

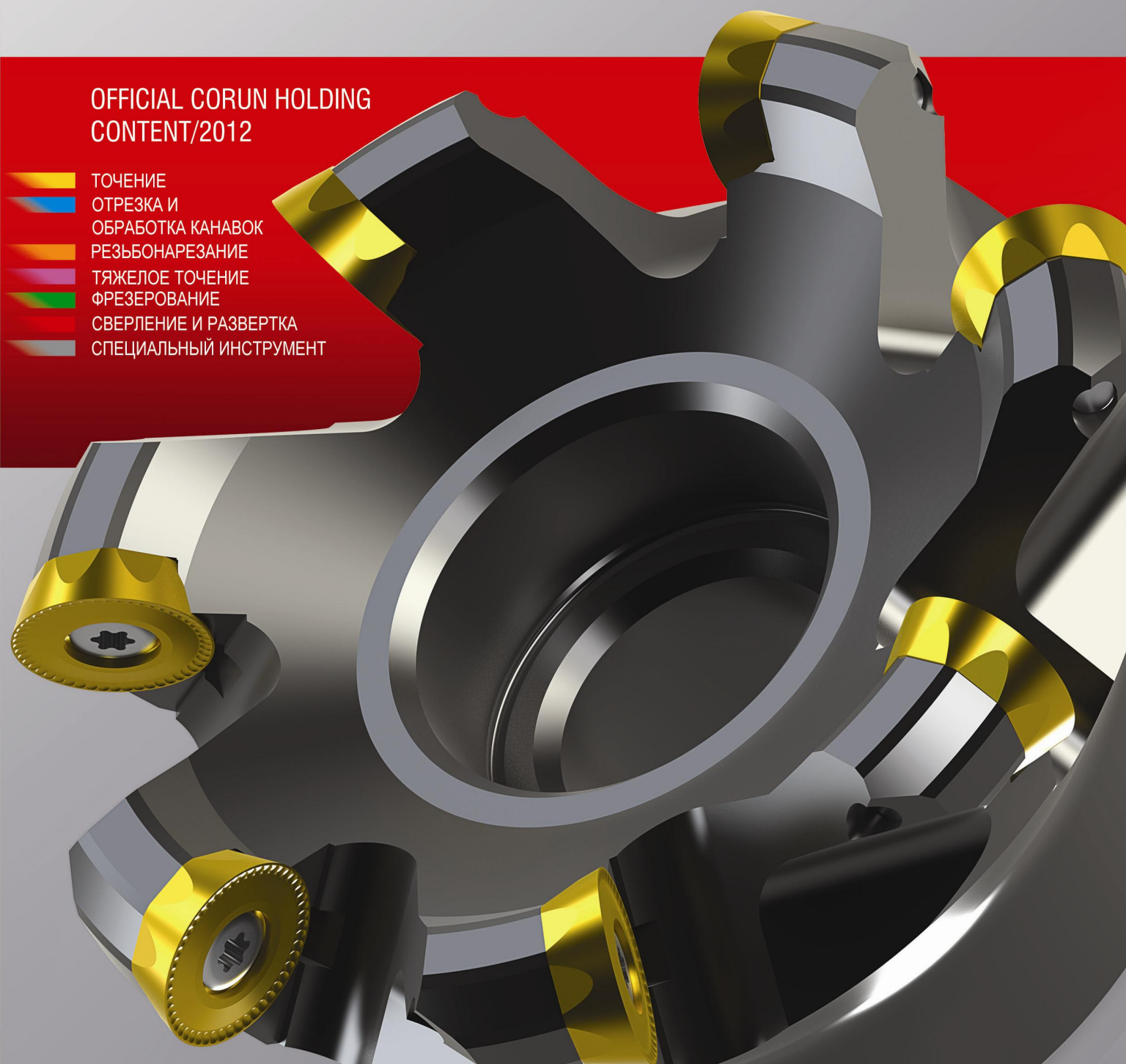


КАТАЛОГ/2012

ПОЛНЫЙ АССОРТИМЕНТ ПРОДУКЦИИ

OFFICIAL CORUN HOLDING
CONTENT/2012

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



F.a пластины для сверл

S-MAX U



LCMX
F.a2

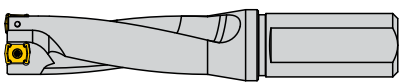


WCMX
F.a2

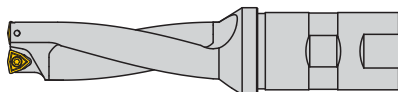
F.b сверла

S-MAX U

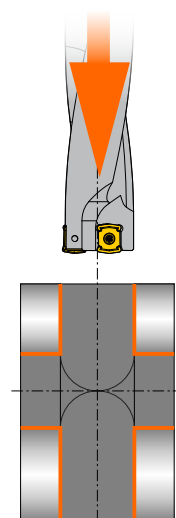
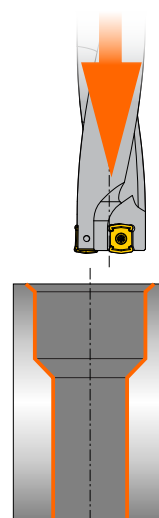
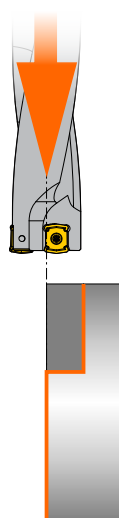
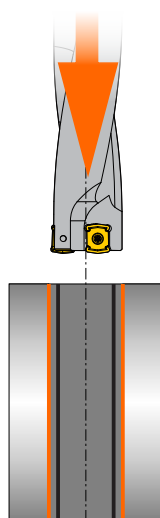
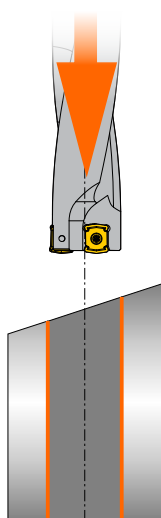
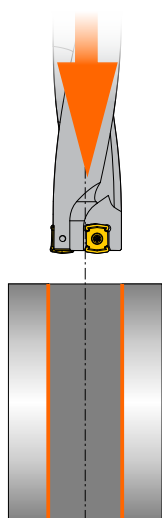
F



CD-R.416.2.310... CD-R.416.2.410...
F.b1



