

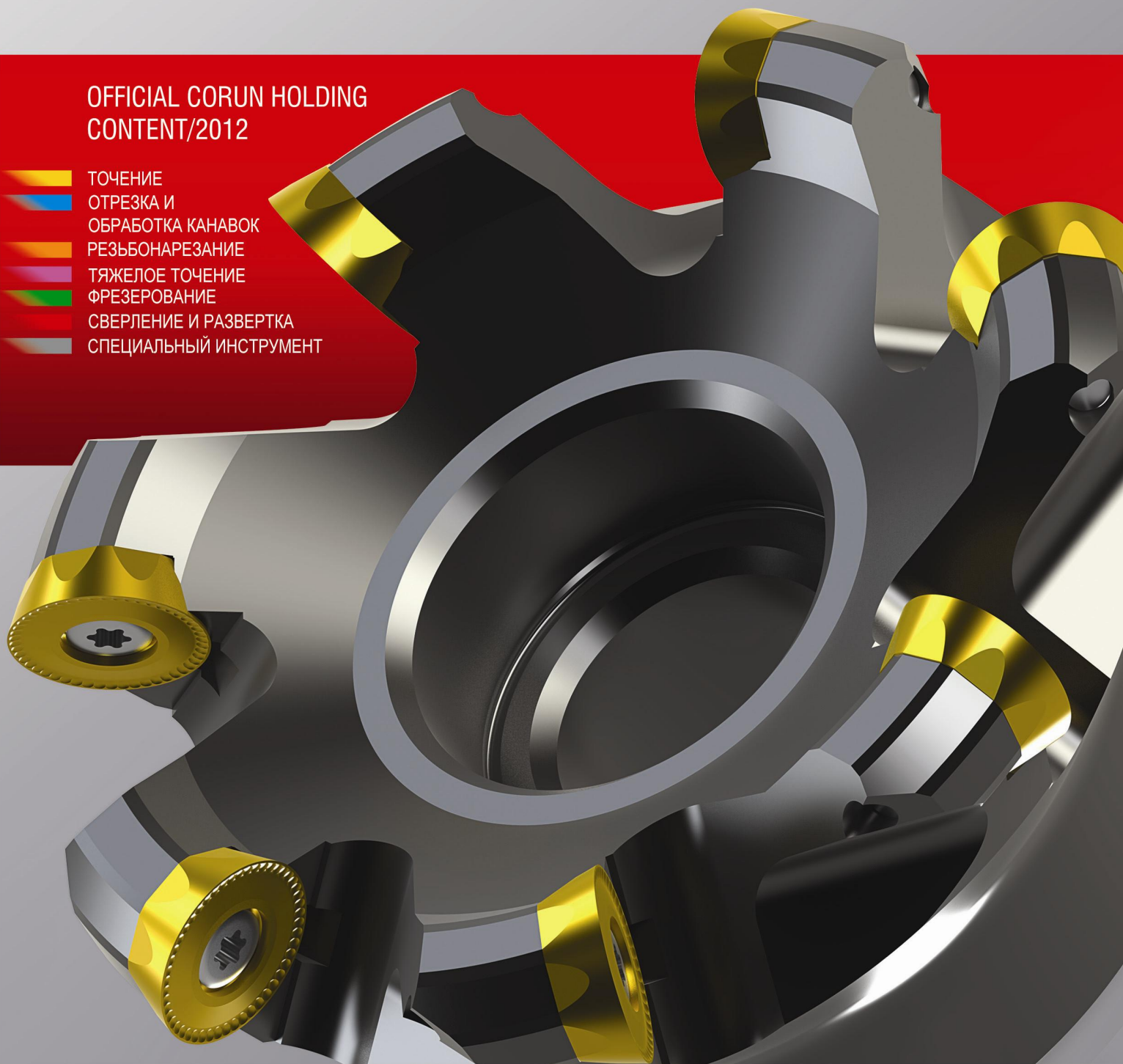


КАТАЛОГ/2012

ПОЛНЫЙ АССОРТИМЕНТ ПРОДУКЦИИ

OFFICIAL CORUN HOLDING
CONTENT/2012

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



ТЯЖЕЛОЕ ТОЧЕНИЕ

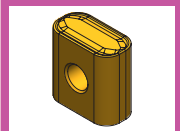
D.a S-MAX P and S-MAX U пластины

S-MAX P S-MAX U



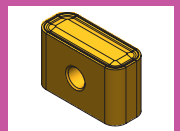
LNUX-CD

D.a2



LNUX-22

D.a2



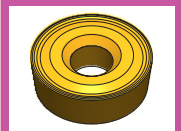
LNUX-23

D.a2



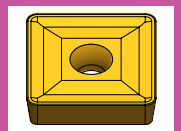
RCGM

D.a2



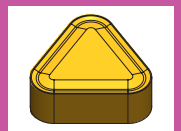
RCMM

D.a3



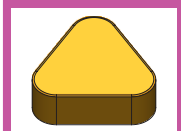
SCMT

D.a3



TNUF

D.a4



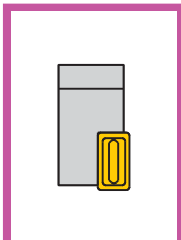
TR...

D.a4

D

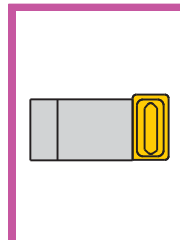
ТЯЖЕЛОЕ ТОЧЕНИЕ

D.b S-MAX P резцы для обработки колесной пары



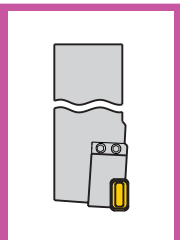
R/L175.32

D.b1



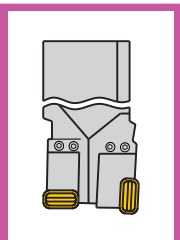
R/L177.32

D.b1



-5047M

D.b1



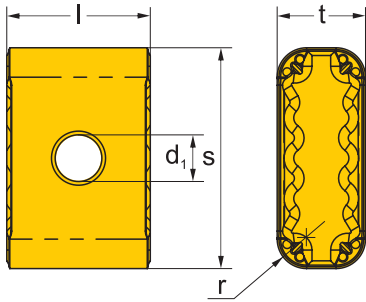
-5050M

D.b1

D
a1

