

## CoroDrill® 870

&lt; 6 x DC

## Метрические значения

| ISO       | Код MC    | Код CMC   | Обрабатываемый материал   | Твердость по Бринеллю (НВ)   | Скорость резания (V <sub>c</sub> ) м/мин в зависимости от диаметра сверла |                           |     |                |      |     |     |
|-----------|-----------|-----------|---|--|---|---------------------------|-----|----------------|------|-----|-----|
|           |           |           |   |  | 10.00-20.99 мм  |                           |     | 21.00-33.00 мм |      |     |     |
|           |           |           |   |  | Min   | Рек.                      | Max | Min            | Рек. | Max |     |
| P         | P1.1.Z.AN | 01.1      | <b>Нелегированная сталь</b><br>C=0.10-0.25%<br>C=0.25-0.55%<br>C=0.55-0.80%<br>Отливка - без термообработки                         | 125  | <b>Сплав 4234</b>   |                           |     |                |      |     |     |
|           | P1.2.Z.AN | 01.2      |   | 80   | 120   | 160                       | 80  | 120            | 160  |     |     |
|           | P1.3.Z.AN | 01.3      |   | 80   | 120   | 160                       | 80  | 120            | 160  |     |     |
|           | P1.5.C.UT | 06.1      |   | 70   | 100   | 130                       | 70  | 100            | 130  |     |     |
|           | P2.1.Z.AN | 02.1      | <b>Низколегированная сталь</b><br>Отожженная<br>Отожженная<br>Отожженная<br>Закаленная и отпущенная<br>Отливка - без термообработки | 175  | 80  | 110                       | 140 | 80             | 110  | 140 |     |
|           |           | P2.2.Z.AN |   | 02.1   | 80  | 110                       | 140 | 80             | 110  | 140 |     |
|           |           | P2.4.Z.AN |   | 02.1   | 225   | 80                        | 110 | 140            | 80   | 110 | 140 |
|           |           | P2.5.Z.HT |   | 02.2   | 330   | 70                        | 100 | 130            | 50   | 75  | 100 |
|           |           | P2.6.C.UT |   | 06.2   | 200   | 70                        | 100 | 130            | 70   | 100 | 130 |
|           |           | P3.0.Z.AN |   | 03.11  | <b>Высоколегированная сталь</b><br>Отожженная<br>Закаленная и отпущенная  | 200                       | 60  | 80             | 100  | 60  | 80  |
|           | P3.0.Z.HT |           | 03.21   | 380  |   | 40                        | 60  | 80             | 40   | 60  | 80  |
|           | P5.0.Z.AN | 05.11     | <b>Ферритная/мартенситная нержавеющая сталь</b><br>Отожженная<br>Закаленная и отпущенная  | 200  | <b>Сплавы 2234 и 4234</b>   |                           |     |                |      |     |     |
|           |           | P5.0.Z.HT |   | 05.11  | 330   | 30                        | 40  | 50             | 30   | 40  | 50  |
|           | M         | M1.0.Z.AQ | 05.21   | <b>Аустенитная нержавеющая сталь</b><br>Отожженная/закаленная<br>Отливка+без термообработки<br>Улучшенная обрабатываемость | 200   | <b>Сплавы 2234 и 4234</b> |     |                |      |     |     |
| M1.0.C.UT |           |           | 15.21   |  | 40  | 50                        | 60  | 40             | 50   | 60  |     |
| M1.1.Z.AQ |           |           | 05.21   |  | 200   | 50                        | 60  | 70             | 50   | 60  | 70  |
| M2.0.Z.AQ |           | 05.23     | <b>Супераустенитная (Ni≥20%) нержавеющая сталь</b><br>Отожженная/закаленная<br>Отливка+отожженная/закаленная                        | 200  | 60  | 75                        | 90  | 60             | 75   | 90  |     |
|           |           | M2.0.C.AQ |   | 15.23  | 200   | 20                        | 40  | 60             | 20   | 40  | 60  |
| M3.1.Z.AQ |           | 05.51     | <b>Дуплексная (аустенитная/ферритная) нержавеющая сталь</b><br>>60% феррита (N<0,10%)<br><60% феррита (N≥0,10%)                     | 230  | 20  | 40                        | 60  | 20             | 40   | 60  |     |
|           |           | M3.2.Z.AQ |   | 05.52  | 260   | 40                        | 55  | 70             | 40   | 55  | 70  |
| K         | K1.1.C.NS | 07.1      | <b>Ковкий чугун</b><br>Ферритный (элементная стружка)<br>Перлитный (сливная стружка)  | 130  | <b>Сплавы 3234 и 4234</b>   |                           |     |                |      |     |     |
|           |           | K1.1.C.NS |   | 07.2   | 200   | 100                       | 145 | 190            | 100  | 145 | 190 |
|           | K2.1.C.UT | 08.1      | <b>Серый чугун</b><br>Низкой прочности на растяжение<br>Высокой прочности на растяжение   | 180  | 90  | 125                       | 160 | 90             | 125  | 160 |     |
|           |           | K2.2.C.UT |   | 08.2   | 245   | 100                       | 150 | 200            | 100  | 150 | 200 |
|           | K3.1.C.UT | 09.1      | <b>Чугун с шаровидным графитом</b><br>Ферритный<br>Перлитный  | 155  | 100   | 130                       | 170 | 90             | 130  | 170 |     |
|           |           | K3.3.C.UT |   | 09.2   | 265   | 100                       | 145 | 190            | 100  | 145 | 190 |

## CoroDrill® 870

&lt; 6 x DC

## Метрические значения

| Подача ( $f_n$ ), мм/об, в зависимости от диаметра сверла |      |      |                |      |      |                |      |      |                |      |      |                |      |      |                |      |      |
|---|------|------|----------------|------|------|----------------|------|------|----------------|------|------|----------------|------|------|----------------|------|------|
| 10.00-11.99 мм  |      |      | 12.00-13.99 мм |      |      | 14.00-15.99 мм |      |      | 16.00-20.99 мм |      |      | 21.00-25.99 мм |      |      | 26.00-33.00 мм |      |      |
| Min   | Рек. | Max  | Min            | Рек. | Max  | Min            | Рек. | Max  | Min            | Рек. | Max  | Min            | Рек. | Max  | Min            | Рек. | Max  |
| Геометрии -PM и -GP                                       |      |      |                |      |      |                |      |      |                |      |      |                |      |      |                |      |      |
| 0.12  | 0.18 | 0.28 | 0.14           | 0.20 | 0.35 | 0.16           | 0.25 | 0.41 | 0.20           | 0.32 | 0.45 | 0.20           | 0.34 | 0.45 | 0.20           | 0.34 | 0.45 |
| 0.12  | 0.18 | 0.28 | 0.14           | 0.20 | 0.35 | 0.16           | 0.25 | 0.41 | 0.20           | 0.32 | 0.45 | 0.20           | 0.34 | 0.45 | 0.20           | 0.34 | 0.45 |
| 0.12  | 0.18 | 0.28 | 0.14           | 0.20 | 0.35 | 0.16           | 0.25 | 0.41 | 0.20           | 0.32 | 0.45 | 0.20           | 0.34 | 0.45 | 0.20           | 0.34 | 0.45 |
| 0.12  | 0.18 | 0.28 | 0.14           | 0.20 | 0.35 | 0.16           | 0.25 | 0.41 | 0.20           | 0.32 | 0.45 | 0.20           | 0.34 | 0.45 | 0.20           | 0.34 | 0.45 |
| Геометрии -PM, -MM и -GP                                  |      |      |                |      |      |                |      |      |                |      |      |                |      |      |                |      |      |
| 0.12  | 0.14 | 0.19 | 0.14           | 0.16 | 0.22 | 0.14           | 0.18 | 0.24 | 0.18           | 0.24 | 0.30 | 0.22           | 0.28 | 0.34 | 0.22           | 0.28 | 0.34 |
| 0.10  | 0.12 | 0.16 | 0.10           | 0.12 | 0.16 | 0.12           | 0.14 | 0.18 | 0.14           | 0.18 | 0.22 | 0.16           | 0.22 | 0.26 | 0.16           | 0.22 | 0.26 |
| Геометрии -MM и -GP                                       |      |      |                |      |      |                |      |      |                |      |      |                |      |      |                |      |      |
| 0.10  | 0.12 | 0.14 | 0.10           | 0.12 | 0.14 | 0.12           | 0.14 | 0.16 | 0.12           | 0.16 | 0.2  | 0.14           | 0.18 | 0.22 | 0.14           | 0.18 | 0.22 |
| 0.10  | 0.12 | 0.14 | 0.10           | 0.12 | 0.14 | 0.12           | 0.14 | 0.16 | 0.12           | 0.16 | 0.2  | 0.14           | 0.18 | 0.22 | 0.14           | 0.18 | 0.22 |
| 0.10  | 0.12 | 0.16 | 0.10           | 0.12 | 0.16 | 0.12           | 0.14 | 0.18 | 0.14           | 0.16 | 0.22 | 0.14           | 0.18 | 0.24 | 0.14           | 0.18 | 0.24 |
| Геометрии -KM и -GP                                       |      |      |                |      |      |                |      |      |                |      |      |                |      |      |                |      |      |
| 0.10  | 0.12 | 0.14 | 0.10           | 0.12 | 0.16 | 0.10           | 0.12 | 0.16 | 0.10           | 0.14 | 0.16 | 0.12           | 0.14 | 0.18 | 0.12           | 0.14 | 0.18 |
| 0.10  | 0.12 | 0.14 | 0.10           | 0.12 | 0.16 | 0.10           | 0.12 | 0.16 | 0.10           | 0.14 | 0.16 | 0.12           | 0.14 | 0.18 | 0.12           | 0.14 | 0.18 |
| 0.10  | 0.12 | 0.16 | 0.10           | 0.12 | 0.16 | 0.12           | 0.14 | 0.18 | 0.14           | 0.16 | 0.22 | 0.14           | 0.16 | 0.22 | 0.14           | 0.16 | 0.22 |
| 0.10  | 0.12 | 0.14 | 0.10           | 0.12 | 0.14 | 0.12           | 0.14 | 0.16 | 0.12           | 0.16 | 0.2  | 0.12           | 0.16 | 0.2  | 0.12           | 0.16 | 0.2  |
| 0.16  | 0.25 | 0.36 | 0.18           | 0.30 | 0.42 | 0.21           | 0.37 | 0.48 | 0.25           | 0.44 | 0.55 | 0.30           | 0.48 | 0.60 | 0.30           | 0.50 | 0.60 |
| 0.16  | 0.25 | 0.36 | 0.18           | 0.30 | 0.42 | 0.21           | 0.37 | 0.48 | 0.25           | 0.44 | 0.55 | 0.30           | 0.48 | 0.60 | 0.30           | 0.50 | 0.60 |
| 0.16  | 0.25 | 0.36 | 0.18           | 0.30 | 0.42 | 0.21           | 0.37 | 0.48 | 0.25           | 0.44 | 0.55 | 0.30           | 0.48 | 0.60 | 0.30           | 0.50 | 0.60 |
| 0.16  | 0.25 | 0.36 | 0.18           | 0.30 | 0.42 | 0.21           | 0.37 | 0.48 | 0.25           | 0.44 | 0.55 | 0.30           | 0.48 | 0.60 | 0.30           | 0.50 | 0.60 |
| 0.16  | 0.25 | 0.36 | 0.18           | 0.30 | 0.42 | 0.21           | 0.37 | 0.48 | 0.25           | 0.44 | 0.55 | 0.30           | 0.48 | 0.60 | 0.30           | 0.50 | 0.60 |
| 0.16  | 0.25 | 0.36 | 0.18           | 0.30 | 0.42 | 0.21           | 0.37 | 0.48 | 0.25           | 0.44 | 0.55 | 0.30           | 0.48 | 0.60 | 0.30           | 0.50 | 0.60 |
| 0.16  | 0.25 | 0.36 | 0.18           | 0.30 | 0.42 | 0.21           | 0.37 | 0.48 | 0.25           | 0.44 | 0.55 | 0.30           | 0.48 | 0.60 | 0.30           | 0.50 | 0.60 |

## CoroDrill® 870

≥ 6 x DC

## Метрические значения

| ISO       | Код MC    | Код CMC   | Обрабатываемый материал   | Твердость по Бринеллю (НВ)   | Скорость резания (V <sub>c</sub> ) м/мин в зависимости от диаметра сверла |                   |     |                |      |     |    |
|-----------|-----------|-----------|---|--|---|-------------------|-----|----------------|------|-----|----|
|           |           |           |   |  | 10.00-20.99 мм  |                   |     | 21.00-33.00 мм |      |     |    |
|           |           |           |   |  | Min   | Рек.              | Max | Min            | Рек. | Max |    |
| P         | P1.1.Z.AN | 01.1      | <b>Нелегированная сталь</b><br>C=0.10-0.25%<br>C=0.25-0.55%<br>C=0.55-0.80%<br>Отливка - без термообработки                         | 125  | <b>Сплав 4234</b>   |                   |     |                |      |     |    |
|           | P1.2.Z.AN | 01.2      |   | 80   | 120   | 160               | 80  | 120            | 160  |     |    |
|           | P1.3.Z.AN | 01.3      |   | 80   | 120   | 160               | 80  | 120            | 160  |     |    |
|           | P1.5.C.UT | 06.1      |   | 70   | 100   | 130               | 70  | 100            | 130  |     |    |
|           | P2.1.Z.AN | 02.1      | <b>Низколегированная сталь</b><br>Отожженная<br>Отожженная<br>Отожженная<br>Закаленная и отпущенная<br>Отливка - без термообработки | 175  | 80  | 110               | 140 | 80             | 110  | 140 |    |
|           | P2.2.Z.AN | 02.1      |   | 240  | 80  | 110               | 140 | 80             | 110  | 140 |    |
|           | P2.4.Z.AN | 02.1      |   | 225  | 80  | 110               | 140 | 80             | 110  | 140 |    |
|           | P2.5.Z.HT | 02.2      |   | 330  | 70  | 100               | 130 | 50             | 75   | 100 |    |
|           | P2.6.C.UT | 06.2      |   | 200  | 70  | 100               | 130 | 70             | 100  | 130 |    |
|           | P3.0.Z.AN | 03.11     | <b>Высоколегированная сталь</b><br>Отожженная<br>Закаленная и отпущенная  | 200  | 60  | 80                | 100 | 60             | 80   | 100 |    |
|           | P3.0.Z.HT | 03.21     |   | 380  | 40  | 60                | 80  | 40             | 60   | 80  |    |
|           | P5.0.Z.AN | 05.11     | <b>Ферритная/мартенситная нержавеющая сталь</b><br>Отожженная<br>Закаленная и отпущенная  | 200  | <b>Сплавы 2234 и 4234</b>   |                   |     |                |      |     |    |
|           | P5.0.Z.HT | 05.11     |   | 330  | 30  | 40                | 50  | 30             | 40   | 50  |    |
|           | M         | M1.0.Z.AQ | 05.21   | <b>Аустенитная нержавеющая сталь</b><br>Отожженная/закаленная<br>Отливка+без термообработки<br>Улучшенная обрабатываемость | 200   | <b>Сплав 2234</b> |     |                |      |     |    |
|           |           | M1.0.C.UT | 15.21   |  | 200   | 40                | 50  | 60             | 40   | 50  | 60 |
| M1.1.Z.AQ |           | 05.21     | 200   |  | 50  | 60                | 70  | 50             | 60   | 70  |    |
| M2.0.Z.AQ |           | 05.23     | <b>Супераустенитная (Ni≥20%) нержавеющая сталь</b><br>Отожженная/закаленная<br>Отливка+отожженная/закаленная                        | 200  | 60  | 75                | 90  | 60             | 75   | 90  |    |
| M2.0.C.AQ |           | 15.23     |   | 200  | 20  | 40                | 60  | 20             | 40   | 60  |    |
| M3.1.Z.AQ |           | 05.51     | <b>Дуплексная (аустенитная/ферритная) нержавеющая сталь</b><br>>60% феррита (N<0,10%)<br><60% феррита (N≥0,10%)                     | 230  | 40  | 55                | 70  | 40             | 55   | 70  |    |
| M3.2.Z.AQ |           | 05.52     |   | 260  | 20  | 40                | 60  | 20             | 40   | 60  |    |
| K         | K1.1.C.NS | 07.1      | <b>Ковкий чугун</b><br>Ферритный (элементная стружка)<br>Перлитный (сливная стружка)  | 130  | <b>Сплав 3234</b>   |                   |     |                |      |     |    |
|           | K1.1.C.NS | 07.2      |   | 200  | 100   | 130               | 170 | 100            | 130  | 170 |    |
|           | K2.1.C.UT | 08.1      | <b>Серый чугун</b><br>Низкой прочности на растяжение<br>Высокой прочности на растяжение   | 180  | 90  | 115               | 145 | 90             | 115  | 145 |    |
|           | K2.2.C.UT | 08.2      |   | 245  | 100   | 135               | 180 | 100            | 135  | 180 |    |
|           | K3.1.C.UT | 09.1      | <b>Чугун с шаровидным графитом</b><br>Ферритный<br>Перлитный  | 155  | 90  | 120               | 155 | 90             | 120  | 155 |    |
|           | K3.3.C.UT | 09.2      |   | 265  | 100   | 130               | 170 | 100            | 130  | 170 |    |

# CoroDrill® 870

≥ 6 x DC

Метрические значения

| Подача (f <sub>n</sub> ), мм/об, в зависимости от диаметра сверла |      |      |                |      |      |                |      |      |                |      |      |                |      |      |                |      |      |
|---|------|------|----------------|------|------|----------------|------|------|----------------|------|------|----------------|------|------|----------------|------|------|
| 10.00-11.99 мм  |      |      | 12.00-13.99 мм |      |      | 14.00-15.99 мм |      |      | 16.00-20.99 мм |      |      | 21.00-25.99 мм |      |      | 26.00-33.00 мм |      |      |
| Min   | Рек. | Max  | Min            | Рек. | Max  | Min            | Рек. | Max  | Min            | Рек. | Max  | Min            | Рек. | Max  | Min            | Рек. | Max  |
| <b>Геометрия -PM</b>  |      |      |                |      |      |                |      |      |                |      |      |                |      |      |                |      |      |
| 0.12  | 0.14 | 0.22 | 0.14           | 0.16 | 0.28 | 0.16           | 0.20 | 0.33 | 0.20           | 0.26 | 0.36 | 0.20           | 0.27 | 0.36 | 0.20           | 0.27 | 0.36 |
| 0.12  | 0.14 | 0.22 | 0.14           | 0.16 | 0.28 | 0.16           | 0.20 | 0.33 | 0.20           | 0.26 | 0.36 | 0.20           | 0.27 | 0.36 | 0.20           | 0.27 | 0.36 |
| 0.12  | 0.14 | 0.22 | 0.14           | 0.16 | 0.28 | 0.16           | 0.20 | 0.33 | 0.20           | 0.26 | 0.36 | 0.20           | 0.27 | 0.36 | 0.20           | 0.27 | 0.36 |
| 0.12  | 0.14 | 0.22 | 0.14           | 0.16 | 0.28 | 0.16           | 0.20 | 0.33 | 0.20           | 0.26 | 0.36 | 0.20           | 0.27 | 0.36 | 0.20           | 0.27 | 0.36 |
| <b>Геометрия -PM и -MM</b>  |      |      |                |      |      |                |      |      |                |      |      |                |      |      |                |      |      |
| 0.12  | 0.13 | 0.15 | 0.14           | 0.15 | 0.18 | 0.14           | 0.15 | 0.19 | 0.18           | 0.19 | 0.24 | 0.22           | 0.23 | 0.27 | 0.22           | 0.23 | 0.27 |
| 0.10  | 0.11 | 0.12 | 0.10           | 0.11 | 0.12 | 0.12           | 0.13 | 0.14 | 0.14           | 0.15 | 0.16 | 0.16           | 0.17 | 0.18 | 0.16           | 0.17 | 0.18 |
| <b>Геометрия -MM</b>  |      |      |                |      |      |                |      |      |                |      |      |                |      |      |                |      |      |
| 0.10  | 0.11 | 0.12 | 0.10           | 0.11 | 0.12 | 0.12           | 0.13 | 0.14 | 0.12           | 0.13 | 0.16 | 0.14           | 0.15 | 0.18 | 0.14           | 0.15 | 0.18 |
| 0.10  | 0.11 | 0.12 | 0.10           | 0.11 | 0.12 | 0.12           | 0.13 | 0.14 | 0.12           | 0.13 | 0.16 | 0.14           | 0.15 | 0.18 | 0.14           | 0.15 | 0.18 |
| 0.10  | 0.11 | 0.13 | 0.10           | 0.11 | 0.13 | 0.12           | 0.13 | 0.14 | 0.12           | 0.13 | 0.16 | 0.14           | 0.15 | 0.18 | 0.14           | 0.15 | 0.19 |
| 0.10  | 0.11 | 0.12 | 0.10           | 0.11 | 0.13 | 0.10           | 0.11 | 0.13 | 0.10           | 0.11 | 0.13 | 0.12           | 0.13 | 0.14 | 0.12           | 0.13 | 0.14 |
| 0.10  | 0.11 | 0.12 | 0.10           | 0.11 | 0.13 | 0.10           | 0.11 | 0.13 | 0.10           | 0.11 | 0.13 | 0.12           | 0.13 | 0.14 | 0.12           | 0.13 | 0.14 |
| 0.10  | 0.11 | 0.13 | 0.10           | 0.11 | 0.13 | 0.12           | 0.13 | 0.14 | 0.14           | 0.15 | 0.18 | 0.14           | 0.15 | 0.18 | 0.14           | 0.15 | 0.18 |
| 0.10  | 0.11 | 0.12 | 0.10           | 0.11 | 0.13 | 0.12           | 0.13 | 0.14 | 0.12           | 0.13 | 0.16 | 0.12           | 0.13 | 0.16 | 0.12           | 0.13 | 0.16 |
| <b>Геометрия -KM</b>  |      |      |                |      |      |                |      |      |                |      |      |                |      |      |                |      |      |
| 0.16  | 0.20 | 0.29 | 0.18           | 0.24 | 0.34 | 0.21           | 0.30 | 0.38 | 0.25           | 0.35 | 0.44 | 0.30           | 0.38 | 0.48 | 0.30           | 0.40 | 0.48 |
| 0.16  | 0.20 | 0.29 | 0.18           | 0.24 | 0.34 | 0.21           | 0.30 | 0.38 | 0.25           | 0.35 | 0.44 | 0.30           | 0.38 | 0.48 | 0.30           | 0.40 | 0.48 |
| 0.16  | 0.20 | 0.29 | 0.18           | 0.24 | 0.34 | 0.21           | 0.30 | 0.38 | 0.25           | 0.35 | 0.44 | 0.30           | 0.38 | 0.48 | 0.30           | 0.40 | 0.48 |
| 0.16  | 0.20 | 0.29 | 0.18           | 0.24 | 0.34 | 0.21           | 0.30 | 0.38 | 0.25           | 0.35 | 0.44 | 0.30           | 0.38 | 0.48 | 0.30           | 0.40 | 0.48 |
| 0.16  | 0.20 | 0.29 | 0.18           | 0.24 | 0.34 | 0.21           | 0.30 | 0.38 | 0.25           | 0.35 | 0.44 | 0.30           | 0.38 | 0.48 | 0.30           | 0.40 | 0.48 |
| 0.16  | 0.20 | 0.29 | 0.18           | 0.24 | 0.34 | 0.21           | 0.30 | 0.38 | 0.25           | 0.35 | 0.44 | 0.30           | 0.38 | 0.48 | 0.30           | 0.40 | 0.48 |

## CoroDrill® 870

&lt; 6 x DC

## Дюймовые значения

| ISO       | Код MC    | Код CMC                 | Обрабатываемый материал   | Твердость по Бринеллю (НВ) | Скорость резания (V <sub>c</sub> ) фут/мин в зависимости от диаметра сверла |      |     |               |      |     |
|-----------|-----------|-------------------------|---|----------------------------|---|------|-----|---------------|------|-----|
|           |           |                         |   |                            | .3937-.8264"  |      |     | .8268-1.2992" |      |     |
|           |           |                         |   |                            | Min   | Рек. | Max | Min           | Рек. | Max |
| P         | P1.1.Z.AN | 01.1                    | <b>Нелегированная сталь</b><br>C=0.10-0.25%   | 125                        | Сплав 4234  |      |     |               |      |     |
|           | P1.2.Z.AN | 01.2                    | C=0.25-0.55%  | 190                        | 260   | 395  | 525 | 260           | 395  | 525 |
|           | P1.3.Z.AN | 01.3                    | C=0.55-0.80%  | 190                        | 230   | 330  | 425 | 230           | 330  | 425 |
|           | P1.5.C.UT | 06.1                    | Отливка - без термообработки  | 150                        | 260   | 360  | 460 | 260           | 360  | 460 |
|           | P2.1.Z.AN | 02.1                    | <b>Низколегированная сталь</b><br>Отожженная  | 175                        | 260   | 360  | 460 | 260           | 360  | 460 |
|           | P2.2.Z.AN | 02.1                    | Отожженная  | 240                        | 260   | 360  | 460 | 260           | 360  | 460 |
|           | P2.4.Z.AN | 02.1                    | Отожженная  | 225                        | 260   | 360  | 460 | 260           | 360  | 460 |
|           | P2.5.Z.HT | 02.2                    | Закаленная и отпущенная   | 330                        | 230   | 330  | 425 | 165           | 245  | 330 |
|           | P2.6.C.UT | 06.2                    | Отливка - без термообработки  | 200                        | 230   | 330  | 425 | 230           | 330  | 425 |
|           | P3.0.Z.AN | 03.11                   | <b>Высоколегированная сталь</b><br>Отожженная   | 200                        | 195   | 260  | 330 | 195           | 260  | 330 |
|           | P3.0.Z.HT | 03.21                   | Закаленная и отпущенная   | 380                        | 130   | 195  | 260 | 130           | 195  | 260 |
|           | P5.0.Z.AN | 05.11                   | <b>Ферритная/мартенситная нержавеющая сталь</b><br>Отожженная                         | 200                        | Сплавы 2234 и 4234  |      |     |               |      |     |
| P5.0.Z.HT | 05.11     | Закаленная и отпущенная | 330   | 100                        | 130   | 165  | 100 | 130           | 165  |     |
| M         | M1.0.Z.AQ | 05.21                   | <b>Аустенитная нержавеющая сталь</b><br>Отожженная/закаленная                         | 200                        | Сплавы 2234 и 4234  |      |     |               |      |     |
|           | M1.0.C.UT | 15.21                   | Отливка+без термообработки  | 200                        | 130   | 165  | 195 | 130           | 165  | 195 |
|           | M1.1.Z.AQ | 05.21                   | Улучшенная обрабатываемость   | 200                        | 165   | 195  | 230 | 165           | 195  | 230 |
|           | M2.0.Z.AQ | 05.23                   | <b>Супераустенитная (Ni≥20%) нержавеющая сталь</b><br>Отожженная/закаленная           | 200                        | 195   | 245  | 295 | 195           | 245  | 295 |
|           | M2.0.C.AQ | 15.23                   | Отливка+отожженная/закаленная   | 200                        | 65  | 130  | 195 | 65            | 130  | 195 |
|           | M3.1.Z.AQ | 05.51                   | <b>Дуплексная (аустенитная/ферритная) нержавеющая сталь</b><br>>60% феррита (N<0,10%) | 230                        | 130   | 180  | 230 | 130           | 180  | 230 |
| M3.2.Z.AQ | 05.52     | <60% феррита (N≥0,10%)  | 260   | 65                         | 130   | 195  | 65  | 130           | 195  |     |
| K         | K1.1.C.NS | 07.1                    | <b>Ковкий чугун</b><br>Ферритный (элементная стружка)                                 | 130                        | Сплавы 3234 и 4234  |      |     |               |      |     |
|           | K1.1.C.NS | 07.2                    | Перлитный (сливная стружка)   | 200                        | 330   | 475  | 620 | 330           | 475  | 620 |
|           | K2.1.C.UT | 08.1                    | <b>Серый чугун</b><br>Низкой прочности на растяжение                                  | 180                        | 295   | 410  | 525 | 295           | 410  | 525 |
|           | K2.2.C.UT | 08.2                    | Высокой прочности на растяжение   | 245                        | 330   | 490  | 655 | 330           | 490  | 655 |
|           | K3.1.C.UT | 09.1                    | <b>Чугун с шаровидным графитом</b><br>Ферритный                                       | 155                        | 295   | 425  | 560 | 295           | 425  | 560 |
|           | K3.3.C.UT | 09.2                    | Перлитный   | 265                        | 330   | 475  | 620 | 330           | 475  | 620 |

## CoroDrill® 870

&lt; 6 x DC

Дюймовые значения

| Подача ( $f_n$ ), дюйм/об, в зависимости от диаметра сверла |       |       |              |       |       |              |       |       |              |       |       |               |       |       |                |       |       |
|---|-------|-------|--------------|-------|-------|--------------|-------|-------|--------------|-------|-------|---------------|-------|-------|----------------|-------|-------|
| .3937-.4720"  |       |       | .4724-.5508" |       |       | .5512-.6295" |       |       | .6299-.8264" |       |       | .8268-1.0232" |       |       | 1.0237-1.2992" |       |       |
| Min   | Рек.  | Max   | Min          | Рек.  | Max   | Min          | Рек.  | Max   | Min          | Рек.  | Max   | Min           | Рек.  | Max   | Min            | Рек.  | Max   |
| Геометрии -PM и -GP   |       |       |              |       |       |              |       |       |              |       |       |               |       |       |                |       |       |
| .0047   | .0071 | .0110 | .0055        | .0079 | .0138 | .0063        | .0098 | .0161 | .0079        | .0126 | .0177 | .0079         | .0134 | .0177 | .0079          | .0134 | .0177 |
| .0047   | .0071 | .0110 | .0055        | .0079 | .0138 | .0063        | .0098 | .0161 | .0079        | .0126 | .0177 | .0079         | .0134 | .0177 | .0079          | .0134 | .0177 |
| .0047   | .0071 | .0110 | .0055        | .0079 | .0138 | .0063        | .0098 | .0161 | .0079        | .0126 | .0177 | .0079         | .0134 | .0177 | .0079          | .0134 | .0177 |
| .0047   | .0074 | .0110 | .0055        | .0079 | .0138 | .0063        | .0098 | .0161 | .0079        | .0126 | .0177 | .0079         | .0134 | .0177 | .0079          | .0134 | .0177 |
| Геометрии -PM, -MM и -GP                                    |       |       |              |       |       |              |       |       |              |       |       |               |       |       |                |       |       |
| .0047   | .0071 | .0118 | .0055        | .0079 | .0146 | .0063        | .0098 | .0177 | .0079        | .0126 | .0189 | .0079         | .0142 | .0197 | .0079          | .0157 | .0205 |
| .0047   | .0071 | .0118 | .0055        | .0079 | .0146 | .0063        | .0098 | .0177 | .0079        | .0126 | .0189 | .0079         | .0142 | .0197 | .0079          | .0157 | .0205 |
| .0047   | .0071 | .0118 | .0055        | .0079 | .0146 | .0063        | .0098 | .0177 | .0079        | .0126 | .0189 | .0079         | .0142 | .0197 | .0079          | .0157 | .0205 |
| .0047   | .0074 | .0118 | .0055        | .0079 | .0146 | .0063        | .0098 | .0177 | .0079        | .0126 | .0189 | .0079         | .0142 | .0197 | .0079          | .0142 | .0197 |
| Геометрии -MM и -GP   |       |       |              |       |       |              |       |       |              |       |       |               |       |       |                |       |       |
| .0039   | .0063 | .0094 | .0047        | .0075 | .0130 | .0055        | .0087 | .0150 | .0071        | .0098 | .0157 | .0071         | .0118 | .0177 | .0071          | .0118 | .0177 |
| .0039   | .0063 | .0094 | .0047        | .0075 | .0130 | .0055        | .0087 | .0150 | .0071        | .0098 | .0157 | .0071         | .0118 | .0177 | .0071          | .0118 | .0177 |
| Геометрии -PM, -MM и -GP                                    |       |       |              |       |       |              |       |       |              |       |       |               |       |       |                |       |       |
| .0047   | .0055 | .0075 | .0055        | .0063 | .0087 | .0055        | .0071 | .0094 | .0071        | .0094 | .0118 | .0087         | .0110 | .0134 | .0087          | .0110 | .0134 |
| .0039   | .0047 | .0063 | .0039        | .0047 | .0063 | .0047        | .0055 | .0071 | .0055        | .0071 | .0087 | .0063         | .0087 | .0102 | .0063          | .0087 | .0102 |
| Геометрии -MM и -GP   |       |       |              |       |       |              |       |       |              |       |       |               |       |       |                |       |       |
| .0039   | .0047 | .0055 | .0039        | .0047 | .0055 | .0047        | .0055 | .0063 | .0047        | .0063 | .0079 | .0055         | .0071 | .0087 | .0055          | .0071 | .0087 |
| .0039   | .0047 | .0055 | .0039        | .0047 | .0055 | .0047        | .0055 | .0063 | .0047        | .0063 | .0079 | .0055         | .0071 | .0087 | .0055          | .0071 | .0087 |
| .0039   | .0047 | .0063 | .0039        | .0047 | .0063 | .0047        | .0055 | .0071 | .0055        | .0063 | .0087 | .0055         | .0071 | .0094 | .0055          | .0071 | .0094 |
| Геометрии -KM и -GP   |       |       |              |       |       |              |       |       |              |       |       |               |       |       |                |       |       |
| .0039   | .0047 | .0055 | .0039        | .0047 | .0063 | .0039        | .0047 | .0063 | .0039        | .0055 | .0063 | .0047         | .0055 | .0071 | .0047          | .0055 | .0071 |
| .0039   | .0047 | .0055 | .0039        | .0047 | .0063 | .0039        | .0047 | .0063 | .0039        | .0055 | .0063 | .0047         | .0055 | .0071 | .0047          | .0055 | .0071 |
| Геометрии -KM и -GP   |       |       |              |       |       |              |       |       |              |       |       |               |       |       |                |       |       |
| .0039   | .0047 | .0063 | .0039        | .0047 | .0063 | .0039        | .0055 | .0071 | .0055        | .0063 | .0087 | .0055         | .0063 | .0087 | .0055          | .0063 | .0087 |
| .0039   | .0047 | .0055 | .0039        | .0047 | .0055 | .0047        | .0055 | .0063 | .0047        | .0063 | .0079 | .0047         | .0063 | .0079 | .0047          | .0063 | .0079 |
| Геометрии -KM и -GP   |       |       |              |       |       |              |       |       |              |       |       |               |       |       |                |       |       |
| .0063   | .0098 | .0142 | .0071        | .0118 | .0165 | .0083        | .0146 | .0189 | .0098        | .0173 | .0217 | .0118         | .0189 | .0236 | .0118          | .0197 | .0236 |
| .0063   | .0098 | .0142 | .0071        | .0118 | .0165 | .0083        | .0146 | .0189 | .0098        | .0173 | .0217 | .0118         | .0189 | .0236 | .0118          | .0197 | .0236 |
| Геометрии -KM и -GP   |       |       |              |       |       |              |       |       |              |       |       |               |       |       |                |       |       |
| .0063   | .0098 | .0142 | .0071        | .0118 | .0165 | .0083        | .0146 | .0189 | .0098        | .0173 | .0217 | .0118         | .0189 | .0236 | .0118          | .0197 | .0236 |
| .0063   | .0098 | .0142 | .0071        | .0118 | .0165 | .0083        | .0146 | .0189 | .0098        | .0173 | .0217 | .0118         | .0189 | .0236 | .0118          | .0197 | .0236 |
| Геометрии -KM и -GP   |       |       |              |       |       |              |       |       |              |       |       |               |       |       |                |       |       |
| .0063   | .0098 | .0142 | .0071        | .0118 | .0165 | .0083        | .0146 | .0189 | .0098        | .0173 | .0217 | .0118         | .0189 | .0236 | .0118          | .0197 | .0236 |
| .0063   | .0098 | .0142 | .0071        | .0118 | .0165 | .0083        | .0146 | .0189 | .0098        | .0173 | .0217 | .0118         | .0189 | .0236 | .0118          | .0197 | .0236 |