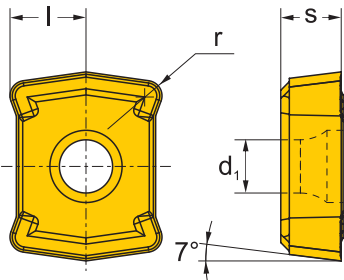
CD-R.416.2.175... CD-R.416.2.300...
F.b1



Операции

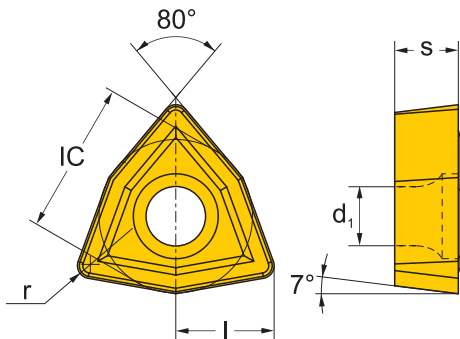
F
a1

Ф.а S-MAX U пластины для сверл



Размеры	l	s	d ₁	r		
3	3.25	3.18	2.5	0.8		
4	4.00	3.18	2.8	0.8		

S-MAX U			Наименование	2C15	2C25	2C35	7520	7535	2C15	2C25	2C35	2C40	7515	7520	7535	K13A	2C15	2C20	4C25	715	720	7515	7520	K13A	715	720	7515	7520	K13A	715	720	7515	2C15	2C20	715	720	7515	7520			
Получистовая обработка		3	LCMX 030308-53	●	●	●	●	●	●	●	●			●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●			●	●	●	●									●		
		4	LCMX 040308-53	●	●	●	●		●	●					●		●	●	●	●	●	●	●	●	●			●	●	●	●				●					●	



