

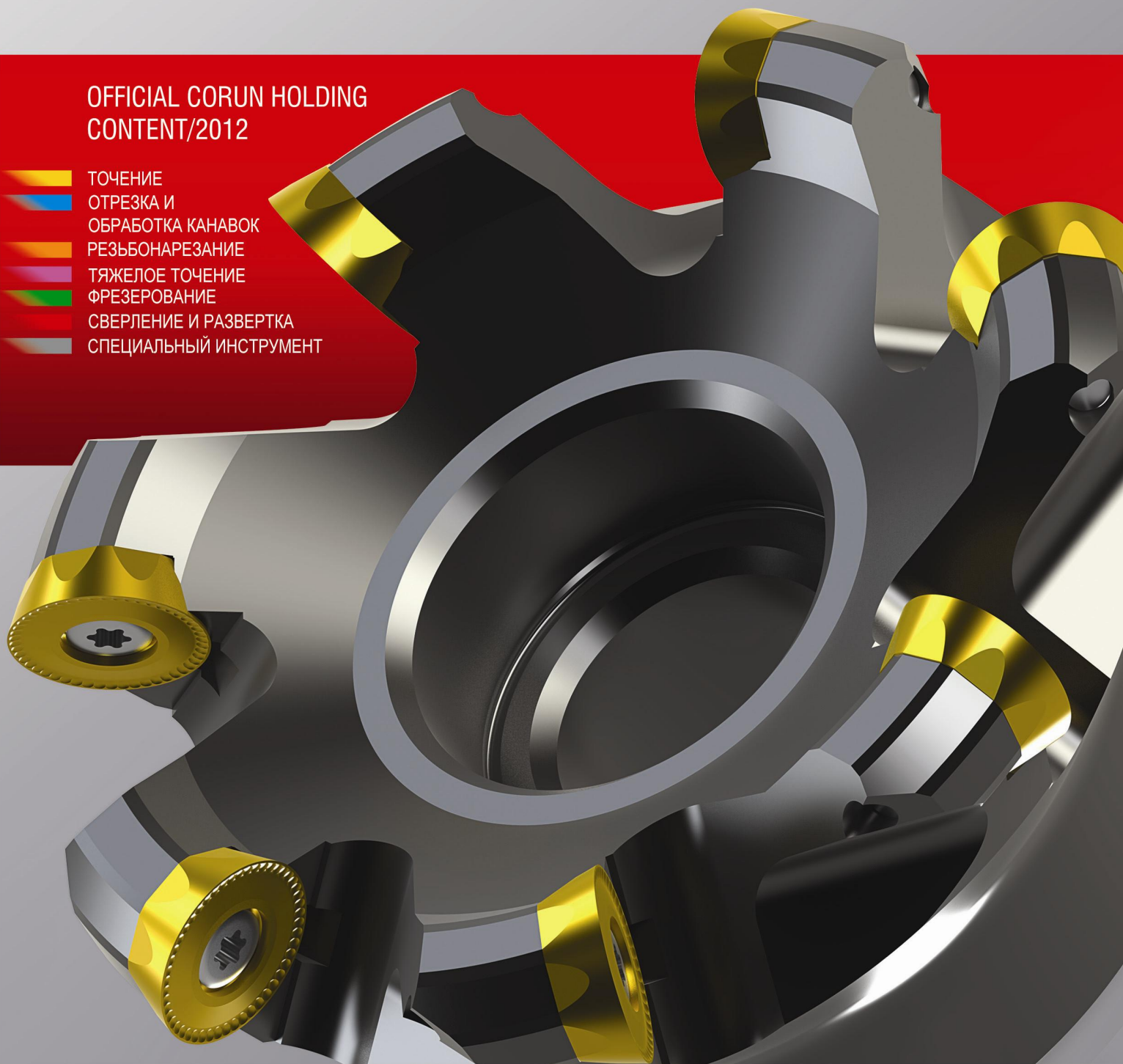


КАТАЛОГ/2012

ПОЛНЫЙ АССОРТИМЕНТ ПРОДУКЦИИ

OFFICIAL CORUN HOLDING
CONTENT/2012

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



РЕЗЬБОНАРЕЗАНИЕ

С.а S-MAX U and S-MAX пластины

S-MAX U

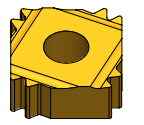
S-MAX



RS66.OS-...
C.a2



RS66.OU-...
C.a2



TI-15.1NR-2.
C.a3



TI-22.1ER-5.
C.a3



RP-013..-00
C.a4



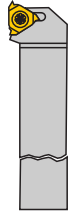
RP-013..-00
C.a5

C

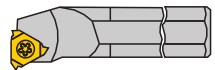
РЕЗЬБОНАРЕЗАНИЕ

С.б резцы для резьбонарезания

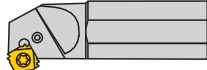
S-MAX



RS66.OFG-
C.b1



RS66.OKF-
C.b1



S40S-PSWNR
C.b2

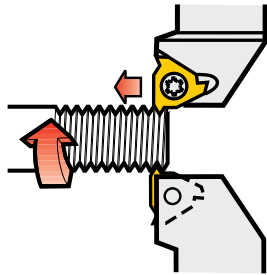
