

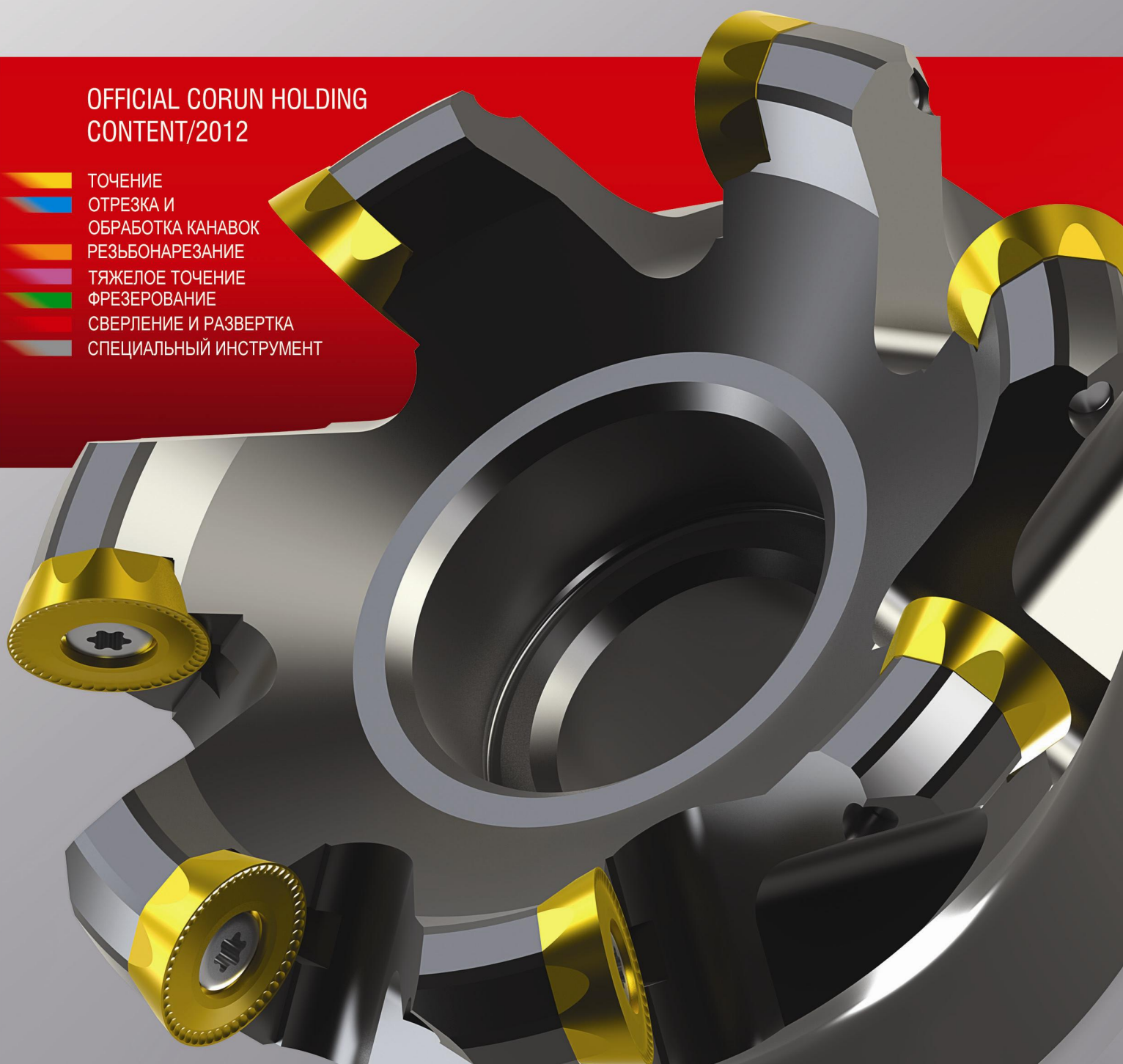


# КАТАЛОГ/2012

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



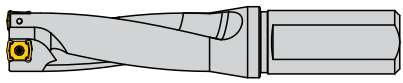
**WCMX**

F.a2