Размеры	l	IC	s	d ₁	r		
6	6.14	9.525	3.97	3.7	0.8		

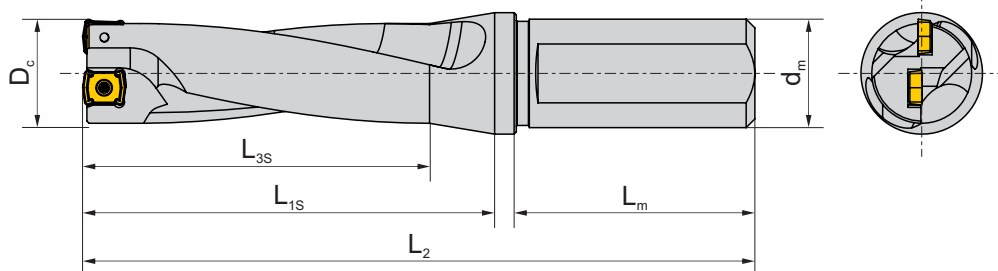
	S-MAX U		Наименование																								
				P						M						K						N					
				CVD		PVD		CVD		PVD		-		CVD		PVD		-		PVD		-		PVD		-	
				P15	P25	P35	P20	P35	M15	M25	M30	M40	M15	M20	M35	M20	K15	K20	K25	K15	K20	K15	K20	N15	N20	N15	N20
Получистовая обработка		6	WCMX 06T308 R-53	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
				●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
				●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
				●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
				●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
				●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
				●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
				●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
				●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
				●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
				●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●

S-MAX U

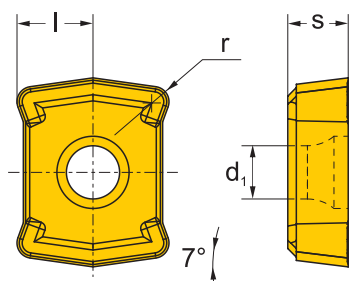
Крепление винтом



LCMX 040308-53

[illegible]

F



Размеры	l	s	d _i	r		
3	3.25	3.18	2.5	0.8		
4	4.00	3.18	2.8	0.8		

[illegible]

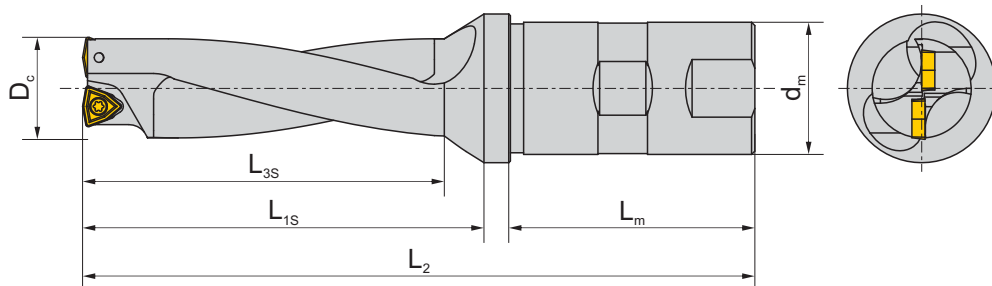
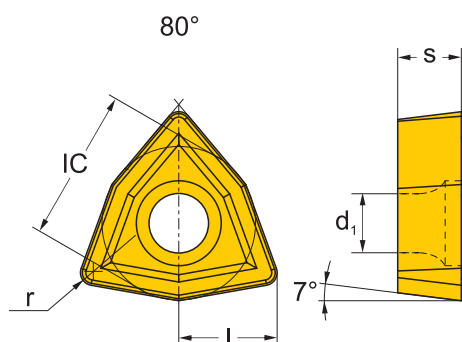
F
b1

S-MAX U

Крепление винтом



WCMX 06T308 P-53

[illegible]

Размеры	l	IC	s	d ₁	r	
6	6.14	9.525	3.97	3.7	0.8	

[illegible]

Р.с Рекомендации по выбору скорости резания

ISO	Материал	Удельная сила резания k_c 0.4 Н/мм²	Твердость по Бринеллю НВ	ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ		
				2C15	2C25	2C35
				Подача, мм/об		
				0.04-0.2	0.04-0.2	0.04-0.2
Сталь	Нелегированная сталь C = 0.1 - 0.25% C = 0.25 - 0.55% C = 0.55 - 0.80%	2000 2100 2200	125 150 170	Скорость резания, мм/мин		
				250(180-320)	250(180-320)	250(180-320)
				220(160-280)	220(160-280)	220(160-280)
				170(120-230)	170(120-230)	170(120-230)
	Низколегированная сталь (Легирующие элементы < 5%) Не упрочненная Шарикоподшипниковая Закаленная и упрочненная Закаленная и упрочненная	2150 2300 2550 2850	180 210 275 350			
				170(120-230)	170(120-230)	170(120-230)
				150(100-200)	150(100-200)	150(100-200)
				130(70-160)	130(70-160)	130(70-160)
				100(50-120)	100(50-120)	100(50-120)
	Высоколегированная сталь (Легирующие элементы > 5%) Отожженная Закаленная	2500 3900	200 325			
				130(70-160)	130(70-160)	130(70-160)
				90(40-110)	90(40-110)	90(40-110)
	Стальное литье Нелегированная Низколегированная Высоколегированная	200 2100 2650	180 200 225			
				150(100-200)	150(100-200)	150(100-200)
				130(70-180)	130(70-180)	130(70-180)
				100(50-120)	100(50-120)	100(50-120)

