

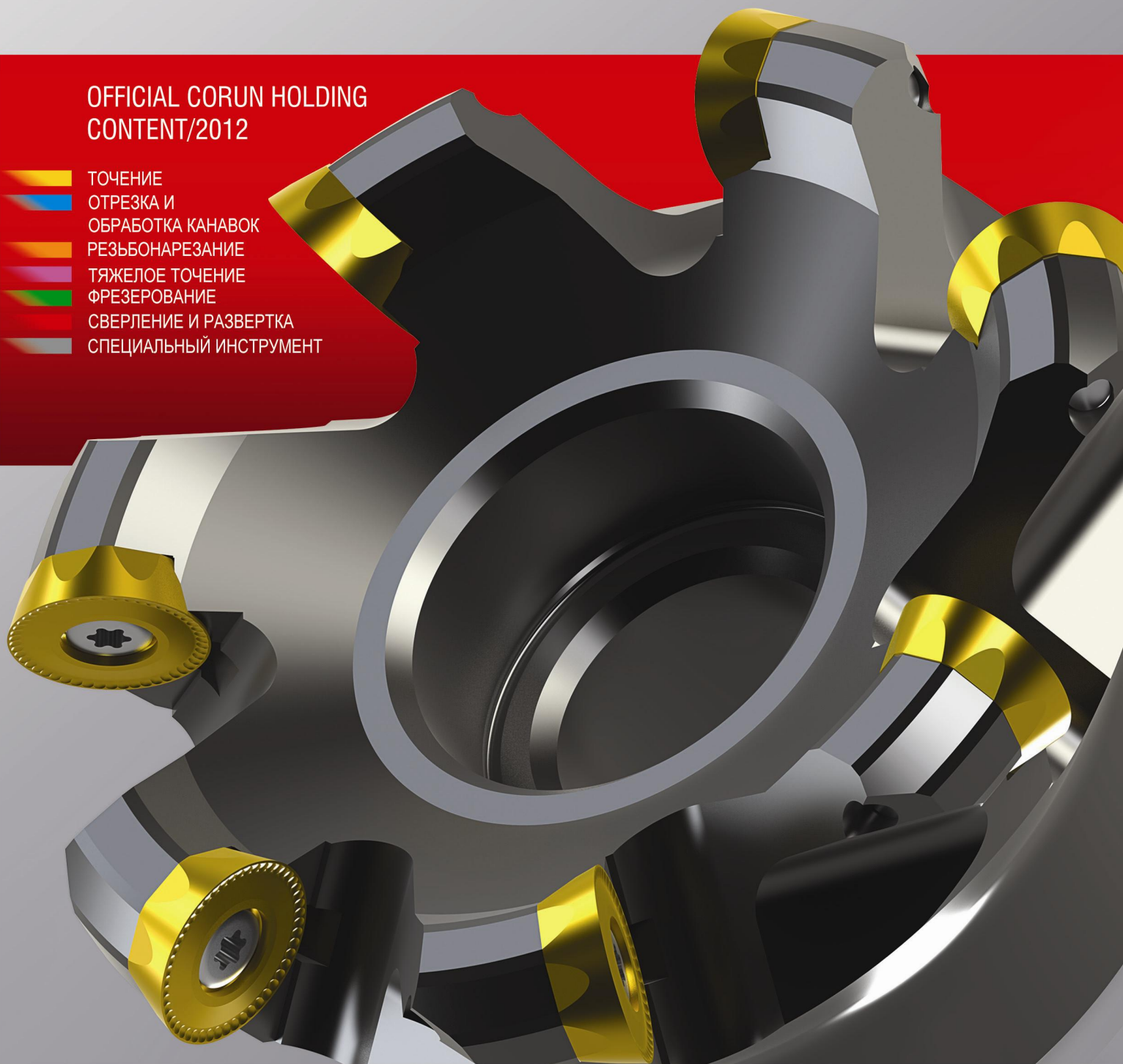


КАТАЛОГ/2012

ПОЛНЫЙ АССОРТИМЕНТ ПРОДУКЦИИ

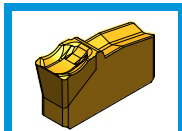
OFFICIAL CORUN HOLDING
CONTENT/2012

-  ТОЧЕНИЕ
-  ОТРЕЗКА И
ОБРАБОТКА КАНАВОК
-  РЕЗЬБОНАРЕЗАНИЕ
-  ТЯЖЕЛОЕ ТОЧЕНИЕ
-  ФРЕЗЕРОВАНИЕ
-  СВЕРЛЕНИЕ И РАЗВЕРТКА
-  СПЕЦИАЛЬНЫЙ ИНСТРУМЕНТ



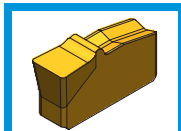
ОТРЕЗКА И ОБРАБОТКА КАНАВОК

В.а Отрезка и обработка канавок - пластины



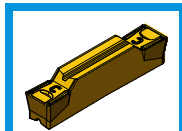
N-C51.2-...-4E

В.а2



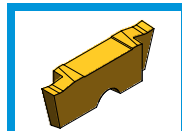
N-C51.2-...-3B

В.а2



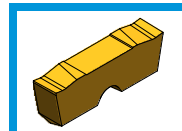
NC23J2-...

В.а3



R/L154.91-...

В.а4



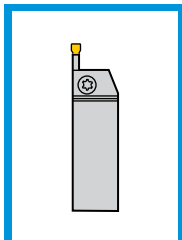
BG-154.91-...

