	6	41	89	48	0.71	9	140.0°	COROMANT
	4.40	460.1-0440-013A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	6	17	66	24	0.80	3	140.0°	DIN 6537 K
	4.40	460.1-0440-022A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	6	29	74	36	0.80	6	140.0°	DIN 6537 L
	4.50	460.1-0450-014A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	6	17	66	24	0.82	3	140.0°	DIN 6537 K
	4.50	460.1-0450-023A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	6	29	74	36	0.82	6	140.0°	DIN 6537 L
	4.50	460.1-0450-034A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	6	41	89	48	0.73	9	140.0°	COROMANT
	4.60	460.1-0460-035A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	6	41	89	48	0.73	9	140.0°	COROMANT
	4.60	460.1-0460-014A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	6	17	66	24	0.84	3	140.0°	DIN 6537 K
	4.60	460.1-0460-023A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	6	29	74	36	0.84	6	140.0°	DIN 6537 L
	4.70	460.1-0470-014A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	6	17	66	24	0.86	3	140.0°	DIN 6537 K
	4.70	460.1-0470-024A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	6	29	74	36	0.86	6	140.0°	DIN 6537 L
	4.70	460.1-0470-035A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	6	40	89	48	0.76	8	140.0°	COROMANT
	4.76	460.1-0476-014A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	6	20	66	28	0.87	4	140.0°	DIN 6537 K
	4.76	460.1-0476-024A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	6	35	82	44	0.87	7	140.0°	DIN 6537 L
	4.76	460.1-0476-036A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	6	54	103	62	0.77	11	140.0°	COROMANT
	4.80	460.1-0480-014A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	6	20	66	28	0.87	4	140.0°	DIN 6537 K
	4.80	460.1-0480-024A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	6	35	82	44	0.87	7	140.0°	DIN 6537 L
	4.80	460.1-0480-036A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	6	54	103	62	0.78	11	140.0°	COROMANT
	4.90	460.1-0490-015A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	6	20	66	28	0.89	4	140.0°	DIN 6537 K
	4.90	460.1-0490-025A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	6	35	82	44	0.89	7	140.0°	DIN 6537 L
	5.00	460.1-0500-015A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	6	20	66	28	0.91	4	140.0°	DIN 6537 K
	5.00	460.1-0500-025A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	6	35	82	44	0.91	7	140.0°	DIN 6537 L
	5.00	460.1-0500-038A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	6	54	103	62	0.81	10	140.0°	COROMANT
	5.05	460.1-0505-015A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	6	20	66	28	0.92	3	140.0°	DIN 6537 K
	5.05	460.1-0505-025A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	6	35	82	44	0.92	6	140.0°	DIN 6537 L
	5.10	460.1-0510-015A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	6	20	66	28	0.93	3	140.0°	DIN 6537 K
	5.10	460.1-0510-026A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	6	35	82	44	0.93	6	140.0°	DIN 6537 L
	5.10	460.1-0510-038A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	6	54	103	62	0.83	10	140.0°	COROMANT
	5.16	460.1-0516-016A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	6	20	66	28	0.94	3	140.0°	DIN 6537 K
	5.16	460.1-0516-026A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	6	35	82	44	0.94	6	140.0°	DIN 6537 L
	5.16	460.1-0516-039A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	6	54	103	62	0.84	10	140.0°	COROMANT
	5.20	460.1-0520-016A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	6	20	66	28	0.95	3	140.0°	DIN 6537 K
	5.20	460.1-0520-026A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	6	35	82	44	0.95	6	140.0°	DIN 6537 L
	5.20	460.1-0520-039A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	6	54	103	62	0.85	10	140.0°	COROMANT
	5.50	460.1-0550-017A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	6	20	66	28	1.00	3	140.0°	DIN 6537 K
	5.50	460.1-0550-028A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	6	35	82	44	1.00	6	140.0°	DIN 6537 L
	5.50	460.1-0550-041A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	6	53	103	62	0.90	9	140.0°	COROMANT
	5.56	460.1-0556-017A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	6	20	66	28	1.01	3	140.0°	DIN 6537 K
	5.56	460.1-0556-028A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	6	35	82	44	1.01	6	140.0°	DIN 6537 L
	5.56	460.1-0556-042A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	6	53	103	62	0.91	9	140.0°	COROMANT
	5.60	460.1-0560-017A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	6	20	66	28	1.02	3	140.0°	DIN 6537 K

Расшифровку обозначений см. на стр. 2



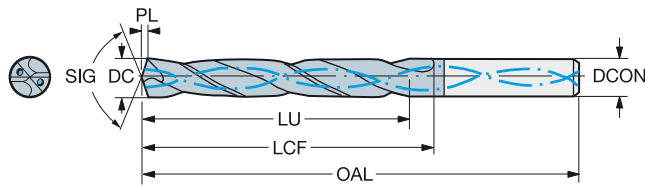
Цельные твердосплавные сверла CoroDrill® 460

Внутренний подвод СОЖ

Хвостовик HA

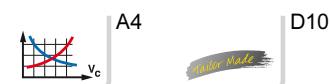
TCHA

H9



CZC _{MS}	DC	Код заказа	P	M	K	N	S	H	Размеры, мм					SIG	BSG	
			GC34	GC34	GC34	GC34	GC34	GC34	DCON	LU	OAL	LCF	PL			ULDR
6	5.60	460.1-0560-028A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6	35	82	44	1.02	6	140.0°	DIN 6537 L
	5.70	460.1-0570-017A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6	20	66	28	1.04	3	140.0°	DIN 6537 K
	5.70	460.1-0570-029A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6	35	82	44	1.04	6	140.0°	DIN 6537 L
	5.70	460.1-0570-043A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6	53	103	62	0.93	9	140.0°	COROMANT
	5.80	460.1-0580-017A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6	20	66	28	1.06	3	140.0°	DIN 6537 K
	5.80	460.1-0580-029A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6	35	82	44	1.06	6	140.0°	DIN 6537 L
	5.80	460.1-0580-044A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6	53	103	62	0.94	9	140.0°	COROMANT
	5.95	460.1-0595-018A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6	20	66	28	1.08	3	140.0°	DIN 6537 K
	5.95	460.1-0595-030A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6	35	82	44	1.08	5	140.0°	DIN 6537 L
	5.95	460.1-0595-045A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6	53	103	62	0.97	8	140.0°	COROMANT
	6.00	460.1-0600-018A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6	20	66	28	1.09	3	140.0°	DIN 6537 K
	6.00	460.1-0600-030A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6	35	82	44	1.09	5	140.0°	DIN 6537 L
	6.00	460.1-0600-045A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6	53	103	62	0.98	8	140.0°	COROMANT
8	6.05	460.1-0605-018A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8	24	79	34	1.10	3	140.0°	DIN 6537 K
	6.05	460.1-0605-030A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8	43	91	53	1.10	7	140.0°	DIN 6537 L
	6.10	460.1-0610-018A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8	24	79	34	1.11	3	140.0°	DIN 6537 K
	6.10	460.1-0610-031A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8	43	91	53	1.11	7	140.0°	DIN 6537 L
	6.10	460.1-0610-046A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8	74	125	84	0.99	12	140.0°	COROMANT
	6.20	460.1-0620-019A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8	24	79	34	1.13	3	140.0°	DIN 6537 K
	6.20	460.1-0620-031A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8	43	91	53	1.13	6	140.0°	DIN 6537 L
	6.20	460.1-0620-047A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8	74	125	84	1.01	12	140.0°	COROMANT
	6.30	460.1-0630-019A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8	24	79	34	1.15	3	140.0°	DIN 6537 K
	6.30	460.1-0630-032A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8	43	91	53	1.15	6	140.0°	DIN 6537 L
	6.35	460.1-0635-019A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8	24	79	34	1.16	3	140.0°	DIN 6537 K
	6.35	460.1-0635-032A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8	43	91	53	1.16	6	140.0°	DIN 6537 L
	6.35	460.1-0635-048A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8	74	125	84	1.04	11	140.0°	COROMANT
	6.40	460.1-0640-019A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8	24	79	34	1.16	3	140.0°	DIN 6537 K
	6.40	460.1-0640-032A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8	43	91	53	1.16	6	140.0°	DIN 6537 L
	6.50	460.1-0650-020A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8	24	79	34	1.18	3	140.0°	DIN 6537 K
	6.50	460.1-0650-033A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8	43	91	53	1.18	6	140.0°	DIN 6537 L
	6.50	460.1-0650-049A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8	74	125	84	1.06	11	140.0°	COROMANT
	6.60	460.1-0660-020A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8	24	79	34	1.20	3	140.0°	DIN 6537 K
	6.60	460.1-0660-033A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8	43	91	53	1.20	6	140.0°	DIN 6537 L
	6.60	460.1-0660-050A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8	74	125	84	1.08	11	140.0°	COROMANT
	6.70	460.1-0670-020A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8	24	79	34	1.22	3	140.0°	DIN 6537 K
	6.70	460.1-0670-034A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8	43	91	53	1.22	6	140.0°	DIN 6537 L
	6.70	460.1-0670-050A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8	73	125	84	1.09	11	140.0°	COROMANT
	6.75	460.1-0675-020A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8	24	79	34	1.23	3	140.0°	DIN 6537 K
	6.75	460.1-0675-034A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8	43	91	53	1.23	6	140.0°	DIN 6537 L
	6.75	460.1-0675-051A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8	73	125	84	1.10	10	140.0°	COROMANT
	6.80	460.1-0680-020A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8	24	79	34	1.24	3	140.0°	DIN 6537 K
	6.80	460.1-0680-034A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8	43	91	53	1.24	6	140.0°	DIN 6537 L
	6.80	460.1-0680-051A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8	73	125	84	1.11	10	140.0°	COROMANT
	6.90	460.1-0690-021A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8	24	79	34	1.26	3	140.0°	DIN 6537 K
	6.90	460.1-0690-035A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8	43	91	53	1.26	6	140.0°	DIN 6537 L
	6.90	460.1-0690-052A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8	73	125	84	1.13	10	140.0°	COROMANT
	7.00	460.1-0700-021A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8	24	79	34	1.27	3	140.0°	DIN 6537 K

Расшифровку обозначений см. на стр. 2



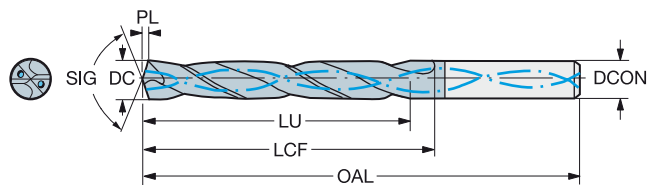
Цельные твердосплавные сверла CoroDrill® 460

Внутренний подвод СОЖ

Хвостовик НА

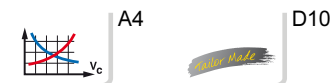
ТСНА

H9



CZC _{MS}	DC	Код заказа	Размеры, мм					DCON	LU	OAL	LCF	PL	ULDR	SIG	BSG
			P	M	K	N	S								
8	7.00	460.1-0700-035A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	8	43	91	53	1.27	6	140.0°	DIN 6537 L
	7.00	460.1-0700-053A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	8	73	125	84	1.14	10	140.0°	COROMANT
	7.10	460.1-0710-021A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	8	29	79	41	1.29	4	140.0°	DIN 6537 K
	7.10	460.1-0710-036A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	8	43	91	53	1.29	6	140.0°	DIN 6537 L
	7.14	460.1-0714-021A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	8	29	79	41	1.30	4	140.0°	DIN 6537 K
	7.14	460.1-0714-036A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	8	43	91	53	1.30	6	140.0°	DIN 6537 L
	7.14	460.1-0714-054A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	8	73	125	84	1.16	10	140.0°	COROMANT
	7.20	460.1-0720-054A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	8	73	125	84	1.17	10	140.0°	COROMANT
	7.30	460.1-0730-022A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	8	29	79	41	1.33	3	140.0°	DIN 6537 K
	7.30	460.1-0730-037A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	8	43	91	53	1.33	5	140.0°	DIN 6537 L
	7.40	460.1-0740-022A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	8	29	79	41	1.35	3	140.0°	DIN 6537 K
	7.40	460.1-0740-037A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	8	43	91	53	1.35	5	140.0°	DIN 6537 L
	7.40	460.1-0740-056A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	8	72	125	84	1.21	9	140.0°	COROMANT
	7.50	460.1-0750-023A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	8	29	79	41	1.36	3	140.0°	DIN 6537 K
	7.50	460.1-0750-038A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	8	43	91	53	1.36	5	140.0°	DIN 6537 L
	7.50	460.1-0750-056A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	8	72	125	84	1.22	9	140.0°	COROMANT
	7.54	460.1-0754-023A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	8	29	79	41	1.37	3	140.0°	DIN 6537 K
	7.54	460.1-0754-038A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	8	43	91	53	1.37	5	140.0°	DIN 6537 L
	7.54	460.1-0754-057A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	8	72	125	84	1.23	9	140.0°	COROMANT
	7.60	460.1-0760-023A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	8	29	79	41	1.38	3	140.0°	DIN 6537 K
	7.60	460.1-0760-038A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	8	43	91	53	1.38	5	140.0°	DIN 6537 L
	7.60	460.1-0760-057A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	8	72	125	84	1.24	9	140.0°	COROMANT
	7.70	460.1-0770-023A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	8	29	79	41	1.40	3	140.0°	DIN 6537 K
	7.70	460.1-0770-039A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	8	43	91	53	1.40	5	140.0°	DIN 6537 L
	7.70	460.1-0770-058A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	8	72	125	84	1.26	9	140.0°	COROMANT
	7.80	460.1-0780-023A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	8	29	79	41	1.42	3	140.0°	DIN 6537 K
	7.80	460.1-0780-039A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	8	43	91	53	1.42	5	140.0°	DIN 6537 L
	7.80	460.1-0780-059A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	8	72	125	84	1.27	9	140.0°	COROMANT
	7.90	460.1-0790-024A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	8	29	79	41	1.44	3	140.0°	DIN 6537 K
	7.90	460.1-0790-040A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	8	43	91	53	1.44	5	140.0°	DIN 6537 L
	7.94	460.1-0794-024A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	8	29	79	41	1.44	3	140.0°	DIN 6537 K
	7.94	460.1-0794-040A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	8	43	91	53	1.44	5	140.0°	DIN 6537 L
	7.94	460.1-0794-060A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	8	72	125	84	1.30	9	140.0°	COROMANT
	8.00	460.1-0800-024A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	8	29	79	41	1.46	3	140.0°	DIN 6537 K
	8.00	460.1-0800-040A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	8	43	91	53	1.46	5	140.0°	DIN 6537 L
	8.00	460.1-0800-060A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	8	72	125	84	1.31	9	140.0°	COROMANT

Расшифровку обозначений см. на стр. 2



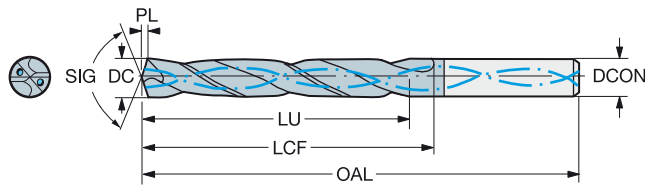
Цельные твердосплавные сверла CoroDrill® 460

Внутренний подвод СОЖ

Хвостовик HA

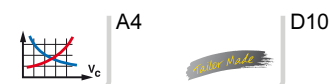
TCHN

H9



CZC _{MS}	DC	Код заказа	P	M	K	N	S	H	Размеры, мм							
			GC34	GC34	GC34	GC34	GC34	GC34	DCON	LU	OAL	LCF	PL	ULDR	SIG	BSG
10	8.05	460.1-0805-024A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	35	89	47	1.46	4	140.0°	DIN 6537 K
	8.05	460.1-0805-040A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	49	103	61	1.46	6	140.0°	DIN 6537 L
	8.10	460.1-0810-024A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	35	89	47	1.47	4	140.0°	DIN 6537 K
	8.10	460.1-0810-041A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	49	103	61	1.47	6	140.0°	DIN 6537 L
	8.10	460.1-0810-061A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	93	151	106	1.32	11	140.0°	COROMANT
	8.20	460.1-0820-025A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	35	89	47	1.49	4	140.0°	DIN 6537 K
	8.20	460.1-0820-041A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	49	103	61	1.49	5	140.0°	DIN 6537 L
	8.20	460.1-0820-062A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	93	151	106	1.34	11	140.0°	COROMANT
	8.33	460.1-0833-025A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	35	89	47	1.52	4	140.0°	DIN 6537 K
	8.33	460.1-0833-042A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	49	103	61	1.52	5	140.0°	DIN 6537 L
	8.33	460.1-0833-062A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	93	151	106	1.36	11	140.0°	COROMANT
	8.40	460.1-0840-025A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	35	89	47	1.53	4	140.0°	DIN 6537 K
	8.40	460.1-0840-042A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	49	103	61	1.53	5	140.0°	DIN 6537 L
	8.40	460.1-0840-063A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	93	151	106	1.37	11	140.0°	COROMANT
	8.50	460.1-0850-026A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	35	89	47	1.55	4	140.0°	DIN 6537 K
	8.50	460.1-0850-043A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	49	103	61	1.55	5	140.0°	DIN 6537 L
	8.50	460.1-0850-064A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	93	151	106	1.39	10	140.0°	COROMANT
	8.60	460.1-0860-026A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	35	89	47	1.57	4	140.0°	DIN 6537 K
	8.60	460.1-0860-043A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	49	103	61	1.57	5	140.0°	DIN 6537 L
	8.60	460.1-0860-065A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	93	151	106	1.40	10	140.0°	COROMANT
	8.70	460.1-0870-026A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	35	89	47	1.58	4	140.0°	DIN 6537 K
	8.70	460.1-0870-044A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	49	103	61	1.58	5	140.0°	DIN 6537 L
	8.70	460.1-0870-065A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	92	151	106	1.42	10	140.0°	COROMANT
	8.73	460.1-0873-026A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	35	89	47	1.59	4	140.0°	DIN 6537 K
	8.73	460.1-0873-044A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	49	103	61	1.59	5	140.0°	DIN 6537 L
	8.73	460.1-0873-065A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	92	151	106	1.42	10	140.0°	COROMANT
	8.80	460.1-0880-026A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	35	89	47	1.60	3	140.0°	DIN 6537 K
	8.80	460.1-0880-044A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	49	103	61	1.60	5	140.0°	DIN 6537 L
	8.80	460.1-0880-066A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	92	151	106	1.44	10	140.0°	COROMANT
	8.90	460.1-0890-027A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	35	89	47	1.62	3	140.0°	DIN 6537 K
	8.90	460.1-0890-045A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	49	103	61	1.62	5	140.0°	DIN 6537 L
	9.00	460.1-0900-027A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	35	89	47	1.64	3	140.0°	DIN 6537 K
	9.00	460.1-0900-045A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	49	103	61	1.64	5	140.0°	DIN 6537 L
	9.00	460.1-0900-068A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	92	151	106	1.47	10	140.0°	COROMANT
	9.10	460.1-0910-027A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	35	89	47	1.66	3	140.0°	DIN 6537 K
	9.10	460.1-0910-046A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	49	103	61	1.66	5	140.0°	DIN 6537 L
	9.13	460.1-0913-027A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	35	89	47	1.66	3	140.0°	DIN 6537 K
	9.13	460.1-0913-046A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	49	103	61	1.66	5	140.0°	DIN 6537 L
	9.13	460.1-0913-068A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	92	151	106	1.49	10	140.0°	COROMANT
	9.30	460.1-0930-028A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	35	89	47	1.69	3	140.0°	DIN 6537 K
	9.30	460.1-0930-047A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	49	103	61	1.69	5	140.0°	DIN 6537 L
	9.30	460.1-0930-070A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	92	151	106	1.52	9	140.0°	COROMANT
	9.40	460.1-0940-028A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	35	89	47	1.71	3	140.0°	DIN 6537 K
	9.40	460.1-0940-047A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	49	103	61	1.71	5	140.0°	DIN 6537 L
	9.50	460.1-0950-029A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	35	89	47	1.73	3	140.0°	DIN 6537 K
	9.50	460.1-0950-048A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	49	103	61	1.73	5	140.0°	DIN 6537 L
	9.50	460.1-0950-071A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	91	151	106	1.55	9	140.0°	COROMANT

Расшифровку обозначений см. на стр. 2



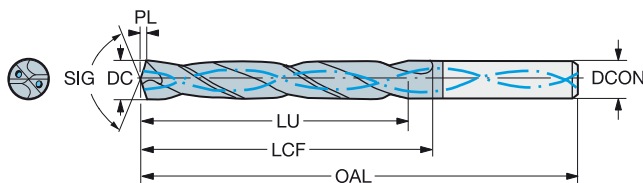
Цельные твердосплавные сверла CoroDrill® 460

Внутренний подвод СОЖ

Хвостовик НА

ТСНА

H9



CZC _{MS}	DC	Код заказа	P	M	K	N	S	H	Размеры, мм							
			GC34	GC34	GC34	GC34	GC34	GC34	DCON	LU	OAL	LCF	PL	ULDR	SIG	BSG
10	9.53	460.1-0953-029A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	35	89	47	1.73	3	140.0°	DIN 6537 K
	9.53	460.1-0953-048A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	49	103	61	1.73	5	140.0°	DIN 6537 L
	9.53	460.1-0953-071A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	91	151	106	1.56	9	140.0°	COROMANT
	9.60	460.1-0960-029A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	35	89	47	1.75	3	140.0°	DIN 6537 K
	9.60	460.1-0960-048A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	49	103	61	1.75	5	140.0°	DIN 6537 L
	9.70	460.1-0970-029A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	35	89	47	1.77	3	140.0°	DIN 6537 K
	9.70	460.1-0970-049A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	49	103	61	1.77	5	140.0°	DIN 6537 L
	9.80	460.1-0980-029A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	35	89	47	1.78	3	140.0°	DIN 6537 K
	9.80	460.1-0980-049A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	49	103	61	1.78	5	140.0°	DIN 6537 L
	9.80	460.1-0980-074A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	91	151	106	1.60	9	140.0°	COROMANT
	9.90	460.1-0990-030A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	35	89	47	1.80	3	140.0°	DIN 6537 K
	9.90	460.1-0990-050A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	49	103	61	1.80	4	140.0°	DIN 6537 L
	9.90	460.1-0990-074A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	91	151	106	1.62	9	140.0°	COROMANT
	9.92	460.1-0992-030A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	35	89	47	1.81	3	140.0°	DIN 6537 K
	9.92	460.1-0992-050A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	49	103	61	1.81	4	140.0°	DIN 6537 L
	9.92	460.1-0992-074A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	91	151	106	1.62	9	140.0°	COROMANT
	10.00	460.1-1000-030A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	35	89	47	1.82	3	140.0°	DIN 6537 K
	10.00	460.1-1000-050A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	49	103	61	1.82	4	140.0°	DIN 6537 L
	10.00	460.1-1000-075A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	91	151	106	1.63	9	140.0°	COROMANT
12	10.05	460.1-1005-030A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12	40	102	55	1.83	3	140.0°	DIN 6537 K
	10.05	460.1-1005-050A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12	56	118	71	1.83	5	140.0°	DIN 6537 L
	10.10	460.1-1010-030A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12	40	102	55	1.84	3	140.0°	DIN 6537 K
	10.10	460.1-1010-051A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12	56	118	71	1.84	5	140.0°	DIN 6537 L
	10.20	460.1-1020-031A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12	40	102	55	1.86	3	140.0°	DIN 6537 K
	10.20	460.1-1020-051A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12	56	118	71	1.86	5	140.0°	DIN 6537 L
	10.20	460.1-1020-077A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12	112	179	128	1.67	11	140.0°	COROMANT
	10.30	460.1-1030-031A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12	40	102	55	1.87	3	140.0°	DIN 6537 K
	10.30	460.1-1030-052A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12	56	118	71	1.87	5	140.0°	DIN 6537 L
	10.30	460.1-1030-077A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12	112	179	128	1.68	10	140.0°	COROMANT
	10.32	460.1-1032-031A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12	40	102	55	1.88	3	140.0°	DIN 6537 K
	10.32	460.1-1032-052A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12	56	118	71	1.88	5	140.0°	DIN 6537 L
	10.32	460.1-1032-077A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12	112	179	128	1.69	10	140.0°	COROMANT
	10.40	460.1-1040-031A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12	40	102	55	1.89	3	140.0°	DIN 6537 K
	10.40	460.1-1040-052A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12	56	118	71	1.89	5	140.0°	DIN 6537 L
	10.40	460.1-1040-078A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12	112	179	128	1.70	10	140.0°	COROMANT
	10.50	460.1-1050-032A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12	40	102	55	1.91	3	140.0°	DIN 6537 K
	10.50	460.1-1050-053A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12	56	118	71	1.91	5	140.0°	DIN 6537 L
	10.50	460.1-1050-079A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12	112	179	128	1.71	10	140.0°	COROMANT
	10.60	460.1-1060-032A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12	40	102	55	1.93	3	140.0°	DIN 6537 K
	10.60	460.1-1060-053A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12	56	118	71	1.93	5	140.0°	DIN 6537 L
	10.72	460.1-1072-032A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12	40	102	55	1.95	3	140.0°	DIN 6537 K
	10.72	460.1-1072-054A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12	56	118	71	1.95	5	140.0°	DIN 6537 L
	10.72	460.1-1072-080A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12	111	179	128	1.75	10	140.0°	COROMANT
	11.00	460.1-1100-033A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12	40	102	55	2.00	3	140.0°	DIN 6537 K
	11.00	460.1-1100-055A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12	56	118	71	2.00	5	140.0°	DIN 6537 L
	11.00	460.1-1100-083A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12	111	179	128	1.80	10	140.0°	COROMANT
	11.11	460.1-1111-033A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12	40	102	55	2.02	3	140.0°	DIN 6537 K

Расшифровку обозначений см. на стр. 2



A4



D10

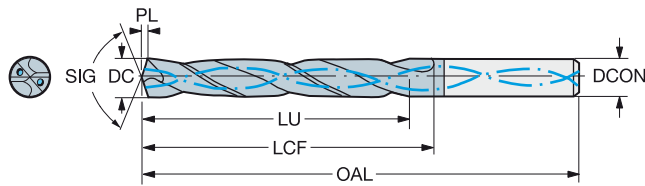
Цельные твердосплавные сверла CoroDrill® 460