## CoroDrill® 870

≥ 6 x DC

## Дюймовые значения

| ISO | Код MC    | Код CMC   | Обрабатываемый материал   | Твердость по Бринеллю (НВ) | Скорость резания (V <sub>c</sub> ) фут/мин в зависимости от диаметра сверла |      |     |               |      |     |     |
|-----|-----------|-----------|---|----------------------------|---|------|-----|---------------|------|-----|-----|
|     |           |           |   |                            | .3937-.8264"  |      |     | .8268-1.2992" |      |     |     |
|     |           |           |   |                            | Min   | Рек. | Max | Min           | Рек. | Max |     |
| P   | P1.1.Z.AN | 01.1      | <b>Нелегированная сталь</b><br>C=0.10-0.25%<br>C=0.25-0.55%<br>C=0.55-0.80%<br>Отливка - без термообработки                         | 125                        | <b>Сплав 4234</b>   |      |     |               |      |     |     |
|     | P1.2.Z.AN | 01.2      |   | 260                        | 395   | 525  | 260 | 395           | 525  |     |     |
|     | P1.3.Z.AN | 01.3      |   | 260                        | 395   | 525  | 260 | 395           | 525  |     |     |
|     | P1.5.C.UT | 06.1      |   | 230                        | 330   | 425  | 230 | 330           | 425  |     |     |
|     | P2.1.Z.AN | 02.1      | <b>Низколегированная сталь</b><br>Отожженная<br>Отожженная<br>Отожженная<br>Закаленная и отпущенная<br>Отливка - без термообработки | 175                        | <b>Сплав 4234</b>   |      |     |               |      |     |     |
|     |           | P2.2.Z.AN |   | 02.1                       | 260   | 360  | 460 | 260           | 360  | 460 |     |
|     |           | P2.4.Z.AN |   | 02.1                       | 260   | 360  | 460 | 260           | 360  | 460 |     |
|     |           | P2.5.Z.HT |   | 02.2                       | 225   | 260  | 360 | 460           | 260  | 360 | 460 |
|     |           | P2.6.C.UT |   | 06.2                       | 330   | 230  | 330 | 425           | 165  | 245 | 330 |
|     |           |           |   | 06.2                       | 200   | 230  | 330 | 425           | 230  | 330 | 425 |
|     | P3.0.Z.AN | 03.11     | <b>Высоколегированная сталь</b><br>Отожженная<br>Закаленная и отпущенная  | 200                        | <b>Сплав 4234</b>   |      |     |               |      |     |     |
|     |           | P3.0.Z.HT |   | 03.21                      | 195   | 260  | 330 | 195           | 260  | 330 |     |
|     | P5.0.Z.AN | 05.11     | <b>Ферритная/мартенситная нержавеющая сталь</b><br>Отожженная<br>Закаленная и отпущенная  | 200                        | <b>Сплавы 2234 и 4234</b>   |      |     |               |      |     |     |
|     |           | P5.0.Z.HT |   | 05.11                      | 100   | 130  | 165 | 100           | 130  | 165 |     |
| M   | M1.0.Z.AQ | 05.21     | <b>Аустенитная нержавеющая сталь</b><br>Отожженная/закаленная<br>Отливка+без термообработки<br>Улучшенная обрабатываемость          | 200                        | <b>Сплав 2234</b>   |      |     |               |      |     |     |
|     |           | M1.0.C.UT |   | 15.21                      | 130   | 165  | 195 | 130           | 165  | 195 |     |
|     |           | M1.1.Z.AQ |   | 05.21                      | 200   | 165  | 195 | 230           | 165  | 195 | 230 |
|     | M2.0.Z.AQ | 05.23     | <b>Супераустенитная (Ni≥20%) нержавеющая сталь</b><br>Отожженная/закаленная<br>Отливка+отожженная/закаленная                        | 200                        | <b>Сплав 2234</b>   |      |     |               |      |     |     |
|     |           | M2.0.C.AQ |   | 15.23                      | 200   | 65   | 130 | 195           | 65   | 130 | 195 |
|     | M3.1.Z.AQ | 05.51     | <b>Дуплексная (аустенитная/ферритная) нержавеющая сталь</b><br>>60% феррита (N<0,10%)<br><60% феррита (N≥0,10%)                     | 230                        | <b>Сплав 2234</b>   |      |     |               |      |     |     |
|     |           | M3.2.Z.AQ |   | 05.52                      | 260   | 130  | 180 | 230           | 130  | 180 | 230 |
| K   | K1.1.C.NS | 07.1      | <b>Ковкий чугун</b><br>Ферритный (элементная стружка)<br>Перлитный (сливная стружка)  | 130                        | <b>Сплав 3234</b>   |      |     |               |      |     |     |
|     |           | K1.1.C.NS |   | 07.2                       | 330   | 425  | 560 | 330           | 425  | 560 |     |
|     | K2.1.C.UT | 08.1      | <b>Серый чугун</b><br>Низкой прочности на растяжение<br>Высокой прочности на растяжение   | 180                        | <b>Сплав 3234</b>   |      |     |               |      |     |     |
|     |           | K2.2.C.UT |   | 08.2                       | 245   | 295  | 380 | 475           | 295  | 380 | 475 |
|     | K3.1.C.UT | 09.1      | <b>Чугун с шаровидным графитом</b><br>Ферритный<br>Перлитный  | 155                        | <b>Сплав 3234</b>   |      |     |               |      |     |     |
|     |           | K3.3.C.UT |   | 09.2                       | 265   | 330  | 440 | 590           | 330  | 440 | 590 |
|     |           |           |   |                            | 295   | 395  | 510 | 295           | 395  | 510 |     |

## CoroDrill® 870

≥ 6 x DC

Дюймовые значения

| Подача (f <sub>n</sub> ), дюйм/об, в зависимости от диаметра сверла |       |       |              |       |       |              |       |       |              |       |       |               |       |       |                |       |       |
|---|-------|-------|--------------|-------|-------|--------------|-------|-------|--------------|-------|-------|---------------|-------|-------|----------------|-------|-------|
| .3937-.4720"  |       |       | .4724-.5508" |       |       | .5512-.6295" |       |       | .6299-.8264" |       |       | .8268-1.0232" |       |       | 1.0237-1.2992" |       |       |
| Min   | Рек.  | Max   | Min          | Рек.  | Max   | Min          | Рек.  | Max   | Min          | Рек.  | Max   | Min           | Рек.  | Max   | Min            | Рек.  | Max   |
| <b>Геометрия -PM</b>  |       |       |              |       |       |              |       |       |              |       |       |               |       |       |                |       |       |
| .0047   | .0057 | .0088 | .0055        | .0063 | .0110 | .0063        | .0079 | .0129 | .0079        | .0101 | .0142 | .0079         | .0107 | .0142 | .0079          | .0107 | .0142 |
| .0047   | .0057 | .0088 | .0055        | .0063 | .0110 | .0063        | .0079 | .0129 | .0079        | .0101 | .0142 | .0079         | .0107 | .0142 | .0079          | .0107 | .0142 |
| .0047   | .0057 | .0088 | .0055        | .0063 | .0110 | .0063        | .0079 | .0129 | .0079        | .0101 | .0142 | .0079         | .0107 | .0142 | .0079          | .0107 | .0142 |
| .0047   | .0057 | .0088 | .0055        | .0063 | .0110 | .0063        | .0079 | .0129 | .0079        | .0101 | .0142 | .0079         | .0107 | .0142 | .0079          | .0107 | .0142 |
| <b>Геометрия -PM и -MM</b>  |       |       |              |       |       |              |       |       |              |       |       |               |       |       |                |       |       |
| .0047   | .0057 | .0094 | .0055        | .0063 | .0117 | .0063        | .0079 | .0142 | .0079        | .0101 | .0151 | .0079         | .0113 | .0157 | .0079          | .0126 | .0164 |
| .0047   | .0057 | .0094 | .0055        | .0063 | .0117 | .0063        | .0079 | .0142 | .0079        | .0101 | .0151 | .0079         | .0113 | .0157 | .0079          | .0126 | .0164 |
| .0047   | .0057 | .0094 | .0055        | .0063 | .0117 | .0063        | .0079 | .0142 | .0079        | .0101 | .0151 | .0079         | .0113 | .0157 | .0079          | .0126 | .0164 |
| .0047   | .0050 | .0083 | .0055        | .0059 | .0102 | .0063        | .0069 | .0124 | .0079        | .0088 | .0132 | .0079         | .0099 | .0138 | .0079          | .0110 | .0143 |
| .0047   | .0057 | .0094 | .0055        | .0063 | .0117 | .0063        | .0079 | .0142 | .0079        | .0101 | .0151 | .0079         | .0113 | .0157 | .0079          | .0126 | .0164 |
| <b>Геометрия -MM</b>  |       |       |              |       |       |              |       |       |              |       |       |               |       |       |                |       |       |
| .0039   | .0050 | .0076 | .0047        | .0060 | .0104 | .0055        | .0069 | .0120 | .0071        | .0079 | .0126 | .0071         | .0094 | .0142 | .0071          | .0094 | .0142 |
| .0039   | .0044 | .0066 | .0047        | .0052 | .0091 | .0055        | .0061 | .0105 | .0071        | .0075 | .0110 | .0071         | .0083 | .0124 | .0071          | .0083 | .0124 |
| <b>Геометрия -KM</b>  |       |       |              |       |       |              |       |       |              |       |       |               |       |       |                |       |       |
| .0047   | .0051 | .0060 | .0055        | .0059 | .0069 | .0055        | .0059 | .0076 | .0071        | .0076 | .0094 | .0087         | .0091 | .0107 | .0087          | .0091 | .0107 |
| .0039   | .0043 | .0047 | .0039        | .0043 | .0047 | .0047        | .0051 | .0055 | .0055        | .0059 | .0063 | .0063         | .0067 | .0072 | .0063          | .0067 | .0072 |
| <b>Геометрия -MM</b>  |       |       |              |       |       |              |       |       |              |       |       |               |       |       |                |       |       |
| .0039   | .0043 | .0047 | .0039        | .0043 | .0047 | .0047        | .0051 | .0055 | .0047        | .0050 | .0063 | .0055         | .0059 | .0069 | .0055          | .0059 | .0069 |
| .0039   | .0043 | .0047 | .0039        | .0043 | .0047 | .0047        | .0051 | .0055 | .0047        | .0050 | .0063 | .0055         | .0059 | .0069 | .0055          | .0059 | .0069 |
| .0039   | .0043 | .0050 | .0039        | .0043 | .0050 | .0047        | .0051 | .0057 | .0055        | .0059 | .0069 | .0055         | .0059 | .0076 | .0055          | .0059 | .0076 |
| <b>Геометрия -KM</b>  |       |       |              |       |       |              |       |       |              |       |       |               |       |       |                |       |       |
| .0039   | .0043 | .0047 | .0039        | .0043 | .0050 | .0039        | .0043 | .0050 | .0039        | .0044 | .0050 | .0047         | .0051 | .0057 | .0047          | .0051 | .0057 |
| .0039   | .0043 | .0047 | .0039        | .0043 | .0050 | .0039        | .0043 | .0050 | .0039        | .0044 | .0050 | .0047         | .0051 | .0057 | .0047          | .0051 | .0057 |
| <b>Геометрия -KM</b>  |       |       |              |       |       |              |       |       |              |       |       |               |       |       |                |       |       |
| .0039   | .0043 | .0050 | .0039        | .0043 | .0050 | .0047        | .0051 | .0057 | .0055        | .0059 | .0069 | .0055         | .0059 | .0069 | .0055          | .0059 | .0069 |
| .0039   | .0043 | .0047 | .0039        | .0043 | .0050 | .0047        | .0051 | .0055 | .0047        | .0050 | .0063 | .0047         | .0050 | .0063 | .0047          | .0050 | .0063 |
| <b>Геометрия -KM</b>  |       |       |              |       |       |              |       |       |              |       |       |               |       |       |                |       |       |
| .0063   | .0079 | .0113 | .0071        | .0094 | .0132 | .0083        | .0117 | .0151 | .0098        | .0139 | .0173 | .0118         | .0151 | .0189 | .0118          | .0157 | .0189 |
| .0063   | .0079 | .0113 | .0071        | .0094 | .0132 | .0083        | .0117 | .0151 | .0098        | .0139 | .0173 | .0118         | .0151 | .0189 | .0118          | .0157 | .0189 |
| <b>Геометрия -KM</b>  |       |       |              |       |       |              |       |       |              |       |       |               |       |       |                |       |       |
| .0063   | .0079 | .0113 | .0071        | .0094 | .0132 | .0083        | .0117 | .0151 | .0098        | .0139 | .0173 | .0118         | .0151 | .0189 | .0118          | .0157 | .0189 |
| .0063   | .0079 | .0113 | .0071        | .0094 | .0132 | .0083        | .0117 | .0151 | .0098        | .0139 | .0173 | .0118         | .0151 | .0189 | .0118          | .0157 | .0189 |
| <b>Геометрия -KM</b>  |       |       |              |       |       |              |       |       |              |       |       |               |       |       |                |       |       |
| .0063   | .0079 | .0113 | .0071        | .0094 | .0132 | .0083        | .0117 | .0151 | .0098        | .0139 | .0173 | .0118         | .0151 | .0189 | .0118          | .0157 | .0189 |
| .0063   | .0079 | .0113 | .0071        | .0094 | .0132 | .0083        | .0117 | .0151 | .0098        | .0139 | .0173 | .0118         | .0151 | .0189 | .0118          | .0157 | .0189 |



## CoroDrill® 880

## Метрические значения

| ISO                 | Код MC   | Обрабатываемый материал  | Твердость по Бринеллю<br>HB | Сплав                         | Скорость резания<br>(м/мин)   | Диаметр сверления<br>DC мм |
|---------------------|--|--|-----------------------------|-------------------------------|-------------------------------|----------------------------|
| P                   | P1.0.Z.AN<br>(01.0)                                      | Нелегированная сталь<br><br>В состоянии поставки (сырая)<br>0.05-0.10% C | 90-200                      | 4324<br>4334<br>4044          | 230-400<br>210-325<br>190-235 | 12.00-13.99                |
|                     |  |  |                             |                               |                               | 14.00-16.49                |
|                     |  |  |                             |                               |                               | 16.50-19.99                |
|                     |  |  |                             |                               |                               | 20.00-23.99                |
|                     |  |  |                             |                               |                               | 24.00-29.99                |
|                     |  |  |                             |                               |                               | 30.00-35.99                |
|                     |  |  |                             |                               |                               | 36.00-43.99                |
|                     |  |  |                             |                               |                               | 44.00-52.99                |
| 53.00-63.50         |  |  |                             |                               |                               |                            |
| P1.1.Z.AN<br>(01.1) | В состоянии поставки (сырая)<br>0.05-0.25% C             | 90-200   | 4324<br>4334<br>4044        | 230-370<br>200-305<br>170-225 | 12.00-13.99                   |                            |
|                     |  |  |                             |                               | 14.00-16.49                   |                            |
|                     |  |  |                             |                               | 16.50-19.99                   |                            |
|                     |  |  |                             |                               | 20.00-23.99                   |                            |
|                     |  |  |                             |                               | 24.00-29.99                   |                            |
|                     |  |  |                             |                               | 30.00-35.99                   |                            |
|                     |  |  |                             |                               | 36.00-43.99                   |                            |
|                     |  |  |                             |                               | 44.00-52.99                   |                            |
| 53.00-63.50         |  |  |                             |                               |                               |                            |
| P1.2.Z.AN<br>(01.2) | В состоянии поставки (сырая)<br>0.25-0.55% C             | 125-225  | 4324<br>4334<br>4044        | 190-305<br>155-250<br>120-180 | 12.00-13.99                   |                            |
|                     |  |  |                             |                               | 14.00-16.49                   |                            |
|                     |  |  |                             |                               | 16.50-19.99                   |                            |
|                     |  |  |                             |                               | 20.00-23.99                   |                            |
|                     |  |  |                             |                               | 24.00-29.99                   |                            |
|                     |  |  |                             |                               | 30.00-35.99                   |                            |
|                     |  |  |                             |                               | 36.00-43.99                   |                            |
|                     |  |  |                             |                               | 44.00-52.99                   |                            |
| 53.00-63.50         |  |  |                             |                               |                               |                            |
| P1.3.Z.AN<br>(01.3) | В состоянии поставки (сырая)<br>0.55-0.80% C             | 150-250  | 4324<br>4334<br>4044        | 170-290<br>140-240<br>105-175 | 12.00-13.99                   |                            |
|                     |  |  |                             |                               | 14.00-16.49                   |                            |
|                     |  |  |                             |                               | 16.50-19.99                   |                            |
|                     |  |  |                             |                               | 20.00-23.99                   |                            |
|                     |  |  |                             |                               | 24.00-29.99                   |                            |
|                     |  |  |                             |                               | 30.00-35.99                   |                            |
|                     |  |  |                             |                               | 36.00-43.99                   |                            |
|                     |  |  |                             |                               | 44.00-52.99                   |                            |
| 53.00-63.50         |  |  |                             |                               |                               |                            |
| P1.3.Z.AN<br>(01.4) | Высокоуглеродистая и углеродистая инструментальная сталь | 180-275  | 4324<br>4334<br>4044        | 200-290<br>155-240<br>105-170 | 12.00-13.99                   |                            |
|                     |  |  |                             |                               | 14.00-16.49                   |                            |
|                     |  |  |                             |                               | 16.50-19.99                   |                            |
|                     |  |  |                             |                               | 20.00-23.99                   |                            |
|                     |  |  |                             |                               | 24.00-29.99                   |                            |
|                     |  |  |                             |                               | 30.00-35.99                   |                            |
|                     |  |  |                             |                               | 36.00-43.99                   |                            |
|                     |  |  |                             |                               | 44.00-52.99                   |                            |
| 53.00-63.50         |  |  |                             |                               |                               |                            |
| P2.1.Z.AN<br>(02.1) | Низколегированная сталь                                  | 150-260  | 4324<br>4334<br>4044        | 180-305<br>150-250<br>115-180 | 12.00-13.99                   |                            |
|                     |  |  |                             |                               | 14.00-16.49                   |                            |
|                     |  |  |                             |                               | 16.50-19.99                   |                            |
|                     |  |  |                             |                               | 20.00-23.99                   |                            |
|                     |  |  |                             |                               | 24.00-29.99                   |                            |
|                     |  |  |                             |                               | 30.00-35.99                   |                            |
|                     |  |  |                             |                               | 36.00-43.99                   |                            |
|                     |  |  |                             |                               | 44.00-52.99                   |                            |
| 53.00-63.50         |  |  |                             |                               |                               |                            |
| P2.5.Z.HT<br>(02.2) | Закаленная сталь   | 220-450  | 4324<br>4334<br>4044        | 90-245<br>85-195<br>75-140    | 12.00-13.99                   |                            |
|                     |  |  |                             |                               | 14.00-16.49                   |                            |
|                     |  |  |                             |                               | 16.50-19.99                   |                            |
|                     |  |  |                             |                               | 20.00-23.99                   |                            |
|                     |  |  |                             |                               | 24.00-29.99                   |                            |
|                     |  |  |                             |                               | 30.00-35.99                   |                            |
|                     |  |  |                             |                               | 36.00-43.99                   |                            |
|                     |  |  |                             |                               | 44.00-52.99                   |                            |
| 53.00-63.50         |  |  |                             |                               |                               |                            |

В таблице на следующей странице **отмечены** рекомендуемые геометрии  
Сплав центральной пластины всегда 1044.



## CoroDrill® 880

## Метрические значения

| ISO                 | Код MC                                  | Обрабатываемый материал  | Твердость по Бринеллю<br>HB | Сплав                         | Скорость резания<br>(м/мин)   | Диаметр сверления<br>DC мм |
|---------------------|---|--------------------------|-----------------------------|-------------------------------|-------------------------------|----------------------------|
| P                   | P3.0.Z.AN<br>(03.11)                    | Высоколегированная сталь | 150-250                     | 4324<br>4334<br>4044          | 160-290<br>130-240<br>100-170 | 12.00-13.99                |
|                     |   |                          |                             |                               |                               | 14.00-16.49                |
|                     |   |                          |                             |                               |                               | 16.50-19.99                |
|                     |   |                          |                             |                               |                               | 20.00-23.99                |
|                     |   |                          |                             |                               |                               | 24.00-29.99                |
|                     |   |                          |                             |                               |                               | 30.00-35.99                |
|                     | P3.0.Z.HT<br>(03.21)                    | Закаленная сталь         | 250-350                     | 4324<br>4334<br>4044          | 80-210<br>75-175<br>70-125    | 12.00-13.99                |
|                     |   |                          |                             |                               |                               | 14.00-16.49                |
|                     |   |                          |                             |                               |                               | 16.50-19.99                |
|                     |   |                          |                             |                               |                               | 20.00-23.99                |
|                     |   |                          |                             |                               |                               | 24.00-29.99                |
|                     |   |                          |                             |                               |                               | 30.00-35.99                |
| P1.5.C.UT<br>06.1   | Стальное литье                          | 90-225                   | 4324<br>4334<br>4044        | 140-325<br>135-265<br>125-190 | 12.00-13.99                   |                            |
|                     |   |                          |                             |                               | 14.00-16.49                   |                            |
|                     |   |                          |                             |                               | 16.50-19.99                   |                            |
|                     |   |                          |                             |                               | 20.00-23.99                   |                            |
|                     |   |                          |                             |                               | 24.00-29.99                   |                            |
|                     |   |                          |                             |                               | 30.00-35.99                   |                            |
| P2.6.C.UT<br>(06.2) | Низколегированное (легирующих эл. > 5%) | 150-250                  | 4324<br>4334<br>4044        | 110-265<br>105-210<br>100-150 | 12.00-13.99                   |                            |
|                     |   |                          |                             |                               | 14.00-16.49                   |                            |
|                     |   |                          |                             |                               | 16.50-19.99                   |                            |
|                     |   |                          |                             |                               | 20.00-23.99                   |                            |
|                     |   |                          |                             |                               | 24.00-29.99                   |                            |
|                     |   |                          |                             |                               | 30.00-35.99                   |                            |
|                     |   |                          |                             |                               | 36.00-43.99                   |                            |
|                     |   |                          |                             |                               | 44.00-52.99                   |                            |
|                     |   |                          |                             |                               | 53.00-63.50                   |                            |

В таблице на следующей странице **отмечены** рекомендуемые геометрии  
Сплав центральной пластины всегда 1044.

## CoroDrill® 880

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

## CoroDrill® 880

## Метрические значения

| ISO                  | Код MC  | Обрабатываемый материал  | Твердость по Бринеллю        | Сплав                                  | Скорость резания<br>(м/мин)              | Диаметр сверления<br>DC мм | Геометрия/подача (fп, мм/об) |                   |           |
|----------------------|---|--|------------------------------|--|--|----------------------------|------------------------------|-------------------|-----------|
|                      |   |  |                              |  |  |                            | Глубина сверления 2-3xD      |                   |           |
|                      |   |  | HB                           |  |  |                            | -LM                          | -MS <sup>1)</sup> | -GM       |
| M                    | P5.0.Z.AN<br>(05.11)  | Нержавеющая сталь  | 150-270                      | 4324<br>4334<br>4044<br>2044           | 120-280<br>115-225<br>115-165<br>115-165 | 12.00-13.99                | 0.04-0.12                    | <b>0.04-0.12</b>  | 0.04-0.08 |
|                      |   |  |                              |  |  | 14.00-16.49                | 0.04-0.14                    | <b>0.04-0.14</b>  | 0.04-0.08 |
|                      |   |  |                              |  |  | 16.50-19.99                | 0.06-0.16                    | <b>0.06-0.16</b>  | 0.04-0.08 |
|                      |   |  |                              |  |  | 20.00-23.99                | 0.06-0.18                    | <b>0.06-0.18</b>  | 0.06-0.14 |
|                      |   |  |                              |  |  | 24.00-29.99                | 0.06-0.18                    | <b>0.06-0.18</b>  | 0.06-0.14 |
|                      |   |  |                              |  |  | 30.00-35.99                | 0.06-0.20                    | <b>0.06-0.20</b>  | 0.06-0.16 |
|                      | M1.0.Z.AQ<br>(05.21)  | Аустенитная (Ni > 8%, 13-25% Cr)   | 150-275                      | 4324<br>4334<br>4044<br>2044           | 120-265<br>115-225<br>115-180<br>115-180 | 12.00-13.99                | 0.04-0.12                    | <b>0.04-0.12</b>  | 0.04-0.08 |
|                      |   |  |                              |  |  | 14.00-16.49                | 0.04-0.14                    | <b>0.04-0.14</b>  | 0.04-0.08 |
|                      |   |  |                              |  |  | 16.50-19.99                | 0.06-0.14                    | <b>0.06-0.14</b>  | 0.04-0.08 |
|                      |   |  |                              |  |  | 20.00-23.99                | 0.06-0.16                    | <b>0.06-0.16</b>  | 0.06-0.12 |
|                      |   |  |                              |  |  | 24.00-29.99                | 0.06-0.16                    | <b>0.06-0.16</b>  | 0.06-0.12 |
|                      |   |  |                              |  |  | 30.00-35.99                | 0.06-0.18                    | <b>0.06-0.18</b>  | 0.06-0.16 |
|                      | M3.1.Z.AQ<br>(05.51)<br>M3.2.Z.AQ<br>(05.52)  | Аустенитная/Ферритная (Дуплекс)  | 200-320                      | 4324<br>4334<br>4044<br>2044           | 90-155<br>85-145<br>85-125<br>85-125     | 12.00-13.99                | 0.04-0.12                    | <b>0.04-0.12</b>  | 0.04-0.08 |
|                      |   |  |                              |  |  | 14.00-16.49                | 0.04-0.14                    | <b>0.04-0.14</b>  | 0.04-0.08 |
|                      |   |  |                              |  |  | 16.50-19.99                | 0.06-0.14                    | <b>0.06-0.14</b>  | 0.04-0.08 |
| 20.00-23.99          |   |  |                              |  |  | 0.06-0.16                  | <b>0.06-0.16</b>             | 0.06-0.12         |           |
| 24.00-29.99          |   |  |                              |  |  | 0.06-0.16                  | <b>0.06-0.16</b>             | 0.06-0.12         |           |
| 30.00-35.99          |   |  |                              |  |  | 0.06-0.18                  | <b>0.06-0.18</b>             | 0.06-0.16         |           |
| M1.0.C.UT<br>(15.21) | Аустенитное литье   | 150-250  | 4324<br>4334<br>4044<br>2044 | 150-210<br>115-185<br>80-155<br>80-155 | 12.00-13.99                              | 0.04-0.12                  | <b>0.04-0.12</b>             | 0.04-0.08         |           |
|                      |   |  |                              |  | 14.00-16.49                              | 0.04-0.12                  | <b>0.04-0.12</b>             | 0.04-0.08         |           |
|                      |   |  |                              |  | 16.50-19.99                              | 0.06-0.14                  | <b>0.06-0.14</b>             | 0.04-0.08         |           |
|                      |   |  |                              |  | 20.00-23.99                              | 0.06-0.16                  | <b>0.06-0.16</b>             | 0.06-0.12         |           |
|                      |   |  |                              |  | 24.00-29.99                              | 0.06-0.16                  | <b>0.06-0.16</b>             | 0.06-0.12         |           |
|                      |   |  |                              |  | 30.00-35.99                              | 0.06-0.18                  | <b>0.06-0.18</b>             | 0.06-0.16         |           |
| S                    | S2.0.Z.AN<br>(20.21)<br>S2.0.Z.AG<br>(20.22)<br>S2.0.C.NS<br>(20.24)  | Жаропрочные сплавы на основе никеля  | 140-425                      | 4044<br>H13A<br>2044                   | 20-90<br>15-90<br>20-90                  | 12.00-13.99                | <b>0.04-0.08</b>             | 0.04-0.08         | 0.04-0.08 |
|                      |   |  |                              |  |  | 14.00-16.49                | <b>0.04-0.08</b>             | 0.04-0.08         | 0.04-0.10 |
|                      |   |  |                              |  |  | 16.50-19.99                | <b>0.05-0.08</b>             | 0.05-0.08         | 0.05-0.10 |
|                      |   |  |                              |  |  | 20.00-23.99                | <b>0.05-0.08</b>             | 0.05-0.08         | 0.05-0.10 |
|                      |   |  |                              |  |  | 24.00-29.99                | <b>0.06-0.10</b>             | 0.06-0.10         | 0.06-0.12 |
|                      |   |  |                              |  |  | 30.00-35.99                | <b>0.06-0.12</b>             | 0.06-0.12         | 0.06-0.12 |
|                      | S4.2.Z.AN<br>(23.21)<br>S4.3.Z.AG<br>(23.22)  | Титановые сплавы: альфа, близкие к альфа и к альфа+бета сплавы, в отожженном состоянии | Rm (Mpa)<br>600-1500         | 4044<br>H13A<br>2044                   | 40-135<br>40-135<br>40-135               | 12.00-13.99                | <b>0.04-0.14</b>             | 0.04-0.14         | 0.06-0.12 |
|                      |   |  |                              |  |  | 14.00-16.49                | <b>0.06-0.14</b>             | 0.06-0.14         | 0.06-0.12 |
|                      |   |  |                              |  |  | 16.50-19.99                | <b>0.08-0.16</b>             | 0.08-0.16         | 0.08-0.14 |
|                      |   | 20.00-23.99  |                              |  |  | <b>0.08-0.16</b>           | 0.08-0.16                    | 0.08-0.14         |           |
|                      |   | 24.00-29.99  |                              |  |  | <b>0.12-0.18</b>           | 0.12-0.18                    | 0.10-0.16         |           |
|                      |   | 30.00-35.99  |                              |  |  | <b>0.12-0.18</b>           | 0.12-0.18                    | 0.10-0.18         |           |
|                      |   | 36.00-43.99  |                              |  |  | <b>0.12-0.18</b>           | 0.12-0.18                    | 0.10-0.18         |           |
|                      |   | 44.00-52.99  |                              |  |  | <b>0.12-0.18</b>           | 0.12-0.18                    | 0.10-0.18         |           |
|                      |   | 53.00-63.50  |                              |  |  | <b>0.14-0.20</b>           | 0.14-0.20                    | 0.14-0.20         |           |
| S4.3.Z.AG<br>(23.22) | Титановые сплавы: Альфа+бета сплавы подвергнутые старению, Бета сплавы отожженные или подвергнутые старению | Rm (Mpa)<br>600-1500   | 4044<br>H13A<br>2044         | 40-135<br>40-135<br>40-135             | 12.00-13.99                              | <b>0.04-0.14</b>           | 0.04-0.14                    | 0.06-0.12         |           |
|                      |   |  |                              |  | 14.00-16.49                              | <b>0.06-0.14</b>           | 0.06-0.14                    | 0.06-0.12         |           |
|                      |   |  |                              |  | 16.50-19.99                              | <b>0.08-0.16</b>           | 0.08-0.16                    | 0.08-0.14         |           |