В.а4

В

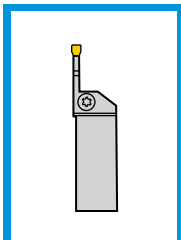
ОТРЕЗКА И ОБРАБОТКА КАНАВОК

В.б Отрезка и обработка канавок - резцы



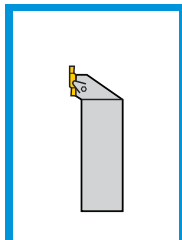
R/LFC51.22

В.б2



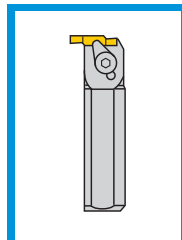
R/LFC51.23

В.б3



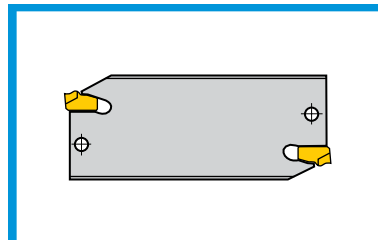
R/L 154.91

В.б4



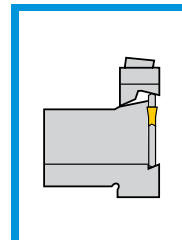
R/L 154.91

В.б4



C51.2-...-...

В.б5



C51.2-...-...

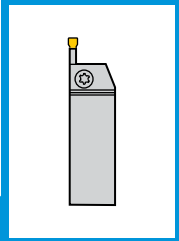
В.б6

**В
а1**


ОТРЕЗКА И ОБРАБОТКА КАНАВОК

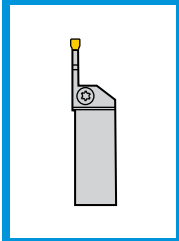
В.в резцы

В




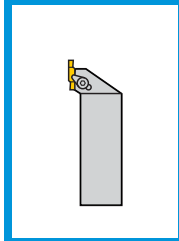
R/LFC51.22

 **B.b2**



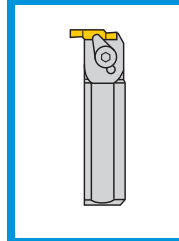
R/LFC51.23

 **B.b3**




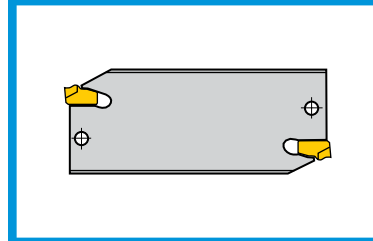
R/L 154.91

 **B.b4**




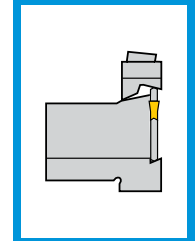
R/L 154.91

 **B.b4**




C51.2-...-...

 **B.b5**



C51.2-...-...

 **B.b6**

В
b1

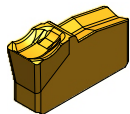
ОТРЕЗКА И ОБРАБОТКА КАНАВОК

В.в S-MAX Q резцы для отрезки и глубокого резания

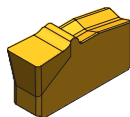
S-MAX Q

S-MAX Q

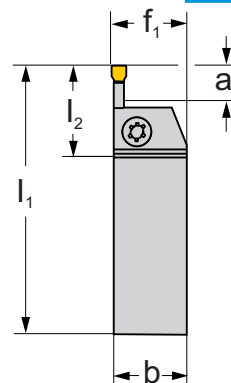
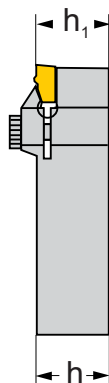
Крепление винтом



N-C51.2-...



NC51.2-...



В

Угол в плане	Наименование	Размеры (мм)						Размер гнезда	Зап. части		Пластины
		a	b	f ₁	h=h ₁	l ₁	l ₂		Винт	Ключ	
	R/LFC51.22-1616-25	10.1	16	16.7	16	100	39	25	3312 012-259	5680 043-03	N-C51.2-250...
	R/LFC51.22-2020-25	10.1	20	20.7	20	125	39				N-C51.2-300...
	R/LFC51.22-2525-25	10.1	25	25.4	25	150	27				N-C51.2-300...
	R/LFC51.22-1616-30	10.1	16	16.7	16	100	39	30	3312 012-259	5680 043-03	N-C51.2-300...
	R/LFC51.22-2020-30	10.1	20	20.7	20	125	39				
	R/LFC51.22-2525-30	10.1	25	25.7	25	150	39				
	R/LFC51.22-3225-30	10.1	25	25.7	32	170	39				
	R/LFC51.22-2020-40	13.1	20	20.7	20	125	41	40	3312 012-360	5680 043-07	N-C51.2-400...
	R/LFC51.22-2525-40	13.1	25	25.7	25	150	41				N-C51.2-500...
	R/LFC51.22-3225-40	13.1	25	25.7	32	170	41				N-C51.2-500...
	R/LFC51.22-2020-50	13.1	20	20.7	20	125	41	50	3312 012-360	5680 043-07	N-C51.2-500...
	R/LFC51.22-2525-50	13.1	25	25.7	25	150	41				
	R/LFC51.22-3225-50	13.1	25	25.7	32	170	41				

Особенности и преимущества	Область применения
<p>Крепление винтом встроено в державку:</p> <ul style="list-style-type: none"> - меньше используемых запчастей - легче ставить и вытаскивать режущую пластину <p>Спроектировано для больших глубин резания</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Основной выбор для прорезания канавок и профильного точения. - Рекомендуется для отрезки тонкостенных труб и тонких прутьев.