## F.b сверла

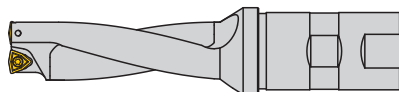
## S-MAX U

**F**



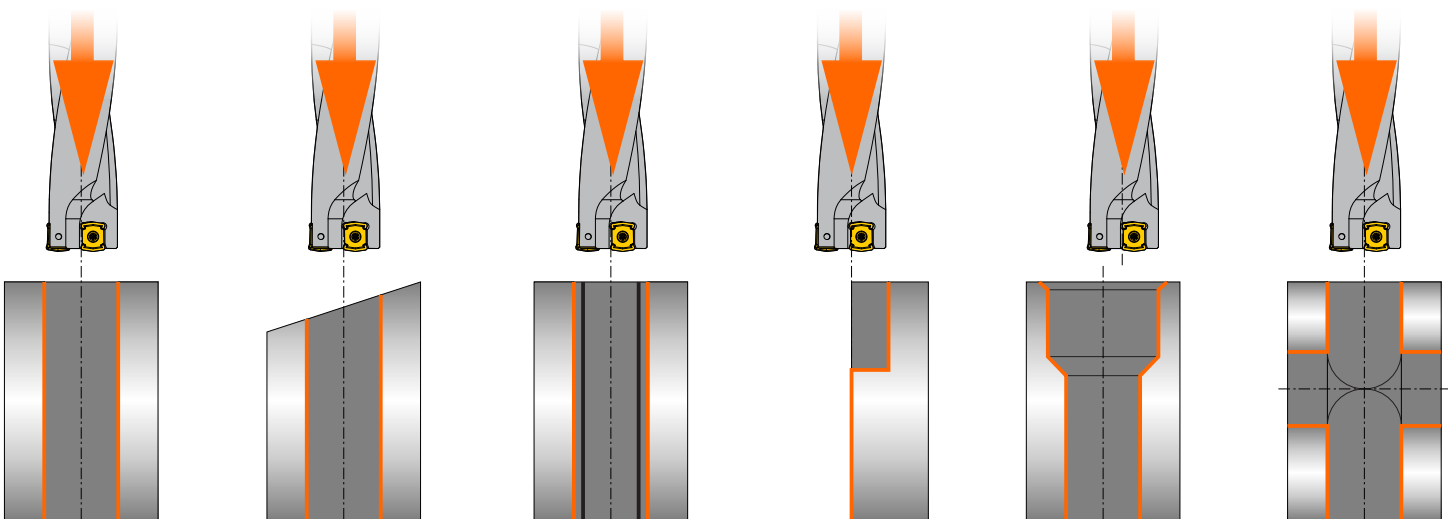
CD-R.416.2.310... CD-R.416.2.410...

F.b1



CD-R.416.2.175... CD-R.416.2.300...