Внимание: В таблице на следующей странице **отмечены** рекомендуемые геометрии

<sup>1)</sup> Геометрия -MS доступна только со сплавом GC2044

GC1044 - универсальный сплав центральной пластины для всех групп обрабатываемых материалов

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

## CoroDrill® 880

| Геометрия/подача (fn, мм/об) |           |  |                       |                  |           |           |                       |                  |                  |           |           |           |
|------------------------------|-----------|--|-----------------------|------------------|-----------|-----------|-----------------------|------------------|------------------|-----------|-----------|-----------|
| Глубина сверления 2-3xD      |           |  | Глубина сверления 4xD |                  |           |           | Глубина сверления 5xD |                  |                  |           |           |           |
| -GR                          | -GT       |  | -LM                   | MS <sup>1)</sup> | -GM       | -GR       | -GT                   | -LM              | MS <sup>1)</sup> | -GM       | -GR       | -GT       |
| 0.04-0.08                    |           |  | 0.04-0.10             | <b>0.04-0.10</b> |           | 0.04-0.08 |                       | 0.04-0.08        | <b>0.04-0.08</b> |           | 0.04-0.05 |           |
| 0.04-0.08                    | 0.04-0.14 |  | 0.04-0.12             | <b>0.04-0.12</b> | 0.04-0.08 | 0.04-0.08 | 0.04-0.12             | 0.04-0.09        | <b>0.04-0.09</b> | 0.04-0.05 | 0.04-0.05 | 0.04-0.09 |
| 0.04-0.08                    | 0.06-0.16 |  | 0.06-0.14             | <b>0.06-0.14</b> | 0.04-0.08 | 0.04-0.08 | 0.06-0.14             | 0.06-0.11        | <b>0.06-0.11</b> | 0.04-0.05 | 0.04-0.05 | 0.06-0.11 |
| 0.06-0.14                    | 0.06-0.18 |  | 0.06-0.16             | <b>0.06-0.16</b> | 0.06-0.14 | 0.06-0.14 | 0.06-0.16             | 0.06-0.12        | <b>0.06-0.12</b> | 0.06-0.09 | 0.06-0.09 | 0.06-0.12 |
| 0.06-0.14                    | 0.06-0.18 |  | 0.06-0.16             | <b>0.06-0.16</b> | 0.06-0.14 | 0.06-0.14 | 0.06-0.16             | 0.06-0.12        | <b>0.06-0.12</b> | 0.06-0.09 | 0.06-0.09 | 0.06-0.12 |
| 0.06-0.16                    | 0.06-0.20 |  | 0.06-0.18             | <b>0.06-0.18</b> | 0.06-0.16 | 0.06-0.16 | 0.06-0.18             | 0.06-0.13        | <b>0.06-0.13</b> | 0.06-0.11 | 0.06-0.11 | 0.06-0.13 |
| 0.06-0.16                    | 0.10-0.24 |  | 0.06-0.18             | <b>0.06-0.18</b> | 0.06-0.16 | 0.06-0.16 | 0.06-0.18             | 0.06-0.13        | <b>0.06-0.13</b> | 0.06-0.11 | 0.06-0.11 | 0.06-0.13 |
| 0.10-0.18                    | 0.10-0.24 |  | 0.10-0.20             | <b>0.10-0.20</b> | 0.10-0.16 | 0.10-0.16 | 0.10-0.20             | 0.06-0.13        | <b>0.06-0.13</b> | 0.06-0.11 | 0.06-0.11 | 0.06-0.13 |
| 0.10-0.18                    | 0.10-0.24 |  | 0.10-0.20             | <b>0.10-0.20</b> | 0.10-0.16 | 0.10-0.16 | 0.10-0.20             |                  |                  |           |           |           |
| 0.04-0.08                    |           |  | 0.04-0.10             | <b>0.04-0.10</b> |           | 0.04-0.08 |                       | 0.04-0.08        | <b>0.04-0.08</b> |           | 0.04-0.05 |           |
| 0.04-0.08                    | 0.04-0.14 |  | 0.04-0.12             | <b>0.04-0.12</b> | 0.04-0.08 | 0.04-0.08 | 0.04-0.12             | 0.04-0.09        | <b>0.04-0.09</b> | 0.04-0.05 | 0.04-0.05 | 0.04-0.09 |
| 0.04-0.08                    | 0.06-0.14 |  | 0.06-0.12             | <b>0.06-0.12</b> | 0.04-0.08 | 0.04-0.08 | 0.06-0.12             | 0.06-0.09        | <b>0.06-0.09</b> | 0.04-0.05 | 0.04-0.05 | 0.06-0.09 |
| 0.06-0.12                    | 0.06-0.16 |  | 0.06-0.14             | <b>0.06-0.14</b> | 0.06-0.12 | 0.06-0.12 | 0.06-0.14             | 0.06-0.11        | <b>0.06-0.11</b> | 0.06-0.08 | 0.06-0.08 | 0.06-0.11 |
| 0.06-0.12                    | 0.06-0.16 |  | 0.06-0.14             | <b>0.06-0.14</b> | 0.06-0.12 | 0.06-0.12 | 0.06-0.14             | 0.06-0.11        | <b>0.06-0.11</b> | 0.06-0.08 | 0.06-0.08 | 0.06-0.11 |
| 0.06-0.16                    | 0.06-0.20 |  | 0.06-0.16             | <b>0.06-0.16</b> | 0.06-0.16 | 0.06-0.16 | 0.06-0.16             | 0.06-0.12        | <b>0.06-0.12</b> | 0.06-0.11 | 0.06-0.11 | 0.06-0.12 |
| 0.06-0.16                    | 0.06-0.20 |  | 0.06-0.16             | <b>0.06-0.16</b> | 0.06-0.16 | 0.06-0.16 | 0.06-0.16             | 0.06-0.13        | <b>0.06-0.13</b> | 0.06-0.11 | 0.06-0.11 | 0.06-0.13 |
| 0.10-0.16                    | 0.10-0.20 |  | 0.10-0.16             | <b>0.10-0.16</b> | 0.10-0.16 | 0.10-0.16 | 0.10-0.16             |                  |                  |           |           |           |
| 0.10-0.16                    | 0.10-0.20 |  | 0.10-0.16             | <b>0.10-0.16</b> | 0.10-0.16 | 0.10-0.16 | 0.10-0.16             |                  |                  |           |           |           |
| 0.04-0.08                    |           |  | 0.04-0.10             | <b>0.04-0.10</b> |           | 0.04-0.08 |                       | 0.04-0.08        | <b>0.04-0.08</b> |           | 0.04-0.05 |           |
| 0.04-0.08                    | 0.04-0.14 |  | 0.04-0.12             | <b>0.04-0.12</b> | 0.04-0.08 | 0.04-0.08 | 0.04-0.12             | 0.04-0.09        | <b>0.04-0.09</b> | 0.04-0.05 | 0.04-0.05 | 0.04-0.09 |
| 0.04-0.08                    | 0.06-0.14 |  | 0.06-0.12             | <b>0.06-0.12</b> | 0.04-0.08 | 0.04-0.08 | 0.06-0.12             | 0.06-0.09        | <b>0.06-0.09</b> | 0.04-0.05 | 0.04-0.05 | 0.06-0.09 |
| 0.06-0.12                    | 0.06-0.16 |  | 0.06-0.14             | <b>0.06-0.14</b> | 0.06-0.12 | 0.06-0.12 | 0.06-0.14             | 0.06-0.11        | <b>0.06-0.11</b> | 0.06-0.08 | 0.06-0.08 | 0.06-0.11 |
| 0.06-0.12                    | 0.06-0.16 |  | 0.06-0.14             | <b>0.06-0.14</b> | 0.06-0.12 | 0.06-0.12 | 0.06-0.14             | 0.06-0.11        | <b>0.06-0.11</b> | 0.06-0.08 | 0.06-0.08 | 0.06-0.11 |
| 0.06-0.16                    | 0.06-0.18 |  | 0.06-0.18             | <b>0.06-0.18</b> | 0.06-0.16 | 0.06-0.16 | 0.06-0.18             | 0.06-0.12        | <b>0.06-0.12</b> | 0.06-0.11 | 0.06-0.11 | 0.06-0.12 |
| 0.06-0.16                    | 0.06-0.20 |  | 0.06-0.18             | <b>0.06-0.18</b> | 0.06-0.16 | 0.06-0.16 | 0.06-0.18             | 0.06-0.12        | <b>0.06-0.12</b> | 0.06-0.11 | 0.06-0.11 | 0.06-0.12 |
| 0.10-0.16                    | 0.10-0.20 |  | 0.10-0.18             | <b>0.10-0.18</b> | 0.10-0.16 | 0.10-0.16 | 0.10-0.18             | 0.06-0.13        | <b>0.06-0.13</b> | 0.06-0.11 | 0.06-0.11 | 0.06-0.13 |
| 0.10-0.16                    | 0.10-0.20 |  | 0.10-0.18             | <b>0.10-0.18</b> | 0.10-0.16 | 0.10-0.16 | 0.10-0.18             |                  |                  |           |           |           |
| 0.04-0.08                    |           |  | <b>0.04-0.08</b>      | 0.04-0.08        |           | 0.04-0.08 |                       | <b>0.04-0.08</b> | 0.04-0.05        |           | 0.04-0.05 |           |
| 0.04-0.08                    | 0.04-0.08 |  | <b>0.04-0.08</b>      | 0.04-0.08        | 0.04-0.08 | 0.04-0.08 | 0.04-0.08             | <b>0.04-0.05</b> | 0.04-0.05        | 0.04-0.07 | 0.04-0.05 | 0.04-0.05 |
| 0.05-0.08                    | 0.05-0.08 |  | <b>0.05-0.08</b>      | 0.05-0.08        | 0.05-0.08 | 0.05-0.08 | 0.05-0.08             | <b>0.05-0.05</b> | 0.05-0.05        | 0.05-0.07 | 0.05-0.05 | 0.05-0.05 |
| 0.05-0.08                    | 0.05-0.08 |  | <b>0.05-0.08</b>      | 0.05-0.08        | 0.05-0.08 | 0.05-0.08 | 0.05-0.08             | <b>0.05-0.05</b> | 0.05-0.05        | 0.05-0.07 | 0.05-0.05 | 0.05-0.05 |
| 0.06-0.08                    | 0.05-0.08 |  | <b>0.05-0.10</b>      | 0.05-0.10        | 0.06-0.10 | 0.06-0.08 | 0.06-0.08             | <b>0.06-0.07</b> | 0.06-0.07        | 0.06-0.08 | 0.05-0.06 | 0.06-0.07 |
| 0.06-0.12                    | 0.06-0.12 |  | <b>0.06-0.12</b>      | 0.06-0.12        | 0.06-0.12 | 0.06-0.12 | 0.06-0.12             | <b>0.06-0.08</b> | 0.06-0.08        | 0.06-0.08 | 0.06-0.08 | 0.06-0.08 |
| 0.06-0.12                    | 0.06-0.12 |  | <b>0.06-0.12</b>      | 0.06-0.12        | 0.06-0.12 | 0.06-0.12 | 0.06-0.12             | <b>0.06-0.08</b> | 0.06-0.08        | 0.06-0.08 | 0.06-0.08 | 0.06-0.08 |
| 0.06-0.12                    | 0.06-0.12 |  | <b>0.06-0.12</b>      | 0.06-0.12        | 0.06-0.12 | 0.06-0.12 | 0.06-0.12             | <b>0.06-0.08</b> | 0.06-0.08        | 0.06-0.08 | 0.06-0.08 | 0.06-0.08 |
| 0.08-0.12                    | 0.08-0.14 |  | <b>0.08-0.14</b>      | 0.08-0.14        | 0.08-0.14 | 0.08-0.12 | 0.08-0.14             |                  |                  |           |           |           |
| 0.04-0.10                    |           |  | <b>0.04-0.12</b>      | 0.04-0.12        |           | 0.04-0.10 |                       | <b>0.04-0.10</b> | 0.04-0.10        |           | 0.04-0.08 |           |
| 0.06-0.10                    | 0.06-0.10 |  | <b>0.04-0.12</b>      | 0.04-0.12        | 0.04-0.10 | 0.08-0.12 | 0.06-0.10             | <b>0.06-0.09</b> | 0.06-0.09        | 0.06-0.08 | 0.06-0.07 | 0.06-0.07 |
| 0.08-0.12                    | 0.08-0.12 |  | <b>0.08-0.14</b>      | 0.08-0.14        | 0.06-0.12 | 0.08-0.12 | 0.08-0.12             | <b>0.08-0.11</b> | 0.08-0.11        | 0.08-0.09 | 0.08-0.08 | 0.08-0.08 |
| 0.08-0.12                    | 0.08-0.12 |  | <b>0.08-0.14</b>      | 0.08-0.14        | 0.06-0.12 | 0.10-0.14 | 0.08-0.12             | <b>0.08-0.11</b> | 0.08-0.11        | 0.08-0.09 | 0.08-0.08 | 0.08-0.08 |
| 0.10-0.14                    | 0.10-0.14 |  | <b>0.10-0.16</b>      | 0.10-0.16        | 0.08-0.14 | 0.10-0.14 | 0.10-0.14             | <b>0.12-0.12</b> | 0.12-0.12        | 0.10-0.11 | 0.09-0.10 | 0.09-0.10 |
| 0.10-0.16                    | 0.12-0.18 |  | <b>0.12-0.18</b>      | 0.12-0.18        | 0.10-0.16 | 0.10-0.16 | 0.12-0.18             | <b>0.12-0.12</b> | 0.12-0.12        | 0.10-0.12 | 0.10-0.11 | 0.12-0.12 |
| 0.10-0.16                    | 0.12-0.18 |  | <b>0.12-0.18</b>      | 0.12-0.18        | 0.10-0.16 | 0.12-0.16 | 0.12-0.18             | <b>0.12-0.12</b> | 0.12-0.12        | 0.10-0.12 | 0.10-0.11 | 0.12-0.12 |
| 0.10-0.16                    | 0.12-0.18 |  | <b>0.12-0.18</b>      | 0.12-0.18        | 0.10-0.16 | 0.12-0.16 | 0.12-0.18             |                  |                  |           |           |           |
| 0.12-0.16                    | 0.14-0.20 |  | <b>0.14-0.20</b>      | 0.14-0.20        | 0.14-0.18 | 0.12-0.16 | 0.14-0.20             |                  |                  |           |           |           |

## CoroDrill® 880

## Метрические значения

| ISO | Код MC              | Обрабатываемый материал         | Твердость по Бринеллю<br>HB | Сплав                | Скорость резания<br>(м/мин)   | Диаметр сверления<br>DC мм |
|-----|---------------------|---------------------------------|-----------------------------|----------------------|-------------------------------|----------------------------|
| К   | K1.1.C.NS<br>(07.1) | Ковкий чугун                    | 110-145                     | 4324<br>4334<br>4044 | 140-245<br>110-200<br>80-145  | 12.00-13.99                |
|     |                     |                                 |                             |                      |                               | 14.00-16.49                |
|     |                     |                                 |                             |                      |                               | 16.50-19.99                |
|     |                     |                                 |                             |                      |                               | 20.00-23.99                |
|     |                     |                                 |                             |                      |                               | 24.00-29.99                |
|     |                     |                                 |                             |                      |                               | 30.00-35.99                |
| L   | K1.1.C.NS<br>(07.2) | Перлитный (сливная стружка)     | 150-270                     | 4324<br>4334<br>4044 | 105-180<br>85-150<br>65-105   | 36.00-43.99                |
|     |                     |                                 |                             |                      |                               | 44.00-52.99                |
|     |                     |                                 |                             |                      |                               | 53.00-63.50                |
|     |                     |                                 |                             |                      |                               | 12.00-13.99                |
|     |                     |                                 |                             |                      |                               | 14.00-16.49                |
|     |                     |                                 |                             |                      |                               | 16.50-19.99                |
| M   | K2.1.C.UT<br>(08.1) | Серый чугун                     | 150-220                     | 4324<br>4334<br>4044 | 210-325<br>170-270<br>130-195 | 20.00-23.99                |
|     |                     |                                 |                             |                      |                               | 24.00-29.99                |
|     |                     |                                 |                             |                      |                               | 30.00-35.99                |
|     |                     |                                 |                             |                      |                               | 36.00-43.99                |
|     |                     |                                 |                             |                      |                               | 44.00-52.99                |
|     |                     |                                 |                             |                      |                               | 53.00-63.50                |
| N   | K2.2.C.UT<br>(08.2) | Высокой прочности на растяжение | 200-330                     | 4324<br>4334<br>4044 | 125-245<br>100-195<br>75-140  | 12.00-13.99                |
|     |                     |                                 |                             |                      |                               | 14.00-16.49                |
|     |                     |                                 |                             |                      |                               | 16.50-19.99                |
|     |                     |                                 |                             |                      |                               | 20.00-23.99                |
|     |                     |                                 |                             |                      |                               | 24.00-29.99                |
|     |                     |                                 |                             |                      |                               | 30.00-35.99                |
| O   | K3.1.C.UT<br>(09.1) | Чугун с шаровидным графитом     | 150-230                     | 4324<br>4334<br>4044 | 125-225<br>100-185<br>80-135  | 36.00-43.99                |
|     |                     |                                 |                             |                      |                               | 44.00-52.99                |
|     |                     |                                 |                             |                      |                               | 53.00-63.50                |
|     |                     |                                 |                             |                      |                               | 12.00-13.99                |
|     |                     |                                 |                             |                      |                               | 14.00-16.49                |
|     |                     |                                 |                             |                      |                               | 16.50-19.99                |
| P   | K3.3.C.UT<br>(09.2) | Перлитный                       | 200-330                     | 4324<br>4334<br>4044 | 110-210<br>90-175<br>70-125   | 20.00-23.99                |
|     |                     |                                 |                             |                      |                               | 24.00-29.99                |
|     |                     |                                 |                             |                      |                               | 30.00-35.99                |
|     |                     |                                 |                             |                      |                               | 36.00-43.99                |
|     |                     |                                 |                             |                      |                               | 44.00-52.99                |
|     |                     |                                 |                             |                      |                               | 53.00-63.50                |

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





## CoroDrill® 880

## Метрические значения

| ISO | Код MC               | Обрабатываемый материал               | Твердость по Бринеллю<br>HB | Сплав                | Скорость резания<br>(м/мин) | Диаметр сверления<br>DC мм |
|-----|----------------------|---------------------------------------|-----------------------------|----------------------|-----------------------------|----------------------------|
| H   | N1.3.Z.HA<br>(04.1)  | Закаленная и отпущенная               | 47-65                       | 4324<br>4334<br>4044 | 30-85<br>30-85<br>30-80     | 12.00-13.99                |
|     |                      |                                       |                             |                      |                             | 14.00-16.49                |
|     |                      |                                       |                             |                      |                             | 16.50-19.99                |
|     |                      |                                       |                             |                      |                             | 20.00-23.99                |
|     |                      |                                       |                             |                      |                             | 24.00-29.99                |
|     |                      |                                       |                             |                      |                             | 30.00-35.99                |
|     |                      |                                       |                             |                      |                             | 36.00-43.99                |
|     |                      |                                       |                             |                      |                             | 44.00-52.99                |
|     |                      |                                       |                             |                      |                             | 53.00-63.50                |
|     |                      |                                       |                             |                      |                             | 53.00-63.50                |
| N   | N1.2.Z.AG<br>(30.12) | Алюминиевые сплавы, деформируемые     | 30-150                      | 4044<br>H13A         | 300-385<br>300-400          | 12.00-13.99                |
|     |                      |                                       |                             |                      |                             | 14.00-16.49                |
|     |                      |                                       |                             |                      |                             | 16.50-19.99                |
|     |                      |                                       |                             |                      |                             | 20.00-23.99                |
|     |                      |                                       |                             |                      |                             | 24.00-29.99                |
|     |                      |                                       |                             |                      |                             | 30.00-35.99                |
|     |                      |                                       |                             |                      |                             | 36.00-43.99                |
|     |                      |                                       |                             |                      |                             | 44.00-52.99                |
|     |                      |                                       |                             |                      |                             | 53.00-63.50                |
|     |                      |                                       |                             |                      |                             | 53.00-63.50                |
| M   | N1.3.C.UT<br>(30.21) | Литье, не подвергнутое старению       | 40-100                      | 4044<br>H13A         | 300-385<br>300-400          | 12.00-13.99                |
|     |                      |                                       |                             |                      |                             | 14.00-16.49                |
|     |                      |                                       |                             |                      |                             | 16.50-19.99                |
|     |                      |                                       |                             |                      |                             | 20.00-23.99                |
|     |                      |                                       |                             |                      |                             | 24.00-29.99                |
|     |                      |                                       |                             |                      |                             | 30.00-35.99                |
|     |                      |                                       |                             |                      |                             | 36.00-43.99                |
|     |                      |                                       |                             |                      |                             | 44.00-52.99                |
|     |                      |                                       |                             |                      |                             | 53.00-63.50                |
|     |                      |                                       |                             |                      |                             | 53.00-63.50                |
| N   | N1.3.C.AG<br>(30.22) | Литье, в т. ч. подвергнутое старению  | 70-140                      | 4044<br>H13A         | 250-335<br>250-350          | 12.00-13.99                |
|     |                      |                                       |                             |                      |                             | 14.00-16.49                |
|     |                      |                                       |                             |                      |                             | 16.50-19.99                |
|     |                      |                                       |                             |                      |                             | 20.00-23.99                |
|     |                      |                                       |                             |                      |                             | 24.00-29.99                |
|     |                      |                                       |                             |                      |                             | 30.00-35.99                |
|     |                      |                                       |                             |                      |                             | 36.00-43.99                |
|     |                      |                                       |                             |                      |                             | 44.00-52.99                |
|     |                      |                                       |                             |                      |                             | 53.00-63.50                |
|     |                      |                                       |                             |                      |                             | 53.00-63.50                |
| O   | N3.3.U.UT<br>(33.1)  | Медь и медные сплавы                  | 70-160                      | 4044<br>H13A         | 250-380<br>250-400          | 12.00-13.99                |
|     |                      |                                       |                             |                      |                             | 14.00-16.49                |
|     |                      |                                       |                             |                      |                             | 16.50-19.99                |
|     |                      |                                       |                             |                      |                             | 20.00-23.99                |
|     |                      |                                       |                             |                      |                             | 24.00-29.99                |
|     |                      |                                       |                             |                      |                             | 30.00-35.99                |
|     |                      |                                       |                             |                      |                             | 36.00-43.99                |
|     |                      |                                       |                             |                      |                             | 44.00-52.99                |
|     |                      |                                       |                             |                      |                             | 53.00-63.50                |
|     |                      |                                       |                             |                      |                             | 53.00-63.50                |
| P   | N3.2.C.UT<br>(33.2)  | Латунь, свинцовистая бронза (Pb < 1%) | 50-200                      | 4044<br>H13A         | 180-230<br>180-240          | 12.00-13.99                |
|     |                      |                                       |                             |                      |                             | 14.00-16.49                |
|     |                      |                                       |                             |                      |                             | 16.50-19.99                |
|     |                      |                                       |                             |                      |                             | 20.00-23.99                |
|     |                      |                                       |                             |                      |                             | 24.00-29.99                |
|     |                      |                                       |                             |                      |                             | 30.00-35.99                |
|     |                      |                                       |                             |                      |                             | 36.00-43.99                |
|     |                      |                                       |                             |                      |                             | 44.00-52.99                |
|     |                      |                                       |                             |                      |                             | 53.00-63.50                |
|     |                      |                                       |                             |                      |                             | 53.00-63.50                |

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



## CoroDrill® 880

## Дюймовые значения

| ISO                 | Код MC   | Обрабатываемый материал                          | Твердость по Бринеллю<br>HB | Сплав                           | Скорость резания<br>(фут/мин)   | Диаметр сверления<br>DC дюйм |
|---------------------|--|--|-----------------------------|---------------------------------|---------------------------------|------------------------------|
| P                   | P1.0.Z.AN<br>(01.0)                                      | В состоянии поставки (сырая)<br><br>0.05-0.10% C | 90-200                      | 4324<br>4334<br>4044            | 760-1310<br>690-1065<br>620-770 | .472-.550                    |
|                     |  |  |                             |                                 |                                 | .551-.649                    |
|                     |  |  |                             |                                 |                                 | .650-.787                    |
|                     |  |  |                             |                                 |                                 | .788-.944                    |
|                     |  |  |                             |                                 |                                 | .945-1.181                   |
|                     |  |  |                             |                                 |                                 | 1.182-1.417                  |
|                     |  |  |                             |                                 |                                 | 1.418-1.732                  |
| 1.733-2.086         |  |  |                             |                                 |                                 |                              |
| 2.087-2.500         |  |  |                             |                                 |                                 |                              |
| P1.0.Z.AN<br>(01.1) | В состоянии поставки (сырая)<br><br>0.05-0.25% C         | 90-200   | 4324<br>4334<br>4044        | 750-1210<br>650-1000<br>550-740 | .472-.550                       |                              |
|                     |  |  |                             |                                 | .551-.649                       |                              |
|                     |  |  |                             |                                 | .650-.787                       |                              |
|                     |  |  |                             |                                 | .788-.944                       |                              |
|                     |  |  |                             |                                 | .945-1.181                      |                              |
|                     |  |  |                             |                                 | 1.182-1.417                     |                              |
|                     |  |  |                             |                                 | 1.418-1.732                     |                              |
| 1.733-2.086         |  |  |                             |                                 |                                 |                              |
| 2.087-2.500         |  |  |                             |                                 |                                 |                              |
| P1.2.Z.AN<br>(01.2) | В состоянии поставки (сырая)<br><br>0.25-0.55% C         | 125-225  | 4324<br>4334<br>4044        | 620-1000<br>510-820<br>395-590  | .472-.550                       |                              |
|                     |  |  |                             |                                 | .551-.649                       |                              |
|                     |  |  |                             |                                 | .650-.787                       |                              |
|                     |  |  |                             |                                 | .788-.944                       |                              |
|                     |  |  |                             |                                 | .945-1.181                      |                              |
|                     |  |  |                             |                                 | 1.182-1.417                     |                              |
|                     |  |  |                             |                                 | 1.418-1.732                     |                              |
| 1.733-2.086         |  |  |                             |                                 |                                 |                              |
| 2.087-2.500         |  |  |                             |                                 |                                 |                              |
| P1.3.Z.AN<br>(01.3) | В состоянии поставки (сырая)<br><br>0.55-0.80% C         | 150-250  | 4324<br>4334<br>4044        | 560-950<br>460-790<br>345-580   | .472-.550                       |                              |
|                     |  |  |                             |                                 | .551-.649                       |                              |
|                     |  |  |                             |                                 | .650-.787                       |                              |
|                     |  |  |                             |                                 | .788-.944                       |                              |
|                     |  |  |                             |                                 | .945-1.181                      |                              |
|                     |  |  |                             |                                 | 1.182-1.417                     |                              |
|                     |  |  |                             |                                 | 1.418-1.732                     |                              |
| 1.733-2.086         |  |  |                             |                                 |                                 |                              |
| 2.087-2.500         |  |  |                             |                                 |                                 |                              |
| P1.3.Z.AN<br>(01.4) | Высокоуглеродистая и углеродистая инструментальная сталь | 180-275  | 4324<br>4334<br>4044        | 660-950<br>510-790<br>345-560   | .472-.550                       |                              |
|                     |  |  |                             |                                 | .551-.649                       |                              |
|                     |  |  |                             |                                 | .650-.787                       |                              |
|                     |  |  |                             |                                 | .788-.944                       |                              |
|                     |  |  |                             |                                 | .945-1.181                      |                              |
|                     |  |  |                             |                                 | 1.182-1.417                     |                              |
|                     |  |  |                             |                                 | 1.418-1.732                     |                              |
| 1.733-2.086         |  |  |                             |                                 |                                 |                              |
| 2.087-2.500         |  |  |                             |                                 |                                 |                              |
| P2.1.Z.AN<br>(02.1) | Низколегированная сталь                                  | 150-260  | 4324<br>4334<br>4044        | 590-1000<br>490-820<br>375-590  | .472-.550                       |                              |
|                     |  |  |                             |                                 | .551-.649                       |                              |
|                     |  |  |                             |                                 | .650-.787                       |                              |
|                     |  |  |                             |                                 | .788-.944                       |                              |
|                     |  |  |                             |                                 | .945-1.181                      |                              |
|                     |  |  |                             |                                 | 1.182-1.417                     |                              |
|                     |  |  |                             |                                 | 1.418-1.732                     |                              |
| 1.733-2.086         |  |  |                             |                                 |                                 |                              |
| 2.087-2.500         |  |  |                             |                                 |                                 |                              |
| P2.5.Z.HT<br>(02.2) | Закаленная сталь   | 220-450  | 4324<br>4334<br>4044        | 295-805<br>280-640<br>245-460   | .472-.550                       |                              |
|                     |  |  |                             |                                 | .551-.649                       |                              |
|                     |  |  |                             |                                 | .650-.787                       |                              |
|                     |  |  |                             |                                 | .788-.944                       |                              |
|                     |  |  |                             |                                 | .945-1.181                      |                              |
|                     |  |  |                             |                                 | 1.182-1.417                     |                              |
|                     |  |  |                             |                                 | 1.418-1.732                     |                              |
| 1.733-2.086         |  |  |                             |                                 |                                 |                              |
| 2.087-2.500         |  |  |                             |                                 |                                 |                              |

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



## CoroDrill® 880

## Дюймовые значения

| ISO | Код MC               | Обрабатываемый материал                 | Твердость по Бринеллю<br>HB | Сплав | Скорость резания<br>(фут/мин) | Диаметр сверления<br>DC дюйм |
|-----|----------------------|---|-----------------------------|-------|-------------------------------|------------------------------|
| P   | P3.0.Z.AN<br>(03.11) | Высоколегированная сталь                | 150-250                     | 4324  | 520-950                       | .472-.550                    |
|     |                      |   |                             | 4334  | 425-790                       | .551-.649                    |
|     |                      |   |                             | 4044  | 325-560                       | .650-.787                    |
|     |                      |   |                             |       |                               | .788-.944                    |
|     |                      |   |                             |       |                               | .945-1.181                   |
|     |                      |   |                             |       |                               | 1.182-1.417                  |
|     |                      |   |                             |       |                               | 1.418-1.732                  |
|     |                      |   |                             |       |                               | 1.733-2.086                  |
|     |                      |   |                             |       |                               | 2.087-2.500                  |
| M   | P3.0.Z.HT<br>(03.21) | Закаленная сталь                        | 250-350                     | 4324  | 265-690                       | .472-.550                    |
|     |                      |   |                             | 4334  | 245-575                       | .551-.649                    |
|     |                      |   |                             | 4044  | 230-410                       | .650-.787                    |
|     |                      |   |                             |       |                               | .788-.944                    |
|     |                      |   |                             |       |                               | .945-1.181                   |
|     |                      |   |                             |       |                               | 1.182-1.417                  |
|     |                      |   |                             |       |                               | 1.418-1.732                  |
|     |                      |   |                             |       |                               | 1.733-2.086                  |
|     |                      |   |                             |       |                               | 2.087-2.500                  |
| N   | P1.5.C.UT<br>(06.1)  | Стальное литье                          | 90-225                      | 4324  | 455-1065                      | .472-.550                    |
|     |                      |   |                             | 4334  | 440-870                       | .551-.649                    |
|     |                      |   |                             | 4044  | 405-620                       | .650-.787                    |
|     |                      |   |                             |       |                               | .788-.944                    |
|     |                      |   |                             |       |                               | .945-1.181                   |
|     |                      |   |                             |       |                               | 1.182-1.417                  |
|     |                      |   |                             |       |                               | 1.418-1.732                  |
|     |                      |   |                             |       |                               | 1.733-2.086                  |
|     |                      |   |                             |       |                               | 2.087-2.500                  |
| O   | P2.6.C.UT<br>(06.2)  | Низколегированное (легирующих эл. > 5%) | 150-250                     | 4324  | 360-870                       | .472-.550                    |
|     |                      |   |                             | 4334  | 345-690                       | .551-.649                    |
|     |                      |   |                             | 4044  | 325-490                       | .650-.787                    |
|     |                      |   |                             |       |                               | .788-.944                    |
|     |                      |   |                             |       |                               | .945-1.181                   |
|     |                      |   |                             |       |                               | 1.182-1.417                  |
|     |                      |   |                             |       |                               | 1.418-1.732                  |
|     |                      |   |                             |       |                               | 1.733-2.086                  |
|     |                      |   |                             |       |                               | 2.087-2.500                  |