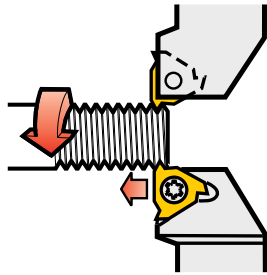
C
a1

1. Методы нарезания наружной резьбы

2. Методы нарезания внутренней резьбы

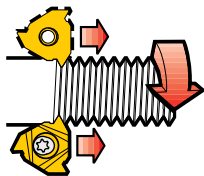
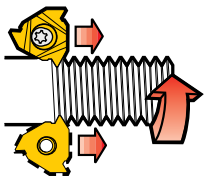
Правая резьба

Левая резьба



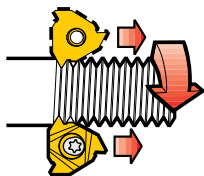
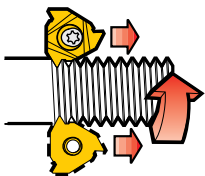
Правосторонний резец/пластина

Левосторонний резец/пластина



Правосторонний резец/пластина

Левосторонний резец/пластина



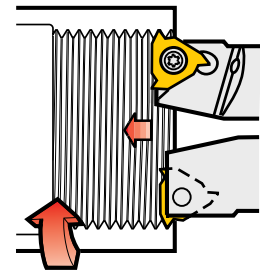
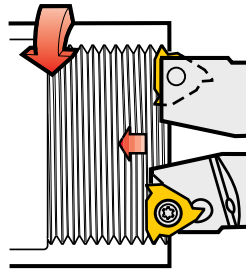
Правосторонний резец/пластина

Левосторонний резец/пластина

Замечание: отрицательный угол подъема

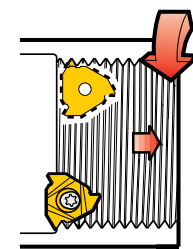
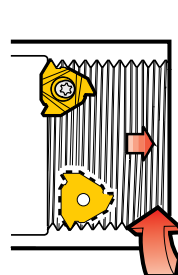
Правая резьба

