

# Katalogergänzung

– ZU DEN KATALOGEN DREHWERKZEUGE UND ROTIERENDE WERKZEUGE





Allgemeine Drehbearbeitung	A
Fräsen	B
Bohren	C
Aufbohren	D
Adapter für rotierende Werkzeuge	E
Allgemeine Informationen	F



# Allgemeine Drehbearbeitung

## CoroTurn® Prime

Wendeschneidplatten A2

## CoroTurn® TR

Wendeschneidplatten A3

## CoroTurn® 107

Wendeschneidplatten A5-A8  
Werkzeuge zur Außenbearbeitung A10-A13  
Werkzeuge zur Innenbearbeitung A14

## T-Max® P

Wendeschneidplatten A15-A23

## T-Max®

Wendeschneidplatten A24

## CoroTurn® XS

Schneideinsätze A25

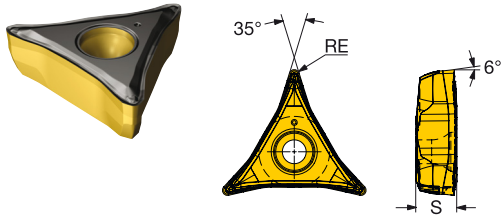
## Schnittdaten

A26

Komplettes Produktangebot, siehe [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

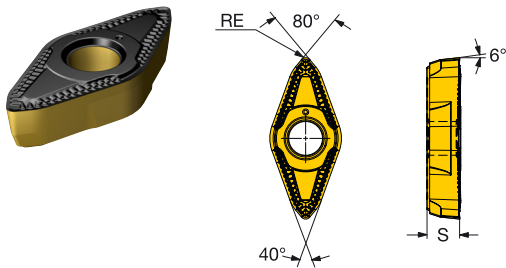
# CoroTurn® Prime Wendeschneidplatte zum Drehen

## Wendeschneidplatte Typ-A



		SSC	S	REEQ	RE	ISO CODE	P	
Schichten	L5	CP-A	6.00	0.4	0.40	CP-A1104-L5	★	☆
			.236	.016	.016			
	L5W	CP-A	6.00	0.8	0.79	CP-A1108-L5	★	☆
			.236	.031	.031			
	L3	CP-A	6.00	0.8	0.80	CP-A1108-L5W	★	☆
			.236	.031	.031			
L3WX	CP-A	6.00	0.8	0.80	CP-A1108-L3	★	☆	
		.236	.031	.031				

## Wendeschneidplatte Typ-B



		SSC	S	REEQ	RE	ISO CODE	P	
Schichten	L4	CP-B	5.00	0.8	0.80	CP-B1108-L4	★	
			.197	.031	.031			
	L4W	CP-B	5.00	0.8	0.80	CP-B1108-L4W	★	
			.197	.031	.031			
Mittel	M5	CP-B	5.00	0.8	0.80	CP-B1108-M5	★	
			.197	.031	.031			
	M5W	CP-B	5.00	0.8	0.80	CP-B1108-M5W	★	
			.197	.031	.031			
	H3W	CP-B	5.00	0.8	0.80	CP-B1108-H3W	★	
			.197	.031	.031			
H3	CP-B	5.00	0.8	0.80	CP-B1108-H3	★		
		.197	.031	.031				

SSC = Entsprechend SSC am Halter.



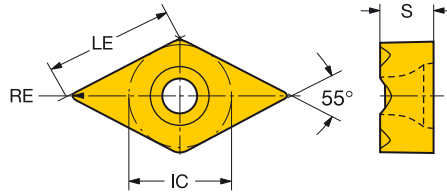
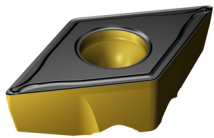
A26



F2

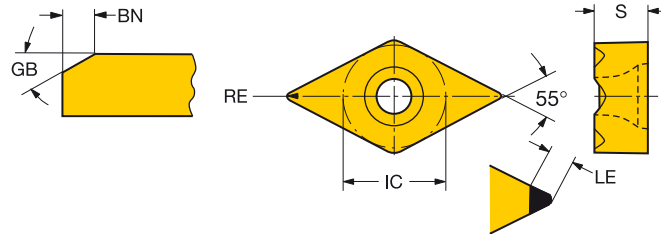
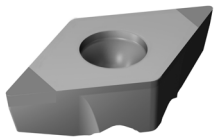
# CoroTurn® TR Wendeschneidplatte zum Drehen

Wendeschneidplatte Typ-D (Rhombisch 55°)



Schichten	F	LE	S	RE	ISO CODE	P	
						4415	4425
Schichten	F	13	12.6	5.53	0.40	TR-DC1304-F	★ ☆
			.496	.218	.016		
Schichten	F	12.2	5.53	0.79	TR-DC1308-F	★ ☆	
			.480	.218	.031		
Mittel	M	13	12.2	5.53	0.79	TR-DC1308-M	☆ ★
			.480	.218	.031		
Mittel	M	11.8	5.53	1.19	TR-DC1312-M	☆ ★	
			.465	.218	.047		

Keramik, CBN, PKD



Schichten	EF	LE	S	RE	ISO CODE	S	
						7014	
Schichten	EF	13	3.0	5.53	0.79	TR-DC1308EF	★
			.118	.218	.031		
Schichten	EF	2.6	5.53	1.19	TR-DC1312EF	★	
			.104	.218	.047		



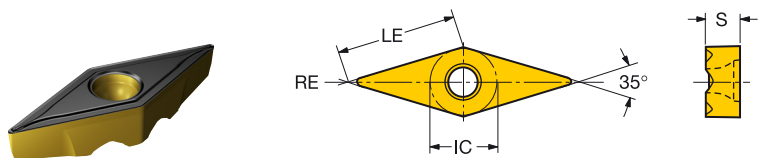
A26



F2

# CoroTurn® TR Wendeschneidplatte zum Drehen

Wendeschneidplatte Typ-V (Rhombisch 35°)

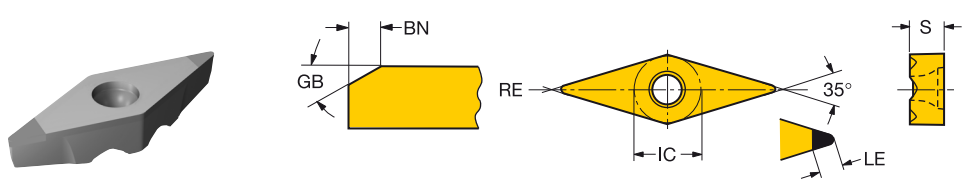


B

Schichten	F	LE	S	RE	ISO CODE	P	
						4415	4425
		13	12.6	4.53	0.40	TR-VB1304-F	★ ☆
		.496	.178	.016			
		12.2	4.53	0.79		TR-VB1308-F	★ ☆
		.480	.178	.031			
		11.8	4.53	1.19		TR-VB1312-F	★ ☆
		.465	.178	.047			

C

Keramik, CBN, PKD



D

Schichten	EF	LE	S	RE	ISO CODE	S	
						7014	
		13	3.0	4.53	0.79	TR-VB1308EF	★
		.118	.178	.031			
		2.1	4.53	1.19		TR-VB1312EF	★
		.084	.178	.047			

E

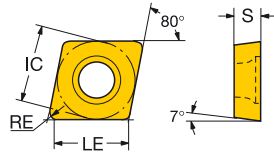
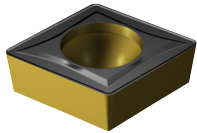
F



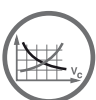


# CoroTurn® 107 Wendeschneidplatte zum Drehen

Wendeschneidplatte Typ-C (Rhombisch 80°)



		LE	S	RE	ISO CODE	P		ANSI CODE		
						4415	4425			
Schlichten	WF	06 1/4	6.0	2.38	0.40	CCMT 06 02 04-WF	★	☆	CCMT 2(1.5)1-WF	
			.238	.094	.016					
			5.6	2.38	0.79	CCMT 06 02 08-WF	★	☆	CCMT 2(1.5)2-WF	
			.222	.094	.031					
		09 3/8	9.3	3.97	0.40	CCMT 09 T3 04-WF	★	☆	CCMT 3(2.5)1-WF	
			.365	.156	.016					
		8.9	3.97	0.79	CCMT 09 T3 08-WF	★	☆	CCMT 3(2.5)2-WF		
		.349	.156	.031						
		06 1/4	6.2	2.38	0.20	CCMT 06 02 02-PF		★	CCMT 2(1.5)0-PF	
		.246	.094	.008						
		6.0	2.38	0.40	CCMT 06 02 04-PF	★		CCMT 2(1.5)1-PF		
		.238	.094	.016						
	09 3/8	9.3	3.97	0.40	CCMT 09 T3 04-PF	★	☆	CCMT 3(2.5)1-PF		
	.365	.156	.016							
	8.9	3.97	0.79	CCMT 09 T3 08-PF	★	☆	CCMT 3(2.5)2-PF			
	.349	.156	.031							
	12 1/2	12.5	4.76	0.40	CCMT 12 04 04-PF	★	☆	CCMT 431-PF		
	.492	.188	.016							
	06 1/4	6.0	2.38	0.40	CCMT 06 02 04-UF	★	☆	CCMT 2(1.5)1-UF		
	.238	.094	.016							
	09 3/8	9.3	3.97	0.40	CCMT 09 T3 04-UF	★	☆	CCMT 3(2.5)1-UF		
	.365	.156	.016							
Mittel	WM	06 1/4	5.6	2.38	0.79	CCMT 06 02 08-WM	☆	★	CCMT 2(1.5)2-WM	
			.222	.094	.031					
		09 3/8	9.3	3.97	0.40	CCMT 09 T3 04-WM	☆	★	CCMT 3(2.5)1-WM	
			.365	.156	.016					
			8.9	3.97	0.79	CCMT 09 T3 08-WM	☆	★	CCMT 3(2.5)2-WM	
			.349	.156	.031					
		12 1/2	12.5	4.76	0.40	CCMT 12 04 04-WM	☆	★	CCMT 431-WM	
		.492	.188	.016						
		12.1	4.76	0.79	CCMT 12 04 08-WM	☆	★	CCMT 432-WM		
		.476	.188	.031						
		06 1/4	6.0	2.38	0.40	CCMT 06 02 04-PM	☆	★	CCMT 2(1.5)1-PM	
		.238	.094	.016						
	5.6	2.38	0.79	CCMT 06 02 08-PM	☆	★	CCMT 2(1.5)2-PM			
	.222	.094	.031							
	09 3/8	9.3	3.97	0.40	CCMT 09 T3 04-PM	☆	★	CCMT 3(2.5)1-PM		
	.365	.156	.016							
	8.9	3.97	0.79	CCMT 09 T3 08-PM	☆	★	CCMT 3(2.5)2-PM			
	.349	.156	.031							
	12 1/2	12.5	4.76	0.40	CCMT 12 04 04-PM	☆	★	CCMT 431-PM		
	.492	.188	.016							
	12.1	4.76	0.79	CCMT 12 04 08-PM	☆	★	CCMT 432-PM			
	.476	.188	.031							
	11.7	4.76	1.19	CCMT 12 04 12-PM	☆	★	CCMT 433-PM			
	.460	.188	.047							
	06 1/4	6.0	2.38	0.40	CCMT 06 02 04-UM	☆	★	CCMT 2(1.5)1-UM		
	.238	.094	.016							
	09 3/8	9.3	3.97	0.40	CCMT 09 T3 04-UM	☆	★	CCMT 3(2.5)1-UM		
	.365	.156	.016							
	8.9	3.97	0.79	CCMT 09 T3 08-UM	☆	★	CCMT 3(2.5)2-UM			
	.349	.156	.031							
	12 1/2	12.1	4.76	0.79	CCMT 12 04 08-UM	☆	★	CCMT 432-UM		
	.476	.188	.031							



A26

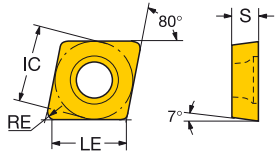
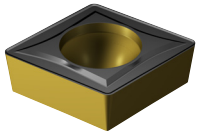


F2

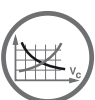


# CoroTurn® 107 Wendeschneidplatte zum Drehen

Wendeschneidplatte Typ-C (Rhombisch 80°)



		LE	S	RE	ISO CODE	P		ANSI CODE						
						4415	4425							
Schruppen	PR	06	1/4	5.6	2.38	0.79	☆	★	CCMT 06 02 08-PR	☆	★	CCMT 2(1.5)2-PR		
				.222	.094	.031								
		09	3/8	8.9	3.97	0.79	☆	★	CCMT 09 T3 08-PR	☆	★	CCMT 3(2.5)2-PR		
				.349	.156	.031								
				8.5	3.97	1.19	☆	★	CCMT 09 T3 12-PR	☆	★	CCMT 3(2.5)3-PR		
				.334	.156	.047								
		UR	12	1/2	12.1	4.76	0.79	☆	★	CCMT 12 04 08-PR	☆	★	CCMT 432-PR	
				.476	.188	.031								
				11.7	4.76	1.19	☆	★	CCMT 12 04 12-PR	☆	★	CCMT 433-PR		
				.460	.188	.047								
				09	3/8	9.3	3.97	0.40	☆	★	CCMT 09 T3 04-UR	☆	★	CCMT 3(2.5)1-UR
				.365	.156	.016								
				8.9	3.97	0.79	☆	★	CCMT 09 T3 08-UR	☆	★	CCMT 3(2.5)2-UR		
				.349	.156	.031								
		12	1/2	12.1	4.76	0.79	☆	★	CCMT 12 04 08-UR	☆	★	CCMT 432-UR		
				.476	.188	.031								



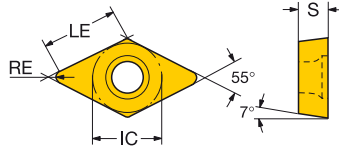
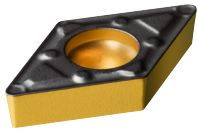
A26



F2

# CoroTurn® 107 Wendeschneidplatte zum Drehen

Wendeschneidplatte Typ-D (Rhombisch 55°)