ISO	Материал	Удельная сила резания k_c 0.4 Н/мм²	Твердость по Бринеллю НВ	ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ		
				2C15	2C25	2C35
				Подача, мм/об		
				0.04-0.2	0.04-0.2	0.04-0.2
Закаленная сталь	Ферритная/Мартенситная прутки/поковки Не закаленная РН закаленная Закаленная	2300 3550 2850	200 330 330			
				150(100-220)	150(100-220)	150(100-220)
	Аустенитная прутки/поковки Аустенитная РН закаленная СверхАустенитная	2300 3550 2950	180 330 200			
				120(70-180)	120(70-180)	120(70-180)
	АустенитноФерритная (дуплекс) прутки/поковки не свариваемая > 0,05 % C свариваемая < 0,05 % C	2550 3050	230 260			
				90(40-110)	90(40-110)	90(40-110)
	Ферритная/Мартенситная отливки Не закаленная РН закаленная Закаленная	2100 3150 2650	200 330 330			
	Аустенитная отливки Аустенитная РН закаленная СверхАустенитная	2200 3150 2700	180 330 200			
				90(40-110)	90(40-110)	90(40-110)
	АустенитноФерритная (дуплекс) отливки не свариваемая > 0,05 % C свариваемая < 0,05 % C	2250 2750	230 260			

ISO	Материал	Удельная сила резания k_c 0.4 Н/мм²	Твердость по Бринеллю НВ	ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ		
				2C15	2C20	4C25
				Подача, мм/об		
				0.04-0.2	0.04-0.2	0.04-0.2
Чугун	Ковкий чугун Ферритный (короткая стружка) Перлитный (длинная стружка)	940 1100	130 230			
				130(90-180)	130(90-180)	130(90-180)
				100(70-150)	100(70-150)	100(70-150)
	Серый чугун Низкой вязкости Высокой вязкости	1100 1150	180 220			
				200(150-260)	200(150-260)	200(150-260)
				130(80-190)	130(80-190)	130(80-190)
	Чугун с шаровидным графитом Ферритный Перлитный Мартенситный	1050 1750 2700	160 250 380			
				130(80-190)	130(80-190)	130(80-190)
				100(50-150)	100(50-150)	100(50-150)

Ф.с Рекомендации по выбору скорости резания

ПРОЧНОСТЬ									
7520	7535								
0.04-0.2	0.04-0.2								
250(180-320)	250(180-320)								
220(160-280)	220(160-280)								
170(120-230)	170(120-230)								
170(120-230)	170(120-230)								
150(100-200)	150(100-200)								
130(70-160)	130(70-160)								
100(50-120)	100(50-120)								
130(70-160)	130(70-160)								
90(40-110)	90(40-110)								
150(100-200)	150(100-200)								
130(70-180)	130(70-180)								
100(50-120)	100(50-120)								
ПРОЧНОСТЬ									
2C40	7515	7520	7535	K13A					
0.04-0.2	0.04-0.2	0.04-0.2	0.04-0.2	0.04-0.2					
150(100-220)	150(100-220)	150(100-220)	150(100-220)	150(100-220)					
120(70-180)	120(70-180)	120(70-180)	120(70-180)	120(70-180)					
90(40-110)	90(40-110)	90(40-110)	90(40-110)	90(40-110)					
90(40-110)	90(40-110)	90(40-110)	90(40-110)	90(40-110)					
ПРОЧНОСТЬ									
715	720	7515	7520	K13A					
0.04-0.2	0.04-0.2	0.04-0.2	0.04-0.2	0.04-0.2					
130(90-180)	130(90-180)	130(90-180)	130(90-180)	130(90-180)					
100(70-150)	100(70-150)	100(70-150)	100(70-150)	100(70-150)					
200(150-260)	200(150-260)	200(150-260)	200(150-260)	200(150-260)					
130(80-190)	130(80-190)	130(80-190)	130(80-190)	130(80-190)					
130(80-190)	130(80-190)	130(80-190)	130(80-190)	130(80-190)					
100(50-150)	100(50-150)	100(50-150)	100(50-150)	100(50-150)					