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

## CoroDrill® 880

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

## CoroDrill® 880

## Дюймовые значения

| ISO  | Код MC   | Обрабатываемый материал  | Твердость по Бринеллю<br>HB  | Сплав                                    | Скорость резания<br>(фут/мин)            | Диаметр сверления<br>DC дюйм | Геометрия/подача (f <sub>n</sub> дюйм/об.) |                   |           |
|--|--|--|------------------------------|--|--|------------------------------|--|-------------------|-----------|
|  |  |  |                              |  |  |                              | Глубина сверления 2-3xD                    |                   |           |
|  |  |  |                              |  |  |                              | -LM  | -MS <sup>1)</sup> | -GM       |
| M  | P5.0.Z.AN<br>(05.11)   | Нержавеющая сталь  | 150-270                      | 4324<br>4334<br>4044<br>2044             | 390-920<br>375-740<br>375-540<br>375-540 | .472-.550                    | .002-.005                                  | <b>.002-.005</b>  | .002-.004 |
|  |  |  |                              |  |  | .551-.649                    | .002-.006                                  | <b>.002-.006</b>  | .002-.004 |
|  |  |  |                              |  |  | .650-.787                    | .002-.007                                  | <b>.002-.007</b>  | .002-.004 |
|  |  |  |                              |  |  | .788-.944                    | .002-.008                                  | <b>.002-.008</b>  | .002-.006 |
|  |  |  |                              |  |  | .945-1.181                   | .002-.008                                  | <b>.002-.008</b>  | .002-.006 |
|  |  |  |                              |  |  | 1.182-1.417                  | .002-.008                                  | <b>.002-.008</b>  | .002-.007 |
|  |  |  |                              |  |  | 1.418-1.732                  | .002-.008                                  | <b>.002-.008</b>  | .002-.007 |
|  |  |  |                              |  |  | 1.733-2.086                  | .004-.010                                  | <b>.004-.010</b>  | .004-.008 |
|  | 2.087-2.500  | .004-.010  | <b>.004-.010</b>             | .004-.008                                |  |                              |  |                   |           |
|  | M1.0.Z.AQ<br>(05.21)   | Аустенитная (Ni > 8%, 13-25% Cr)   | 150-275                      | 4324<br>4334<br>4044<br>2044             | 390-870<br>375-740<br>375-590<br>375-590 | .472-.550                    | .002-.005                                  | <b>.002-.005</b>  | .002-.004 |
|  |  |  |                              |  |  | .551-.649                    | .002-.006                                  | <b>.002-.006</b>  | .002-.004 |
|  |  |  |                              |  |  | .650-.787                    | .002-.006                                  | <b>.002-.006</b>  | .002-.004 |
|  |  |  |                              |  |  | .788-.944                    | .002-.007                                  | <b>.002-.007</b>  | .002-.005 |
|  |  |  |                              |  |  | .945-1.181                   | .002-.007                                  | <b>.002-.007</b>  | .002-.005 |
|  |  |  |                              |  |  | 1.182-1.417                  | .002-.008                                  | <b>.002-.008</b>  | .002-.007 |
|  |  |  |                              |  |  | 1.418-1.732                  | .002-.008                                  | <b>.002-.008</b>  | .002-.007 |
| 1.733-2.086                                  |  |  |                              |  |  | .004-.008                    | <b>.004-.008</b>                           | .004-.007         |           |
| 2.087-2.500                                  | .004-.008  | <b>.004-.008</b>   | .004-.007                    |  |  |                              |  |                   |           |
| M3.1.Z.AQ<br>(05.51)<br>M3.2.Z.AQ<br>(05.52) | Аустенитная/Ферритная (Дуплекс)                                      | 200-320  | 4324<br>4334<br>4044<br>2044 | 295-510<br>280-475<br>280-410<br>280-410 | .472-.550                                | .002-.005                    | <b>.002-.005</b>                           | .002-.004         |           |
|  |  |  |                              |  | .551-.649                                | .002-.006                    | <b>.002-.006</b>                           | .002-.004         |           |
|  |  |  |                              |  | .650-.787                                | .002-.006                    | <b>.002-.006</b>                           | .002-.004         |           |
|  |  |  |                              |  | .788-.944                                | .002-.007                    | <b>.002-.007</b>                           | .002-.005         |           |
|  |  |  |                              |  | .945-1.181                               | .002-.007                    | <b>.002-.007</b>                           | .002-.005         |           |
|  |  |  |                              |  | 1.182-1.417                              | .002-.008                    | <b>.002-.008</b>                           | .002-.007         |           |
|  |  |  |                              |  | 1.418-1.732                              | .002-.008                    | <b>.002-.008</b>                           | .002-.007         |           |
|  |  |  |                              |  | 1.733-2.086                              | .004-.008                    | <b>.004-.008</b>                           | .004-.007         |           |
| 2.087-2.500                                  | .004-.008  | <b>.004-.008</b>   | .004-.007                    |  |  |                              |  |                   |           |
| M1.0.C.UT<br>(15.21)                         | Аустенитное литье  | 150-250  | 4324<br>4334<br>4044<br>2044 | 495-690<br>380-605<br>265-510<br>265-510 | .472-.550                                | .002-.005                    | <b>.002-.005</b>                           | .002-.004         |           |
|  |  |  |                              |  | .551-.649                                | .002-.005                    | <b>.002-.005</b>                           | .002-.004         |           |
|  |  |  |                              |  | .650-.787                                | .002-.006                    | <b>.002-.006</b>                           | .002-.004         |           |
|  |  |  |                              |  | .788-.944                                | .002-.007                    | <b>.002-.007</b>                           | .002-.005         |           |
|  |  |  |                              |  | .945-1.181                               | .002-.007                    | <b>.002-.007</b>                           | .002-.005         |           |
|  |  |  |                              |  | 1.182-1.417                              | .002-.008                    | <b>.002-.008</b>                           | .002-.007         |           |
|  |  |  |                              |  | 1.418-1.732                              | .002-.008                    | <b>.002-.008</b>                           | .002-.007         |           |
|  |  |  |                              |  | 1.733-2.086                              | .004-.008                    | <b>.004-.008</b>                           | .004-.007         |           |
| 2.087-2.500                                  | .004-.008  | <b>.004-.008</b>   | .004-.007                    |  |  |                              |  |                   |           |
| S  | S2.0.Z.AN<br>(20.21)<br>S2.0.Z.AG<br>(20.22)<br>S2.0.C.NS<br>(20.24) | Жаропрочные сплавы на основе никеля  | 140-425                      | 4044<br>H13A<br>2044                     | 65-290<br>50-290<br>65-290               | .472-.550                    | <b>.002-.004</b>                           | .002-.004         | .002-.004 |
|  |  |  |                              |  |  | .551-.649                    | <b>.002-.004</b>                           | .002-.004         | .002-.004 |
|  |  |  |                              |  |  | .650-.787                    | <b>.002-.004</b>                           | .002-.004         | .002-.004 |
|  |  |  |                              |  |  | .788-.944                    | <b>.002-.004</b>                           | .002-.004         | .002-.004 |
|  |  |  |                              |  |  | .945-1.181                   | <b>.002-.004</b>                           | .002-.004         | .002-.005 |
|  |  |  |                              |  |  | 1.182-1.417                  | <b>.002-.005</b>                           | .002-.005         | .002-.005 |
|  |  |  |                              |  |  | 1.418-1.732                  | <b>.002-.005</b>                           | .002-.005         | .002-.005 |
|  |  |  |                              |  |  | 1.733-2.086                  | <b>.002-.005</b>                           | .002-.005         | .002-.005 |
|  | 2.087-2.500  | <b>.003-.006</b>   | .003-.006                    | .003-.006                                |  |                              |  |                   |           |
|  | S4.2.Z.AN<br>(23.21)<br>S4.3.Z.AG<br>(23.22)                         | Титановые сплавы: альфа, близкие к альфа и к альфа+бета сплавы, в отожженном состоянии<br><br>Титановые сплавы: Альфа+бетта сплавы подвергнутые старению, Бета сплавы отожженные или подвергнутые старению | RM (Mpa)                     | 4044                                     | 135-440                                  | .472-.550                    | <b>.002-.006</b>                           | .002-.006         | .002-.005 |
|  |  |  |                              |  |  | .551-.649                    | <b>.002-.006</b>                           | .002-.006         | .002-.005 |
|  |  |  |                              |  |  | .650-.787                    | <b>.003-.007</b>                           | .003-.007         | .003-.006 |
|  |  |  |                              |  |  | .788-.944                    | <b>.003-.007</b>                           | .003-.007         | .003-.006 |
|  |  |  | 600-1500                     | H13A<br>2044                             | 135-440<br>135-440                       | .945-1.181                   | <b>.005-.008</b>                           | .005-.008         | .004-.007 |
|  |  |  |                              |  |  | 1.182-1.417                  | <b>.005-.008</b>                           | .005-.008         | .004-.008 |
|  |  |  |                              |  |  | 1.418-1.732                  | <b>.005-.008</b>                           | .005-.008         | .004-.008 |
| 1.733-2.086                                  |  |  |                              |  |  | <b>.005-.008</b>             | .005-.008                                  | .004-.008         |           |
| 2.087-2.500                                  | <b>.006-.008</b>   | .006-.008  | .006-.008                    |  |  |                              |  |                   |           |

Внимание: В таблице на следующей странице **отмечены** рекомендуемые геометрии

1) Геометрия -MS доступна только со сплавом GC2044

GC1044 - универсальный сплав центральной пластины для всех групп обрабатываемых материалов

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





## CoroDrill® 880

## Дюймовые значения

| ISO | Код MC              | Обрабатываемый материал         | Твердость по Бринеллю<br>HB | Сплав | Скорость резания<br>(фут/мин) | Диаметр сверления<br>DC дюйм |
|-----|---------------------|---------------------------------|-----------------------------|-------|-------------------------------|------------------------------|
| К   | K1.1.C.NS<br>(07.1) | Ковкий чугун                    | 110-145                     | 4324  | 460-805                       | .472-.550                    |
|     |                     |                                 |                             | 4334  | 360-655                       | .551-.649                    |
|     |                     |                                 |                             | 4044  | 260-475                       | .650-.787                    |
|     |                     |                                 |                             |       |                               | .788-.944                    |
|     |                     |                                 |                             |       |                               | .945-1.181                   |
|     |                     |                                 |                             |       |                               | 1.182-1.417                  |
| L   | K1.1.C.NS<br>(07.2) | Перлитный (сливная стружка)     | 150-270                     | 4324  | 345-590                       | 1.418-1.732                  |
|     |                     |                                 |                             | 4334  | 280-495                       | 1.733-2.086                  |
|     |                     |                                 |                             | 4044  | 210-345                       | 2.087-2.500                  |
|     |                     |                                 |                             |       |                               | .472-.550                    |
|     |                     |                                 |                             |       |                               | .551-.649                    |
|     |                     |                                 |                             |       |                               | .650-.787                    |
| M   | K2.1.C.UT<br>(08.1) | Серый чугун                     | 150-220                     | 4324  | 690-1065                      | .788-.944                    |
|     |                     |                                 |                             | 4334  | 560-885                       | .945-1.181                   |
|     |                     |                                 |                             | 4044  | 430-640                       | 1.182-1.417                  |
|     |                     |                                 |                             |       |                               | 1.418-1.732                  |
|     |                     |                                 |                             |       |                               | 1.733-2.086                  |
|     |                     |                                 |                             |       |                               | 2.087-2.500                  |
| N   | K2.2.C.UT<br>(08.2) | Высокой прочности на растяжение | 200-330                     | 4324  | 410-805                       | .472-.550                    |
|     |                     |                                 |                             | 4334  | 325-640                       | .551-.649                    |
|     |                     |                                 |                             | 4044  | 245-460                       | .650-.787                    |
|     |                     |                                 |                             |       |                               | .788-.944                    |
|     |                     |                                 |                             |       |                               | .945-1.181                   |
|     |                     |                                 |                             |       |                               | 1.182-1.417                  |
| O   | K3.1.C.UT<br>(09.1) | Чугун с шаровидным графитом     | 150-230                     | 4324  | 410-740                       | 1.418-1.732                  |
|     |                     |                                 |                             | 4334  | 325-605                       | 1.733-2.086                  |
|     |                     |                                 |                             | 4044  | 260-440                       | 2.087-2.500                  |
|     |                     |                                 |                             |       |                               | .472-.550                    |
|     |                     |                                 |                             |       |                               | .551-.649                    |
|     |                     |                                 |                             |       |                               | .650-.787                    |
| P   | K3.3.C.UT<br>(09.2) | Перлитный                       | 200-330                     | 4324  | 360-690                       | .788-.944                    |
|     |                     |                                 |                             | 4334  | 295-575                       | .945-1.181                   |
|     |                     |                                 |                             | 4044  | 230-410                       | 1.182-1.417                  |
|     |                     |                                 |                             |       |                               | 1.418-1.732                  |
|     |                     |                                 |                             |       |                               | 1.733-2.086                  |
|     |                     |                                 |                             |       |                               | 2.087-2.500                  |

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



## CoroDrill® 880

## Дюймовые значения

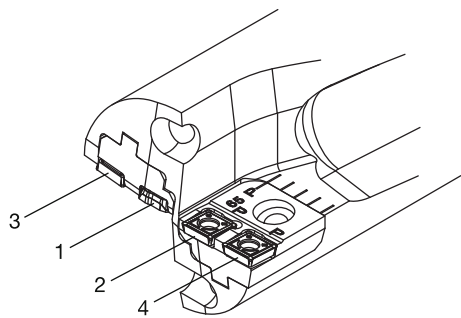
| ISO                  | Код MC                                | Обрабатываемый материал           | Твердость по Бринеллю<br>HB | Сплав    | Скорость резания<br>(фут/мин) | Диаметр сверления<br>DC дюйм |             |             |
|----------------------|---------------------------------------|-----------------------------------|-----------------------------|----------|-------------------------------|------------------------------|-------------|-------------|
| H                    | N1.3.Z.HA<br>(04.1)                   | Закаленная и отпущенная           | 450                         | 4324     | 100-280                       | .472-.550                    |             |             |
|                      |                                       |                                   |                             | 4334     | 100-280                       | .551-.649                    |             |             |
|                      |                                       |                                   |                             | 4044     | 100-265                       | .650-.787                    |             |             |
|                      |                                       |                                   |                             |          |                               | .788-.944                    |             |             |
| N                    | N1.2.Z.AG<br>(30.12)                  | Алюминиевые сплавы, деформируемые | 30-150                      | 4044     | 980-1250                      | .945-1.181                   |             |             |
|                      |                                       |                                   |                             | H13A     | 980-1300                      | 1.182-1.417                  |             |             |
|                      |                                       |                                   |                             |          |                               | 1.418-1.732                  |             |             |
|                      |                                       |                                   |                             |          |                               | 1.733-2.086                  |             |             |
|                      |                                       |                                   |                             |          |                               | 2.087-2.500                  |             |             |
|                      |                                       |                                   |                             |          |                               | .472-.550                    |             |             |
|                      | N1.3.C.UT<br>(30.21)                  | Литье, не подвергнутое старению   | 40-100                      | 4044     | 980-1250                      | 980-1300                     | .551-.649   |             |
|                      |                                       |                                   |                             |          |                               |                              | H13A        | .650-.787   |
|                      |                                       |                                   |                             |          |                               |                              |             | .788-.944   |
|                      |                                       |                                   |                             |          |                               |                              |             | .945-1.181  |
|                      |                                       |                                   |                             |          |                               |                              |             | 1.182-1.417 |
|                      |                                       |                                   |                             |          |                               |                              |             | 1.418-1.732 |
| N1.3.C.AG<br>(30.22) | Литье, в т. ч. подвергнутое старению  | 70-140                            | 4044                        | 820-1100 | 820-1150                      | .650-.787                    |             |             |
|                      |                                       |                                   |                             |          |                               | H13A                         | .788-.944   |             |
|                      |                                       |                                   |                             |          |                               |                              | .945-1.181  |             |
|                      |                                       |                                   |                             |          |                               |                              | 1.182-1.417 |             |
|                      |                                       |                                   |                             |          |                               |                              | 1.418-1.732 |             |
|                      |                                       |                                   |                             |          |                               |                              | 1.733-2.086 |             |
| N3.3.U.UT<br>(33.1)  | Медь и медные сплавы                  | 70-160                            | 4044                        | 820-1250 | 820-1300                      | .650-.787                    |             |             |
|                      |                                       |                                   |                             |          |                               | H13A                         | .788-.944   |             |
|                      |                                       |                                   |                             |          |                               |                              | .945-1.181  |             |
|                      |                                       |                                   |                             |          |                               |                              | 1.182-1.417 |             |
|                      |                                       |                                   |                             |          |                               |                              | 1.418-1.732 |             |
|                      |                                       |                                   |                             |          |                               |                              | 1.733-2.086 |             |
| N3.2.C.UT<br>(33.2)  | Латунь, свинцовистая бронза (Pb < 1%) | 50-200                            | 4044                        | 590-750  | 590-780                       | .650-.787                    |             |             |
|                      |                                       |                                   |                             |          |                               | H13A                         | .788-.944   |             |
|                      |                                       |                                   |                             |          |                               |                              | .945-1.181  |             |
|                      |                                       |                                   |                             |          |                               |                              | 1.182-1.417 |             |
|                      |                                       |                                   |                             |          |                               |                              | 1.418-1.732 |             |
|                      |                                       |                                   |                             |          |                               |                              | 1.733-2.086 |             |

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



**CoroDrill® 880**

Сверло большого диаметра



| ISO     | Тип пластины | Геометрия | Сплав | Подача (fn) мм/об | Скорость резания, вс (м/мин)          |
|---------|--------------|-----------|-------|-------------------|---------------------------------------|
| P, M, S | 1            | LM        | 1044  | 0.07-0.15         | См. режимы резания для CoroDrill® 880 |
|         | 2            | LM        | 4044  |                   |                                       |
|         | 3            | LM        | 4334  |                   |                                       |
|         | 4            | LM        | 4334  |                   |                                       |

## CoroDrill® 881

## Метрические значения

| ISO                  | Код MC                                  | Обрабатываемый материал                                  | Твердость по Бринеллю<br>HB | Сплав                       | Скорость резания<br>(м/мин)               | Диаметр сверления<br>DC мм                | Геометрия / Подача<br>Глубина сверления |                                       |                                       |
|----------------------|---|--|-----------------------------|-----------------------------|---|---|---|---------------------------------------|---------------------------------------|
|                      |   |  |                             |                             |   |   | 2-3xD<br>-GM1<br>f <sub>n</sub> , мм/об | 4xD<br>-GM1<br>f <sub>n</sub> , мм/об | 5xD<br>-GM1<br>f <sub>n</sub> , мм/об |
| P                    | P1.0.Z.AN<br>(01.0)                     | Нелегированная сталь                                     | 80-170                      | 4024<br>4044                | 230-380<br>190-235                        | 12.70-17.43<br>17.44-20.99<br>21.00-25.99 | 0.04-0.10                               | 0.04-0.09                             | 0.04-0.07                             |
|                      |   | В состоянии поставки (сырая)                             |                             |                             |   |   | 0.04-0.10                               | 0.04-0.09                             | 0.04-0.07                             |
|                      |   | 0.05-0.10% C   |                             |                             |   |   | 0.04-0.12                               | 0.04-0.10                             | 0.04-0.08                             |
|                      | P1.1.Z.AN<br>(01.1)                     | В состоянии поставки (сырая)                             | 90-200                      | 4024<br>4044                | 230-350<br>170-225                        | 12.70-17.43<br>17.44-20.99<br>21.00-25.99 | 0.04-0.10                               | 0.04-0.09                             | 0.04-0.07                             |
|                      |   | 0.05-0.25% C   |                             |                             |   |   | 0.04-0.10                               | 0.04-0.09                             | 0.04-0.07                             |
|                      | P1.2.Z.AN<br>(01.2)                     | В состоянии поставки (сырая)                             | 125-225                     | 4024<br>4044                | 190-290<br>120-180                        | 12.70-17.43<br>17.44-20.99<br>21.00-25.99 | 0.04-0.12                               | 0.04-0.10                             | 0.04-0.08                             |
|                      |   | 0.25-0.55% C   |                             |                             |   |   | 0.04-0.14                               | 0.04-0.12                             | 0.04-0.09                             |
|                      | P1.3.Z.AN<br>(01.3)                     | В состоянии поставки (сырая)                             | 150-250                     | 4024<br>4044                | 170-275<br>105-175                        | 12.70-17.43<br>17.44-20.99<br>21.00-25.99 | 0.04-0.12                               | 0.04-0.10                             | 0.04-0.08                             |
|                      |   | 0.55-0.80% C   |                             |                             |   |   | 0.06-0.14                               | 0.06-0.12                             | 0.06-0.09                             |
|                      | P1.3.Z.AN<br>(01.4)                     | Высокоуглеродистая и углеродистая инструментальная сталь | 180-275                     | 4024<br>4044                | 200-275<br>105-170                        | 12.70-17.43<br>17.44-20.99<br>21.00-25.99 | 0.04-0.12                               | 0.04-0.10                             | 0.04-0.08                             |
| 0.06-0.14            |   |  |                             |                             |   |   | 0.06-0.12                               | 0.06-0.09                             |                                       |
| P2.1.Z.AN<br>(02.1)  | Низколегированная сталь                 | 150-260  | 4024<br>4044                | 180-290<br>115-180          | 12.70-17.43<br>17.44-20.99<br>21.00-25.99 | 0.04-0.14                                 | 0.04-0.12                               | 0.04-0.09                             |                                       |
|                      |   |  |                             |                             |   | 0.06-0.16                                 | 0.06-0.13                               | 0.06-0.11                             |                                       |
| P2.5.Z.HT<br>(02.2)  | Закаленная сталь                        | 220-450  | 4024<br>4044                | 90-230<br>75-140            | 12.70-17.43<br>17.44-20.99<br>21.00-25.99 | 0.04-0.12                                 | 0.04-0.10                               | 0.04-0.08                             |                                       |
|                      |   |  |                             |                             |   | 0.06-0.14                                 | 0.06-0.12                               | 0.06-0.09                             |                                       |
| P3.0.Z.AN<br>03.11   | Высоколегированная сталь                | 150-250  | 4024<br>4044                | 160-275<br>100-170          | 12.70-17.43<br>17.44-20.99<br>21.00-25.99 | 0.04-0.10                                 | 0.04-0.08                               | 0.04-0.07                             |                                       |
|                      |   |  |                             |                             |   | 0.04-0.16                                 | 0.04-0.13                               | 0.04-0.11                             |                                       |
| P3.0.Z.HT<br>(03.21) | Закаленная сталь                        | 250-350  | 4024<br>4044                | 80-200<br>70-125            | 12.70-17.43<br>17.44-20.99<br>21.00-25.99 | 0.04-0.12                                 | 0.04-0.10                               | 0.04-0.08                             |                                       |
|                      |   |  |                             |                             |   | 0.06-0.14                                 | 0.06-0.11                               | 0.06-0.09                             |                                       |
| P1.5.C.UT<br>(06.1)  | Стальное литье                          | 90-225   | 4024<br>4044                | 140-310<br>125-190          | 12.70-17.43<br>17.44-20.99<br>21.00-25.99 | 0.04-0.10                                 | 0.04-0.08                               | 0.04-0.07                             |                                       |
|                      |   |  |                             |                             |   | 0.04-0.10                                 | 0.04-0.08                               | 0.04-0.07                             |                                       |
| P2.6.C.UT<br>(06.2)  | Низколегированное (легирующих эл. > 5%) | 150-250  | 4024<br>4044                | 110-250<br>100-150          | 12.70-17.43<br>17.44-20.99<br>21.00-25.99 | 0.04-0.12                                 | 0.04-0.10                               | 0.04-0.08                             |                                       |
|                      |   |  |                             |                             |   | 0.06-0.14                                 | 0.06-0.11                               | 0.06-0.09                             |                                       |
| M                    | P5.0.Z.AN<br>(05.11)                    | Нержавеющая сталь<br>Ферритная/Мартенситная 13-25% Cr    | 150-270                     | 4024                        | 120-265<br>115-165<br>115-165             | 12.70-17.43<br>17.44-20.99<br>21.00-25.99 | 0.04-0.12                               | 0.04-0.10                             | 0.04-0.08                             |
|                      |   |  |                             | 4044                        |   |   | 0.04-0.14                               | 0.04-0.12                             | 0.04-0.09                             |
|                      |   |  |                             | 2044                        |   |   | 0.04-0.16                               | 0.04-0.14                             | 0.04-0.11                             |
|                      | M1.0.Z.AQ<br>(05.21)                    | Аустенитная (Ni > 8%, 13-25% Cr)                         | 150-275                     | 4024                        | 120-250<br>115-180<br>115-180             | 12.70-17.43<br>17.44-20.99<br>21.00-25.99 | 0.04-0.12                               | 0.04-0.10                             | 0.04-0.08                             |
|                      |   |  |                             | 4044                        |   |   | 0.04-0.12                               | 0.04-0.10                             | 0.04-0.08                             |
|                      |   |  |                             | 2044                        |   |   | 0.04-0.14                               | 0.04-0.12                             | 0.04-0.09                             |
| M3.1.Z.AQ<br>(05.51) | Аустенитная/Ферритная (Дуплекс)         | 200-320  | 4024                        | 90-145                      | 12.70-17.43<br>17.44-20.99<br>21.00-25.99 | 0.04-0.12                                 | 0.04-0.10                               | 0.04-0.08                             |                                       |
|                      |   |  |                             |                             |   | 4044                                      | 0.04-0.12                               | 0.04-0.10                             | 0.04-0.08                             |
| M3.2.Z.AQ<br>(05.52) |   |  | 2044                        | 85-125                      |   | 0.04-0.14                                 | 0.04-0.12                               | 0.04-0.09                             |                                       |
|                      |   |  | 85-125                      |                             |   |   |   |                                       |                                       |
| M1.0.C.UT<br>(15.21) | Аустенитное литье                       | 150-250  | 4024                        | 150-200<br>80-155<br>80-155 | 12.70-17.43<br>17.44-20.99<br>21.00-25.99 | 0.04-0.10                                 | 0.04-0.08                               | 0.04-0.06                             |                                       |
|                      |   |  | 4044                        |                             |   | 0.04-0.12                                 | 0.04-0.10                               | 0.04-0.08                             |                                       |
|                      |   |  | 2044                        |                             |   | 0.04-0.14                                 | 0.04-0.12                               | 0.04-0.09                             |                                       |
|                      |   |  |                             |                             |   |   |   |                                       |                                       |

GC1044 - универсальный сплав центральной пластины для всех групп обрабатываемых материалов

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

## CoroDrill® 881

## Метрические значения

| ISO                  | Код MC  | Обрабатываемый материал             | Твердость по Бринеллю<br>HB | Сплав       | Скорость резания<br>(м/мин) | Диаметр сверления<br>DC мм | Геометрия / Подача<br>Глубина сверления |                                       |                                       |             |           |           |
|----------------------|---|-------------------------------------|-----------------------------|-------------|-----------------------------|----------------------------|---|---------------------------------------|---------------------------------------|-------------|-----------|-----------|
|                      |   |                                     |                             |             |                             |                            | 2-3xD<br>-GM1<br>f <sub>n</sub> , мм/об | 4xD<br>-GM1<br>f <sub>n</sub> , мм/об | 5xD<br>-GM1<br>f <sub>n</sub> , мм/об |             |           |           |
| S                    | S2.0.Z.AN<br>(20.21)  | Жаропрочные сплавы на основе никеля | 140-425                     | 2044        | 20-90                       | 12.70-17.43                | 0.03-0.08                               | 0.03-0.08                             | 0.03-0.05                             |             |           |           |
|                      | 4044  |                                     |                             | 17.44-20.99 |                             | 0.04-0.08                  |   |                                       |                                       | 0.04-0.05   |           |           |
|                      | 4044  |                                     |                             | 21.00-25.99 |                             | 0.04-0.08                  |   |                                       |                                       | 0.04-0.05   |           |           |
| S4.2.Z.AN<br>(23.21) | Титановые сплавы: альфа, близкие к альфа и к альфа+бета сплавы, в отожженном состоянии                      | Rm(MPa)                             | 600-1500                    | 2044        | 40-135                      | 12.70-17.43                | 0.04-0.12                               | 0.04-0.10                             | 0.04-0.08                             |             |           |           |
|                      |   |                                     |                             | 4044        |                             | 17.44-20.99                |   |                                       |                                       | 0.06-0.14   | 0.06-0.09 |           |
|                      |   |                                     |                             | 4044        |                             | 21.00-25.99                |   |                                       |                                       | 0.08-0.14   | 0.08-0.09 |           |
| S4.3.Z.AG<br>(23.22) | Титановые сплавы: Альфа+бета сплавы подвергнутые старению, Бета сплавы отожженные или подвергнутые старению | 600-1500                            | 600-1500                    | 2044        | 40-135                      | 12.70-17.43                | 0.04-0.12                               | 0.04-0.10                             | 0.04-0.08                             |             |           |           |
|                      |   |                                     |                             | 4044        |                             | 17.44-20.99                |   |                                       |                                       | 0.06-0.14   | 0.06-0.09 |           |
|                      |   |                                     |                             | 4044        |                             | 21.00-25.99                |   |                                       |                                       | 0.08-0.14   | 0.08-0.09 |           |
| K                    | K1.1.C.NS<br>(07.1)   | Ковкий чугун                        | 110-145                     | 4024        | 140-230                     | 12.70-17.43                | 0.04-0.16                               | 0.04-0.12                             | 0.04-0.11                             |             |           |           |
|                      | 4044  |                                     |                             | 80-145      |                             | 0.08-0.18                  |   |                                       |                                       | 0.06-0.12   | 0.06-0.15 |           |
|                      | K1.1.C.NS<br>(07.2)   | Перлитный (сливная стружка)         | 150-270                     | 4024        | 105-170                     | 12.70-17.43                | 0.04-0.12                               | 0.04-0.10                             | 0.04-0.08                             |             |           |           |
|                      | 4044  |                                     |                             | 65-105      |                             | 17.44-20.99                |   |                                       |                                       | 0.06-0.14   | 0.06-0.09 | 0.08-0.11 |
|                      | K2.1.C.UT<br>(08.1)   | Серый чугун                         | 150-220                     | 4024        | 210-310                     | 12.70-17.43                | 0.04-0.16                               | 0.04-0.12                             | 0.04-0.11                             |             |           |           |
|                      | 4044  |                                     |                             | 130-195     |                             | 17.44-20.99                |   |                                       |                                       | 0.08-0.18   | 0.06-0.14 | 0.06-0.12 |
|                      | K2.2.C.UT<br>(08.2)   | Высокой прочности на растяжение     | 200-330                     | 4024        | 125-230                     | 12.70-17.43                | 0.04-0.12                               | 0.04-0.10                             | 0.04-0.08                             |             |           |           |
| 4044                 | 75-140  |                                     |                             | 17.44-20.99 |                             | 0.06-0.14                  |   |                                       |                                       | 0.06-0.12   | 0.06-0.09 |           |
| K3.1.C.UT<br>(09.1)  | Чугун с шаровидным графитом   | 150-230                             | 4024                        | 125-215     | 12.70-17.43                 | 0.04-0.12                  | 0.04-0.10                               | 0.04-0.08                             |                                       |             |           |           |
| 4044                 |   |                                     | 80-135                      |             | 17.44-20.99                 |                            |   |                                       | 0.06-0.14                             | 0.06-0.12   | 0.06-0.09 |           |
| K3.3.C.UT<br>(09.2)  | Перлитный   | 200-330                             | 4024                        | 110-200     | 12.70-17.43                 | 0.04-0.12                  | 0.04-0.10                               | 0.04-0.08                             |                                       |             |           |           |
| 4044                 |   |                                     | 70-125                      |             | 17.44-20.99                 |                            |   |                                       | 0.06-0.14                             | 0.06-0.12   | 0.06-0.09 |           |
| H                    | H1.3.Z.HA<br>(04.1)   | Закаленная и отпущенная             | 47-65                       | 4024        | 30-80                       | 12.70-17.43                | 0.04-0.10                               | 0.04-0.08                             | 0.04-0.06                             |             |           |           |
|                      |   |                                     |                             | 4044        |                             | 30-80                      |   |                                       |                                       | 17.44-20.99 | 0.06-0.14 | 0.06-0.11 |
| N                    | N1.2.Z.AG<br>(30.12)  | Алюминиевые сплавы, деформируемые   | 30-150                      | 4044        | 300-385                     | 12.70-17.43                | 0.04-0.12                               | 0.04-0.10                             | 0.04-0.08                             |             |           |           |
|                      |   |                                     |                             | 4044        |                             | 17.44-20.99                |   |                                       |                                       | 0.04-0.14   | 0.04-0.12 | 0.04-0.09 |
|                      |   |                                     |                             | 4044        |                             | 21.00-25.99                |   |                                       |                                       | 0.06-0.16   | 0.06-0.14 | 0.06-0.11 |
|                      | N1.3.C.UT<br>(30.21)  | Литье, не подвергнутое старению     | 40-100                      | 4044        | 300-385                     | 12.70-17.43                | 0.04-0.10                               | 0.04-0.08                             | 0.04-0.07                             |             |           |           |
|                      |   |                                     |                             | 4044        |                             | 17.44-20.99                |   |                                       |                                       | 0.04-0.12   | 0.04-0.10 | 0.04-0.08 |
|                      |   |                                     |                             | 4044        |                             | 21.00-25.99                |   |                                       |                                       | 0.06-0.14   | 0.06-0.12 | 0.06-0.09 |
| N1.3.C.AG<br>(30.22) | Литье, в т. ч. подвергнутое старению  | 70-140                              | 4044                        | 250-335     | 12.70-17.43                 | 0.04-0.10                  | 0.04-0.08                               | 0.04-0.07                             |                                       |             |           |           |
| 4044                 |   |                                     | 21.00-25.99                 |             | 0.06-0.14                   |                            |   |                                       | 0.06-0.12                             | 0.06-0.09   |           |           |
| N3.3.U.UT<br>(33.1)  | Медь и медные сплавы  | 70-160                              | 4044                        | 250-380     | 12.70-17.43                 | 0.04-0.12                  | 0.04-0.10                               | 0.04-0.08                             |                                       |             |           |           |
|                      |   |                                     | 4044                        |             | 21.00-25.99                 |                            |   |                                       | 0.06-0.16                             | 0.06-0.14   | 0.06-0.11 |           |
| N3.2.C.UT<br>(33.2)  | Латунь, свинцовистая бронза (Pb < 1%)   | 50-200                              | 4044                        | 180-230     | 12.70-17.43                 | 0.04-0.12                  | 0.04-0.10                               | 0.04-0.08                             |                                       |             |           |           |
| 4044                 |   |                                     | 21.00-25.99                 |             | 0.06-0.16                   |                            |   |                                       | 0.06-0.14                             | 0.06-0.11   |           |           |