Левая резьба



Правосторонний резец/пластина

Левосторонний резец/пластина



Правосторонний резец/пластина

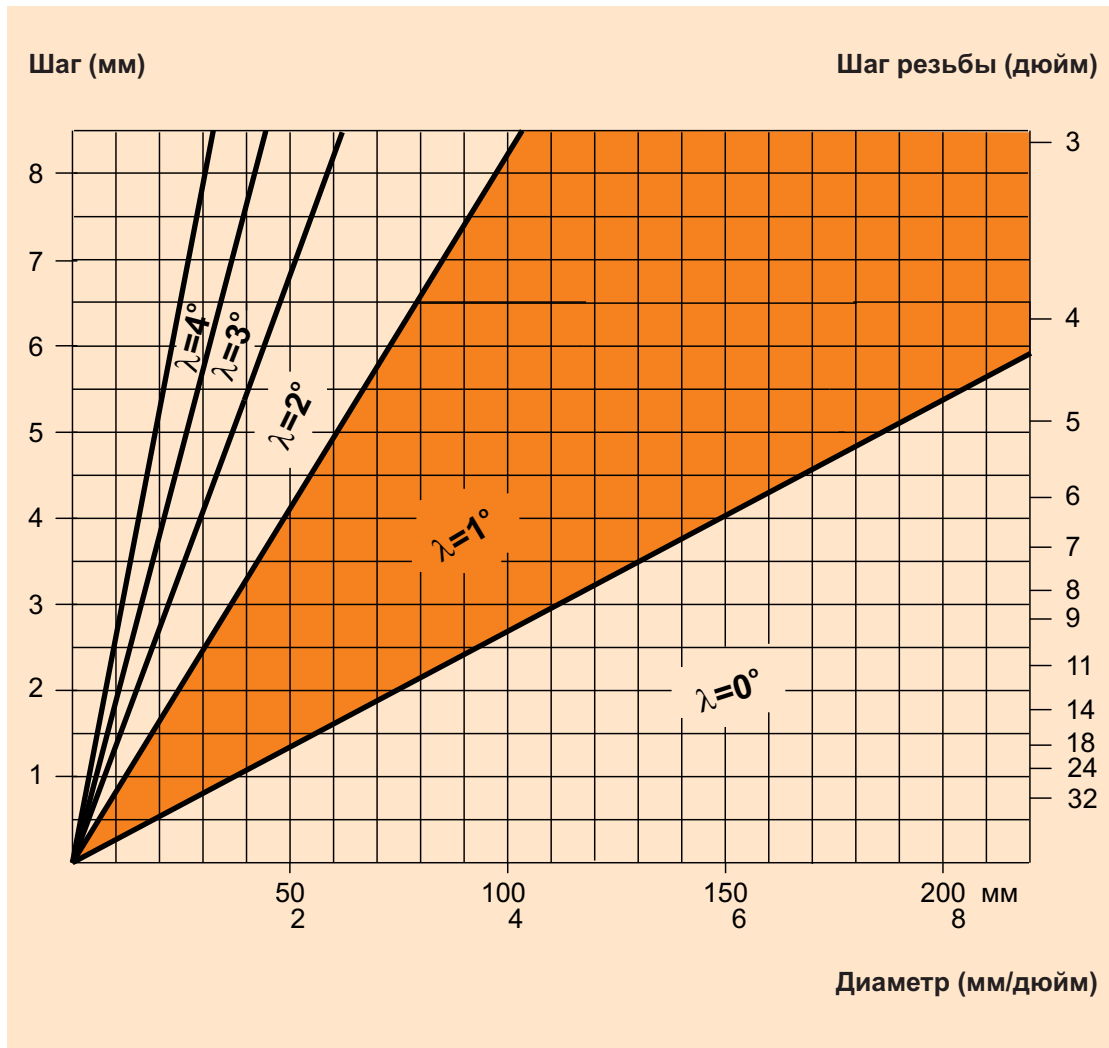
Левосторонний резец/пластина

Замечание: отрицательный угол подъема

C

C
с1

3. Выбор угла наклона пластины



Формула для вычисления угла наклона пластины (угол подъема винтовой линии):

$$\operatorname{tg} \lambda = \frac{P}{D \times \pi}$$

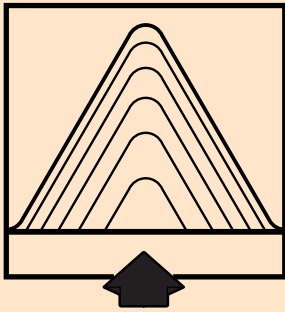
P=Шаг

D=Диаметр резьбы

λ =Угол наклона пластины

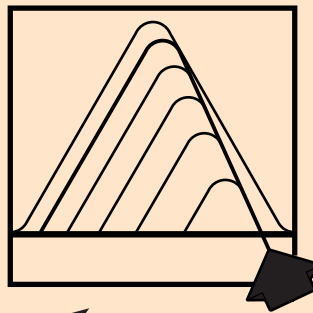
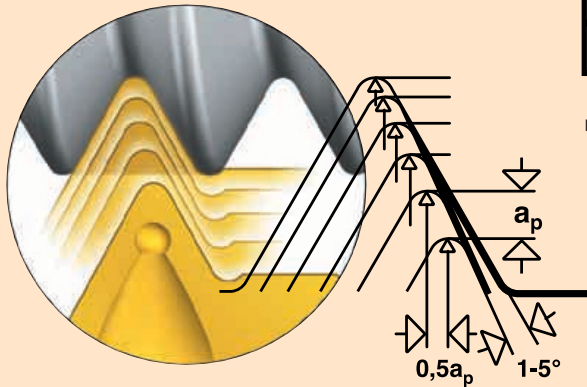
4. Выбор способа врезания