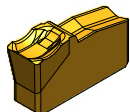
ОТРЕЗКА И ОБРАБОТКА КАНАВОК

B.b S-MAX Q резцы для отрезки и глубокого резания

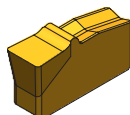
S-MAX Q

S-MAX Q

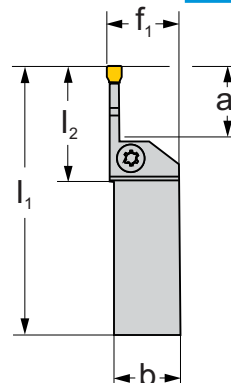
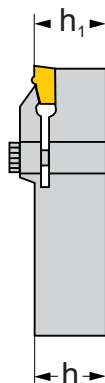
Крепление винтом



N-C51.2-...



NC51.2-...



B

Угол в плане	Наименование	Размеры (мм)						Размер гнезда	Зап. части		Пластины
		a	b	f ₁	h=h ₁	l ₁	l ₂		Винт	Ключ	
	R/LFC51.23-1616-25	20	16	16.7	16	100	39	25	3312 012-259	5860 043-03	N-C51.2-250...
	R/LFC51.23-2020-25	20	20	20.7	20	125	39				N-C51.2-300...
	R/LFC51.23-2525-25	20	25	26	25	150	40				N-C51.2-300...
	R/LFC51.23-1616-30	20	16	16.7	16	100	39	30	3312 012-310	5860 043-04	N-C51.2-300...
	R/LFC51.23-2020-30	20	20	20.7	20	125	39				
	R/LFC51.23-2525-30	20	25	25.7	25	150	39				
	R/LFC51.23-2020-40	25	20	20.7	20	125	41	40	3312 012-360	5860 043-07	N-C51.2-400...
	R/LFC51.23-2525-40	25	25	25.7	25	150	41				N-C51.2-500...
	R/LFC51.23-3225-40	25	25	25.7	32	170	41				N-C51.2-500...
	R/LFC51.23-2020-50	25	20	20.7	20	125	41	50	3312 012-360	5860 043-07	N-C51.2-500...
	R/LFC51.23-2525-50	25	25	25.7	25	150	41				
	R/LFC51.23-3225-50	25	25	25.7	32	170	41				

Особенности и преимущества	Область применения
<p>Крепление винтом встроено в державку:</p> <ul style="list-style-type: none"> - меньше используемых запчастей - легче ставить и вытаскивать режущую пластину <p>Спроектировано для больших глубин резания</p>	<p>-Используется, когда державкой C51.22 нет возможности достичь нужной глубины резания. При чистовом и профильном точении необходимо несколько снизить скорость резания.</p>

B
b3

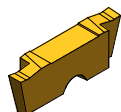
ОТРЕЗКА И ОБРАБОТКА КАНАВОК

В.в резцы для точения канавок

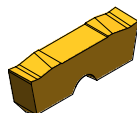
S-MAX

S-MAX S

Крепление сверху

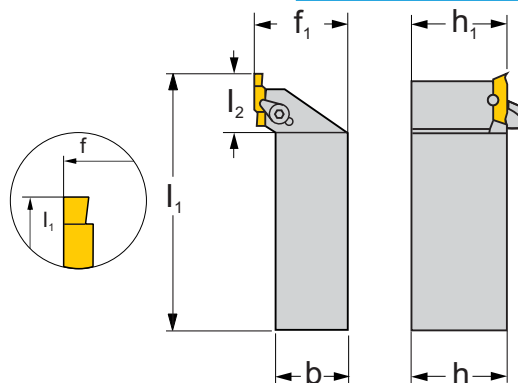


R154.91-...



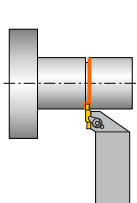
BG-154.91-...

Державки и режущие пластины для точения и обработки внутренних канавок разработаны для использования в современном производстве. Точность изготовления удовлетворяет требованиям к точности инструмента для станков с ЧПУ.



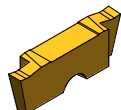
B

Угол в плане	Наименование	Размеры (мм)					Зап. части	
		h=h ₁	b	l ₁	l ₂	f	Прихват	Штифт
	R/L 154.91-1616-3	16	16	100	20.2	20	174.9-830-2	Ø3
	R/L 154.91-2020-3	20	20	125	20.2	25		
	R/L 154.91-1616-5	16	16	100	25.2	25.2	174.9-832-2	Ø3
	R/L 154.91-2020-5	20	20	125	25.2	25.2		
	R/L 154.91-2525-3 Q	25	25	150	20.2	20.2	174.9-832-2	Ø3
	R/L 154.91-2525-5 Q	25	25	150	25.2	25.2	174.9-832-2	Ø3
	R/L 154.91-2525-8 Q	25	25	150	25.2	25.2	174.9-832-2	Ø3

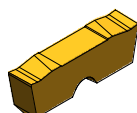


S-MAX S

Крепление сверху

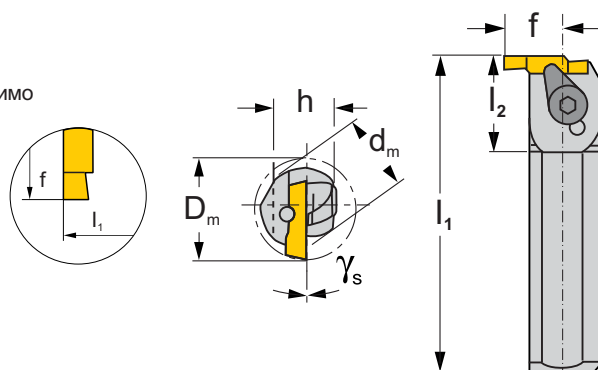


R154.91-...

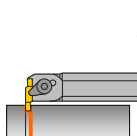


BG-154.91-...