GC1044 - универсальный сплав центральной пластины для всех групп обрабатываемых материалов

## CoroDrill® 881

## Дюймовые значения

| ISO                  | Код MC                                  | Обрабатываемый материал                                  | Твердость по Бринеллю<br>HB | Сплав                         | Скорость резания<br>(фут/мин)        | Диаметр сверления<br>DC дюйм         | Геометрия / Подача<br>Глубина сверления |                                       |                                       |
|----------------------|---|--|-----------------------------|-------------------------------|--------------------------------------|--------------------------------------|---|---------------------------------------|---------------------------------------|
|                      |   |  |                             |                               |                                      |                                      | 2-3xD<br>-GM1<br>f <sub>n</sub> дюйм/об | 4xD<br>-GM1<br>f <sub>n</sub> дюйм/об | 5xD<br>-GM1<br>f <sub>n</sub> дюйм/об |
| P                    | P1.0.Z.AN<br>(01.0)                     | Нелегированная сталь                                     | 80-170                      | 4024<br>4044                  | 760-1250<br>620-770                  | .500-.686<br>.687-.826<br>.827-1.023 | .002-.004<br>.002-.004<br>.002-.005     | .002-.004<br>.002-.004<br>.002-.004   | .002-.003<br>.002-.003<br>.002-.003   |
|                      |   | В состоянии поставки (сырая)                             |                             |                               |                                      |                                      |   |                                       |                                       |
|                      |   | 0.05-0.10% C   |                             |                               |                                      |                                      |   |                                       |                                       |
|                      | P1.1.Z.AN<br>(01.1)                     | В состоянии поставки (сырая)                             | 90-200                      | 4024<br>4044                  | 750-1150<br>550-740                  | .500-.686<br>.687-.826<br>.827-1.023 | .002-.004<br>.002-.004<br>.002-.005     | .002-.004<br>.002-.004<br>.002-.004   | .002-.003<br>.002-.003<br>.002-.003   |
|                      |   | 0.05-0.25% C   |                             |                               |                                      |                                      |   |                                       |                                       |
|                      | P1.2.Z.AN<br>(01.2)                     | В состоянии поставки (сырая)                             | 125-225                     | 4024<br>4044                  | 620-950<br>395-590                   | .500-.686<br>.687-.826<br>.827-1.023 | .002-.005<br>.002-.006<br>.002-.006     | .002-.004<br>.002-.005<br>.002-.006   | .002-.003<br>.002-.004<br>.002-.004   |
|                      |   | 0.25-0.55% C   |                             |                               |                                      |                                      |   |                                       |                                       |
|                      | P1.3.Z.AN<br>(01.3)                     | В состоянии поставки (сырая)                             | 150-250                     | 4024<br>4044                  | 560-910<br>345-580                   | .500-.686<br>.687-.826<br>.827-1.023 | .002-.005<br>.002-.006<br>.002-.006     | .002-.004<br>.002-.005<br>.002-.006   | .002-.003<br>.002-.004<br>.002-.004   |
|                      |   | 0.55-0.80% C   |                             |                               |                                      |                                      |   |                                       |                                       |
|                      | P1.3.Z.AN<br>(01.4)                     | Высокоуглеродистая и углеродистая инструментальная сталь | 180-275                     | 4024<br>4044                  | 660-910<br>345-560                   | .500-.686<br>.687-.826<br>.827-1.023 | .002-.005<br>.002-.006<br>.002-.006     | .002-.004<br>.002-.005<br>.002-.006   | .002-.003<br>.002-.004<br>.002-.004   |
|                      | P2.1.Z.AN<br>(02.1)                     | Низколегированная сталь                                  | 150-260                     | 4024<br>4044                  | 590-950<br>375-590                   | .500-.686<br>.687-.826<br>.827-1.023 | .002-.006<br>.002-.006<br>.002-.007     | .002-.005<br>.002-.005<br>.002-.006   | .002-.004<br>.002-.004<br>.002-.005   |
|                      | P2.5.Z.HT<br>(02.2)                     | Закаленная сталь   | 220-450                     | 4024<br>4044                  | 295-750<br>245-460                   | .500-.686<br>.687-.826<br>.827-1.023 | .002-.005<br>.002-.006<br>.002-.006     | .002-.004<br>.002-.005<br>.002-.005   | .002-.003<br>.002-.004<br>.002-.004   |
| P3.0.Z.AN<br>(03.11) | Высоколегированная сталь                | 150-250  | 4024<br>4044                | 520-900<br>325-560            | .500-.686<br>.687-.826<br>.827-1.023 | .002-.004<br>.002-.006<br>.002-.007  | .002-.003<br>.002-.005<br>.002-.006     | .002-.003<br>.002-.004<br>.002-.005   |                                       |
|                      |   |  |                             |                               |                                      |                                      |   |                                       | P3.0.Z.HT<br>(03.21)                  |
| P1.5.C.UT<br>(06.1)  | Стальное литье                          | 90-225   | 4024<br>4044                | 455-1000<br>405-620           | .500-.686<br>.687-.826<br>.827-1.023 | .002-.004<br>.002-.004<br>.002-.005  | .002-.003<br>.002-.003<br>.002-.004     | .002-.003<br>.002-.003<br>.002-.003   |                                       |
| P2.6.C.UT<br>(06.2)  | Низколегированное (легирующих эл. > 5%) | 150-250  | 4024<br>4044                | 360-820<br>325-490            | .500-.686<br>.687-.826<br>.827-1.023 | .002-.005<br>.002-.006<br>.002-.006  | .002-.004<br>.002-.004<br>.002-.005     | .002-.003<br>.002-.004<br>.002-.004   |                                       |
| M                    | P5.0.Z.AN<br>(05.11)                    | Нержавеющая сталь<br>Ферритная/Мартенситная 13-25% Cr    | 150-270                     | 4024                          | 390-870<br>375-540<br>375-540        | .500-.686<br>.687-.826<br>.827-1.023 | .002-.005<br>.002-.006<br>.002-.007     | .002-.004<br>.002-.005<br>.002-.006   | .002-.004<br>.002-.004<br>.002-.005   |
|                      |   |  |                             | 4044                          |                                      |                                      |   |                                       |                                       |
|                      |   |  |                             | 2044                          |                                      |                                      |   |                                       |                                       |
|                      | M1.0.Z.AQ<br>(05.21)                    | Аустенитная (Ni > 8%, 13-25% Cr)                         | 150-275                     | 4024                          | 390-820<br>375-590<br>375-590        | .500-.686<br>.687-.826<br>.827-1.023 | .002-.005<br>.002-.005<br>.002-.006     | .002-.004<br>.002-.004<br>.002-.005   | .002-.004<br>.002-.004<br>.002-.004   |
|                      |   |  |                             | 4044                          |                                      |                                      |   |                                       |                                       |
|                      |   |  |                             | 2044                          |                                      |                                      |   |                                       |                                       |
| M3.1.Z.AQ<br>(05.51) | Аустенитная/Ферритная<br>(Дуплекс)      | 200-320  | 4024                        | 295-475<br>280-410<br>280-410 | .500-.686<br>.687-.826<br>.827-1.023 | .002-.005<br>.002-.005<br>.002-.006  | .002-.004<br>.002-.004<br>.002-.005     | .002-.004<br>.002-.004<br>.002-.004   |                                       |
| 4044                 |   |  |                             |                               |                                      |                                      |   |                                       |                                       |
| 2044                 |   |  |                             |                               |                                      |                                      |   |                                       |                                       |
| M1.0.C.UT<br>(15.21) | Аустенитное литье                       | 150-250  | 4024<br>4044<br>2044        | 495-660<br>265-510<br>265-510 | .500-.686<br>.687-.826<br>.827-1.023 | .002-.004<br>.002-.005<br>.002-.006  | .002-.004<br>.002-.004<br>.002-.005     | .002-.003<br>.002-.004<br>.002-.004   |                                       |

GC1044 - универсальный сплав центральной пластины для всех групп обрабатываемых материалов

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



## CoroDrill® 881

## Дюймовые значения

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

GC1044 - универсальный сплав центральной пластины для всех групп обрабатываемых материалов

# Свёрла Coromant U для плунжерного сверления

## Метрические значения

| ISO       | Код СМС  | Обрабатываемый материал                                   | Твердость по Бринеллю | Диаметр сверла | Подача                 | Скорость резания       | Сплав                        |          |                                   |          |          |
|-----------|--|---|-----------------------|----------------|------------------------|------------------------|------------------------------|----------|-----------------------------------|----------|----------|
|           |  |   |                       |                |                        |                        | ПЕРВЫЙ ВЫБОР                 |          | Дополнительная область применения |          |          |
|           |  |   |                       |                |                        |                        | Наивысшая производительность |          |                                   |          |          |
|           |  |   | НВ                    | DC мм          | f <sub>n</sub> , мм/об | v <sub>c</sub> , м/мин | Р                            | С        | Р                                 | С        |          |
| P         | 01.0   | Нелегированная сталь<br>В состоянии поставки 0,05–0,10% С | 80–170                | 12.7–17.0      | 0.04–0.08              | 290 (230–380)          | -53/3040                     | -53/1020 | -53/1120                          | -53/1020 | -53/1020 |
|           |  |   |                       | 17.5–25.4      | 0.04–0.08              |                        |                              |          |                                   |          |          |
|           |  |   |                       | 26.0–30.0      | 0.05–0.08              |                        |                              |          |                                   |          |          |
|           |  |   |                       | 31.0–41.3      | 0.07–0.10              |                        |                              |          |                                   |          |          |
|           |  |   |                       | 42.0–80.0      | 0.08–0.12              |                        |                              |          |                                   |          |          |
|           | 01.1   | В состоянии поставки 0,05–0,25% С                         | 90–200                | 12.7–17.0      | 0.04–0.08              | 270 (225–345)          | -53/3040                     | -53/1020 | -53/1120                          | -53/1020 | -53/1020 |
|           |  |   |                       | 17.5–25.4      | 0.04–0.08              |                        |                              |          |                                   |          |          |
|           |  |   |                       | 26.0–30.0      | 0.05–0.10              |                        |                              |          |                                   |          |          |
|           |  |   |                       | 31.0–41.3      | 0.07–0.12              |                        |                              |          |                                   |          |          |
|           |  |   |                       | 42.0–80.0      | 0.08–0.14              |                        |                              |          |                                   |          |          |
|           | 01.2   | В состоянии поставки 0,25–0,55% С                         | 125–225               | 12.7–17.0      | 0.04–0.10              | 230 (190–290)          | -53/3040                     | -53/1020 | -53/1120                          | -53/1020 | -53/1020 |
|           |  |   |                       | 17.5–25.4      | 0.04–0.14              |                        |                              |          |                                   |          |          |
|           |  |   |                       | 26.0–30.0      | 0.08–0.18              |                        |                              |          |                                   |          |          |
|           |  |   |                       | 31.0–41.3      | 0.10–0.20              |                        |                              |          |                                   |          |          |
| 42.0–80.0 |  |   |                       | 0.12–0.24      |                        |                        |                              |          |                                   |          |          |
| 01.3      | В состоянии поставки 0,55–0,80% С                        | 150–225   | 12.7–17.0             | 0.04–0.10      | 210 (170–275)          | -53/3040               | -53/1020                     | -53/1120 | -53/1020                          | -53/1020 |          |
|           |  |   | 17.5–25.4             | 0.06–0.14      |                        |                        |                              |          |                                   |          |          |
|           |  |   | 26.0–30.0             | 0.08–0.18      |                        |                        |                              |          |                                   |          |          |
|           |  |   | 31.0–41.3             | 0.10–0.20      |                        |                        |                              |          |                                   |          |          |
|           |  |   | 42.0–80.0             | 0.12–0.24      |                        |                        |                              |          |                                   |          |          |
| 01.4      | Высокоуглеродистая и углеродистая инструментальная сталь | 180–275   | 12.7–17.0             | 0.04–0.10      | 210 (200–275)          | -53/3040               | -53/1020                     | -53/1120 | -53/1020                          | -53/1020 |          |
|           |  |   | 17.5–25.4             | 0.06–0.14      |                        |                        |                              |          |                                   |          |          |
|           |  |   | 26.0–30.0             | 0.08–0.18      |                        |                        |                              |          |                                   |          |          |
|           |  |   | 31.0–41.3             | 0.10–0.20      |                        |                        |                              |          |                                   |          |          |
|           |  |   | 42.0–80.0             | 0.12–0.24      |                        |                        |                              |          |                                   |          |          |
| 02.1      | Низколегированная сталь<br>Незакаленная                  | 150–260   | 12.7–17.0             | 0.04–0.10      | 220 (180–290)          | -53/3040               | -53/1020                     | -53/1120 | -53/1020                          | -53/1020 |          |
|           |  |   | 17.5–25.4             | 0.06–0.12      |                        |                        |                              |          |                                   |          |          |
|           |  |   | 26.0–30.0             | 0.10–0.16      |                        |                        |                              |          |                                   |          |          |
|           |  |   | 31.0–41.3             | 0.11–0.18      |                        |                        |                              |          |                                   |          |          |
|           |  |   | 42.0–80.0             | 0.12–0.22      |                        |                        |                              |          |                                   |          |          |
| 02.2      | Закаленная   | 220–450   | 12.7–17.0             | 0.04–0.10      | 170 (90–230)           | -53/3040               | -53/1020                     | -53/1120 | -53/1020                          | -53/1020 |          |
|           |  |   | 17.5–25.4             | 0.06–0.14      |                        |                        |                              |          |                                   |          |          |
|           |  |   | 26.0–30.0             | 0.10–0.18      |                        |                        |                              |          |                                   |          |          |
|           |  |   | 31.0–41.3             | 0.10–0.20      |                        |                        |                              |          |                                   |          |          |
|           |  |   | 42.0–80.0             | 0.12–0.24      |                        |                        |                              |          |                                   |          |          |
| 03.11     | Высоколегированная сталь<br>Отожженная                   | 50–250  | 12.7–17.0             | 0.04–0.08      | 180 (160–275)          | -53/3040               | -53/1020                     | -53/1120 | -53/1020                          | -53/1020 |          |
|           |  |   | 17.5–25.4             | 0.04–0.14      |                        |                        |                              |          |                                   |          |          |
|           |  |   | 26.0–30.0             | 0.08–0.18      |                        |                        |                              |          |                                   |          |          |
|           |  |   | 31.0–41.3             | 0.10–0.20      |                        |                        |                              |          |                                   |          |          |
|           |  |   | 42.0–80.0             | 0.12–0.24      |                        |                        |                              |          |                                   |          |          |
| 03.21     | Закаленная сталь   | 250–450   | 12.7–17.0             | 0.04–0.10      | 130 (80–200)           | -53/3040               | -53/1020                     | -53/1120 | -53/1020                          | -53/1020 |          |
|           |  |   | 17.5–25.4             | 0.06–0.12      |                        |                        |                              |          |                                   |          |          |
|           |  |   | 26.0–30.0             | 0.10–0.16      |                        |                        |                              |          |                                   |          |          |
|           |  |   | 31.0–41.3             | 0.11–0.18      |                        |                        |                              |          |                                   |          |          |
|           |  |   | 42.0–80.0             | 0.12–0.22      |                        |                        |                              |          |                                   |          |          |
| 06.1      | Сталь (отливки)<br>Нелегированная                        | 90–225  | 12.7–17.0             | 0.04–0.08      | 200 (140–310)          | -53/3040               | -53/1020                     | -53/1120 | -53/1020                          | -53/1020 |          |
|           |  |   | 17.5–25.4             | 0.04–0.08      |                        |                        |                              |          |                                   |          |          |
|           |  |   | 26.0–30.0             | 0.05–0.10      |                        |                        |                              |          |                                   |          |          |
|           |  |   | 31.0–41.3             | 0.06–0.12      |                        |                        |                              |          |                                   |          |          |
|           |  |   | 42.0–80.0             | 0.07–0.14      |                        |                        |                              |          |                                   |          |          |
| 06.2      | Низколегированная (легирующих эл. ≤ 5%)                  | 150–250   | 12.7–17.0             | 0.04–0.10      | 160 (110–250)          | -53/3040               | -53/1020                     | -53/1120 | -53/1020                          | -53/1020 |          |
|           |  |   | 17.5–25.4             | 0.06–0.12      |                        |                        |                              |          |                                   |          |          |
|           |  |   | 26.0–30.0             | 0.10–0.16      |                        |                        |                              |          |                                   |          |          |
|           |  |   | 31.0–41.3             | 0.11–0.18      |                        |                        |                              |          |                                   |          |          |
|           |  |   | 42.0–80.0             | 0.12–0.22      |                        |                        |                              |          |                                   |          |          |
| M         | 05.11  | Нержавеющая сталь<br>Ферритная, мартенситная, 13–25% Сг   | 150–270               | 12.7–17.0      | 0.04–0.10              | 170 (120–265)          | 53/3040                      | 53/1020  | 53/1120                           | 53/1020  | 53/1020  |
|           |  |   |                       | 17.5–25.4      | 0.04–0.14              |                        |                              |          |                                   |          |          |
|           |  |   |                       | 26.0–30.0      | 0.08–0.18              |                        |                              |          |                                   |          |          |
|           |  |   |                       | 31.0–41.3      | 0.10–0.20              |                        |                              |          |                                   |          |          |
|           |  |   |                       | 42.0–80.0      | 12–0.24                |                        |                              |          |                                   |          |          |
|           | 05.21  | Аустенитная Ni > 8% 13–25% Сг                             | 150–275               | 12.7–17.0      | 0.04–0.10              | 150 (120–250)          | 53/3040                      | 53/1020  | 53/1120                           | 53/1020  | 53/1020  |
|           |  |   |                       | 17.5–25.4      | 0.04–0.12              |                        |                              |          |                                   |          |          |
|           |  |   |                       | 26.0–30.0      | 0.08–0.14              |                        |                              |          |                                   |          |          |
|           |  |   |                       | 31.0–41.3      | 0.10–0.16              |                        |                              |          |                                   |          |          |
|           |  |   |                       | 42.0–80.0      | 0.11–0.18              |                        |                              |          |                                   |          |          |
|           | 05.51<br>05.52   | Аустенитно-ферритная (дуплексная)                         | 180–320               | 12.7–17.0      | 0.04–0.10              | 110 (90–145)           | 53/3040                      | 53/1020  | 53/1120                           | 53/1020  | 53/1020  |
|           |  |   |                       | 17.5–25.4      | 0.04–0.12              |                        |                              |          |                                   |          |          |
|           |  |   |                       | 26.0–30.0      | 0.08–0.14              |                        |                              |          |                                   |          |          |
|           |  |   |                       | 31.0–41.3      | 0.10–0.16              |                        |                              |          |                                   |          |          |
|           |  |   |                       | 42.0–80.0      | 0.11–0.18              |                        |                              |          |                                   |          |          |

Положение пластины:

С = Центральное  
Р = Периферийное



При сверлении стали и чугуна с твердостью < 200 НВ пластинами с геометрией - WM увеличьте подачу (f<sub>n</sub>) на 50%. При сверлении легкообрабатываемых нержавеющих сталей в стабильных условиях увеличьте подачу (f<sub>n</sub>) на 25%.

## Свёрла Coromant U для плунжерного сверления

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

Положение пластины: С = Центральное Р = Периферийное

# Свёрла Coromant U для плунжерного сверления

## Дюймовые значения

| ISO   | Код СМС  | Обрабатываемый материал                                   | Твердость по Бринеллю<br>НВ | Диаметр сверла<br>DС дюйм | Подача<br>f <sub>n</sub> дюйм/об | Скорость резания<br>v <sub>c</sub> фут/мин | Сплав  |          |                                   |           |           |
|-------|--|---|-----------------------------|---------------------------|----------------------------------|--|--|----------|-----------------------------------|-----------|-----------|
|       |  |   |                             |                           |                                  |  | ПЕРВЫЙ ВЫБОР<br>Наивысшая производительность |          | Дополнительная область применения |           |           |
|       |  |   |                             |                           |                                  |  | Р  | С        | Р                                 | С         |           |
| P     | 01.0   | Нелегированная сталь<br>В состоянии поставки 0,05–0,10% С | 80–170                      | .500-.669                 | .001–.003                        | 950 (755–1245)                             | -53/3040                                     | -53/1020 | -53/1120                          | -53/1020  |           |
|       |  |   |                             | .689-1.000                | .001–.003                        |  |  |          |                                   |           | T-53/1020 |
|       |  |   |                             | 1.024-1.181               | .002–.003                        |  |  |          |                                   |           | -53/1020  |
|       |  |   |                             | 1.220-1.614               | .003–.004                        |  |  |          |                                   |           | -53/1020  |
|       |  |   |                             | 1.654-3.500               | .004–.006                        |  |  |          |                                   |           | -53/1020  |
|       | 01.1   | В состоянии поставки 0,05–0,25% С                         | 90–200                      | .500-.669                 | .001–.003                        | 885 (740–1130)                             | -53/3040                                     | -53/1020 | -53/1120                          | -53/1020  |           |
|       |  |   |                             | .689-1.000                | .001–.003                        |  |  |          |                                   |           | T-53/1020 |
|       |  |   |                             | 1.024-1.181               | .002–.003                        |  |  |          |                                   |           | -53/1020  |
|       | 01.2   | В состоянии поставки 0,25–0,55% С                         | 125–225                     | .500-.669                 | .001–.004                        | 755 (625–950)                              | -53/3040                                     | -53/1020 | -53/1120                          | -53/1020  |           |
|       |  |   |                             | .689-1.000                | .001–.006                        |  |  |          |                                   |           | T-53/1020 |
|       |  |   |                             | 1.024-1.181               | .003–.007                        |  |  |          |                                   |           | -53/1020  |
|       | 01.3   | В состоянии поставки 0,55–0,80% С                         | 150–225                     | .500-.669                 | .001–.004                        | 690 (560–900)                              | -53/3040                                     | -53/1020 | -53/1120                          | -53/1020  |           |
|       |  |   |                             | .689-1.000                | .002–.006                        |  |  |          |                                   |           | T-53/1020 |
|       |  |   |                             | 1.024-1.181               | .003–.007                        |  |  |          |                                   |           | -53/1020  |
| 01.4  | Высокоуглеродистая и углеродистая инструментальная сталь | 180–275   | .500-.669                   | .001–.004                 | 690 (655–900)                    | -53/3040                                   | -53/1020                                     | -53/1120 | -53/1020                          |           |           |
|       |  |   | .689-1.000                  | .002–.006                 |                                  |  |  |          |                                   | T-53/1020 |           |
|       |  |   | 1.024-1.181                 | .003–.007                 |                                  |  |  |          |                                   | -53/1020  |           |
| 02.1  | Низколегированная сталь<br>Незакаленная                  | 150–260   | .500-.669                   | .001–.004                 | 720 (590–950)                    | -53/3040                                   | -53/1020                                     | -53/1120 | -53/1020                          |           |           |
|       |  |   | .689-1.000                  | .002–.005                 |                                  |  |  |          |                                   | T-53/1020 |           |
|       |  |   | 1.024-1.181                 | .004–.006                 |                                  |  |  |          |                                   | -53/1020  |           |
| 02.2  | Закаленная   | 220–450   | .500-.669                   | .001–.004                 | 560 (295–755)                    | -53/3040                                   | -53/1020                                     | -53/1120 | -53/1020                          |           |           |
|       |  |   | .689-1.000                  | .002–.006                 |                                  |  |  |          |                                   | T-53/1020 |           |
|       |  |   | 1.024-1.181                 | .004–.007                 |                                  |  |  |          |                                   | -53/1020  |           |
| 03.11 | Высоколегированная сталь<br>Отожженная                   | 50–250  | .500-.669                   | .001–.003                 | 590 (525–900)                    | -53/3040                                   | -53/1020                                     | -53/1120 | -53/1020                          |           |           |
|       |  |   | .689-1.000                  | .001–.006                 |                                  |  |  |          |                                   | T-53/1020 |           |
|       |  |   | 1.024-1.181                 | .003–.007                 |                                  |  |  |          |                                   | -53/1020  |           |
| 03.21 | Закаленная сталь   | 250–450   | .500-.669                   | .001–.004                 | 1425 (260–655)                   | -53/3040                                   | -53/1020                                     | -53/1120 | -53/1020                          |           |           |
|       |  |   | .689-1.000                  | .002–.005                 |                                  |  |  |          |                                   | T-53/1020 |           |
|       |  |   | 1.024-1.181                 | .004–.006                 |                                  |  |  |          |                                   | -53/1020  |           |
| 06.1  | Сталь (отливки)<br>Нелегированная                        | 90–225  | .689-1.000                  | .001–.003                 | 655 (460–1020)                   | -53/3040                                   | -53/1020                                     | -53/1120 | -53/1020                          |           |           |
|       |  |   | .689-1.000                  | .001–.003                 |                                  |  |  |          |                                   | T-53/1020 |           |
|       |  |   | 1.024-1.181                 | .002–.004                 |                                  |  |  |          |                                   | -53/1020  |           |
| 06.2  | Низколегированная (легирующих эл. ≤ 5%)                  | 150–250   | .500-.669                   | .001–.004                 | 525 (360–820)                    | -53/3040                                   | -53/1020                                     | -53/1120 | -53/1020                          |           |           |
|       |  |   | .689-1.000                  | .002–.005                 |                                  |  |  |          |                                   | T-53/1020 |           |
|       |  |   | 1.024-1.181                 | .004–.006                 |                                  |  |  |          |                                   | -53/1020  |           |
| M     | 05.11  | Нержавеющая сталь<br>Ферритная, мартенситная, 13–25% Сг   | 150–270                     | .500-.669                 | .001–.004                        | 560 (395–870)                              | 53/3040                                      | 53/1020  | 53/1120                           | 53/1020   |           |
|       |  |   |                             | .689-1.000                | .001–.006                        |  |  |          |                                   |           | 53/1020   |
|       |  |   |                             | 1.024-1.181               | .003–.007                        |  |  |          |                                   |           | 53/1020   |
|       |  |   |                             | 1.220-1.614               | .004–.008                        |  |  |          |                                   |           | 53/1020   |
|       |  |   |                             | 1.654-3.500               | .005–.009                        |  |  |          |                                   |           | 53/1020   |
|       | 05.21  | Аустенитная Ni > 8% 13–25% Сг                             | 150–275                     | .500-.669                 | .001–.004                        | 490 (395–820)                              | 53/3040                                      | 53/1020  | 53/1120                           | 53/1020   |           |
|       |  |   |                             | .689-1.000                | .001–.005                        |  |  |          |                                   |           | 53/1020   |
|       |  |   |                             | 1.024-1.181               | .003–.006                        |  |  |          |                                   |           | 53/1020   |
|       | 05.51<br>05.52   | Аустенитно-ферритная (дуплексная)                         | 180–320                     | .500-.669                 | .001–.004                        | 360 (295-475)                              | 53/3040                                      | 53/1020  | 53/1120                           | 53/1020   |           |
|       |  |   |                             | .689-1.000                | .001–.005                        |  |  |          |                                   |           | 53/1020   |
|       |  |   | 1.024-1.181                 | .003–.006                 |                                  |  |  | 53/1020  |                                   |           |           |
|       |  |   | 1.220-1.614                 | .004–.006                 |                                  |  |  | 53/1020  |                                   |           |           |
|       |  |   | 1.654-3.500                 | .004–.007                 |                                  |  |  | 53/1020  |                                   |           |           |

Положение пластины:

С = Центральное

Р = Периферийное



При сверлении стали и чугуна с твердостью < 200 НВ пластинами с геометрией - WM увеличьте подачу (f<sub>n</sub>) на 50%. При сверлении легкообрабатываемых нержавеющей сталей в стабильных условиях увеличьте подачу (f<sub>n</sub>) на 25%.