		LE	S	RE	ISO CODE	P		ANSI CODE		
						4415	4425			
Schlichten	WF	07	1/4	7.4	2.38	0.40	DCMX 07 02 04-WF	★ ☆	DCMX 2(1.5)1-WF	
				.289	.094	.016				
				7.0	2.38	0.79	DCMX 07 02 08-WF	★ ☆	DCMX 2(1.5)2-WF	
				.274	.094	.031				
		11	3/8	11.2	3.97	0.40	DCMX 11 T3 04-WF	★ ☆	DCMX 3(2.5)1-WF	
				.442	.156	.016				
			10.8	3.97	0.79	DCMX 11 T3 08-WF	★ ☆	DCMX 3(2.5)2-WF		
			.426	.156	.031					
		PF	07	1/4	7.4	2.38	0.40	DCMT 07 02 04-PF	★ ☆	DCMT 2(1.5)1-PF
				.289	.094	.016				
				11.2	3.97	0.40	DCMT 11 T3 04-PF	★ ☆	DCMT 3(2.5)1-PF	
			.442	.156	.016					
		10.8	3.97	0.79	DCMT 11 T3 08-PF	★ ☆	DCMT 3(2.5)2-PF			
		.426	.156	.031						
	UF	07	1/4	7.4	2.38	0.40	DCMT 07 02 04-UF	★ ☆	DCMT 2(1.5)1-UF	
			.289	.094	.016					
			11.2	3.97	0.40	DCMT 11 T3 04-UF	★ ☆	DCMT 3(2.5)1-UF		
		.442	.156	.016						
		10.8	3.97	0.79	DCMT 11 T3 08-UF	★ ☆	DCMT 3(2.5)2-UF			
		.426	.156	.031						
Mittel	WM	11	3/8	11.2	3.97	0.40	DCMX 11 T3 04-WM	☆ ★	DCMX 3(2.5)1-WM	
				.442	.156	.016				
				10.8	3.97	0.79	DCMX 11 T3 08-WM	☆ ★	DCMX 3(2.5)2-WM	
			.426	.156	.031					
	PM	07	1/4	7.4	2.38	0.40	DCMT 07 02 04-PM	☆ ★	DCMT 2(1.5)1-PM	
				.289	.094	.016				
				7.0	2.38	0.79	DCMT 07 02 08-PM	☆ ★	DCMT 2(1.5)2-PM	
				.274	.094	.031				
		11	3/8	11.2	3.97	0.40	DCMT 11 T3 04-PM	☆ ★	DCMT 3(2.5)1-PM	
				.442	.156	.016				
			10.8	3.97	0.79	DCMT 11 T3 08-PM	☆ ★	DCMT 3(2.5)2-PM		
			.426	.156	.031					
			10.4	3.97	1.19	DCMT 11 T3 12-PM	☆ ★	DCMT 3(2.5)3-PM		
			.411	.156	.047					
	UM	07	1/4	7.4	2.38	0.40	DCMT 07 02 04-UM	☆ ★	DCMT 2(1.5)1-UM	
			.289	.094	.016					
			7.0	2.38	0.79	DCMT 07 02 08-UM	☆ ★	DCMT 2(1.5)2-UM		
			.274	.094	.031					
11		3/8	11.2	3.97	0.40	DCMT 11 T3 04-UM	☆ ★	DCMT 3(2.5)1-UM		
			.442	.156	.016					
		10.8	3.97	0.79	DCMT 11 T3 08-UM	☆ ★	DCMT 3(2.5)2-UM			
		.426	.156	.031						
Schruppen	PR	11	3/8	10.8	3.97	0.79	DCMT 11 T3 08-PR	☆ ★	DCMT 3(2.5)2-PR	
				.426	.156	.031				
				10.4	3.97	1.19	DCMT 11 T3 12-PR	☆ ★	DCMT 3(2.5)3-PR	
			.411	.156	.047					
	UR	11	3/8	11.2	3.97	0.40	DCMT 11 T3 04-UR	☆ ★	DCMT 3(2.5)1-UR	
				.442	.156	.016				
				10.8	3.97	0.79	DCMT 11 T3 08-UR	☆ ★	DCMT 3(2.5)2-UR	
				.426	.156	.031				
				10.4	3.97	1.19	DCMT 11 T3 12-UR	☆ ★	DCMT 3(2.5)3-UR	
			.411	.156	.047					



A26

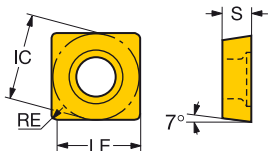
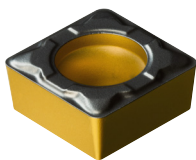


F2

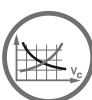


# CoroTurn® 107 Wendeschneidplatte zum Drehen

Wendeschneidplatte Typ-S (Quadratisch)



		LE	S	RE	ISO CODE	P		ANSI CODE
						4415	4425	
Schichten	PF	09 3/8 9.1 3.97 0.40			SCMT 09 T3 04-PF	★	☆	SCMT 3(2.5)1-PF
		.359 .156 .016						
		8.7 3.97 0.79			SCMT 09 T3 08-PF	★	☆	SCMT 3(2.5)2-PF
		.344 .156 .031						
	UF	09 3/8 8.7 3.97 0.79			SCMT 09 T3 08-UF	★	☆	SCMT 3(2.5)2-UF
		.344 .156 .031						
Mittel	PM	09 3/8 9.1 3.97 0.40			SCMT 09 T3 04-PM	☆	★	SCMT 3(2.5)1-PM
		.359 .156 .016						
		8.7 3.97 0.79			SCMT 09 T3 08-PM	☆	★	SCMT 3(2.5)2-PM
			.344 .156 .031					
		12 1/2 12.3 4.76 0.40			SCMT 12 04 04-PM	☆	★	SCMT 431-PM
		.484 .188 .016						
		11.9 4.76 0.79			SCMT 12 04 08-PM	☆	★	SCMT 432-PM
		.469 .188 .031						
		11.5 4.76 1.19			SCMT 12 04 12-PM	☆	★	SCMT 433-PM
		.453 .188 .047						
	UM	09 3/8 8.7 3.97 0.79			SCMT 09 T3 08-UM	☆	★	SCMT 3(2.5)2-UM
		.344 .156 .031						
12 1/2 11.9 4.76 0.79				SCMT 12 04 08-UM	☆	★	SCMT 432-UM	
.469 .188 .031								
11.5 4.76 1.19				SCMT 12 04 12-UM	☆	★	SCMT 433-UM	
.453 .188 .047								
Schruppen	PR	09 3/8 8.7 3.97 0.79			SCMT 09 T3 08-PR	☆	★	SCMT 3(2.5)2-PR
		.344 .156 .031						
		8.3 3.97 1.19			SCMT 09 T3 12-PR	☆	★	SCMT 3(2.5)3-PR
			.328 .156 .047					
		12 1/2 11.9 4.76 0.79			SCMT 12 04 08-PR	☆	★	SCMT 432-PR
		.469 .188 .031						
		11.5 4.76 1.19			SCMT 12 04 12-PR	☆	★	SCMT 433-PR
		.453 .188 .047						
	UR	09 3/8 8.7 3.97 0.79			SCMT 09 T3 08-UR	☆	★	SCMT 3(2.5)2-UR
		.344 .156 .031						
12 1/2 11.9 4.76 0.79				SCMT 12 04 08-UR	☆	★	SCMT 432-UR	
.469 .188 .031								



A26

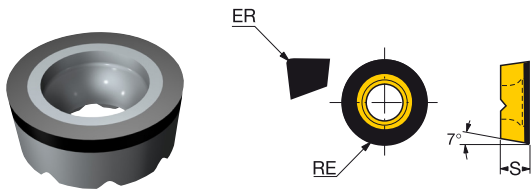


F2


# CoroTurn® 107 Wendeschneidplatte zum Drehen

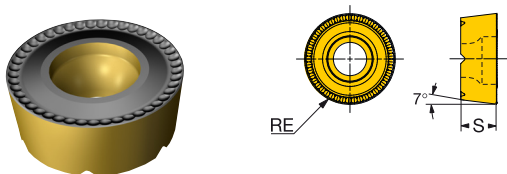
Wendeschneidplatte Typ-R (Rund)

Runde Wendeschneidplatten mit Führungsprofil




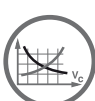
## Metrische Ausführung

				ISO CODE	S	
Mittel	ED	08	3.18	4.00	RCGW0803MTED	7014
		10	3.97	5.00	RCGW10T3MTED	★
		12	4.76	6.00	RCGW1204MUED	★



## Metrische Ausführung

				ISO CODE	P	M	S	
Schichten	L3	08	3.18	4.00	RCMT 08 03 MP-L3	4425	1105	1105
		10	3.97	5.00	RCMT 10 T3 MP-L3	★	★	★
		12	4.76	6.00	RCMT 12 04 MP-L3	★	★	★
		16	6.35	8.00	RCMT 16 06 MP-L3	★	★	★
Mittel	M3	08	3.18	4.00	RCMT 08 03 MP-M3	★	★	★
		10	3.97	5.00	RCMT 10 T3 MP-M3	★	★	★
		12	4.76	6.00	RCMT 12 04 MP-M3	★	★	★
		16	6.35	8.00	RCMT 16 06 MP-M3	★	★	★
Schuppen	H7	08	3.18	4.00	RCMT 08 03 MP-H7	★	★	★
		10	3.97	5.00	RCMT 10 T3 MP-H7	★	★	★
		12	4.76	6.00	RCMT 12 04 MP-H7	★	★	★
		16	6.35	8.00	RCMT 16 06 MP-H7	★	★	★



A26



F2

A  
B  
C  
D  
E  
F

ALLGEMEINE DREHBEARBEITUNG      Werkzeuge zur Außenbearbeitung

# CoroTurn® 107 Schneidkopf zum Drehen

Schraubspannung - Für Wendeschneidplatten mit Führungsprofil

Coromant Capto® - innere Kühlschmierstoffzufuhr

				Abmessungen, mm, Zoll										
CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>2</sub>	LU	RMPX	CNSC	Bestellnummer	DCON <sub>MS</sub>	WB	LF	WF	BAR PSI	NM	KG	MIID	
														08
.315	C5	165.0	28.0	90°	3	C5-SRDCN-00060-08XC	50	6.8	60.0	4.0	150	1.4	0.53	RCMT 08 03 MP
		6.496	1.102											
		C6	190.0	32.0	90°	3	C6-SRDCN-00065-08XC	63	6.8	65.0	4.0	150	1.4	0.89
		7.480	1.260				2.480	.268	2.559	.157	2175			
.394	C5	165.0	30.0	90°	3	C5-SRDCN-00060-10XC	50	8.4	60.0	5.0	150	3.0	0.53	RCMT 10 T3 MP
		6.496	1.181											
		C6	190.0	34.0	90°	3	C6-SRDCN-00065-10XC	63	8.4	65.0	5.0	150	3.0	0.89
		7.480	1.339				2.480	.331	2.559	.197	2175			
.472	C5	165.0	30.0	90°	3	C5-SRDCN-00060-12XC	50	10.2	60.0	6.0	150	3.0	0.54	RCMT 12 04 MP
		6.496	1.181											
		C6	190.0	34.0	90°	3	C6-SRDCN-00065-12XC	63	10.2	65.0	6.0	150	3.0	0.91
		7.480	1.339				2.480	.402	2.559	.236	2175			
.630	C5	165.0	30.0	90°	3	C5-SRDCN-00060-16XC	50	13.6	60.0	8.0	150	6.4	0.57	RCMT 16 06 MP
		6.496	1.181											
		C6	190.0	34.0	90°	3	C6-SRDCN-00065-16XC	63	13.6	65.0	8.0	150	6.4	0.94
		7.480	1.339				2.480	.535	2.559	.315	2175			

N - Neutral

		Ersatzteile						
CZC <sub>MS</sub>	C5-C6	Schraube für Wendeschneidplatte		Zwischenlage		Schraube für Zwischenlage		Düse
		5513 020-04	5513 020-09	5322 160-01	E7F3	5512 090-01	5691 026-13	
08	.315	5513 020-04	5513 020-09	5322 160-01	E7F3	5512 090-01	5691 026-13	
10	.394	5513 020-01	5513 020-01	5322 160-02	E7F3	5512 090-06	5691 026-13	
12	.472	5513 020-01	5513 020-01	5322 160-02	E7F3	5512 090-06	5691 026-13	
16	.630	5513 020-26	5513 020-26	5322 160-02	E7F3	5512 090-06	5691 026-03	

Komplette Ersatzteilliste siehe [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

A9      F2      F5

A 10

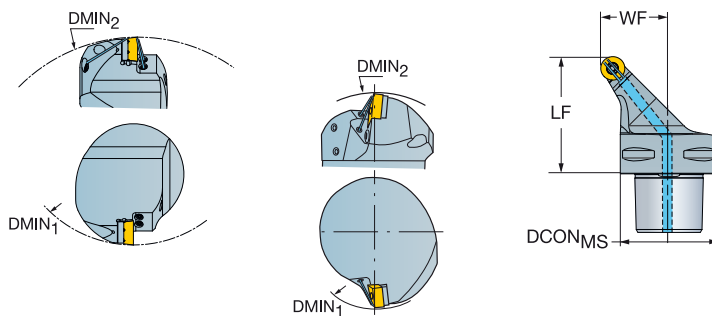
# CoroTurn® 107 Schneidkopf zum Drehen

Schraubspannung - Für Wendeschneidplatten mit Führungsprofil

Coromant Capto® - innere Kühlschmierstoffzufuhr



RCMT..MP/MT/MU



Abmessungen, mm, Zoll															
Ø	CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	DMIN <sub>2</sub>	RMPX	CNSC	Bestellnummer	DCON <sub>MS</sub>	LF	WF	BAR PSI	NM	KG	MIID		
08	.315	C5	150.0	165.0	45°	3	C5-SRSCR/L-35060-08XC	50	60.0	35.0	150	1.4	0.61	RCMT 08 03 MP	
			5.906	6.496					1.969	2.362	1.378	2175			
			C6	150.0	190.0	45°	3	C6-SRSCR/L-45065-08XC	63	65.0	45.0	150	1.4	1.17	RCMT 08 03 MP
			5.906	7.480				2.480	2.559	1.772	2175				
10	.394	C5	150.0	165.0	45°	3	C5-SRSCR/L-35060-10XC	50	60.0	35.0	150	3.0	0.62	RCMT 10 T3 MP	
			5.906	6.496					1.969	2.362	1.378	2175			
			C6	150.0	190.0	45°	3	C6-SRSCR/L-45065-10XC	63	65.0	45.0	150	3.0	1.17	RCMT 10 T3 MP
			5.906	7.480				2.480	2.559	1.772	2175				
12	.472	C5	150.0	165.0	45°	3	C5-SRSCR/L-35060-12XC	50	60.0	35.0	150	3.0	0.63	RCMT 12 04 MP	
			5.906	6.496					1.969	2.362	1.378	2175			
			C6	150.0	190.0	45°	3	C6-SRSCR/L-45065-12XC	63	65.0	45.0	150	3.0	1.18	RCMT 12 04 MP
			5.906	7.480				2.480	2.559	1.772	2175				
16	.630	C5	150.0	165.0	45°	3	C5-SRSCR/L-35060-16XC	50	60.0	35.0	150	6.4	0.64	RCMT 16 06 MP	
			5.906	6.496					1.969	2.362	1.378	2175			
			C6	150.0	190.0	45°	3	C6-SRSCR/L-45065-16XC	63	65.0	45.0	150	6.4	1.18	RCMT 16 06 MP
			5.906	7.480				2.480	2.559	1.772	2175				