На правосторонних державках (R) необходимо использовать левосторонние (L) пластины, На левосторонних державках (L) правосторонние (R)



Угол в плане	Наименование	Размеры (мм)							Зап. части	
		d	h	l ₁	l ₂	f	D	λ	Прихват	Штифт
	R/L 154.91-16-3	16	15	150	16.9	11	20	-6	174.9-830-2	Ø3
	R/L 154.91-25-3	25	23	200	21.9	17	32	-5		
	R/L 154.91-40-3	40	37	300	31.8	27	50	0		
	R/L 154.91-25-5	25	23	200	24.1	17	32	-5	174.9-832-1	Ø3
	R/L 154.91-40-5	40	37	300	33.9	27	50	0		



B
b4

ОТРЕЗКА И ОБРАБОТКА КАНАВОК

В.с Рекомендации по выбору скорости резания

ISO	Материал	Удельная сила резания $k_c 0.4$ Н/мм ²	Твердость по Бринеллю НВ	ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ		
				2C20	2C35	2C40
				Подача, мм/об		
				0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5
				Скорость резания, мм/мин		
Сталь	Нелегированная сталь C = 0.1 - 0.25%	2000	125	320-160	300-150	290-140
	C = 0.25 - 0.55%	2100	150	300-130	280-120	270-110
	C = 0.55 - 0.80%	2200	170	270-100	260-90	250-90
Р	Низколегированная сталь (Легирующие элементы < 5%) Не упрочненная	2150	180	240-100	220-90	220-90
	Шарикоподшипниковая	2300	210	230-95	210-85	210-85
	Закаленная и упрочненная	2550	275	200-80	180-70	180-70
	Закаленная и упрочненная	2850	350	160-60	160-50	160-50
	Высоколегированная сталь (Легирующие элементы > 5%) Отожженная	2500	200	220-80	180-60	180-60
	Закаленная	3900	325	160-60	150-50	150-50
Стальное литье	Нелегированная	200	180	130-60	120-55	120-55
	Низколегированная	2100	200	110-50	100-45	100-45
	Высоколегированная	2650	225	90-40	80-30	80-30

ISO	Материал	Удельная сила резания $k_c 0.4$ Н/мм ²	Твердость по Бринеллю НВ	ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ		
				2C15	2C35	7515
				Подача, мм/об		
				0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5
				Скорость резания, мм/мин		
Закаленная сталь	Ферритная/Мартенситная прутки/поковки Не закаленная	2300	200	130-100	110-80	130-60
	РН закаленная	3550	330	90-70	70-50	100-50
	Закаленная	2850	330	90-70	70-50	100-50
М	Аустенитная прутки/поковки Аустенитная	2300	180	120-90	100-70	150-70
	РН закаленная	3550	330	70-50	60-40	90-40
	СверхАустенитная	2950	200	80-60	70-50	100-50
	АустенитноФерритная (дуплекс) прутки/поковки не свариваемая > 0,05 % C	2550	230	100-70	90-60	110-60
	свариваемая < 0,05 % C	3050	260	60-45	50-90	80-40
	Ферритная/Мартенситная отливки Не закаленная	2100	200	90-60	80-50	120-60
	РН закаленная	3150	330	60-40	50-30	80-40
	Закаленная	2650	330	60-40	50-30	80-40
	Аустенитная отливки Аустенитная	2200	180	80-40	70-45	100-50
	РН закаленная	3150	330	50-30	45-25	80-40
СверхАустенитная	2700	200	80-40	70-45	100-50	
АустенитноФерритная (дуплекс) отливки не свариваемая > 0,05 % C	2250	230	100-70	90-60	100-50	
	свариваемая < 0,05 % C	2750	260	60-45	50-30	70-30

ISO	Материал	Удельная сила резания $k_c 0.4$ Н/мм ²	Твердость по Бринеллю НВ	ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ		
				2C15	4C25	715
				Подача, мм/об		
				0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5
				Скорость резания, мм/мин		
Чугун	Ковкий чугун Ферритный (короткая стружка)	940	130	240-140	240-140	180-90
	Перлитный (длинная стружка)	1100	230	180-80	180-80	120-60
К	Серый чугун Низкой вязкости	1100	180	200-100	200-100	140-60
	Высокой вязкости	1150	220	160-80	160-80	110-40
	Чугун с шаровидным графитом Ферритный	1050	160	180-90	180-90	120-50
	Перлитный	1750	250	160-70	160-70	90-40
	Мартенситный	2700	380	110-50	110-50	70-30

ОТРЕЗКА И ОБРАБОТКА КАНАВОК

В.с Рекомендации по выбору скорости резания

ПРОЧНОСТЬ ▶▶▶▶									
4C25	720	735	7520	7535					
0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5					
320-160	200-100	170-80	200-100	170-80					
300-130	180-80	150-70	180-80	150-70					
270-100	160-70	130-60	160-70	130-60					
240-100	150-70	130-60	150-70	130-60					
230-95	140-65	120-55	140-65	120-55					
200-80	130-60	110-50	130-60	110-50					
160-60	110-50	90-40	110-50	90-40					
220-80	140-60	120-50	140-60	120-50					
160-60	100-40	80-35	100-40	80-35					
130-60	90-50	80-40	90-50	80-40					
110-50	80-45	70-35	80-45	70-35					
90-40	60-30	50-30	60-30	50-30					
ПРОЧНОСТЬ ▶▶▶▶									
7520	7535	K13A	P6						
0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5						
130-60	110-60	80-60	80-40						
100-50	90-40	50-35	50-30						
100-50	90-40	60-35	50-30						
150-70	120-70	80-50	80-50						
90-40	90-40	45-30	45-30						
100-50	100-50	50-30	50-30						
110-60	90-50	-	-						
80-40	60-30	-	-						
120-60	90-50	60-40	50-35						
80-40	60-30	40-30	35-20						
80-40	60-30	40-30	35-20						
100-50	80-40	60-30	50-30						
80-40	60-30	40-20	35-15						
100-50	80-40	60-30	50-30						
100-50	80-40	-	-						
70-30	50-25	-	-						
ПРОЧНОСТЬ ▶▶▶▶									
720	7515	7520	K13A	K10F					
0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5	0.05-0.5					
180-90	180-90	180-95	80-60	80-60					
120-60	120-60	120-60	60-40	60-40					
140-60	140-60	140-60	70-50	70-50					
110-40	110-40	110-40	70-50	70-50					
120-50	120-50	120-50	60-40	60-40					
90-40	90-40	90-40	50-30	50-30					
70-30	70-30	70-30	40-20	40-20					