## Свёрла Coromant U для плунжерного сверления

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

Положение пластины: С = Центральное Р = Периферийное

# Трепанирование

## Метрические значения

| ISO  | Код СМС                                  | Обрабатываемый материал  | Твердость по Бринеллю<br>НВ | Диаметр отверстия<br>DC мм | Подача<br>$f_p$ , мм/об | Скорость резания<br>$v_c$ , м/мин | Сплав    |
|------|--|--|-----------------------------|----------------------------|-------------------------|-----------------------------------|----------|
| P    | 01.0                                     | <b>Нелегированная сталь</b><br>В состоянии поставки 0,05–0,10% С         | 80–170                      | 60–110                     | 0,07–0,10               | 250–345                           | -58/4025 |
|      | 01.1                                     | В состоянии поставки 0,05–0,25% С  | 90–200                      |                            | 0,07–0,12               | 225–315                           | -58/4025 |
|      | 01.2                                     | В состоянии поставки 0,25–0,55% С  | 125–225                     |                            | 0,10–0,20               | 130–210                           | -51/GC-A |
|      | 01.3                                     | В состоянии поставки 0,55–0,80% С  | 150–250                     |                            |                         |                                   |          |
|      | 01.4                                     | Высокоуглеродистая и углеродистая инструментальная сталь                 | 180–275                     |                            |                         |                                   |          |
|      | 02.1                                     | <b>Низколегированная сталь</b><br>Незакаленная                           | 150–260                     | 60–110                     | 0,11–0,18               | 145–210                           | -51/GC-A |
|      | 02.2                                     | Закаленная   | 220–400                     |                            | 0,10–0,20               | 100–165                           |          |
|      | 03.11                                    | <b>Высоколегированная сталь</b><br>Отожженная                            | 50–250                      | 60–110                     | 0,10–0,20               | 125–200                           | -51/GC-A |
|      | 03.13                                    | Отожженная быстрорежущая сталь   |                             |                            |                         |                                   |          |
|      | 03.21                                    | Инструментальная сталь   | 250–450                     |                            | 0,11–0,18               | 90–145                            |          |
|      | 03.22                                    | <b>Закаленная сталь</b>  |                             |                            |                         |                                   |          |
|      | 05.1                                     | <b>Нержавеющая сталь</b><br>Ферритная, мартенситная, 13–25% Сг           | 150–270                     | 60–110                     | 0,10–0,20               | 170–240                           | -58/4025 |
| 06.1 | <b>Сталь (отливки)</b><br>Нелегированная | 90–225   | 60–110                      | 0,06–0,12                  | 195–280                 | -58/4025                          |          |
| 06.2 | Низколегированная (легирующих эл. ≤ 5%)  | 150–250  |                             | 0,11–0,18                  | 120–175                 | -51/GC-A                          |          |
| M    | 05.2                                     | <b>Нержавеющая сталь</b><br>Аустенитная Ni > 8% 13–25% Сг                | 150–270                     | 60–110                     | 0,10–0,16               | 100–140                           | -58/235  |
| K    | 07.1                                     | <b>Ковкий чугун</b><br>Ферритный (элементная стружка)                    | 110–145                     | 60–110                     | 0,16–0,26               | 140–210                           | -53/4025 |
|      | 07.2                                     | Перлитный (сливная стружка)  | 150–270                     |                            | 0,14–0,20               | 105–155                           |          |
|      | 08.1                                     | <b>Серый чугун</b><br>Низкой прочности                                   | 150–220                     | 60–110                     | 0,16–0,26               | 210–280                           | -53/4025 |
|      | 08.2                                     | Высокой прочности  | 200–300                     |                            | 0,14–0,20               | 125–210                           |          |
|      | 09.1                                     | <b>Чугун с шаровидным графитом</b><br>Ферритный                          | 125–230                     | 60–110                     | 0,14–0,20               | 125–195                           | -53/4025 |
|      | 09.2                                     | Ферритный  | 200–300                     |                            | 0,14–0,20               | 100–180                           |          |
| N    | 30.12                                    | <b>Алюминиевые сплавы</b><br>Деформируемые, в т.ч. подвергнутые старению | 75–150                      | 60–110                     | 0,12–0,22               | 250–400                           | -53/H13A |
|      | 30.21                                    | Поковка  | 40–100                      |                            |                         |                                   |          |
|      | 30.22                                    | Литье, подвергнутое старению   | 70–125                      |                            |                         |                                   |          |
|      | 33.1                                     | <b>Медь и медные сплавы</b><br>Легко обрабатываемые сплавы (Pb ≥ 1%)     | 50–160                      | 60–110                     | 0,12–0,22               | 180–350                           | -53/H13A |
|      | 33.2                                     | Латунь, свинцовистая бронза (Pb ≤ 1%)                                    |                             |                            |                         |                                   |          |

## CoroDrill® 860

Внутренний подвод СОЖ, метрические значения

3 – 8 × DC

| ISO       | Код MC                                   | Обрабатываемый материал  | Твердость по Бринеллю | Сплав       | Скорость резания (V <sub>c</sub> ), м/мин |
|-----------|--|--|-----------------------|-------------|---|
|           |  |  | HB                    |             | DC 3.00 - 20.00 мм                        |
| P         |  | <b>Нелегированная сталь</b>  |                       |             | (min-нач.-max)                            |
|           | P1.1.Z.AN                                | C = 0,05–0,10%   | 125                   | 4234        | 140-200-250                               |
|           | P1.1.Z.AN                                | C = 0,1–0,25%  | 125                   | 4234        | 140-200-250                               |
|           | P1.2.Z.AN                                | C = 0,25–0,55%   | 150                   | 4234        | 140-180-250                               |
|           | P1.3.Z.AN                                | C = 0,55–0,80%   | 170                   | 4234        | 140-180-250                               |
|           | P1.3.Z.AN                                | <b>Высокоуглеродистая сталь</b><br>Углеродистая инструментальная сталь | 210                   | 4234        | 150-170-220                               |
|           | P2.1.Z.AN                                | <b>Низколегированная сталь</b><br>Незакаленная                         | 175                   | 4234        | 120-170-240                               |
|           | P2.5.Z.HT                                | Закаленная и отпущенная  | 275                   | 4234        | 80-110-140                                |
|           | P2.5.Z.HT                                | Закаленная и отпущенная  | 350                   | 4234        | 60-80-100                                 |
|           | P3.0.Z.AN                                | <b>Высоколегированная сталь</b><br>Отожженная                          | 200                   | 4234        | 60-120-140                                |
| P3.0.Z.HT | Инструментальная сталь                   | 300  | 4234                  | 60-80-100   |   |
| P1.5.C.UT | <b>Сталь (отливки)</b><br>Нелегированная | 150  | 4234                  | 120-170-210 |   |
| P2.6.C.UT | Низколегированная (легир. эл-тов ≤5%)    | 200  | 4234                  | 120-160-220 |   |

## Режимы резания для сверл CoroDrill® 860 - NM

2 – 3 × DC

| ISO | Код MC    | Обрабатываемый материал  | Скорость резания (V <sub>c</sub> ), м/мин |
|-----|-----------|--|---|
|     |           |  | DC 3.00 - 20.00 мм                        |
| N   |           | <b>Алюминиевые сплавы</b>  | (min-нач.-max)                            |
|     | N1.1.Z.UT | Технически чистый  | 320-400-480                               |
|     | N1.2.C.NS |  | 320-400-480                               |
|     | N1.2.S.UT |  | 320-400-480                               |
|     | N1.2.Z.AG | Сплавы AlSi, Si ≤ 1%   | 320-400-480                               |
|     | N1.2.Z.UT | Деформируемые, в т. ч. в холодном состоянии не подвергнутые старению | 320-400-480                               |
|     | N1.3.C.AG | Литье, в т. ч. подвергнутое старению                                 | 240-300-360                               |
|     | N1.3.C.UT | Литье, не подвергнутое старению                                      | 320-400-480                               |
|     | N1.4.C.NS | Литье, AlSi, Si ≥ 13%  | 200-250-300                               |
|     | N2.0.C.UT | <b>Магниеые сплавы</b>   | 200-250-300                               |

7 – 8 × DC

| ISO | Код MC    | Обрабатываемый материал  | Скорость резания (V <sub>c</sub> ), м/мин |
|-----|-----------|--|---|
|     |           |  | DC 3.00 - 20.00 мм                        |
| N   |           | <b>Алюминиевые сплавы</b>  | (min-нач.-max)                            |
|     | N1.1.Z.UT | Технически чистый  | 320-400-480                               |
|     | N1.2.C.NS |  | 320-400-480                               |
|     | N1.2.S.UT |  | 320-400-480                               |
|     | N1.2.Z.AG | Сплавы AlSi, Si ≤ 1%   | 320-400-480                               |
|     | N1.2.Z.UT | Деформируемые, в т. ч. в холодном состоянии не подвергнутые старению | 320-400-480                               |
|     | N1.3.C.AG | Литье, в т. ч. подвергнутое старению                                 | 240-300-360                               |
|     | N1.3.C.UT | Литье, не подвергнутое старению                                      | 320-400-480                               |
|     | N1.4.C.NS | Литье, AlSi, Si ≥ 13%  | 200-250-300                               |
|     | N2.0.C.UT | <b>Магниеые сплавы</b>   | 200-250-300                               |

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

Минимально рекомендуемое давление СОЖ – 15 бар

При наружном подводе СОЖ:

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



**CoroDrill® 860**

Внутренний подвод СОЖ, метрические значения

3 – 8 × DC

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

**Режимы резания для сверл CoroDrill® 860 - NM**

2 – 3 × DC

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

7 – 8 × DC

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



## CoroDrill® 860

Внутренний подвод СОЖ, дюймовые значения

3 – 8 × DC

| ISO       | Код MC                                   | Обрабатываемый материал  | Твердость по Бринеллю<br>HB | Сплав       | Скорость резания (v <sub>c</sub> ),<br>фут/мин<br>DC .1181 - .7874" |
|-----------|--|--|-----------------------------|-------------|---|
| P         |  | <b>Нелегированная сталь</b>  |                             |             | (min-нач.-max)  |
|           | P1.1.Z.AN                                | C = 0,05–0,10 %  | 125                         | 4234        | 460-655-820   |
|           | P1.1.Z.AN                                | C = 0,1–0,25%  | 125                         | 4234        | 460-655-820   |
|           | P1.2.Z.AN                                | C = 0,25–0,55%   | 150                         | 4234        | 460-590-820   |
|           | P1.3.Z.AN                                | C = 0,55–0,80%   | 170                         | 4234        | 460-590-755   |
|           | P1.3.Z.AN                                | <b>Высокоуглеродистая сталь</b><br>Углеродистая инструментальная сталь | 210                         | 4234        | 490-560-720   |
|           | P2.1.Z.AN                                | <b>Низколегированная сталь</b><br>Незакаленная                         | 175                         | 4234        | 395-560-785   |
|           | P2.5.Z.HT                                | Закаленная и отпущенная  | 275                         | 4234        | 260-360-460   |
|           | P2.5.Z.HT                                | Закаленная и отпущенная  | 350                         | 4234        | 195-260-330   |
|           | P3.0.Z.AN                                | <b>Высоколегированная сталь</b><br>Отожженная                          | 200                         | 4234        | 195-395-460   |
| P3.0.Z.HT | Инструментальная сталь                   | 300  | 4234                        | 195-260-330 |   |
| P1.5.C.UT | <b>Сталь (отливки)</b><br>Нелегированная | 150  | 4234                        | 395-560-690 |   |
| P2.6.C.UT | Низколегированная (легир. эл-тов ≤5%)    | 200  | 4234                        | 395-525-720 |   |

## Режимы резания для сверл CoroDrill® 860 - NM

2 – 3 × DC

| ISO | Код MC    | Обрабатываемый материал  | Скорость резания (v <sub>c</sub> ),<br>фут/мин<br>DC .1181 - .7874" |
|-----|-----------|--|---|
| N   |           | <b>Алюминиевые сплавы</b>  | (min-нач.-max)  |
|     | N1.1.Z.UT | Технически чистый  | 1050-1312-1575  |
|     | N1.2.C.NS |  | 1050-1312-1575  |
|     | N1.2.S.UT |  | 1050-1312-1575  |
|     | N1.2.Z.AG | Сплавы AlSi, Si ≤ 1%   | 1050-1312-1575  |
|     | N1.2.Z.UT | Деформируемые, в т. ч. в холодном состоянии не подвергнутые старению | 1050-1312-1575  |
|     | N1.3.C.AG | Литье, в т. ч. подвергнутое старению                                 | 787-984-1181  |
|     | N1.3.C.UT | Литье, не подвергнутое старению                                      | 1050-1312-1575  |
|     | N1.4.C.NS | Литье, AlSi, Si ≥ 13%  | 656-820-984   |
|     | N2.0.C.UT | <b>Магниеые сплавы</b>   | 656-820-984   |

7 – 8 × DC

| ISO | Код MC    | Обрабатываемый материал  | Скорость резания (v <sub>c</sub> ),<br>фут/мин<br>DC .1181 - .7874 inch |
|-----|-----------|--|---|
| N   |           | <b>Алюминиевые сплавы</b>  | (min-нач.-max)  |
|     | N1.1.Z.UT | Технически чистый  | 1050-1312-1575  |
|     | N1.2.C.NS |  | 1050-1312-1575  |
|     | N1.2.S.UT |  | 1050-1312-1575  |
|     | N1.2.Z.AG | Сплавы AlSi, Si ≤ 1%   | 1050-1312-1575  |
|     | N1.2.Z.UT | Деформируемые, в т. ч. в холодном состоянии не подвергнутые старению | 1050-1312-1575  |
|     | N1.3.C.AG | Литье, в т. ч. подвергнутое старению                                 | 787-984-1181  |
|     | N1.3.C.UT | Литье, не подвергнутое старению                                      | 1050-1312-1575  |
|     | N1.4.C.NS | Литье, AlSi, Si ≥ 13%  | 656-820-984   |
|     | N2.0.C.UT | <b>Магниеые сплавы</b>   | 656-820-984   |

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

Минимально рекомендуемое давление СОЖ – 15 бар

При наружном подводе СОЖ:

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

## CoroDrill® 860

Внутренний подвод СОЖ, дюймовые значения

3 – 8 × DC

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

## Режимы резания для сверл CoroDrill® 860 - NM

2 – 3 × DC

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

7 – 8 × DC

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

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

Минимально рекомендуемое давление СОЖ – 15 бар

При наружном подводе СОЖ:

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

## CoroDrill® 860

Внутренний подвод СОЖ

Метрические значения

| ISO       | Код MC                 | Обрабатываемый материал                                     | Твердость по Бринеллю | Скорость резания (V <sub>c</sub> ), м/мин |
|-----------|------------------------|---|-----------------------|---|
|           |                        |   | HB                    | DC 3.00 - 16.00 мм                        |
| M         |                        | <b>Аустенитная нержавеющая сталь</b>                        |                       | (min-нач.-max)                            |
|           | M1.0.C.UT              | Отливка+без термообработки                                  | 165                   | 48 - 60 - 72                              |
|           | M1.0.Z.AQ              | Отожженная/закаленная                                       | 200                   | 48 - 60 - 72                              |
|           | M1.0.Z.PH              | Дисперсионно-твердеющая                                     | 350                   | 44 - 55 - 66                              |
|           | M1.1.Z.AQ              | Улучшенная обрабатываемость                                 | 165                   | 48 - 60 - 72                              |
|           | M1.2.Z.AQ              | Автоматная  | 200                   | 48 - 60 - 72                              |
|           | M1.3.C.AQ              | Стабилизированная титаном+отливка                           | 200                   | 48 - 60 - 72                              |
|           | M1.3.Z.AQ              | Стабилизированная титаном                                   | 200                   | 48 - 60 - 72                              |
|           | M1.4.Z.AQ              | Высокой прочности   | 250                   | 64 - 80 - 96                              |
|           |                        | <b>Супераустенитная (Ni&gt;20%) нержавеющая сталь</b>       |                       |   |
|           | M2.0.C.AQ              | Отливка+отожженная/закаленная                               | 165                   | 48 - 60 - 72                              |
|           | M2.0.Z.AQ              | Отожженная/закаленная                                       | 200                   | 48 - 60 - 72                              |
|           |                        | <b>Дуплексная (аустенитная/ферритная) нержавеющая сталь</b> |                       |   |
|           | M3.1.Z.AQ              | >60% феррита (N<0,10%)                                      | 250                   | 64 - 80 - 96                              |
| M3.2.Z.AQ | <60% феррита (N≥0,10%) | 250   | 64 - 80 - 96          |   |

## Дюймовые значения

| ISO       | Код MC                 | Обрабатываемый материал                                     | Твердость по Бринеллю | Скорость резания (V <sub>c</sub> ) фут/мин |
|-----------|------------------------|---|-----------------------|--|
|           |                        |   | HB                    | DC 3.00 - 16.00 мм                         |
| M         |                        | <b>Аустенитная нержавеющая сталь</b>                        |                       | (min-нач.-max)                             |
|           | M1.0.C.UT              | Отливка+без термообработки                                  | 165                   | 157 - 197 - 236                            |
|           | M1.0.Z.AQ              | Отожженная/закаленная                                       | 200                   | 157 - 197 - 236                            |
|           | M1.0.Z.PH              | Дисперсионно-твердеющая                                     | 350                   | 144 - 180 - 217                            |
|           | M1.1.Z.AQ              | Улучшенная обрабатываемость                                 | 165                   | 157 - 197 - 236                            |
|           | M1.2.Z.AQ              | Автоматная  | 200                   | 157 - 197 - 236                            |
|           | M1.3.C.AQ              | Стабилизированная титаном+отливка                           | 200                   | 157 - 197 - 236                            |
|           | M1.3.Z.AQ              | Стабилизированная титаном                                   | 200                   | 157 - 197 - 236                            |
|           | M1.4.Z.AQ              | Высокой прочности   | 250                   | 210 - 262 - 315                            |
|           |                        | <b>Супераустенитная (Ni&gt;20%) нержавеющая сталь</b>       |                       |  |
|           | M2.0.C.AQ              | Отливка+отожженная/закаленная                               | 165                   | 157 - 197 - 236                            |
|           | M2.0.Z.AQ              | Отожженная/закаленная                                       | 200                   | 157 - 197 - 236                            |
|           |                        | <b>Дуплексная (аустенитная/ферритная) нержавеющая сталь</b> |                       |  |
|           | M3.1.Z.AQ              | >60% феррита (N<0,10%)                                      | 250                   | 210 - 262 - 315                            |
| M3.2.Z.AQ | <60% феррита (N≥0,10%) | 250   | 210 - 262 - 315       |  |

## CoroDrill® 860

Внутренний подвод СОЖ

Метрические значения

| Сверла с цилиндрическим хвостовиком |                   |                   |                   |                   |                   |                   |
|-------------------------------------|-------------------|-------------------|-------------------|-------------------|-------------------|-------------------|
| 3                                   | 4                 | 6                 | 8                 | 10                | 12                | 16                |
| Подача (f <sub>n</sub> ), мм/об     |                   |                   |                   |                   |                   |                   |
| (min-нач.-max)                      |                   |                   |                   |                   |                   |                   |
| 0.058-0.072-0.086                   | 0.073-0.091-0.109 | 0.103-0.129-0.155 | 0.134-0.168-0.202 | 0.134-0.168-0.202 | 0.162-0.202-0.242 | 0.214-0.268-0.322 |
| 0.080-0.100-0.120                   | 0.080-0.100-0.120 | 0.088-0.110-0.132 | 0.096-0.120-0.144 | 0.112-0.140-0.168 | 0.128-0.160-0.192 | 0.160-0.200-0.240 |
| 0.032-0.040-0.048                   | 0.032-0.040-0.048 | 0.058-0.073-0.088 | 0.096-0.120-0.144 | 0.122-0.140-0.168 | 0.128-0.160-0.192 | 0.160-0.200-0.240 |
| 0.058-0.072-0.086                   | 0.073-0.091-0.109 | 0.103-0.129-0.155 | 0.134-0.168-0.202 | 0.134-0.168-0.202 | 0.162-0.202-0.242 | 0.214-0.268-0.322 |
| 0.080-0.100-0.120                   | 0.080-0.100-0.120 | 0.088-0.110-0.132 | 0.096-0.120-0.144 | 0.112-0.140-0.168 | 0.128-0.160-0.192 | 0.160-0.200-0.240 |
| 0.080-0.100-0.120                   | 0.080-0.100-0.120 | 0.088-0.110-0.132 | 0.096-0.120-0.144 | 0.112-0.140-0.168 | 0.128-0.160-0.192 | 0.160-0.200-0.240 |
| 0.080-0.100-0.120                   | 0.080-0.100-0.120 | 0.088-0.110-0.132 | 0.096-0.120-0.144 | 0.112-0.140-0.168 | 0.128-0.160-0.192 | 0.160-0.200-0.240 |
| 0.058-0.072-0.086                   | 0.073-0.091-0.109 | 0.103-0.129-0.155 | 0.134-0.168-0.202 | 0.134-0.168-0.202 | 0.162-0.202-0.242 | 0.214-0.268-0.322 |
| 0.080-0.100-0.120                   | 0.080-0.100-0.120 | 0.088-0.110-0.132 | 0.096-0.120-0.144 | 0.112-0.140-0.168 | 0.128-0.160-0.192 | 0.160-0.200-0.240 |
| 0.080-0.100-0.120                   | 0.080-0.100-0.120 | 0.088-0.110-0.132 | 0.096-0.120-0.144 | 0.112-0.140-0.168 | 0.128-0.160-0.192 | 0.160-0.200-0.240 |

## Дюймовые значения

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

## CoroDrill® Delta-C

## Метрические значения

| ISO | Код CMC        | Обрабатываемый материал   | Твердость по Бринеллю<br>HV                     | Марка сплава | Скорость резания (V <sub>c</sub> ), м/мин | Диаметр сверла, мм     |                        |                        |                        |
|-----|----------------|---|---|--------------|---|------------------------|------------------------|------------------------|------------------------|
|     |                |   |   |              |   | 3.00–6.00              | 6.01–10.00             | 10.01–14.00            | 14.01–20.00            |
| S   | 20.21<br>20.22 | Жаропрочные сплавы на основе никеля   | 250   | 1220         | 15-35                                     | 0.06-0.12              | 0.08-0.15              | 0.08-0.15              | 0.10-0.16              |
|     |                | Отоженные или после отпуска в расплаве солей<br>Подвергнутые старению, в т.ч. после отжига в расплаве солей   | 350   | 1220         | 15-35                                     |                        |                        |                        |                        |
|     | 20.24          | Литье, в т.ч. подвергнутое старению   | 320   | 1220         | 15-35                                     | 0.06-0.12              | 0.08-0.15              | 0.08-0.15              | 0.10-0.16              |
|     | 23.21<br>23.22 | Титановые сплавы<br>$\alpha$ , близкие к $\alpha$ и $\alpha + \beta$ сплавы, отожженные<br>$\alpha + \beta$ сплавы, подвергнутые старению, $\beta$ сплавы, отожжен. или подвергнутые старению | Rm <sup>2</sup> = 850<br>Rm <sup>2</sup> = 1050 | 1220<br>1220 | 30-50<br>30-50                            | 0.06-0.12<br>0.06-0.12 | 0.08-0.20<br>0.08-0.20 | 0.14-0.28<br>0.14-0.28 | 0.16-0.30<br>0.16-0.30 |

## Дюймовые значения

| ISO | Код CMC        | Обрабатываемый материал   | Твердость по Бринеллю<br>HV                     | Марки сплавов | Скорость резания (V <sub>c</sub> )<br>фут/мин | Диаметр сверла, дюйм   |                        |                        |                        |
|-----|----------------|---|---|---------------|---|------------------------|------------------------|------------------------|------------------------|
|     |                |   |   |               |   | .118-.236              | .237-.394              | .395-.551              | .552-.787              |
| S   | 20.21<br>20.22 | Жаропрочные сплавы на основе никеля   | 250   | 1220          | 50-110  | .002-.005              | .003-.006              | .003-.006              | .004-.006              |
|     |                | Отоженные или после отпуска в расплаве солей<br>Подвергнутые старению, в т.ч. после отжига в расплаве солей   | 350   | 1220          | 50-110  |                        |                        |                        |                        |
|     | 20.24          | Литье, в т.ч. подвергнутое старению   | 320   | 1220          | 50-110  | .002-.005              | .003-.006              | .003-.006              | .004-.006              |
|     | 23.21<br>23.22 | Титановые сплавы<br>$\alpha$ , близкие к $\alpha$ и $\alpha + \beta$ сплавы, отожженные<br>$\alpha + \beta$ сплавы, подвергнутые старению, $\beta$ сплавы, отожжен. или подвергнутые старению | Rm <sup>2</sup> = 850<br>Rm <sup>2</sup> = 1050 | 1220<br>1220  | 100-160<br>100-160                            | .002-.005<br>.002-.005 | .003-.008<br>.003-.008 | .006-.011<br>.006-.011 | .006-.012<br>.006-.012 |

## CoroDrill® 861 - GP

## Метрические значения

| ISO       | Код MC      | Код CMC                       | Обрабатываемый материал   | Твердость по Бринеллю | Скорость резания                  |     |
|-----------|-------------|-------------------------------|---|-----------------------|-----------------------------------|-----|
|           |             |                               |   | HB                    | V <sub>c</sub> , м/мин<br>Min Max |     |
| P         | P1.1.Z.AN   | 01.1                          | Нелегированная сталь<br>C=0.1-0.25%<br>C=0.25-0.55%   | 125                   | 76                                | 150 |
|           | P1.2.Z.AN   | 01.2                          |   | 190                   | 76                                | 150 |
|           | P2.2.Z.AN   | 02.1                          | Низколегированная сталь<br>Отожженная<br>Закаленная и отпущенная  | 240                   | 52                                | 114 |
|           | P2.5.Z.HT   | 02.2                          |   | 330                   | 52                                | 114 |
|           | P3.0.Z.AN   | 03.11                         | Высоколегированная сталь<br>Отожженная  | 200                   | 52                                | 114 |
| P4.0.S.NS |             | 150                           |   | 76                    | 132                               |     |
| M         | P5.1.Z.AN   | 05.11 / 15.11                 | Порошковые стали<br>Нержавеющая сталь<br>Ферритная, мартенситная  | 200                   | 24                                | 114 |
|           | M1.0.Z.AQ   | 05.21/15.21                   | Нержавеющая сталь<br>Аустенитная<br>Супер аустенитная Ni≥20%<br>Дуплексная (аустенитная/ферритная)  | 200                   | 24                                | 66  |
|           | M2.0.Z.AQ   | 05.21/15.21                   |   | 200                   | 24                                | 42  |
| M3.2.Z.AQ | 05.52/15.52 | 260                           |   | 24                    | 36                                |     |
| K         | K1.1.C.NS   | 07.1/07.2                     | Ковкий чугун<br>Ферритный/Перлитный   | 200                   | 64                                | 96  |
|           | K2.1.C.UT   | 08.1                          | Серый чугун<br>Низкой прочности на растяжение<br>Высокой прочности на растяжение  | 180                   | 88                                | 132 |
|           |             | 08.2                          |   | 245                   | 64                                | 96  |
|           | K3.1.C.UT   | 09.1                          | Чугун с шаровидным графитом<br>Ферритный<br>Перлитный   | 155                   | 64                                | 96  |
|           |             | 09.2                          |   | 265                   | 64                                | 96  |
| K5.1.C.NS |             | Отпущенный ковкий чугун (ADI) | 300   | 64                    | 96                                |     |
| N         | N1.1.Z.UT   | 30.21                         | Алюминиевые сплавы<br>Промышленный, технически чистый<br>Сплавы AISi, Si ≤ 1%<br>Литье, AISi, Si > 1% and < 13%<br>Литье, AISi, Si ≥ 13%  | 30                    | 200                               | 300 |
|           |             |                               |   | 100                   | 200                               | 300 |
|           |             |                               |   | 90                    | 120                               | 240 |
|           |             |                               |   | 130                   | 120                               | 180 |
|           | N2.0.C.UT   |                               | Магниеые сплавы   | 70                    | 120                               | 240 |
|           | N3.1.U.UT   |                               | Медь и медные сплавы<br>Медные сплавы без свинца (включая электролитическую медь)<br>Свинцовая латунь, свинцовистая бронза (Pb ≤ 1%)<br>Легкообрабатываемые сплавы (Pb>1%)<br>Высокопрочные бронзы (>225HB) | 100                   | 100                               | 150 |
|           |             |                               |   | 90                    | 176                               | 264 |
|           |             |                               |   | 110                   | 176                               | 264 |
|           |             |                               |   | 300                   | 80                                | 120 |
|           |             |                               |   | 70                    | 76                                | 264 |
| N4.0.C.UT |             |                               |   |                       | Цинковые сплавы                   | 70  |

## CoroDrill® 861 - GP

## Метрические значения

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

## CoroDrill® 861 - GP

## Дюймовые значения

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



## CoroDrill® 861 - GP

## Дюймовые значения

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

## CoroDrill® 861 - GM

12 - 15 x DC

## Метрические значения

| ISO       | Код MC                               | Обрабатываемый материал  | Твердость по Бринеллю | Скорость резания (V <sub>c</sub> ), м/мин |     |
|-----------|--------------------------------------|--|-----------------------|---|-----|
|           |                                      |  | HB                    | Min                                       | Max |
| P         | P1.1.Z.AN                            | <b>Нелегированная сталь</b><br>C=0.10-0.25%  | 125                   | 80  | 156 |
|           | P1.2.Z.AN                            |  | 190                   | 80  | 156 |
|           | P2.2.Z.AN                            | <b>Низколегированная сталь</b><br>Отожженная   | 240                   | 64  | 120 |
|           | P2.5.Z.HT                            |  | 330                   | 64  | 120 |
|           | P3.0.Z.AN                            | <b>Высоколегированная сталь</b><br>Отожженная  | 200                   | 64  | 120 |
|           | P4.0.S.NS                            |  | 150                   | 80  | 132 |
|           | P5.1.Z.AN                            | <b>Нержавеющая сталь</b><br>Ферритная, мартенситная                                      | 200                   | 20  | 120 |
| M         | M1.0.Z.AQ                            | <b>Нержавеющая сталь</b><br>Аустенитная  | 200                   | 20  | 42  |
|           | M2.0.Z.AQ                            |  | 200                   | 20  | 36  |
|           | M3.2.Z.AQ                            |  | 260                   | 20  | 30  |
| K         | K1.1.C.NS                            | <b>Ковкий чугун (ферритный, перлитный)</b>   | 200                   | 60  | 90  |
|           | K2.1.C.UT                            | <b>Серый чугун</b><br>Низкой прочности   | 180                   | 92  | 138 |
|           | K2.2.C.UT                            |  | 245                   | 60  | 90  |
|           | K3.1.C.UT                            | <b>Чугун с шаровидным графитом</b><br>Ферритный  | 155                   | 60  | 90  |
|           | K3.3.C.UT                            |  | 265                   | 60  | 90  |
| K5.1.C.NS | <b>Отпущенный ковкий чугун (ADI)</b> | 300  | 60                    | 90  |     |
| N         | N1.1.Z.UT                            | <b>Алюминиевые сплавы</b><br>Промышленный, технически чистый                             | 30                    | 216                                       | 324 |
|           | N1.2.Z.AG                            |  | 100                   | 216                                       | 324 |
|           | N1.3.C.AG                            | Литье, AISi, Si > 1% and < 13%   | 90                    | 72  | 216 |
|           | N1.4.C.NS                            |  | 130                   | 72  | 108 |
|           | N2.0.C.UT                            | <b>Магниеые сплавы</b>   | 70                    | 72  | 216 |
|           | N3.1.U.UT                            | <b>Медь и медные сплавы</b><br>Медные сплавы без свинца (включая электролитическую медь) | 100                   | 100                                       | 150 |
|           | N3.2.C.UT                            |  | 90                    | 176                                       | 264 |
|           | N3.3.U.UT                            | Легкообрабатываемые сплавы (Pb>1%)   | 110                   | 176                                       | 264 |
|           | N3.4.C.UT                            |  | 300                   | 80  | 120 |
|           | N4.0.C.UT                            | <b>Цинковые сплавы</b>   | 70                    | 176                                       | 264 |

**CoroDrill® 861 - GM**

12 - 15 x DC

Метрические значения

| Диаметр сверла, DC, мм<br>$f_n$ , 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 |
| 0.09                                    | 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 |