Внутренний подвод СОЖ

Хвостовик HA

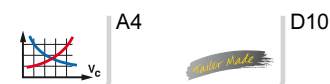
TCHN

H9



CZC _{MS}	DC	Код заказа	P	M	K	N	S	H	Размеры, мм							
			GC34	GC34	GC34	GC34	GC34	GC34	DCON	LU	OAL	LCF	PL	ULDR	SIG	BSG
12	11.11	460.1-1111-056A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12	56	118	71	2.02	5	140.0°	DIN 6537 L
	11.11	460.1-1111-083A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12	111	179	128	1.81	10	140.0°	COROMANT
	11.20	460.1-1120-034A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12	40	102	55	2.04	3	140.0°	DIN 6537 K
	11.20	460.1-1120-056A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12	56	118	71	2.04	5	140.0°	DIN 6537 L
	11.20	460.1-1120-084A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12	111	179	128	1.83	9	140.0°	COROMANT
	11.40	460.1-1140-034A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12	40	102	55	2.07	3	140.0°	DIN 6537 K
	11.40	460.1-1140-057A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12	56	118	71	2.07	4	140.0°	DIN 6537 L
	11.50	460.1-1150-035A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12	40	102	55	2.09	3	140.0°	DIN 6537 K
	11.50	460.1-1150-058A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12	56	118	71	2.09	4	140.0°	DIN 6537 L
	11.50	460.1-1150-086A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12	110	179	128	1.88	9	140.0°	COROMANT
	11.51	460.1-1151-035A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12	40	102	55	2.09	3	140.0°	DIN 6537 K
	11.51	460.1-1151-058A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12	56	118	71	2.09	4	140.0°	DIN 6537 L
	11.51	460.1-1151-086A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12	110	179	128	1.88	9	140.0°	COROMANT
	11.60	460.1-1160-035A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12	40	102	55	2.11	3	140.0°	DIN 6537 K
	11.60	460.1-1160-058A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12	56	118	71	2.11	4	140.0°	DIN 6537 L
	11.80	460.1-1180-035A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12	40	102	55	2.15	3	140.0°	DIN 6537 K
	11.80	460.1-1180-059A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12	56	118	71	2.15	4	140.0°	DIN 6537 L
	11.80	460.1-1180-089A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12	110	179	128	1.93	9	140.0°	COROMANT
	11.91	460.1-1191-036A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12	40	102	55	2.17	3	140.0°	DIN 6537 K
	11.91	460.1-1191-060A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12	56	118	71	2.17	4	140.0°	DIN 6537 L
	11.91	460.1-1191-089A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12	110	179	128	1.95	9	140.0°	COROMANT
	12.00	460.1-1200-036A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12	40	102	55	2.18	3	140.0°	DIN 6537 K
	12.00	460.1-1200-060A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12	56	118	71	2.18	4	140.0°	DIN 6537 L
	12.00	460.1-1200-090A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12	110	179	128	1.96	9	140.0°	COROMANT
14	12.05	460.1-1205-036A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14	43	107	60	2.19	3	140.0°	DIN 6537 K
	12.05	460.1-1205-060A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14	60	124	77	2.19	4	140.0°	DIN 6537 L
	12.10	460.1-1210-036A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14	43	107	60	2.20	3	140.0°	DIN 6537 K
	12.20	460.1-1220-037A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14	43	107	60	2.22	3	140.0°	DIN 6537 K
	12.20	460.1-1220-061A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14	60	124	77	2.22	4	140.0°	DIN 6537 L
	12.20	460.1-1220-092A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14	132	201	151	1.99	10	140.0°	COROMANT
	12.30	460.1-1230-037A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14	43	107	60	2.24	3	140.0°	DIN 6537 K
	12.30	460.1-1230-062A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14	60	124	77	2.24	4	140.0°	DIN 6537 L
	12.30	460.1-1230-092A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14	132	201	151	2.01	10	140.0°	COROMANT
	12.50	460.1-1250-038A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14	43	107	60	2.27	3	140.0°	DIN 6537 K
	12.50	460.1-1250-063A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14	60	124	77	2.27	4	140.0°	DIN 6537 L
	12.50	460.1-1250-094A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14	132	201	151	2.04	10	140.0°	COROMANT
	12.70	460.1-1270-038A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14	43	107	60	2.31	3	140.0°	DIN 6537 K
	12.70	460.1-1270-064A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14	60	124	77	2.31	4	140.0°	DIN 6537 L
	12.70	460.1-1270-095A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14	131	201	151	2.08	10	140.0°	COROMANT
	12.80	460.1-1280-038A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14	43	107	60	2.33	3	140.0°	DIN 6537 K
	12.80	460.1-1280-064A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14	60	124	77	2.33	4	140.0°	DIN 6537 L
	12.80	460.1-1280-096A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14	131	201	151	2.09	10	140.0°	COROMANT
	13.00	460.1-1300-039A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14	43	107	60	2.37	3	140.0°	DIN 6537 K
	13.00	460.1-1300-065A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14	60	124	77	2.37	4	140.0°	DIN 6537 L
	13.00	460.1-1300-098A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14	131	201	151	2.12	10	140.0°	COROMANT
	13.10	460.1-1310-039A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14	43	107	60	2.38	3	140.0°	DIN 6537 K
	13.10	460.1-1310-066A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14	60	124	77	2.38	4	140.0°	DIN 6537 L

Расшифровку обозначений см. на стр. 2



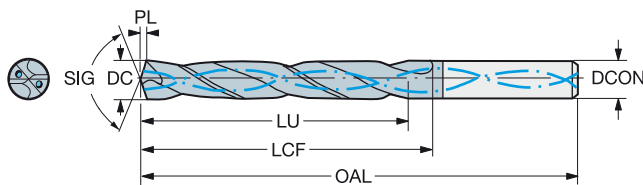
Цельные твердосплавные сверла CoroDrill® 460

Внутренний подвод СОЖ

Хвостовик НА

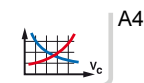
ТСНА

H9



CZC _{MS}	DC	Код заказа	P M K N S H					Размеры, мм								
			GC34	GC34	GC34	GC34	GC34	DCON	LU	OAL	LCF	PL	ULDR	SIG	BSG	
14	13.10	460.1-1310-098A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14	131	201	151	2.14	10	140.0°	COROMANT
	13.49	460.1-1349-041A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14	43	107	60	2.45	3	140.0°	DIN 6537 K
	13.49	460.1-1349-061A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14	60	124	77	2.45	4	140.0°	DIN 6537 L
	13.49	460.1-1349-101A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14	130	201	151	2.20	9	140.0°	COROMANT
	13.50	460.1-1350-041A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14	43	107	60	2.46	3	140.0°	DIN 6537 K
	13.50	460.1-1350-061A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14	60	124	77	2.46	4	140.0°	DIN 6537 L
	13.50	460.1-1350-101A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14	130	201	151	2.21	9	140.0°	COROMANT
	13.70	460.1-1370-103A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14	130	201	151	2.24	9	140.0°	COROMANT
	13.80	460.1-1380-041A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14	43	107	60	2.51	3	140.0°	DIN 6537 K
	13.80	460.1-1380-062A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14	60	124	77	2.51	4	140.0°	DIN 6537 L
	13.89	460.1-1389-042A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14	43	107	60	2.53	3	140.0°	DIN 6537 K
	13.89	460.1-1389-063A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14	60	124	77	2.53	4	140.0°	DIN 6537 L
	13.89	460.1-1389-104A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14	130	201	151	2.27	9	140.0°	COROMANT
	14.00	460.1-1400-042A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14	43	107	60	2.55	3	140.0°	DIN 6537 K
	14.00	460.1-1400-063A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14	60	124	77	2.55	4	140.0°	DIN 6537 L
	14.00	460.1-1400-105A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14	130	201	151	2.29	9	140.0°	COROMANT
16	14.20	460.1-1420-107A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16	150	226	172	2.32	10	140.0°	COROMANT
	14.25	460.1-1425-043A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16	45	115	65	2.59	3	140.0°	DIN 6537 K
	14.25	460.1-1425-071A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16	63	133	83	2.59	4	140.0°	DIN 6537 L
	14.25	460.1-1425-107A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16	150	226	172	2.33	10	140.0°	COROMANT
	14.29	460.1-1429-043A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16	45	115	65	2.60	3	140.0°	DIN 6537 K
	14.29	460.1-1429-072A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16	63	133	83	2.60	4	140.0°	DIN 6537 L
	14.29	460.1-1429-107A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16	150	226	172	2.34	10	140.0°	COROMANT
	14.50	460.1-1450-044A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16	45	115	65	2.64	3	140.0°	DIN 6537 K
	14.50	460.1-1450-073A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16	63	133	83	2.64	4	140.0°	DIN 6537 L
	14.50	460.1-1450-109A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16	150	226	172	2.37	10	140.0°	COROMANT
	14.68	460.1-1468-044A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16	45	115	65	2.67	3	140.0°	DIN 6537 K
	14.68	460.1-1468-073A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16	63	133	83	2.67	4	140.0°	DIN 6537 L
	14.68	460.1-1468-110A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16	149	226	172	2.40	10	140.0°	COROMANT
	14.70	460.1-1470-110A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16	149	226	172	2.40	10	140.0°	COROMANT
	14.80	460.1-1480-044A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16	45	115	65	2.69	3	140.0°	DIN 6537 K
	14.80	460.1-1480-067A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16	63	133	83	2.69	4	140.0°	DIN 6537 L
	15.00	460.1-1500-045A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16	45	115	65	2.73	3	140.0°	DIN 6537 K
	15.00	460.1-1500-068A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16	63	133	83	2.73	4	140.0°	DIN 6537 L
	15.00	460.1-1500-113A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16	149	226	172	2.45	9	140.0°	COROMANT
	15.08	460.1-1508-045A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16	45	115	65	2.74	2	140.0°	DIN 6537 K
	15.08	460.1-1508-068A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16	63	133	83	2.74	4	140.0°	DIN 6537 L
	15.08	460.1-1508-113A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16	149	226	172	2.46	9	140.0°	COROMANT
	15.10	460.1-1510-045A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16	45	115	65	2.75	2	140.0°	DIN 6537 K
	15.10	460.1-1510-068A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16	63	133	83	2.75	4	140.0°	DIN 6537 L
15.10	460.1-1510-113A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16	149	226	172	2.47	9	140.0°	COROMANT	
15.48	460.1-1548-046A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16	45	115	65	2.82	2	140.0°	DIN 6537 K	
15.48	460.1-1548-070A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16	63	133	83	2.82	4	140.0°	DIN 6537 L	
15.48	460.1-1548-116A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16	148	226	172	2.53	9	140.0°	COROMANT	
15.50	460.1-1550-047A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16	45	115	65	2.82	2	140.0°	DIN 6537 K	
15.50	460.1-1550-070A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16	63	133	83	2.82	4	140.0°	DIN 6537 L	

Расшифровку обозначений см. на стр. 2



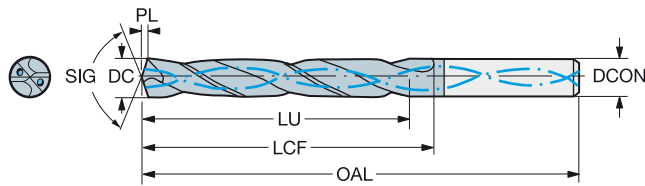
Цельные твердосплавные сверла CoroDrill® 460

Внутренний подвод СОЖ

Хвостовик НА

TCHN

H9



CZC _{MS}	DC	Код заказа	Размеры, мм					DCON	LU	OAL	LCF	PL	ULDR	SIG	BSG	
			P	M	K	N	S									H
16	15.50	460.1-1550-116A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16	148	226	172	2.53	9	140.0°	COROMANT
	15.70	460.1-1570-118A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16	148	226	172	2.57	9	140.0°	COROMANT
	15.80	460.1-1580-047A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16	45	115	65	2.88	2	140.0°	DIN 6537 K
	15.80	460.1-1580-071A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16	63	133	83	2.88	3	140.0°	DIN 6537 L
	15.88	460.1-1588-048A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16	45	115	65	2.89	2	140.0°	DIN 6537 K
	15.88	460.1-1588-071A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16	63	133	83	2.89	3	140.0°	DIN 6537 L
	15.88	460.1-1588-119A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16	148	226	172	2.60	9	140.0°	COROMANT
	16.00	460.1-1600-048A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16	45	115	65	2.91	2	140.0°	DIN 6537 K
	16.00	460.1-1600-072A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16	63	133	83	2.91	3	140.0°	DIN 6537 L
	16.00	460.1-1600-120A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16	148	226	172	2.62	9	140.0°	COROMANT
18	16.27	460.1-1627-049A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18	51	123	73	2.96	3	140.0°	DIN 6537 K
	16.27	460.1-1627-081A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18	71	143	93	2.96	4	140.0°	DIN 6537 L
	16.50	460.1-1650-050A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18	51	123	73	3.00	3	140.0°	DIN 6537 K
	16.50	460.1-1650-074A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18	71	143	93	3.00	4	140.0°	DIN 6537 L
	16.67	460.1-1667-050A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18	51	123	73	3.03	3	140.0°	DIN 6537 K
	16.67	460.1-1667-075A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18	71	143	93	3.03	4	140.0°	DIN 6537 L
	17.00	460.1-1700-051A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18	51	123	73	3.09	3	140.0°	DIN 6537 K
	17.00	460.1-1700-077A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18	71	143	93	3.09	4	140.0°	DIN 6537 L
	17.00	460.1-1700-128A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18	168	245	194	2.78	9	140.0°	COROMANT
	17.07	460.1-1707-051A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18	51	123	73	3.11	2	140.0°	DIN 6537 K
	17.07	460.1-1707-077A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18	71	143	93	3.11	4	140.0°	DIN 6537 L
	17.46	460.1-1746-052A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18	51	123	73	3.18	2	140.0°	DIN 6537 K
	17.46	460.1-1746-079A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18	71	143	93	3.18	4	140.0°	DIN 6537 L
	17.50	460.1-1750-053A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18	51	123	73	3.18	2	140.0°	DIN 6537 K
	17.50	460.1-1750-079A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18	71	143	93	3.18	4	140.0°	DIN 6537 L
	17.50	460.1-1750-131A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18	167	245	194	2.86	9	140.0°	COROMANT
	17.80	460.1-1780-080A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18	71	143	93	3.24	3	140.0°	DIN 6537 L
	17.86	460.1-1786-054A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18	51	123	73	3.25	2	140.0°	DIN 6537 K
	17.86	460.1-1786-080A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18	71	143	93	3.25	3	140.0°	DIN 6537 L
	18.00	460.1-1800-054A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18	51	123	73	3.28	2	140.0°	DIN 6537 K
	18.00	460.1-1800-081A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18	71	143	93	3.28	3	140.0°	DIN 6537 L
	18.00	460.1-1800-135A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18	167	245	194	2.94	9	140.0°	COROMANT

Расшифровку обозначений см. на стр. 2



A4



D10

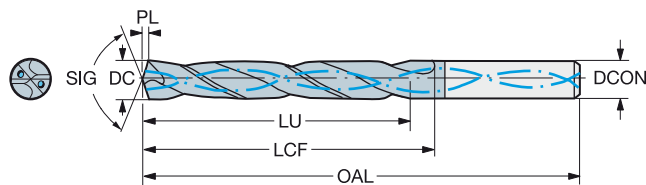
Цельные твердосплавные сверла CoroDrill® 460

Внутренний подвод СОЖ

Хвостовик НА

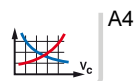
TCHN

H9



CZC _{MS}	DC	Код заказа	P	M	K	N	S	H	Размеры, мм							
			GC34	GC34	GC34	GC34	GC34	GC34	DCON	LU	OAL	LCF	PL	ULDR	SIG	BSG
20	18.26	460.1-1826-055A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	20	55	131	79	3.32	3	140.0°	DIN 6537 K
	18.26	460.1-1826-082A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	20	77	153	101	3.32	4	140.0°	DIN 6537 L
	18.50	460.1-1850-056A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	20	55	131	79	3.37	2	140.0°	DIN 6537 K
	18.50	460.1-1850-083A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	20	77	153	101	3.37	4	140.0°	DIN 6537 L
	18.50	460.1-1850-139A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	20	187	268	215	3.03	10	140.0°	COROMANT
	18.65	460.1-1865-056A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	20	55	131	79	3.39	2	140.0°	DIN 6537 K
	18.65	460.1-1865-084A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	20	77	153	101	3.39	4	140.0°	DIN 6537 L
	18.80	460.1-1880-056A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	20	55	131	79	3.42	2	140.0°	DIN 6537 K
	19.00	460.1-1900-057A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	20	55	131	79	3.46	2	140.0°	DIN 6537 K
	19.00	460.1-1900-086A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	20	77	153	101	3.46	4	140.0°	DIN 6537 L
	19.00	460.1-1900-143A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	20	186	268	215	3.11	9	140.0°	COROMANT
	19.05	460.1-1905-057A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	20	55	131	79	3.47	2	140.0°	DIN 6537 K
	19.05	460.1-1905-086A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	20	77	153	101	3.47	4	140.0°	DIN 6537 L
	19.50	460.1-1950-059A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	20	55	131	79	3.55	2	140.0°	DIN 6537 K
	19.50	460.1-1950-088A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	20	77	153	101	3.55	3	140.0°	DIN 6537 L
	19.50	460.1-1950-146A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	20	185	268	215	3.19	9	140.0°	COROMANT
	19.80	460.1-1980-059A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	20	55	131	79	3.60	2	140.0°	DIN 6537 K
	19.80	460.1-1980-089A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	20	77	153	101	3.60	3	140.0°	DIN 6537 L
	20.00	460.1-2000-060A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	20	55	131	79	3.64	2	140.0°	DIN 6537 K
	20.00	460.1-2000-090A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	20	77	153	101	3.64	3	140.0°	DIN 6537 L
	20.00	460.1-2000-150A1-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	20	185	268	215	3.27	9	140.0°	COROMANT

Расшифровку обозначений см. на стр. 2



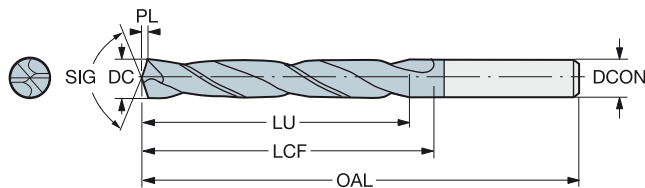
Цельные твердосплавные сверла CoroDrill® 460

Наружный подвод СОЖ

Хвостовик НА

TCHA

H9



CZC _{MS}	DC	Код заказа	P	M	K	N	S	H	Размеры, мм							
			GC34	GC34	GC34	GC34	GC34	GC34	DCON	LU	OAL	LCF	PL	ULDR	SIG	BSG
6	3.00	460.1-0300-009A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6	14	62	20	0.55	4	140.0°	DIN 6537 K
	3.00	460.1-0300-015A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6	23	66	28	0.55	7	140.0°	DIN 6537 L
	3.10	460.1-0310-009A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6	14	62	20	0.56	4	140.0°	DIN 6537 K
	3.10	460.1-0310-016A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6	23	66	28	0.56	7	140.0°	DIN 6537 L
	3.18	460.1-0318-010A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6	14	62	20	0.58	4	140.0°	DIN 6537 K
	3.18	460.1-0318-016A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6	23	66	28	0.58	7	140.0°	DIN 6537 L
	3.20	460.1-0320-010A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6	14	62	20	0.58	4	140.0°	DIN 6537 K
	3.20	460.1-0320-016A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6	23	66	28	0.58	7	140.0°	DIN 6537 L
	3.30	460.1-0330-010A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6	14	62	20	0.60	4	140.0°	DIN 6537 K
	3.30	460.1-0330-017A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6	23	66	28	0.60	6	140.0°	DIN 6537 L
	3.40	460.1-0340-010A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6	14	62	20	0.62	4	140.0°	DIN 6537 K
	3.40	460.1-0340-017A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6	23	66	28	0.62	6	140.0°	DIN 6537 L
	3.50	460.1-0350-011A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6	14	62	20	0.64	4	140.0°	DIN 6537 K
	3.50	460.1-0350-018A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6	23	66	28	0.64	6	140.0°	DIN 6537 L
	3.57	460.1-0357-011A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6	14	62	20	0.65	3	140.0°	DIN 6537 K
	3.57	460.1-0357-018A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6	23	66	28	0.65	6	140.0°	DIN 6537 L
	3.60	460.1-0360-011A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6	14	62	20	0.66	3	140.0°	DIN 6537 K
	3.60	460.1-0360-018A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6	23	66	28	0.66	6	140.0°	DIN 6537 L
	3.70	460.1-0370-011A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6	14	62	20	0.67	3	140.0°	DIN 6537 K
	3.70	460.1-0370-019A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6	23	66	28	0.67	6	140.0°	DIN 6537 L
	3.73	460.1-0373-011A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6	14	62	20	0.68	3	140.0°	DIN 6537 K
	3.80	460.1-0380-011A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6	17	66	24	0.69	4	140.0°	DIN 6537 K
	3.80	460.1-0380-019A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6	29	74	36	0.69	7	140.0°	DIN 6537 L
	3.90	460.1-0390-012A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6	17	66	24	0.71	4	140.0°	DIN 6537 K
	3.90	460.1-0390-020A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6	29	74	36	0.71	7	140.0°	DIN 6537 L
	3.97	460.1-0397-012A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6	17	66	24	0.72	4	140.0°	DIN 6537 K
	3.97	460.1-0397-020A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6	29	74	36	0.72	7	140.0°	DIN 6537 L
	4.00	460.1-0400-012A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6	17	66	24	0.73	4	140.0°	DIN 6537 K
	4.00	460.1-0400-020A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6	29	74	36	0.73	7	140.0°	DIN 6537 L
	4.10	460.1-0410-012A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6	17	66	24	0.75	4	140.0°	DIN 6537 K
	4.10	460.1-0410-021A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6	29	74	36	0.75	7	140.0°	DIN 6537 L
	4.20	460.1-0420-013A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6	17	66	24	0.76	4	140.0°	DIN 6537 K
	4.20	460.1-0420-021A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6	29	74	36	0.76	6	140.0°	DIN 6537 L
	4.30	460.1-0430-013A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6	17	66	24	0.78	3	140.0°	DIN 6537 K
	4.30	460.1-0430-022A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6	29	74	36	0.78	6	140.0°	DIN 6537 L
	4.37	460.1-0437-013A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6	17	66	24	0.80	3	140.0°	DIN 6537 K
	4.37	460.1-0437-022A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6	29	74	36	0.80	6	140.0°	DIN 6537 L
	4.40	460.1-0440-013A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6	17	66	24	0.80	3	140.0°	DIN 6537 K
	4.40	460.1-0440-022A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6	29	74	36	0.80	6	140.0°	DIN 6537 L
	4.50	460.1-0450-014A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6	17	66	24	0.82	3	140.0°	DIN 6537 K
	4.50	460.1-0450-023A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6	29	74	36	0.82	6	140.0°	DIN 6537 L
	4.60	460.1-0460-014A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6	17	66	24	0.84	3	140.0°	DIN 6537 K
	4.60	460.1-0460-023A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6	29	74	36	0.84	6	140.0°	DIN 6537 L
	4.70	460.1-0470-014A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6	17	66	24	0.86	3	140.0°	DIN 6537 K
	4.70	460.1-0470-024A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6	29	74	36	0.86	6	140.0°	DIN 6537 L
	4.76	460.1-0476-014A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6	20	66	28	0.87	4	140.0°	DIN 6537 K
	4.76	460.1-0476-024A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	6	35	82	44	0.87	7	140.0°	DIN 6537 L

Расшифровку обозначений см. на стр. 2



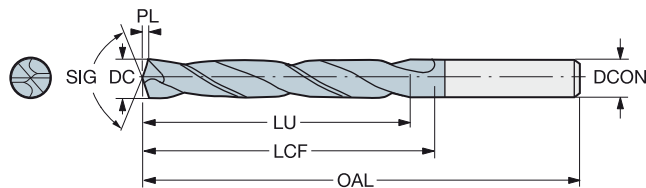
Цельные твердосплавные сверла CoroDrill® 460

Наружный подвод СОЖ

Хвостовик HA

TCHN

H9



CZC _{MS}	DC	Код заказа	P M K N S H					Размеры, мм							
			GC34	GC34	GC34	GC34	GC34	DCON	LU	OAL	LCF	PL	ULDR	SIG	BSG
6	4.80	460.1-0480-014A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	6	20	66	28	0.87	4	140.0°	DIN 6537 K
4.80	460.1-0480-024A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	6	35	82	44	0.87	7	140.0°	DIN 6537 L	
4.90	460.1-0490-015A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	6	20	66	28	0.89	4	140.0°	DIN 6537 K	
4.90	460.1-0490-025A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	6	35	82	44	0.89	7	140.0°	DIN 6537 L	
5.00	460.1-0500-015A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	6	20	66	28	0.91	4	140.0°	DIN 6537 K	
5.00	460.1-0500-025A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	6	35	82	44	0.91	7	140.0°	DIN 6537 L	
5.10	460.1-0510-015A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	6	20	66	28	0.93	3	140.0°	DIN 6537 K	
5.10	460.1-0510-026A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	6	35	82	44	0.93	6	140.0°	DIN 6537 L	
5.16	460.1-0516-016A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	6	20	66	28	0.94	3	140.0°	DIN 6537 K	
5.16	460.1-0516-026A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	6	35	82	44	0.94	6	140.0°	DIN 6537 L	
5.20	460.1-0520-016A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	6	20	66	28	0.95	3	140.0°	DIN 6537 K	
5.20	460.1-0520-026A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	6	35	82	44	0.95	6	140.0°	DIN 6537 L	
5.50	460.1-0550-017A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	6	20	66	28	1.00	3	140.0°	DIN 6537 K	
5.50	460.1-0550-028A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	6	35	82	44	1.00	6	140.0°	DIN 6537 L	
5.56	460.1-0556-017A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	6	20	66	28	1.01	3	140.0°	DIN 6537 K	
5.56	460.1-0556-028A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	6	35	82	44	1.01	6	140.0°	DIN 6537 L	
5.60	460.1-0560-017A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	6	20	66	28	1.02	3	140.0°	DIN 6537 K	
5.60	460.1-0560-028A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	6	35	82	44	1.02	6	140.0°	DIN 6537 L	
5.70	460.1-0570-017A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	6	20	66	28	1.04	3	140.0°	DIN 6537 K	
5.70	460.1-0570-029A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	6	35	82	44	1.04	6	140.0°	DIN 6537 L	
5.80	460.1-0580-017A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	6	20	66	28	1.06	3	140.0°	DIN 6537 K	
5.80	460.1-0580-029A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	6	35	82	44	1.06	6	140.0°	DIN 6537 L	
5.95	460.1-0595-018A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	6	20	66	28	1.08	3	140.0°	DIN 6537 K	
5.95	460.1-0595-030A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	6	35	82	44	1.08	5	140.0°	DIN 6537 L	
6.00	460.1-0600-018A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	6	20	66	28	1.09	3	140.0°	DIN 6537 K	
6.00	460.1-0600-030A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	6	35	82	44	1.09	5	140.0°	DIN 6537 L	
8	6.10	460.1-0610-018A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	8	24	79	34	1.11	3	140.0°	DIN 6537 K
6.10	460.1-0610-031A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	8	43	91	53	1.11	7	140.0°	DIN 6537 L	
6.20	460.1-0620-019A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	8	24	79	34	1.13	3	140.0°	DIN 6537 K	
6.20	460.1-0620-031A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	8	43	91	53	1.13	6	140.0°	DIN 6537 L	
6.30	460.1-0630-019A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	8	24	79	34	1.15	3	140.0°	DIN 6537 K	
6.30	460.1-0630-032A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	8	43	91	53	1.15	6	140.0°	DIN 6537 L	
6.35	460.1-0635-019A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	8	24	79	34	1.16	3	140.0°	DIN 6537 K	
6.35	460.1-0635-032A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	8	43	91	53	1.16	6	140.0°	DIN 6537 L	
6.40	460.1-0640-019A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	8	24	79	34	1.16	3	140.0°	DIN 6537 K	
6.40	460.1-0640-032A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	8	43	91	53	1.16	6	140.0°	DIN 6537 L	
6.50	460.1-0650-020A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	8	24	79	34	1.18	3	140.0°	DIN 6537 K	
6.50	460.1-0650-033A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	8	43	91	53	1.18	6	140.0°	DIN 6537 L	
6.60	460.1-0660-020A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	8	24	79	34	1.20	3	140.0°	DIN 6537 K	
6.60	460.1-0660-033A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	8	43	91	53	1.20	6	140.0°	DIN 6537 L	
6.70	460.1-0670-020A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	8	24	79	34	1.22	3	140.0°	DIN 6537 K	
6.70	460.1-0670-034A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	8	43	91	53	1.22	6	140.0°	DIN 6537 L	
6.75	460.1-0675-020A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	8	24	79	34	1.23	3	140.0°	DIN 6537 K	
6.75	460.1-0675-034A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	8	43	91	53	1.23	6	140.0°	DIN 6537 L	
6.80	460.1-0680-020A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	8	24	79	34	1.24	3	140.0°	DIN 6537 K	
6.80	460.1-0680-034A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	8	43	91	53	1.24	6	140.0°	DIN 6537 L	
6.90	460.1-0690-021A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	8	24	79	34	1.26	3	140.0°	DIN 6537 K	

Расшифровку обозначений см. на стр. 2



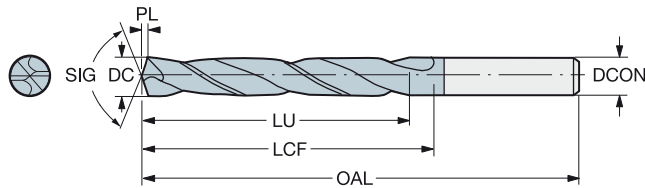
Цельные твердосплавные сверла CoroDrill® 460