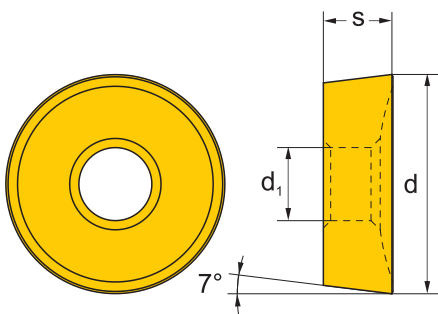
D.a S-MAX P and S-MAX U пластины

S-MAX P S-MAX U



Размеры	s	l	t	d ₁	r
19	19.05	19.05	10	6.35	4.00
30	30.00	19.05	12	6.35	4.00

	S-MAX P		Наименование	P		M			K						
				CVD	-	CVD	-	CVD	-						
Чистовая обработка	19	LNUX	191940-CD	3C15 P15	4C15 P15	4C25 P25	4C35 P35	2C15 M15	2C25 M25	4C25 M25	4C35 M35	3C15 K15	4C15 K15	4C25 K25	K13A K20
	30	LNUX	301940-CD	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
Черновая обработка	19	LNUX	191940-22	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
	30	LNUX	301940-23	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●

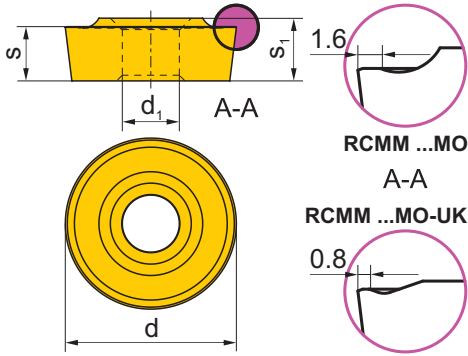


Размеры	S	d ₁	s
30	30.00	10.00	9.52

	S-MAX P		Наименование	P		M			K						
				CVD	-	CVD	-	CVD	-						
Черновая обработка	30	RCGM	301000	3C15 P15	4C15 P15	4C25 P25	4C35 P35	2C15 M15	2C25 M25	4C25 M25	4C35 M35	3C15 K15	4C15 K15	4C25 K25	K13A K20
				●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●