СВЕРЛЕНИЕ

F.с Рекомендации по выбору скорости резания

ISO	Материал	Удельная сила резания k _c 0.4 Н/мм ²	Твердость по Бринеллю НВ	ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ			
				715	720	7515	
				Подача, мм/об			
				0.04-0.25	0.04-0.25	0.04-0.25	
Цветные металлы	N	Скорость резания, мм/мин					
		Алюминиевые сплавы					
		Закаленные или закаленные и наклепанные	500	60	300(250-400)	300(250-400)	300(250-400)
		Не состаренная					
		Закаленные или закаленные и состаренные	800	100	300(250-400)	300(250-400)	300(250-400)
		Алюминиевые сплавы					
		Отливки, не состаренные	750	75	100(50-200)	100(50-200)	100(50-200)
		Отливки или отливки состаренные	900	90	250(200-300)	250(200-300)	250(200-300)
		Алюминиевые сплавы			200(100-250)	200(100-250)	200(100-250)
		Отливки, 13-15 % Si	950	130	200(100-250)	200(100-250)	200(100-250)
		Отливки, 16-22 % Si	950	130			
		Медь и медные сплавы					
		Легкообрабатываемые сплавы < 1% Pb	700	110	200(100-250)	200(100-250)	200(100-250)
		Латунь и оловянистая бронза > 1% Pb	700	90	200(100-250)	200(100-250)	200(100-250)
		Бронза и оловянистая медь	1750	100	200(100-250)	200(100-250)	200(100-250)

ISO	Материал	Удельная сила резания k _c 0.4 Н/мм ²	Твердость по Бринеллю НВ	ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ				
				715	720	7515		
				Подача, мм/об				
				0.03-0.15	0.03-0.15	0.03-0.15		
				Скорость резания, мм/мин				
Жаропрочные материалы	Жаропрочные сплавы На железной основе	Отожженные	3000	200				
		Состаренные или отожженные и состаренные	3050	280				
		Жаропрочные сплавы На никелевой основе	Отожженные	3300	250			
			Состаренные или отожженные и состаренные	3600	350			
			Отливки или отливки состаренные	3700	320			
			Жаропрочные сплавы На кобальтовой основе	Отожженные	3300	200		
	Состаренные или отожженные и состаренные			3700	300			
				3800	320			
	Титановые сплавы	Чистый титан (> 99,5 % Ti)			Rm			
					400			
				1550	400	50(30-100)	50(30-100)	50(30-100)
			1700	950				
		a, a+b, отожженные сплавы						
			1700	1050				
			a+b сплавы, состаренные, b сплавы, состаренные или отожженные					

				ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ		
ISO	Материал	Удельная сила резания k _c 0.4	Твердость по Бринеллю	2C15	2C20	715
		H/мм ²	HB	Подача, мм/об		
Упрочненные материалы	Закаленная сталь	3250	45HRC	0.05-0.15	0.05-0.15	0.05-0.15
		3950	50HRC	Скорость резания, мм/мин		
		4700	55HRC	30(15-50)	30(15-50)	30(15-50)
	Сверхзакаленная сталь					
		5550	60HRC			
		6450	65HRC			
	Закаленный чугун	2800	400			

F.c
Рекомендации по выбору скорости резания

ПРОЧНОСТЬ									
7520	K13A								
0.04-0.25	0.04-0.25								
300(250-400)	300(250-400)								
300(250-400)	300(250-400)								
100(50-200)	100(50-200)								
250(200-300)	250(200-300)								
200(100-250)	200(100-250)								
200(100-250)	200(100-250)								
200(100-250)	200(100-250)								
200(100-250)	200(100-250)								
200(100-250)	200(100-250)								

ПРОЧНОСТЬ									
7520	K13A								
0.03-0.15	0.03-0.15								
40(20-70)	40(20-70)								
50(30-100)	50(30-100)								

ПРОЧНОСТЬ									
720	7515	7520							
0.05-0.15	0.05-0.15	0.05-0.15							
30(15-50)	30(15-50)	30(15-50)							