Наружный подвод СОЖ

Хвостовик НА

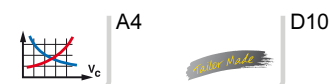
TCHN

H9



CZC _{MS}	DC	Код заказа	P	M	K	N	S	H	Размеры, мм							
			GC34	GC34	GC34	GC34	GC34	GC34	DCON	LU	OAL	LCF	PL	ULDR	SIG	BSG
8	6.90	460.1-0690-035A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8	43	91	53	1.26	6	140.0°	DIN 6537 L
	7.00	460.1-0700-021A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8	24	79	34	1.27	3	140.0°	DIN 6537 K
	7.00	460.1-0700-035A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8	43	91	53	1.27	6	140.0°	DIN 6537 L
	7.10	460.1-0710-021A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8	29	79	41	1.29	4	140.0°	DIN 6537 K
	7.10	460.1-0710-036A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8	43	91	53	1.29	6	140.0°	DIN 6537 L
	7.14	460.1-0714-021A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8	29	79	41	1.30	4	140.0°	DIN 6537 K
	7.14	460.1-0714-036A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8	43	91	53	1.30	6	140.0°	DIN 6537 L
	7.30	460.1-0730-022A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8	29	79	41	1.33	3	140.0°	DIN 6537 K
	7.30	460.1-0730-037A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8	43	91	53	1.33	5	140.0°	DIN 6537 L
	7.40	460.1-0740-022A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8	29	79	41	1.35	3	140.0°	DIN 6537 K
	7.40	460.1-0740-037A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8	43	91	53	1.35	5	140.0°	DIN 6537 L
	7.50	460.1-0750-023A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8	29	79	41	1.36	3	140.0°	DIN 6537 K
	7.50	460.1-0750-038A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8	43	91	53	1.36	5	140.0°	DIN 6537 L
	7.54	460.1-0754-023A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8	29	79	41	1.37	3	140.0°	DIN 6537 K
	7.54	460.1-0754-038A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8	43	91	53	1.37	5	140.0°	DIN 6537 L
	7.60	460.1-0760-023A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8	29	79	41	1.38	3	140.0°	DIN 6537 K
	7.60	460.1-0760-038A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8	43	91	53	1.38	5	140.0°	DIN 6537 L
	7.70	460.1-0770-023A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8	29	79	41	1.40	3	140.0°	DIN 6537 K
	7.70	460.1-0770-039A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8	43	91	53	1.40	5	140.0°	DIN 6537 L
	7.80	460.1-0780-023A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8	29	79	41	1.42	3	140.0°	DIN 6537 K
	7.80	460.1-0780-039A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8	43	91	53	1.42	5	140.0°	DIN 6537 L
	7.90	460.1-0790-024A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8	29	79	41	1.44	3	140.0°	DIN 6537 K
	7.90	460.1-0790-040A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8	43	91	53	1.44	5	140.0°	DIN 6537 L
	7.94	460.1-0794-024A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8	29	79	41	1.44	3	140.0°	DIN 6537 K
	7.94	460.1-0794-040A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8	43	91	53	1.44	5	140.0°	DIN 6537 L
	8.00	460.1-0800-024A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8	29	79	41	1.46	3	140.0°	DIN 6537 K
	8.00	460.1-0800-040A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	8	43	91	53	1.46	5	140.0°	DIN 6537 L
10	8.10	460.1-0810-024A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	35	89	47	1.47	4	140.0°	DIN 6537 K
	8.10	460.1-0810-041A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	49	103	61	1.47	6	140.0°	DIN 6537 L
	8.20	460.1-0820-025A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	35	89	47	1.49	4	140.0°	DIN 6537 K
	8.20	460.1-0820-041A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	49	103	61	1.49	5	140.0°	DIN 6537 L
	8.33	460.1-0833-025A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	35	89	47	1.52	4	140.0°	DIN 6537 K
	8.33	460.1-0833-042A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	49	103	61	1.52	5	140.0°	DIN 6537 L
	8.40	460.1-0840-025A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	35	89	47	1.53	4	140.0°	DIN 6537 K
	8.40	460.1-0840-042A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	49	103	61	1.53	5	140.0°	DIN 6537 L
	8.50	460.1-0850-026A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	35	89	47	1.55	4	140.0°	DIN 6537 K
	8.50	460.1-0850-043A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	49	103	61	1.55	5	140.0°	DIN 6537 L
	8.60	460.1-0860-026A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	35	89	47	1.57	4	140.0°	DIN 6537 K
	8.60	460.1-0860-043A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	49	103	61	1.57	5	140.0°	DIN 6537 L
	8.70	460.1-0870-026A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	35	89	47	1.58	4	140.0°	DIN 6537 K
	8.70	460.1-0870-044A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	49	103	61	1.58	5	140.0°	DIN 6537 L
	8.73	460.1-0873-026A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	35	89	47	1.59	4	140.0°	DIN 6537 K
	8.73	460.1-0873-044A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	49	103	61	1.59	5	140.0°	DIN 6537 L
	8.80	460.1-0880-026A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	35	89	47	1.60	3	140.0°	DIN 6537 K
	8.80	460.1-0880-044A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	49	103	61	1.60	5	140.0°	DIN 6537 L
	8.90	460.1-0890-045A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	49	103	61	1.62	5	140.0°	DIN 6537 L
	9.00	460.1-0900-027A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	35	89	47	1.64	3	140.0°	DIN 6537 K

Расшифровку обозначений см. на стр. 2



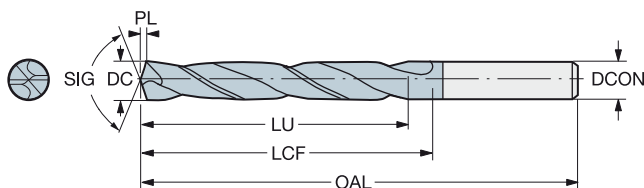
Цельные твердосплавные сверла CoroDrill® 460

Наружный подвод СОЖ

Хвостовик НА

ТСНА

H9



CZC _{MS}	DC	Код заказа	P M K N S H					Размеры, мм								
			GC34	GC34	GC34	GC34	GC34	DCON	LU	OAL	LCF	PL	ULDR	SIG	BSG	
10	9.00	460.1-0900-045A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	49	103	61	1.64	5	140.0°	DIN 6537 L
	9.10	460.1-0910-027A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	35	89	47	1.66	3	140.0°	DIN 6537 K
	9.10	460.1-0910-046A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	49	103	61	1.66	5	140.0°	DIN 6537 L
	9.13	460.1-0913-027A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	35	89	47	1.66	3	140.0°	DIN 6537 K
	9.13	460.1-0913-046A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	49	103	61	1.66	5	140.0°	DIN 6537 L
	9.30	460.1-0930-028A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	35	89	47	1.69	3	140.0°	DIN 6537 K
	9.30	460.1-0930-047A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	49	103	61	1.69	5	140.0°	DIN 6537 L
	9.40	460.1-0940-028A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	35	89	47	1.71	3	140.0°	DIN 6537 K
	9.40	460.1-0940-047A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	49	103	61	1.71	5	140.0°	DIN 6537 L
	9.50	460.1-0950-029A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	35	89	47	1.73	3	140.0°	DIN 6537 K
	9.50	460.1-0950-048A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	49	103	61	1.73	5	140.0°	DIN 6537 L
	9.53	460.1-0953-029A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	35	89	47	1.73	3	140.0°	DIN 6537 K
	9.53	460.1-0953-048A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	49	103	61	1.73	5	140.0°	DIN 6537 L
	9.60	460.1-0960-029A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	35	89	47	1.75	3	140.0°	DIN 6537 K
	9.60	460.1-0960-048A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	49	103	61	1.75	5	140.0°	DIN 6537 L
	9.70	460.1-0970-029A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	35	89	47	1.77	3	140.0°	DIN 6537 K
	9.70	460.1-0970-049A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	49	103	61	1.77	5	140.0°	DIN 6537 L
	9.80	460.1-0980-029A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	35	89	47	1.78	3	140.0°	DIN 6537 K
	9.80	460.1-0980-049A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	49	103	61	1.78	5	140.0°	DIN 6537 L
	9.90	460.1-0990-030A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	35	89	47	1.80	3	140.0°	DIN 6537 K
9.90	460.1-0990-050A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	49	103	61	1.80	4	140.0°	DIN 6537 L	
9.92	460.1-0992-030A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	35	89	47	1.81	3	140.0°	DIN 6537 K	
9.92	460.1-0992-050A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	49	103	61	1.81	4	140.0°	DIN 6537 L	
10.00	460.1-1000-030A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	35	89	47	1.82	3	140.0°	DIN 6537 K	
10.00	460.1-1000-050A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	10	49	103	61	1.82	4	140.0°	DIN 6537 L	
12	10.10	460.1-1010-030A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12	40	102	55	1.84	3	140.0°	DIN 6537 K
	10.10	460.1-1010-051A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12	56	118	71	1.84	5	140.0°	DIN 6537 L
	10.20	460.1-1020-031A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12	40	102	55	1.86	3	140.0°	DIN 6537 K
	10.20	460.1-1020-051A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12	56	118	71	1.86	5	140.0°	DIN 6537 L
	10.30	460.1-1030-031A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12	40	102	55	1.87	3	140.0°	DIN 6537 K
	10.30	460.1-1030-052A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12	56	118	71	1.87	5	140.0°	DIN 6537 L
	10.32	460.1-1032-031A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12	40	102	55	1.88	3	140.0°	DIN 6537 K
	10.32	460.1-1032-052A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12	56	118	71	1.88	5	140.0°	DIN 6537 L
	10.40	460.1-1040-031A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12	40	102	55	1.89	3	140.0°	DIN 6537 K
	10.40	460.1-1040-052A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12	56	118	71	1.89	5	140.0°	DIN 6537 L
	10.50	460.1-1050-032A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12	40	102	55	1.91	3	140.0°	DIN 6537 K
	10.50	460.1-1050-053A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12	56	118	71	1.91	5	140.0°	DIN 6537 L
	10.60	460.1-1060-032A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12	40	102	55	1.93	3	140.0°	DIN 6537 K
	10.60	460.1-1060-053A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12	56	118	71	1.93	5	140.0°	DIN 6537 L
	10.72	460.1-1072-032A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12	40	102	55	1.95	3	140.0°	DIN 6537 K
	10.72	460.1-1072-054A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12	56	118	71	1.95	5	140.0°	DIN 6537 L
	10.80	460.1-1080-032A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12	40	102	55	1.97	3	140.0°	DIN 6537 K
	11.00	460.1-1100-033A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12	40	102	55	2.00	3	140.0°	DIN 6537 K
	11.00	460.1-1100-055A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12	56	118	71	2.00	5	140.0°	DIN 6537 L
	11.11	460.1-1111-033A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12	40	102	55	2.02	3	140.0°	DIN 6537 K
11.11	460.1-1111-056A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12	56	118	71	2.02	5	140.0°	DIN 6537 L	
11.20	460.1-1120-034A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12	40	102	55	2.04	3	140.0°	DIN 6537 K	

Расшифровку обозначений см. на стр. 2



A4



D10

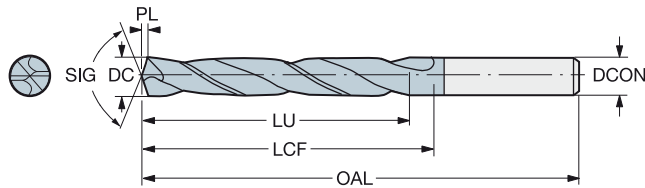
Цельные твердосплавные сверла CoroDrill® 460

Наружный подвод СОЖ

Хвостовик HA

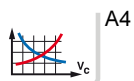
TCHN

H9



CZC _{MS}	DC	Код заказа	P	M	K	N	S	H	Размеры, мм							
			GC34	GC34	GC34	GC34	GC34	GC34	DCON	LU	OAL	LCF	PL	ULDR	SIG	BSG
12	11.20	460.1-1120-056A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12	56	118	71	2.04	5	140.0°	DIN 6537 L
11.40	460.1-1140-034A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12	40	102	55	2.07	3	140.0°	DIN 6537 K
11.40	460.1-1140-057A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12	56	118	71	2.07	4	140.0°	DIN 6537 L
11.50	460.1-1150-035A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12	40	102	55	2.09	3	140.0°	DIN 6537 K
11.50	460.1-1150-058A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12	56	118	71	2.09	4	140.0°	DIN 6537 L
11.51	460.1-1151-035A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12	40	102	55	2.09	3	140.0°	DIN 6537 K
11.51	460.1-1151-058A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12	56	118	71	2.09	4	140.0°	DIN 6537 L
11.60	460.1-1160-035A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12	40	102	55	2.11	3	140.0°	DIN 6537 K
11.60	460.1-1160-058A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12	56	118	71	2.11	4	140.0°	DIN 6537 L
11.80	460.1-1180-035A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12	40	102	55	2.15	3	140.0°	DIN 6537 K
11.80	460.1-1180-059A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12	56	118	71	2.15	4	140.0°	DIN 6537 L
11.91	460.1-1191-036A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12	40	102	55	2.17	3	140.0°	DIN 6537 K
11.91	460.1-1191-060A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12	56	118	71	2.17	4	140.0°	DIN 6537 L
12.00	460.1-1200-036A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12	40	102	55	2.18	3	140.0°	DIN 6537 K
12.00	460.1-1200-060A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	12	56	118	71	2.18	4	140.0°	DIN 6537 L
14	12.10	460.1-1210-036A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14	43	107	60	2.20	3	140.0°	DIN 6537 K
12.10	460.1-1210-061A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14	60	124	77	2.20	4	140.0°	DIN 6537 L
12.20	460.1-1220-037A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14	43	107	60	2.22	3	140.0°	DIN 6537 K
12.20	460.1-1220-061A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14	60	124	77	2.22	4	140.0°	DIN 6537 L
12.30	460.1-1230-037A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14	43	107	60	2.24	3	140.0°	DIN 6537 K
12.30	460.1-1230-062A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14	60	124	77	2.24	4	140.0°	DIN 6537 L
12.50	460.1-1250-038A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14	43	107	60	2.27	3	140.0°	DIN 6537 K
12.50	460.1-1250-063A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14	60	124	77	2.27	4	140.0°	DIN 6537 L
12.70	460.1-1270-038A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14	43	107	60	2.31	3	140.0°	DIN 6537 K
12.70	460.1-1270-064A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14	60	124	77	2.31	4	140.0°	DIN 6537 L
12.80	460.1-1280-038A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14	43	107	60	2.33	3	140.0°	DIN 6537 K
12.80	460.1-1280-064A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14	60	124	77	2.33	4	140.0°	DIN 6537 L
13.00	460.1-1300-039A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14	43	107	60	2.37	3	140.0°	DIN 6537 K
13.00	460.1-1300-065A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14	60	124	77	2.37	4	140.0°	DIN 6537 L
13.10	460.1-1310-039A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14	43	107	60	2.38	3	140.0°	DIN 6537 K
13.10	460.1-1310-066A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14	60	124	77	2.38	4	140.0°	DIN 6537 L
13.49	460.1-1349-041A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14	43	107	60	2.45	3	140.0°	DIN 6537 K
13.49	460.1-1349-061A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14	60	124	77	2.45	4	140.0°	DIN 6537 L
13.50	460.1-1350-041A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14	43	107	60	2.46	3	140.0°	DIN 6537 K
13.50	460.1-1350-061A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14	60	124	77	2.46	4	140.0°	DIN 6537 L
13.80	460.1-1380-041A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14	43	107	60	2.51	3	140.0°	DIN 6537 K
13.80	460.1-1380-062A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14	60	124	77	2.51	4	140.0°	DIN 6537 L
13.89	460.1-1389-042A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14	43	107	60	2.53	3	140.0°	DIN 6537 K
13.89	460.1-1389-063A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14	60	124	77	2.53	4	140.0°	DIN 6537 L
14.00	460.1-1400-042A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14	43	107	60	2.55	3	140.0°	DIN 6537 K
14.00	460.1-1400-063A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	14	60	124	77	2.55	4	140.0°	DIN 6537 L

Расшифровку обозначений см. на стр. 2



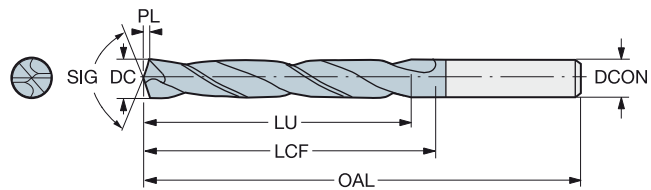
Цельные твердосплавные сверла CoroDrill® 460

Наружный подвод СОЖ

Хвостовик HA

TCHN

H9



CZC _{MS}	DC	Код заказа	P	M	K	N	S	H	Размеры, мм							
			GC34	GC34	GC34	GC34	GC34	GC34	DCON	LU	OAL	LCF	PL	ULDR	SIG	BSG
16	14.25	460.1-1425-043A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16	45	115	65	2.59	3	140.0°	DIN 6537 K
	14.25	460.1-1425-071A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16	63	133	83	2.59	4	140.0°	DIN 6537 L
	14.29	460.1-1429-043A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16	45	115	65	2.60	3	140.0°	DIN 6537 K
	14.29	460.1-1429-072A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16	63	133	83	2.60	4	140.0°	DIN 6537 L
	14.50	460.1-1450-044A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16	45	115	65	2.64	3	140.0°	DIN 6537 K
	14.50	460.1-1450-073A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16	63	133	83	2.64	4	140.0°	DIN 6537 L
	14.68	460.1-1468-044A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16	45	115	65	2.67	3	140.0°	DIN 6537 K
	14.68	460.1-1468-073A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16	63	133	83	2.67	4	140.0°	DIN 6537 L
	14.80	460.1-1480-044A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16	45	115	65	2.69	3	140.0°	DIN 6537 K
	14.80	460.1-1480-067A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16	63	133	83	2.69	4	140.0°	DIN 6537 L
	15.00	460.1-1500-045A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16	45	115	65	2.73	3	140.0°	DIN 6537 K
	15.00	460.1-1500-068A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16	63	133	83	2.73	4	140.0°	DIN 6537 L
	15.08	460.1-1508-045A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16	45	115	65	2.74	2	140.0°	DIN 6537 K
	15.08	460.1-1508-068A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16	63	133	83	2.74	4	140.0°	DIN 6537 L
	15.10	460.1-1510-045A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16	45	115	65	2.75	2	140.0°	DIN 6537 K
	15.10	460.1-1510-068A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16	63	133	83	2.75	4	140.0°	DIN 6537 L
	15.48	460.1-1548-046A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16	45	115	65	2.82	2	140.0°	DIN 6537 K
	15.48	460.1-1548-070A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16	63	133	83	2.82	4	140.0°	DIN 6537 L
	15.50	460.1-1550-047A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16	45	115	65	2.82	2	140.0°	DIN 6537 K
	15.50	460.1-1550-070A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16	63	133	83	2.82	4	140.0°	DIN 6537 L
	15.80	460.1-1580-047A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16	45	115	65	2.88	2	140.0°	DIN 6537 K
	15.80	460.1-1580-071A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16	63	133	83	2.88	3	140.0°	DIN 6537 L
	15.88	460.1-1588-047A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16	45	115	65	2.89	2	140.0°	DIN 6537 K
	15.88	460.1-1588-071A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16	63	133	83	2.89	3	140.0°	DIN 6537 L
	16.00	460.1-1600-048A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16	45	115	65	2.91	2	140.0°	DIN 6537 K
	16.00	460.1-1600-072A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	16	63	133	83	2.91	3	140.0°	DIN 6537 L
18	16.27	460.1-1627-049A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18	51	123	73	2.96	3	140.0°	DIN 6537 K
	16.27	460.1-1627-081A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18	71	143	93	2.96	4	140.0°	DIN 6537 L
	16.50	460.1-1650-050A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18	51	123	73	3.00	3	140.0°	DIN 6537 K
	16.50	460.1-1650-074A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18	71	143	93	3.00	4	140.0°	DIN 6537 L
	16.67	460.1-1667-050A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18	51	123	73	3.03	3	140.0°	DIN 6537 K
	16.67	460.1-1667-075A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18	71	143	93	3.03	4	140.0°	DIN 6537 L
	17.00	460.1-1700-051A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18	51	123	73	3.09	3	140.0°	DIN 6537 K
	17.00	460.1-1700-077A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18	71	143	93	3.09	4	140.0°	DIN 6537 L
	17.07	460.1-1707-051A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18	51	123	73	3.11	2	140.0°	DIN 6537 K
	17.07	460.1-1707-077A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18	71	143	93	3.11	4	140.0°	DIN 6537 L
	17.46	460.1-1746-052A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18	51	123	73	3.18	2	140.0°	DIN 6537 K
	17.46	460.1-1746-079A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18	71	143	93	3.18	4	140.0°	DIN 6537 L
	17.50	460.1-1750-053A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18	51	123	73	3.18	2	140.0°	DIN 6537 K
	17.50	460.1-1750-079A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18	71	143	93	3.18	4	140.0°	DIN 6537 L
	17.80	460.1-1780-053A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18	51	123	73	3.24	2	140.0°	DIN 6537 K
	17.80	460.1-1780-080A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18	71	143	93	3.24	3	140.0°	DIN 6537 L
	17.86	460.1-1786-054A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18	51	123	73	3.25	2	140.0°	DIN 6537 K
	17.86	460.1-1786-080A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18	71	143	93	3.25	3	140.0°	DIN 6537 L
	18.00	460.1-1800-054A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18	51	123	73	3.28	2	140.0°	DIN 6537 K
	18.00	460.1-1800-081A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	18	71	143	93	3.28	3	140.0°	DIN 6537 L

Расшифровку обозначений см. на стр. 2



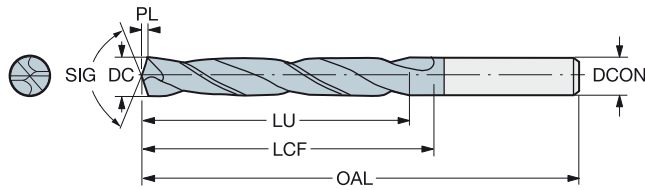
Цельные твердосплавные сверла CoroDrill® 460

Наружный подвод СОЖ

Хвостовик НА

TCHN

H9



CZC _{MS}	DC	Код заказа	P	M	K	N	S	H	Размеры, мм							
			GC34	GC34	GC34	GC34	GC34	GC34	DCON	LU	OAL	LCF	PL	ULDR	SIG	BSG
20	18.26	460.1-1826-055A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	20	55	131	79	3.32	3	140.0°	DIN 6537 K
	18.26	460.1-1826-082A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	20	77	153	101	3.32	4	140.0°	DIN 6537 L
	18.50	460.1-1850-056A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	20	55	131	79	3.37	2	140.0°	DIN 6537 K
	18.50	460.1-1850-083A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	20	77	153	101	3.37	4	140.0°	DIN 6537 L
	18.65	460.1-1865-056A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	20	55	131	79	3.39	2	140.0°	DIN 6537 K
	18.65	460.1-1865-084A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	20	77	153	101	3.39	4	140.0°	DIN 6537 L
	19.00	460.1-1900-057A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	20	55	131	79	3.46	2	140.0°	DIN 6537 K
	19.00	460.1-1900-086A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	20	77	153	101	3.46	4	140.0°	DIN 6537 L
	19.05	460.1-1905-057A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	20	55	131	79	3.47	2	140.0°	DIN 6537 K
	19.05	460.1-1905-086A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	20	77	153	101	3.47	4	140.0°	DIN 6537 L
	19.50	460.1-1950-059A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	20	55	131	79	3.55	2	140.0°	DIN 6537 K
	19.50	460.1-1950-088A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	20	77	153	101	3.55	3	140.0°	DIN 6537 L
	19.80	460.1-1980-059A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	20	55	131	79	3.60	2	140.0°	DIN 6537 K
	19.80	460.1-1980-089A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	20	77	153	101	3.60	3	140.0°	DIN 6537 L
	20.00	460.1-2000-060A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	20	55	131	79	3.64	2	140.0°	DIN 6537 K
	20.00	460.1-2000-090A0-XM	☆	☆	☆	☆	☆	☆	20	77	153	101	3.64	3	140.0°	DIN 6537 L

Расшифровку обозначений см. на стр. 2



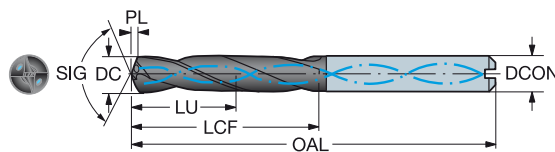
Цельные твердосплавные сверла CoroDrill® 861

Внутренний подвод СОЖ

Пилотное сверло

BSG
TCHN

COROMANT
H9



CZC _{MS}	DC	Код заказа	Размеры, мм				DCON	LU	OAL	LCF	PL	ULDR	SIG
			P	M	K	N							
			GC3A	GC3A	GC3A	GC3A							
6	3.00	861.1-0300-009A1-GP	☆	☆	☆	☆	6	14	62	20	0.54	4	150.0°
	3.18	861.1-0318-010A1-GP	☆	☆	☆	☆	6	14	62	20	0.57	4	150.0°
	3.30	861.1-0330-010A1-GP	☆	☆	☆	☆	6	14	62	20	0.60	4	150.0°
	3.50	861.1-0350-011A1-GP	☆	☆	☆	☆	6	14	62	20	0.63	4	150.0°
	3.57	861.1-0357-011A1-GP	☆	☆	☆	☆	6	14	62	20	0.64	3	150.0°
	3.80	861.1-0380-011A1-GP	☆	☆	☆	☆	6	17	66	24	0.69	4	150.0°
	3.97	861.1-0397-012A1-GP	☆	☆	☆	☆	6	17	66	24	0.72	4	150.0°
	4.00	861.1-0400-012A1-GP	☆	☆	☆	☆	6	17	66	24	0.72	4	150.0°
	4.20	861.1-0420-013A1-GP	☆	☆	☆	☆	6	17	66	24	0.76	4	150.0°
	4.36	861.1-0436-013A1-GP	☆	☆	☆	☆	6	17	66	24	0.79	3	150.0°
	4.50	861.1-0450-014A1-GP	☆	☆	☆	☆	6	17	66	24	0.81	3	150.0°
	4.76	861.1-0476-014A1-GP	☆	☆	☆	☆	6	20	66	28	0.86	4	150.0°
	4.80	861.1-0480-014A1-GP	☆	☆	☆	☆	6	20	66	28	0.87	4	150.0°
	5.00	861.1-0500-015A1-GP	☆	☆	☆	☆	6	20	66	28	0.90	4	150.0°
	5.16	861.1-0516-015A1-GP	☆	☆	☆	☆	6	20	66	28	0.93	3	150.0°
	5.50	861.1-0550-017A1-GP	☆	☆	☆	☆	6	20	66	28	1.00	3	150.0°
	5.56	861.1-0556-017A1-GP	☆	☆	☆	☆	6	20	66	28	1.01	3	150.0°
	5.80	861.1-0580-017A1-GP	☆	☆	☆	☆	6	20	66	28	1.05	3	150.0°
	6.00	861.1-0600-018A1-GP	☆	☆	☆	☆	6	20	66	28	1.09	3	150.0°
8	6.35	861.1-0635-019A1-GP	☆	☆	☆	☆	8	24	79	34	1.15	3	150.0°
	6.50	861.1-0650-020A1-GP	☆	☆	☆	☆	8	24	79	34	1.18	3	150.0°
	6.75	861.1-0675-020A1-GP	☆	☆	☆	☆	8	24	79	34	1.22	3	150.0°
	6.80	861.1-0680-020A1-GP	☆	☆	☆	☆	8	24	79	34	1.23	3	150.0°
	7.00	861.1-0700-021A1-GP	☆	☆	☆	☆	8	24	79	34	1.27	3	150.0°
	7.14	861.1-0714-021A1-GP	☆	☆	☆	☆	8	29	79	41	1.29	4	150.0°
	7.50	861.1-0750-023A1-GP	☆	☆	☆	☆	8	29	79	41	1.36	3	150.0°
	7.94	861.1-0794-024A1-GP	☆	☆	☆	☆	8	29	79	41	1.44	3	150.0°
	8.00	861.1-0800-024A1-GP	☆	☆	☆	☆	8	29	79	41	1.45	3	150.0°
10	8.50	861.1-0850-026A1-GP	☆	☆	☆	☆	10	35	89	47	1.54	4	150.0°
	9.00	861.1-0900-027A1-GP	☆	☆	☆	☆	10	35	89	47	1.63	3	150.0°
	9.50	861.1-0950-029A1-GP	☆	☆	☆	☆	10	35	89	47	1.72	3	150.0°
	9.53	861.1-0953-029A1-GP	☆	☆	☆	☆	10	35	89	47	1.73	3	150.0°
	10.00	861.1-1000-030A1-GP	☆	☆	☆	☆	10	35	89	47	1.81	3	150.0°
12	10.50	861.1-1050-032A1-GP	☆	☆	☆	☆	12	40	102	55	1.91	3	150.0°
	11.00	861.1-1100-033A1-GP	☆	☆	☆	☆	12	40	102	55	2.00	3	150.0°
	11.11	861.1-1111-033A1-GP	☆	☆	☆	☆	12	40	102	55	2.02	3	150.0°
	11.50	861.1-1150-035A1-GP	☆	☆	☆	☆	12	40	102	55	2.09	3	150.0°
	12.00	861.1-1200-036A1-GP	☆	☆	☆	☆	12	40	102	55	2.18	3	150.0°