D.a S-MAX P and S-MAX U пластины

S-MAX P S-MAX U

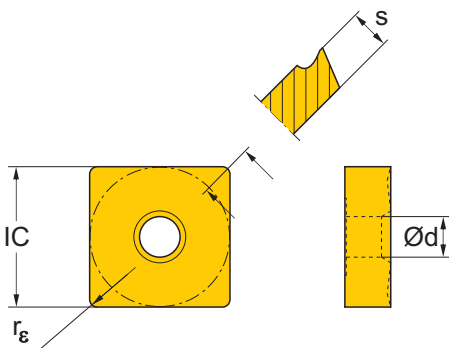


Размеры	d	d ₁	s	s ₁		
30	30.00	10.00	9.52	11.0		
	30.00	10.00	9.52	10.1		

P			M			K					
CVD			CVD			CVD			-		
3C15 P15	4C15 P15	4C25 P25	4C35 P35	2C15 M15	2C25 M25	4C25 M25	4C35 M35	3C15 K15	4C15 K15	4C25 K25	K13A K20
		●	●		●	●		●	●	●	
		●	●		●	●		●	●	●	
		●	●		●	●		●	●	●	
		●	●		●	●		●	●	●	

S-MAX P	Наименование	3C15 P15	4C15 P15	4C25 P25	4C35 P35	2C15 M15	2C25 M25	4C25 M25	4C35 M35	3C15 K15	4C15 K15	4C25 K25	K13A K20
30	RCMM 3009MO			●	●		●	●		●	●	●	
30	RCMM 3009MO-UK			●	●		●	●		●	●	●	

D



Размеры	IC	s	r _ε	Ød		
38	38.1	9.525	3.2	9.2		

P			M			K					
CVD			CVD			CVD			-		
3C15 P15	4C15 P15	4C25 P25	4C35 P35	2C15 M15	2C25 M25	4C25 M25	4C35 M35	3C15 K15	4C15 K15	4C25 K25	K13A K20
		●	●		●	●		●	●	●	
		●	●		●	●		●	●	●	
		●	●		●	●		●	●	●	

S-MAX U	Наименование	3C15 P15	4C15 P15	4C25 P25	4C35 P35	2C15 M15	2C25 M25	4C25 M25	4C35 M35	3C15 K15	4C15 K15	4C25 K25	K13A K20
38	SCMT 380932			●	●		●	●		●	●	●	
38	SCMT 380932-TS			●	●		●	●		●	●	●	
38	SCMT 380932-HR			●	●		●	●		●	●	●	

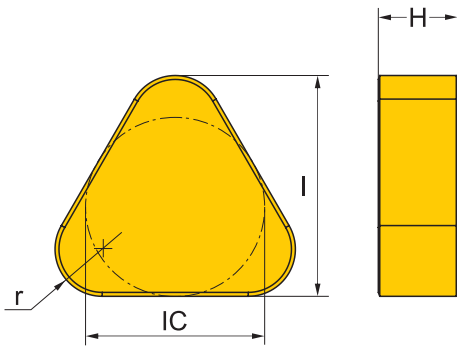
D a3

● Первый выбор ○ Второй выбор



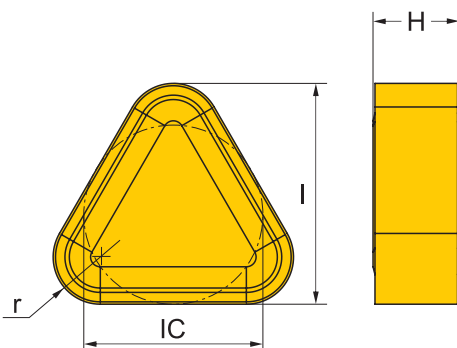
D.a S-MAX P and S-MAX U пластины

S-MAX P S-MAX U



Размеры	IC	I	R	H
38	22.725	22.088	6.00	11.0

S-MAX P	38	Наименование	P			M			K					
			CVD			CVD			CVD					
Черновая обработка	TR-87-07-00 WP30		3C15 P15	4C15 P15	4C25 P25	4C35 P35	2C15 M15	2C25 M25	4C25 M25	4C35 M35	3C15 K15	4C15 K15	4C25 K25	K13A K20
			●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●