F.b1



Операции

**F  
a1**

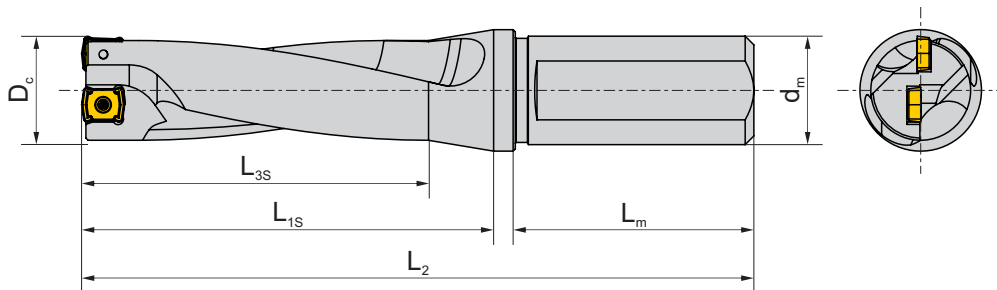


#### S-MAX U Крепление винтом



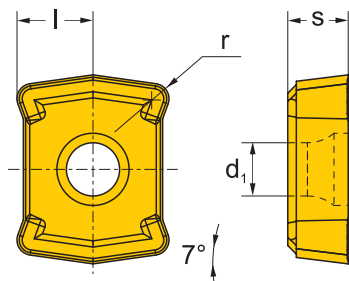
LCMX 030308-53

LCMX 040308-53



D <sub>c</sub> (мм)	Наименование	Размеры (мм)					Зап. части			Пластины
		L <sub>3s</sub>	L <sub>1s</sub>	L <sub>2</sub>	d <sub>m</sub>	L <sub>m</sub>	Ключ	Винт	Количество	
17.5	CD-R.416.2-175C25.3D	64	75	135	25	55	416.1-860 (T07)	5513 020-05 (M2.2)	2	LCMX 030308-53
18.0	CD-R.416.2-180C25.3D									
18.5	CD-R.416.2-185C25.3D									
19.0	CD-R.416.2-190C25.3D									
20.0	CD-R.416.2-200C25.3D									
21.0	CD-R.416.2-210C25.3D	79	95	155	25	55	416.1-860 (T07)	5513 020-03 (M2.2)	2	LCMX 040308-53
22.0	CD-R.416.2-220C25.3D									
23.0	CD-R.416.2-230C25.3D									
24.0	CD-R.416.2-240C25.3D									
25.0	CD-R.416.2-250C25.3D									
26.0	CD-R.416.2-260C25.3D	94	110	175	32	60				
27.0	CD-R.416.2-270C25.3D									
28.0	CD-R.416.2-280C25.3D									
29.0	CD-R.416.2-290C25.3D									
30.0	CD-R.416.2-300C25.3D									

F



Размеры	l	s	d <sub>1</sub>	r
3	3.25	3.18	2.5	0.8
4	4.00	3.18	2.8	0.8

P	M				K				N				S				H											
	CVD		PVD		CVD		PVD		CVD		PVD		CVD		PVD		CVD		PVD									
	P15	P25	P35	P20	M15	M25	M30	M40	M15	M20	M35	M20	K15	K20	K25	K15	N15	N20	N15	N20	S15	S20	S15	S20	H15	H20	H15	H20
3	LCMX 030308-53	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
4	LCMX 040308-53	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●

#### S-MAX U

Наименование

Полулистовая обработка



F  
b1

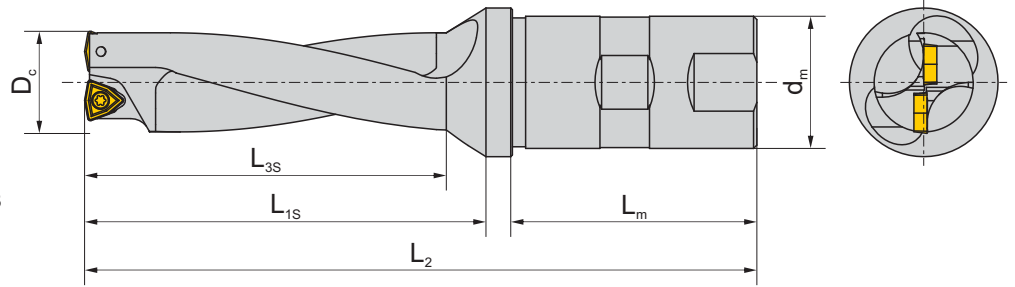
## F.b сверла с механическим креплением пластин 3D