Р.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	280	7520		0.10	220	7520		0.15	160	7520
			0.05	240	7520		0.10	180	7520		0.15	140	7520
			0.05	150	7520		0.10	130	7520		0.15	100	7520
Р	Низколегированная сталь (Легирующие элементы < 5%) Не упрочненная Шарикоподшипниковая Закаленная и упрочненная Закаленная и упрочненная		0.05	200	7520		0.10	140	7520		0.15	90	7520
			0.05	160	7520		0.10	110	7520		0.15	80	7520
			0.05	120	7520		0.10	80	7520		0.15	50	7520
			0.05	80	7520		0.10	60	7520		0.15	35	7520
	Высоколегированная сталь (Легирующие элементы > 5%) Отожженная Закаленная		0.05	120	7520		0.10	80	7520		0.15	50	7520
			0.05	70	7520		0.10	50	7520		0.15	25	7520
	Стальное литье Нелегированная Низколегированная Высоколегированная		0.05	160	7520		0.10	110	7520		0.15	90	7520
			0.05	140	7520		0.10	80	7520		0.15	60	7520
			0.05	70	7520		0.10	50	7520		0.15	30	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												
			0.05	160	7520		0.10	110	7520		0.15	90	7520
	Аустенитная прутки/поковки Аустенитная РН закаленная СверхАустенитная												
			0.05	140	7520		0.10	90	7520		0.15	70	7520
	АустенитноФерритная (дуплекс) прутки/поковки не свариваемая > 0,05 % C свариваемая < 0,05 % C												
			0.05	80	7520		0.10	60	7520		0.15	40	7520
	Ферритная/Мартенситная отливки Не закаленная РН закаленная Закаленная												
	Аустенитная отливки Аустенитная РН закаленная СверхАустенитная												
			0.05	80	7520		0.10	60	7520		0.15	40	7520
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	-
К	Ковкий чугун Ферритный (короткая стружка) Перлитный (длинная стружка)		0.08	150	7520		0.15	100	7520		0.20	80	7520
			0.08	100	7520		0.15	80	7520		0.20	50	7520
	Серый чугун Низкой вязкости Высокой вязкости		0.08	200	7520		0.15	160	7520		0.20	120	7520
			0.08	90	7520		0.15	80	7520		0.20	60	7520
	Чугун с шаровидным графитом Ферритный Перлитный Мартенситный		0.08	150	7520		0.15	110	7520		0.20	70	7520
			0.08	100	7520		0.15	70	7520		0.20	40	7520

F.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	-
Цветные металлы	Алюминиевые сплавы Закаленные или закаленные и наклепанные Не состаренная Закаленные или закаленные и состаренные												
			0.06	350	K13A		0.15	300	K13A		0.20	20	K13A
			0.06	350	K13A		0.15	300	K13A		0.20	200	K13A
	Алюминиевые сплавы Отливки, не состаренные Отливки или отливки состаренные		0.06	160	K13A		0.15	100	K13A		0.20	50	K13A
			0.06	260	K13A		0.15	220	K13A		0.20	150	K13A
N	Алюминиевые сплавы Отливки, 13-15 % Si Отливки, 16-22 % Si		0.06	220	K13A		0.15	150	K13A		0.20	100	K13A
			0.06	220	K13A		0.15	150	K13A		0.20	100	K13A
	Медь и медные сплавы Легкообрабатываемые сплавы < 1% Pb Латунь и освинцованная бронза > 1% Pb Бронза и неосвинцованная медь		0.06	220	K13A		0.15	150	K13A		0.20	100	K13A
			0.06	220	K13A		0.15	150	K13A		0.20	100	K13A
			0.06	220	K13A		0.15	150	K13A		0.20	100	K13A

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												
	Жаропрочные сплавы На никелевой основе Отожженные Состаренные или отожженные и состаренные Отливки или отливки состаренные		0.04	60	7520		0.08	25	7520		0.10	15	7520
	Жаропрочные сплавы На кобальтовой основе Отожженные Состаренные или отожженные и состаренные												
	Титановые сплавы Чистый титан (> 99,5 % Ti) a, a+b, отожженные сплавы a+b сплавы, состаренные, b сплавы, состаренные или отожженные		0.06	70	7520		0.10	30	7520		0.15	20	7520