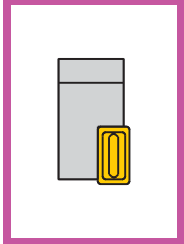


Размеры	IC	I	R	H
38	22.725	22.088	6.00	11.0

S-MAX P	38	Наименование	P			M			K					
			CVD			CVD			CVD					
Черновая обработка	TNUF 381060		3C15 P15	4C15 P15	4C25 P25	4C35 P35	2C15 M15	2C25 M25	4C25 M25	4C35 M35	3C15 K15	4C15 K15	4C25 K25	K13A K20
			●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●

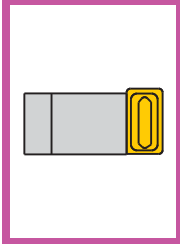
D.b S-MAX P резцы для обработки колесной пары

S-MAX P



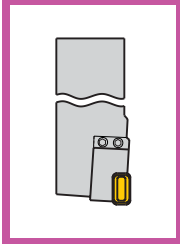
R/L175.32

D.b1



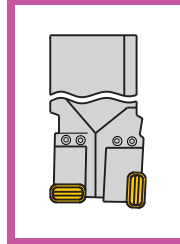
R/L177.32

D.b1



-5047M

D.b1



-5050M

D.b1

D

D
b1

S-MAX P Кассета



LNUX 191940-22

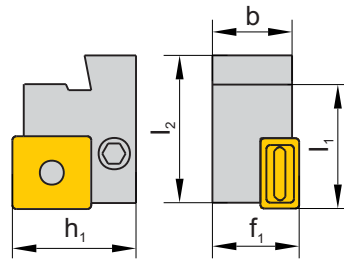


LNUX 301940-23

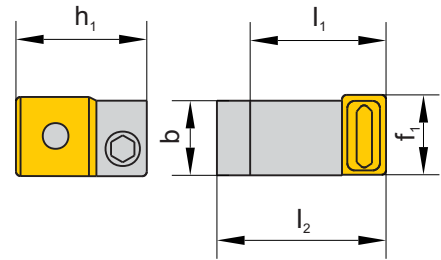


LNUX 191940-CD

R/L175.32



R/L177.32



Код	Наименование	Размеры (мм)					Пластины
		h ₁	b	l ₁	l ₂	f ₁	
19	R/L175.32-3223-19	32	22.6	42.2	35	23	LNUX 19...
	R/L175.32-3223-19-1	32	21.6	42.2	35	23	
30	R/L175.32-3223-30	32	22.6	42.2	35	23	LNUX 30...
19	R/L177.32-3219-19	32	18.6	19.1	42.2	35	LNUX 19...



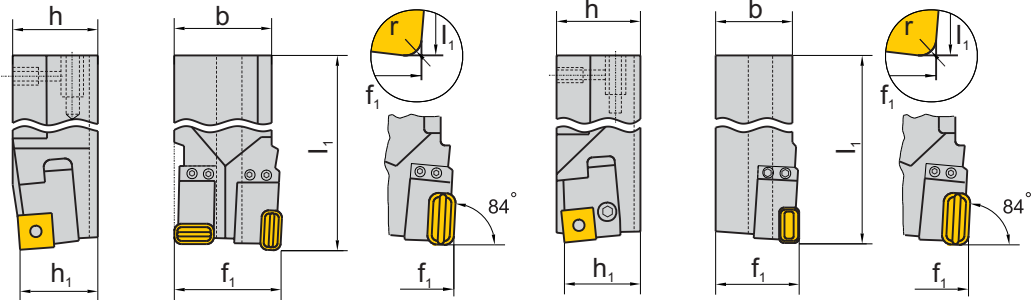
S-MAX P Державка

...-5050M

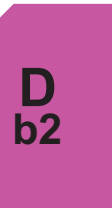
...-5047M

R/L175.32-...

R/L177.32-...