Расшифровку обозначений см. на стр. 2



A14



A18

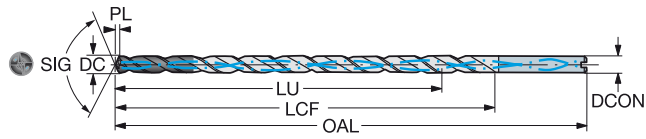
Цельные твердосплавные сверла CoroDrill® 861

Внутренний подвод СОЖ

Хвостовик HA

TCHN

H9



CZC _{MS}	DC	Код заказа	P M K N				Размеры, мм							
			GC34	GC34	GC34	GC34	DCON	LU	OAL	LCF	PL	ULDR	SIG	BSG
6	3.00	861.1-0300-036A1-GM	☆	☆	☆	☆	6	47	94	52	0.54	15	140.0°	COROMANT
	3.00	861.1-0300-045A1-GM	☆	☆	☆	☆	6	49	96	54	0.54	16	140.0°	COROMANT
	3.00	861.1-0300-060A1-GM	☆	☆	☆	☆	6	64	111	69	0.54	21	140.0°	COROMANT
	3.00	861.1-0300-090A1-GM	☆	☆	☆	☆	6	94	141	99	0.56	31	140.0°	COROMANT
	3.10	861.1-0310-037A1-GM	☆	☆	☆	☆	6	47	93	52	0.42	15	140.0°	DIN 6537 K
	3.18	861.1-0318-038A1-GM	☆	☆	☆	☆	6	47	94	52	0.57	14	140.0°	COROMANT
	3.18	861.1-0318-048A1-GM	☆	☆	☆	☆	6	52	99	57	0.57	16	140.0°	COROMANT
	3.18	861.1-0318-064A1-GM	☆	☆	☆	☆	6	68	115	73	0.57	21	140.0°	COROMANT
	3.18	861.1-0318-095A1-GM	☆	☆	☆	☆	6	100	147	105	0.58	31	140.0°	COROMANT
	3.20	861.1-0320-038A1-GM	☆	☆	☆	☆	6	47	93	52	0.44	14	140.0°	DIN 6537 K
	3.30	861.1-0330-040A1-GM	☆	☆	☆	☆	6	47	94	52	0.60	14	140.0°	COROMANT
	3.30	861.1-0330-050A1-GM	☆	☆	☆	☆	6	54	101	59	0.60	16	140.0°	COROMANT
	3.30	861.1-0330-066A1-GM	☆	☆	☆	☆	6	71	118	76	0.61	21	140.0°	COROMANT
	3.40	861.1-0340-041A1-GM	☆	☆	☆	☆	6	46	93	52	0.46	13	140.0°	DIN 6537 K
	3.50	861.1-0350-042A1-GM	☆	☆	☆	☆	6	46	94	52	0.63	13	140.0°	COROMANT
	3.50	861.1-0350-053A1-GM	☆	☆	☆	☆	6	57	105	63	0.63	16	140.0°	COROMANT
	3.50	861.1-0350-070A1-GM	☆	☆	☆	☆	6	74	122	80	0.63	21	140.0°	COROMANT
	3.50	861.1-0350-105A1-GM	☆	☆	☆	☆	6	109	156	115	0.47	31	140.0°	DIN 6537 K
	3.57	861.1-0357-043A1-GM	☆	☆	☆	☆	6	46	94	52	0.64	13	140.0°	COROMANT
	3.57	861.1-0357-054A1-GM	☆	☆	☆	☆	6	58	106	64	0.64	16	140.0°	COROMANT
	3.57	861.1-0357-071A1-GM	☆	☆	☆	☆	6	76	124	82	0.64	21	140.0°	COROMANT
	3.57	861.1-0357-107A1-GM	☆	☆	☆	☆	6	112	160	118	0.67	31	140.0°	COROMANT
	3.70	861.1-0370-044A1-GM	☆	☆	☆	☆	6	46	93	52	0.50	12	140.0°	DIN 6537 K
	3.80	861.1-0380-046A1-GM	☆	☆	☆	☆	6	61	109	67	0.69	16	140.0°	COROMANT
	3.80	861.1-0380-057A1-GM	☆	☆	☆	☆	6	62	110	68	0.69	16	140.0°	COROMANT
	3.80	861.1-0380-076A1-GM	☆	☆	☆	☆	6	81	128	87	0.53	20	140.0°	DIN 6537 K
	3.97	861.1-0397-048A1-GM	☆	☆	☆	☆	6	61	109	67	0.72	15	140.0°	COROMANT
	3.97	861.1-0397-060A1-GM	☆	☆	☆	☆	6	65	113	71	0.72	16	140.0°	COROMANT
	3.97	861.1-0397-079A1-GM	☆	☆	☆	☆	6	85	133	91	0.72	21	140.0°	COROMANT
	3.97	861.1-0397-119A1-GM	☆	☆	☆	☆	6	125	172	131	0.53	31	140.0°	DIN 6537 K
	4.00	861.1-0400-048A1-GM	☆	☆	☆	☆	6	61	109	67	0.72	15	140.0°	COROMANT
	4.00	861.1-0400-060A1-GM	☆	☆	☆	☆	6	66	114	72	0.72	16	140.0°	COROMANT
	4.00	861.1-0400-080A1-GM	☆	☆	☆	☆	6	86	134	92	0.72	21	140.0°	COROMANT
	4.00	861.1-0400-120A1-GM	☆	☆	☆	☆	6	126	174	132	0.74	30	140.0°	COROMANT
	4.10	861.1-0410-049A1-GM	☆	☆	☆	☆	6	60	108	67	0.56	14	140.0°	DIN 6537 K
	4.20	861.1-0420-050A1-GM	☆	☆	☆	☆	6	60	109	67	0.76	14	140.0°	COROMANT
	4.20	861.1-0420-063A1-GM	☆	☆	☆	☆	6	69	118	76	0.76	16	140.0°	COROMANT
	4.20	861.1-0420-084A1-GM	☆	☆	☆	☆	6	90	139	97	0.78	21	140.0°	COROMANT
	4.30	861.1-0430-052A1-GM	☆	☆	☆	☆	6	60	108	67	0.58	14	140.0°	DIN 6537 K
	4.37	861.1-0437-052A1-GM	☆	☆	☆	☆	6	60	109	67	0.79	13	140.0°	COROMANT
	4.37	861.1-0437-065A1-GM	☆	☆	☆	☆	6	72	121	79	0.79	16	140.0°	COROMANT
	4.37	861.1-0437-087A1-GM	☆	☆	☆	☆	6	93	142	100	0.79	21	140.0°	COROMANT
	4.37	861.1-0437-131A1-GM	☆	☆	☆	☆	6	137	185	144	0.60	30	140.0°	DIN 6537 K
	4.50	861.1-0450-054A1-GM	☆	☆	☆	☆	6	60	109	67	0.81	13	140.0°	COROMANT
	4.50	861.1-0450-068A1-GM	☆	☆	☆	☆	6	74	123	81	0.81	16	140.0°	COROMANT
	4.50	861.1-0450-090A1-GM	☆	☆	☆	☆	6	96	145	103	0.81	21	140.0°	COROMANT
	4.50	861.1-0450-135A1-GM	☆	☆	☆	☆	6	141	190	148	0.83	30	140.0°	COROMANT

Расшифровку обозначений см. на стр. 2



A14



D10

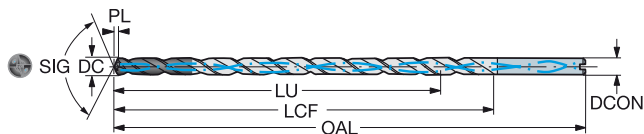
Цельные твердосплавные сверла CoroDrill® 861

Внутренний подвод СОЖ

Хвостовик HA

TCHN

H9



CZC _{MS}	DC	Код заказа	Размеры, мм				DCON	LU	OAL	LCF	PL	ULDR	SIG	BSG
			P	M	K	N								
6	4.60	861.1-0460-055A1-GM	☆	☆	☆	☆	6	60	108	67	0.63	12	140.0°	DIN 6537 K
	4.76	861.1-0476-057A1-GM	☆	☆	☆	☆	6	78	128	86	0.86	16	140.0°	COROMANT
	4.76	861.1-0476-071A1-GM	☆	☆	☆	☆	6	78	128	86	0.86	16	140.0°	COROMANT
	4.76	861.1-0476-095A1-GM	☆	☆	☆	☆	6	102	152	110	0.86	21	140.0°	COROMANT
	4.76	861.1-0476-143A1-GM	☆	☆	☆	☆	6	149	198	157	0.64	31	140.0°	DIN 6537 K
	4.80	861.1-0480-058A1-GM	☆	☆	☆	☆	6	78	128	86	0.87	16	140.0°	COROMANT
	4.80	861.1-0480-072A1-GM	☆	☆	☆	☆	6	78	128	86	0.87	16	140.0°	COROMANT
	4.80	861.1-0480-096A1-GM	☆	☆	☆	☆	6	102	151	110	0.66	20	140.0°	DIN 6537 K
	5.00	861.1-0500-060A1-GM	☆	☆	☆	☆	6	78	128	86	0.90	15	140.0°	COROMANT
	5.00	861.1-0500-075A1-GM	☆	☆	☆	☆	6	82	132	90	0.90	16	140.0°	COROMANT
	5.00	861.1-0500-100A1-GM	☆	☆	☆	☆	6	107	157	115	0.90	21	140.0°	COROMANT
	5.00	861.1-0500-150A1-GM	☆	☆	☆	☆	6	157	207	165	0.92	30	140.0°	COROMANT
	5.10	861.1-0510-061A1-GM	☆	☆	☆	☆	6	78	127	86	0.69	15	140.0°	DIN 6537 K
	5.16	861.1-0516-062A1-GM	☆	☆	☆	☆	6	78	128	86	0.93	15	140.0°	COROMANT
	5.16	861.1-0516-077A1-GM	☆	☆	☆	☆	6	85	135	93	0.93	16	140.0°	COROMANT
	5.16	861.1-0516-103A1-GM	☆	☆	☆	☆	6	111	161	119	0.93	21	140.0°	COROMANT
	5.16	861.1-0516-155A1-GM	☆	☆	☆	☆	6	162	212	170	0.94	31	140.0°	COROMANT
	5.20	861.1-0520-062A1-GM	☆	☆	☆	☆	6	78	127	86	0.73	14	140.0°	DIN 6537 K
	5.50	861.1-0550-066A1-GM	☆	☆	☆	☆	6	77	128	86	1.00	14	140.0°	COROMANT
	5.50	861.1-0550-083A1-GM	☆	☆	☆	☆	6	90	141	99	1.00	16	140.0°	COROMANT
	5.50	861.1-0550-110A1-GM	☆	☆	☆	☆	6	117	168	126	1.00	21	140.0°	COROMANT
	5.50	861.1-0550-165A1-GM	☆	☆	☆	☆	6	172	222	181	0.74	31	140.0°	DIN 6537 K
	5.56	861.1-0556-067A1-GM	☆	☆	☆	☆	6	77	128	86	1.01	13	140.0°	COROMANT
	5.56	861.1-0556-083A1-GM	☆	☆	☆	☆	6	91	142	100	1.01	16	140.0°	COROMANT
	5.56	861.1-0556-111A1-GM	☆	☆	☆	☆	6	119	170	128	1.01	21	140.0°	COROMANT
	5.56	861.1-0556-167A1-GM	☆	☆	☆	☆	6	174	224	183	0.77	30	140.0°	DIN 6537 K
	5.80	861.1-0580-070A1-GM	☆	☆	☆	☆	6	77	128	86	1.05	13	140.0°	COROMANT
	5.80	861.1-0580-087A1-GM	☆	☆	☆	☆	6	95	146	104	1.05	16	140.0°	COROMANT
	5.80	861.1-0580-116A1-GM	☆	☆	☆	☆	6	124	175	133	1.08	20	140.0°	COROMANT
	5.95	861.1-0595-071A1-GM	☆	☆	☆	☆	6	77	127	86	0.80	12	140.0°	DIN 6537 K
	6.00	861.1-0600-072A1-GM	☆	☆	☆	☆	6	77	128	86	1.09	12	140.0°	COROMANT
	6.00	861.1-0600-090A1-GM	☆	☆	☆	☆	6	99	150	108	1.09	16	140.0°	COROMANT
	6.00	861.1-0600-120A1-GM	☆	☆	☆	☆	6	129	180	138	1.09	21	140.0°	COROMANT
	6.00	861.1-0600-180A1-GM	☆	☆	☆	☆	6	189	240	198	1.11	30	140.0°	COROMANT

Расшифровку обозначений см. на стр. 2



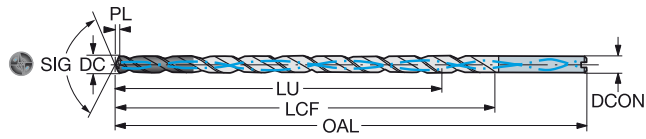
Цельные твердосплавные сверла CoroDrill® 861

Внутренний подвод СОЖ

Хвостовик HA

TCHN

H9



CZC _{MS}	DC	Код заказа	P M K N				Размеры, мм							
			GC34	GC34	GC34	GC34	DCON	LU	OAL	LCF	PL	ULDR	SIG	BSG
8	6.10	861.1-0610-073A1-GM	☆	☆	☆	☆	8	106	158	116	1.12	17	140.0°	COROMANT
	6.20	861.1-0620-074A1-GM	☆	☆	☆	☆	8	106	158	116	1.14	16	140.0°	COROMANT
	6.30	861.1-0630-076A1-GM	☆	☆	☆	☆	8	106	157	116	0.85	16	140.0°	DIN 6537 K
	6.35	861.1-0635-076A1-GM	☆	☆	☆	☆	8	106	158	116	1.15	16	140.0°	COROMANT
	6.35	861.1-0635-095A1-GM	☆	☆	☆	☆	8	104	156	114	1.15	16	140.0°	COROMANT
	6.35	861.1-0635-127A1-GM	☆	☆	☆	☆	8	136	188	146	1.15	21	140.0°	COROMANT
	6.35	861.1-0635-191A1-GM	☆	☆	☆	☆	8	200	251	210	0.87	30	140.0°	DIN 6537 K
	6.50	861.1-0650-078A1-GM	☆	☆	☆	☆	8	106	158	116	1.18	16	140.0°	COROMANT
	6.50	861.1-0650-098A1-GM	☆	☆	☆	☆	8	107	159	117	1.18	16	140.0°	COROMANT
	6.50	861.1-0650-130A1-GM	☆	☆	☆	☆	8	139	191	149	1.18	21	140.0°	COROMANT
	6.50	861.1-0650-195A1-GM	☆	☆	☆	☆	8	204	256	214	1.20	30	140.0°	COROMANT
	6.60	861.1-0660-079A1-GM	☆	☆	☆	☆	8	106	158	116	1.21	15	140.0°	COROMANT
	6.70	861.1-0670-080A1-GM	☆	☆	☆	☆	8	105	157	116	0.90	15	140.0°	DIN 6537 K
	6.75	861.1-0675-081A1-GM	☆	☆	☆	☆	8	105	158	116	1.22	15	140.0°	COROMANT
	6.75	861.1-0675-101A1-GM	☆	☆	☆	☆	8	110	163	121	1.22	16	140.0°	COROMANT
	6.75	861.1-0675-135A1-GM	☆	☆	☆	☆	8	144	197	155	1.22	21	140.0°	COROMANT
	6.75	861.1-0675-202A1-GM	☆	☆	☆	☆	8	212	264	223	0.91	31	140.0°	DIN 6537 K
	6.80	861.1-0680-082A1-GM	☆	☆	☆	☆	8	105	158	116	1.23	15	140.0°	COROMANT
	6.80	861.1-0680-102A1-GM	☆	☆	☆	☆	8	111	164	122	1.23	16	140.0°	COROMANT
	6.80	861.1-0680-136A1-GM	☆	☆	☆	☆	8	145	198	156	1.25	21	140.0°	COROMANT
	6.90	861.1-0690-083A1-GM	☆	☆	☆	☆	8	105	157	116	0.93	15	140.0°	DIN 6537 K
	7.00	861.1-0700-084A1-GM	☆	☆	☆	☆	8	105	158	116	1.27	15	140.0°	COROMANT
	7.00	861.1-0700-105A1-GM	☆	☆	☆	☆	8	115	168	126	1.27	16	140.0°	COROMANT
	7.00	861.1-0700-140A1-GM	☆	☆	☆	☆	8	150	203	161	1.27	21	140.0°	COROMANT
	7.00	861.1-0700-210A1-GM	☆	☆	☆	☆	8	220	272	231	0.95	30	140.0°	DIN 6537 K
	7.14	861.1-0714-086A1-GM	☆	☆	☆	☆	8	105	158	116	1.29	14	140.0°	COROMANT
	7.14	861.1-0714-107A1-GM	☆	☆	☆	☆	8	118	171	129	1.29	16	140.0°	COROMANT
	7.14	861.1-0714-143A1-GM	☆	☆	☆	☆	8	153	206	164	1.29	21	140.0°	COROMANT
	7.14	861.1-0714-214A1-GM	☆	☆	☆	☆	8	225	278	236	1.34	30	140.0°	COROMANT
	7.40	861.1-0740-089A1-GM	☆	☆	☆	☆	8	104	157	116	1.00	13	140.0°	DIN 6537 K
	7.50	861.1-0750-090A1-GM	☆	☆	☆	☆	8	104	158	116	1.36	13	140.0°	COROMANT
	7.50	861.1-0750-113A1-GM	☆	☆	☆	☆	8	123	177	135	1.36	16	140.0°	COROMANT
	7.50	861.1-0750-150A1-GM	☆	☆	☆	☆	8	160	214	172	1.36	21	140.0°	COROMANT
	7.50	861.1-0750-225A1-GM	☆	☆	☆	☆	8	235	289	247	1.37	31	140.0°	COROMANT
	7.54	861.1-0754-090A1-GM	☆	☆	☆	☆	8	104	158	116	1.38	13	140.0°	COROMANT
	7.60	861.1-0760-091A1-GM	☆	☆	☆	☆	8	104	158	116	1.40	13	140.0°	COROMANT
	7.70	861.1-0770-092A1-GM	☆	☆	☆	☆	8	104	158	116	1.41	13	140.0°	COROMANT
	7.80	861.1-0780-094A1-GM	☆	☆	☆	☆	8	104	157	116	1.06	13	140.0°	DIN 6537 K
	7.94	861.1-0794-095A1-GM	☆	☆	☆	☆	8	104	158	116	1.44	13	140.0°	COROMANT
	7.94	861.1-0794-119A1-GM	☆	☆	☆	☆	8	131	185	143	1.44	16	140.0°	COROMANT
	7.94	861.1-0794-159A1-GM	☆	☆	☆	☆	8	171	225	183	1.44	21	140.0°	COROMANT
	7.94	861.1-0794-238A1-GM	☆	☆	☆	☆	8	250	303	262	1.07	31	140.0°	DIN 6537 K
	8.00	861.1-0800-096A1-GM	☆	☆	☆	☆	8	104	158	116	1.45	13	140.0°	COROMANT
	8.00	861.1-0800-120A1-GM	☆	☆	☆	☆	8	132	186	144	1.45	16	140.0°	COROMANT
	8.00	861.1-0800-160A1-GM	☆	☆	☆	☆	8	172	226	184	1.45	21	140.0°	COROMANT
	8.00	861.1-0800-240A1-GM	☆	☆	☆	☆	8	252	306	264	1.47	31	140.0°	COROMANT

Расшифровку обозначений см. на стр. 2



A14



D10

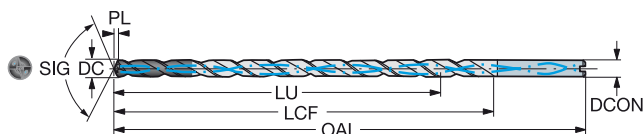
Цельные твердосплавные сверла CoroDrill® 861

Внутренний подвод СОЖ

Хвостовик HA

ТСНА

H9



CZC _{MS}	DC	Код заказа	P M K N				Размеры, мм							
			GC34	GC34	GC34	GC34	DCON	LU	OAL	LCF	PL	ULDR	SIG	BSG
10	8.10	861.1-0810-097A1-GM	☆	☆	☆	☆	10	133	192	146	1.49	16	140.0°	COROMANT
	8.20	861.1-0820-098A1-GM	☆	☆	☆	☆	10	133	192	146	1.51	16	140.0°	COROMANT
	8.33	861.1-0833-100A1-GM	☆	☆	☆	☆	10	133	192	146	1.52	15	140.0°	COROMANT
	8.40	861.1-0840-101A1-GM	☆	☆	☆	☆	10	133	191	146	1.13	15	140.0°	DIN 6537 K
	8.50	861.1-0850-102A1-GM	☆	☆	☆	☆	10	133	192	146	1.54	15	140.0°	COROMANT
	8.50	861.1-0850-128A1-GM	☆	☆	☆	☆	10	140	199	153	1.54	16	140.0°	COROMANT
	8.50	861.1-0850-170A1-GM	☆	☆	☆	☆	10	182	241	195	1.56	21	140.0°	COROMANT
	8.60	861.1-0860-103A1-GM	☆	☆	☆	☆	10	133	192	146	1.58	15	140.0°	COROMANT
	8.70	861.1-0870-104A1-GM	☆	☆	☆	☆	10	132	192	146	1.58	15	140.0°	COROMANT
	8.73	861.1-0873-105A1-GM	☆	☆	☆	☆	10	132	192	146	1.60	15	140.0°	COROMANT
	8.80	861.1-0880-106A1-GM	☆	☆	☆	☆	10	132	191	146	1.20	14	140.0°	DIN 6537 K
	9.00	861.1-0900-108A1-GM	☆	☆	☆	☆	10	132	192	146	1.63	14	140.0°	COROMANT
	9.00	861.1-0900-135A1-GM	☆	☆	☆	☆	10	148	208	162	1.63	16	140.0°	COROMANT
	9.00	861.1-0900-180A1-GM	☆	☆	☆	☆	10	193	253	207	1.66	21	140.0°	COROMANT
	9.13	861.1-0913-110A1-GM	☆	☆	☆	☆	10	132	192	146	1.69	14	140.0°	COROMANT
	9.30	861.1-0930-112A1-GM	☆	☆	☆	☆	10	132	191	146	1.27	13	140.0°	DIN 6537 K
	9.50	861.1-0950-114A1-GM	☆	☆	☆	☆	10	131	192	146	1.72	13	140.0°	COROMANT
	9.50	861.1-0950-143A1-GM	☆	☆	☆	☆	10	156	217	171	1.72	16	140.0°	COROMANT
	9.50	861.1-0950-190A1-GM	☆	☆	☆	☆	10	203	263	218	1.27	21	140.0°	DIN 6537 K
	9.53	861.1-0953-114A1-GM	☆	☆	☆	☆	10	131	192	146	1.73	13	140.0°	COROMANT
	9.53	861.1-0953-143A1-GM	☆	☆	☆	☆	10	156	217	171	1.73	16	140.0°	COROMANT
	9.53	861.1-0953-191A1-GM	☆	☆	☆	☆	10	204	265	219	1.78	20	140.0°	COROMANT
	9.80	861.1-0980-118A1-GM	☆	☆	☆	☆	10	131	192	146	1.80	13	140.0°	COROMANT
	9.92	861.1-0992-119A1-GM	☆	☆	☆	☆	10	131	191	146	1.33	13	140.0°	DIN 6537 K
	10.00	861.1-1000-120A1-GM	☆	☆	☆	☆	10	131	192	146	1.81	13	140.0°	COROMANT
	10.00	861.1-1000-150A1-GM	☆	☆	☆	☆	10	165	226	180	1.81	16	140.0°	COROMANT
	10.00	861.1-1000-200A1-GM	☆	☆	☆	☆	10	215	276	230	1.85	21	140.0°	COROMANT
12	10.20	861.1-1020-122A1-GM	☆	☆	☆	☆	12	160	228	176	1.87	15	140.0°	COROMANT
	10.30	861.1-1030-124A1-GM	☆	☆	☆	☆	12	160	228	176	1.87	15	140.0°	COROMANT
	10.32	861.1-1032-124A1-GM	☆	☆	☆	☆	12	160	228	176	1.89	15	140.0°	COROMANT
	10.40	861.1-1040-125A1-GM	☆	☆	☆	☆	12	160	227	176	1.40	15	140.0°	DIN 6537 K
	10.50	861.1-1050-126A1-GM	☆	☆	☆	☆	12	160	228	176	1.91	15	140.0°	COROMANT
	10.50	861.1-1050-158A1-GM	☆	☆	☆	☆	12	173	240	189	1.91	16	140.0°	COROMANT
	10.50	861.1-1050-210A1-GM	☆	☆	☆	☆	12	225	292	241	1.95	21	140.0°	COROMANT
	10.72	861.1-1072-129A1-GM	☆	☆	☆	☆	12	159	227	176	1.47	14	140.0°	DIN 6537 K
	11.00	861.1-1100-132A1-GM	☆	☆	☆	☆	12	159	228	176	2.00	14	140.0°	COROMANT
	11.00	861.1-1100-165A1-GM	☆	☆	☆	☆	12	181	249	198	2.00	16	140.0°	COROMANT
	11.00	861.1-1100-220A1-GM	☆	☆	☆	☆	12	236	303	253	1.48	21	140.0°	DIN 6537 K
	11.11	861.1-1111-133A1-GM	☆	☆	☆	☆	12	159	228	176	2.02	14	140.0°	COROMANT
	11.11	861.1-1111-167A1-GM	☆	☆	☆	☆	12	183	251	200	2.02	16	140.0°	COROMANT
	11.11	861.1-1111-222A1-GM	☆	☆	☆	☆	12	239	307	256	2.03	21	140.0°	COROMANT
	11.20	861.1-1120-134A1-GM	☆	☆	☆	☆	12	159	227	176	1.54	14	140.0°	DIN 6537 K
	11.50	861.1-1150-138A1-GM	☆	☆	☆	☆	12	158	228	176	2.09	13	140.0°	COROMANT
	11.50	861.1-1150-173A1-GM	☆	☆	☆	☆	12	189	258	207	2.09	16	140.0°	COROMANT
	11.50	861.1-1150-230A1-GM	☆	☆	☆	☆	12	246	315	264	2.09	21	140.0°	COROMANT

Расшифровку обозначений см. на стр. 2



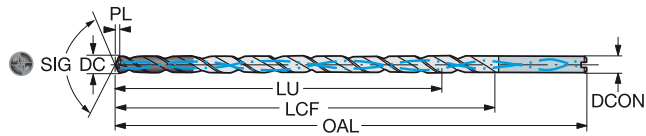
Цельные твердосплавные сверла CoroDrill® 861