Радиальное врезание

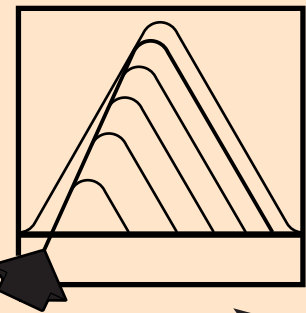


Осевое врезание

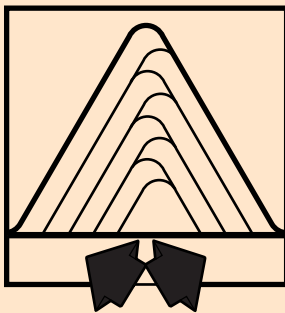
← Направление подачи



← Направление подачи

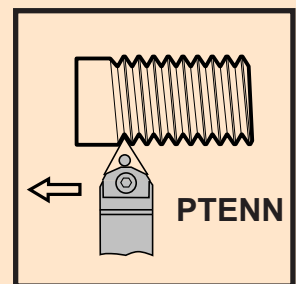


→ Направление подачи



Ступенчатое врезание

Нарезание крупной резьбы

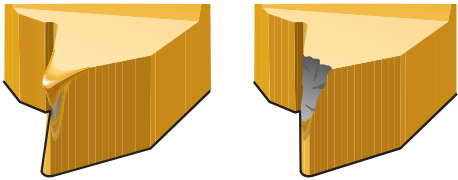
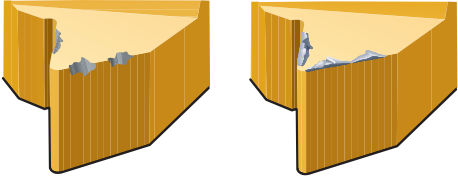
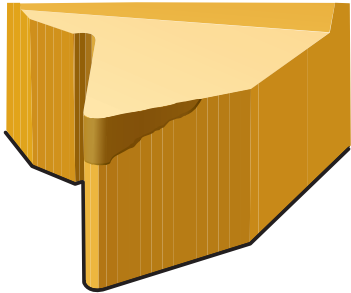
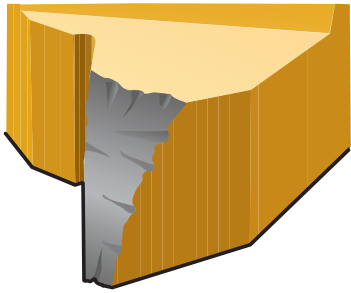


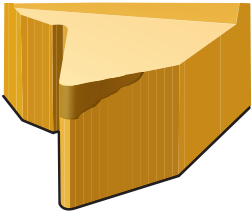
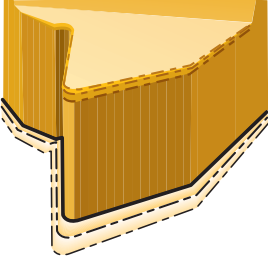
5. ISO метрическая, внутренняя

Число врезаний	Шаг ←	Уменьшение скорости резания														
		0.50	0.75	1.00	1.25	1.50	1.75	2.00	2.50	3.00	3.50	4.00	4.50	5.00	5.50	6.00
		Радиальное врезание за один проход, мм														
1		0.11	0.17	0.19	0.20	0.22	0.22	0.25	0.27	0.28	0.32	0.33	0.36	0.41	0.41	0.44
2		0.09	0.14	0.16	0.17	0.21	0.21	0.23	0.25	0.26	0.30	0.31	0.33	0.38	0.38	0.41
3		0.07	0.10	0.11	0.13	0.15	0.15	0.17	0.18	0.20	0.23	0.24	0.27	0.30	0.32	0.35
4		0.07	0.07	0.09	0.10	0.13	0.13	0.14	0.15	0.16	0.19	0.21	0.23	0.25	0.26	0.28
5		0.34	0.48	0.08	0.09	0.11	0.10	0.12	0.13	0.14	0.17	0.18	0.21	0.22	0.22	0.24
6				0.63	0.08	0.08	0.09	0.11	0.12	0.13	0.15	0.15	0.19	0.20	0.20	0.22
7					0.77	0.90	0.09	0.10	0.11	0.12	0.14	0.14	0.16	0.17	0.18	0.20
8							0.08	0.08	0.10	0.11	0.13	0.13	0.15	0.16	0.17	0.19
9							1.07	1.20	0.10	0.10	0.12	0.12	0.14	0.15	0.16	0.18
10									0.08	0.10	0.11	0.12	0.13	0.15	0.15	0.16
11									1.49	0.09	0.10	0.11	0.12	0.14	0.14	0.15
12										0.08	0.08	0.10	0.12	0.14	0.14	0.15
13										1.77	2.04	0.10	0.11	0.12	0.13	0.14
14												0.08	0.10	0.10	0.12	0.13
15												2.32	2.26	2.89	0.12	0.12
16															0.10	0.10
															3.20	3.46