### S-MAX U

**S-MAX U**  
Крепление винтом

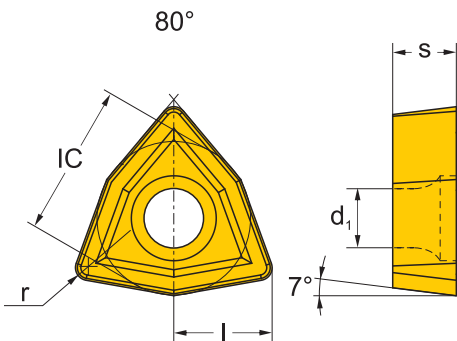


WCMX 06T308 P-53



D <sub>c</sub> (мм)	Наименование	Размеры (мм)					Зап. части			Пластины
		L <sub>3s</sub>	L <sub>1s</sub>	L <sub>2</sub>	d <sub>m</sub>	L <sub>m</sub>	Ключ	Винт	Количество	
31.0	CD-R.416.2-310C40.3D	109	130	205	40	70	416.1-863 (T10)	416.1-833 (M3.5)	2	WCMX 06T308 P-53
32.0	CD-R.416.2-320C40.3D									
33.0	CD-R.416.2-330C40.3D									
34.0	CD-R.416.2-340C40.3D									
35.0	CD-R.416.2-350C40.3D									
36.0	CD-R.416.2-360C40.3D									
37.0	CD-R.416.2-370C40.3D	124	150	225	40	70				
38.0	CD-R.416.2-380C40.3D									
39.0	CD-R.416.2-390C40.3D									
40.0	CD-R.416.2-400C40.3D									
41.0	CD-R.416.2-410C40.3D									

Диаметр сверла



Размеры	l	IC	s	d <sub>1</sub>	r
6	6.14	9.525	3.97	3.7	0.8

F

S-MAX U	Наименование	P		M		K		N		S		H		
		CVD	PVD	CVD	PVD	CVD	PVD	CVD	PVD	CVD	PVD	CVD	PVD	
6	WCMX 06T308 R-53	2C15 P15	2C25 P25	2C35 P35	7520 P20	7535 P35	2C15 M15	2C25 M25	2C35 M30	2C40 M40	7515 M15	7520 M20	7535 M35	K13A M20
		2C15 K15	2C20 K20	4C25 K25	715 K15	720 K20	7515 K15	7520 K20	K13A K20	715 N15	720 N20	7515 N15	7520 N20	K13A N20
		715 S15	720 S20	7515 S15	7520 S20	K13A S20	2C15 H15	2C20 H20	715 H15	720 H20	7515 H15	7520 H20		

Полуцистовая обработка



## Ф.с Рекомендации по выбору скорости резания

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

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

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

## 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)					





## Ф.с Рекомендации по выбору скорости резания

7520		K13A		ПРОЧНОСТЬ					
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)								

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

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

F

F  
с4

## Ф.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
P	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
			0.05	160	7520		0.10	110	7520		0.15	90	7520
			0.05	140	7520		0.10	80	7520		0.15	60	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
M	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	-		
Чугун	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
K	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

## Ф.с Рекомендации по выбору марки твердого сплава

ISO	Материал	ВИД ОБРАБОТКИ											
		ЧИСТОВАЯ				ПОЛУЧИСТОВАЯ				ЧЕРНОВАЯ			
		a <sub>p</sub>	f <sub>n</sub>	V <sub>c</sub>	Марка сплава	a <sub>p</sub>	f <sub>n</sub>	V <sub>c</sub>	Марка сплава	a <sub>p</sub>	f <sub>n</sub>	V <sub>c</sub>	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 <sub>p</sub>	f <sub>n</sub>	V <sub>c</sub>	Марка сплава	a <sub>p</sub>	f <sub>n</sub>	V <sub>c</sub>	Марка сплава	a <sub>p</sub>	f <sub>n</sub>	V <sub>c</sub>	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												
			0.04	60	7520		0.08	25	7520		0.10	15	7520
	Жаропрочные сплавы На никелевой основе Отожженные Состаренные или отожженные и состаренные Отливки или отливки состаренные												
	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 <sub>p</sub>	f <sub>n</sub>	V <sub>c</sub>	Марка сплава	a <sub>p</sub>	f <sub>n</sub>	V <sub>c</sub>	Марка сплава	a <sub>p</sub>	f <sub>n</sub>	V <sub>c</sub>	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												