В

В
с2

ОТРЕЗКА И ОБРАБОТКА КАНАВОК

В.с Рекомендации по выбору скорости резания для отрезки и обработки канавок

ISO	Материал	Удельная сила резания k_c 0.4 Н/мм ²	Твердость по Бринеллю НВ	ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ		
				715	720	7515
				Подача, мм/об		
				0.05-0.8	0.05-0.8	0.05-0.8
				Скорость резания, мм/мин		
Цветные металлы	Алюминиевые сплавы Закаленные или закаленные и наклепанные Не состаренная	500	60	1200(1500-150)	1200(1500-150)	1200(1500-150)
	Закаленные или закаленные и состаренные	800	100	1200(1500-150)	1200(1500-150)	1200(1500-150)
N	Алюминиевые сплавы Отливки, не состаренные	750	75	1200(1500-150)	1200(1500-150)	1200(1500-150)
	Отливки или отливки состаренные	900	90	1200(1500-150)	1200(1500-150)	1200(1500-150)
	Алюминиевые сплавы Отливки, 13-15 % Si	950	130	300(400-50)	300(400-50)	300(400-50)
	Отливки, 16-22 % Si	950	130	200(250-30)	200(250-30)	200(250-30)
	Медь и медные сплавы Легкообрабатываемые сплавы < 1% Pb	700	110	300(400-50)	300(400-50)	300(400-50)
	Латунь и оловянистая бронза > 1% Pb	700	90	350(450-55)	350(450-55)	350(450-55)
	Бронза и неоловянистая медь	1750	100	200(250-30)	200(250-30)	200(250-30)

ISO	Материал	Удельная сила резания k_c 0.4 Н/мм ²	Твердость по Бринеллю НВ	ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ			
				715	720	7515	
				Подача, мм/об			
				0.05-0.3	0.05-0.3	0.05-0.3	
				Скорость резания, мм/мин			
Жаропрочные материалы	Жаропрочные сплавы На железной основе Отожженные	3000	200	55-30	55-30	55-30	
		Состаренные или отожженные и состаренные	3050	280	40-25	40-25	40-25
		Жаропрочные сплавы На никелевой основе Отожженные	3300	250	40-25	40-25	40-25
	Состаренные или отожженные и состаренные	3600	350	35-15	35-15	35-15	
		Отливки или отливки состаренные	3700	320	30-10	30-10	30-10
		Жаропрочные сплавы На кобальтовой основе Отожженные	3300	200	40-25	40-25	40-25
	Состаренные или отожженные и состаренные	3700	300	30-15	30-15	30-15	
		3800	320	25-10	25-10	25-10	
		Титановые сплавы Чистый титан (> 99,5 % Ti)	1550	Rm 400	160-80	160-80	160-80
	a, a+b, отожженные сплавы	1700	950	50-30	50-30	50-30	
		a+b сплавы, состаренные,	1700	1050	45-25	45-25	45-25
		b сплавы, состаренные или отожженные					

ISO	Материал	Удельная сила резания k_c 0.4 Н/мм ²	Твердость по Бринеллю НВ	ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ		
				715	720	7515
				Подача, мм/об		
				Скорость резания, мм/мин		
Упрочненные материалы	Закаленная сталь	3250	45HRC			
		3950	50HRC			
		4700	55HRC			
H	Сверхзакаленная сталь	5550	60HRC			
		6450	65HRC			
	Закаленный чугун	2800	400			

ОТРЕЗКА И ОБРАБОТКА КАНАВОК

В.с Рекомендации по выбору скорости резания

ПРОЧНОСТЬ									
7520	K13A	K10F							
0.05-0.8	0.05-0.8	0.05-0.8							
1200(1500-150)	1200(1500-150)	1200(1500-150)							
1200(1500-150)	1200(1500-150)	1200(1500-150)							
1200(1500-150)	1200(1500-150)	1200(1500-150)							
1200(1500-150)	1200(1500-150)	1200(1500-150)							
300(400-50)	300(400-50)	300(400-50)							
200(250-30)	200(250-30)	200(250-30)							
300(400-50)	300(400-50)	300(400-50)							
350(450-55)	350(450-55)	350(450-55)							
200(250-30)	200(250-30)	200(250-30)							
ПРОЧНОСТЬ									
7520	K13A	K10F							
0.05-0.3	0.05-0.3	0.05-0.3							
55-30	40-25	40-25							
40-25	30-15	30-15							
40-25	25-15	25-15							
35-15	15-10	15-10							
30-10	15-10	15-10							
40-25	30-20	30-20							
30-15	20-10	20-10							
25-10	15-10	15-10							
160-80	150-80	150-80							
50-30	50-30	50-30							
45-25	45-25	45-25							
ПРОЧНОСТЬ									