6. ISO метрическая, наружная

Число врезаний	Шаг ←	Уменьшение скорости резания														
		0.50	0.75	1.00	1.25	1.50	1.75	2.00	2.50	3.00	3.50	4.00	4.50	5.00	5.50	6.00
		Радиальное врезание за один проход, мм														
1		0.11	0.17	0.19	0.20	0.22	0.22	0.25	0.27	0.28	0.34	0.34	0.37	0.41	0.43	0.46
2		0.09	0.15	0.16	0.17	0.21	0.21	0.24	0.24	0.26	0.31	0.32	0.34	0.39	0.40	0.43
3		0.07	0.11	0.13	0.14	0.17	0.17	0.18	0.20	0.21	0.25	0.25	0.28	0.32	0.32	0.35
4		0.07	0.07	0.11	0.11	0.14	0.14	0.16	0.17	0.18	0.21	0.22	0.24	0.27	0.27	0.30
5		0.34	0.50	0.08	0.10	0.12	0.12	0.14	0.15	0.16	0.18	0.19	0.22	0.24	0.24	0.27
6				0.67	0.08	0.08	0.10	0.12	0.13	0.14	0.17	0.17	0.20	0.22	0.22	0.24
7					0.80	0.94	0.10	0.11	0.12	0.13	0.15	0.16	0.18	0.20	0.20	0.22
8							0.08	0.08	0.11	0.12	0.14	0.15	0.17	0.19	0.19	0.21
9							1.14	1.28	0.11	0.12	0.14	0.14	0.16	0.18	0.18	0.20
10									0.08	0.11	0.12	0.13	0.15	0.17	0.17	0.19
11									1.58	0.10	0.11	0.12	0.14	0.16	0.16	0.18
12										0.08	0.08	0.12	0.13	0.15	0.15	0.16
13										1.89	2.20	0.11	0.12	0.12	0.13	0.15
14												0.08	0.10	0.10	0.13	0.14
15												2.50	2.80	3.12	0.12	0.12
16															0.10	0.10
															3.41	3.72

Характер износа	Причина износа	Устранение
<p>Интенсивный износ по задней грани</p> 	<p>Слишком высокая скорость резания. Недостаточная подача СОЖ. Слишком малая подача на проход. Слишком большое число проходов. Неправильный выбор марки твердого сплава.</p>	<p>Уменьшить скорость резания. Увеличить подачу СОЖ. Увеличить глубину врезания. Сократить число проходов. Выбрать более износостойкую марку твердого сплава.</p>
<p>Выкрашивание стружкой</p> 	<p>Непостоянство подвода СОЖ.</p>	<p>Проверить подвод СОЖ и/или увеличить подачу СОЖ. Изменить глубину врезания пластины</p>
<p>Неравномерный износ режущей кромки</p> 	<p>Неправильно выбран способ врезания. Неправильно выбран угол наклона режущей кромки.</p>	<p>В случае осевого врезания использовать его модифицированный вариант. Откорректировать угол наклона режущей кромки в соответствии с графиком.</p>
<p>Поломка пластины</p> 	<p>Нестабильные условия нарезания резьбы. Недостаточная твердость твердого сплава. Непостоянство подвода или недостаточная подача СОЖ. Неправильные размеры заготовки.</p>	<p>Проверить стабильность условий операции резьбонарезания. Выбрать более прочную марку сплава и/или модифицированный вариант осевого врезания. Проверить подвод СОЖ и/или увеличить ее подачу. Проверить размеры заготовки.</p>

Характер износа	Причина износа	Устранение
<p>Выкрашивание в зоне резания</p> 	<p>Недостаточно жесткое крепление заготовки и/или инструмента.</p>	<p>Проверить жесткость крепления. Выбрать более прочную марку твердого сплава.</p>
<p>Пластическая деформация</p> 	<p>Слишком большое значение величины врезания за проход - слишком малое число проходов. Недостаточная подача СОЖ. Слишком высокая скорость резания. Не верно выбрана марка твердого сплава.</p>	<p>Уменьшить глубину врезания - увеличить число проходов. Увеличить подачу СОЖ. Выбрать более износостойкую марку твердого сплава.</p>
<p>Недостаточная глубина впадины профиля резьбы</p>	<p>Неправильная высота по центру. Пластина не нарезает вершину профиля резьбы. Повышенный износ пластины.</p>	<p>Изменить положение режущей кромки пластины по вертикали. Проверить размеры заготовки. Чаще менять пластину.</p>
<p>Неточный профиль резьбы</p>	<p>Неточная предварительная наладка инструмента. Профиль пластины не соответствует профилю резьбы.</p>	<p>Проверить наладку инструмента.</p>
<p>Низкое качество обработанной поверхности.</p>	<p>Низкая скорость резания. Неправильно выбран угол наклона режущей кромки. Применено осевое врезание при слишком большом шаге резьбы.</p>	<p>Увеличить скорость резания. Исправить угол наклона режущей кромки в соответствии с графиком. Применить модифицированный вариант осевого или радиального врезания.</p>