Наименование	Размеры (мм)						Кассета	
	h ₁	h	b	l ₁	f ₁	r	175.32-...	177.32-...
R/L175.32-5050M	45	45	50	150	50	4.0	175.32-3223-19 175.32-3223-30	177.32-3223-19 -
R/L175.32-5050M-1	45	45	50	150	49	4.0	175.32-3223-19-1	177.32-3223-19
R/L175.32-5047M	50	44	47	275	44	4.0	175.32-3223-19 175.32-3223-30	- -



D.c Рекомендации по выбору скорости резания

ISO	Материал	Удельная сила резания $k_c 0.4$ Н/мм ²	Твердость по Бринеллю НВ	ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ			
				3C15	4C15	4C25	
				Подача, мм/об			
				0.5-1.5-2.5	0.5-1.5-2.5	0.5-1.5-2.5	
Скорость резания, м/мин							
Сталь	Нелегированная сталь C = 0.1 - 0.25% C = 0.25 - 0.55% C = 0.55 - 0.80%	2000	125	90-50-30	90-50-30	85-45-25	
		2100	150	70-40-25	70-40-25	65-35-20	
		2200	170	60-30-20	60-30-20	50-25-15	
	P	Низколегированная сталь (Легирующие элементы < 5%) Не упрочненная Шарикоподшипниковая Закаленная и упрочненная Закаленная и упрочненная	2150	180	60-30-20	60-30-20	55-25-20
			2300	210	50-25-20	50-25-20	45-25-20
			2550	275	45-25-15	45-25-15	40-20-15
		2850	350	40-20-15	40-20-15	40-20-15	
		Высоколегированная сталь (Легирующие элементы > 5%) Отожженная Закаленная	2500	200	80-60-40	80-60-40	70-55-35
			3900	325	60-40-20	60-40-20	55-35-20
	Стальное литье Нелегированная Низколегированная Высоколегированная		200	180	60-40-30	60-40-30	55-35-25
2100		200	45-25-20	45-25-20	40-20-15		
2650		225	35-25-15	35-25-15	30-20-15		

ISO	Материал	Удельная сила резания $k_c 0.4$ Н/мм ²	Твердость по Бринеллю НВ	ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ			
				2C15	2C25	4C25	
				Подача, мм/об			
				0.5-1.5-2.5	0.5-1.5-2.5	0.5-1.5-2.5	
Скорость резания, м/мин							
Закаленная сталь	Ферритная/Мартенситная прутки/поковки Не закаленная РН закаленная Закаленная	2300	200				
		3550	330				
		2850	330				
	Аустенитная прутки/поковки Аустенитная РН закаленная СверхАустенитная	2300	180				
		3550	330				
		2950	200				
	M	АустенитноФерритная (дуплекс) прутки/поковки не свариваемая > 0,05 % C свариваемая < 0,05 % C	2550	230			
			3050	260			
	M	Ферритная/Мартенситная отливки Не закаленная РН закаленная Закаленная	2100	200			
			3150	330			
2650			330				
Аустенитная отливки Аустенитная РН закаленная СверхАустенитная		2200	180	60-40-25	60-40-25	50-35-20	
		3150	330				
		2700	200				
АустенитноФерритная (дуплекс) отливки не свариваемая > 0,05 % C свариваемая < 0,05 % C	2250	230					
	2750	260					

ISO	Материал	Удельная сила резания $k_c 0.4$ Н/мм ²	Твердость по Бринеллю НВ	ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ		
				3C15	4C15	4C25
				Подача, мм/об		
				0.5-1.5-2.5	0.5-1.5-2.5	0.5-1.5-2.5
Скорость резания, м/мин						
Чугун	Ковкий чугун Ферритный (короткая стружка) Перлитный (длинная стружка)	940	130	70-40-25	70-40-25	60-35-25
		1100	230	60-30-20	60-30-20	50-30-15
K	Серый чугун Низкой вязкости Высокой вязкости	1100	180	70-40-25	70-40-25	60-35-25
		1150	220	60-30-15	60-30-15	50-30-15
	Чугун с шаровидным графитом Ферритный Перлитный Мартенситный	1050	160	70-40-25	70-40-25	60-35-25
		1750	250	60-35-20	60-35-20	50-30-15
	2700	380	15	15		

D.c Рекомендации по выбору скорости резания

ПРОЧНОСТЬ ▶▶▶

4C35									
0.5-1.5-2.5									
80-40-20									
60-30-20									
45-20-15									
50-25-15									
50-30-20									
35-20-10									
35-20-10									
65-50-30									
50-30-20									
50-30-20									
35-25-15									
30-20-10									