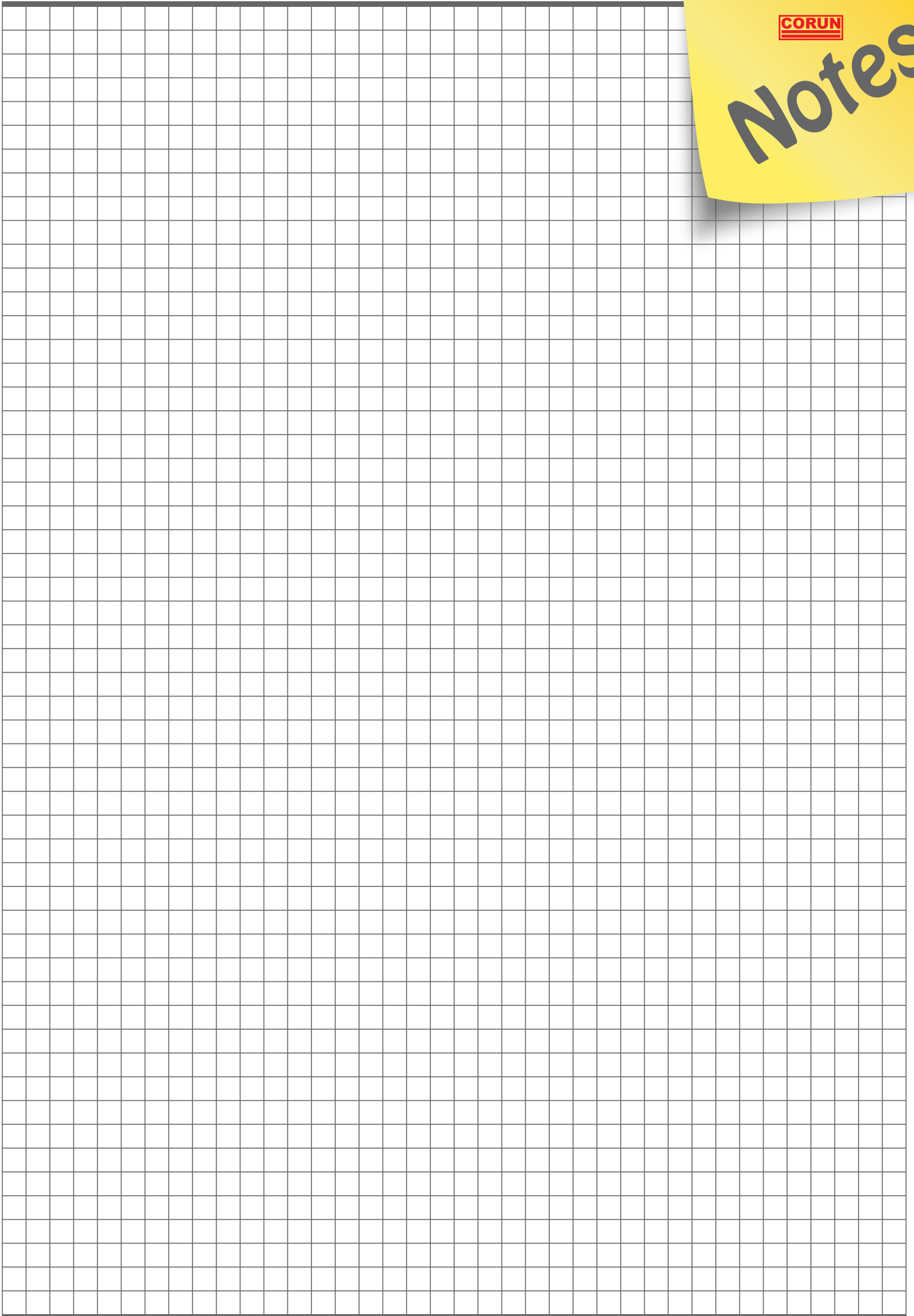
ISO	Материал	ВИД ОБРАБОТКИ											
		ЧИСТОВАЯ				ПОЛУЧИСТОВАЯ				ЧЕРНОВАЯ			
		a _p	f _n	V _c	Марка сплава	a _p	f _n	V _c	Марка сплава	a _p	f _n	V _c	Марка сплава
		мм	мм/об	мм/мин	-	мм	мм/об	мм/мин	-	мм	мм/об	мм/мин	-
Упрочненные материалы	Закаленная сталь		0.06	35	7520		0.10	0.20	7520		0.12	0.15	7520
	Сверхзакаленная сталь												
H	Закаленный чугун												