	ISO	ANSI	Основные марки сплавов	Дополнительные марки сплавов	ПРОЧНОСТЬ	ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ
Р Сталь, Стальное литье, Ковкий чугун с длинной стружкой.	01 05 10 15 20 25 30 35 40 45 50	C8 C7 C6 C5	7520	7515 2C25 2C35	ПРОЧНОСТЬ	ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ
М Сталь, Стальное литье, Мартеновская сталь, Легированный чугун Аустенитная сталь, Ковкий чугун.	01 05 10 15 20 25 30 35 40		7520 K13A	7515 2C25 2C35	ПРОЧНОСТЬ	ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ
К Чугун, Закаленный чугун, Ковкий чугун с короткой стружкой, Цветные металлы, Пластики, Упрочненная сталь.	01 05 10 15 20 25 30 35 40	C4 C3 C2 C1	7520 K13A	2C15 2C25 7515	ПРОЧНОСТЬ	ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ
Н Цветные металлы.			K13A 7520		ПРОЧНОСТЬ	ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ
С Жаропрочные сплавы.			7520 K13A	7515 K10F	ПРОЧНОСТЬ	ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ
Н Упрочненные материалы.			7520	715	ПРОЧНОСТЬ	ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ

С

С

С.с Рекомендации по выбору скорости резания

ISO	Материал	Удельная сила резания $k_c 0.4$ Н/мм ²	Твердость по Бринеллю НВ	ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ		
				2C25	2C35	7515
				Скорость резания, м/мин		
Сталь	Нелегированная сталь C = 0.1 - 0.25%	2000	125	220	200	180
	C = 0.25 - 0.55%	2100	150	180	160	150
	C = 0.55 - 0.80%	2200	170	140	120	120
P	Низколегированная сталь (Легирующие элементы < 5%) Не упрочненная	2150	180	160	140	100
	Шарикоподшипниковая	2300	210	125	110	80
	Закаленная и упрочненная	2550	275	110	95	70
	Закаленная и упрочненная	2850	350	90	85	60
P	Высоколегированная сталь (Легирующие элементы > 5%) Отожженная	2500	200	130	120	90
	Закаленная	3900	325	100	90	70
	Стальное литье Нелегированная	200	180	200	180	180
P	Низколегированная	2100	200	160	140	140
	Высоколегированная	2650	225	120	100	100

ISO	Материал	Удельная сила резания $k_c 0.4$ Н/мм ²	Твердость по Бринеллю НВ	ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ		
				2C25	2C35	7515
				Скорость резания, м/мин		
Закаленная сталь	Ферритная/Мартенситная прутки/поковки Не закаленная	2300	200	130	110	110
	РН закаленная	3550	330	110	90	90
	Закаленная	2850	330	70	70	60
M	Аустенитная прутки/поковки Аустенитная	2300	180	130	110	110
	РН закаленная	3550	330	110	90	90
	СверхАустенитная	2950	200	70	70	60
M	АустенитноФерритная (дуплекс) прутки/поковки не свариваемая > 0,05 % C свариваемая < 0,05 % C	2550 3050	230 260	110 70	100 70	90 60
	Ферритная/Мартенситная отливки Не закаленная	2100	200	100	90	90
M	РН закаленная	3150	330	70	60	60
	Закаленная	2650	330	50	50	50
	Аустенитная отливки Аустенитная	2200	180	100	90	90
M	РН закаленная	3150	330	70	60	60
	СверхАустенитная	2700	200	50	40	40
	АустенитноФерритная (дуплекс) отливки не свариваемая > 0,05 % C свариваемая < 0,05 % C	2250 2750	230 260	100 60	90 55	80 55

ISO	Материал	Удельная сила резания $k_c 0.4$ Н/мм ²	Твердость по Бринеллю НВ	ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ		
				2C15	2C25	7515
				Скорость резания, м/мин		
Чугун	Ковкий чугун Ферритный (короткая стружка)	940	130	160	150	100
	Перлитный (длинная стружка)	1100	230	120	110	160
K	Серый чугун Низкой вязкости	1100	180	170	160	110
	Высокой вязкости	1150	220	120	110	70
K	Чугун с шаровидным графитом Ферритный	1050	160	140	130	100
	Перлитный	1750	250	100	90	70
	Мартенситный	2700	380	80	70	50

С.с Рекомендации по выбору скорости резания

ПРОЧНОСТЬ ▶▶▶▶									
7520									
170									
140									
110									
90									
70									
60									
50									
80									
60									
160									
120									
80									