R = Rechtsausführung, L = Linksausführung

		Ersatzteile					
Ø	CZC <sub>MS</sub>		Schraube für Wendeschneidplatte	Zwischenlage	Schraube für Zwischenlage	Düse	
08	.315	C5-C6	5513 020-04			5691 026-23	
10	.394	C5-C6	5513 020-09			5691 026-13	
12	.472	C5-C6	5513 020-01	5322 160-01 E7F3	5512 090-01	5691 026-03	
16	.630	C5-C6	5513 020-26	5322 160-02 E7F3	5512 090-06	5691 026-03	

Komplette Ersatzteilliste siehe [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

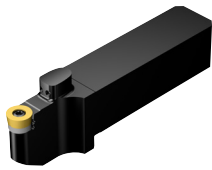


A

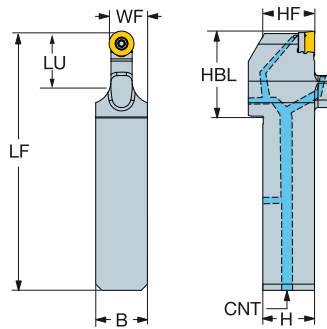
# CoroTurn® 107 QS Schaftwerkzeug zum Drehen

Schraubspannung - Für Wendeschneidplatten mit Führungsprofil

Präzisionskühlung



RCMT..MP/MT/MU



## Metrische Ausführung

C	CZC <sub>MS</sub>	LU	RMPX	OHX	CNSC	Bestellnummer	Abmessungen, mm							BAR	NM	KG	MIID	
							B	H	WB	HBL	LF	WF	HF					CNT
08	20 x 20	20.0	90°	56.0	3	QS-SRDCN-202020-08XC	20.0	20.0	6.8	36.0	105.0	14.0	20.0	G 1/8-28	150	1.4	0.25	RCMT 08 03 MP
	25 x 25	20.0	90°	61.0	3	QS-SRDCN-252520-08XC	25.0	25.0	6.8	36.0	120.0	16.5	25.0	G 1/8-28	150	1.4	0.46	RCMT 08 03 MP
	25 x 25	40.0	90°	81.0	3	QS-SRDCN-252540-08XC	25.0	25.0	6.8	56.0	140.0	16.5	25.0	G 1/8-28	150	1.4	0.50	RCMT 08 03 MP
10	20 x 20	25.0	90°	60.0	3	QS-SRDCN-202025-10XC	20.0	20.0	8.4	40.0	109.0	15.0	20.0	G 1/8-28	150	3.0	0.27	RCMT 10 T3 MP
	25 x 25	25.0	90°	65.0	3	QS-SRDCN-252525-10XC	25.0	25.0	8.4	40.0	124.0	17.5	25.0	G 1/8-28	150	3.0	0.48	RCMT 10 T3 MP
	25 x 25	40.0	90°	80.0	3	QS-SRDCN-252540-10XC	25.0	25.0	8.4	55.0	139.0	17.5	25.0	G 1/8-28	150	3.0	0.52	RCMT 10 T3 MP
12	20 x 20	25.0	90°	58.0	3	QS-SRDCN-202025-12XC	20.0	20.0	10.2	38.0	107.0	16.0	20.0	G 1/8-28	150	3.0	0.27	RCMT 12 04 MP
	25 x 25	28.0	90°	66.0	3	QS-SRDCN-252528-12XC	25.0	25.0	10.2	41.0	125.0	18.5	25.0	G 1/8-28	150	3.0	0.49	RCMT 12 04 MP
	25 x 25	40.0	90°	78.0	3	QS-SRDCN-252540-12XC	25.0	25.0	10.2	53.0	137.0	20.5	25.0	G 1/8-28	150	3.0	0.52	RCMT 12 04 MP
16	25 x 25	35.0	90°	70.0	3	QS-SRDCN-252535-16XC	25.0	25.0	13.6	45.0	129.0	20.5	25.0	G 1/8-28	150	6.4	0.50	RCMT 16 06 MP

D

## Zoll-Ausführung

D	CZC <sub>MS</sub>	LU	RMPX	OHX	CNSC	Bestellnummer	Abmessungen, Zoll							PSI	FT/ LBS	LBS	MIID	
							B	H	WB	HBL	LF	WF	HF					CNT
.315	3/4 x 3/4	1.000	90°	2.125	3	QS-SRDCN-12-20-08XC	.750	.750	.268	1.375	4.092	.531	.750	G 1/8-28	2175	1.0	0.494	RCMT 08 03 MP
	1 x 1	.750	90°	2.375	3	QS-SRDCN-16-20-08XC	1.000	1.000	.268	1.375	4.682	.656	1.000	G 1/8-28	2175	1.0	1.045	RCMT 08 03 MP
	1 x 1	1.500	90°	3.125	3	QS-SRDCN-16-40-08XC	1.000	1.000	.268	2.125	5.432	.656	1.000	G 1/8-28	2175	1.0	1.120	RCMT 08 03 MP
.394	3/4 x 3/4	1.000	90°	2.375	3	QS-SRDCN-12-25-10XC	.750	.750	.331	1.625	4.342	.570	.750	G 1/8-28	2175	2.2	0.545	RCMT 10 T3 MP
	1 x 1	1.000	90°	2.625	3	QS-SRDCN-16-25-10XC	1.000	1.000	.331	1.625	4.932	.695	1.000	G 1/8-28	2175	2.2	1.111	RCMT 10 T3 MP
	1 x 1	1.500	90°	3.125	3	QS-SRDCN-16-40-10XC	1.000	1.000	.331	2.125	5.432	.695	1.000	G 1/8-28	2175	2.2	1.175	RCMT 10 T3 MP
.472	3/4 x 3/4	1.000	90°	2.250	3	QS-SRDCN-12-25-12XC	.750	.750	.402	1.500	4.217	.610	.750	G 1/8-28	2175	2.2	0.529	RCMT 12 04 MP
	1 x 1	1.125	90°	2.625	3	QS-SRDCN-16-28-12XC	1.000	1.000	.402	1.625	4.932	.735	1.000	G 1/8-28	2175	2.2	1.102	RCMT 12 04 MP
	1 x 1	1.500	90°	3.125	3	QS-SRDCN-16-40-12XC	1.000	1.000	.402	2.125	5.432	.735	1.000	G 1/8-28	2175	2.2	1.206	RCMT 12 04 MP
.630	1 x 1	1.375	90°	2.750	3	QS-SRDCN-16-35-16XC	1.000	1.000	.535	1.750	5.057	.813	1.000	G 1/8-28	2175	4.7	1.124	RCMT 16 06 MP

R = Rechtsausführung, L = Linksausführung

E

		Ersatzteile							
CZC <sub>MS</sub>	Schraube für Wendeschneidplatte	Zwischenlage	Schraube für Zwischenlage	Düse	Schraube	Schraube	Schraube	Schraube	
08	.315 20 x 20-25 x 25	5513 020-04		5691 026-23	5512 104-01	3214 012-01	3214 013-01		
10	.394 20 x 20-25 x 25	5513 020-09		5691 026-13	5512 104-01	3214 012-01	3214 013-01		
12	.472 20 x 20-25 x 25	5513 020-01	5322 160-01 E7F3	5512 090-01	5512 104-01	3214 012-01	3214 013-01		
16	.630 25 x 25	5513 020-26	5322 160-02 E7F3	5512 090-06	5512 104-01	3214 012-01	3214 013-01		

Komplette Ersatzteilliste siehe [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

F



A9



F2



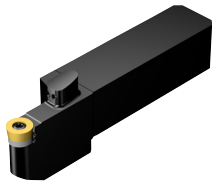
F5



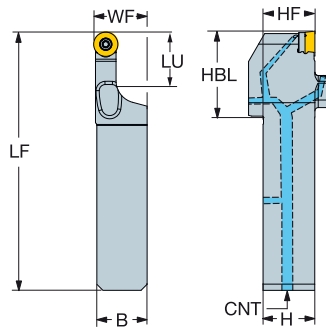
# CoroTurn® 107 QS Schaftwerkzeug zum Drehen

Schraubspannung - Für Wendeschneidplatten mit Führungsprofil

Präzisionskühlung



RCMT..MP/MT/MU



## Metrische Ausführung

CZC <sub>MS</sub>	LU	RMPX	OHX	CNSC	Bestellnummer	Abmessungen, mm										MIID		
						B	H	WB	HBL	LF	WF	HF	CNT	BAR	NM		KG	
08	20 x 20	20.0	90°	59.0	3	QS-SRDCR/L-202020-08XC	20.0	20.0	6.8	39.0	108.0	21.0	20.0	G 1/8-28	150	1.4	0.26	RCMT 08 03 MP
	25 x 25	20.0	90°	64.0	3	QS-SRDCR/L-252520-08XC	25.0	25.0	6.8	39.0	123.0	26.0	25.0	G 1/8-28	150	1.4	0.47	RCMT 08 03 MP
10	20 x 20	25.0	90°	63.0	3	QS-SRDCR/L-202025-10XC	20.0	20.0	8.4	43.0	112.0	21.5	20.0	G 1/8-28	150	3.0	0.28	RCMT 10 T3 MP
	25 x 25	25.0	90°	68.0	3	QS-SRDCR/L-252525-10XC	25.0	25.0	8.4	43.0	127.0	26.5	25.0	G 1/8-28	150	3.0	0.49	RCMT 10 T3 MP
12	20 x 20	25.0	90°	60.0	3	QS-SRDCR/L-202025-12XC	20.0	20.0	10.2	40.0	109.0	21.5	20.0	G 1/8-28	150	3.0	0.27	RCMT 12 04 MP
	25 x 25	28.0	90°	69.0	3	QS-SRDCR/L-252528-12XC	25.0	25.0	10.2	44.0	128.0	26.5	25.0	G 1/8-28	150	3.0	0.50	RCMT 12 04 MP
16	25 x 25	35.0	90°	71.0	3	QS-SRDCR/L-252535-16XC	25.0	25.0	13.6	46.0	130.0	26.5	25.0	G 1/8-28	150	6.4	0.50	RCMT 16 06 MP

## Zoll-Ausführung

CZC <sub>MS</sub>	LU	RMPX	OHX	CNSC	Bestellnummer	Abmessungen, Zoll										MIID		
						B	H	WB	HBL	LF	WF	HF	CNT	PSI	FT/LBS		LBS	
.315	3/4 x 3/4	.750	90°	2.250	3	QS-SRDCR/L-12-20-08XC	.750	.750	.268	1.500	4.217	.781	.750	G 1/8-28	2175	1.0	0.509	RCMT 08 03 MP
	1 x 1	.750	90°	2.500	3	QS-SRDCR/L-16-20-08XC	1.000	1.000	.268	1.500	4.807	1.031	1.000	G 1/8-28	2175	1.0	1.067	RCMT 08 03 MP
.394	3/4 x 3/4	1.000	90°	2.500	3	QS-SRDCR/L-12-25-10XC	.750	.750	.331	1.750	4.467	.813	.750	G 1/8-28	2175	2.2	0.564	RCMT 10 T3 MP
	1 x 1	1.000	90°	2.750	3	QS-SRDCR/L-16-25-10XC	1.000	1.000	.331	1.750	5.057	1.063	1.000	G 1/8-28	2175	2.2	1.140	RCMT 10 T3 MP
.472	3/4 x 3/4	1.000	90°	2.375	3	QS-SRDCR/L-12-25-12XC	.750	.750	.402	1.625	4.342	.813	.750	G 1/8-28	2175	2.2	0.551	RCMT 12 04 MP
	1 x 1	1.125	90°	2.750	3	QS-SRDCR/L-16-28-12XC	1.000	1.000	.402	1.750	5.057	1.063	1.000	G 1/8-28	2175	2.2	1.133	RCMT 12 04 MP
.630	1 x 1	1.375	90°	2.875	3	QS-SRDCR/L-16-35-16XC	1.000	1.000	.535	1.875	5.182	1.063	1.000	G 1/8-28	2175	4.7	1.155	RCMT 16 06 MP

R = Rechtsausführung, L = Linksausführung

Ersatzteile									
CZC <sub>MS</sub>	Schraube für Wendeschneidplatte	Zwischenlage	Schraube für Zwischenlage	Düse	Schraube	Schraube	Schraube		
08	.315	20 x 20-25 x 25	5513 020-04		5691 026-23	5512 104-01	3214 012-01	3214 013-01	
10	.394	20 x 20-25 x 25	5513 020-09		5691 026-13	5512 104-01	3214 012-01	3214 013-01	
12	.472	20 x 20-25 x 25	5513 020-01	5322 160-01 E7F3	5512 090-01	5691 026-13	5512 104-01	3214 012-01	3214 013-01
16	.630	25 x 25	5513 020-26	5322 160-02 E7F3	5512 090-06	5691 026-03	5512 104-01	3214 012-01	3214 013-01

Komplette Ersatzteilliste siehe [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



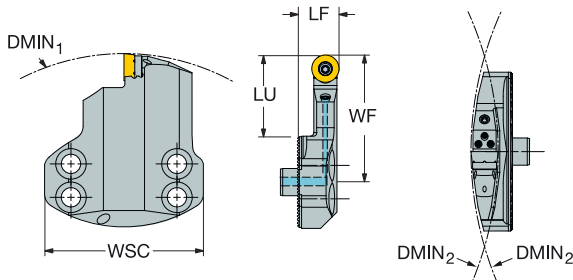
# CoroTurn® 107 Schneidkopf zum Längsdrehen