Ф

Ф
с7

	ISO	ANSI	Основные марки сплавов										Дополнительные марки сплавов												
Р	01 05 10 15 20 25 30 35 40 45 50	C8 C7 C6 C5																					Сталь, Стальное литье, Ковкий чугун с длинной стружкой.	ПРОЧНОСТЬ	ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ
М																							Сталь, Стальное литье, Мартанцовая сталь, Легированный чугун Аустенитная сталь, Ковкий чугун.	ПРОЧНОСТЬ	ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ
К																							Чугун, Закаленный чугун, Ковкий чугун с короткой стружкой, Цветные металлы, Пластики, Упрочненная сталь.	ПРОЧНОСТЬ	ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ
З																							Цветные металлы.	ПРОЧНОСТЬ	ИЗНОСО-СТОЙКОСТЬ
С																							Жаропрочные сплавы.	ПРОЧНОСТЬ	ИЗНОСО-СТОЙКОСТЬ
В																							Упрочненные материалы.	ПРОЧНОСТЬ	ИЗНОСО-СТОЙКОСТЬ
Г																							Упрочненные материалы.	ПРОЧНОСТЬ	ИЗНОСО-СТОЙКОСТЬ
Д																							Упрочненные материалы.	ПРОЧНОСТЬ	ИЗНОСО-СТОЙКОСТЬ
Е																							Упрочненные материалы.	ПРОЧНОСТЬ	ИЗНОСО-СТОЙКОСТЬ
Ж																							Упрочненные материалы.	ПРОЧНОСТЬ	ИЗНОСО-СТОЙКОСТЬ

Notes



CORUN HOLDING d.o.o.

Miloša Obrenovića, Suite 2
Užice, Serbia 31000

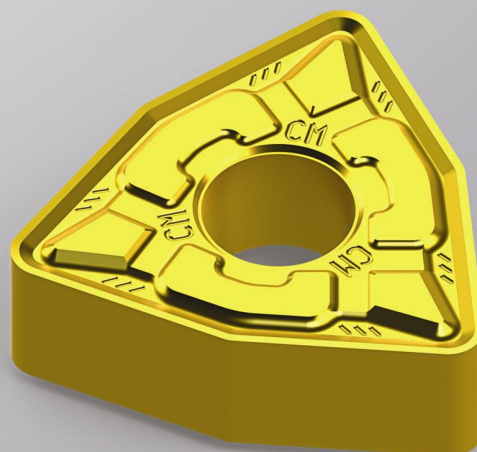
Российская федерация

телефон:

+7 926 172 56 73

e-mail:

mikhaylov.sergei@corun.rs

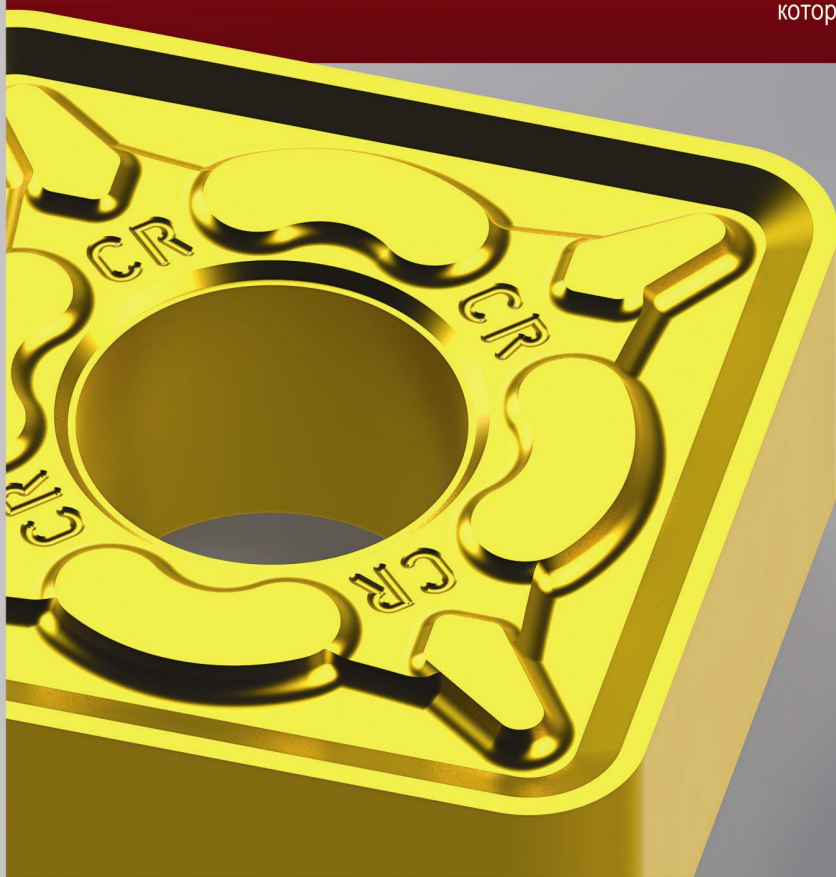


О КОМПАНИИ

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.**



WWW.CORUN.RS