В

В
с4

ОТРЕЗКА И ОБРАБОТКА КАНАВОК

В.с Рекомендации по выбору марки твердого сплава

ISO	Материал	ВИД ОБРАБОТКИ											
		ЧИСТОВАЯ				ПОЛУЧИСТОВАЯ				ЧЕРНОВАЯ			
		a _p	f _n	V _c	Марка сплава	a _p	f _n	V _c	Марка сплава	a _p	f _n	V _c	Марка сплава
мм	мм/об	мм/мин	-	мм	мм/об	мм/мин	-	мм	мм/об	мм/мин	-		
Сталь	Нелегированная сталь C = 0.1 - 0.25% C = 0.25 - 0.55% C = 0.55 - 0.80%		0.05	180	7520		0.10	200	2C35		0.15	150	2C35
			0.05	160	7520		0.10	160	2C35		0.15	100	2C35
			0.05	140	7520		0.10	130	2C35		0.15	80	2C35
Р	Низколегированная сталь (Легирующие элементы < 5%) Не упрочненная Шарикоподшипниковая Закаленная и упрочненная Закаленная и упрочненная		0.05	130	7520		0.10	160	2C35		0.15	80	2C35
			0.05	120	7520		0.10	150	2C35		0.15	70	2C35
			0.05	110	7520		0.10	130	2C35		0.15	60	2C35
			0.05	90	7520		0.10	100	2C35		0.15	40	2C35
P	Высоколегированная сталь (Легирующие элементы > 5%) Отожженная Закаленная		0.05	120	7520		0.10	130	2C35		0.15	60	2C35
			0.05	80	7520		0.10	100	2C35		0.15	40	2C35
			0.05	80	7520		0.10	100	2C35		0.15	40	2C35
P	Стальное литье Нелегированная Низколегированная Высоколегированная		0.05	80	7520		0.10	100	2C35		0.15	50	2C35
			0.05	70	7520		0.10	80	2C35		0.15	40	2C35
			0.05	50	7520		0.10	70	2C35		0.15	30	2C35

ISO	Материал	ВИД ОБРАБОТКИ											
		ЧИСТОВАЯ				ПОЛУЧИСТОВАЯ				ЧЕРНОВАЯ			
		a _p	f _n	V _c	Марка сплава	a _p	f _n	V _c	Марка сплава	a _p	f _n	V _c	Марка сплава
мм	мм/об	мм/мин	-	мм	мм/об	мм/мин	-	мм	мм/об	мм/мин	-		
M	Закаленная сталь Ферритная/Мартенситная прутки/поковки Не закаленная РН закаленная Закаленная		0.05	100	7520		0.10	70	7535		0.15	50	7535
			0.05	80	7520		0.10	60	7535		0.15	40	7535
			0.05	80	7520		0.10	60	7535		0.15	40	7535
M	Аустенитная прутки/поковки Аустенитная РН закаленная СверхАустенитная		0.05	110	7520		0.10	80	7535		0.15	60	7535
			0.05	80	7520		0.10	60	7535		0.15	40	7535
			0.05	90	7520		0.10	70	7535		0.15	40	7535
M	АустенитноФерритная (дуплекс) прутки/поковки не свариваемая > 0,05 % C свариваемая < 0,05 % C		0.05	100	7520		0.10	80	7535		0.15	50	7535
			0.05	70	7520		0.10	50	7535		0.15	30	7535
			0.05	110	7520		0.10	90	7535		0.15	60	7535
M	Ферритная/Мартенситная отливки Не закаленная РН закаленная Закаленная		0.05	70	7520		0.10	50	7535		0.15	30	7535
			0.05	60	7520		0.10	50	7535		0.15	30	7535
			0.05	90	7520		0.10	70	7535		0.15	50	7535
M	Аустенитная отливки Аустенитная РН закаленная СверхАустенитная		0.05	70	7520		0.10	50	7535		0.15	30	7535
			0.05	90	7520		0.10	70	7535		0.15	30	7535
			0.05	80	7520		0.10	60	7535		0.15	40	7535
M	АустенитноФерритная (дуплекс) отливки не свариваемая > 0,05 % C свариваемая < 0,05 % C		0.05	60	7520		0.10	40	7535		0.15	30	7535
			0.05	60	7520		0.10	40	7535		0.15	30	7535

ISO	Материал	ВИД ОБРАБОТКИ											
		ЧИСТОВАЯ				ПОЛУЧИСТОВАЯ				ЧЕРНОВАЯ			
		a _p	f _n	V _c	Марка сплава	a _p	f _n	V _c	Марка сплава	a _p	f _n	V _c	Марка сплава
мм	мм/об	мм/мин	-	мм	мм/об	мм/мин	-	мм	мм/об	мм/мин	-		
K	Чугун Ковкий чугун Ферритный (короткая стружка) Перлитный (длинная стружка)		0.05	200	2C15		0.10	180	4C25		0.15	120	4C25
			0.05	160	2C15		0.10	140	4C25		0.15	70	4C25
K	Серый чугун Низкой вязкости Высокой вязкости		0.05	160	2C15		0.10	140	4C25		0.15	140	4C25
			0.05	130	2C15		0.10	110	4C25		0.15	60	4C25
			0.05	150	2C15		0.10	130	4C25		0.15	70	4C25
K	Чугун с шаровидным графитом Ферритный Перлитный Мартенситный		0.05	120	2C15		0.10	110	4C25		0.15	50	4C25
			0.05	70	2C15		0.10	70	4C25		0.15	30	4C25
			0.05	70	2C15		0.10	70	4C25		0.15	30	4C25