Schraubspannung - Für Wendeschneidplatten mit Führungsprofil

CoroTurn® SL70 - Präzisionskühlung



RCMT..MP/MT/MU



B

C

		Abmessungen, mm, Zoll														
CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	DMIN <sub>2</sub>	LU	RMPX	CNSC	Bestellnummer	WB	LF	WF	WSC	BAR PSI NM KG			MIID		
10	.394	70	120.0	250.0	35.0	90°	1	SL70-SRDCLR/L-35-10XC	8.4	17.0	56.0	70.0	70	3.0	0.27	RCMT 10 T3 MP
			4.724	9.843	1.378				.331	.669	2.205	2.756	1015			
12	.472	70	120.0	300.0	35.0	90°	1	SL70-SRDCLR/L-35-12XC	10.2	18.0	56.0	70.0	70	3.0	0.30	RCMT 12 04 MP
			4.724	11.811	1.378				.402	.709	2.205	2.756	1015			
		70	120.0	260.0	50.0	90°	1	SL70-SRDCLR/L-50-12XC	10.2	18.0	71.0	70.0	70	3.0	0.35	RCMT 12 04 MP
			4.724	10.236	1.969				.402	.709	2.795	2.756	1015			
		70	120.0	260.0	75.0	90°	1	SL70-SRDCLR/L-75-12XC	10.2	18.0	96.0	70.0	70	3.0	0.44	RCMT 12 04 MP
			4.724	10.236	2.953				.402	.709	3.780	2.756	1015			

R = Rechtsausführung, L = Linksausführung

D

		Ersatzteile					
CZC <sub>MS</sub>	Schraube für Wendeschneidplatte	Zwischenlage	Schraube für Zwischenlage	Düse	Rohrpassstift		
10	.394	70	5513 020-09		5691 026-13	5552 058-04	
12	.472	70	5513 020-01	5322 160-01 E7F3	5512 090-01	5691 026-13	5552 058-04

Komplette Ersatzteilliste siehe [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

E

F



A9



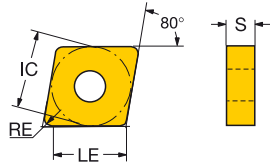
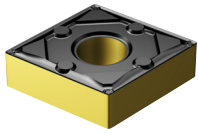
F2



F5

# T-Max® P Wendeschneidplatte zum Drehen

Wendeschneidplatte Typ-C (Rhombisch 80°)



		IC	LE	S	RE	ISO CODE	P		ANSI CODE		
							4115	4425			
Schlichten	WF	12	1/2	12.5	4.76	0.40	CNMG 12 04 04-WF	★	☆	CNMG 431-WF	
				.492	.188	.016					
				12.1	4.76	0.79	CNMG 12 04 08-WF	★	☆	CNMG 432-WF	
				.476	.188	.031					
			11.7	4.76	1.19	CNMG 12 04 12-WF	★	☆	CNMG 433-WF		
			.460	.188	.047						
	PF	09	3/8	9.3	3.18	0.40	CNMG 09 03 04-PF	★	☆	CNMG 321-PF	
				.365	.125	.016					
				8.9	3.18	0.79	CNMG 09 03 08-PF	★	☆	CNMG 322-PF	
				.349	.125	.031					
			12	1/2	12.5	4.76	0.40	CNMG 12 04 04-PF	★	☆	CNMG 431-PF
			.492	.188	.016						
		12.1	4.76	0.79	CNMG 12 04 08-PF	★	☆	CNMG 432-PF			
		.476	.188	.031							
		11.7	4.76	1.19	CNMG 12 04 12-PF	★	☆	CNMG 433-PF			
		.460	.188	.047							
LC	12	1/2	12.5	4.76	0.40	CNMG 12 04 04-LC	★	☆	CNMG 431-LC		
			.492	.188	.016						
			12.1	4.76	0.79	CNMG 12 04 08-LC	★	☆	CNMG 432-LC		
		.476	.188	.031							
WL	12	1/2	12.5	4.76	0.40	CNMG 12 04 04-WL	★	☆	CNMG 431-WL		
			.492	.188	.016						
			12.1	4.76	0.79	CNMG 12 04 08-WL	★	☆	CNMG 432-WL		
		.476	.188	.031							
XF	12	1/2	12.5	4.76	0.40	CNMG 12 04 04-XF	★	☆	CNMG 431-XF		
			.492	.188	.016						
			12.1	4.76	0.79	CNMG 12 04 08-XF	★	☆	CNMG 432-XF		
		.476	.188	.031							
Mittel	WM	12	1/2	12.1	4.76	0.79	CNMG 12 04 08-WM	☆	★	CNMG 432-WM	
				.476	.188	.031					
				11.7	4.76	1.19	CNMG 12 04 12-WM	☆	★	CNMG 433-WM	
				.460	.188	.047					
		16	5/8	14.9	6.35	1.19	CNMG 16 06 12-WM	☆	★	CNMG 543-WM	
			.587	.250	.047						
	WMX	12	1/2	12.1	4.76	0.79	CNMG 12 04 08-WMX	☆	★	CNMG 432-WMX	
				.476	.188	.031					
			11.7	4.76	1.19	CNMG 12 04 12-WMX	☆	★	CNMG 433-WMX		
			.460	.188	.047						
	16	5/8	15.3	6.35	0.79	CNMG 16 06 08-WMX	☆	★	CNMG 542-WMX		
		.603	.250	.031							
		14.9	6.35	1.19	CNMG 16 06 12-WMX	☆	★	CNMG 543-WMX			
		.587	.250	.047							

B

C

D

E



A26

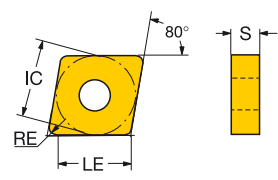
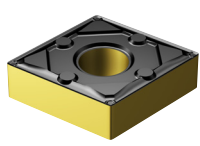


F2

F

# T-Max® P Wendeschneidplatte zum Drehen

Wendeschneidplatte Typ-C (Rhombisch 80°)



B

C

D

E

F

		IC	LE	S	RE	ISO CODE	P		ANSI CODE	
							4415	4425		
PM	09	3/8	9.3	3.18	0.40	CNMG 09 03 04-PM	☆	★	CNMG 321-PM	
			<i>.365</i>	<i>.125</i>	<i>.016</i>					
			8.9	3.18	0.79	CNMG 09 03 08-PM	☆	★	CNMG 322-PM	
		<i>.349</i>	<i>.125</i>	<i>.031</i>						
	12	1/2	12.5	4.76	0.40	CNMG 12 04 04-PM	☆	★	CNMG 431-PM	
			<i>.492</i>	<i>.188</i>	<i>.016</i>					
			12.1	4.76	0.79	CNMG 12 04 08-PM	☆	★	CNMG 432-PM	
			<i>.476</i>	<i>.188</i>	<i>.031</i>					
		11.7	4.76	1.19	CNMG 12 04 12-PM	☆	★	CNMG 433-PM		
				<i>.460</i>	<i>.188</i>	<i>.047</i>				
	1.59			CNMG 12 04 16-PM	☆	★	CNMG 434-PM			
		<i>.445</i>	<i>.188</i>	<i>.063</i>						
16	5/8	15.3	6.35	0.79	CNMG 16 06 08-PM	☆	★	CNMG 542-PM		
		<i>.603</i>	<i>.250</i>	<i>.031</i>						
		14.9	6.35	1.19	CNMG 16 06 12-PM	☆	★	CNMG 543-PM		
		<i>.587</i>	<i>.250</i>	<i>.047</i>						
	14.5	6.35	1.59	CNMG 16 06 16-PM	☆	★	CNMG 544-PM			
			<i>.572</i>	<i>.250</i>	<i>.063</i>					
19	3/4	18.5	6.35	0.79	CNMG 19 06 08-PM	☆	★	CNMG 642-PM		
		<i>.730</i>	<i>.250</i>	<i>.031</i>						
		18.1	6.35	1.19	CNMG 19 06 12-PM	☆	★	CNMG 643-PM		
		<i>.714</i>	<i>.250</i>	<i>.047</i>						
	17.7	6.35	1.59	CNMG 19 06 16-PM	☆	★	CNMG 644-PM			
			<i>.699</i>	<i>.250</i>	<i>.063</i>					
Medium	09	3/8	9.3	3.18	0.40	CNMG 09 03 04-QM	☆	★	CNMG 321-QM	
			<i>.365</i>	<i>.125</i>	<i>.016</i>					
			8.9	3.18	0.79	CNMG 09 03 08-QM	☆	★	CNMG 322-QM	
		<i>.349</i>	<i>.125</i>	<i>.031</i>						
	12	1/2	12.5	4.76	0.40	CNMG 12 04 04-QM	☆	★	CNMG 431-QM	
			<i>.492</i>	<i>.188</i>	<i>.016</i>					
			12.1	4.76	0.79	CNMG 12 04 08-QM	☆	★	CNMG 432-QM	
			<i>.476</i>	<i>.188</i>	<i>.031</i>					
		11.7	4.76	1.19	CNMG 12 04 12-QM	☆	★	CNMG 433-QM		
				<i>.460</i>	<i>.188</i>	<i>.047</i>				
	1.59			CNMG 12 04 16-QM	☆	★	CNMG 434-QM			
		<i>.445</i>	<i>.188</i>	<i>.063</i>						
QM	16	5/8	15.7	6.35	0.40	CNMG 16 06 04-QM	☆	★	CNMG 541-QM	
			<i>.619</i>	<i>.250</i>	<i>.016</i>					
			15.3	6.35	0.79	CNMG 16 06 08-QM	☆	★	CNMG 542-QM	
		<i>.603</i>	<i>.250</i>	<i>.031</i>						
	14.9	6.35	1.19	CNMG 16 06 12-QM	☆	★	CNMG 543-QM			
			<i>.587</i>	<i>.250</i>	<i>.047</i>					
1.59			CNMG 16 06 16-QM	☆	★	CNMG 544-QM				
	<i>.572</i>	<i>.250</i>	<i>.063</i>							
19	3/4	18.5	6.35	0.79	CNMG 19 06 08-QM	☆	★	CNMG 642-QM		
		<i>.730</i>	<i>.250</i>	<i>.031</i>						
		18.1	6.35	1.19	CNMG 19 06 12-QM	☆	★	CNMG 643-QM		
		<i>.714</i>	<i>.250</i>	<i>.047</i>						
	17.7	6.35	1.59	CNMG 19 06 16-QM	☆	★	CNMG 644-QM			
			<i>.699</i>	<i>.250</i>	<i>.063</i>					
XM	12	1/2	12.5	4.76	0.40	CNMG 12 04 04-XM		★	CNMG 431-XM	
			<i>.492</i>	<i>.188</i>	<i>.016</i>					
			12.1	4.76	0.79	CNMG 12 04 08-XM	☆	★	CNMG 432-XM	
			<i>.476</i>	<i>.188</i>	<i>.031</i>					
11.7	4.76	1.19	CNMG 12 04 12-XM	☆	★	CNMG 433-XM				
		<i>.460</i>	<i>.188</i>	<i>.047</i>						



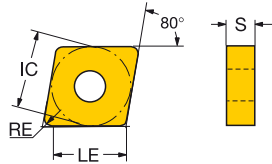
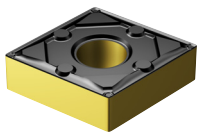
A26



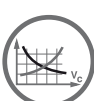
F2

# T-Max® P Wendeschneidplatte zum Drehen

Wendeschneidplatte Typ-C (Rhombisch 80°)



	IC	LE	S	RE	ISO CODE	P		ANSI CODE						
						4115	4425							
Schruppen	PR	12 1/2	12.1	4.76	0.79	CNMG 12 04 08-PR	☆	★	CNMG 432-PR					
			16 5/8	14.9	6.35	1.19	CNMG 16 06 12-PR	☆	★	CNMG 543-PR				
			19 3/4	18.5	6.35	0.79	CNMG 19 06 08-PR	☆	★	CNMG 642-PR				
			12 1/2	12.1	4.76	0.79	CNMM 12 04 08-PR	☆	★	CNMM 432-PR				
		16 5/8	15.3	6.35	0.79	CNMM 16 06 08-PR	☆	★	CNMM 542-PR					
		19 3/4	18.1	6.35	1.19	CNMM 19 06 12-PR	☆	★	CNMM 643-PR					
		QR	12 1/2	12.1	4.76	0.79	CNMM 12 04 08-QR	☆	★	CNMM 432-QR				
			16 5/8	14.9	6.35	1.19	CNMM 16 06 12-QR	☆	★	CNMM 543-QR				
	19 3/4		18.1	6.35	1.19	CNMM 19 06 12-QR	☆	★	CNMM 643-QR					



A26



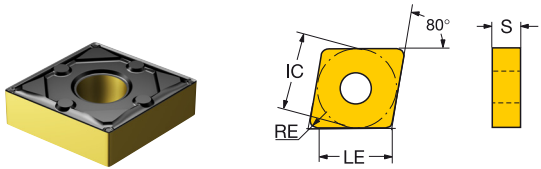
F2



A

# T-Max® P Wendeschneidplatte zum Drehen

Wendeschneidplatte Typ-C (Rhombisch 80°)



B

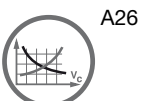
						P				
		IC	LE	S	RE	ISO CODE	4415	4425	ANSI CODE	
Roughing	XMR	12	1/2	12.1	4.76	0.79	CNMG 12 04 08-XMR	★	★	CNMG 432-XMR
				.476	.188	.031				
				11.7	4.76	1.19	CNMG 12 04 12-XMR	★	★	CNMG 433-XMR
				.480	.188	.047				
				11.3	4.76	1.59	CNMG 12 04 16-XMR	★	★	CNMG 434-XMR
		.445	.188	.063						

C

D

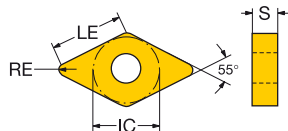
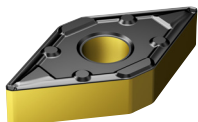
E

F



# T-Max® P Wendeschneidplatte zum Drehen

Wendeschneidplatte Typ-D (Rhombisch 55°)