## CoroDrill® 861 - GM

20 - 30 x DC

## Метрические значения

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

**CoroDrill® 861 - GM****20 - 30 x DC****Метрические значения**

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

## CoroDrill® 861 - GM

12 - 15 x DC

## Дюймовые значения

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

## CoroDrill® 861 - GM

12 - 15 x DC

Дюймовые значения

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

## CoroDrill® 861 - GM

20 - 30 x DC

## Дюймовые значения

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



**CoroDrill® 861 - GM**

20 - 30 x DC

Дюймовые значения

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

## CoroDrill® 862

## Метрические значения

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

## CoroDrill® 862

## Дюймовые значения

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

## CoroDrill® 460

Внутренний подвод СОЖ, метрические значения

2 – 3 x DC

| ISO                             | Код MC  | Обрабатываемый материал              | Твердость по Бринеллю | Скорость резания (V <sub>c</sub> ), м/мин |
|---------------------------------|---|--------------------------------------|-----------------------|---|
|                                 |   |                                      | HB                    | DC 3.00 - 20.00 мм                        |
| P                               | <b>Нелегированная сталь</b>                               |                                      |                       | (min-нач.-max)                            |
|                                 | P1.1.Z.AN   | C = 0,05–0,10 %                      | 125                   | 100-125-150                               |
|                                 | P1.1.Z.AN   | C = 0.1–0.25%                        | 125                   | 100-125-150                               |
|                                 | P1.2.Z.AN   | C = 0.25–0.55%                       | 150                   | 88-110-132                                |
|                                 | P1.3.Z.AN   | C = 0.55–0.80%                       | 170                   | 88-110-132                                |
|                                 | <b>Высокоуглеродистая сталь</b>                           |                                      |                       |   |
|                                 | P1.3.Z.AN   | Углеродистая инструментальная сталь  | 210                   | 88-110-132                                |
|                                 | <b>Низколегированная сталь</b>                            |                                      |                       |   |
|                                 | P2.1.Z.AN   | В состоянии поставки (сырая)         | 175                   | 88-110-132                                |
|                                 | P2.5.Z.HT.1   | Закаленная и отпущенная              | 275                   | 60-75-90                                  |
| P2.5.Z.HT.2                     | Закаленная и отпущенная                                   | 350                                  | 52-65-78              |   |
| <b>Высоколегированная сталь</b> |   |                                      |                       |   |
| P3.0.Z.AN                       | Отожженная  | 200                                  | 76-95-114             |   |
| P3.0.Z.HT.1                     | Инструментальная сталь                                    | 300                                  | 52-65-78              |   |
| <b>Сталь (отливки)</b>          |   |                                      |                       |   |
| P1.5.C.UT                       | Нелегированная  | 150                                  | 88-110-132            |   |
| P2.6.C.UT                       | Низколегированная (легирующих эл. ≤ 5%)                   | 200                                  | 76-95-114             |   |
| M                               | <b>Нержавеющая сталь</b>                                  |                                      |                       |   |
|                                 | M1.0.Z.AQ   | Аустенитная                          | 200                   | 32-40-48                                  |
|                                 | M2.0.Z.AQ   | Супер аустенитная Ni≥20%             | 200                   | 32-40-48                                  |
|                                 | M3.1.Z.AQ   | Дуплексная (аустенитная/ферритная)   | 230                   | 28-35-42                                  |
|                                 | M3.2.Z.AQ   | Дуплексная (аустенитная/ферритная)   | 260                   | 28-35-42                                  |
|                                 | M1.0.C.UT   | Аустенитная                          | 200                   | 32-40-48                                  |
|                                 | M2.0.C.AQ   | Супер аустенитная Ni≥20%             | 200                   | 32-40-48                                  |
| M3.1.C.AQ                       | Дуплексная (аустенитная/ферритная)                        | 230                                  | 28-35-42              |   |
| K                               | <b>Ковкий чугун</b>                                       |                                      |                       |   |
|                                 | K1.1.C.NS   | Ферритный/Перлитный                  | 200                   | 64-80-96                                  |
|                                 | <b>Серый чугун</b>  |                                      |                       |   |
|                                 | K2.1.C.UT   | Низкой прочности на растяжение       | 180                   | 88-110-132                                |
|                                 | K2.2.C.UT   | Высокой прочности на растяжение      | 245                   | 88-110-132                                |
|                                 | K2.3.C.UT   | Высокой прочности на растяжение      | 175                   | 64-80-96                                  |
|                                 | <b>Чугун с шаровидным графитом</b>                        |                                      |                       |   |
|                                 | 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                               | <b>Алюминиевые сплавы</b>                                 |                                      |                       |   |
|                                 | N1.2.Z.UT   | Технически чистый                    | 60                    | 200-250-300                               |
|                                 | N1.2.Z.AG   | Сплавы AlSi, Si ≤ 1%                 | 100                   | 200-250-300                               |
|                                 | N1.3.C.UT   | Литье, не подвергнутое старению      | 75                    | 200-250-300                               |
|                                 | N1.3.C.AG   | Литье, в т. ч. подвергнутое старению | 90                    | 160-200-240                               |
| N1.4.C.NS                       | Литье, AlSi, Si ≥ 13%                                     | 130                                  | 120-150-180           |   |
| <b>Медь и медные сплавы</b>     |   |                                      |                       |   |
| N3.3.U.UT                       | Легкообрабатываемые сплавы (Pb>1%)                        | 110                                  | 176-220-264           |   |
| N3.1.U.UT                       | Медные сплавы без свинца (включая электролитическую медь) | 100                                  | 100-125-150           |   |
| S                               | <b>Титан</b>  |                                      |                       |   |
|                                 | S4.1.Z.UT   |                                      | 200                   | 44-55-66                                  |
|                                 | S4.2.Z.AN   |                                      | 320                   | 32-40-48                                  |
|                                 | S4.4.Z.AN   |                                      | 330                   | 32-40-48                                  |
| H                               | <b>Сверхтвердая сталь: Закаленная и отпущенная</b>        |                                      | 50HRC                 | 24-30-36                                  |
|                                 | H2.0.C.UT.4   | Отбеленный чугун                     | 64HRC                 | 20-25-30                                  |



## CoroDrill® 460

Внутренний подвод СОЖ, метрические значения

4 – 5 × DC

| ISO                             | Код MC  | Обрабатываемый материал              | Твердость по Бринеллю | Скорость резания (V <sub>c</sub> ), м/мин |
|---------------------------------|---|--------------------------------------|-----------------------|---|
|                                 |   |                                      | HB                    | DC 3.00 - 20.00 мм                        |
| P                               | <b>Нелегированная сталь</b>                               |                                      |                       | (min-нач.-max)                            |
|                                 | P1.1.Z.AN   | C = 0,05–0,10 %                      | 125                   | 100-125-150                               |
|                                 | P1.1.Z.AN   | C = 0.1–0.25%                        | 125                   | 100-125-150                               |
|                                 | P1.2.Z.AN   | C = 0.25–0.55%                       | 150                   | 88-110-132                                |
|                                 | P1.3.Z.AN   | C = 0.55–0.80%                       | 170                   | 88-110-132                                |
|                                 | <b>Высокоуглеродистая сталь</b>                           |                                      |                       |   |
|                                 | P1.3.Z.AN   | Углеродистая инструментальная сталь  | 210                   | 88-110-132                                |
|                                 | <b>Низколегированная сталь</b>                            |                                      |                       |   |
|                                 | P2.1.Z.AN   | В состоянии поставки (сырая)         | 175                   | 88-110-132                                |
|                                 | P2.5.Z.HT.1   | Закаленная и отпущенная              | 275                   | 60-75-90                                  |
| P2.5.Z.HT.2                     | Закаленная и отпущенная                                   | 350                                  | 52-65-78              |   |
| <b>Высоколегированная сталь</b> |   |                                      |                       |   |
| P3.0.Z.AN                       | Отожженная  | 200                                  | 76-95-114             |   |
| P3.0.Z.HT.1                     | Инструментальная сталь                                    | 300                                  | 52-65-78              |   |
| <b>Сталь (отливки)</b>          |   |                                      |                       |   |
| P1.5.C.UT                       | Нелегированная  | 150                                  | 88-110-132            |   |
| P2.6.C.UT                       | Низколегированная (легирующих эл. ≤ 5%)                   | 200                                  | 76-95-114             |   |
| M                               | <b>Нержавеющая сталь</b>                                  |                                      |                       |   |
|                                 | M1.0.Z.AQ   | Аустенитная                          | 200                   | 32-40-48                                  |
|                                 | M2.0.Z.AQ   | Супер аустенитная Ni≥20%             | 200                   | 32-40-48                                  |
|                                 | M3.1.Z.AQ   | Дуплексная (аустенитная/ферритная)   | 230                   | 28-35-42                                  |
|                                 | M3.2.Z.AQ   | Дуплексная (аустенитная/ферритная)   | 260                   | 28-35-42                                  |
|                                 | M1.0.C.UT   | Аустенитная                          | 200                   | 32-40-48                                  |
|                                 | M2.0.C.AQ   | Супер аустенитная Ni≥20%             | 200                   | 32-40-48                                  |
| M3.1.C.AQ                       | Дуплексная (аустенитная/ферритная)                        | 230                                  | 28-35-42              |   |
| K                               | <b>Ковкий чугун</b>                                       |                                      |                       |   |
|                                 | K1.1.C.NS   | Ферритный/Перлитный                  | 200                   | 64-80-96                                  |
|                                 | <b>Серый чугун</b>  |                                      |                       |   |
|                                 | K2.1.C.UT   | Низкой прочности на растяжение       | 180                   | 88-110-132                                |
|                                 | K2.2.C.UT   | Высокой прочности на растяжение      | 245                   | 88-110-132                                |
|                                 | K2.3.C.UT   | Высокой прочности на растяжение      | 175                   | 64-80-96                                  |
|                                 | <b>Чугун с шаровидным графитом</b>                        |                                      |                       |   |
|                                 | 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                               | <b>Алюминиевые сплавы</b>                                 |                                      |                       |   |
|                                 | N1.2.Z.UT   | Технически чистый                    | 60                    | 200-250-300                               |
|                                 | N1.2.Z.AG   | Сплавы AlSi, Si ≤ 1%                 | 100                   | 200-250-300                               |
|                                 | N1.3.C.UT   | Литье, не подвергнутое старению      | 75                    | 200-250-300                               |
|                                 | N1.3.C.AG   | Литье, в т. ч. подвергнутое старению | 90                    | 160-200-240                               |
|                                 | N1.4.C.NS   | Литье, AlSi, Si ≥ 13%                | 130                   | 120-150-180                               |
| <b>Медь и медные сплавы</b>     |   |                                      |                       |   |
| N3.3.U.UT                       | Легкообрабатываемые сплавы (Pb>1%)                        | 110                                  | 176-220-264           |   |
| N3.1.U.UT                       | Медные сплавы без свинца (включая электролитическую медь) | 100                                  | 100-125-150           |   |
| S                               | <b>Титан</b>  |                                      |                       |   |
|                                 | S4.1.Z.UT   |                                      | 200                   | 44-55-66                                  |
|                                 | S4.2.Z.AN   |                                      | 320                   | 32-40-48                                  |
|                                 | S4.4.Z.AN   |                                      | 330                   | 32-40-48                                  |
| H                               | <b>Сверхтвердая сталь: Закаленная и отпущенная</b>        |                                      | 50HRC                 | 24-30-36                                  |
|                                 | H2.0.C.UT.4   | Отбеленный чугун                     | 64HRC                 | 20-25-30                                  |



## CoroDrill® 460

Внутренний подвод СОЖ, метрические значения

7 – 8 × DC

| ISO         | Код MC  | Обрабатываемый материал  | Твердость по Бринеллю<br>HB | Скорость резания (V <sub>c</sub> ), м/мин<br>DC 3.00 - 20.00 мм |
|-------------|---|--|-----------------------------|---|
| P           |   | <b>Нелегированная сталь</b>  |                             | (min-start-max)   |
|             | P1.1.Z.AN   | C = 0,05–0,10 %  | 125                         | 104-130-156   |
|             | P1.1.Z.AN   | C = 0.1–0.25%  | 125                         | 104-130-156   |
|             | P1.2.Z.AN   | C = 0.25–0.55%   | 150                         | 88-110-132  |
|             | P1.3.Z.AN   | C = 0.55–0.80%   | 170                         | 88-110-132  |
|             | P1.3.Z.AN   | <b>Высокоуглеродистая сталь</b><br>Углеродистая инструментальная сталь | 210                         | 88-110-132  |
|             | P2.1.Z.AN   | <b>Низколегированная сталь</b><br>Незакаленная                         | 175                         | 88-110-132  |
|             | P2.5.Z.HT.1   | Закаленная и отпущенная  | 275                         | 72-90-108   |
|             | P2.5.Z.HT.2   | Закаленная и отпущенная  | 350                         | 64-80-96  |
|             | P3.0.Z.AN   | <b>Высоколегированная сталь</b><br>Отожженная                          | 200                         | 80-100-120  |
| P3.0.Z.HT.1 | Инструментальная сталь                                    | 300  | 64-80-96                    |   |
| P1.5.C.UT   | <b>Сталь (отливки)</b><br>Нелегированная                  | 150  | 88-110-132                  |   |
| P2.6.C.UT   | Низколегированная (легирующих эл-тов ≤5%)                 | 200  | 80-100-120                  |   |
| M           |   | <b>Нержавеющая сталь</b>   |                             |   |
|             | M1.0.Z.AQ   | Аустенитная  | 200                         | 24-30-36  |
|             | M2.0.Z.AQ   | Супер аустенитная Ni≥20%   | 200                         | 24-30-36  |
|             | M3.1.Z.AQ   | Дуплексная (аустенитная/ферритная)                                     | 230                         | 20-25-30  |
|             | M3.2.Z.AQ   | Дуплексная (аустенитная/ферритная)                                     | 260                         | 20-25-30  |
|             | M1.0.C.UT   | Аустенитная  | 200                         | 24-30-36  |
|             | M2.0.C.AQ   | Супер аустенитная Ni≥20%   | 200                         | 24-30-36  |
| M3.1.C.AQ   | Дуплексная (аустенитная/ферритная)                        | 230  | 20-25-30                    |   |
| K           |   | <b>Ковкий чугун</b>  |                             |   |
|             | K1.1.C.NS   | Ферритный/Перлитный  | 200                         | 60-75-90  |
|             |   | <b>Серый чугун</b>   |                             |   |
|             | K2.1.C.UT   | Низкой прочности на растяжение   | 180                         | 92-115-138  |
|             | K2.2.C.UT   | Низкой прочности на растяжение   | 245                         | 92-115-138  |
|             | K2.3.C.UT   | Низкой прочности на растяжение   | 175                         | 60-75-90  |
|             |   | <b>Чугун с шаровидным графитом</b>                                     |                             |   |
|             | K3.1.C.UT   | Ферритный  | 155                         | 60-75-90  |
|             | K3.2.C.UT   | Перлитный  | 215                         | 60-75-90  |
|             | K3.3.C.UT   | Перлитный  | 265                         | 60-75-90  |
| K3.5.C.UT   | Перлитный   | 190  | 60-75-90                    |   |
| K5.1.C.NS   | <b>Отпущенный ковкий чугун (ADI)</b>                      | 300  | 60-75-90                    |   |
| N           |   | <b>Алюминиевые сплавы</b>  |                             |   |
|             | N1.2.Z.UT   | Промышленный, технически чистый  | 60                          | 216-270-324   |
|             | N1.2.Z.AG   | Сплавы AlSi, Si ≤ 1%   | 100                         | 216-270-324   |
|             | N1.3.C.UT   | Литье, не подвергнутое старению  | 75                          | 216-270-324   |
|             | N1.3.C.AG   | Литье, в т. ч. подвергнутое старению                                   | 90                          | 144-180-216   |
|             | N1.4.C.NS   | Литье, AlSi, Si ≥ 13%  | 130                         | 72-90-108   |
|             |   | <b>Медь и медные сплавы</b>  |                             |   |
| N3.3.U.UT   | Легкообрабатываемые сплавы (Pb>1%)                        | 110  | 176-220-264                 |   |
| N3.1.U.UT   | Медные сплавы без свинца (включая электролитическую медь) | 100  | 100-125-150                 |   |





## CoroDrill® 460

Наружный подвод СОЖ, метрические значения

2 – 3 x DC

| ISO                                | Код MC  | Обрабатываемый материал                                   | Твердость по Бринеллю | Скорость резания (V <sub>c</sub> ), м/мин |
|------------------------------------|---|---|-----------------------|---|
|                                    |   |   | HB                    | DC 3.00 - 20.00 мм                        |
| P                                  | P1.1.Z.AN<br>P1.1.Z.AN<br>P1.2.Z.AN<br>P1.3.Z.AN  | <b>Нелегированная сталь</b>                               |                       | (min-нач.-max)                            |
|                                    |   | C = 0,05–0,10 %   | 125                   | 80-100-125                                |
|                                    |   | C = 0.1–0.25%   | 125                   | 80-100-125                                |
|                                    |   | C = 0.25–0.55%  | 150                   | 70.4-88-110                               |
|                                    | P1.3.Z.AN   | C = 0.55–0.80%  | 170                   | 70.4-88-110                               |
|                                    |   | <b>Высокоуглеродистая сталь</b>                           |                       |   |
|                                    | P1.3.Z.AN   | Углеродистая инструментальная сталь                       | 210                   | 70.4-88-110                               |
|                                    | P2.1.Z.AN<br>P2.5.Z.HT.1<br>P2.5.Z.HT.2   | <b>Низколегированная сталь</b>                            |                       |   |
|                                    |   | В состоянии поставки (сырая)                              | 175                   | 70.4-88-110                               |
|                                    |   | Закаленная и отпущенная                                   | 275                   | 48-60-75                                  |
| P3.0.Z.AN<br>P3.0.Z.HT.1           | Закаленная и отпущенная   | 350   | 61.6-52-65            |   |
|                                    | <b>Высоколегированная сталь</b>   |   |                       |   |
| P3.0.Z.AN<br>P3.0.Z.HT.1           | Отожженная  | 200   | 60.8-76-95            |   |
|                                    | Инструментальная сталь  | 300   | 41.6-52-65            |   |
| P1.5.C.UT<br>P2.6.C.UT             | <b>Сталь (отливки)</b>  |   |                       |   |
|                                    | Нелегированная  | 150   | 70.4-88-110           |   |
|                                    | Низколегированная (легирующих эл. ≤ 5%)   | 200   | 60.8-76-95            |   |
| M                                  | M1.0.Z.AQ<br>M2.0.Z.AQ<br>M3.1.Z.AQ<br>M3.2.Z.AQ<br>M1.0.C.UT<br>M2.0.C.AQ<br>M3.1.C.AQ | <b>Нержавеющая сталь</b>                                  |                       |   |
|                                    |   | Аустенитная   | 200                   | 22.4-28-35                                |
|                                    |   | Супер аустенитная Ni≥20%                                  | 200                   | 22.4-28-35                                |
|                                    |   | Дуплексная (аустенитная/ферритная)                        | 230                   | 19.2-24-30                                |
|                                    |   | Дуплексная (аустенитная/ферритная)                        | 260                   | 19.2-24-30                                |
|                                    |   | Аустенитная   | 200                   | 22.4-28-35                                |
|                                    |   | Супер аустенитная Ni≥20%                                  | 200                   | 22.4-28-35                                |
| Дуплексная (аустенитная/ферритная) | 230   | 19.2-24-30  |                       |   |
| K                                  | K1.1.C.NS   | <b>Ковкий чугун</b>                                       |                       |   |
|                                    |   | Ферритный/Перлитный                                       | 200                   | 51.2-64-80                                |
|                                    | K2.1.C.UT<br>K2.2.C.UT<br>K2.3.C.UT   | <b>Серый чугун</b>  |                       |   |
|                                    |   | Низкой прочности на растяжение                            | 180                   | 70.4-88-110                               |
|                                    |   | Высокой прочности на растяжение                           | 245                   | 70.4-88-110                               |
|                                    | K3.1.C.UT<br>K3.2.C.UT<br>K3.3.C.UT<br>K3.5.C.UT<br>K5.1.C.NS                           | Высокой прочности на растяжение                           | 175                   | 51.2-64-80                                |
|                                    |   | <b>Чугун с шаровидным графитом</b>                        |                       |   |
|                                    |   | Ферритный   | 155                   | 51.2-64-80                                |
|                                    |   | Перлитный   | 215                   | 51.2-64-80                                |
|                                    |   | Перлитный   | 265                   | 51.2-64-80                                |
| N                                  | N1.2.Z.UT<br>N1.2.Z.AG  | Перлитный   | 190                   | 51.2-64-80                                |
|                                    |   | <b>Отпущенный ковкий чугун (ADI)</b>                      | 300                   | 51.2-64-80                                |
| O                                  | N1.3.C.UT<br>N1.3.C.AG<br>N1.4.C.NS   | <b>Алюминиевые сплавы</b>                                 |                       |   |
|                                    |   | Технически чистый   | 60                    | 160-200-250                               |
|                                    |   | Сплавы AlSi, Si ≤ 1%                                      | 100                   | 160-200-250                               |
|                                    |   | Литье, не подвергнутое старению                           | 75                    | 160-200-250                               |
|                                    |   | Литье, в т. ч. подвергнутое старению                      | 90                    | 128-160-200                               |
| S                                  | N3.3.U.UT<br>N3.1.U.UT  | Литье, AlSi, Si ≥ 13%                                     | 130                   | 96-120-150                                |
|                                    |   | <b>Медь и медные сплавы</b>                               |                       |   |
| H                                  | S4.1.Z.UT<br>S4.2.Z.AN<br>S4.4.Z.AN   | Легкообрабатываемые сплавы (Pb>1%)                        | 110                   | 140.8-176-220                             |
|                                    |   | Медные сплавы без свинца (включая электролитическую медь) | 100                   | 80-100-125                                |
|                                    |   | <b>Титан</b>  |                       |   |
| H                                  | H1.1.Z.HA<br>H2.0.C.UT.4  | Сверхтвердая сталь: Закаленная и отпущенная               | 200                   | 32.5-44-55                                |
|                                    |   | Отбеленный чугун  | 320                   | 25.6-32-40                                |
|                                    |   |   | 330                   | 25.6-32-40                                |
|                                    |   |   | 50HRC                 | 19.2-24-30                                |
|                                    |   |   | 64HRC                 | 16-20-25                                  |

## CoroDrill® 460

Наружный 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                    | 0.120-0.150-0.180 | 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 |
| 0.056-0.070-0.084                    | 0.064-0.080-0.096 | 0.086-0.107-0.128 | 0.112-0.140-0.168 | 0.136-0.170-0.204 | 0.160-0.200-0.240 | 0.184-0.230-0.276 | 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 |
| 0.056-0.070-0.084                    | 0.064-0.080-0.096 | 0.086-0.107-0.128 | 0.112-0.140-0.168 | 0.136-0.170-0.204 | 0.160-0.200-0.240 | 0.184-0.230-0.276 | 0.192-0.240-0.288 |
| 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 |
| 0.032-0.040-0.048                    | 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 |
| 0.104-0.130-0.156                    | 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 |

## CoroDrill® 460

Наружный подвод СОЖ, метрические значения

4 – 5 × DC

| ISO                             | Код MC  | Обрабатываемый материал              | Твердость по Бринеллю | Скорость резания (V <sub>c</sub> ), м/мин |
|---------------------------------|---|--------------------------------------|-----------------------|---|
|                                 |   |                                      | HB                    | DC 3.00 - 20.00 мм                        |
| P                               | <b>Нелегированная сталь</b>                               |                                      |                       | (min-нач.-max)                            |
|                                 | P1.1.Z.AN   | C = 0,05–0,10 %                      | 125                   | 80-100-125                                |
|                                 | P1.1.Z.AN   | C = 0.1–0.25%                        | 125                   | 80-100-125                                |
|                                 | P1.2.Z.AN   | C = 0.25–0.55%                       | 150                   | 70.4-88-110                               |
|                                 | P1.3.Z.AN   | C = 0.55–0.80%                       | 170                   | 70.4-88-110                               |
|                                 | <b>Высокоуглеродистая сталь</b>                           |                                      |                       |   |
|                                 | P1.3.Z.AN   | Углеродистая инструментальная сталь  | 210                   | 70.4-88-110                               |
|                                 | <b>Низколегированная сталь</b>                            |                                      |                       |   |
|                                 | P2.1.Z.AN   | В состоянии поставки (сырая)         | 175                   | 70.4-88-110                               |
|                                 | P2.5.Z.HT.1   | Закаленная и отпущенная              | 275                   | 48-60-75                                  |
| P2.5.Z.HT.2                     | Закаленная и отпущенная                                   | 350                                  | 41.6-52-65            |   |
| <b>Высоколегированная сталь</b> |   |                                      |                       |   |
| P3.0.Z.AN                       | Отожженная  | 200                                  | 60.8-76-95            |   |
| P3.0.Z.HT.1                     | Инструментальная сталь                                    | 300                                  | 41.6-52-65            |   |
| <b>Сталь (отливки)</b>          |   |                                      |                       |   |
| P1.5.C.UT                       | Нелегированная  | 150                                  | 70.4-88-110           |   |
| P2.6.C.UT                       | Низколегированная (легирующих эл. ≤ 5%)                   | 200                                  | 60.8-76-95            |   |
| M                               | <b>Нержавеющая сталь</b>                                  |                                      |                       |   |
|                                 | M1.0.Z.AQ   | Аустенитная                          | 200                   | 22.4-28-35                                |
|                                 | M2.0.Z.AQ   | Супер аустенитная Ni≥20%             | 200                   | 22.4-28-35                                |
|                                 | M3.1.Z.AQ   | Дуплексная (аустенитная/ферритная)   | 230                   | 19.2-24-30                                |
|                                 | M3.2.Z.AQ   | Дуплексная (аустенитная/ферритная)   | 260                   | 19.2-24-30                                |
|                                 | M1.0.C.UT   | Аустенитная                          | 200                   | 22.4-28-35                                |
|                                 | M2.0.C.AQ   | Супер аустенитная Ni≥20%             | 200                   | 22.4-28-35                                |
| M3.1.C.AQ                       | Дуплексная (аустенитная/ферритная)                        | 230                                  | 19.2-24-30            |   |
| K                               | <b>Ковкий чугун</b>                                       |                                      |                       |   |
|                                 | K1.1.C.NS   | Ферритный/Перлитный                  | 200                   | 51.2-64-80                                |
|                                 | <b>Серый чугун</b>  |                                      |                       |   |
|                                 | K2.1.C.UT   | Низкой прочности на растяжение       | 180                   | 70.4-88-110                               |
|                                 | K2.2.C.UT   | Высокой прочности на растяжение      | 245                   | 70.4-88-110                               |
|                                 | K2.3.C.UT   | Высокой прочности на растяжение      | 175                   | 51.2-64-80                                |
|                                 | <b>Чугун с шаровидным графитом</b>                        |                                      |                       |   |
|                                 | K3.1.C.UT   | Ферритный                            | 155                   | 51.2-64-80                                |
|                                 | K3.2.C.UT   | Перлитный                            | 215                   | 51.2-64-80                                |
|                                 | K3.3.C.UT   | Перлитный                            | 265                   | 51.2-64-80                                |
| K3.5.C.UT                       | Перлитный   | 190                                  | 51.2-64-80            |   |
| K5.1.C.NS                       | <b>Отпущенный ковкий чугун (ADI)</b>                      | 300                                  | 51.2-64-80            |   |
| N                               | <b>Алюминиевые сплавы</b>                                 |                                      |                       |   |
|                                 | N1.2.Z.UT   | Технически чистый                    | 60                    | 160-200-250                               |
|                                 | N1.2.Z.AG   | Сплавы AlSi, Si ≤ 1%                 | 100                   | 160-200-250                               |
|                                 | N1.3.C.UT   | Литье, не подвергнутое старению      | 75                    | 160-200-250                               |
|                                 | N1.3.C.AG   | Литье, в т. ч. подвергнутое старению | 90                    | 128-160-200                               |
|                                 | N1.4.C.NS   | Литье, AlSi, Si ≥ 13%                | 130                   | 96-120-150                                |
| <b>Медь и медные сплавы</b>     |   |                                      |                       |   |
| N3.3.U.UT                       | Легкообрабатываемые сплавы (Pb>1%)                        | 110                                  | 140.8-176-220         |   |
| N3.1.U.UT                       | Медные сплавы без свинца (включая электролитическую медь) | 100                                  | 80-100-125            |   |
| S                               | <b>Титан</b>  |                                      |                       |   |
|                                 | S4.1.Z.UT   |                                      | 200                   | 32.5-44-55                                |
|                                 | S4.2.Z.AN   |                                      | 320                   | 25.6-32-40                                |
|                                 | S4.4.Z.AN   |                                      | 330                   | 25.6-32-40                                |
| H                               | <b>Сверхтвердая сталь: Закаленная и отпущенная</b>        |                                      | 50HRC                 | 19.2-24-30                                |
|                                 | H2.0.C.UT.4   | Отбеленный чугун                     | 64HRC                 | 16-20-25                                  |



## CoroDrill® 460

Внутренний подвод СОЖ, дюймовые значения

2 – 3 x DC

| ISO                      | Код MC  | Обрабатываемый материал              | Твердость по Бринеллю | Скорость резания (V <sub>c</sub> ) фут/мин |
|--------------------------|---|--------------------------------------|-----------------------|--|
|                          |   |                                      | HB                    | DC .1181 - .7874"                          |
| P                        | P1.1.Z.AN<br>P1.1.Z.AN<br>P1.2.Z.AN<br>P1.3.Z.AN              | <b>Нелегированная сталь</b>          |                       | (min-нач.-max)                             |
|                          |   | C = 0,05–0,10 %                      | 125                   | 328-410-492                                |
|                          |   | C = 0,1–0,25%                        | 125                   | 328-410-492                                |
|                          |   | C = 0,25–0,55%                       | 150                   | 289-361-433                                |
|                          | P1.3.Z.AN   | C = 0,55–0,80%                       | 170                   | 289-361-433                                |
|                          |   | <b>Высокоуглеродистая сталь</b>      |                       |  |
|                          | P1.3.Z.AN   | Углеродистая инструментальная сталь  | 210                   | 289-361-433                                |
|                          | P2.1.Z.AN<br>P2.5.Z.HT.1<br>P2.5.Z.HT.2                       | <b>Низколегированная сталь</b>       |                       |  |
|                          |   | В состоянии поставки (сырая)         | 175                   | 289-361-433                                |
|                          |   | Закаленная и отпущенная              | 275                   | 197-246-295                                |
| P3.0.Z.AN<br>P3.0.Z.HT.1 | Hardened and tempered   | 350                                  | 171-213-256           |  |
|                          | <b>Высоколегированная сталь</b>                               |                                      |                       |  |
| P3.0.Z.AN<br>P3.0.Z.HT.1 | Отожженная  | 200                                  | 249-312-374           |  |
|                          | Инструментальная сталь  | 300                                  | 171-213-256           |  |
| P1.5.C.UT<br>P2.6.C.UT   | <b>Сталь (отливки)</b>  |                                      |                       |  |
|                          | Нелегированная  | 150                                  | 289-361-433           |  |
|                          | Низколегированная (легирующих эл. ≤ 5%)                       | 200                                  | 249-312-374           |  |
| M                        | M1.0.Z.AQ<br>M2.0.Z.AQ<br>M3.1.Z.AQ<br>M3.2.Z.AQ              | <b>Нержавеющая сталь</b>             |                       |  |
|                          |   | Аустенитная                          | 200                   | 105-131-157                                |
|                          |   | Супер аустенитная Ni≥20%             | 200                   | 105-131-157                                |
|                          |   | Дуплексная (аустенитная/ферритная)   | 230                   | 92-115-138                                 |
|                          | M1.0.C.UT<br>M2.0.C.AQ<br>M3.1.C.AQ                           | Дуплексная (аустенитная/ферритная)   | 260                   | 92-115-138                                 |
|                          |   | Аустенитная                          | 200                   | 105-131-157                                |
|                          |   | Супер аустенитная Ni≥20%             | 200                   | 105-131-157                                |
|                          | Дуплексная (аустенитная/ферритная)                            | 230                                  | 92-115-138            |  |
| K                        | K1.1.C.NS   | <b>Ковкий чугун</b>                  |                       |  |
|                          |   | Ферритный/Перлитный                  | 200                   | 210-262-315                                |
|                          | K2.1.C.UT<br>K2.2.C.UT<br>K2.3.C.UT                           | <b>Серый чугун</b>                   |                       |  |
|                          |   | Низкой прочности на растяжение       | 180                   | 289-361-433                                |
|                          |   | Высокой прочности на растяжение      | 245                   | 289-361-433                                |
|                          | K3.1.C.UT<br>K3.2.C.UT<br>K3.3.C.UT<br>K3.5.C.UT<br>K5.1.C.NS | Высокой прочности на растяжение      | 175                   | 210-262-315                                |
|                          |   | <b>Чугун с шаровидным графитом</b>   |                       |  |
|                          |   | Ферритный                            | 155                   | 210-262-315                                |
|                          |   | Перлитный                            | 215                   | 210-262-315                                |
|                          |   | Перлитный                            | 265                   | 210-262-315                                |
|                          | Перлитный   | 190                                  | 210-262-315           |  |
|                          | Отпущенный ковкий чугун (ADI)                                 | 300                                  | 210-262-315           |  |
| N                        | N1.2.Z.UT<br>N1.2.Z.AG<br>N1.3.C.UT<br>N1.3.C.AG              | <b>Алюминиевые сплавы</b>            |                       |  |
|                          |   | Технически чистый                    | 60                    | 656-820-984                                |
|                          |   | Сплавы AlSi, Si ≤ 1%                 | 100                   | 656-820-984                                |
|                          |   | Литье, не подвергнутое старению      | 75                    | 656-820-984                                |
|                          | N1.3.C.AG<br>N1.4.C.NS  | Литье, в т. ч. подвергнутое старению | 90                    | 525-656-787                                |
|                          |   | Литье, AlSi, Si ≥ 13%                | 130                   | 394-492-591                                |
| N3.3.U.UT<br>N3.1.U.UT   | <b>Медь и медные сплавы</b>                                   |                                      |                       |  |
|                          | Легкообрабатываемые сплавы (Pb>1%)                            | 110                                  | 577-722-866           |  |
|                          | Медные сплавы без свинца (включая электролитическую медь)     | 100                                  | 328-410-492           |  |
| S                        | S4.1.Z.UT<br>S4.2.Z.AN<br>S4.4.Z.AN                           | <b>Титан</b>                         |                       |  |
|                          |   |                                      | 200                   | 144-180-217                                |
|                          |   |                                      | 320                   | 105-121-157                                |
|                          |   |                                      | 330                   | 105-121-157                                |
| H1.1.Z.HA<br>H2.0.C.UT.4 | <b>Сверхтвердая сталь: Закаленная и отпущенная</b>            | 50HRC                                | 79-98-118             |  |
|                          | Отбеленный чугун  | 64HRC                                | 66-82-98              |  |