Внутренний подвод СОЖ

Хвостовик НА

TCHN

H9



CZC _{MS}	DC	Код заказа	Размеры, мм				DCON	LU	OAL	LCF	PL	ULDR	SIG	BSG
			P	M	K	N								
			GC34	GC34	GC34	GC34								
12	11.51	861.1-1151-138A1-GM	☆	☆	☆	☆	12	158	228	176	2.14	13	140.0°	COROMANT
	11.80	861.1-1180-142A1-GM	☆	☆	☆	☆	12	158	228	176	2.16	13	140.0°	COROMANT
	11.91	861.1-1191-143A1-GM	☆	☆	☆	☆	12	158	227	176	1.60	13	140.0°	DIN 6537 K
	12.00	861.1-1200-144A1-GM	☆	☆	☆	☆	12	158	228	176	2.18	13	140.0°	COROMANT
	12.00	861.1-1200-180A1-GM	☆	☆	☆	☆	12	198	267	216	2.18	16	140.0°	COROMANT
	12.00	861.1-1200-240A1-GM	☆	☆	☆	☆	12	258	327	276	2.23	21	140.0°	COROMANT
14	12.30	861.1-1230-148A1-GM	☆	☆	☆	☆	14	188	258	207	2.27	15	140.0°	COROMANT
	12.50	861.1-1250-150A1-GM	☆	☆	☆	☆	14	188	258	207	2.31	15	140.0°	COROMANT
	12.70	861.1-1270-152A1-GM	☆	☆	☆	☆	14	187	258	207	2.32	14	140.0°	COROMANT
	12.80	861.1-1280-154A1-GM	☆	☆	☆	☆	14	187	258	207	2.36	14	140.0°	COROMANT
	13.00	861.1-1300-156A1-GM	☆	☆	☆	☆	14	187	258	207	2.38	14	140.0°	COROMANT
	13.10	861.1-1310-157A1-GM	☆	☆	☆	☆	14	187	258	207	2.45	14	140.0°	COROMANT
	13.49	861.1-1349-162A1-GM	☆	☆	☆	☆	14	186	258	207	2.45	13	140.0°	COROMANT
	13.50	861.1-1350-162A1-GM	☆	☆	☆	☆	14	186	258	207	2.52	13	140.0°	COROMANT
	13.89	861.1-1389-167A1-GM	☆	☆	☆	☆	14	186	258	207	2.54	13	140.0°	COROMANT
	14.00	861.1-1400-168A1-GM	☆	☆	☆	☆	14	186	258	207	2.64	13	140.0°	COROMANT
16	14.50	861.1-1450-174A1-GM	☆	☆	☆	☆	16	214	291	236	2.73	14	140.0°	COROMANT
	15.00	861.1-1500-180A1-GM	☆	☆	☆	☆	16	213	291	236	2.82	14	140.0°	COROMANT
	15.50	861.1-1550-186A1-GM	☆	☆	☆	☆	16	212	291	236	2.89	13	140.0°	COROMANT
	15.88	861.1-1588-191A1-GM	☆	☆	☆	☆	16	212	291	236	2.91	13	140.0°	COROMANT
	16.00	861.1-1600-192A1-GM	☆	☆	☆	☆	16	212	291	236	3.00	13	140.0°	COROMANT
18	16.50	861.1-1650-198A1-GM	☆	☆	☆	☆	18	241	318	266	3.09	14	140.0°	COROMANT
	17.00	861.1-1700-204A1-GM	☆	☆	☆	☆	18	240	318	266	3.18	14	140.0°	COROMANT
	17.50	861.1-1750-210A1-GM	☆	☆	☆	☆	18	239	318	266	3.28	13	140.0°	COROMANT
	18.00	861.1-1800-216A1-GM	☆	☆	☆	☆	18	239	318	266	3.37	13	140.0°	COROMANT
20	18.50	861.1-1850-222A1-GM	☆	☆	☆	☆	20	267	349	295	3.46	14	140.0°	COROMANT
	19.00	861.1-1900-228A1-GM	☆	☆	☆	☆	20	266	349	295	3.55	14	140.0°	COROMANT
	19.50	861.1-1950-234A1-GM	☆	☆	☆	☆	20	265	349	295	3.64	13	140.0°	COROMANT
	20.00	861.1-2000-240A1-GM	☆	☆	☆	☆	20	265	345	295	0.33	13	140.0°	COROMANT

Расшифровку обозначений см. на стр. 2



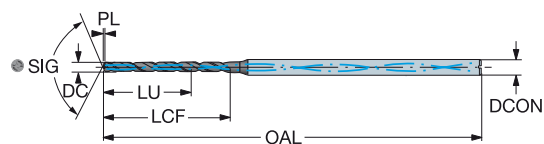
Цельные твердосплавные сверла CoroDrill® 862

Внутренний подвод СОЖ

Цилиндрический хвостовик

BSG
TCHА

COROMANT
H9



CZC _{MS}	DC	Код заказа	Размеры, мм					DCON	LU	OAL	LCF	PL	ULDR	SIG
			P	M	K	N	S							
3	1.85	862.1-0185-015A1-GM	☆	☆	☆	☆	☆	3	19	73	22	0.33	10	140.0°
	1.85	862.1-0185-022A1-GM	☆	☆	☆	☆	☆	3	27	73	30	0.34	14	140.0°
	1.90	862.1-0190-015A1-GM	☆	☆	☆	☆	☆	3	21	73	24	0.34	11	140.0°
	1.90	862.1-0190-023A1-GM	☆	☆	☆	☆	☆	3	29	73	32	0.36	15	140.0°
	1.98	862.1-0198-016A1-GM	☆	☆	☆	☆	☆	3	21	73	24	0.36	10	140.0°
	1.98	862.1-0198-024A1-GM	☆	☆	☆	☆	☆	3	29	73	32	0.36	14	140.0°
	2.00	862.1-0200-016A1-GM	☆	☆	☆	☆	☆	3	21	73	24	0.36	10	140.0°
	2.00	862.1-0200-024A1-GM	☆	☆	☆	☆	☆	3	29	73	32	0.37	14	140.0°
	2.05	862.1-0205-016A1-GM	☆	☆	☆	☆	☆	3	20	73	24	0.37	10	140.0°
	2.05	862.1-0205-025A1-GM	☆	☆	☆	☆	☆	3	28	73	32	0.37	13	140.0°
	2.08	862.1-0208-017A1-GM	☆	☆	☆	☆	☆	3	20	72	24	0.37	10	140.0°
	2.08	862.1-0208-025A1-GM	☆	☆	☆	☆	☆	3	28	73	32	0.38	13	140.0°
	2.10	862.1-0210-017A1-GM	☆	☆	☆	☆	☆	3	20	73	24	0.38	9	140.0°
	2.10	862.1-0210-025A1-GM	☆	☆	☆	☆	☆	3	28	73	32	0.39	13	140.0°
	2.15	862.1-0215-017A1-GM	☆	☆	☆	☆	☆	3	22	73	26	0.39	10	140.0°
	2.15	862.1-0215-026A1-GM	☆	☆	☆	☆	☆	3	32	73	36	0.39	15	140.0°
	2.18	862.1-0218-017A1-GM	☆	☆	☆	☆	☆	3	22	73	26	0.39	10	140.0°
	2.18	862.1-0218-026A1-GM	☆	☆	☆	☆	☆	3	32	73	36	0.40	14	140.0°
	2.20	862.1-0220-018A1-GM	☆	☆	☆	☆	☆	3	22	73	26	0.40	10	140.0°
	2.20	862.1-0220-026A1-GM	☆	☆	☆	☆	☆	3	32	73	36	0.40	14	140.0°
	2.25	862.1-0225-018A1-GM	☆	☆	☆	☆	☆	3	22	78	26	0.40	10	140.0°
	2.25	862.1-0225-027A1-GM	☆	☆	☆	☆	☆	3	32	78	36	0.41	14	140.0°
	2.26	862.1-0226-018A1-GM	☆	☆	☆	☆	☆	3	22	78	26	0.41	10	140.0°
	2.26	862.1-0226-027A1-GM	☆	☆	☆	☆	☆	3	32	78	36	0.41	14	140.0°
	2.30	862.1-0230-018A1-GM	☆	☆	☆	☆	☆	3	22	78	26	0.41	9	140.0°
	2.30	862.1-0230-028A1-GM	☆	☆	☆	☆	☆	3	32	78	36	0.43	14	140.0°
	2.38	862.1-0238-019A1-GM	☆	☆	☆	☆	☆	3	22	78	26	0.43	9	140.0°
	2.38	862.1-0238-029A1-GM	☆	☆	☆	☆	☆	3	32	78	36	0.43	13	140.0°
	2.40	862.1-0240-019A1-GM	☆	☆	☆	☆	☆	3	22	78	26	0.43	9	140.0°
	2.40	862.1-0240-029A1-GM	☆	☆	☆	☆	☆	3	32	78	36	0.44	13	140.0°
	2.44	862.1-0244-020A1-GM	☆	☆	☆	☆	☆	3	22	78	26	0.44	9	140.0°
	2.44	862.1-0244-029A1-GM	☆	☆	☆	☆	☆	3	32	78	36	0.45	13	140.0°
	2.50	862.1-0250-020A1-GM	☆	☆	☆	☆	☆	3	22	78	26	0.45	8	140.0°
	2.50	862.1-0250-030A1-GM	☆	☆	☆	☆	☆	3	32	78	36	0.46	12	140.0°
	2.58	862.1-0258-021A1-GM	☆	☆	☆	☆	☆	3	24	84	28	0.46	9	140.0°
	2.58	862.1-0258-031A1-GM	☆	☆	☆	☆	☆	3	32	84	36	0.47	12	140.0°
	2.60	862.1-0260-021A1-GM	☆	☆	☆	☆	☆	3	24	84	28	0.47	9	140.0°
	2.60	862.1-0260-031A1-GM	☆	☆	☆	☆	☆	3	32	84	36	0.48	12	140.0°
	2.64	862.1-0264-021A1-GM	☆	☆	☆	☆	☆	3	24	84	28	0.48	9	140.0°
	2.64	862.1-0264-032A1-GM	☆	☆	☆	☆	☆	3	32	84	36	0.49	12	140.0°
	2.70	862.1-0270-022A1-GM	☆	☆	☆	☆	☆	3	25	84	30	0.49	9	140.0°
	2.70	862.1-0270-032A1-GM	☆	☆	☆	☆	☆	3	37	84	42	0.49	14	140.0°
	2.71	862.1-0271-022A1-GM	☆	☆	☆	☆	☆	3	25	84	30	0.49	9	140.0°

Расшифровку обозначений см. на стр. 2



A20



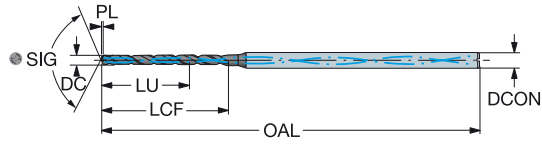
D10

Цельные твердосплавные сверла CoroDrill® 862

Внутренний подвод СОЖ
Цилиндрический хвостовик

BSG
TCHA

COROMANT
H9



CZC _{MS}	DC	Код заказа	Размеры, мм				DCON	LU	OAL	LCF	PL	ULDR	SIG
			P	M	K	S							
3	2.71	862.1-0271-033A1-GM	☆	☆	☆	☆	3	37	84	42	0.50	13	140.0°
	2.80	862.1-0280-022A1-GM	☆	☆	☆	☆	3	25	84	30	0.50	9	140.0°
	2.80	862.1-0280-034A1-GM	☆	☆	☆	☆	3	37	84	42	0.51	13	140.0°
	2.82	862.1-0282-023A1-GM	☆	☆	☆	☆	3	25	84	30	0.51	9	140.0°
	2.82	862.1-0282-034A1-GM	☆	☆	☆	☆	3	37	84	42	0.52	13	140.0°
	2.87	862.1-0287-023A1-GM	☆	☆	☆	☆	3	25	84	30	0.52	8	140.0°
	2.87	862.1-0287-034A1-GM	☆	☆	☆	☆	3	37	84	42	0.52	13	140.0°
	2.90	862.1-0290-023A1-GM	☆	☆	☆	☆	3	25	84	30	0.52	8	140.0°
	2.90	862.1-0290-035A1-GM	☆	☆	☆	☆	3	37	84	42	0.53	12	140.0°
	2.95	862.1-0295-024A1-GM	☆	☆	☆	☆	3	25	84	30	0.53	8	140.0°
	2.95	862.1-0295-035A1-GM	☆	☆	☆	☆	3	37	84	42	0.57	18	140.0°

Расшифровку обозначений см. на стр. 2



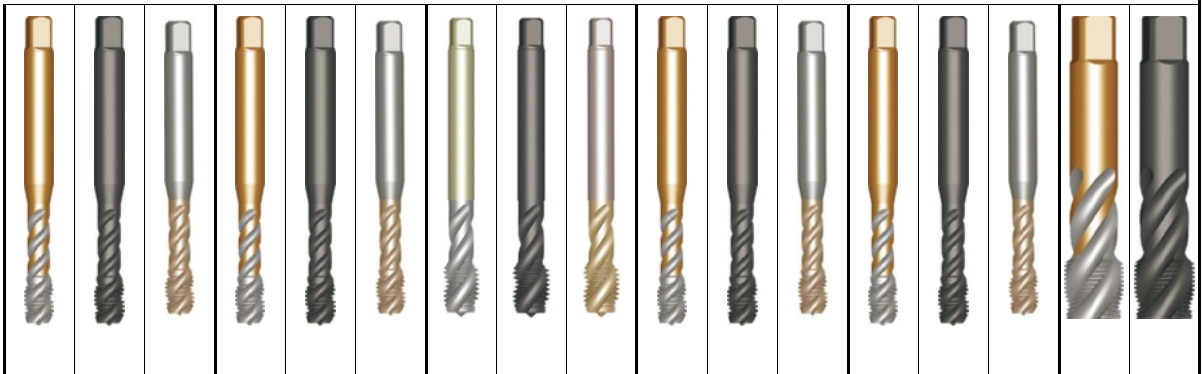


Метчики для сквозных отверстий														
СороTap™ 200														
	B6			B7			B8			B9			B10	B11
	T200-XM100DA			T200-XM100DB			T200-XM100DE			T200-XM100DF			EP40	EP41
	T200-XM101DA						T200-XM101DE			T200-XM101DF				
	C150	C145	C110	C150	C145	C110	C150	C145	C110	C150	C145	C110	C150	C145
	B150	B145	B110	B150	B145	B110	B150	B145	B110	B150	B145	B110	B150	B145
	M			MF			UNC			UNF			G	
	M3-M24			M8-M24			No.4-1"			No.8-1"			1/8-1"	
	B			B			B			B			B	
	DIN 371/DIN 376			DIN 374			DIN 2184-1			DIN 2184-1			DIN 5156	
6H			6H			2B			2B			-		
2.5			2.5			2.5			2.5			2.5		



длМетчикия глухих отверстий

CoroTap™ 300



Стр.	B12			B13			B14			B15			B16			B17	B18
	T300-XM100DA			T300-XM102DA			T300-XM100DB			T300-XM100DE			T300-XM100DF			EX40	EX41
	T300-XM101DA			T300-XM103DA						T300-XM101DE			T300-XM101DF				
Марка сплава	C150	C145	C110	C150	C145	C110	C150	C145	C110	C150	C145	C110	C150	C145	C110	C150	C145
	B150	B145	B110	B150	B145	B110	B150	B145	B110	B150	B145	B110	B150	B145	B110	B150	B145
THFT	M			M			MF			UNC			UNF			G	
	M3-M24			M3-M24			M8-M20			No.4-1"			No.4-1"			1/8-1"	
THCHT	C			E			C			C			C			C	
BSG	DIN 371/DIN 376			DIN 371/DIN 376			DIN 374			DIN 2184-1			DIN 2184-1			DIN 5156	
TCTR	6H			6H			6H			2B			2B			-	
ULDR	2.5			2.5			2.5			2.5			2.5			2.5	

Режимы резания для CoroTap™ 200

Метрические значения



ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю HB	B110/C110			B145/C145			B150/C150			
				ULDR			ULDR			ULDR			
				1.5	2	2.5	1.5	2	2.5	1.5	2	2.5	
				V _c , м/мин			V _c , м/мин			V _c , 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	10	8	7	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	18	15	13	
	Серый чугун												
	K2.1.C.UT		180	23	19	16	18	15	13	18	15	13	
	K2.2.C.UT		245	16	13	11	10	8	7	10	8	7	
	K2.3.C.UT		175	24	20	17	18	15	13	18	15	13	
	Чугун с шаровидным графитом												
	K3.1.C.UT		155	24	20	17	18	15	13	18	15	13	
	K3.2.C.UT		215	24	20	17	18	15	13	18	15	13	
K3.3.C.UT		265	24	20	17	18	15	13	18	15	13		
K3.5.C.UT		190	24	20	17	18	15	13	18	15	13		
K5.1.C.NS		300	16	13	11	10	8	7	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	46	38	32				37	30	26		
N3.1.U.UT		100	18	15	13				15	12	10		
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		

Режимы резания для CoroTap™ 300

Метрические значения

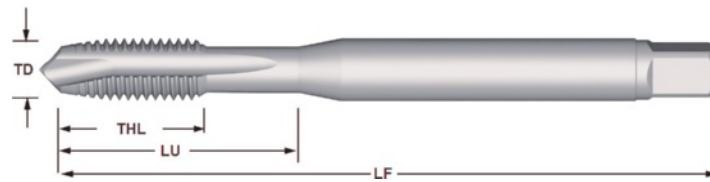


ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	Твердость по Бринеллю HB	B110/C110			B145/C145			B150/C150		
				ULDR			ULDR			ULDR		
				1.5	2	2.5	1.5	2	2.5	1.5	2	2.5
				V _c , м/мин			V _c , м/мин			V _c , м/мин		
P		Нелегированная сталь										
	P1.1.Z.AN		125	43	35	30	31	25	21	31	25	21
	P1.1.Z.HT		190	41	34	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
	P2.1.Z.AN	Низколегированная сталь	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
	P3.0.Z.AN	Высоколегированная сталь	200	31	26	22	20	16	14	20	16	14
	P3.0.Z.HT.1		380				6	5	4			
	P3.1.Z.AN		250	31	26	22	20	16	14	20	16	14
	P1.5.C.UT	Сталь (отливки)	150	39	32	27	22	18	15	22	18	15
P2.6.C.UT	200		31	26	22	20	16	14	20	16	14	
P5.0.Z.HT.1	Ферритная/мартенситная нержавеющая сталь	330	32	26	22	20	16	14	20	16	14	
P5.0.Z.PH		330	12	10	9	5	4	3				
M	M1.0.Z.AQ	Аустенитная нержавеющая сталь	200	10	8	7	7	6	5			
	M1.0.C.UT		230	10	8	7	7	6	5			
	M2.0.Z.AQ	Супер аустенитная нержавеющая сталь	200	10	8	7	7	6	5			
	M2.0.C.AQ		260	10	8	7	7	6	5			
	M3.1.Z.AQ	Дуплексная (аустенитная/ферритная) нержавеющая сталь	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	K1.1.C.NS	Ковкий чугун	200	24	20	17	18	15	13			
	K2.1.C.UT	Серый чугун	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			
	K3.1.C.UT	Чугун с шаровидным графитом	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	N1.2.Z.UT	Алюминиевые сплавы	60	49	40	34				43	35
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
N3.3.U.UT		Медь и медные сплавы	110									
N3.1.U.UT			100									
S	S1.0.U.AN	Жаропрочные сплавы на основе железа	200	9	8	6				6	5	4
	S2.0.Z.UT	Жаропрочные сплавы на основе никеля	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
	S4.1.Z.UT	Жаропрочные сплавы на основе титана	200	21	18	15				18	15	13

Метчики CoroTap™ 200 со спиральной подточкой

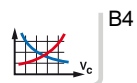
THFT
THCHT
ULDR (xTD)
TCTR

M
B
2.5
6H

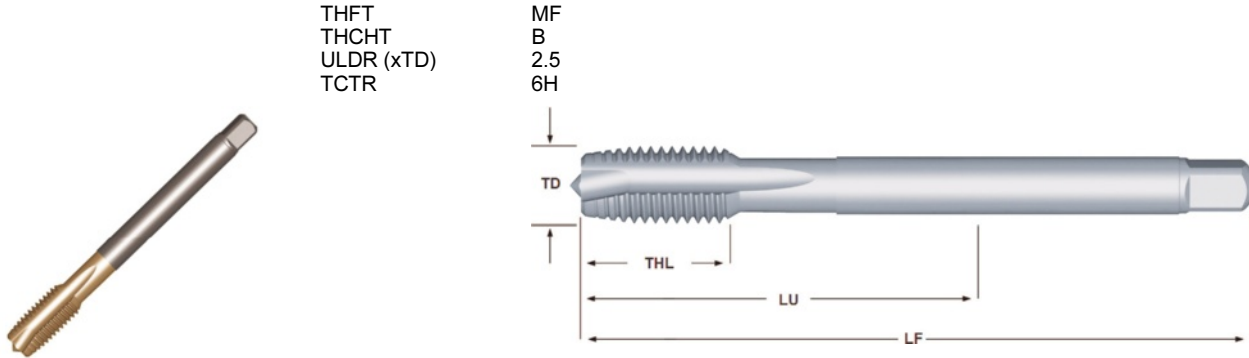


TDZ	CZC _{MS}	TP	Код заказа	Размеры, мм							P					M			K			N			S															
				TD	LF	LU	THL	NOF	BSG	B110	B145	B150	C110	C145	C150	B110	B145	C110	C145	B110	B145	C110	C145	B110	B150	C110	C150	B110	B150	C110	C150									
										☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆	☆			
M 3	3.50 x 2.70	0.50	T200-XM100DA-M3	3.0	56.0	18.0	8.9	3	DIN 371				☆	☆	☆					☆	☆	☆				☆	☆	☆												
M 3.5	4.00 x 3.00	0.60	T200-XM100DA-M3.5	3.5	56.0	20.0	10.8	3	DIN 371				☆	☆	☆					☆	☆	☆				☆	☆	☆												
M 4	4.50 x 3.40	0.70	T200-XM100DA-M4	4.0	63.0	21.0	11.7	3	DIN 371				☆	☆	☆					☆	☆	☆				☆	☆	☆												
M 5	6.00 x 4.90	0.80	T200-XM100DA-M5	5.0	70.0	25.0	12.6	3	DIN 371				☆	☆	☆					☆	☆	☆				☆	☆	☆												
M 6	6.00 x 4.90	1.00	T200-XM100DA-M6	6.0	80.0	30.0	14.5	3	DIN 371				☆	☆	☆					☆	☆	☆				☆	☆	☆												
M 7	7.00 x 5.50	1.00	T200-XM100DA-M7	7.0	80.0	30.0	14.5	3	DIN 371				☆	☆	☆					☆	☆	☆				☆	☆	☆												
M 8	8.00 x 6.20	1.25	T200-XM100DA-M8	8.0	90.0	35.0	17.4	3	DIN 371				☆	☆	☆					☆	☆	☆				☆	☆	☆												
M 10	10.00 x 8.00	1.50	T200-XM100DA-M10	10.0	100.0	39.0	19.2	3	DIN 371				☆	☆	☆					☆	☆	☆				☆	☆	☆												
M 12	9.00 x 7.00	1.75	T200-XM101DA-M12	12.0	110.0	83.0	23.0	3	DIN 376				☆	☆	☆					☆	☆	☆				☆	☆	☆												
M 14	11.00 x 9.00	2.00	T200-XM101DA-M14	14.0	110.0	81.0	25.0	3	DIN 376				☆	☆	☆					☆	☆	☆				☆	☆	☆												
M 16	12.00 x 9.00	2.00	T200-XM101DA-M16	16.0	110.0	68.0	25.0	3	DIN 376				☆	☆	☆					☆	☆	☆				☆	☆	☆												
M 18	14.00 x 11.00	2.50	T200-XM101DA-M18	18.0	125.0	81.0	30.0	4	DIN 376	☆	☆	☆				☆	☆	☆		☆	☆	☆				☆	☆	☆												
M 20	16.00 x 12.00	2.50	T200-XM101DA-M20	20.0	140.0	95.0	30.0	4	DIN 376	☆	☆	☆				☆	☆	☆		☆	☆	☆				☆	☆	☆												
M 22	18.00 x 14.50	2.50	T200-XM101DA-M22	22.0	140.0	93.0	34.0	4	DIN 376	☆	☆	☆				☆	☆	☆		☆	☆	☆				☆	☆	☆												
M 24	18.00 x 14.50	3.00	T200-XM101DA-M24	24.0	160.0	113.0	38.0	4	DIN 376	☆	☆	☆				☆	☆	☆		☆	☆	☆				☆	☆	☆												

Расшифровку обозначений см. на стр. 2

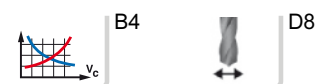


Метчики CoroTap™ 200 со спиральной подточкой



TDZ	CZC _{MS}	TP	Код заказа	Размеры, мм							P				M			K				N			S															
				TD	LF	LU	THL	NOF	BSG	B110	B145	B150	C110	C145	C150	B110	B145	C110	C145	B110	B150	C110	C150	B110	B150	C110	C150													
				MF 8x1	6.00 x 4.90	1.00	T200-XM100DB-M8X100	8.0	90.0	67.0	18.0	3	DIN 374				☆	☆	☆				☆	☆	☆				☆	☆	☆									
MF 10x1	7.00 x 5.50	1.00	T200-XM100DB-M10X100	10.0	90.0	67.0	17.6	3	DIN 374				☆	☆	☆				☆	☆	☆				☆	☆	☆													
MF 10x1.25	7.00 x 5.50	1.25	T200-XM100DB-M10X125	10.0	100.0	77.0	19.8	3	DIN 374				☆	☆	☆				☆	☆	☆				☆	☆	☆													
MF 12x1	9.00 x 7.00	1.00	T200-XM100DB-M12X100	12.0	100.0	73.0	21.0	3	DIN 374				☆	☆	☆				☆	☆	☆				☆	☆	☆													
MF 12x1.25	9.00 x 7.00	1.25	T200-XM100DB-M12X125	12.0	100.0	73.0	21.0	3	DIN 374				☆	☆	☆				☆	☆	☆				☆	☆	☆													
MF 12x1.5	9.00 x 7.00	1.50	T200-XM100DB-M12X150	12.0	100.0	73.0	21.0	3	DIN 374				☆	☆	☆				☆	☆	☆				☆	☆	☆													
MF 14x1.5	11.00 x 9.00	1.50	T200-XM100DB-M14X150	14.0	100.0	71.0	21.0	3	DIN 374				☆	☆	☆				☆	☆	☆				☆	☆	☆													
MF 16x1.5	12.00 x 9.00	1.50	T200-XM100DB-M16X150	16.0	100.0	58.0	21.0	3	DIN 374				☆	☆	☆				☆	☆	☆				☆	☆	☆													
MF 18x1.5	14.00 x 11.00	1.50	T200-XM100DB-M18X150	18.0	110.0	66.0	24.0	4	DIN 374	☆	☆	☆				☆	☆	☆	☆	☆	☆				☆	☆	☆													
MF 20x1.5	16.00 x 12.00	1.50	T200-XM100DB-M20X150	20.0	125.0	80.0	24.0	4	DIN 374	☆	☆	☆				☆	☆	☆	☆	☆	☆				☆	☆	☆													

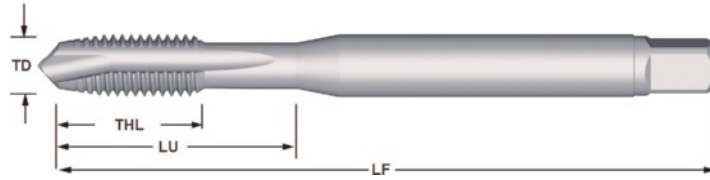
Расшифровку обозначений см. на стр. 2



Метчики CoroTap™ 200 со спиральной подточкой

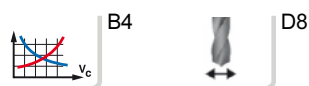
THFT
THCHT
ULDR (xTD)
TCTR

UNC
B
2.5
2B

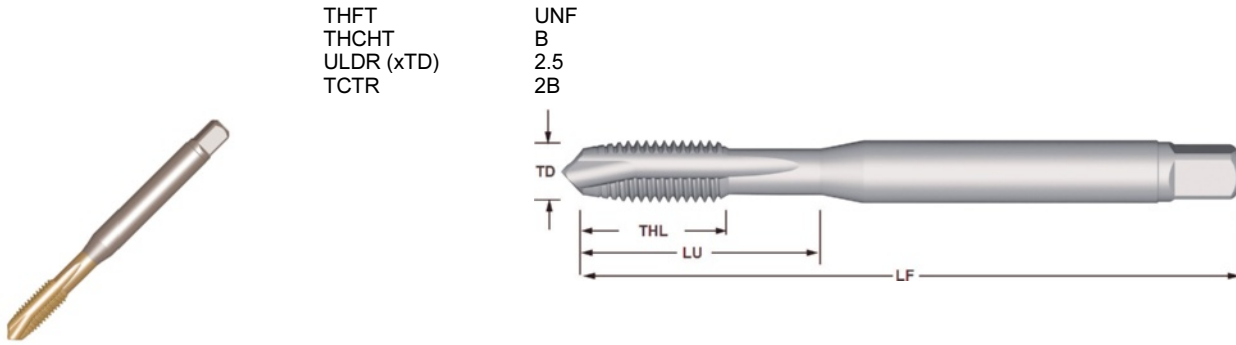


TDZ	CZC _{MS}	Код заказа	Размеры, мм						P					M			K			N			S																
			TD	LF	LU	THL	NOF	BSG	B110	B145	B150	C110	C145	C150	B110	B145	C110	C145	C150	B110	B150	C110	C150	B110	B150	C110	C150												
UNC #4-40	3.50 x 2.70	T200-XM100DE-4-40	2.8	56.0	18.0	8.5	3	DIN 2184-1				☆	☆	☆																									
UNC #5-40	3.50 x 2.70	T200-XM100DE-5-40	3.1	56.0	18.0	9.5	3	DIN 2184-1				☆	☆	☆																									
UNC #6-32	4.00 x 3.00	T200-XM100DE-6-32	3.5	56.0	20.0	10.4	3	DIN 2184-1				☆	☆	☆																									
UNC #8-32	4.50 x 3.40	T200-XM100DE-8-32	4.1	63.0	21.0	11.4	3	DIN 2184-1				☆	☆	☆																									
UNC 1/4-20	7.00 x 5.50	T200-XM100DE-1/4	6.3	80.0	30.0	14.1	3	DIN 2184-1				☆	☆	☆																									
UNC 5/16-18	8.00 x 6.20	T200-XM100DE-5/16	7.9	90.0	35.0	17.4	3	DIN 2184-1				☆	☆	☆																									
UNC 3/8-16	10.00 x 8.00	T200-XM100DE-3/8	9.5	100.0	39.0	18.9	3	DIN 2184-1				☆	☆	☆																									
UNC 7/16-14	8.00 x 6.20	T200-XM101DE-7/16	11.1	100.0	76.0	20.0	3	DIN 2184-1				☆	☆	☆																									
UNC 1/2-13	9.00 x 7.00	T200-XM101DE-1/2	12.7	110.0	83.0	23.0	3	DIN 2184-1				☆	☆	☆																									
UNC 5/8-11	12.00 x 9.00	T200-XM101DE-5/8	15.8	110.0	68.0	25.0	3	DIN 2184-1				☆	☆	☆																									
UNC 3/4-10	14.00 x 11.00	T200-XM101DE-3/4	19.0	125.0	81.0	30.0	4	DIN 2184-1	☆	☆	☆				☆	☆	☆							☆	☆	☆													
UNC 7/8-9	18.00 x 14.50	T200-XM101DE-7/8	22.2	140.0	93.0	34.0	4	DIN 2184-1	☆	☆	☆				☆	☆	☆						☆	☆	☆														
UNC 1"-8	18.00 x 14.50	T200-XM101DE-1	25.4	160.0	113.0	38.0	4	DIN 2184-1	☆	☆	☆				☆	☆	☆						☆	☆	☆														