		LE	S	RE	ISO CODE	P		ANSI CODE	
						4415	4425		
Schichten	WF	11 3/8	11.2 4.76 0.40	.442 .188 .016	DNMX 11 04 04-WF	★	☆	DNMX 331-WF	
					DNMX 11 04 08-WF	★	☆	DNMX 332-WF	
					DNMX 15 04 04-WF	★	☆	DNMX 431-WF	
		PF	15 1/2	15.1 4.76 0.40	.595 .188 .016	DNMX 15 04 08-WF	★	☆	DNMX 432-WF
						DNMX 15 06 04-WF	★	☆	DNMX 441-WF
						DNMX 15 06 08-WF	★	☆	DNMX 442-WF
	11 3/8		11.2 4.76 0.40	.442 .188 .016	DNMG 11 04 04-PF	★	☆	DNMG 331-PF	
					DNMG 11 04 08-PF	★	☆	DNMG 332-PF	
					DNMG 11 04 12-PF	★	☆	DNMG 333-PF	
	LC	15 1/2	15.1 4.76 0.40	.595 .188 .016	DNMG 15 04 04-PF	★	☆	DNMG 431-PF	
					DNMG 15 04 08-PF	★	☆	DNMG 432-PF	
					DNMG 15 04 12-PF	★	☆	DNMG 433-PF	
11 3/8		11.2 4.76 0.40	.442 .188 .016	DNMG 15 06 04-PF	★	☆	DNMG 441-PF		
				DNMG 15 06 08-PF	★	☆	DNMG 442-PF		
				DNMG 15 06 12-PF	★	☆	DNMG 443-PF		
K	15 1/2	15.1 4.76 0.40	.595 .188 .016	DNMG 11 04 08-LC	★	☆	DNMG 332-LC		
				DNMG 15 04 04-LC	★	☆	DNMG 431-LC		
				DNMG 15 04 08-LC	★	☆	DNMG 432-LC		
	15 1/2	15.1 4.76 0.40	.595 .188 .016	DNMG 15 06 08-LC	★	☆	DNMG 442-LC		
				DNMG 15 06 04R/L-K	★	☆	DNMG 441L-K		
				DNMG 15 06 08R/L-K	★	☆	DNMG 442L-K		
XF	15 1/2	14.7 6.35 0.79	.579 .250 .031	DNMG 15 06 08-XF	★		DNMG 442-XF		



A26

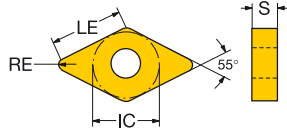
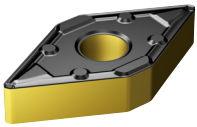


F2



# T-Max® P Wendeschneidplatte zum Drehen

Wendeschneidplatte Typ-D (Rhombisch 55°)



B

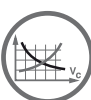
C

D

E

F

		LE	S	RE	ISO CODE	P		ANSI CODE	
						4415	4425		
WM	11 3/8	10.8	4.76	0.79	DNMX 11 04 08-WM	☆	★	DNMX 332-WM	
		.426	.188	.031					
		10.4	4.76	1.19	DNMX 11 04 12-WM	☆	★	DNMX 333-WM	
		.411	.188	.047					
		15 1/2	14.7	4.76	0.79	DNMX 15 04 08-WM	☆	★	DNMX 432-WM
		.579	.188	.031					
	WMX	15 1/2	14.7	6.35	0.79	DNMX 15 06 08-WM	☆	★	DNMX 442-WM
			.579	.250	.031				
			14.3	6.35	1.19	DNMX 15 06 12-WM	☆	★	DNMX 443-WM
			.563	.250	.047				
			13.9	6.35	1.59	DNMX 15 06 16-WM	☆	★	DNMX 444-WM
			.547	.250	.063				
PM	11 3/8	11.2	4.76	0.40	DNMG 11 04 04-PM	☆	★	DNMG 331-PM	
		.442	.188	.016					
		10.8	4.76	0.79	DNMG 11 04 08-PM	☆	★	DNMG 332-PM	
		.426	.188	.031					
		10.4	4.76	1.19	DNMG 11 04 12-PM	☆	★	DNMG 333-PM	
		.411	.188	.047					
	PM	15 1/2	15.1	4.76	0.40	DNMG 15 04 04-PM	☆	★	DNMG 431-PM
			.595	.188	.016				
			14.7	4.76	0.79	DNMG 15 04 08-PM	☆	★	DNMG 432-PM
			.579	.188	.031				
			14.3	4.76	1.19	DNMG 15 04 12-PM	☆	★	DNMG 433-PM
			.563	.188	.047				
QM	15.1	6.35	0.40	DNMG 15 06 04-PM	☆	★	DNMG 441-PM		
		.595	.250	.016					
		14.7	6.35	0.79	DNMG 15 06 08-PM	☆	★	DNMG 442-PM	
		.579	.250	.031					
		14.3	6.35	1.19	DNMG 15 06 12-PM	☆	★	DNMG 443-PM	
		.563	.250	.047					
XM	11 3/8	10.4	4.76	1.19	DNMG 11 04 12-QM	☆	★	DNMG 333-QM	
		.411	.188	.047					
		15 1/2	14.7	4.76	0.79	DNMG 15 04 08-QM	☆	★	DNMG 432-QM
		.579	.188	.031					
		14.3	4.76	1.19	DNMG 15 04 12-QM	☆	★	DNMG 433-QM	
		.563	.188	.047					
	QM	15.1	6.35	0.40	DNMG 15 06 04-QM	☆	★	DNMG 441-QM	
			.595	.250	.016				
			14.7	6.35	0.79	DNMG 15 06 08-QM	☆	★	DNMG 442-QM
			.579	.250	.031				
			14.3	6.35	1.19	DNMG 15 06 12-QM	☆	★	DNMG 443-QM
			.563	.250	.047				
XM	15 1/2	14.7	6.35	0.79	DNMG 15 06 16-QM	☆	★	DNMG 444-QM	
		.547	.250	.063					
		15 1/2	14.7	6.35	0.79	DNMG 15 06 08-XM	☆	★	DNMG 442-XM
		.579	.250	.031					
		14.3	6.35	1.19	DNMG 15 06 12-XM	☆	★	DNMG 443-XM	
		.563	.250	.047					



A26

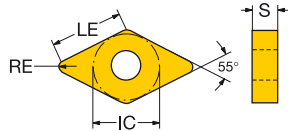
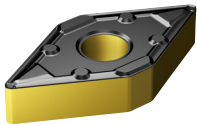


F2



# T-Max® P Wendeschneidplatte zum Drehen

Wendeschneidplatte Typ-D (Rhombisch 55°)



		LE	S	RE	ISO CODE	P		ANSI CODE				
						4415	4425					
Schruppen	XMR	15	1/2	14.3	6.35	1.19	☆	★	DNMG 15 06 12-XMR	☆	★	DNMG 443-XMR
				.563	.250	.047						
	PR	15	1/2	14.7	4.76	0.79	☆	★	DNMG 15 04 08-PR	☆	★	DNMG 432-PR
					.579	.188	.031					
			14.3	4.76	1.19	DNMG 15 04 12-PR	☆	★	DNMG 433-PR			
							.563	.188	.047			
			13.9	4.76	1.59	DNMG 15 04 16-PR	☆	★	DNMG 434-PR			
							.547	.188	.063			
		14.7	6.35	0.79	DNMG 15 06 08-PR	☆	★	DNMG 442-PR				
						.579	.250	.031				
		14.3	6.35	1.19	DNMG 15 06 12-PR	☆	★	DNMG 443-PR				
						.563	.250	.047				
		13.9	6.35	1.59	DNMG 15 06 16-PR	☆	★	DNMG 444-PR				
						.547	.250	.063				
	19	5/8	18.6	6.35	0.79	DNMG 19 06 08-PR	☆	★	DNMG 542-PR			
							.731	.250	.031			
	QR	15	1/2	14.7	6.35	0.79	☆	★	DNMM 15 06 08-PR	☆	★	DNMM 442-PR
					.579	.250	.031					
				14.3	6.35	1.19	☆	★	DNMM 15 06 12-PR	☆	★	DNMM 443-PR
					.563	.250	.047					
				13.9	6.35	1.59	☆	★	DNMM 15 06 16-PR	☆	★	DNMM 444-PR
					.547	.250	.063					
	QR	15	1/2	14.7	6.35	0.79	☆	★	DNMM 15 06 08-QR	☆	★	DNMM 442-QR
					.579	.250	.031					
14.3				6.35	1.19	☆	★	DNMM 15 06 12-QR	☆	★	DNMM 443-QR	
		.563	.250	.047								

B

C

D

E

F



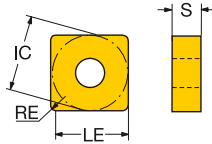
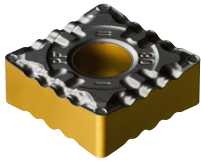
A26



F2

## T-Max® P Wendeschneidplatte zum Drehen

Wendeschneidplatte Typ-S (Quadratisch)



		LE	S	RE	ISO CODE	P		ANSI CODE		
						4415	4425			
Schlichten	PF	12 1/2	11.9	4.76	0.79	SNMG 12 04 08-PF	★	☆	SNMG 432-PF	
			.469	.188	.031					
			11.5	4.76	1.19	SNMG 12 04 12-PF	★	☆	SNMG 433-PF	
		.453	.188	.047						
Mittel	PM	09 3/8	9.1	3.18	0.40	SNMG 09 03 04-PM	☆	★	SNMG 321-PM	
			.359	.125	.016					
			8.7	3.18	0.79	SNMG 09 03 08-PM	☆	★	SNMG 322-PM	
			.344	.125	.031					
			12 1/2	12.3	4.76	0.40	SNMG 12 04 04-PM	☆	★	SNMG 431-PM
			.484	.188	.016					
			11.9	4.76	0.79	SNMG 12 04 08-PM	☆	★	SNMG 432-PM	
		.469	.188	.031						
			11.5	4.76	1.19	SNMG 12 04 12-PM	☆	★	SNMG 433-PM	
		.453	.188	.047						
			11.1	4.76	1.59	SNMG 12 04 16-PM	☆	★	SNMG 434-PM	
		.437	.188	.063						
	15 5/8	14.7	6.35	1.19	SNMG 15 06 12-PM	☆	★	SNMG 543-PM		
	.578	.250	.047							
		14.3	6.35	1.59	SNMG 15 06 16-PM	★		SNMG 544-PM		
	.562	.250	.063							
	09 3/8	8.7	3.18	0.79	SNMG 09 03 08-QM	☆	★	SNMG 322-QM		
	.344	.125	.031							
	12 1/2	11.9	4.76	0.79	SNMG 12 04 08-QM	☆	★	SNMG 432-QM		
	.469	.188	.031							
		11.5	4.76	1.19	SNMG 12 04 12-QM	☆	★	SNMG 433-QM		
	.453	.188	.047							
Schruppen	PR	12 1/2	11.9	4.76	0.79	SNMG 12 04 08-PR	☆	★	SNMG 432-PR	
			.469	.188	.031					
			11.5	4.76	1.19	SNMG 12 04 12-PR	☆	★	SNMG 433-PR	
			.453	.188	.047					
			11.1	4.76	1.59	SNMG 12 04 16-PR	☆	★	SNMG 434-PR	
			.437	.188	.063					
			15 5/8	15.1	6.35	0.79	SNMG 15 06 08-PR	☆	★	SNMG 542-PR
			.594	.250	.031					
				14.7	6.35	1.19	SNMG 15 06 12-PR	☆	★	SNMG 543-PR
		.578	.250	.047						
			14.3	6.35	1.59	SNMG 15 06 16-PR	☆	★	SNMG 544-PR	
		.562	.250	.063						
			13.5	6.35	2.38	SNMG 15 06 24-PR	☆	★	SNMG 546-PR	
		.531	.250	.094						
		12 1/2	11.9	4.76	0.79	SNMM 12 04 08-PR	☆	★	SNMM 432-PR	
		.469	.188	.031						
			11.5	4.76	1.19	SNMM 12 04 12-PR	☆	★	SNMM 433-PR	
		.453	.188	.047						
		15 5/8	14.7	6.35	1.19	SNMM 15 06 12-PR	☆	★	SNMM 543-PR	
		.578	.250	.047						
			14.3	6.35	1.59	SNMM 15 06 16-PR	☆	★	SNMM 544-PR	
	.562	.250	.063							
	19 3/4	17.9	6.35	1.19	SNMM 19 06 12-PR	☆	★	SNMM 643-PR		
	.703	.250	.047							
		17.5	6.35	1.59	SNMM 19 06 16-PR	☆	★	SNMM 644-PR		
	.687	.250	.063							
		16.7	6.35	2.38	SNMM 19 06 24-PR	☆	★	SNMM 646-PR		
	.656	.250	.094							
	19 3/4	17.9	6.35	1.19	SNMM 19 06 12-QR	☆	★	SNMM 643-QR		
	.703	.250	.047							
		17.5	6.35	1.59	SNMM 19 06 16-QR	☆	★	SNMM 644-QR		
	.687	.250	.063							



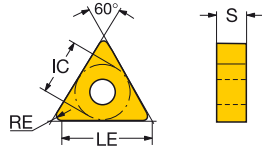
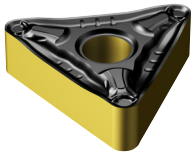
A26



F2

# T-Max® P Wendeschneidplatte zum Drehen

Wendeschneidplatte Typ-T (Dreieckig)



		LE	S	RE	ISO CODE	P		ANSI CODE			
						4415	4425				
Mittel	PM	16	3/8	16.1	4.76	0.40	TNMG 16 04 04-PM	☆	★	TNMG 331-PM	
				.634	.188	.016					
				15.7	4.76	0.79	TNMG 16 04 08-PM	☆	★	TNMG 332-PM	
				.618	.188	.031					
				15.3	4.76	1.19	TNMG 16 04 12-PM	☆	★	TNMG 333-PM	
		.602	.188	.047							
Schruppen	PR	16	3/8	15.7	4.76	0.79	TNMG 16 04 08-PR	☆	★	TNMG 332-PR	
				.618	.188	.031					
				15.3	4.76	1.19	TNMG 16 04 12-PR	☆	★	TNMG 333-PR	
				.602	.188	.047					