## CoroDrill® 460

Внутренний подвод СОЖ, дюймовые значения

4 – 5 × DC

| ISO                    | Код MC   | Обрабатываемый материал  | Твердость по Бринеллю | Скорость резания (V <sub>c</sub> ) фут/мин |
|------------------------|--|--|-----------------------|--|
|                        |  |  | HB                    | DC .1181 - .7874"                          |
| P                      | P1.1.Z.AN<br>P1.1.Z.AN<br>P1.2.Z.AN<br>P1.3.Z.AN   | <b>Нелегированная сталь</b><br>C = 0,05–0,10 %<br>C = 0,1–0,25%<br>C = 0,25–0,55%<br>C = 0,55–0,80%  | 125                   | (min-нач.-max)<br>328-410-492              |
|                        |  |  | 125                   | 328-410-492                                |
|                        |  |  | 150                   | 289-361-433                                |
|                        |  |  | 170                   | 289-361-433                                |
|                        | P1.3.Z.AN  | <b>Высокоуглеродистая сталь</b><br>Углеродистая инструментальная сталь   | 210                   | 289-361-433                                |
|                        | P2.1.Z.AN<br>P2.5.Z.HT.1<br>P2.5.Z.HT.2  | <b>Низколегированная сталь</b><br>В состоянии поставки (сырая)<br>Закаленная и отпущенная<br>Hardened and tempered   | 175                   | 289-361-433                                |
|                        |  |  | 275                   | 197-246-295                                |
|                        |  |  | 350                   | 171-213-256                                |
|                        | P3.0.Z.AN<br>P3.0.Z.HT.1   | <b>Высоколегированная сталь</b><br>Отожженная<br>Инструментальная сталь  | 200                   | 249-312-374                                |
|                        |  |  | 300                   | 171-213-256                                |
| P1.5.C.UT<br>P2.6.C.UT | <b>Сталь (отливки)</b><br>Нелегированная<br>Низколегированная (легирующих эл. ≤ 5%)  | 150  | 289-361-433           |  |
|                        |  | 200  | 249-312-374           |  |
| M                      | M1.0.Z.AQ<br>M2.0.Z.AQ<br>M3.1.Z.AQ<br>M3.2.Z.AQ<br>M1.0.C.UT<br>M2.0.C.AQ<br>M3.1.C.AQ  | <b>Нержавеющая сталь</b><br>Аустенитная<br>Супер аустенитная Ni≥20%<br>Дуплексная (аустенитная/ферритная)<br>Дуплексная (аустенитная/ферритная)<br>Аустенитная<br>Супер аустенитная Ni≥20%<br>Дуплексная (аустенитная/ферритная) | 200                   | 105-131-157                                |
|                        |  |  | 200                   | 105-131-157                                |
|                        |  |  | 230                   | 92-115-138                                 |
|                        |  |  | 260                   | 92-115-138                                 |
|                        |  |  | 200                   | 105-131-157                                |
|                        |  |  | 200                   | 105-131-157                                |
|                        |  |  | 230                   | 92-115-138                                 |
| K                      | K1.1.C.NS  | <b>Ковкий чугун</b><br>Ферритный/Перлитный   | 200                   | 210-262-315                                |
|                        |  |  |                       |  |
|                        | K2.1.C.UT<br>K2.2.C.UT<br>K2.3.C.UT  | <b>Серый чугун</b><br>Низкой прочности на растяжение<br>Высокой прочности на растяжение<br>Высокой прочности на растяжение   | 180                   | 289-361-433                                |
|                        |  |  | 245                   | 289-361-433                                |
|                        |  |  | 175                   | 210-262-315                                |
|                        | K3.1.C.UT<br>K3.2.C.UT<br>K3.3.C.UT<br>K3.5.C.UT<br>K5.1.C.NS  | <b>Чугун с шаровидным графитом</b><br>Ферритный<br>Перлитный<br>Перлитный<br>Перлитный<br><b>Отпущенный ковкий чугун (ADI)</b>   | 155                   | 210-262-315                                |
|                        |  |  | 215                   | 210-262-315                                |
|                        |  |  | 265                   | 210-262-315                                |
|                        |  |  | 190                   | 210-262-315                                |
|                        |  |  | 300                   | 210-262-315                                |
| N                      | N1.2.Z.UT<br>N1.2.Z.AG<br>N1.3.C.UT<br>N1.3.C.AG<br>N1.4.C.NS  | <b>Алюминиевые сплавы</b><br>Технически чистый<br>Сплавы AlSi, Si ≤ 1%<br>Литье, не подвергнутое старению<br>Литье, в т. ч. подвергнутое старению<br>Литье, AlSi, Si ≥ 13%   | 60                    | 656-820-984                                |
|                        |  |  | 100                   | 656-820-984                                |
|                        |  |  | 75                    | 656-820-984                                |
|                        |  |  | 90                    | 525-656-787                                |
|                        |  |  | 130                   | 394-492-591                                |
|                        |  |  |                       |  |
| N3.3.U.UT<br>N3.1.U.UT | <b>Медь и медные сплавы</b><br>Легкообрабатываемые сплавы (Pb>1%)<br>Медные сплавы без свинца (включая электролитическую медь) | 110  | 577-722-866           |  |
|                        |  | 100  | 328-410-492           |  |
| S                      | S4.1.Z.UT<br>S4.2.Z.AN<br>S4.4.Z.AN  | <b>Титан</b>   | 200                   | 144-180-217                                |
|                        |  |  | 320                   | 105-121-157                                |
|                        |  |  | 330                   | 105-121-157                                |
| H                      | H1.1.Z.HA<br>H2.0.C.UT.4   | Сверхтвердая сталь: Закаленная и отпущенная<br>Отбеленный чугун  | 50HRC                 | 79-98-118                                  |
|                        |  |  | 64HRC                 | 66-82-98                                   |



## CoroDrill® 460

Внутренний подвод СОЖ, дюймовые значения

4 – 5 × DC

| Диаметр сверла, дюйм  |   |   |   |   |   |   |   |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| .1181   | .1575   | .2362   | .3150   | .3937   | .4724   | .6299   | .7874   |
| Подача, $f_p$ , дюйм/об (min-нач.-max)  |   |   |   |   |   |   |   |
| .0031-.0039-.0047<br>.0031-.0039-.0047<br>.0031-.0039-.0047<br>.0031-.0039-.0047  | .0036-.0045-.0054<br>.0036-.0045-.0054<br>.0036-.0045-.0054<br>.0036-.0045-.0054  | .0048-.0060-.0072<br>.0048-.0060-.0072<br>.0048-.0060-.0072<br>.0048-.0060-.0072  | .0063-.0079-.0094<br>.0063-.0079-.0094<br>.0063-.0079-.0094<br>.0063-.0079-.0094  | .0079-.0098-.0118<br>.0079-.0098-.0118<br>.0079-.0098-.0118<br>.0079-.0098-.0118  | .0088-.0110-.0132<br>.0088-.0110-.0132<br>.0088-.0110-.0132<br>.0088-.0110-.0132  | .0101-.0126-.0151<br>.0101-.0126-.0151<br>.0101-.0126-.0151<br>.0101-.0126-.0151  | .0107-.0134-.0161<br>.0107-.0134-.0161<br>.0107-.0134-.0161<br>.0107-.0134-.0161  |
| .0031-.0039-.0047   | .0036-.0045-.0054   | .0048-.0060-.0072   | .0063-.0079-.0094   | .0079-.0098-.0118   | .0088-.0110-.0132   | .0101-.0126-.0151   | .0107-.0134-.0161   |
| .0031-.0039-.0047<br>.0031-.0039-.0047<br>.0022-.0028-.0033   | .0036-.0045-.0054<br>.0036-.0045-.0054<br>.0025-.0031-.0038   | .0048-.0060-.0072<br>.0048-.0060-.0072<br>.0034-.0042-.0051   | .0063-.0079-.0094<br>.0063-.0079-.0094<br>.0044-.0055-.0066   | .0079-.0098-.0118<br>.0079-.0098-.0118<br>.0054-.0067-.0080   | .0088-.0110-.0132<br>.0088-.0110-.0132<br>.0063-.0079-.0094   | .0101-.0126-.0151<br>.0101-.0126-.0151<br>.0072-.0091-.0109   | .0107-.0134-.0161<br>.0107-.0134-.0161<br>.0076-.0094-.0113   |
| .0031-.0039-.0047<br>.0022-.0028-.0033  | .0036-.0045-.0054<br>.0025-.0031-.0038  | .0048-.0060-.0072<br>.0034-.0042-.0051  | .0063-.0079-.0094<br>.0044-.0055-.0066  | .0079-.0098-.0118<br>.0054-.0067-.0080  | .0088-.0110-.0132<br>.0063-.0079-.0094  | .0101-.0126-.0151<br>.0072-.0091-.0109  | .0107-.0134-.0161<br>.0076-.0094-.0113  |
| .0031-.0039-.0047<br>.0031-.0039-.0047  | .0036-.0045-.0054<br>.0036-.0045-.0054  | .0048-.0060-.0072<br>.0048-.0060-.0072  | .0063-.0079-.0094<br>.0063-.0079-.0094  | .0079-.0098-.0118<br>.0079-.0098-.0118  | .0088-.0110-.0132<br>.0088-.0110-.0132  | .0101-.0126-.0151<br>.0101-.0126-.0151  | .0107-.0134-.0161<br>.0107-.0134-.0161  |
| .0031-.0039-.0047<br>.0031-.0039-.0047<br>.0022-.0028-.0033<br>.0022-.0028-.0033<br>.0031-.0039-.0047<br>.0031-.0039-.0047<br>.0022-.0028-.0033 | .0036-.0045-.0054<br>.0036-.0045-.0054<br>.0025-.0031-.0038<br>.0025-.0031-.0038<br>.0036-.0045-.0054<br>.0036-.0045-.0054<br>.0025-.0031-.0038 | .0048-.0060-.0072<br>.0048-.0060-.0072<br>.0034-.0042-.0051<br>.0034-.0042-.0051<br>.0048-.0060-.0072<br>.0048-.0060-.0072<br>.0034-.0042-.0051 | .0063-.0079-.0094<br>.0063-.0079-.0094<br>.0044-.0055-.0066<br>.0044-.0055-.0066<br>.0063-.0079-.0094<br>.0063-.0079-.0094<br>.0044-.0055-.0066 | .0079-.0098-.0118<br>.0079-.0098-.0118<br>.0054-.0067-.0080<br>.0054-.0067-.0080<br>.0079-.0098-.0118<br>.0079-.0098-.0118<br>.0054-.0067-.0080 | .0088-.0110-.0132<br>.0088-.0110-.0132<br>.0063-.0079-.0094<br>.0063-.0079-.0094<br>.0088-.0110-.0132<br>.0088-.0110-.0132<br>.0063-.0079-.0094 | .0101-.0126-.0151<br>.0101-.0126-.0151<br>.0072-.0091-.0109<br>.0072-.0091-.0109<br>.0101-.0126-.0151<br>.0101-.0126-.0151<br>.0072-.0091-.0109 | .0107-.0134-.0161<br>.0107-.0134-.0161<br>.0076-.0094-.0113<br>.0076-.0094-.0113<br>.0107-.0134-.0161<br>.0107-.0134-.0161<br>.0076-.0094-.0113 |
| .0031-.0039-.0047   | .0036-.0045-.0054   | .0048-.0060-.0072   | .0063-.0079-.0094   | .0079-.0098-.0118   | .0088-.0110-.0132   | .0101-.0126-.0151   | .0107-.0134-.0161   |
| .0041-.0051-.0061<br>.0041-.0051-.0061<br>.0031-.0039-.0047   | .0047-.0059-.0071<br>.0047-.0059-.0071<br>.0036-.0045-.0054   | .0063-.0079-.0094<br>.0063-.0079-.0094<br>.0048-.0060-.0072   | .0082-.0102-.0123<br>.0082-.0102-.0123<br>.0063-.0079-.0094   | .0104-.0130-.0156<br>.0104-.0130-.0156<br>.0079-.0098-.0118   | .0120-.0150-.0180<br>.0120-.0150-.0180<br>.0088-.0110-.0132   | .0135-.0169-.0203<br>.0135-.0169-.0203<br>.0101-.0126-.0151   | .0142-.0177-.0213<br>.0142-.0177-.0213<br>.0107-.0134-.0161   |
| .0031-.0039-.0047<br>.0031-.0039-.0047<br>.0031-.0039-.0047<br>.0031-.0039-.0047<br>.0031-.0039-.0047   | .0036-.0045-.0054<br>.0036-.0045-.0054<br>.0036-.0045-.0054<br>.0036-.0045-.0054<br>.0036-.0045-.0054   | .0048-.0060-.0072<br>.0048-.0060-.0072<br>.0048-.0060-.0072<br>.0048-.0060-.0072<br>.0048-.0060-.0072   | .0063-.0079-.0094<br>.0063-.0079-.0094<br>.0063-.0079-.0094<br>.0063-.0079-.0094<br>.0063-.0079-.0094   | .0079-.0098-.0118<br>.0079-.0098-.0118<br>.0079-.0098-.0118<br>.0079-.0098-.0118<br>.0079-.0098-.0118   | .0088-.0110-.0132<br>.0088-.0110-.0132<br>.0088-.0110-.0132<br>.0088-.0110-.0132<br>.0088-.0110-.0132   | .0101-.0126-.0151<br>.0101-.0126-.0151<br>.0101-.0126-.0151<br>.0101-.0126-.0151<br>.0101-.0126-.0151   | .0107-.0134-.0161<br>.0107-.0134-.0161<br>.0107-.0134-.0161<br>.0107-.0134-.0161<br>.0107-.0134-.0161   |
| .0041-.0051-.0061<br>.0041-.0051-.0061<br>.0041-.0051-.0061<br>.0031-.0039-.0047<br>.0031-.0039-.0047   | .0047-.0059-.0071<br>.0047-.0059-.0071<br>.0047-.0059-.0071<br>.0036-.0045-.0054<br>.0036-.0045-.0054   | .0063-.0079-.0094<br>.0063-.0079-.0094<br>.0063-.0079-.0094<br>.0048-.0060-.0072<br>.0048-.0060-.0072   | .0082-.0102-.0123<br>.0082-.0102-.0123<br>.0082-.0102-.0123<br>.0063-.0079-.0094<br>.0063-.0079-.0094   | .0104-.0130-.0156<br>.0104-.0130-.0156<br>.0104-.0130-.0156<br>.0079-.0098-.0118<br>.0079-.0098-.0118   | .0120-.0150-.0180<br>.0120-.0150-.0180<br>.0120-.0150-.0180<br>.0088-.0110-.0132<br>.0088-.0110-.0132   | .0135-.0169-.0203<br>.0135-.0169-.0203<br>.0135-.0169-.0203<br>.0101-.0126-.0151<br>.0101-.0126-.0151   | .0142-.0177-.0213<br>.0142-.0177-.0213<br>.0142-.0177-.0213<br>.0107-.0134-.0161<br>.0107-.0134-.0161   |
| .0041-.0051-.0061<br>.0041-.0051-.0061  | .0047-.0059-.0071<br>.0047-.0059-.0071  | .0063-.0079-.0094<br>.0063-.0079-.0094  | .0082-.0102-.0123<br>.0082-.0102-.0123  | .0104-.0130-.0156<br>.0104-.0130-.0156  | .0120-.0150-.0180<br>.0120-.0150-.0180  | .0135-.0169-.0203<br>.0135-.0169-.0203  | .0142-.0177-.0213<br>.0142-.0177-.0213  |
| .0031-.0039-.0047<br>.0022-.0028-.0033<br>.0022-.0028-.0033<br>.0022-.0028-.0033<br>.0022-.0028-.0033   | .0036-.0045-.0054<br>.0025-.0031-.0038<br>.0025-.0031-.0038<br>.0025-.0031-.0038<br>.0025-.0031-.0038   | .0048-.0060-.0072<br>.0034-.0042-.0051<br>.0034-.0042-.0051<br>.0034-.0042-.0051<br>.0034-.0042-.0051   | .0063-.0079-.0094<br>.0044-.0055-.0066<br>.0044-.0055-.0066<br>.0044-.0055-.0066<br>.0044-.0055-.0066   | .0079-.0098-.0118<br>.0054-.0067-.0080<br>.0054-.0067-.0080<br>.0054-.0067-.0080<br>.0054-.0067-.0080   | .0088-.0110-.0132<br>.0063-.0079-.0094<br>.0063-.0079-.0094<br>.0063-.0079-.0094<br>.0063-.0079-.0094   | .0101-.0126-.0151<br>.0072-.0091-.0109<br>.0072-.0091-.0109<br>.0072-.0091-.0109<br>.0072-.0091-.0109   | .0107-.0134-.0161<br>.0076-.0094-.0113<br>.0076-.0094-.0113<br>.0076-.0094-.0113<br>.0076-.0094-.0113   |

## CoroDrill® 460

Внутренний подвод СОЖ, дюймовые значения

7 – 8 × DC

| ISO         | Код MC  | Обрабатываемый материал  | Твердость по Бринеллю<br>HB | Скорость резания (V <sub>c</sub> ) фут/мин<br>DC .1181 - .7874" |
|-------------|---|--|-----------------------------|---|
| P           |   | <b>Нелегированная сталь</b>  |                             | (min-нач. -max)   |
|             | P1.1.Z.AN   | C = 0,05–0,10 %  | 125                         | 341-427-512   |
|             | P1.1.Z.AN   | C = 0.1–0.25%  | 125                         | 341-427-512   |
|             | P1.2.Z.AN   | C = 0.25–0.55%   | 150                         | 289-361-433   |
|             | P1.3.Z.AN   | C = 0.55–0.80%   | 170                         | 289-361-433   |
|             | P1.3.Z.AN   | <b>Высокоуглеродистая сталь</b><br>Углеродистая инструментальная сталь | 210                         | 289-361-433   |
|             | P2.1.Z.AN   | <b>Низколегированная сталь</b><br>Незакаленная                         | 175                         | 289-361-433   |
|             | P2.5.Z.HT.1   | Закаленная и отпущенная  | 275                         | 236-295-354   |
|             | P2.5.Z.HT.2   | Закаленная и отпущенная  | 350                         | 210-262-315   |
|             | P3.0.Z.AN   | <b>Высоколегированная сталь</b><br>Отожженная                          | 200                         | 262-328-394   |
| P3.0.Z.HT.1 | Инструментальная сталь                                    | 300  | 210-262-315                 |   |
| P           | P1.5.C.UT   | <b>Сталь (отливки)</b><br>Нелегированная                               | 150                         | 289-361-433   |
|             | P2.6.C.UT   | Низколегированная (легирующих эл-тов ≤5%)                              | 200                         | 262-328-394   |
| M           |   | <b>Нержавеющая сталь</b>   |                             |   |
|             | M1.0.Z.AQ   | Аустенитная  | 200                         | 79-98-118   |
|             | M2.0.Z.AQ   | Супер аустенитная Ni≥20%   | 200                         | 79-98-118   |
|             | M3.1.Z.AQ   | Дуплексная (аустенитная/ферритная)                                     | 230                         | 66-82-98  |
|             | M3.2.Z.AQ   | Дуплексная (аустенитная/ферритная)                                     | 260                         | 66-82-98  |
|             | M1.0.C.UT   | Аустенитная  | 200                         | 79-98-118   |
|             | M2.0.C.AQ   | Супер аустенитная Ni≥20%   | 200                         | 79-98-118   |
| M3.1.C.AQ   | Дуплексная (аустенитная/ферритная)                        | 230  | 66-82-98                    |   |
| K           |   | <b>Ковкий чугун</b>  |                             |   |
|             | K1.1.C.NS   | Ферритный/Перлитный  | 200                         | 197-246-295   |
|             |   | <b>Серый чугун</b>   |                             |   |
|             | K2.1.C.UT   | Низкой прочности на растяжение   | 180                         | 302-377-453   |
|             | K2.2.C.UT   | Высокой прочности на растяжение  | 245                         | 302-377-453   |
|             | K2.3.C.UT   | Высокой прочности на растяжение  | 175                         | 197-246-295   |
|             |   | <b>Чугун с шаровидным графитом</b>                                     |                             |   |
|             | K3.1.C.UT   | Ферритный  | 155                         | 197-246-295   |
|             | K3.2.C.UT   | Перлитный  | 215                         | 197-246-295   |
|             | K3.3.C.UT   | Перлитный  | 265                         | 197-246-295   |
| K3.5.C.UT   | Перлитный   | 190  | 197-246-295                 |   |
| K5.1.C.NS   | <b>Отпущенный ковкий чугун (ADI)</b>                      | 300  | 197-246-295                 |   |
| N           |   | <b>Алюминиевые сплавы</b>  |                             |   |
|             | N1.2.Z.UT   | Промышленный, технически чистый  | 60                          | 709-886-1063  |
|             | N1.2.Z.AG   | Сплавы AlSi, Si ≤ 1%   | 100                         | 709-886-1063  |
|             | N1.3.C.UT   | Литье, не подвергнутое старению  | 75                          | 709-886-1063  |
|             | N1.3.C.AG   | Литье, в т. ч. подвергнутое старению                                   | 90                          | 472-591-709   |
|             | N1.4.C.NS   | Литье, AlSi, Si ≥ 13%  | 130                         | 236-295-354   |
|             |   | <b>Медь и медные сплавы</b>  |                             |   |
| N3.3.U.UT   | Легкообрабатываемые сплавы (Pb>1%)                        | 110  | 577-722-866                 |   |
| N3.1.U.UT   | Медные сплавы без свинца (включая электролитическую медь) | 100  | 328-410-492                 |   |



## CoroDrill® 460

Наружный подвод СОЖ, дюймовые значения

2 – 3 x DC

| ISO                                | Код MC  | Обрабатываемый материал                                   | Твердость по Бринеллю | Скорость резания (V <sub>c</sub> ) фут/мин |
|------------------------------------|---|---|-----------------------|--|
|                                    |   |   | HB                    | DC .1181 - .7874"                          |
| P                                  | P1.1.Z.AN<br>P1.1.Z.AN<br>P1.2.Z.AN<br>P1.3.Z.AN  | <b>Нелегированная сталь</b>                               |                       | (min-нач.-max)                             |
|                                    |   | C = 0,05–0,10 %   | 125                   | 262-328-410                                |
|                                    |   | C = 0,1–0,25%   | 125                   | 262-328-410                                |
|                                    |   | C = 0,25–0,55%  | 150                   | 289-361-433                                |
|                                    | P1.3.Z.AN   | C = 0,55–0,80%  | 170                   | 231-289-361                                |
|                                    |   | <b>Высокоуглеродистая сталь</b>                           |                       |  |
|                                    | P1.3.Z.AN   | Углеродистая инструментальная сталь                       | 210                   | 231-289-361                                |
|                                    | P2.1.Z.AN<br>P2.5.Z.HT.1<br>P2.5.Z.HT.2   | <b>Низколегированная сталь</b>                            |                       |  |
|                                    |   | В состоянии поставки (сырая)                              | 175                   | 231-289-361                                |
|                                    |   | Закаленная и отпущенная                                   | 275                   | 157-197-246                                |
| P3.0.Z.AN<br>P3.0.Z.HT.1           | Hardened and tempered   | 350   | 136-171-213           |  |
|                                    | <b>Высоколегированная сталь</b>   |   |                       |  |
| P3.0.Z.AN<br>P3.0.Z.HT.1           | Отожженная  | 200   | 199-249-312           |  |
|                                    | Инструментальная сталь  | 300   | 136-171-213           |  |
| P1.5.C.UT<br>P2.6.C.UT             | <b>Сталь (отливки)</b>  |   |                       |  |
|                                    | Нелегированная  | 150   | 231-289-361           |  |
|                                    | Низколегированная (легирующих эл. ≤ 5%)   | 200   | 199-249-312           |  |
| M                                  | M1.0.Z.AQ<br>M2.0.Z.AQ<br>M3.1.Z.AQ<br>M3.2.Z.AQ<br>M1.0.C.UT<br>M2.0.C.AQ<br>M3.1.C.AQ | <b>Нержавеющая сталь</b>                                  |                       |  |
|                                    |   | Аустенитная   | 200                   | 73-92-115                                  |
|                                    |   | Супер аустенитная Ni≥20%                                  | 200                   | 73-92-115                                  |
|                                    |   | Дуплексная (аустенитная/ферритная)                        | 230                   | 63-79-98                                   |
|                                    |   | Дуплексная (аустенитная/ферритная)                        | 260                   | 63-79-98                                   |
|                                    |   | Аустенитная   | 200                   | 73-92-115                                  |
|                                    |   | Супер аустенитная Ni≥20%                                  | 200                   | 73-92-115                                  |
| Дуплексная (аустенитная/ферритная) | 230   | 63-79-98  |                       |  |
| K                                  | K1.1.C.NS   | <b>Ковкий чугун</b>                                       |                       |  |
|                                    |   | Ферритный/Перлитный                                       | 200                   | 168-210-262                                |
|                                    | K2.1.C.UT<br>K2.2.C.UT<br>K2.3.C.UT   | <b>Серый чугун</b>  |                       |  |
|                                    |   | Низкой прочности на растяжение                            | 180                   | 231-289-361                                |
|                                    |   | Высокой прочности на растяжение                           | 245                   | 231-289-361                                |
|                                    | K3.1.C.UT<br>K3.2.C.UT<br>K3.3.C.UT<br>K3.5.C.UT<br>K5.1.C.NS                           | Высокой прочности на растяжение                           | 175                   | 168-210-262                                |
|                                    |   | <b>Чугун с шаровидным графитом</b>                        |                       |  |
|                                    |   | Ферритный   | 155                   | 168-210-262                                |
|                                    |   | Перлитный   | 215                   | 168-210-262                                |
|                                    |   | Перлитный   | 265                   | 168-210-262                                |
| N                                  | N1.2.Z.UT<br>N1.2.Z.AG<br>N1.3.C.UT<br>N1.3.C.AG<br>N1.4.C.NS                           | Перлитный   | 190                   | 210-262-315                                |
|                                    |   | <b>Отпущенный ковкий чугун (ADI)</b>                      | 300                   | 168-210-262                                |
|                                    |   | <b>Алюминиевые сплавы</b>                                 |                       |  |
|                                    |   | Технически чистый   | 60                    | 525-656-820                                |
|                                    | N3.3.U.UT<br>N3.1.U.UT  | Сплавы AlSi, Si ≤ 1%                                      | 100                   | 525-656-820                                |
|                                    |   | Литье, не подвергнутое старению                           | 75                    | 525-656-820                                |
|                                    |   | Литье, в т. ч. подвергнутое старению                      | 90                    | 420-525-656                                |
| S                                  | N1.4.C.NS   | Литье, AlSi, Si ≥ 13%                                     | 130                   | 315-394-492                                |
|                                    |   | <b>Медь и медные сплавы</b>                               |                       |  |
| H                                  | S4.1.Z.UT<br>S4.2.Z.AN<br>S4.4.Z.AN   | Легкообрабатываемые сплавы (Pb>1%)                        | 110                   | 462-577-722                                |
|                                    |   | Медные сплавы без свинца (включая электролитическую медь) | 100                   | 262-328-410                                |
|                                    |   | <b>Титан</b>  |                       |  |
| H1.1.Z.HA<br>H2.0.C.UT.4           | S4.1.Z.UT   | 200   | 115-144-180           |  |
|                                    | S4.2.Z.AN   | 320   | 84-105-131            |  |
|                                    | S4.4.Z.AN   | 330   | 84-105-131            |  |
| H1.1.Z.HA<br>H2.0.C.UT.4           | Сверхтвердая сталь: Закаленная и отпущенная   | 50HRC   | 63-79-98              |  |
|                                    | Отбеленный чугун  | 64HRC   | 52-66-82              |  |



## CoroDrill® 460

Наружный подвод СОЖ, дюймовые значения

4 – 5 × DC

| ISO                             | Код MC  | Обрабатываемый материал              | Твердость по Бринеллю | Скорость резания (V <sub>c</sub> ) фут/мин |
|---------------------------------|---|--------------------------------------|-----------------------|--|
|                                 |   |                                      | HB                    | DC .1181 - .7874"                          |
| P                               | <b>Нелегированная сталь</b>                               |                                      |                       | (min-нач.-max)                             |
|                                 | P1.1.Z.AN   | C = 0,05–0,10 %                      | 125                   | 262-328-410                                |
|                                 | P1.1.Z.AN   | C = 0.1–0.25%                        | 125                   | 262-328-410                                |
|                                 | P1.2.Z.AN   | C = 0.25–0.55%                       | 150                   | 289-361-433                                |
|                                 | P1.3.Z.AN   | C = 0.55–0.80%                       | 170                   | 231-289-361                                |
|                                 | <b>Высокоуглеродистая сталь</b>                           |                                      |                       |  |
|                                 | P1.3.Z.AN   | Углеродистая инструментальная сталь  | 210                   | 231-289-361                                |
|                                 | <b>Низколегированная сталь</b>                            |                                      |                       |  |
|                                 | P2.1.Z.AN   | В состоянии поставки (сырая)         | 175                   | 231-289-361                                |
|                                 | P2.5.Z.HT.1   | Закаленная и отпущенная              | 275                   | 157-197-246                                |
| P2.5.Z.HT.2                     | Hardened and tempered                                     | 350                                  | 136-171-213           |  |
| <b>Высоколегированная сталь</b> |   |                                      |                       |  |
| P3.0.Z.AN                       | Отожженная  | 200                                  | 199-249-312           |  |
| P3.0.Z.HT.1                     | Инструментальная сталь                                    | 300                                  | 136-171-213           |  |
| <b>Сталь (отливки)</b>          |   |                                      |                       |  |
| P1.5.C.UT                       | Нелегированная  | 150                                  | 231-289-361           |  |
| P2.6.C.UT                       | Низколегированная (легирующих эл. ≤ 5%)                   | 200                                  | 199-249-312           |  |
| M                               | <b>Нержавеющая сталь</b>                                  |                                      |                       |  |
|                                 | M1.0.Z.AQ   | Аустенитная                          | 200                   | 73-92-115                                  |
|                                 | M2.0.Z.AQ   | Супер аустенитная Ni≥20%             | 200                   | 73-92-115                                  |
|                                 | M3.1.Z.AQ   | Дуплексная (аустенитная/ферритная)   | 230                   | 63-79-98                                   |
|                                 | M3.2.Z.AQ   | Дуплексная (аустенитная/ферритная)   | 260                   | 63-79-98                                   |
|                                 | M1.0.C.UT   | Аустенитная                          | 200                   | 73-92-115                                  |
|                                 | M2.0.C.AQ   | Супер аустенитная Ni≥20%             | 200                   | 73-92-115                                  |
| M3.1.C.AQ                       | Дуплексная (аустенитная/ферритная)                        | 230                                  | 63-79-98              |  |
| K                               | <b>Ковкий чугун</b>                                       |                                      |                       |  |
|                                 | K1.1.C.NS   | Ферритный/Перлитный                  | 200                   | 168-210-262                                |
|                                 | <b>Серый чугун</b>  |                                      |                       |  |
|                                 | K2.1.C.UT   | Низкой прочности на растяжение       | 180                   | 231-289-361                                |
|                                 | K2.2.C.UT   | Высокой прочности на растяжение      | 245                   | 231-289-361                                |
|                                 | K2.3.C.UT   | Высокой прочности на растяжение      | 175                   | 168-210-262                                |
|                                 | <b>Чугун с шаровидным графитом</b>                        |                                      |                       |  |
|                                 | K3.1.C.UT   | Ферритный                            | 155                   | 168-210-262                                |
|                                 | K3.2.C.UT   | Перлитный                            | 215                   | 168-210-262                                |
|                                 | K3.3.C.UT   | Перлитный                            | 265                   | 168-210-262                                |
| K3.5.C.UT                       | Перлитный   | 190                                  | 168-210-262           |  |
| K5.1.C.NS                       | Отпущенный ковкий чугун (ADI)                             | 300                                  | 168-210-262           |  |
| N                               | <b>Алюминиевые сплавы</b>                                 |                                      |                       |  |
|                                 | N1.2.Z.UT   | Технически чистый                    | 60                    | 525-656-820                                |
|                                 | N1.2.Z.AG   | Сплавы AlSi, Si ≤ 1%                 | 100                   | 525-656-820                                |
|                                 | N1.3.C.UT   | Литье, не подвергнутое старению      | 75                    | 525-656-820                                |
|                                 | N1.3.C.AG   | Литье, в т. ч. подвергнутое старению | 90                    | 420-525-656                                |
|                                 | N1.4.C.NS   | Литье, AlSi, Si ≥ 13%                | 130                   | 315-394-492                                |
| <b>Медь и медные сплавы</b>     |   |                                      |                       |  |
| N3.3.U.UT                       | Легкообрабатываемые сплавы (Pb>1%)                        | 110                                  | 462-577-722           |  |
| N3.1.U.UT                       | Медные сплавы без свинца (включая электролитическую медь) | 100                                  | 262-328-410           |  |
| S                               | <b>Титан</b>  |                                      |                       |  |
|                                 | S4.1.Z.UT   |                                      | 200                   | 115-144-180                                |
|                                 | S4.2.Z.AN   |                                      | 320                   | 84-105-131                                 |
|                                 | S4.4.Z.AN   |                                      | 330                   | 84-105-131                                 |
| H                               | <b>Сверхтвердая сталь: Закаленная и отпущенная</b>        |                                      | 50HRC                 | 63-79-98                                   |
|                                 | H2.0.C.UT.4   | Отбеленный чугун                     | 64HRC                 | 52-66-82                                   |



## Свёрла Coromant Delta с напаянной твердосплавной пластиной

## Метрические значения

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

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



# Свёрла Coromant Delta с напаянной твердосплавной пластиной

## Дюймовые значения

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

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