Расшифровку обозначений см. на стр. 2

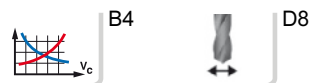


Метчики CoroTap™ 200 со спиральной подточкой



TDZ	CZC _{MS}	Код заказа	Размеры, мм							P					M			K					N			S						
			TD	LF	LU	THL	NOF	BSG	B110	B145	B150	C110	C145	C150	B110	B145	C110	C145	C150	B110	B145	C110	C145	C150	B110	B145	C110	C145	C150			
UNF #8-36	4.50 x 3.40	T200-XM100DF-8-36	4.1	63.0	21.0	11.4	3	DIN 2184-1				☆	☆	☆				☆	☆	☆				☆	☆	☆				☆	☆	☆
UNF #10-32	6.00 x 4.90	T200-XM100DF-10-32	4.8	70.0	25.0	12.2	3	DIN 2184-1				☆	☆	☆				☆	☆	☆				☆	☆	☆				☆	☆	☆
UNF 1/4-28	7.00 x 5.50	T200-XM100DF-1/4	6.3	80.0	30.0	14.1	3	DIN 2184-1				☆	☆	☆				☆	☆	☆				☆	☆	☆				☆	☆	☆
UNF 5/16-24	8.00 x 6.20	T200-XM100DF-5/16	7.9	90.0	35.0	17.4	3	DIN 2184-1				☆	☆	☆				☆	☆	☆				☆	☆	☆				☆	☆	☆
UNF 3/8-24	10.00 x 8.00	T200-XM100DF-3/8	9.5	100.0	39.0	18.9	3	DIN 2184-1				☆	☆	☆				☆	☆	☆				☆	☆	☆				☆	☆	☆
UNF 7/16-20	8.00 x 6.20	T200-XM101DF-7/16	11.1	100.0	76.0	20.0	3	DIN 2184-1				☆	☆	☆				☆	☆	☆				☆	☆	☆				☆	☆	☆
UNF 1/2-20	9.00 x 7.00	T200-XM101DF-1/2	12.7	110.0	83.0	23.0	3	DIN 2184-1				☆	☆	☆				☆	☆	☆				☆	☆	☆				☆	☆	☆
UNF 5/8-18	12.00 x 9.00	T200-XM101DF-5/8	15.8	110.0	68.0	25.0	3	DIN 2184-1				☆	☆	☆				☆	☆	☆				☆	☆	☆				☆	☆	☆
UNF 3/4-16	14.00 x 11.00	T200-XM101DF-3/4	19.0	125.0	81.0	30.0	4	DIN 2184-1	☆	☆	☆				☆	☆		☆	☆	☆				☆	☆	☆				☆	☆	☆
UNF 7/8-14	18.00 x 14.50	T200-XM101DF-7/8	22.2	140.0	93.0	34.0	4	DIN 2184-1	☆	☆	☆				☆	☆		☆	☆	☆				☆	☆	☆				☆	☆	☆
UNF 1"-12	18.00 x 14.50	T200-XM101DF-1	25.4	160.0	113.0	38.0	4	DIN 2184-1	☆	☆	☆				☆	☆		☆	☆	☆				☆	☆	☆				☆	☆	☆

Расшифровку обозначений см. на стр. 2

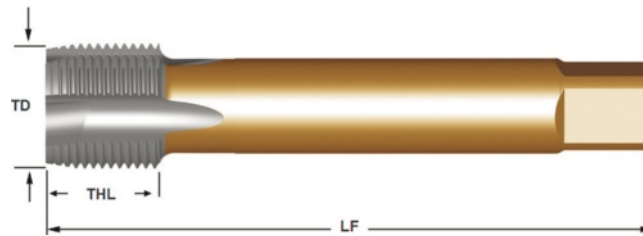


Метчики CoroTap™ 200 со спиральной подточкой

EP40

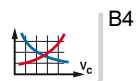
THFT
THCHT
ULDR (xTD)
TCTR

G
B
2.5
NORMAL



TDZ	CZC _{MS}	Код заказа	Размеры, мм							P	K	N	S
			TD	LF	LU	THL	NOF	BSG					
G 1/8-28	7.00 x 5.50	EP401/8	9.7	90.0	67.0	17.6	3	DIN 5156	☆	☆	☆	☆	
G 1/4-19	11.00 x 9.00	EP401/4	13.1	100.0	71.0	21.0	3	DIN 5156	☆	☆	☆	☆	
G 3/8-19	12.00 x 9.00	EP403/8	16.6	100.0	58.0	21.0	4	DIN 5156	☆	☆	☆	☆	
G 1/2-14	16.00 x 12.00	EP401/2	20.9	125.0	80.0	24.0	4	DIN 5156	☆	☆	☆	☆	
G 5/8-14	18.00 x 14.50	EP405/8	22.9	125.0	78.0	24.0	4	DIN 5156	☆	☆	☆	☆	
G 3/4-14	20.00 x 16.00	EP403/4	26.4	140.0	77.0	28.0	4	DIN 5156	☆	☆	☆	☆	
G 7/8-14	22.00 x 18.00	EP407/8	30.2	150.0	85.0	28.0	4	DIN 5156	☆	☆	☆	☆	
G 1"-11	25.00 x 20.00	EP401	33.2	160.0	93.0	30.0	4	DIN 5156	☆	☆	☆	☆	

Расшифровку обозначений см. на стр. 2



B4



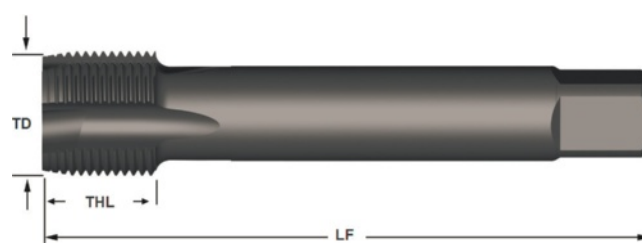
D8

Метчики CoroTap™ 200 со спиральной подточкой

EP41

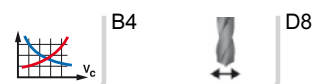
THFT
THCHT
ULDR (xTD)
TCTR
COATING

G
B
2.5
NORMAL
ST



TDZ	CZC _{MS}	Код заказа	Размеры, мм							P M K		
			TD	LF	LU	THL	NOF	BSG				
G 1/8-28	7.00 x 5.50	EP411/8	9.7	90.0	67.0	17.6	3	DIN 5156	☆	☆	☆	
G 1/4-19	11.00 x 9.00	EP411/4	13.1	100.0	71.0	21.0	3	DIN 5156	☆	☆	☆	
G 3/8-19	12.00 x 9.00	EP413/8	16.6	100.0	58.0	21.0	4	DIN 5156	☆	☆	☆	
G 1/2-14	16.00 x 12.00	EP411/2	20.9	125.0	80.0	24.0	4	DIN 5156	☆	☆	☆	
G 5/8-14	18.00 x 14.50	EP415/8	22.9	125.0	78.0	24.0	4	DIN 5156	☆	☆	☆	
G 3/4-14	20.00 x 16.00	EP413/4	26.4	140.0	77.0	28.0	4	DIN 5156	☆	☆	☆	
G 7/8-14	22.00 x 18.00	EP417/8	30.2	150.0	85.0	28.0	4	DIN 5156	☆	☆	☆	
G 1"-11	25.00 x 20.00	EP411	33.2	160.0	93.0	30.0	4	DIN 5156	☆	☆	☆	

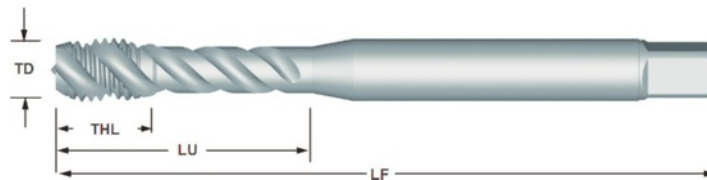
Расшифровку обозначений см. на стр. 2



Метчики CoroTap™ 300 со спиральными стружечными канавками

THFT
THCHT
ULDR (xTD)
TCTR

M
C
2.5
6H



TDZ	CZC _{MS}	TP	Код заказа	Размеры, мм						P					M			K			N			S				
				TD	LF	LU	THL	NOF	BSG	B110	B145	B150	C110	C145	C150	B110	C110	C145	B110	C110	C150	B110	B150	C110	C150			
M 3	3.50 x 2.70	0.50	T300-XM100DA-M3	3.0	56.0	18.0	5.9	3	DIN 371				☆	☆	☆				☆	☆				☆	☆		☆	☆
M 3.5	4.00 x 3.00	0.60	T300-XM100DA-M3.5	3.5	56.0	20.0	6.3	3	DIN 371				☆	☆	☆				☆	☆				☆	☆		☆	☆
M 4	4.50 x 3.40	0.70	T300-XM100DA-M4	4.0	63.0	21.0	6.7	3	DIN 371				☆	☆	☆				☆	☆				☆	☆		☆	☆
M 5	6.00 x 4.90	0.80	T300-XM100DA-M5	5.0	70.0	21.0	7.7	3	DIN 371				☆	☆	☆				☆	☆				☆	☆		☆	☆
M 6	6.00 x 4.90	1.00	T300-XM100DA-M6	6.0	80.0	31.0	10.0	3	DIN 371				☆	☆	☆				☆	☆				☆	☆		☆	☆
M 7	7.00 x 5.50	1.00	T300-XM100DA-M7	7.0	80.0	31.0	10.0	3	DIN 371				☆	☆	☆				☆	☆				☆	☆		☆	☆
M 8	8.00 x 6.20	1.25	T300-XM100DA-M8	8.0	90.0	35.0	11.6	3	DIN 371				☆	☆	☆				☆	☆				☆	☆		☆	☆
M 10	10.00 x 8.00	1.50	T300-XM100DA-M10	10.0	100.0	39.0	15.1	3	DIN 371				☆	☆	☆				☆	☆				☆	☆		☆	☆
M 12	9.00 x 7.00	1.75	T300-XM101DA-M12	12.0	110.0	83.0	16.0	3	DIN 376				☆	☆	☆				☆	☆				☆	☆		☆	☆
M 14	11.00 x 9.00	2.00	T300-XM101DA-M14	14.0	110.0	81.0	20.0	3	DIN 376				☆	☆	☆				☆	☆				☆	☆		☆	☆
M 16	12.00 x 9.00	2.00	T300-XM101DA-M16	16.0	110.0	68.0	20.0	4	DIN 376				☆	☆	☆				☆	☆				☆	☆		☆	☆
M 18	14.00 x 11.00	2.50	T300-XM101DA-M18	18.0	125.0	81.0	25.0	4	DIN 376	☆	☆	☆				☆	☆		☆	☆				☆	☆		☆	☆
M 20	16.00 x 12.00	2.50	T300-XM101DA-M20	20.0	140.0	95.0	25.0	4	DIN 376	☆	☆	☆				☆	☆		☆	☆				☆	☆		☆	☆
M 22	18.00 x 14.50	2.50	T300-XM101DA-M22	22.0	140.0	93.0	25.0	4	DIN 376	☆	☆	☆				☆	☆		☆	☆				☆	☆		☆	☆
M 24	18.00 x 14.50	3.00	T300-XM101DA-M24	24.0	160.0	113.0	30.0	4	DIN 376	☆	☆	☆				☆	☆		☆	☆				☆	☆		☆	☆

Расшифровку обозначений см. на стр. 2

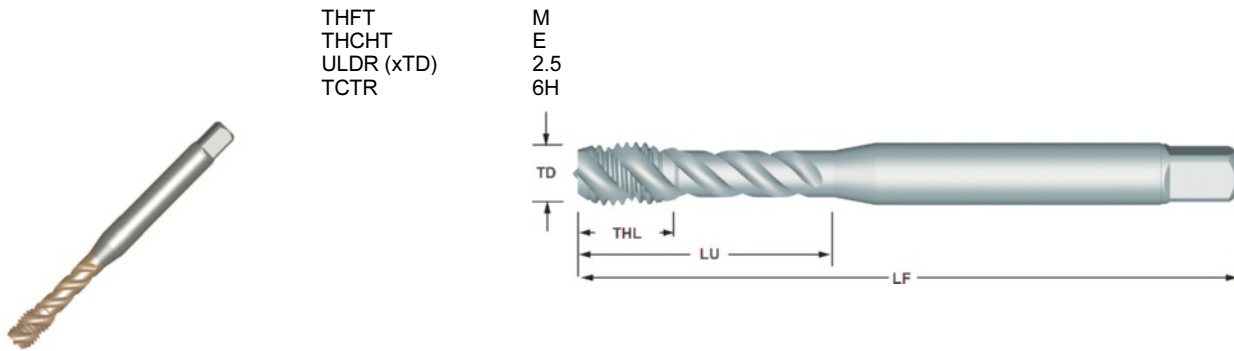


B5



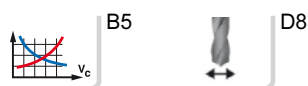
D8

Метчики CoroTap™ 300 со спиральными стружечными канавками

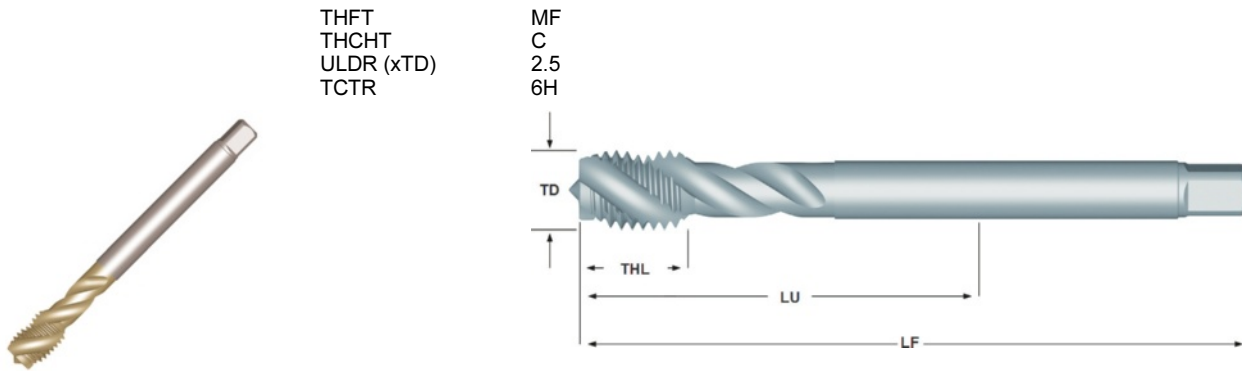


TDZ	CZC _{MS}	TP	Код заказа	Размеры, мм						P				M			K			N			S						
				TD	LF	LU	THL	NOF	BSG	B110	B145	B150	C110	C145	C150	B110	B145	C110	C145	B110	B145	C110	C145	B110	B145	C110	C150		
M 3	3.50 x 2.70	0.50	T300-XM102DA-M3	3.0	56.0	18.0	5.9	3	DIN 371				☆	☆	☆				☆	☆				☆	☆			☆	☆
M 4	4.50 x 3.40	0.70	T300-XM102DA-M4	4.0	63.0	21.0	6.7	3	DIN 371				☆	☆	☆				☆	☆				☆	☆			☆	☆
M 5	6.00 x 4.90	0.80	T300-XM102DA-M5	5.0	70.0	21.0	7.7	3	DIN 371				☆	☆	☆				☆	☆				☆	☆			☆	☆
M 6	6.00 x 4.90	1.00	T300-XM102DA-M6	6.0	80.0	31.0	10.0	3	DIN 371				☆	☆	☆				☆	☆				☆	☆			☆	☆
M 8	8.00 x 6.20	1.25	T300-XM102DA-M8	8.0	90.0	35.0	11.6	3	DIN 371				☆	☆	☆				☆	☆				☆	☆			☆	☆
M 10	10.00 x 8.00	1.50	T300-XM102DA-M10	10.0	100.0	39.0	15.1	3	DIN 371				☆	☆	☆				☆	☆				☆	☆			☆	☆
M 12	9.00 x 7.00	1.75	T300-XM103DA-M12	12.0	110.0	83.0	16.0	3	DIN 376				☆	☆	☆				☆	☆				☆	☆			☆	☆
M 14	11.00 x 9.00	2.00	T300-XM103DA-M14	14.0	110.0	81.0	20.0	3	DIN 376				☆	☆	☆				☆	☆				☆	☆			☆	☆
M 16	12.00 x 9.00	2.00	T300-XM103DA-M16	16.0	110.0	68.0	20.0	4	DIN 376				☆	☆	☆				☆	☆				☆	☆			☆	☆
M 20	16.00 x 12.00	2.50	T300-XM103DA-M20	20.0	140.0	95.0	25.0	4	DIN 376	☆	☆	☆				☆	☆	☆					☆	☆			☆	☆	

Расшифровку обозначений см. на стр. 2



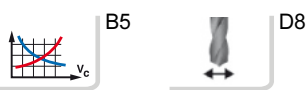
Метчики CoroTap™ 300 со спиральными стружечными канавками



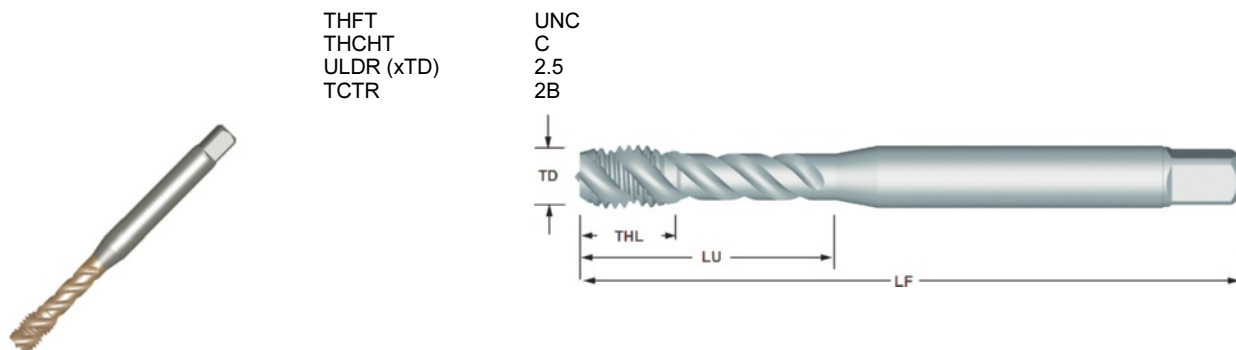
THFT
THCHT
ULDR (xTD)
TCTR

TDZ	CZC _{MS}	TP	Код заказа	Размеры, мм							P					M			K			N			S								
				TD	LF	LU	THL	NOF	BSG	B110	B145	B150	C110	C145	C150	B110	B145	C110	C145	B110	B145	C110	C145	B110	B150	C110	C150	B110	B150	C110	C150		
MF 8x1	6.00 x 4.90	1.00	T300-XM100DB-M8X100	8.0	90.0	67.0	13.0	3	DIN 374				☆	☆	☆				☆	☆				☆	☆			☆	☆			☆	☆
MF 10x1	7.00 x 5.50	1.00	T300-XM100DB-M10X100	10.0	90.0	67.0	13.0	3	DIN 374				☆	☆	☆				☆	☆				☆	☆			☆	☆			☆	☆
MF 10x1.25	7.00 x 5.50	1.25	T300-XM100DB-M10X125	10.0	100.0	77.0	15.0	3	DIN 374				☆	☆	☆				☆	☆				☆	☆			☆	☆			☆	☆
MF 12x1	9.00 x 7.00	1.00	T300-XM100DB-M12X100	12.0	100.0	73.0	15.0	3	DIN 374				☆	☆	☆				☆	☆				☆	☆			☆	☆			☆	☆
MF 12x1.25	9.00 x 7.00	1.25	T300-XM100DB-M12X125	12.0	100.0	73.0	15.0	3	DIN 374				☆	☆	☆				☆	☆				☆	☆			☆	☆			☆	☆
MF 12x1.5	9.00 x 7.00	1.50	T300-XM100DB-M12X150	12.0	100.0	73.0	15.0	3	DIN 374				☆	☆	☆				☆	☆				☆	☆			☆	☆			☆	☆
MF 14x1.5	11.00 x 9.00	1.50	T300-XM100DB-M14X150	14.0	100.0	71.0	15.0	3	DIN 374				☆	☆	☆				☆	☆				☆	☆			☆	☆			☆	☆
MF 16x1.5	12.00 x 9.00	1.50	T300-XM100DB-M16X150	16.0	100.0	58.0	15.0	4	DIN 374				☆	☆	☆				☆	☆				☆	☆			☆	☆			☆	☆
MF 18x1.5	14.00 x 11.00	1.50	T300-XM100DB-M18X150	18.0	110.0	66.0	17.0	4	DIN 374	☆	☆	☆				☆	☆		☆	☆				☆	☆			☆	☆			☆	☆
MF 20x1.5	16.00 x 12.00	1.50	T300-XM100DB-M20X150	20.0	125.0	80.0	17.0	4	DIN 374	☆	☆	☆				☆	☆		☆	☆				☆	☆			☆	☆			☆	☆

Расшифровку обозначений см. на стр. 2

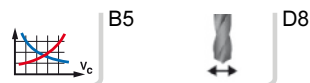


Метчики CoroTap™ 300 со спиральными стружечными канавками

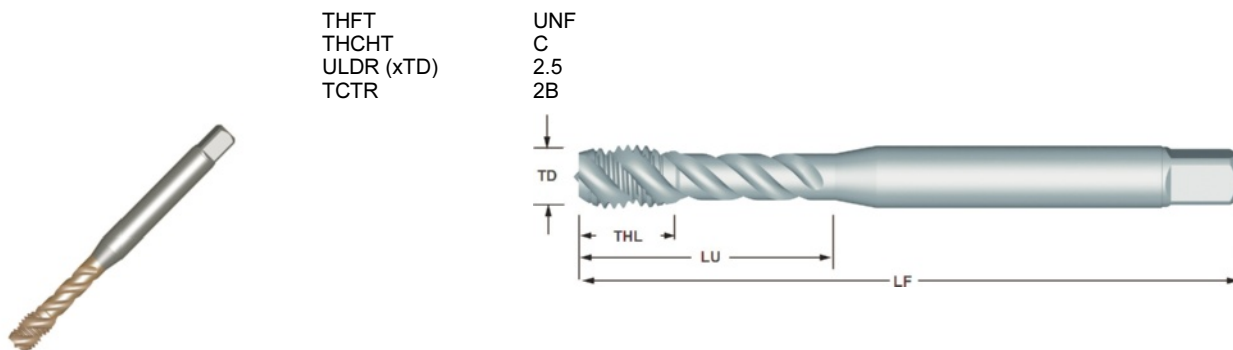


CZC _{MS}	Код заказа	Размеры, мм							P			M			K			N			S			
		TD	LF	LU	THL	NOF	BSG	B110	B145	C110	B110	B145	C110	B110	B145	C110	B110	B145	C110	B110	B145	C110		
UNC #4-40 3.50 x 2.70	T300-XM100DE-4-40	2.8	56.0	18.0	5.6	3	DIN 2184-1			☆	☆	☆			☆	☆			☆	☆			☆	☆
UNC #5-40 3.50 x 2.70	T300-XM100DE-5-40	3.1	56.0	18.0	5.6	3	DIN 2184-1			☆	☆	☆			☆	☆			☆	☆			☆	☆
UNC #6-32 4.00 x 3.00	T300-XM100DE-6-32	3.5	56.0	20.0	6.5	3	DIN 2184-1			☆	☆	☆			☆	☆			☆	☆			☆	☆
UNC #8-32 4.50 x 3.40	T300-XM100DE-8-32	4.1	63.0	21.0	6.5	3	DIN 2184-1			☆	☆	☆			☆	☆			☆	☆			☆	☆
UNC 1/4-20 7.00 x 5.50	T300-XM100DE-1/4	6.3	80.0	30.0	10	3	DIN 2184-1			☆	☆	☆			☆	☆			☆	☆			☆	☆
UNC 5/16-18 8.00 x 6.20	T300-XM100DE-5/16	7.9	90.0	35.0	12	3	DIN 2184-1			☆	☆	☆			☆	☆			☆	☆			☆	☆
UNC 3/8-16 10.00 x 8.00	T300-XM100DE-3/8	9.5	100.0	39.0	15	3	DIN 2184-1			☆	☆	☆			☆	☆			☆	☆			☆	☆
UNC 7/16-14 8.00 x 6.20	T300-XM101DE-7/16	11.1	100.0	75.7	15	3	DIN 2184-1			☆	☆	☆			☆	☆			☆	☆			☆	☆
UNC 1/2-13 9.00 x 7.00	T300-XM101DE-1/2	12.7	110.0	82.7	18	3	DIN 2184-1			☆	☆	☆			☆	☆			☆	☆			☆	☆
UNC 5/8-11 12.00 x 9.00	T300-XM101DE-5/8	15.8	110.0	67.7	20	4	DIN 2184-1			☆	☆	☆			☆	☆			☆	☆			☆	☆
UNC 3/4-10 14.00 x 11.00	T300-XM101DE-3/4	19.0	125.0	80.7	25	4	DIN 2184-1	☆	☆	☆			☆	☆	☆	☆			☆	☆			☆	☆
UNC 7/8-9 18.00 x 14.50	T300-XM101DE-7/8	22.2	140.0	92.7	25	4	DIN 2184-1	☆	☆	☆			☆	☆	☆	☆			☆	☆			☆	☆
UNC 1"-8 18.00 x 14.50	T300-XM101DE-1	25.4	160.0	112.7	30	4	DIN 2184-1	☆	☆	☆			☆	☆	☆	☆			☆	☆			☆	☆