ОТРЕЗКА И ОБРАБОТКА КАНАВОК

В.с Рекомендации по выбору марки твердого сплава

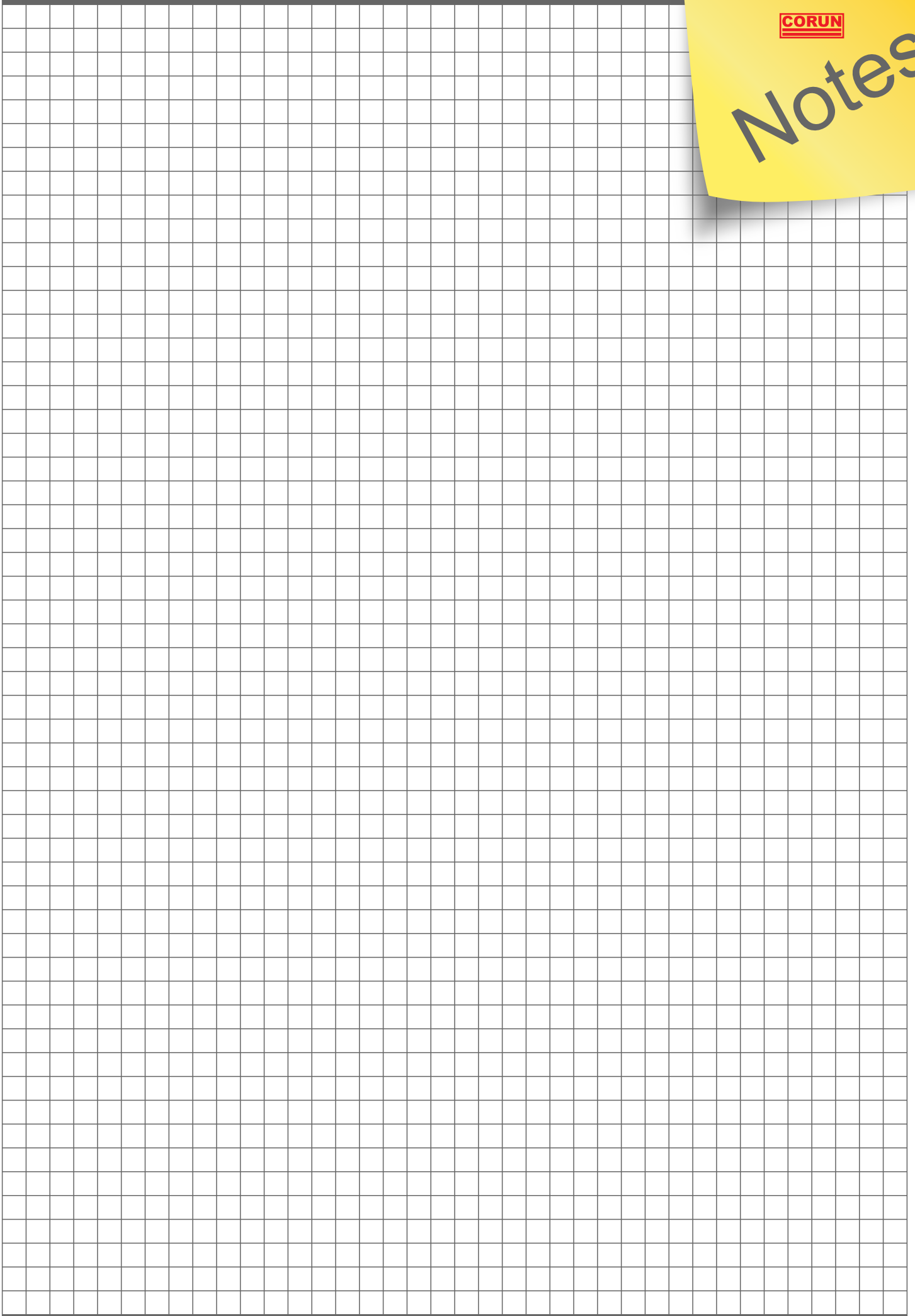
ISO	Материал	ВИД ОБРАБОТКИ											
		ЧИСТОВАЯ				ПОЛУЧИСТОВАЯ				ЧЕРНОВАЯ			
		a _p	f _n	V _c	Марка сплава	a _p	f _n	V _c	Марка сплава	a _p	f _n	V _c	Марка сплава
мм	мм/об	мм/мин	-	мм	мм/об	мм/мин	-	мм	мм/об	мм/мин	-		
Цветные металлы	Алюминиевые сплавы Закаленные или закаленные и наклепанные Не состаренная Закаленные или закаленные и состаренные												
			0.10	500	7520		0.20	500	7520		0.20	500	7520
			0.10	500	7520		0.20	500	7520		0.20	500	7520
	Алюминиевые сплавы Отливки, не состаренные Отливки или отливки состаренные		0.10	500	7520		0.20	500	7520		0.20	500	7520
			0.10	500	7520		0.20	500	7520		0.20	500	7520
N	Алюминиевые сплавы Отливки, 13-15 % Si Отливки, 16-22 % Si		0.10	200	7520		0.20	200	7520		0.20	200	7520
			0.10	150	7520		0.20	150	7520		0.20	150	7520
	Медь и медные сплавы Легкообрабатываемые сплавы < 1% Pb Латунь и освинцованная бронза > 1% Pb Бронза и неосвинцованная медь		0.10	200	7520		0.20	200	7520		0.20	200	7520
			0.10	200	7520		0.20	200	7520		0.20	200	7520
			0.10	150	7520		0.20	150	7520		0.20	150	7520