С

ПРОЧНОСТЬ ▶▶▶▶									
7520									
100									
80									
60									
100									
80									
60									
80									
50									
85									
55									
45									
85									
55									
40									
70									
40									

ПРОЧНОСТЬ ▶▶▶▶									
7520	K13A								
90	60								
50	40								
100	50								
60	35								
90	50								
60	35								
40	30								

С

С.с Рекомендации по выбору скорости резания

ISO	Материал	Удельная сила резания $k_c 0.4$ Н/мм ²	Твердость по Бринеллю НВ	ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ		
				7520	K13A	
Скорость резания, м/мин						
Цветные металлы	Алюминиевые сплавы Закаленные или закаленные и наклепанные Не состаренная	500	60	1000	400	
		Закаленные или закаленные и состаренные	800	100	300	300
	Алюминиевые сплавы Отливки, не состаренные		750	75	400	350
		Отливки или отливки состаренные	900	90	250	200
N	Алюминиевые сплавы Отливки, 13-15 % Si	950	130	220	180	
		Отливки, 16-22 % Si	950	130	220	180
	Медь и медные сплавы Легкообрабатываемые сплавы < 1% Pb	700	110	350	300	
		Латунь и оловянистая бронза > 1% Pb	700	90	200	170
Бронза и неоловянистая медь		1750	100	150	120	

ISO	Материал	Удельная сила резания $k_c 0.4$ Н/мм ²	Твердость по Бринеллю НВ	ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ			
				7515	7520	K13A	
Скорость резания, м/мин							
Жаропрочные материалы	Жаропрочные сплавы На железной основе Отожженные	3000	200	45	45	45	
		Состаренные или отожженные и состаренные	3050	280	25	25	25
			Жаропрочные сплавы На никелевой основе Отожженные	3300	250	15	15
		Состаренные или отожженные и состаренные		3600	350	12	12
	Отливки или отливки состаренные	3700		320	10	10	10
	Жаропрочные сплавы На кобальтовой основе Отожженные	3300	200	23	23	23	
		Состаренные или отожженные и состаренные	3700	300	13	13	13
		Титановые сплавы Чистый титан (> 99,5 % Ti)	1550	Rm 400	140	140	110
			a, a+b, отожженные сплавы	1700	950	55	55
	a+b сплавы, состаренные, b сплавы, состаренные или отожженные	1700	1050	40	40	30	

ISO	Материал	Удельная сила резания $k_c 0.4$ Н/мм ²	Твердость по Бринеллю НВ	ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ		
				7515	7520	
Скорость резания, м/мин						
Упрочненные материалы	Закаленная сталь	3250	45HRC	50	50	
		3950	50HRC	45	45	
		4700	55HRC	40	40	
	Сверхзакаленная сталь	5550	60HRC	30	30	
		6450	65HRC			
	Закаленный чугун	2800	400	30	30	

С.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%			150	7520								
				120	7520								
				90	7520								
P	Низколегированная сталь (Легирующие элементы < 5%) Не упрочненная Шарикоподшипниковая Закаленная и упрочненная Закаленная и упрочненная			70	7520								
				50	7520								
				40	7520								
				30	7520								
C	Высоколегированная сталь (Легирующие элементы > 5%) Отожженная Закаленная			60	7520								
				40	7520								
				140	7520								
C	Стальное литье Нелегированная Низколегированная Высоколегированная			100	7520								
				70	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	-		
Закаленная сталь	Ферритная/Мартенситная прутки/поковки Не закаленная РН закаленная Закаленная			80	7520								
				60	7520								
				40	7520								
M	Аустенитная прутки/поковки Аустенитная РН закаленная СверхАустенитная			80	7520								
				60	7520								
				40	7520								
	АустенитноФерритная (дуплекс) прутки/поковки не свариваемая > 0,05 % C свариваемая < 0,05 % C			60	7520								
				30	7520								
	Ферритная/Мартенситная отливки Не закаленная РН закаленная Закаленная			65	7520								
			35	7520									
			25	7520									
Аустенитная отливки Аустенитная РН закаленная СверхАустенитная			65	7520									
			35	7520									
			20	7520									
АустенитноФерритная (дуплекс) отливки не свариваемая > 0,05 % C свариваемая < 0,05 % C			50	7520									
			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	-		
Чугун	Ковкий чугун Ферритный (короткая стружка) Перлитный (длинная стружка)			70	7520								
				30	7520								
K	Серый чугун Низкой вязкости Высокой вязкости			20	7520								
				25	7520								
	Чугун с шаровидным графитом Ферритный Перлитный Мартенситный			70	7520								
			40	7520									
			20	7520									