Расшифровку обозначений см. на стр. 2

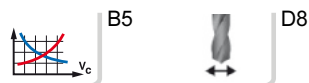


Метчики CoroTap™ 300 со спиральными стружечными канавками



CZC _{MS}	Код заказа	Размеры, мм							P			M			K			N			S										
		TD	LF	LU	THL	NOF	BSG	B110	B145	B150	C110	C145	C150	B110	B145	C110	C145	B110	B145	C110	C145	B110	B145	C110	C145	B110	B145	C110	C145		
UNF #8-36 4.50 x 3.40	T300-XM100DF-8-36	4.1	63.0	21.0	6.5	3	DIN 2184-1				☆	☆	☆				☆	☆	☆				☆	☆	☆				☆	☆	☆
UNF #10-32 6.00 x 4.90	T300-XM100DF-10-32	4.8	70.0	25.0	7.3	3	DIN 2184-1				☆	☆	☆				☆	☆	☆				☆	☆	☆				☆	☆	☆
UNF 1/4-28 7.00 x 5.50	T300-XM100DF-1/4	6.3	80.0	30.0	10	3	DIN 2184-1				☆	☆	☆				☆	☆	☆				☆	☆	☆				☆	☆	☆
UNF 5/16-24 8.00 x 6.20	T300-XM100DF-5/16	7.9	90.0	35.0	12	3	DIN 2184-1				☆	☆	☆				☆	☆	☆				☆	☆	☆				☆	☆	☆
UNF 3/8-24 10.00 x 8.00	T300-XM100DF-3/8	9.5	100.0	39.0	15	3	DIN 2184-1				☆	☆	☆				☆	☆	☆				☆	☆	☆				☆	☆	☆
UNF 7/16-20 8.00 x 6.20	T300-XM101DF-7/16	11.1	100.0	75.7	15	3	DIN 2184-1				☆	☆	☆				☆	☆	☆				☆	☆	☆				☆	☆	☆
UNF 1/2-20 9.00 x 7.00	T300-XM101DF-1/2	12.7	110.0	83.0	18	3	DIN 2184-1				☆	☆	☆				☆	☆	☆				☆	☆	☆				☆	☆	☆
UNF 5/8-18 12.00 x 9.00	T300-XM101DF-5/8	15.8	110.0	67.7	20	4	DIN 2184-1				☆	☆	☆				☆	☆	☆				☆	☆	☆				☆	☆	☆
UNF 3/4-16 14.00 x 11.00	T300-XM101DF-3/4	19.0	125.0	77.5	25	4	DIN 2184-1	☆	☆	☆				☆	☆		☆	☆	☆				☆	☆	☆				☆	☆	☆
UNF 7/8-14 18.00 x 14.50	T300-XM101DF-7/8	22.2	140.0	92.7	25	4	DIN 2184-1	☆	☆	☆				☆	☆		☆	☆	☆				☆	☆	☆				☆	☆	☆
UNF 1"-12 18.00 x 14.50	T300-XM101DF-1	25.4	160.0	113.0	30	4	DIN 2184-1	☆	☆	☆				☆	☆		☆	☆	☆				☆	☆	☆				☆	☆	☆

Расшифровку обозначений см. на стр. 2

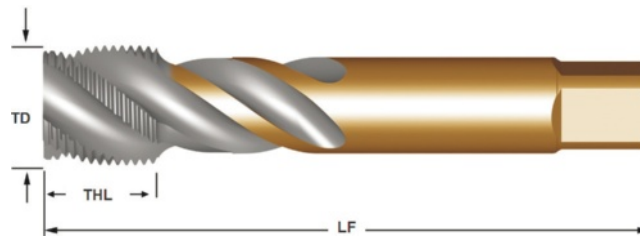


Метчики CoroTap™ 300 со спиральными стружечными канавками

EX40

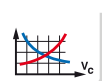
FHA
THFT
THCHT
ULDR (xTD)

45
G
C
2.5



TDZ	CZC _{MS}	Код заказа	Размеры, мм							P	N	S
			TD	LF	LU	THL	NOF	BSG				
G 1/8-28	7.00 x 5.50	EX401/8	9.7	90.0	67.0	13.0	3	DIN 5156	☆	☆	☆	
G 1/4-19	11.00 x 9.00	EX401/4	13.1	100.0	71.0	15.0	3	DIN 5156	☆	☆	☆	
G 3/8-19	12.00 x 9.00	EX403/8	16.6	100.0	58.0	15.0	4	DIN 5156	☆	☆	☆	
G 1/2-14	16.00 x 12.00	EX401/2	20.9	125.0	80.0	18.0	4	DIN 5156	☆	☆	☆	
G 5/8-14	18.00 x 14.50	EX405/8	22.9	125.0	78.0	18.0	4	DIN 5156	☆	☆	☆	
G 3/4-14	20.00 x 16.00	EX403/4	26.4	140.0	77.0	20.0	4	DIN 5156	☆	☆	☆	
G 7/8-14	22.00 x 18.00	EX407/8	30.2	150.0	85.0	20.0	4	DIN 5156	☆	☆	☆	
G 1"-11	25.00 x 20.00	EX401	33.2	160.0	93.0	22.0	4	DIN 5156	☆	☆	☆	
G 1.1/8-11	28.00 x 22.00	EX401.1/8	37.9	170.0	101.0	22.0	4	DIN 5156	☆	☆	☆	
G 1.1/4-11	32.00 x 24.00	EX401.1/4	41.9	170.0	72.0	22.0	4	DIN 5156	☆	☆	☆	
G 1.1/2-11	36.00 x 29.00	EX401.1/2	47.8	190.0	87.0	23.0	4	DIN 5156	☆	☆	☆	

Расшифровку обозначений см. на стр. 2



B5



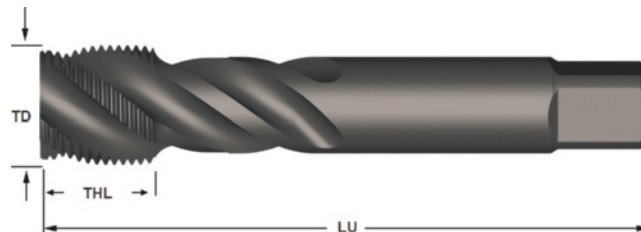
D8

Метчики CoroTap™ 300 со спиральными стружечными канавками

EX41

FHA
THFT
THCHT
ULDR (xTD)
COATING

45
G
C
2.5
ST



TDZ	CZC _{MS}	Код заказа	Размеры, мм							P	M
			TD	LF	LU	THL	NOF	BSG			
G 1/8-28	7.00 x 5.50	EX411/8	9.7	90.0	67.0	13.0	3	DIN 5156	☆	☆	
G 1/4-19	11.00 x 9.00	EX411/4	13.1	100.0	71.0	15.0	3	DIN 5156	☆	☆	
G 3/8-19	12.00 x 9.00	EX413/8	16.6	100.0	58.0	15.0	4	DIN 5156	☆	☆	
G 1/2-14	16.00 x 12.00	EX411/2	20.9	125.0	80.0	18.0	4	DIN 5156	☆	☆	
G 5/8-14	18.00 x 14.50	EX415/8	22.9	125.0	78.0	18.0	4	DIN 5156	☆	☆	
G 3/4-14	20.00 x 16.00	EX413/4	26.4	140.0	77.0	20.0	4	DIN 5156	☆	☆	
G 7/8-14	22.00 x 18.00	EX417/8	30.2	150.0	85.0	20.0	4	DIN 5156	☆	☆	
G 1"-11	25.00 x 20.00	EX411	33.2	160.0	93.0	22.0	4	DIN 5156	☆	☆	
G 1.1/8-11	28.00 x 22.00	EX411.1/8	37.9	170.0	101.0	22.0	4	DIN 5156	☆	☆	
G 1.1/4-11	32.00 x 24.00	EX411.1/4	41.9	170.0	72.0	22.0	4	DIN 5156	☆	☆	
G 1.1/2-11	36.00 x 29.00	EX411.1/2	47.8	190.0	87.0	23.0	4	DIN 5156	☆	☆	



Расшифровку обозначений см. на стр. 2



B5



D8

	Универсальные	
		
Стр.	C4	C6
Тип стружечных канавок	Прямые	Спиральные
Подвод СОЖ	Внутренний	Внутренний
Стандарт	Coromant	Coromant
Тип отверстия	Глухое	Сквозное
Точность отверстия	H7	H7
Хвостовик	HA	HA
Покрытие	Полирование	Полирование
Диапазон DC	3.97-20.00 мм	3.97-20.00 мм

Режимы резания для CoroReamer™ 435

Метрические значения

Геометрия -XF

ISO	Код MC	Обрабатываемый материал	H/мм²	HB	XF V _c , м/мин		
					Min	Рек.	Max
P	P1.1.Z.AN P1.1.Z.AN P1.2.Z.AN P1.2.Z.HT P1.3.Z.AN P1.3.Z.HT	Нелегированная сталь					
		C=0.10-0.25%	428	125	24	30	36
		Закаленная и отпущенная	639	190	24	30	36
		C=0.25-0.55%	639	190	24	30	36
			708	210	20	25	30
		C=0.55-0.80%	639	190	24	30	36
		991	300	16	20	24	
	P2.1.Z.AN P2.2.Z.AN P2.3.Z.AN P2.5.Z.HT.1	Низколегированная сталь					
		Незакаленная	591	175	24	30	36
		Отожженная	811	240	20	25	30
		Закаленная и отпущенная	867	260	16	20	24
		961	285	16	20	24	
	P1.5.C.UT P2.6.C.UT	Сталь (отливки)					
		Нелегированная	503	150	24	30	36
		Низколегированная (легирующих эл. ≤ 5%)	674	200	20	25	30
	P3.0.Z.AN P3.0.Z.HT.1 P3.1.Z.AN P5.0.Z.HT.1 P5.0.Z.PH	Высоколегированная сталь					
		Отожженная	674	200	20	25	30
			1282	380	12	15	18
Отожженная быстрорежущая сталь		839	250	20	25	30	
		1114	330	20	25	30	
	503	330					
M	M1.0.Z.AQ M2.0.Z.AQ M3.1.Z.AQ M3.2.Z.AQ M1.0.C.UT M2.0.C.AQ M3.1.C.AQ	Нержавеющая сталь					
		Аустенитная	811	200			
		Супер аустенитная Ni≥20%	961	200			
			674	230			
		Дуплексная (аустенитная/ферритная)	674	260			
			674	200			
			200				
	1114	230					
K	K1.1.C.NS	Ковкий чугун					
		Ферритный/Перлитный	428	200	24	30	36
	K2.1.C.UT K2.2.C.UT K2.3.C.UT	Серый чугун					
		Низкой прочности	639	180	32	40	48
		Высокой прочности на растяжение	639	245	32	40	48
		708	175	24	30	36	
	K3.1.C.UT K3.2.C.UT K3.3.C.UT K3.5.C.UT	Чугун с шаровидным графитом					
		Ферритный	639	155	24	30	36
		Перлитный	991	215	24	30	36
		Перлитный	503	265	24	30	36
	591	190	24	30	36		
K5.1.C.NS	Отпущенный ковкий чугун (ADI)	961	300	24	30	36	
N	N1.2.Z.UT N1.2.Z.AG N1.3.C.UT N1.3.C.AG N1.4.C.NS	Алюминиевые сплавы					
		Деформированные, в т.ч. холоднообработанные, не подвергнутые старению	400	60	64	80	96
		Деформируемые, в т.ч. подвергнутые старению	650	100	64	80	96
		Литье, не подвергнутое старению	600	75	64	80	96
		Литье, в т.ч. подвергнутое старению	700	90	64	80	96
		Литье, AlSi, Si ≥ 13%	700	130	64	80	96
	N3.3.U.UT N3.1.U.UT	Медь и медные сплавы					
		Легкообрабатываемые сплавы (Pb>1%)	550	110	64	80	96
		Медные сплавы без свинца (включая электролитическую медь)	1350	100	64	80	96

Цельные твердосплавные развертки CoroReamer™ 435

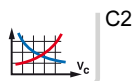
С прямыми стружечными канавками

Для обработки глухих отверстий

BSG
TCHNCoromant
H7

CZC _{MS}	DC	Код заказа	P K N			Размеры, мм			
			H10F	H10F	H10F	DCON	L	LU	LF
6	3.97	435.B-0397-A1-XF	☆	☆	☆	6	12	39	74.40
	3.98	435.B-0398-A1-XF	☆	☆	☆	6	12	39	74.40
	3.99	435.B-0399-A1-XF	☆	☆	☆	6	12	39	74.40
	4.00	435.B-0400-A1-XF	☆	☆	☆	6	12	39	74.40
	4.01	435.B-0401-A1-XF	☆	☆	☆	6	12	39	74.40
	4.02	435.B-0402-A1-XF	☆	☆	☆	6	12	39	74.40
	4.03	435.B-0403-A1-XF	☆	☆	☆	6	12	39	74.39
	4.50	435.B-0450-A1-XF	☆	☆	☆	6	12	39	74.32
	4.97	435.B-0497-A1-XF	☆	☆	☆	6	12	39	74.25
	4.98	435.B-0498-A1-XF	☆	☆	☆	6	12	39	74.25
	4.99	435.B-0499-A1-XF	☆	☆	☆	6	12	39	74.25
	5.00	435.B-0500-A1-XF	☆	☆	☆	6	12	39	74.25
	5.01	435.B-0501-A1-XF	☆	☆	☆	6	12	39	74.25
	5.02	435.B-0502-A1-XF	☆	☆	☆	6	12	39	74.25
	5.03	435.B-0503-A1-XF	☆	☆	☆	6	12	39	74.24
	5.50	435.B-0550-A1-XF	☆	☆	☆	6	12	39	74.17
	5.97	435.B-0597-A1-XF	☆	☆	☆	6	12	39	74.10
	5.98	435.B-0598-A1-XF	☆	☆	☆	6	12	39	74.10
	5.99	435.B-0599-A1-XF	☆	☆	☆	6	12	39	74.10
	6.00	435.B-0600-A1-XF	☆	☆	☆	6	12	39	74.10
	6.01	435.B-0601-A1-XF	☆	☆	☆	6	12	39	74.10
	6.02	435.B-0602-A1-XF	☆	☆	☆	6	12	39	74.10
	6.03	435.B-0603-A1-XF	☆	☆	☆	6	12	39	74.09
8	6.50	435.B-0650-A1-XF	☆	☆	☆	8	16	64	99.02
	7.00	435.B-0700-A1-XF	☆	☆	☆	8	16	64	98.95
	7.50	435.B-0750-A1-XF	☆	☆	☆	8	16	64	98.87
	7.97	435.B-0797-A1-XF	☆	☆	☆	8	16	64	98.80
	7.98	435.B-0798-A1-XF	☆	☆	☆	8	16	64	98.80
	7.99	435.B-0799-A1-XF	☆	☆	☆	8	16	64	98.80
	8.00	435.B-0800-A1-XF	☆	☆	☆	8	16	64	98.80
	8.01	435.B-0801-A1-XF	☆	☆	☆	8	16	64	98.80
	8.02	435.B-0802-A1-XF	☆	☆	☆	8	16	64	98.79
	8.03	435.B-0803-A1-XF	☆	☆	☆	8	16	64	98.79
10	8.50	435.B-0850-A1-XF	☆	☆	☆	10	20	80	98.72
	9.00	435.B-0900-A1-XF	☆	☆	☆	10	20	80	98.65
	9.50	435.B-0950-A1-XF	☆	☆	☆	10	20	80	118.57
	9.97	435.B-0997-A1-XF	☆	☆	☆	10	20	80	118.50
	9.98	435.B-0998-A1-XF	☆	☆	☆	10	20	80	118.50
	9.99	435.B-0999-A1-XF	☆	☆	☆	10	20	80	118.50
	10.00	435.B-1000-A1-XF	☆	☆	☆	10	20	80	118.50
	10.01	435.B-1001-A1-XF	☆	☆	☆	10	20	80	118.50
	10.02	435.B-1002-A1-XF	☆	☆	☆	10	20	80	118.49
	10.03	435.B-1003-A1-XF	☆	☆	☆	10	20	80	118.49

Расшифровку обозначений см. на стр. 2



Цельные твердосплавные развертки CoroReamer™ 435

С прямыми стружечными канавками

Для обработки глухих отверстий

BSG
TCHA

Coromant
H7



CZC _{MS}	DC	Код заказа	P K N			Размеры, мм			
			H10F	H10F	H10F	DCON	L	LU	LF
12	10.50	435.B-1050-A1-XF	☆	☆	☆	12	20	75	118.42
	11.00	435.B-1100-A1-XF	☆	☆	☆	12	20	75	118.35
	11.50	435.B-1150-A1-XF	☆	☆	☆	12	20	75	118.27
	11.97	435.B-1197-A1-XF	☆	☆	☆	12	20	75	118.20
	11.98	435.B-1198-A1-XF	☆	☆	☆	12	20	75	118.20
	11.99	435.B-1199-A1-XF	☆	☆	☆	12	20	75	118.20
	12.00	435.B-1200-A1-XF	☆	☆	☆	12	20	75	118.20
	12.01	435.B-1201-A1-XF	☆	☆	☆	12	20	75	118.20
	12.02	435.B-1202-A1-XF	☆	☆	☆	12	20	75	118.19
	12.03	435.B-1203-A1-XF	☆	☆	☆	12	20	75	118.19
14	13.00	435.B-1300-A1-XF	☆	☆	☆	14	22	85	128.05
	14.00	435.B-1400-A1-XF	☆	☆	☆	14	22	85	127.90
16	15.00	435.B-1500-A1-XF	☆	☆	☆	16	22	82	127.75
	16.00	435.B-1600-A1-XF	☆	☆	☆	16	25	102	147.60
18	17.00	435.B-1700-A1-XF	☆	☆	☆	18	25	102	147.45
	18.00	435.B-1800-A1-XF	☆	☆	☆	18	25	102	147.30
20	19.00	435.B-1900-A1-XF	☆	☆	☆	20	25	100	147.14
	20.00	435.B-2000-A1-XF	☆	☆	☆	20	25	100	146.99

Расшифровку обозначений см. на стр. 2



C2

Цельные твердосплавные развертки CoroReamer™ 435

Со спиральными стружечными канавками

Для обработки сквозных отверстий

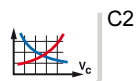
BSG
TCHN

Coromant
H7



CZC _{MS}	DC	Код заказа	P K N			Размеры, мм			
			H10F	H10F	H10F	DCON	L	LU	LF
6	3.97	435.T-0397-A1-XF	☆	☆	☆	6	12	39	74.40
	3.98	435.T-0398-A1-XF	☆	☆	☆	6	12	39	74.40
	3.99	435.T-0399-A1-XF	☆	☆	☆	6	12	39	74.40
	4.00	435.T-0400-A1-XF	☆	☆	☆	6	12	39	74.40
	4.01	435.T-0401-A1-XF	☆	☆	☆	6	12	39	74.40
	4.02	435.T-0402-A1-XF	☆	☆	☆	6	12	39	74.40
	4.03	435.T-0403-A1-XF	☆	☆	☆	6	12	39	74.39
	4.50	435.T-0450-A1-XF	☆	☆	☆	6	12	39	74.32
	4.97	435.T-0497-A1-XF	☆	☆	☆	6	12	39	74.25
	4.98	435.T-0498-A1-XF	☆	☆	☆	6	12	39	74.25
	4.99	435.T-0499-A1-XF	☆	☆	☆	6	12	39	74.25
	5.00	435.T-0500-A1-XF	☆	☆	☆	6	12	39	74.25
	5.01	435.T-0501-A1-XF	☆	☆	☆	6	12	39	74.25
	5.02	435.T-0502-A1-XF	☆	☆	☆	6	12	39	74.25
	5.03	435.T-0503-A1-XF	☆	☆	☆	6	12	39	74.24
	5.50	435.T-0550-A1-XF	☆	☆	☆	6	12	39	74.17
	5.98	435.T-0598-A1-XF	☆	☆	☆	6	12	39	74.10
	5.99	435.T-0599-A1-XF	☆	☆	☆	6	12	39	74.10
6.00	435.T-0600-A1-XF	☆	☆	☆	6	12	39	74.10	
6.01	435.T-0601-A1-XF	☆	☆	☆	6	12	39	74.10	
6.02	435.T-0602-A1-XF	☆	☆	☆	6	12	39	74.10	
6.03	435.T-0603-A1-XF	☆	☆	☆	6	12	39	74.09	
8	6.50	435.T-0650-A1-XF	☆	☆	☆	8	16	64	99.02
	7.00	435.T-0700-A1-XF	☆	☆	☆	8	16	64	98.95
	7.50	435.T-0750-A1-XF	☆	☆	☆	8	16	64	98.87
	7.97	435.T-0797-A1-XF	☆	☆	☆	8	16	64	98.80
	7.98	435.T-0798-A1-XF	☆	☆	☆	8	16	64	98.80
	7.99	435.T-0799-A1-XF	☆	☆	☆	8	16	64	98.80
	8.00	435.T-0800-A1-XF	☆	☆	☆	8	16	64	98.80
	8.01	435.T-0801-A1-XF	☆	☆	☆	8	16	64	98.80
	8.02	435.T-0802-A1-XF	☆	☆	☆	8	16	64	98.79
	8.03	435.T-0803-A1-XF	☆	☆	☆	8	16	64	98.79
10	8.50	435.T-0850-A1-XF	☆	☆	☆	10	20	60	98.72
	9.00	435.T-0900-A1-XF	☆	☆	☆	10	20	60	98.65
	9.50	435.T-0950-A1-XF	☆	☆	☆	10	20	80	118.57
	9.97	435.T-0997-A1-XF	☆	☆	☆	10	20	80	118.50
	9.98	435.T-0998-A1-XF	☆	☆	☆	10	20	80	118.50
	9.99	435.T-0999-A1-XF	☆	☆	☆	10	20	80	118.50
	10.00	435.T-1000-A1-XF	☆	☆	☆	10	20	80	118.50
	10.01	435.T-1001-A1-XF	☆	☆	☆	10	20	80	118.50
	10.02	435.T-1002-A1-XF	☆	☆	☆	10	20	80	118.49
	10.03	435.T-1003-A1-XF	☆	☆	☆	10	20	80	118.49

Расшифровку обозначений см. на стр. 2



Цельные твердосплавные развертки CoroReamer™ 435

Со спиральными стружечными канавками

Для обработки сквозных отверстий

BSG
TCHN

Coromant
H7



CZC _{MS}	DC	Код заказа	P K N			Размеры, мм			
			H10F	H10F	H10F	DCON	L	LU	LF
12	10.50	435.T-1050-A1-XF	☆	☆	☆	12	20	75	118.42
	11.00	435.T-1100-A1-XF	☆	☆	☆	12	20	75	118.35
	11.50	435.T-1150-A1-XF	☆	☆	☆	12	20	75	118.27
	11.97	435.T-1197-A1-XF	☆	☆	☆	12	20	75	118.20
	11.98	435.T-1198-A1-XF	☆	☆	☆	12	20	75	118.20
	11.99	435.T-1199-A1-XF	☆	☆	☆	12	20	75	118.20
	12.00	435.T-1200-A1-XF	☆	☆	☆	12	20	75	118.20
	12.01	435.T-1201-A1-XF	☆	☆	☆	12	20	75	118.20
	12.02	435.T-1202-A1-XF	☆	☆	☆	12	20	75	118.19
14	13.00	435.T-1300-A1-XF	☆	☆	☆	14	22	85	128.05
	14.00	435.T-1400-A1-XF	☆	☆	☆	14	22	85	127.90
16	15.00	435.T-1500-A1-XF	☆	☆	☆	16	22	82	127.75
	16.00	435.T-1600-A1-XF	☆	☆	☆	16	25	102	147.60
18	17.00	435.T-1700-A1-XF	☆	☆	☆	18	25	102	147.45
	18.00	435.T-1800-A1-XF	☆	☆	☆	18	25	102	147.30
20	19.00	435.T-1900-A1-XF	☆	☆	☆	20	25	100	147.14
	20.00	435.T-2000-A1-XF	☆	☆	☆	20	25	100	146.99

Расшифровку обозначений см. на стр. 2



C2

CoroDrill® 862 -GM

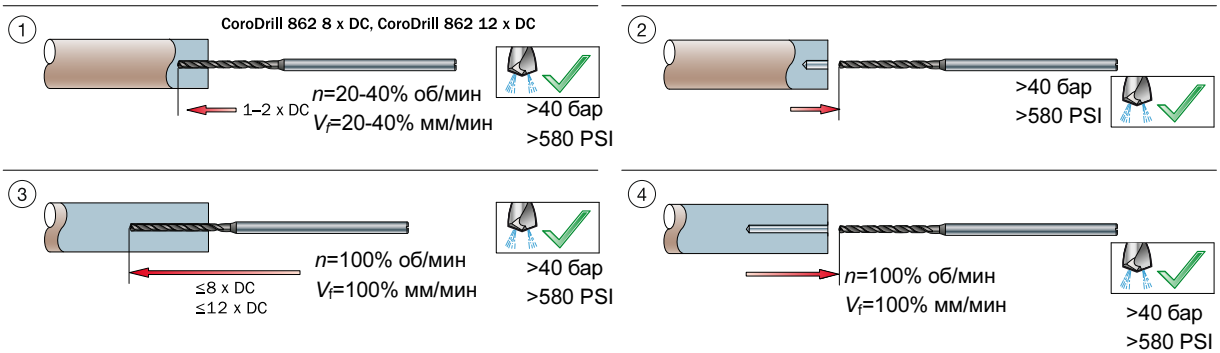
Технические особенности и рекомендации



Области применения по ISO



Стратегия обработки - общая



CoroDrill® 861 - GM

Технические особенности и рекомендации



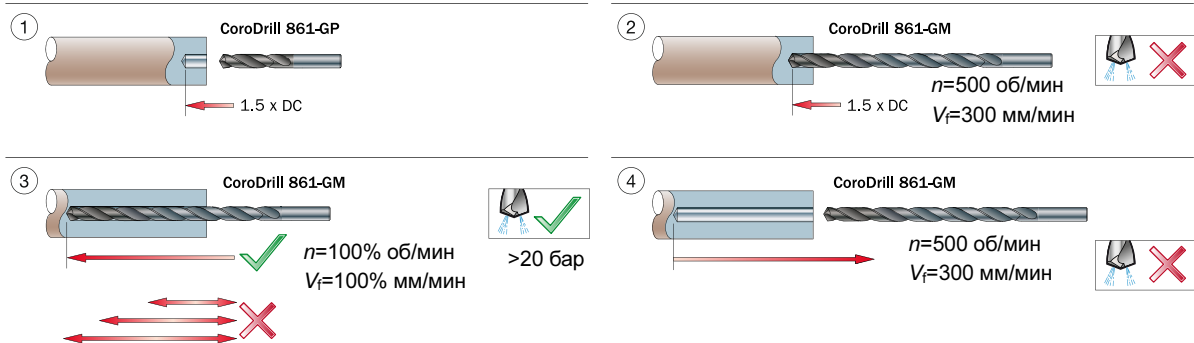
Области применения по ISO



Стратегия обработки - общая

Высокоточные глубокие отверстия

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



CoroReamer™ 435 -XF

Технические особенности и рекомендации

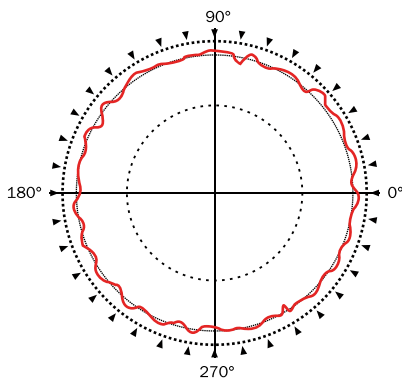


Области применения по ISO



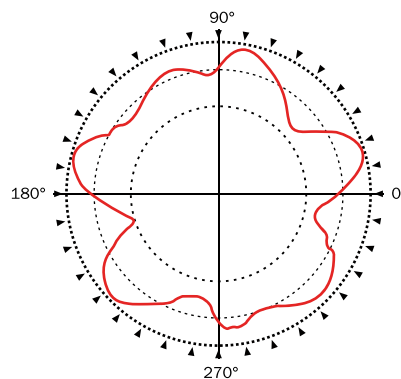
Предельно неравномерное расположение зубьев предполагает различный угловой шаг для всех зубьев. При этом распределении шага ни один зуб не располагается диаметрально противоположно другому, благодаря чему развертка формирует отверстия с лучшей круглостью.

Развертки CoroReamer™ 435 и CoroReamer™ 835



Круглость отверстия при предельно неравномерном шаге, 2-3 мкм

Продукция конкурента



Круглость отверстия при предельно неравномерном шаге, <10 мкм

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 надежно 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 наклепу 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.