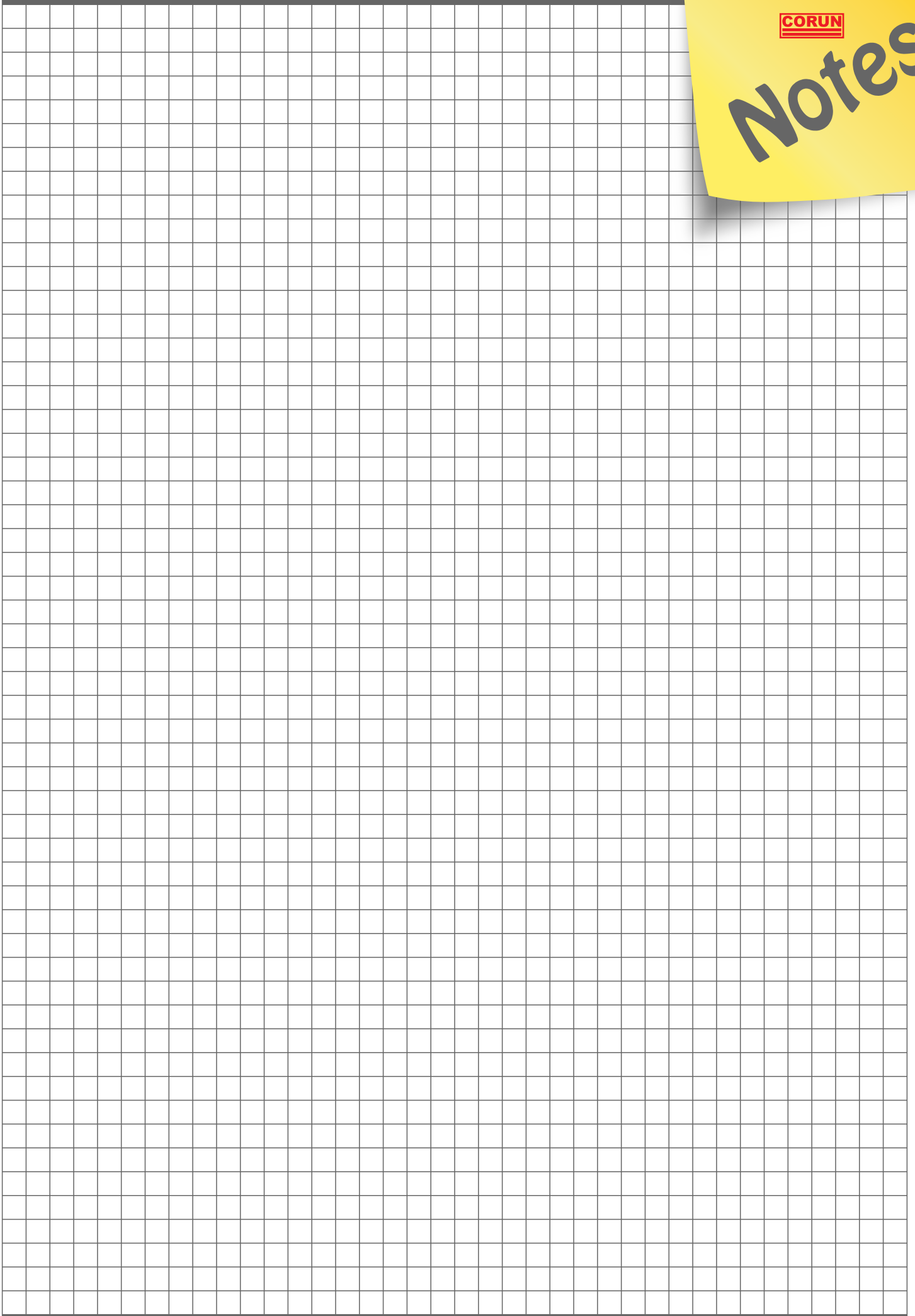
Р	ISO	ANSI	Основные марки сплавов				Дополнительные марки сплавов				ПРОЧНОСТЬ	ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ
	01 05 10 15 20 25 30 35 40 45 50	C8 C7 C6 C5	7520 7535	2C35	2C25 2C35 7520	2C15 7535	2C25 2C35 7520	2C15 7515 7535	ПРОЧНОСТЬ	ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ		
<b>М</b>	01 05 10 15 20 25 30 35 40		7520 2C40 K13A	2C35 7535	2C25 7520 2C35 K13A	2C15 7515 7535		ПРОЧНОСТЬ	ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ			
<b>К</b>	01 05 10 15 20 25 30 35 40	C4 C3 C2 C1	7515 7520 2C25 K13A	715 720	K13A 2C15 2C25 7520	715 7515 720		ПРОЧНОСТЬ	ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ			
<b>Н</b>			K13A 7520	7515	7515 7520 K13A	715 720		ПРОЧНОСТЬ	ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ			
<b>С</b>			7520 K13A	7515	7515 7520 K13A	715 720		ПРОЧНОСТЬ	ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ			
<b>И</b>			7520	2C15 715 720	2C15 7520	715 720 7515 2C20		ПРОЧНОСТЬ	ИЗНОСОСТОЙКОСТЬ			