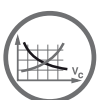
B

C

D

E

F



A26



F2

A

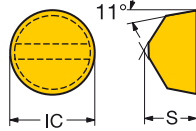
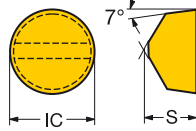
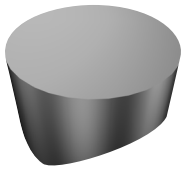
# T-Max® Wendeschneidplatte zum Drehen

Wendeschneidplatte Typ-R (Rund)

TSYC


RCGX..E

RPGX..E



B

## Metrische Ausführung

					S
					7014
					*
Mittel	E		S	RE	ISO CODE
		06	6.35	3.18	RCGX060600E
		4.76	3.18	RPGX060400E	
		09	7.94	4.76	RCGX090700E
		7.94	4.76	RPGX090700E	
					*

C

D

E

F

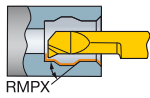
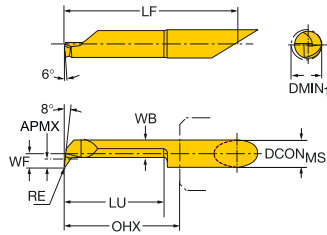
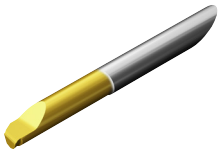


A26



F2

# CoroTurn® XS Vollhartmetall-Schneideinsatz zum Drehen



CZC <sub>MS</sub>	DMIN <sub>1</sub>	LU	OHX	RE	APMX	Bestellnummer	P	M	N	S	Abmessungen, mm				
											DCON <sub>MS</sub>	WB	LF	WF	RMPX
4	2.7	10.0	13.0	0.05	0.2	CXS-04T098-05-2710R	☆	★	☆	★	4	2.1	27.3	1.2	17°
4	2.7	10.0	13.0	0.15	0.2	CXS-04T098-15-2710R	☆	★	☆	★	4	2.1	27.3	1.2	17°
4	2.7	15.0	18.0	0.15	0.2	CXS-04T098-15-2715R	☆	★	☆	★	4	2.1	32.3	1.2	17°
4	3.2	15.0	18.0	0.05	0.2	CXS-04T098-05-3215R	☆	★	☆	★	4	2.6	32.3	1.5	17°
4	3.2	10.0	13.0	0.15	0.2	CXS-04T098-15-3210R	☆	★	☆	★	4	2.6	27.3	1.5	17°
4	3.2	15.0	18.0	0.15	0.2	CXS-04T098-15-3215R	☆	★	☆	★	4	2.6	32.3	1.5	17°
4	3.2	20.0	23.0	0.15	0.2	CXS-04T098-15-3220R	☆	★	☆	★	4	2.6	37.3	1.5	17°
4	4.2	15.0	18.0	0.05	0.3	CXS-04T098-05-4215R	☆	★	☆	★	4	3.5	32.3	2.0	17°
4	4.2	10.0	13.0	0.15	0.3	CXS-04T098-15-4210R	☆	★	☆	★	4	3.5	27.3	2.0	17°
4	4.2	15.0	18.0	0.15	0.3	CXS-04T098-15-4215R	☆	★	☆	★	4	3.5	32.3	2.0	17°
4	4.2	20.0	23.0	0.15	0.3	CXS-04T098-15-4220R	☆	★	☆	★	4	3.5	37.3	2.0	17°
4	4.2	25.0	28.0	0.15	0.3	CXS-04T098-15-4225R	☆	★	☆	★	4	3.5	42.3	2.0	17°
5	5.2	20.0	23.0	0.05	0.5	CXS-05T098-05-5220R	☆	★	☆	★	5	4.3	42.3	2.5	17°
5	5.2	10.0	13.0	0.20	0.5	CXS-05T098-20-5210R	☆	★	☆	★	5	4.3	32.3	2.5	17°
5	5.2	20.0	23.0	0.20	0.5	CXS-05T098-20-5220R	☆	★	☆	★	5	4.3	42.3	2.5	17°
5	5.2	25.0	28.0	0.20	0.5	CXS-05T098-20-5225R	☆	★	☆	★	5	4.3	47.3	2.5	17°
5	5.2	30.0	33.0	0.20	0.5	CXS-05T098-20-5230R	☆	★	☆	★	5	4.3	52.3	2.5	17°
6	6.2	15.0	18.0	0.20	0.5	CXS-06T098-20-6215R	☆	★	☆	★	6	5.3	37.3	3.0	17°
6	6.2	20.0	23.0	0.20	0.5	CXS-06T098-20-6220R	☆	★	☆	★	6	5.3	42.3	3.0	17°
6	6.2	25.0	28.0	0.20	0.5	CXS-06T098-20-6225R	☆	★	☆	★	6	5.3	47.3	3.0	17°
6	6.2	30.0	33.0	0.20	0.5	CXS-06T098-20-6230R	☆	★	☆	★	6	5.3	52.3	3.0	17°
6	6.2	40.0	43.0	0.20	0.5	CXS-06T098-20-6240R	☆	★	☆	★	6	5.3	62.3	3.0	17°
7	7.2	25.0	28.0	0.20	0.5	CXS-07T098-20-7225R	☆	★	☆	★	7	6.3	47.3	3.5	17°
7	7.2	30.0	33.0	0.20	0.5	CXS-07T098-20-7230R	☆	★	☆	★	7	6.3	52.3	3.5	17°
7	7.2	50.0	53.0	0.20	0.5	CXS-07T098-20-7250R	☆	★	☆	★	7	6.3	72.3	3.5	17°

CZC<sub>MS</sub> entsprechend CZC<sub>WS</sub> am Adapter.

R = Rechtsausführung, L = Linksausführung



F2



# Schnittgeschwindigkeitsempfehlungen, metrische Werte

Die angegebenen Schnittdaten gelten für Anwendungen mit Kühlschmierstoff

ISO P	CMC-Nr.	Stahl Werkstoff	Spezifische Schnittkraft $k_{c1}$ N/mm <sup>2</sup>	Härte Brinell HB	<<<< VERSCHLEISSFESTIGKEIT		
					GC4415		GC4425
					$h_{ex}$ mm $\approx$ Vorschub $f_n$ , mm/U		
					0.1-0.4-0.8		0.1-0.4-0.8
MC-Nr.					Schnittgeschwindigkeit ( $V_c$ ), m/min		
P1.1.Z.AN	01.1	<b>Unlegierter Stahl</b> C = 0,1-0,25%	1500	125	560-400-290	500-340-240	
P1.2.Z.AN	01.2	C = 0,25-0,55%	1600	190	565-345-230	550-300-185	
P1.3.Z.AN	01.3	C = 0,55-0,80%	1700	190	455-325-240	395-265-190	
P2.1.Z.AN	02.1	<b>Niedriglegierter Stahl</b> (Legierungsbestandteile <5%) Nicht gehärtet	1700	175	440-315-240	430-305-230	
P2.5.Z.HT	02.2	Vergütet	1850	330	310-200-145	275-180-135	
P3.0.Z.AN	03.11	<b>Hochlegierter Stahl</b> (Legierungsbestandteile >5%) Geglüht	1950	200	410-270-200	300-205-150	
P3.0.Z.HT	03.21	Gehärteter Werkzeugstahl	3000	380	170-110-80	115-80-65	
P1.5.C.UT	06.1	<b>Stahlguss</b> Unlegiert	1550	150	410-295-230	365-270-195	
P2.6.C.UT	06.2	Niedriglegiert (Legierungsanteile $\leq$ 5 %)	1600	200	265-185-145	250-170-120	
P3.0.C.UT	06.3	Hochlegiert (Legierungsanteile >5%)	2050	200	235-160-120	215-145-105	
ISO M	CMC-Nr.	Rostfreier Stahl Werkstoff	Spezifische Schnittkraft $k_{c1}$ N/mm <sup>2</sup>	Härte Brinell HB	<<<< VERSCHLEISSFESTIGKEIT		
					GC1105		GC2220
					$h_{ex}$ mm $\approx$ Vorschub $f_n$ , mm/U		
					0.1-0.3-0.5		0.2-0.4-0.6
MC-Nr.					Schnittgeschwindigkeit ( $V_c$ ), m/min		
M1.0.Z.AQ	05.21	<b>Austenitisch</b> <b>Stangen/geschmiedet</b> Austenitisch	1800	200	215-140-105	225-165-125	
M1.0.Z.PH	05.22	PH-gehärtet	2850	300	245-160-110	100-70-55	
M2.0.Z.AQ	05.23	Superaustenitisch	2250	200	250-165-115	130-100-75	
M3.1.Z.AQ	05.51	<b>Austenitisch-ferritisch (Duplex)</b> <b>Stangen/geschmiedet</b> Nicht schweißbar $\geq$ 0,05%C	2000	230	315-205-145	190-150-110	
M3.2.Z.AQ	05.52	Schweißbar < 0,05%C	2450	260	280-185-130	150-120-90	
M1.0.C.UT	15.21	<b>Austenitisch</b> <b>Gegossen</b> Austenitisch	1700	200	-	200-155-115	
M2.0.C.AQ	15.23	Superaustenitisch	2150	200	-	130-90-65	
M3.1.C.AQ	15.51	<b>Austenitisch-ferritisch (Duplex)</b> <b>Gegossen</b> Nicht schweißbar $\geq$ 0,05%C	1800	230	-	150-120-90	
M3.2.C.AQ	15.52	Schweißbar < 0,05%C	2250	260	-	125-105-80	
ISO S	CMC-Nr.	Warmfeste Werkstoffe Werkstoff	Spezifische Schnittkraft $k_{c1}$ N/mm <sup>2</sup>	Härte Brinell HB	<<<< VERSCHLEISSFESTIGKEIT		
					GC1105		CB7014
					$h_{ex}$ mm $\approx$ Vorschub $f_n$ , mm/U		
					0.1-0.3-0.5		0.05-0.15-0.25
MC-Nr.					Schnittgeschwindigkeit ( $V_c$ ), m/min		
S1.0.U.AN	20.11	<b>Warmfeste Superlegierungen</b> <b>Fe-basiert</b> Geglüht oder lösungsbehandelt	2400	200	150-100-70	-	
S1.0.U.AG	20.12	Ausgehärtet oder lösungsbehandelt und ausgehärtet	2500	280	120-80-60	-	
S2.0.Z.AN	20.21	<b>Ni-basiert</b> Geglüht oder lösungsbehandelt	2650	250	90-55-30	320-280-250	
S2.0.Z.AG	20.22	Ausgehärtet oder lösungsbehandelt und ausgehärtet	2900	350	80-50-27	280-245-220	
S2.0.C.NS	20.24	Gegossen oder gegossen und ausgehärtet	3000	320	70-45-24	200-155-130	
S3.0.Z.AN	20.31	<b>Co-basierte Legierungen</b> Geglüht oder lösungsbehandelt	2700	200	90-60-30	250-190-160	
S3.0.Z.AG	20.32	Lösungsbehandelt und ausgehärtet	3000	300	80-50-27	250-190-160	
S3.0.C.NS	20.33	Gegossen oder gegossen und ausgehärtet	3100	320	70-45-24	200-155-130	

# Schnittgeschwindigkeitsempfehlungen, Zoll-Werte

Die angegebenen Schnittdaten gelten für Anwendungen mit Kühlschmierstoff

ISO P	CMC-Nr.	Stahl Werkstoff	Spezifische Schnittkraft $k_{c1}$ lbs/Zoll <sup>2</sup>	Härte Brinell HB	<<<< VERSCHLEISSFESTIGKEIT		
					GC4415		GC4425
					$h_{ex}$ inch $\approx$ feed, $f_n$ inch/rev.		
					.004-.016-.031		.004-.016-.031
MC-Nr.					Schnittgeschwindigkeit ( $v_c$ ), ft/min		
P1.1.Z.AN	01.1	<b>Unlegierter Stahl</b> C = 0,1–0,25%	216,500	125	1840-1310-950	1640-1115-790	
P1.2.Z.AN	01.2	C = 0,25–0,55%	233,000	190	1855-1130-755	1805-985-610	
P1.3.Z.AN	01.3	C = 0,55–0,80%	247,000	190	1495-1065-780	1295-870-625	
P2.1.Z.AN	02.1	<b>Niedriglegierter Stahl</b> (Legierungsbestandteile <5%) Nicht gehärtet	249,500	175	1445-1035-790	1410-1000-755	
P2.5.Z.HT	02.2	Vergütet	268,000	330	1020-655-475	900-590-445	
P3.0.Z.AN	03.11	<b>Hochlegierter Stahl</b> (Legierungsbestandteile >5%) Geglüht	282,000	200	1345-885-655	985-675-490	
P3.0.Z.HT	03.21	Gehärteter Werkzeugstahl	435,500	380	560-360-260	380-260-215	
P1.5.C.UT	06.1	<b>Stahlguss</b> Unlegiert	225,000	150	1345-970-755	1200-885-640	
P2.6.C.UT	06.2	Niedriglegiert (Legierungsanteile $\leq$ 5 %)	230,500	200	870-610-475	820-560-395	
P3.0.C.UT	06.3	Hochlegiert (Legierungsanteile >5%)	300,500	200	770-525-395	705-475-345	
ISO M	CMC-Nr.	Rostfreier Stahl Werkstoff	Spezifische Schnittkraft $k_{c1}$ lbs/Zoll <sup>2</sup>	Härte Brinell HB	<<<< VERSCHLEISSFESTIGKEIT		
					GC1105		GC2220
					$h_{ex}$ inch $\approx$ feed, $f_n$ inch/rev.		
					.004-.012-.020		.008-.016-.024
MC-Nr.					Schnittgeschwindigkeit ( $v_c$ ), ft/min		
M1.0.Z.AQ	05.21	<b>Austenitisch</b> <b>Stangen/geschmiedet</b> Austenitisch	259,000	200	705-460-345	740-540-400	
M1.0.Z.PH	05.22	PH-gehärtet	414,000	300	805-525-360	330-235-175	
M2.0.Z.AQ	05.23	Superaustenitisch	328,000	200	820-540-380	425-325-245	
M3.1.Z.AQ	05.51	<b>Austenitisch-ferritisch (Duplex)</b> <b>Stangen/geschmiedet</b> Nicht schweißbar $\geq$ 0,05%C	286,500	230	1035-675-475	620-485-355	
M3.2.Z.AQ	05.52	Schweißbar < 0,05%C	356,500	260	920-610-430	490-390-290	
M1.0.C.UT	15.21	<b>Austenitisch</b> <b>Gegossen</b> Austenitisch	248,000	200	-	660-500-370	
M2.0.C.AQ	15.23	Superaustenitisch	310,500	200	-	425-290-210	
M3.1.C.AQ	15.51	<b>Austenitisch-ferritisch (Duplex)</b> <b>Gegossen</b> Nicht schweißbar $\geq$ 0,05%C	258,000	230	-	490-390-290	
M3.2.C.AQ	15.52	Schweißbar < 0,05%C	326,000	260	-	410-340-260	
ISO S	CMC-Nr.	Warmfeste Werkstoffe Werkstoff	Spezifische Schnittkraft $k_{c1}$ lbs/Zoll <sup>2</sup>	Härte Brinell HB	<<<< VERSCHLEISSFESTIGKEIT		
					GC1105		CB7014
					$h_{ex}$ inch $\approx$ feed, $f_n$ inch/rev.		
					.004-.012-.020		.002-.006-.010
MC-Nr.					Schnittgeschwindigkeit ( $v_c$ ), ft/min		
S1.0.U.AN	20.11	<b>Warmfeste Superlegierungen</b> <b>Fe-basiert</b> Geglüht oder lösungsbehandelt	348,000	200	490-325-225	-	
S1.0.U.AG	20.12	Ausgehärtet oder lösungsbehandelt und ausgehärtet	359,000	280	390-260-195	-	
S2.0.Z.AN	20.21	<b>Ni-basiert</b> Geglüht oder lösungsbehandelt	383,000	250	295-185-95	1050-920-820	
S2.0.Z.AG	20.22	Ausgehärtet oder lösungsbehandelt und ausgehärtet	420,500	350	265-165-85	920-805-720	
S2.0.C.NS	20.24	Gegossen oder gegossen und ausgehärtet	436,500	320	235-150-75	655-510-430	
S3.0.Z.AN	20.31	<b>Co-basierte Legierungen</b> Geglüht oder lösungsbehandelt	391,500	200	295-185-95	820-625-525	
S3.0.Z.AG	20.32	Lösungsbehandelt und ausgehärtet	432,000	300	265-165-85	820-625-525	
S3.0.C.NS	20.33	Gegossen oder gegossen und ausgehärtet	450,500	320	235-150-75	655-510-430	