С.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			500	7520								
				200	7520								
N	Алюминиевые сплавы Отливки, не состаренные Отливки или отливки состаренные			300	7520								
				150	7520								
N	Алюминиевые сплавы Отливки, 13-15 % Si Отливки, 16-22 % Si			150	7520								
				150	7520								
N	Медь и медные сплавы Легкообрабатываемые сплавы < 1% Pb Латунь и освинцованная бронза > 1% Pb Бронза и неосвинцованная медь			200	7520								
				120	7520								
				80	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			30	7520									
				20	7520									
	S	Жаропрочные сплавы На никелевой основе Отожженные Состаренные или отожженные и состаренные Отливки или отливки состаренные			12	7520								
					10	7520								
					8	7520								
	S	Жаропрочные сплавы На кобальтовой основе Отожженные Состаренные или отожженные и состаренные			20	7520								
					10	7520								
					8	7520								
S	Титановые сплавы Чистый титан (> 99,5 % Ti) a, a+b, отожженные сплавы a+b сплавы, состаренные, b сплавы, состаренные или отожженные			120	7520									
				40	7520									
				25	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			30	7520								
	H	Сверхзакаленная сталь			20	7520							
H	Закаленный чугун			20	7520								

CORUN HOLDING d.o.o.

Miloša Obrenovića, Suite 2
Užice, Serbia 31000

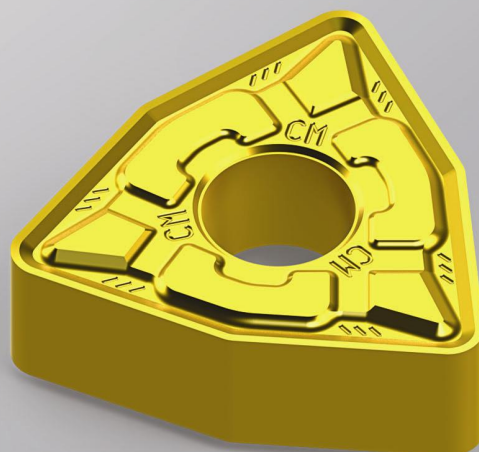
Российская федерация

телефон:

+7 926 172 56 73

e-mail:

mikhaylov.sergei@corun.rs

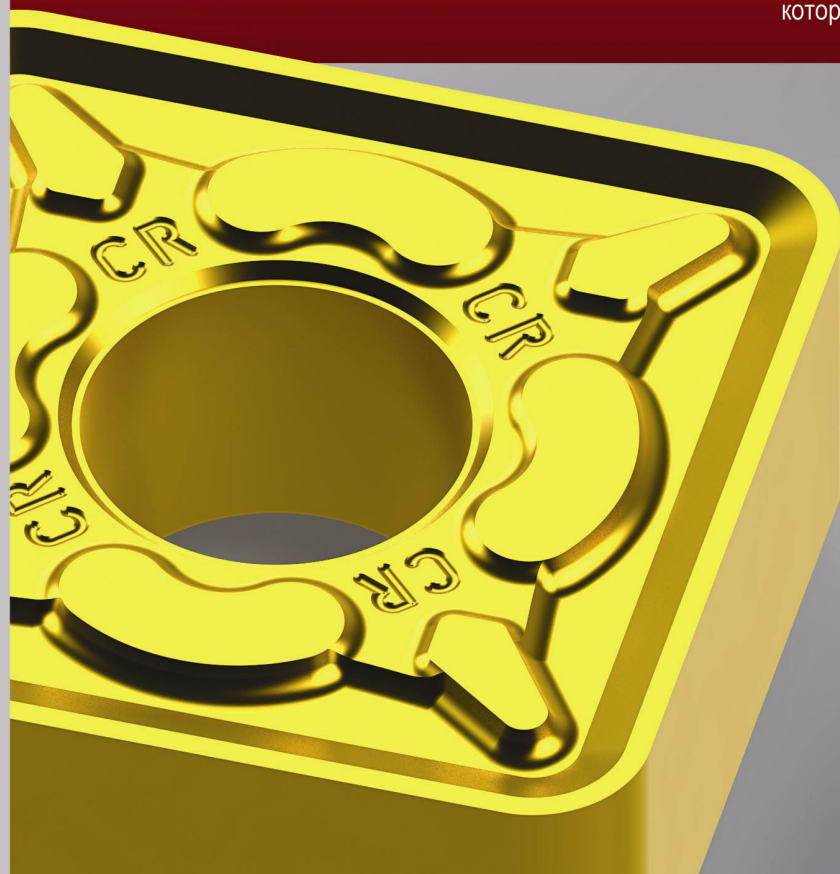


О КОМПАНИИ

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