Ф

Ф  
С7

**CORUN**

# Notes



# CORUN HOLDING d.o.o.

Miloša Obrenovića, Suite 2  
Užice, Serbia 31000

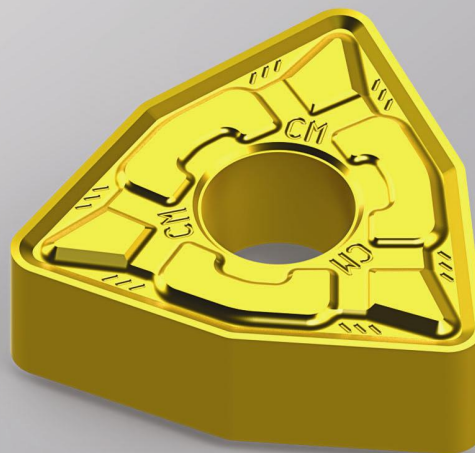
Российская федерация

телефон:

+7 926 172 56 73

e-mail:

mikhaylov.sergei@corun.rs

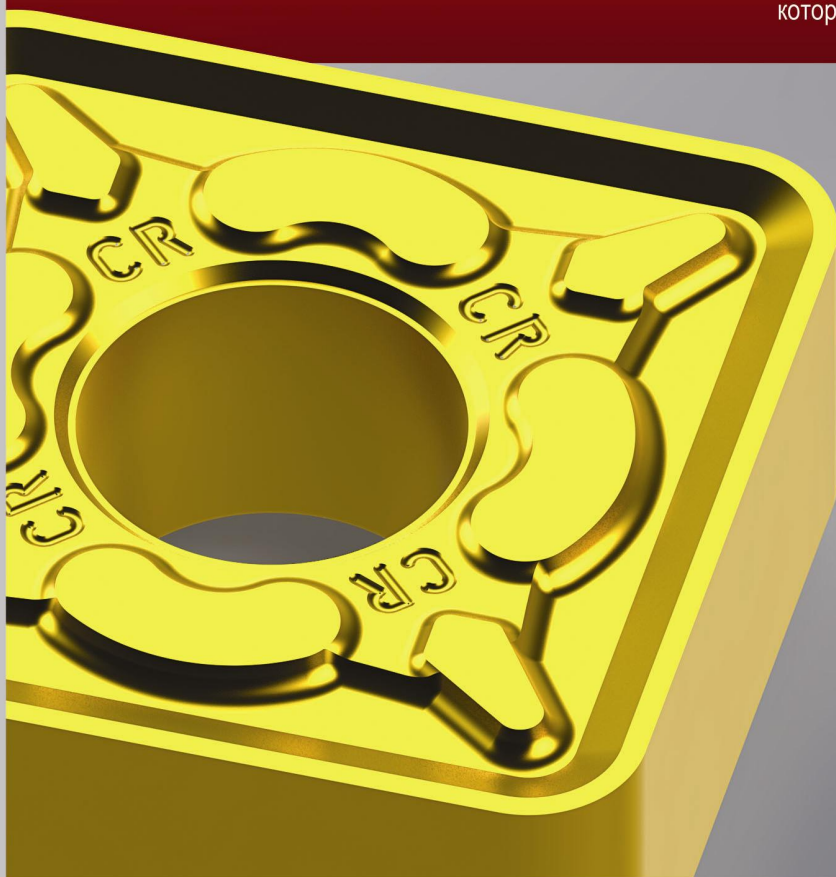


## О КОМПАНИИ

**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](http://WWW.CORUN.RS)