ПРОЧНОСТЬ ▶▶▶

4C35									
0.5-1.5-2.5									
45-30-15									

ПРОЧНОСТЬ ▶▶▶

K13A									
0.5-1.5-2.5									
50-30-20									
40-25-15									
50-30-20									
40-25-15									
50-30-20									
40-25-15									

D

**D
с2**

D.c 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%												
		0.50	0.30	70	3C15	3.00	1.00	25	4C25	5.00	1.50	15	4C25
		0.50	0.30	50	3C15	3.00	1.00	15	4C25	5.00	1.50	10	4C25
P	Низколегированная сталь (Легирующие элементы < 5%) Не упрочненная Шарикоподшипниковая Закаленная и упрочненная Закаленная и упрочненная												
		0.50	0.30	40	3C15	3.00	1.00	15	4C25	5.00	1.50	10	4C25
		0.50	0.30	30	3C15	3.00	1.00	15	4C25	5.00	1.50	10	4C25
		0.50	0.30	25	3C15	3.00	1.00	13	4C25	5.00	1.50	8	4C25
Высоколегированная сталь (Легирующие элементы > 5%) Отожженная Закаленная													
	0.50	0.30	60	3C15	3.00	1.00	30	4C25	5.00	1.50	15	4C25	
	0.50	0.30	40	3C15	3.00	1.00	15	4C25	5.00	1.50	10	4C25	
Стальное литье Нелегированная Низколегированная Высоколегированная													
	0.50	0.30	40	3C15	3.00	1.00	15	4C25	5.00	1.50	12	4C25	
	0.50	0.30	25	3C15	3.00	1.00	10	4C25	5.00	1.50	8	4C25	
		0.50	0.30	15	3C15	3.00	1.00	10	4C25	5.00	1.50	8	4C25

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												
M	Аустенитная прутки/поковки Аустенитная РН закаленная СверхАустенитная												
	АустенитноФерритная (дуплекс) прутки/поковки не свариваемая > 0,05 % C свариваемая < 0,05 % C												
	Ферритная/Мартенситная отливки Не закаленная РН закаленная Закаленная												
Аустенитная отливки Аустенитная РН закаленная СверхАустенитная													
	0.50	0.30	40	4C25	3.00	1.00	20	4C25	5.00	1.50	15	4C25	
АустенитноФерритная (дуплекс) отливки не свариваемая > 0,05 % C свариваемая < 0,05 % C													

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)												
		0.50	0.30	50	3C15	3.00	1.00	30	3C15	5.00	1.50	25	4C25
K	Серый чугун Низкой вязкости Высокой вязкости												
		0.50	0.30	40	3C15	3.00	1.00	20	3C15	5.00	1.50	15	4C25
	Чугун с шаровидным графитом Ферритный Перлитный Мартенситный												
		0.50	0.30	50	3C15	3.00	1.00	30	3C15	5.00	1.50	25	4C25
		0.50	0.30	50	3C15	3.00	1.00	20	3C15	5.00	1.50	15	4C25
		0.50	0.30	10	3C15	3.00	1.00	8	3C15	5.00	1.50	25	4C25

	ISO	ANSI	Основные марки сплавов	Дополнительные марки сплавов			
P Сталь, Стальное литье, Ковкий чугун с длинной стружкой.	01	C8				ПРОЧНОСТЬ	ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ
	05						
	10						
	15						
	20						
	25	C7	4C15		3C15		
	30						
	35						
	40	C6					
	45						
50	C5						
M Сталь, Стальное литье, Марганцевая сталь, Легированный чугун Аустенитная сталь, Ковкий чугун.	01					ПРОЧНОСТЬ	ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ
	05						
	10						
	15						
	20						
	25		2C15				
	30						
	35						
	40						
K Чугун, Закаленный чугун, Ковкий чугун с короткой стружкой, Цветные металлы, Пластики, Упрочненная сталь.	01	C4				ПРОЧНОСТЬ	ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ
	05						
	10	C3					
	15						
	20	C2	3C15		K13A		
	25						
	30	C1					
	35						
	40						
N Цветные металлы.						ПРОЧНОСТЬ	ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ
S Жаропрочные сплавы.						ПРОЧНОСТЬ	ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ
H Упрочненные материалы.						ПРОЧНОСТЬ	ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ

D

D
C4

CORUN HOLDING d.o.o.