B

C

D

E

F





# Fräsen

## Hochvorschubfräser

CoroMill® 415

B2

## Scheibenfräser

CoroMill® 331 Einstellbarer zweiseitig schneidender Scheibenfräser

B3-B6

CoroMill® 331 Einstellbare zweiseitig schneidender Scheibenfräser zum Rückwärtsaufräsen

B7-B11

## Optimierte Vollhartmetallfräser

CoroMill® Plura Tauchfräser

B12-B13

CoroMill® Plura Vollhartmetall-Schaftfräser zum Highfeed-Sidemilling

B14-B15

CoroMill® Plura Vollhartmetall-Schaftfräser für sichere, universelle Anwendungen

B16-B18

## Schnittdaten

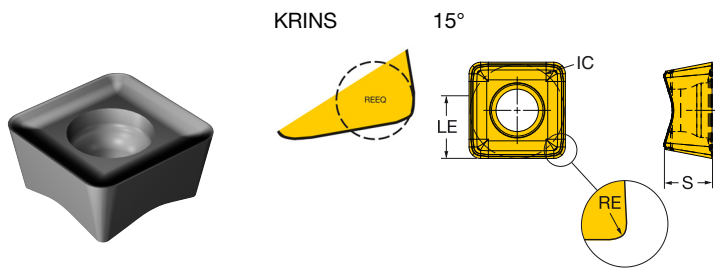
B19-B21

Komplettes Produktangebot, siehe [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

# CoroMill® 415 Wendeschneidplatte zum Fräsen

GER

B



C

	RE	Bestellnummer	P					M					S					Abmessungen, mm					
			T040	T040	S00T	S00T	S00T	T040	T040	S00T	S00T	S00T	T040	T040	S00T	S00T	S00T	IC	LE	S	BS	BSR	REEQ
M30	05	1.20	415N-05 02 12E-M30	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	5.0	3.0	2.21	0.0	1.2	2.00	
	07	2.00	415N-07 03 20E-M30	☆	★	☆	☆	☆	☆	★	☆	☆	☆	☆	☆	☆	7.0	3.0	3.07	0.0	1.2	2.80	

D

E

F



F2



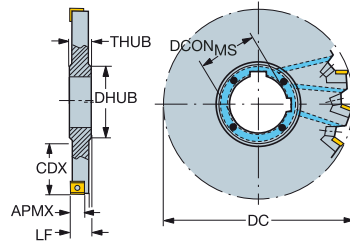
# CoroMill® 331 Einstellbarer zweiseitig schneidender Scheibenfräser

Bohrung mit Keilnut - innere Kühlschmierstoffzufuhr






KAPR 90°



N331.1A



## Metrische Ausführung

										Abmessungen, mm									
DC	CDX		CZC <sub>MS</sub>	APMX	CNSC		Bestellnummer	DCON <sub>MS</sub>	LF	DRVCT	DHUB	THUB				RPMX	CICT	MIID	
80	19.5	08	27	7.6	1	6	R331.52C-080S27EM	27.0	13.00	1	39.0	16.0	80	1.4	0.23	18100	6	N331.1A-08	
100	25.5	08	32	7.6	1	8	R331.52C-100S32EM	32.0	13.00	1	47.0	16.0	80	1.4	0.37	15900	8	N331.1A-08	
125	34.0	08	40	7.6	1	10	R331.52C-125S40EM	40.0	13.00	2	55.0	16.0	80	1.4	0.60	14100	10	N331.1A-08	
160	51.5	08	40	7.6	1	12	R331.52C-160S40EM	40.0	13.00	1	55.0	16.0	80	1.4	1.10	12400	12	N331.1A-08	
80	19.5	08	27	7.6	1	6	R331.52C-080S27FM	27.0	14.00	1	39.0	16.0	80	1.4	0.27	18100	6	N331.1A-08	
100	25.5	08	32	7.6	1	8	R331.52C-100S32FM	32.0	14.00	1	47.0	16.0	80	1.4	0.44	15900	8	N331.1A-08	
125	34.0	08	40	7.6	1	10	R331.52C-125S40FM	40.0	14.00	2	55.0	16.0	80	1.4	0.72	14100	10	N331.1A-08	
160	51.5	08	40	7.6	1	12	R331.52C-160S40FM	40.0	14.00	1	55.0	16.0	80	1.4	1.33	12400	12	N331.1A-08	
100	25.5	11	32	10.6	1	6	R331.52C-100S32KM	32.0	16.75	2	47.0	18.5	80	3.0	0.54	14000	6	N331.1A-11	
125	34.0	11	40	10.6	1	8	R331.52C-125S40KM	40.0	16.75	1	55.0	18.5	80	3.0	0.88	12400	8	N331.1A-11	
160	51.5	11	40	10.6	1	10	R331.52C-160S40KM	40.0	16.75	2	55.0	18.5	80	3.0	1.62	10800	10	N331.1A-11	

Bestellnummer	Ersatzteile		
	Schraube für Wendschneidplatte	Spannkeil	Schraube
R331.52C-125S40EM	5513 020-24	5431 105-01	339-831
R331.52C-125S40FM	5513 020-24	5431 105-02	339-831
R331.52C-080S27EM	5513 020-24	5431 105-01	339-831
R331.52C-080S27FM	5513 020-24	5431 105-02	339-831
R331.52C-100S32EM	5513 020-24	5431 105-01	339-831
R331.52C-100S32FM	5513 020-24	5431 105-02	339-831
R331.52C-160S40EM	5513 020-24	5431 105-01	339-831
R331.52C-160S40FM	5513 020-24	5431 105-02	339-831
R331.52C-100S32KM	5513 020-29	5431 105-04	5516 010-02
R331.52C-160S40KM	5513 020-29	5431 105-04	339-831
R331.52C-125S40KM	5513 020-29	5431 105-04	339-831

Komplette Ersatzteilliste siehe [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



F2

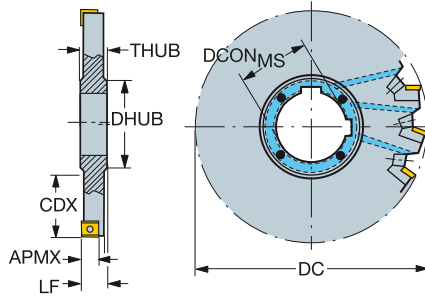
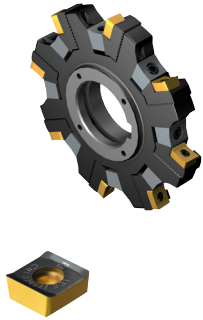


F5

# CoroMill® 331 Einstellbarer zweiseitig schneidender Scheibenfräser



Bohrung mit Keilnut - innere Kühlschmierstoffzufuhr

KAPR 90°



N331.1A

## Zoll-Ausführung

								Abmessungen, Zoll												
DC	CDX		CZC <sub>MS</sub>	APMX	CNSC		Bestellnummer	DCON <sub>MS</sub>	LF	DRVCT	DHUB	THUB	PSI	FT/LBS	LBS	RPMX	CICT	MIID		
3.150	.768	08	1	.299	1	6	R331.52C-080T25FM	1.000	.551	1	1.535	.630	1160	1.0	0.56	18100	6	N331.1A-08		
4.000	1.043	08	1 1/4	.299	1	8	R331.52C-101T32FM	1.250	.551	1	1.811	.630	1160	1.0	0.94	15900	8	N331.1A-08		
5.000	1.437	08	1 1/2	.299	1	10	R331.52C-127T38FM	1.500	.551	2	2.047	.630	1160	1.0	1.59	14100	10	N331.1A-08		
6.000	1.929	08	1 1/2	.299	1	12	R331.52C-152T38FM	1.500	.551	1	2.047	.728	1160	1.0	2.51	12400	12	N331.1A-08		
5.000	1.437	11	1 1/2	.417	1	8	R331.52C-127T38KM	1.500	.659	1	2.047	.728	1160	2.2	2.03	12400	8	N331.1A-11		
6.000	1.929	11	1 1/2	.417	1	10	R331.52C-152T38KM	1.500	.659	2	2.047	.728	1160	2.2	3.15	10800	10	N331.1A-11		

Ersatzteile			
Bestellnummer	Schraube für Wendeschneidplatte	Spannkeil	Schraube
R331.52C-080T25FM	5513 020-24	5431 105-02	339-831
R331.52C-101T32FM	5513 020-24	5431 105-02	339-831
R331.52C-127T38FM	5513 020-24	5431 105-02	339-831
R331.52C-152T38FM	5513 020-24	5431 105-02	339-831
R331.52C-152T38KM	5513 020-29	5431 105-04	339-831
R331.52C-127T38KM	5513 020-29	5431 105-04	339-831

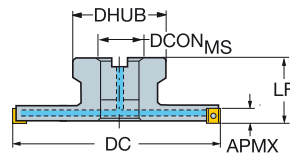
Komplette Ersatzteilliste siehe [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



# CoroMill® 331 Einstellbarer zweiseitig schneidender Scheibenfräser






Fräsdorn - innere Kühlschmierstoffzufuhr

STDNO ISO6462  
KAPR 90°



N331.1A

## Metrische Ausführung

						Abmessungen, mm										
DC		CZC <sub>MS</sub>	APMX	CNSC		Bestellnummer	DCON <sub>MS</sub>	ISO	LF	DHUB				RPMX	CICT	MIID
80	08	27	7.6	1	6	R331.52C-080Q27EMR	27.0	A	50.00	51.0	80	1.4	0.56	18100	6	N331.1A-08
100	08	27	7.6	1	8	R331.52C-100Q27EMR	27.0	A	50.00	51.0	80	1.4	0.87	15900	8	N331.1A-08
125	08	32	7.6	1	10	R331.52C-125Q32EMR	32.0	B	50.00	61.0	80	1.4	1.10	14100	10	N331.1A-08
160	08	40	7.6	1	12	R331.52C-160Q40EMR	40.0	B	50.00	73.0	80	1.4	1.73	12400	12	N331.1A-08
80	08	27	7.6	1	6	R331.52C-080Q27FMR	27.0	A	50.00	51.0	80	1.4	0.59	18100	6	N331.1A-08
100	08	27	7.6	1	8	R331.52C-100Q27FMR	27.0	A	50.00	51.0	80	1.4	0.93	15900	8	N331.1A-08
125	08	32	7.6	1	10	R331.52C-125Q32FMR	32.0	B	50.00	61.0	80	1.4	1.21	14100	10	N331.1A-08
160	08	40	7.6	1	12	R331.52C-160Q40FMR	40.0	B	50.00	73.0	80	1.4	1.93	12400	12	N331.1A-08
100	11	27	10.6	1	6	R331.52C-100Q27KMR	27.0	A	50.00	51.0	80	3.0	0.95	14000	6	N331.1A-11
125	11	32	10.6	1	8	R331.52C-125Q32KMR	32.0	B	50.00	61.0	80	3.0	1.33	12400	8	N331.1A-11
160	11	40	10.6	1	10	R331.52C-160Q40KMR	40.0	B	50.00	73.0	80	3.0	2.17	10800	10	N331.1A-11

Ersatzteile			
Bestellnummer	Schraube für Wendeschneidplatte	Spannkeil	Schraube
R331.52C-080Q27EMR	5513 020-24	5431 105-01	339-831
R331.52C-080Q27FMR	5513 020-24	5431 105-02	269-832
R331.52C-100Q27EMR	5513 020-24	5431 105-01	339-831
R331.52C-100Q27FMR	5513 020-24	5431 105-02	339-831
R331.52C-125Q32EMR	5513 020-24	5431 105-01	339-831
R331.52C-125Q32FMR	5513 020-24	5431 105-02	339-831
R331.52C-160Q40EMR	5513 020-24	5431 105-01	339-831
R331.52C-160Q40FMR	5513 020-24	5431 105-02	339-831
R331.52C-100Q27KMR	5513 020-29	5431 105-04	339-831
R331.52C-125Q32KMR	5513 020-29	5431 105-04	339-831
R331.52C-160Q40KMR	5513 020-29	5431 105-04	339-831