ISO	Материал	ВИД ОБРАБОТКИ												
		ЧИСТОВАЯ				ПОЛУЧИСТОВАЯ				ЧЕРНОВАЯ				
		a _p	f _n	V _c	Марка сплава	a _p	f _n	V _c	Марка сплава	a _p	f _n	V _c	Марка сплава	
мм	мм/об	мм/мин	-	мм	мм/об	мм/мин	-	мм	мм/об	мм/мин	-			
Жаропрочные материалы	Жаропрочные сплавы На железной основе Отожженные Состаренные или отожженные и состаренные													
			0.05	40	7520		0.10	35	7520		0.15	30	7520	
			0.05	30	7520		0.10	30	7520		0.15	25	7520	
		Жаропрочные сплавы На никелевой основе Отожженные Состаренные или отожженные и состаренные Отливки или отливки состаренные		0.05	30	7520		0.10	25	7520		0.15	20	7520
				0.05	30	7520		0.10	25	7520		0.15	20	7520
			0.05	25	7520		0.10	20	7520		0.15	15	7520	
	Жаропрочные сплавы На кобальтовой основе Отожженные Состаренные или отожженные и состаренные		0.05	30	7520		0.10	25	7520		0.15	20	7520	
			0.05	30	7520		0.10	25	7520		0.15	20	7520	
			0.05	25	7520		0.10	20	7520		0.15	15	7520	
		Титановые сплавы Чистый титан (> 99,5 % Ti) a, a+b, отожженные сплавы a+b сплавы, состаренные, b сплавы, состаренные или отожженные		0.05	100	7520		0.10	90	7520		0.15	80	7520
			0.05	40	7520		0.10	35	7520		0.15	30	7520	
	0.05		30	7520		0.10	25	7520		0.15	20	7520		

ISO	Материал	ВИД ОБРАБОТКИ											
		ЧИСТОВАЯ				ПОЛУЧИСТОВАЯ				ЧЕРНОВАЯ			
		a _p	f _n	V _c	Марка сплава	a _p	f _n	V _c	Марка сплава	a _p	f _n	V _c	Марка сплава
мм	мм/об	мм/мин	-	мм	мм/об	мм/мин	-	мм	мм/об	мм/мин	-		
Упрочненные материалы	Закаленная сталь												
	Сверхзакаленная сталь												
H	Закаленный чугун												

CORUN

Notes



CORUN HOLDING d.o.o.

Miloša Obrenovića, Suite 2
Užice, Serbia 31000

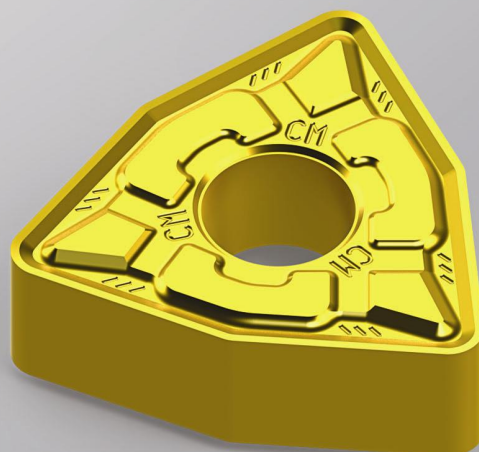
Российская федерация

телефон:

+7 926 172 56 73

e-mail:

mikhaylov.sergei@corun.rs

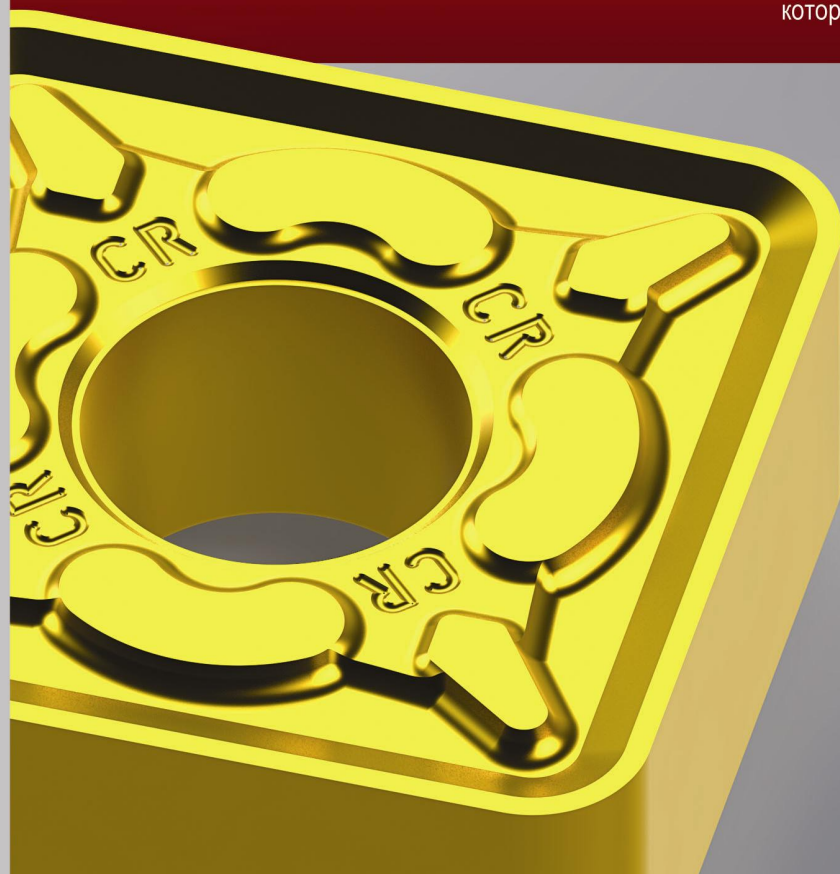


О КОМПАНИИ

CORUN HOLDING d.o.o. Užice, Serbia - предприятие, специализирующееся на выпуске режущего инструмента со сменными многогранными пластинами. В стандартном каталоге нашей продукции представлены токарные резцы, корпуса фрез и сверл, твердосплавные пластины для их комплектации.

Располагая собственным конструкторским отделом и механообрабатывающим производством **CORUN HOLDING d.o.o.** может производить специальный инструмент для решения конкретных задач, стоящих перед нашими партнерами. Ряд таких решений Вы можете найти в каталоге.

Проектирование и изготовление специального инструмента для кабельных заводов, фармацевтических предприятий, пресс-форм для литья из пластмасс и алюминия, бурового инструмента - направления в котором так же работает **CORUN HOLDING d.o.o.**



CORUN

WWW.CORUN.RS