Miloša Obrenovića, Suite 2
Užice, Serbia 31000

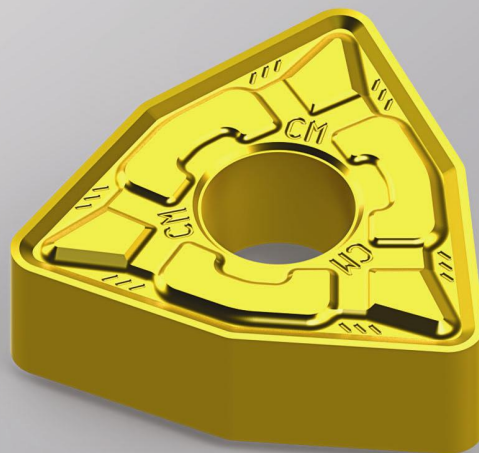
Российская федерация

телефон:

+7 926 172 56 73

e-mail:

mikhaylov.sergei@corun.rs

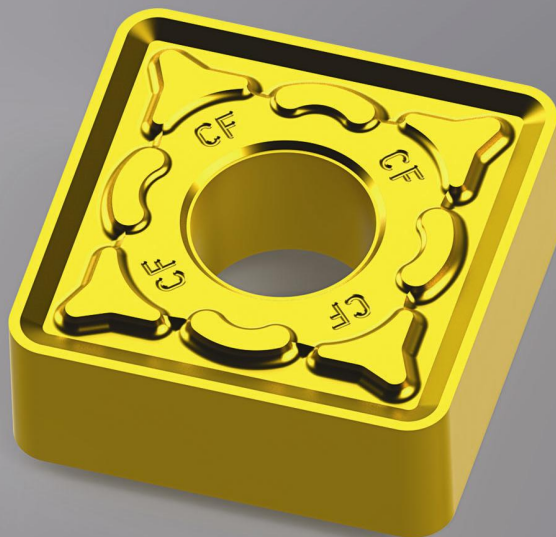
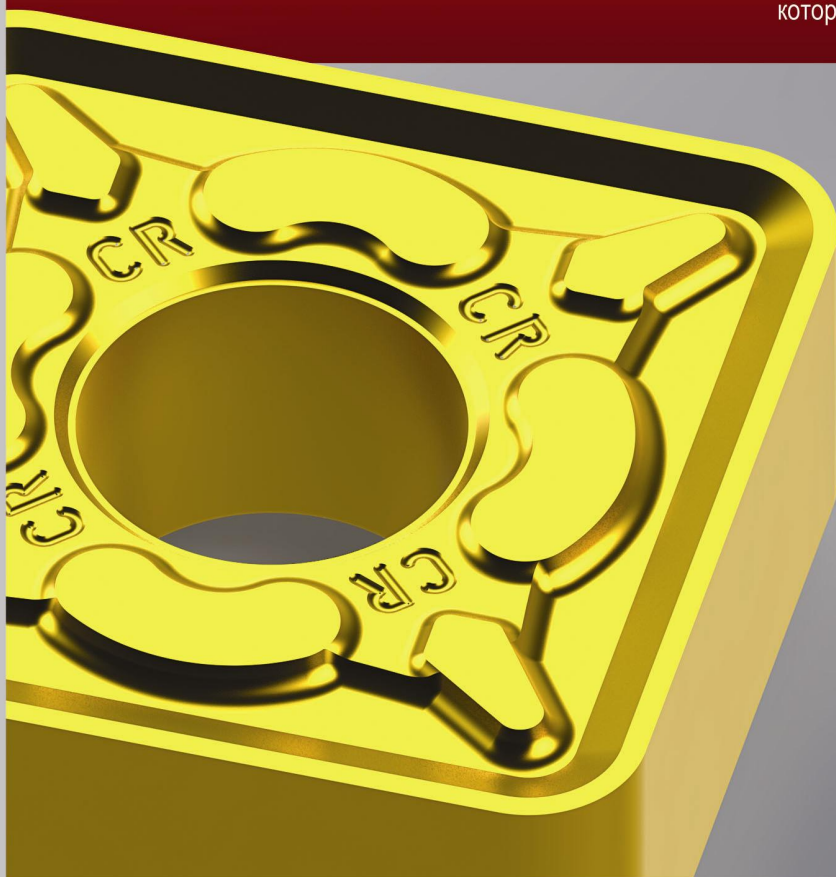


О КОМПАНИИ

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