Семейство CoroTap™

Линейка CoroTap™ разделена на 4 семейства: CoroTap™ 100, CoroTap™ 200, CoroTap™ 300 и CoroTap™ 400. Выбор семейства зависит от типа отверстия (сквозное или глухое) или резьбы и обрабатываемого материала. Читайте подробнее о разных семействах метчиков:



CoroTap™ 100
С прямыми стружечными канавками



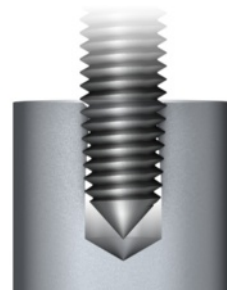
CoroTap™ 200
Со спиральной подточкой



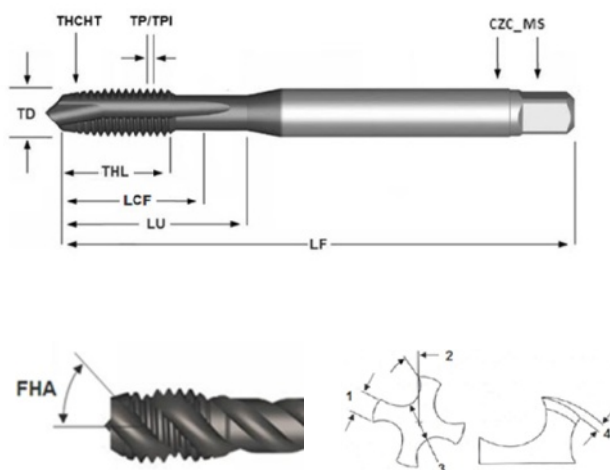
CoroTap™ 300
Со спиральными стружечными канавками



CoroTap™ 400
Метчик-раскатник



Конструкция метчика



Соответствуют ISO 13399

THCHT	Длина режущей части
TP/TPI	Шаг резьбы
TD	Диаметр резьбы
THL	Длина резьбы
LU	Рабочая длина
LF	Функциональная длина
LS	Длина хвостовика
CZC _{MS}	Размер соединения со стороны станка
FHA	Угол подъема стружечной канавки

Не соответствуют ISO 13399

1	Ширина спинки зуба
2	Передний угол
3	Диаметр сердцевины
4	Падение затылка

Подвод СОЖ

Подача СОЖ необходима для успешной обработки резьбы метчиками. Подвод СОЖ может быть внутренним или наружным. Он влияет на эвакуацию стружки, качество резьбы и стойкость инструмента.

Внутренний подвод СОЖ

- Внутренний подвод СОЖ всегда является предпочтительным вариантом для улучшения эвакуации стружки, особенно при обработке материалов, образующих длинную стружку, и при нарезании резьбы в относительно глубоких отверстиях (2-3хDC). Также снижается износ режущих кромок благодаря эффективному охлаждению зоны резания.

Наружный подвод СОЖ

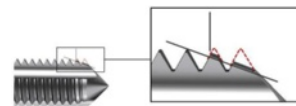
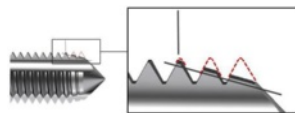
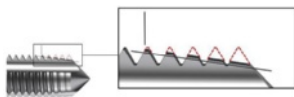
- Наружный подвод СОЖ является наиболее распространенным методом подвода СОЖ и может применяться при удовлетворительном формировании стружки. Для улучшения эвакуации стружки как минимум одно сопло (два при невращающемся сверле) должно быть направлено близко к оси инструмента.

Различные СОЖ/эмульсии

Существуют различные альтернативы смазочно-охлаждающей жидкости: на основе минеральных масел, синтетические СОЖ, растительные масла и масло без присадок. Важно знать тип охлаждающей жидкости, применяемой на станке, и процентное содержание масла в ней.



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 – 3,5 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
- Стандартная длина режущей части 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

Патроны

Доступны три различных типа резьбовых патронов: резьбовой патрон с прорезиненной цангой, быстросменный резьбовой патрон и резьбовой патрон SynchronoFlex® * ER.. SynchronoFlex® обеспечивает высочайшую надежность процесса резания и является первым выбором для станков с синхронизацией.

Патрон CoroChuck™ 970 SynchronoFlex® – это первый выбор для станков с ЧПУ и синхронизированного резьбонарезания. Это жесткий резьбовой патрон с микрокомпенсацией, который применяется для крупносерийного производства и обеспечивает высокую точность нарезания резьбы. В патроне CoroChuck™ 970 SynchronoFlex® могут закрепляться все инструменты линейки CoroTap.

Сбалансированная система подачи СОЖ

Подача СОЖ под высоким давлением: втрое больший расход и давление до 80 бар.

Преимущества

- Повышенная стойкость инструмента благодаря контролю над процессом нарезания резьбы метчиком
- Лучшее качество обработанной поверхности
- Более высокая надежность процесса
- Снижение риска поломки метчика
- Снижение осевой нагрузки на инструмент
- Отсутствие проблем с превышением номинального размера резьбы
- Улучшенная эвакуация стружки благодаря тонкой конструкции патрона

Рекомендации

- Используйте цанги ER, соответствующие типу квадрата метчика
- Важно обеспечить корректную глубину резьбонарезания
- Внутренний подвод СОЖ повышает надежность метчика



Рекомендуемые диаметры предварительно обработанных отверстий

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 жесткими 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 воспользуйтесь ссылками:

Решение проблем

<http://www.sandvik.coromant.com/en-gb/knowledge/threading/tapping/troubleshooting>

Расчеты и формулы

http://www.sandvik.coromant.com/en-gb/knowledge/threading/tapping/formulas_and_definitions/formulas

CoroTap™

Рекомендуемые диаметры предварительно обработанных отверстий

Высота профиля резьбы: 63-76%

Метчики

M

M: DIN 13		Метрическое исполнение	
TDZ	TP	PHD	PHDX *5H/6H
M 1*	x 0.25	0.75	0.785
M 1.1*	x 0.25	0.85	0.885
M 1.2*	x 0.25	0.95	0.985
M 1.4*	x 0.30	1.10	1.142
M 1.6	x 0.35	1.25	1.321
M 1.8	x 0.35	1.45	1.521
M 2	x 0.40	1.60	1.679
M 2.2	x 0.45	1.75	1.838
M 2.3	x 0.40	1.85	1.938
M 2.5	x 0.45	2.05	2.138
M 2.6	x 0.45	2.15	2.238
M 3	x 0.50	2.50	2.599
M 3.5	x 0.60	2.90	3.010
M 4	x 0.70	3.30	3.422
M 4.5	x 0.75	3.70	3.878
M 5	x 0.80	4.20	4.334
M 6	x 1.00	5.00	5.153
M 7	x 1.00	6.00	6.153
M 8	x 1.25	6.80	6.912
M 9	x 1.25	7.80	7.912
M 10	x 1.50	8.50	8.676
M 11	x 1.50	9.50	9.676
M 12	x 1.75	10.20	10.441
M 14	x 2.00	12.00	12.210
M 16	x 2.00	14.00	14.210
M 18	x 2.50	15.50	15.744
M 20	x 2.50	17.50	17.744
M 22	x 2.50	19.50	19.744
M 24	x 3.00	21.00	21.252
M 27	x 3.00	24.00	24.252
M 30	x 3.50	26.50	26.771
M 33	x 3.50	29.50	29.771
M 36	x 4.00	32.00	32.270
M 39	x 4.00	35.00	35.270
M 42	x 4.50	37.50	37.799
M 45	x 4.50	40.50	40.799
M 48	x 5.00	43.00	43.297
M 52	x 5.00	47.00	47.297
M 56	x 5.50	50.50	50.796
M 64	x 6.00	58.00	58.305

Для заметок:

Диаметры предварительно обработанных отверстий для метчиков и раскатников

- рекомендации

MF

MF: DIN 13		Метрическое исполнение	
TDZ	TP	PHD	PHDX 6H
M 2.5	x 0.35	2.15	2.221
M 3.0	x 0.35	2.65	2.721
M 3.5	x 0.35	3.15	3.221
M 4.0	x 0.50	3.50	3.599
M 4.5	x 0.50	4.00	4.099
M 5.0	x 0.50	4.50	4.599
M 5.5	x 0.50	5.00	5.099
M 6.0	x 0.75	5.25	5.378
M 7.0	x 0.75	6.25	6.378
M 8.0	x 0.50	7.50	7.599
M 8.0	x 0.75	7.25	7.378
M 8.0	x 1.00	7.00	7.153
M 9.0	x 0.75	8.25	8.378
M 9.0	x 1.00	8.00	8.153
M 10	x 0.75	9.25	9.378
M 10	x 1.00	9.00	9.153
M 10	x 1.25	8.80	8.912
M 11	x 0.75	10.25	10.378
M 11	x 1.00	10.00	10.153
M 12	x 1.00	11.00	11.153
M 12	x 1.25	10.75	10.912
M 12	x 1.50	10.50	10.676
M 14	x 1.00	13.00	13.153
M 14	x 1.25	12.75	12.912
M 14	x 1.50	12.50	12.676
M 15	x 1.00	14.00	14.153
M 15	x 1.50	13.50	13.676
M 16	x 1.00	15.00	15.153
M 16	x 1.25	14.80	14.912
M 16	x 1.50	14.50	14.676
M 17	x 1.00	16.00	16.153
M 17	x 1.50	15.50	15.676
M 18	x 1.00	17.00	17.153
M 18	x 1.50	16.50	16.676
M 20	x 1.00	19.00	19.153
M 20	x 1.50	18.50	18.676
M 20	x 2.00	18.00	18.210
M 22	x 1.00	21.00	21.153
M 22	x 1.50	20.50	20.676
M 22	x 2.00	20.00	20.210
M 24	x 1.00	23.00	23.153
M 24	x 1.50	22.50	22.676
M 24	x 2.00	22.00	22.210
M 25	x 1.00	24.00	24.153
M 25	x 1.50	23.50	23.676
M 25	x 2.00	23.00	23.210
M 27	x 1.00	26.00	26.153
M 27	x 1.50	25.50	25.676
M 27	x 2.00	25.00	25.210
M 28	x 1.00	27.00	27.153
M 28	x 1.50	26.50	26.676
M 28	x 2.00	26.00	26.210
M 30	x 1.00	29.00	29.153
M 30	x 1.50	28.50	28.676
M 30	x 2.00	28.00	28.210
M 30	x 3.00	27.00	27.252
M 32	x 1.50	30.50	30.676
M 32	x 2.00	30.00	30.210
M 33	x 1.50	31.50	31.676
M 33	x 2.00	31.00	31.210
M 33	x 3.00	30.00	30.252
M 35	x 1.50	33.50	33.676
M 36	x 1.50	34.50	34.676

CoroTap™

Рекомендуемые диаметры предварительно обработанных отверстий

Высота профиля резьбы: 63-76%

Метчики

Диаметры предварительно обработанных отверстий для метчиков и раскатников

- рекомендации

UNC

UNC: ASME B1.1		Метрическое исполнение		
TDZ	TPI	PHD	PHDX 2B	PHDX 3B
Nr. 1	- 64	1.55	1.582	1.582
Nr. 2	- 56	1.85	1.872	1.872
Nr. 3	- 48	2.10	2.146	2.146
Nr. 4	- 40	2.35	2.385	2.385
Nr. 5	- 40	2.65	2.697	2.697
Nr. 6	- 32	2.85	2.896	2.896
Nr. 8	- 32	3.50	3.531	3.528
Nr. 10	- 24	3.90	3.962	3.950
Nr. 12	- 24	4.50	4.597	4.590
1/4	- 20	5.10	5.268	5.250
5/16	- 18	6.60	6.734	6.680
3/8	- 16	8.00	8.164	8.082
7/16	- 14	9.40	9.550	9.441
1/2	- 13	10.80	11.013	10.881
9/16	- 12	12.20	12.456	12.301
5/8	- 11	13.50	13.868	13.693
3/4	- 10	16.50	16.833	16.324
7/8	- 9	19.50	19.748	19.520
1	- 8	22.25	22.598	22.344
1 1/8	- 7	25.00	25.349	25.082
1 1/4	- 7	28.00	28.524	28.258
1 3/8	- 6	30.75	31.120	30.851
1 1/2	- 6	34.00	34.295	34.026
1 3/4	- 5	39.50	39.814	39.560
2	- 4.5	45.00	45.598	45.367

UNF

UNF: ASME B1.1		Метрическое исполнение		
TDZ	TPI	PHD	PHDX 2B	PHDX 3B
Nr. 1	- 72	1.55	1.613	1.613
Nr. 2	- 64	1.85	1.913	1.913
Nr. 3	- 56	2.15	2.197	2.197
Nr. 4	- 48	2.40	2.459	2.459
Nr. 5	- 44	2.70	2.741	2.741
Nr. 6	- 40	2.95	3.023	3.012
Nr. 8	- 36	3.50	3.607	3.597
Nr. 10	- 32	4.10	4.166	4.168
Nr. 12	- 28	4.60	4.724	4.717
1/4	- 28	5.50	5.580	5.563
5/16	- 24	6.90	7.038	6.995
3/8	- 24	8.50	8.626	8.565
7/16	- 20	9.90	10.030	9.947
1/2	- 20	11.50	11.618	11.524
9/16	- 18	12.90	13.084	12.969
5/8	- 18	14.50	14.671	14.554
3/4	- 16	17.50	17.689	17.546
7/8	- 14	20.40	20.663	20.493
1	- 12	23.25	23.569	23.363
1 1/8	- 12	26.50	26.744	26.538
1 1/4	- 12	29.50	29.919	29.713
1 3/8	- 12	32.75	33.094	32.888
1 1/2	- 12	36.00	36.269	36.063

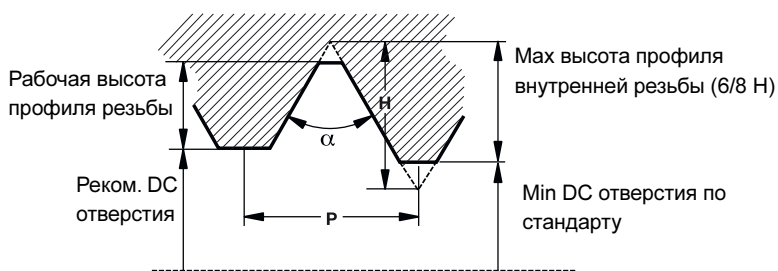
G

G: DIN-ISO 228		Метрическое исполнение	
TDZ	TPI	PHD	PHDX
G 1/16	- 28	6.80	6.843
G 1/8	- 28	8.80	8.848
G 1/4	- 19	11.80	11.890
G 3/8	- 19	15.25	15.395
G 1/2	- 14	19.00	19.173
G 5/8	- 14	21.00	21.129
G 3/4	- 14	24.50	24.659
G 7/8	- 14	28.25	28.419
G 1	- 11	30.75	30.932
G 1 1/8	- 11	35.50	35.580
G 1 1/4	- 11	39.50	39.593
G 1 1/2	- 11	45.25	45.486

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: M8×1,25

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:

$6/8 * (0,866 \times 1,25) = 0,811$ мм
Рабочая высота профиля резьбы для отверстия с DC 6,9 мм:
 $(8 - 6,9) / 2 = 0,55$ мм
Высота профиля резьбы:
 $(0,55 / 0,81) \times 100 = 68\%$



Изготовление инструмента с требуемыми Вам параметрами

Мы предлагаем инструмент стандартных конструкций с требуемыми Вам размерами. Благодаря сервису Tailor Made Вы можете получить инструмент с требуемыми нестандартными размерами, стоимость которого будет значительно меньше специального.

...и нестандартные решения

Если задача не может быть решена ни стандартным инструментом, ни через систему Tailor Made, Вы можете положиться на опыт Sandvik Coromant в области изготовления специального инструмента, отвечающего самым сложным требованиям.

- Чертеж и коммерческое предложение в течение 24 часов
- Поставка инструмента от 10 до 20 дней

Загрузить "Tailor Made Tool Selection Guide" в формате PDF можно с сайта www.sandvik.coromant.com

За более подробной информацией обращайтесь в ближайшее представительство Sandvik Coromant.

CoroDrill® 460



- Диаметр сверла: 3,0-25,0 мм
- Глубина сверления
- Тип сверла
- Точность
- Тип крепления и размер
- Подвод СОЖ
- Покрытие

CoroDrill® 862 -GM



- Диаметр сверла: 1,801-2,99 мм
- Глубина сверления: 8-15×DC

CoroReamer™ 435



- Диаметр
- Точность
- Геометрии и сплавы ISO-HF и ISO-NF

Сократите стоимость изготовления отверстия

Восстановление цельных твердосплавных свёрл

В любое время в любом месте.

Восстановление цельных твердосплавных свёрл с Sandvik Coromant может сэкономить

Вам до 50% от общих затрат на инструмент благодаря качеству и скорости процесса.

Оставьте это дело нам.

Простая процедура

1. Проведите осмотр

Проведите самостоятельный визуальный осмотр инструмента, чтобы определить возможность его восстановления.

2. Обратитесь к нам

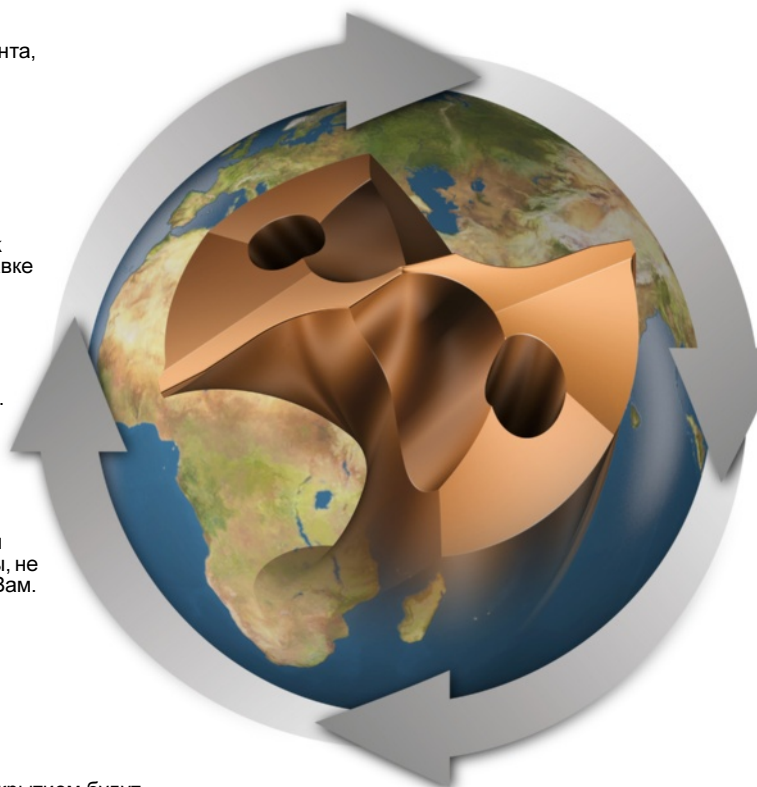
Заполните запрос на восстановление (www.sandvik.coromant.com/reconditioning) или позвоните в ближайшее представительство или дистрибьютору Sandvik Coromant для получения дальнейших инструкций по отправке инструмента.

3. Упакуйте и отправьте

Упакуйте свёрла в оригинальную упаковку и отправьте нам.

4. Технический контроль

Ваши свёрла пройдут процедуру технического осмотра для определения возможности их восстановления. Инструменты, не подлежащие восстановлению, будут отправлены обратно Вам.



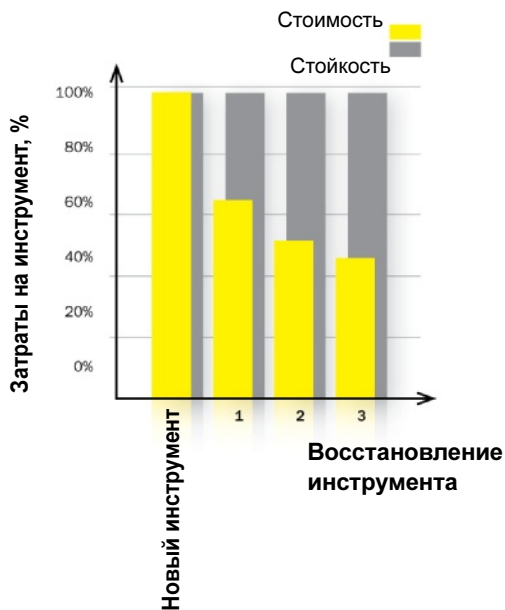
Быстрый возврат

Свёрла с восстановленной геометрией и/или покрытием будут возвращены Вам через 3-4 недели.



Преимущества

- Гарантия работоспособности
- Стабильно высокое качество
- Экономическая эффективность



**Инструмент как новый
Деньги сэкономлены**

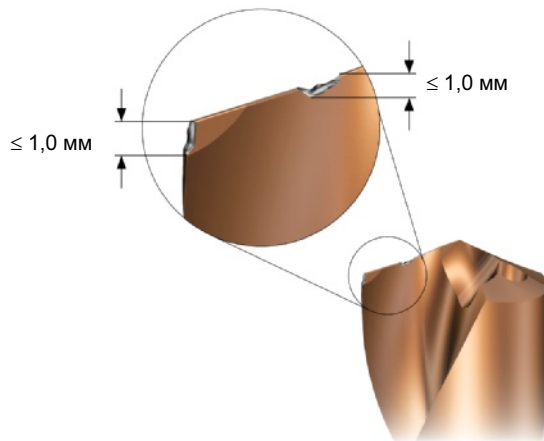
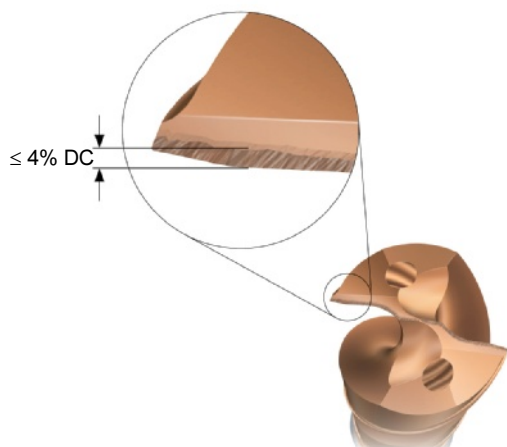
Восстановление твердосплавных сверл* в Sandvik Coromant позволит Вам снизить общую сумму затрат на инструмент. Рабочие характеристики инструмента не будут уступать новому, а восстановив сверло три раза, Вы сэкономите до 50%!

*Одно сверло рекомендуется восстанавливать не более трёх раз

**Заинтересованы в сервисе по восстановлению?
Рекомендации по визуальному осмотру**

Определение того, какой инструмент можно отправить на восстановление, является непростой задачей. Две основные рекомендации:

- Износ по задней поверхности: максимум 4% от диаметра сверла
- Износ по ленточке и лункообразование: максимум 1,0 мм (0,04") износ/выкрашивание, измеренные в осевом направлении



Для информации

Успешная металлообработка – это комбинация эффективной инструментальной логистики и непревзойдённых эксплуатационных характеристик инструмента. Сервис Sandvik Coromant по восстановлению твердосплавного инструмента вносит свой вклад в этот успех. Посетите страницу www.sandvik.coromant.com/reconditioning или обратитесь в ближайшее представительство Sandvik Coromant или к нашему дистрибьютору для получения подробной информации.

Ради защиты окружающей среды

Присоединяйтесь к новой концепции Sandvik Coromant по утилизации отходов!

Новая концепция (CRC) представляет собой комплексную услугу, предлагаемую Sandvik Coromant всем своим заказчикам, покупающим твердосплавные пластины (включая пластины из кубического нитрида бора и пластины с алмазным покрытием) и цельнотвердосплавный инструмент.

Исходя из прослеживаемой в последнее время тенденции к увеличению использования невозобновляемых природных материалов, наиболее экономное потребление природных ресурсов является обязанностью всех производителей.

Sandvik Coromant вносит свой вклад в сохранение природных ресурсов, предлагая сервис по приемке использованных твердосплавных пластин и цельнотвердосплавного инструмента, которые затем перерабатываются способом, не наносящим ущерба окружающей среде.

После наполнения тары для сбора твердого сплава ее содержимое перегружается в коробки для транспортировки. Заполненная тара для транспортировки отправляется в "Центр по переработке отходов". За дополнительной информацией Вы можете обратиться в ближайшее представительство Sandvik Coromant.

Преимущества концепции CRC по утилизации отходов

- Единая система по всему миру.
- Для прямых заказчиков и посредников.
- Простота процедуры сбора и транспортировки твердого сплава.
- Меньше отходов, загрязняющих окружающую среду.
- Лучшее использование природных ресурсов.
- Принимаются также твердосплавные пластины других изготовителей.



Закажите специальную тару для сбора использованного твердого сплава. Мы рекомендуем иметь отдельную тару для сбора твердосплавных пластин и отдельную тару для сбора цельнотвердосплавного инструмента для каждого рабочего места.

Тара для сбора твердого сплава (желтая):	Коды для заказа
Тара для транспортировки цельнотвердосплавного инструмента (деревянная):	91617
Тара для транспортировки твердосплавных пластин (деревянная):	92994
	92995

Информация по безопасности

Составляющие твердого сплава

Твердые сплавы содержат в основном такие компоненты, как карбид вольфрама и кобальт. Другие компоненты – карбиды титана, тантала, молибдена и ванадия, а также карбонитриды титана и никель.

Опасные воздействия

При шлифовании и нагреве заготовок или изделий из твердого сплава образуются опасные вещества, такие как пыль или пары, которые могут попасть в дыхательные пути, быть проглочены или попасть на кожу и в глаза.

Повышенная токсичность

Пыль является токсичным веществом, которое может вызвать раздражение и воспаление дыхательных путей. Есть данные о повышенной токсичности совместного вдыхания паров карбида вольфрама и кобальта по сравнению с вдыханием одного кобальта. Контакт с кожей может немедленно привести к раздражению. У чувствительных людей может возникнуть аллергическая реакция.

Длительное влияние токсичных веществ

Неоднократное вдыхание аэрозолей, содержащих кобальт, может затруднить дыхание. Длительное вдыхание паров или пыли при увеличивающихся концентрациях вредных компонентов может привести к хроническим заболеваниям легких, в том числе и раку. Исследования показали, что люди, работавшие в прошлом в контакте с повышенной концентрацией паров карбида вольфрама и кобальта, более склонны к заболеванию раком легких. Кобальт и никель являются потенциальными раздражителями кожи. Длительный контакт с указанными компонентами может привести к повышенной чувствительности кожи.

Вредные последствия

Продолжительное вдыхание является токсичным и может нанести существенный вред здоровью. Токсично при вдыхании. Данные о возможном канцерогенном эффекте ограничены. Может вызвать раздражение при вдыхании и контакте с кожей.

Меры предосторожности

Избегать образования и вдыхания пыли. Для снижения содержания вредных элементов до нормы необходимо всегда использовать вытяжную вентиляцию.

- Использовать респираторы, если вентиляция невозможна или недостаточна.
- При необходимости следует надевать защитные очки с боковыми шторками.
- Избегать контактов с кожей. Носить защитные перчатки. После соприкосновения рекомендуется тщательно вымыть соответствующие кожные покровы.
- Носить специальную защитную одежду и вовремя ее стирать.
- Не принимать пищу, не пить и не курить на рабочем месте. Тщательно мыть лицо и руки перед едой, питьем, курением.

Код	Стр.	Код	Стр.	Код	Стр.
435.В..A1-XF	C4-C5				
435.Т..A1-XF	C6-C7				
460.1..A0-XM (3xD)	A31-A37				
460.1..A0-XM (5xD)	A31-A37				
460.1..A1-XM (3xD)	A21-A30				
460.1..A1-XM (5xD)	A21-A30				
460.1..A1-XM (8xD)	A21-A30				
861.1..A1-GM (12xD)	A39-A43				
861.1..A1-GM (15xD)	A39-A43				
861.1..A1-GM (20xD)	A39-A43				
861.1..A1-GM (30xD)	A39-A41				
861.1..A1-GP	A38				
862.1..A1-GM (12xD)	A44-A45				
862.1..A1-GM (8xD)	A44-A45				
Е					
EP40	B10				
EP41	B11				
EX40	B17				
EX41	B18				
Т					
T200-XM100DA-M	B6				
T200-XM100DB-MF	B7				
T200-XM100DE	B8				
T200-XM100FD	B9				
T200-XM101DA-M	B6				
T200-XM101DE	B8				
T200-XM101DF	B9				
T300-XM100DA-M	B12				
T300-XM100DB-MF	B14				
T300-XM100DE	B15				
T300-XM100DF	B16				
T300-XM101DA-M	B12				
T300-XM101DE	B15				
T300-XM101DF	B16				
T300-XM102DA-M	B13				
T300-XM103DA-M	B13				