Komplette Ersatzteilliste siehe [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



F2

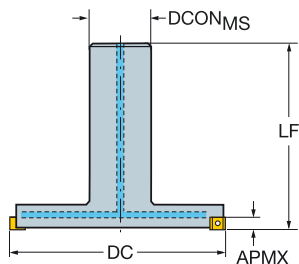
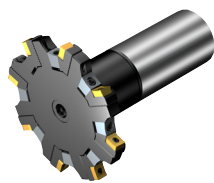


F5

# CoroMill® 331 Einstellbarer zweiseitig schneidender Scheibenfräser

Zylinderschaft - innere Kühlschmierstoffzufuhr

KAPR 90°



N331.1A

## Metrische Ausführung

						Abmessungen, mm								
DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	CNSC	Bestellnummer	DCON <sub>MS</sub>	LF	BAR	NM	KG	RPMX	CICT	MIID		
80	08	32	7.6	1	6	R331.52C-080A32EMR	32.0	115.00	80	1.4	0.87	15900	6	N331.1A-08
100	08	40	7.6	1	8	R331.52C-100A40EMR	40.0	125.00	80	1.4	1.64	15900	8	N331.1A-08

Ersatzteile			
Bestellnummer	Schraube für Wendeschneidplatte	Spannkeil	Schraube
R331.52C-080A32EMR	5513 020-24	5431 105-01	339-831
R331.52C-100A40EMR	5513 020-24	5431 105-01	339-831

Komplette Ersatzteilliste siehe [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

D

E

F



F2



F5

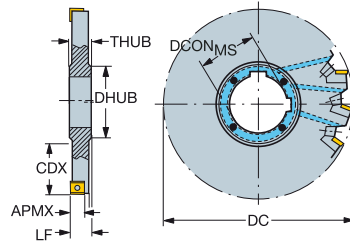
# CoroMill® 331 Einstellbare zweiseitig schneidender Scheibenfräser zum Rückwärtsaufräsen

Bohrung mit Keilnut - innere Kühlschmierstoffzufuhr






KAPR 90°



N331.1A



## Metrische Ausführung

							Abmessungen, mm											
DC	CDX		CZC <sub>MS</sub>	APMX	CNSC		Bestellnummer	DCON <sub>MS</sub>	LF	DRVCT	DHUB	THUB				RPMX	CICT	MIID
80	19.5	08	27	7.6	1	6	L331.52C-080S27EM	27.0	13.00	1	39.0	16.0	80	1.4	0.23	18100	6	N331.1A-08
100	25.5	08	32	7.6	1	8	L331.52C-100S32EM	32.0	13.00	1	47.0	16.0	80	1.4	0.37	15900	8	N331.1A-08
125	34.0	08	40	7.6	1	10	L331.52C-125S40EM	40.0	13.00	2	55.0	16.0	80	1.4	0.60	14100	10	N331.1A-08
160	51.5	08	40	7.6	1	12	L331.52C-160S40EM	40.0	13.00	1	55.0	16.0	80	1.4	1.10	12400	12	N331.1A-08
80	19.5	08	27	7.6	1	6	L331.52C-080S27FM	27.0	14.00	1	39.0	16.0	80	1.4	0.27	18100	6	N331.1A-08
100	25.5	08	32	7.6	1	8	L331.52C-100S32FM	32.0	14.00	1	47.0	16.0	80	1.4	0.44	15900	8	N331.1A-08
125	34.0	08	40	7.6	1	10	L331.52C-125S40FM	40.0	14.00	2	55.0	16.0	80	1.4	0.72	14100	10	N331.1A-08
160	51.5	08	40	7.6	1	12	L331.52C-160S40FM	40.0	14.00	1	55.0	16.0	80	1.4	1.33	12400	12	N331.1A-08
100	25.5	11	32	10.6	1	6	L331.52C-100S32KM	32.0	16.75	2	47.0	18.5	80	3.0	0.54	14000	6	N331.1A-11
125	34.0	11	40	10.6	1	8	L331.52C-125S40KM	40.0	16.75	1	55.0	18.5	80	3.0	0.88	12400	8	N331.1A-11
160	51.5	11	40	10.6	1	10	L331.52C-160S40KM	40.0	16.75	2	55.0	18.5	80	3.0	1.62	10800	10	N331.1A-11

Bestellnummer	Ersatzteile		
	Schraube für Wendeschneidplatte	Spannkeil	Schraube
L331.52C-125S40EM	5513 020-24	5431 105-01	339-831
L331.52C-125S40FM	5513 020-24	5431 105-02	339-831
L331.52C-080S27EM	5513 020-24	5431 105-01	339-831
L331.52C-080S27FM	5513 020-24	5431 105-02	339-831
L331.52C-100S32EM	5513 020-24	5431 105-01	339-831
L331.52C-100S32FM	5513 020-24	5431 105-02	339-831
L331.52C-160S40EM	5513 020-24	5431 105-01	339-831
L331.52C-160S40FM	5513 020-24	5431 105-02	339-831
L331.52C-100S32KM	5513 020-29	5431 105-04	5516 010-02
L331.52C-160S40KM	5513 020-29	5431 105-04	339-831
L331.52C-125S40KM	5513 020-29	5431 105-04	339-831

Komplette Ersatzteilliste siehe [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



F2

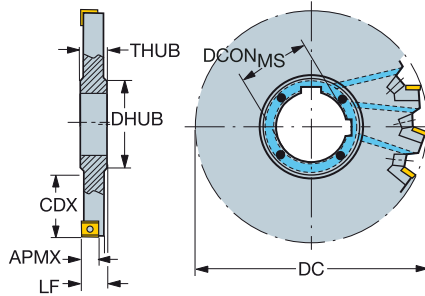
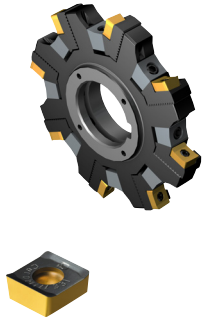


F5

# CoroMill® 331 Einstellbare zweiseitig schneidender Scheibenfräser zum Rückwärtsaufräsen



Bohrung mit Keilnut - innere Kühlschmierstoffzufuhr

KAPR 90°



N331.1A

## Zoll-Ausführung

								Abmessungen, Zoll												
DC	CDX		CZC <sub>MS</sub>	APMX	CNSC		Bestellnummer	DCON <sub>MS</sub>	LF	DRVCT	DHUB	THUB	PSI	FT/LBS	LBS	RPMX	CICT	MIID		
3.150	.768	08	1	.299	1	6	L331.52C-080T25FM	1.000	.551	1	1.535	.630	1160	1.0	0.56	18100	6	N331.1A-08		
4.000	1.043	08	1 1/4	.299	1	8	L331.52C-101T32FM	1.250	.551	1	1.811	.630	1160	1.0	0.94	15900	8	N331.1A-08		
5.000	1.437	08	1 1/2	.299	1	10	L331.52C-127T38FM	1.500	.551	2	2.047	.630	1160	1.0	1.59	14100	10	N331.1A-08		
6.000	1.929	08	1 1/2	.299	1	12	L331.52C-152T38FM	1.500	.551	1	2.047	.728	1160	1.0	2.51	12400	12	N331.1A-08		
5.000	1.437	11	1 1/2	.417	1	8	L331.52C-127T38KM	1.500	.659	1	2.047	.728	1160	2.2	2.03	12400	8	N331.1A-11		
6.000	1.929	11	1 1/2	.417	1	10	L331.52C-152T38KM	1.500	.659	2	2.047	.728	1160	2.2	3.15	10800	10	N331.1A-11		

Ersatzteile			
Bestellnummer	Schraube für Wendeschneidplatte	Spannkeil	Schraube
L331.52C-080T25FM	5513 020-24	5431 105-02	339-831
L331.52C-101T32FM	5513 020-24	5431 105-02	339-831
L331.52C-127T38FM	5513 020-24	5431 105-02	339-831
L331.52C-152T38FM	5513 020-24	5431 105-02	339-831
L331.52C-152T38KM	5513 020-29	5431 105-04	339-831
L331.52C-127T38KM	5513 020-29	5431 105-04	339-831

Komplette Ersatzteilliste siehe [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

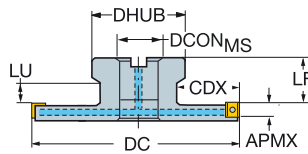
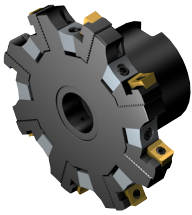




# CoroMill® 331 Einstellbare zweiseitig schneidender Scheibenfräser zum Rückwärtsaufräsen






Fräsdorn - innere Kühlschmierstoffzufuhr

STDNO ISO6462  
KAPR 90°



N331.1A

## Metrische Ausführung

							Abmessungen, mm											
DC	CDX		CZC <sub>MS</sub>	APMX	CNSC		Bestellnummer	DCON <sub>MS</sub>	ISO	LF	DHUB				RPMX	CICT	MIID	
80	20.3	08	27	7.6	1	6	R331.52C-080Q27EML	27.0	A	40.00	51.0	80	1.4	0.56	18100	6	N331.1A-08	
100	23.5	08	27	7.6	1	8	R331.52C-100Q27EML	27.0	A	40.00	51.0	80	1.4	0.87	15900	8	N331.1A-08	
125	31.0	08	32	7.6	1	10	R331.52C-125Q32EML	32.0	B	40.00	61.0	80	1.4	1.10	14100	10	N331.1A-08	
160	42.5	08	40	7.6	1	12	R331.52C-160Q40EML	40.0	B	40.00	73.0	80	1.4	1.73	12400	12	N331.1A-08	
80	20.3	08	27	7.6	1	6	R331.52C-080Q27FML	27.0	A	38.00	51.0	80	1.4	0.59	18100	6	N331.1A-08	
100	23.5	08	27	7.6	1	8	R331.52C-100Q27FML	27.0	A	38.00	51.0	80	1.4	0.93	15900	8	N331.1A-08	
125	31.0	08	32	7.6	1	10	R331.52C-125Q32FML	32.0	B	38.00	61.0	80	1.4	1.21	14100	10	N331.1A-08	
160	42.5	08	40	7.6	1	12	R331.52C-160Q40FML	40.0	B	38.00	73.0	80	1.4	1.94	12400	12	N331.1A-08	
100	25.8	11	27	10.6	1	6	R331.52C-100Q27KML	27.0	A	35.00	51.0	80	3.0	0.96	14000	6	N331.1A-11	
125	31.0	11	32	10.6	1	8	R331.52C-125Q32KML	32.0	B	35.00	61.0	80	3.0	1.33	12400	8	N331.1A-11	
160	42.5	11	40	10.6	1	10	R331.52C-160Q40KML	40.0	B	35.00	73.0	80	3.0	2.17	10800	10	N331.1A-11	

Bestellnummer	Ersatzteile		
	Schraube für Wendeschneidplatte	Spannkeil	Schraube
R331.52C-080Q27EML	5513 020-24	5431 105-01	339-831
R331.52C-080Q27FML	5513 020-24	5431 105-02	269-832
R331.52C-100Q27EML	5513 020-24	5431 105-01	339-831
R331.52C-100Q27FML	5513 020-24	5431 105-02	339-831
R331.52C-125Q32EML	5513 020-24	5431 105-01	339-831
R331.52C-125Q32FML	5513 020-24	5431 105-02	339-831
R331.52C-160Q40EML	5513 020-24	5431 105-01	339-831
R331.52C-160Q40FML	5513 020-24	5431 105-02	339-831
R331.52C-100Q27KML	5513 020-29	5431 105-04	339-831
R331.52C-125Q32KML	5513 020-29	5431 105-04	339-831
R331.52C-160Q40KML	5513 020-29	5431 105-04	339-831

Komplette Ersatzteilliste siehe [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



F2

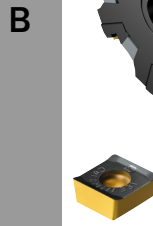
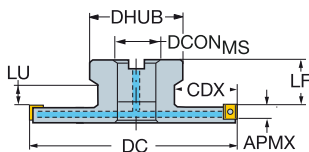


F5

# CoroMill® 331 Einstellbare zweiseitig schneidender Scheibenfräser zum Rückwärtsaufräsen

Fräsdorn - innere Kühlschmierstoffzufuhr

STDNO ISO6462  
KAPR 90°



N331.1A

## Zoll-Ausführung

							Abmessungen, Zoll										
DC	CDX		CZC <sub>MS</sub>	APMX	CNSC		Bestellnummer	DCON <sub>MS</sub>	ISO	LF	DHUB	PSI	FT/LBS	LBS	RPMX	CICT	MIID
3.150	.799	08	1	.299	1	6	R331.52C-080R25FML	1.000	A	1.528	2.008	1160	1.0	1.31	18100	6	N331.1A-08
4.000	.957	08	1	.299	1	8	R331.52C-101R25FML	1.000	A	1.528	2.008	1160	1.0	2.10	15900	8	N331.1A-08
5.000	1.260	08	1 1/4	.299	1	10	R331.52C-127R32FML	1.250	B	1.528	2.402	1160	1.0	2.65	14100	10	N331.1A-08
4.000	1.016	11	1	.417	1	6	R331.52C-101R25KML	1.000	A	1.409	2.008	1160	2.2	2.26	14000	6	N331.1A-11

Ersatzteile			
Bestellnummer	Schraube für Wendeschneidplatte	Spannkeil	Schraube
R331.52C-080R25FML	5513 020-24	5431 105-02	269-832
R331.52C-101R25FML	5513 020-24	5431 105-02	339-831
R331.52C-127R32FML	5513 020-24	5431 105-02	339-831
R331.52C-101R25KML	5513 020-29	5431 105-04	339-831

Komplette Ersatzteilliste siehe [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

E

F



F2

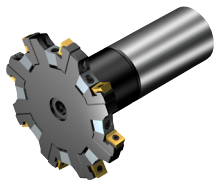


F5

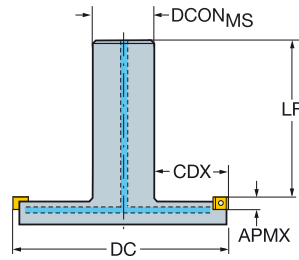
# CoroMill® 331 Einstellbare zweiseitig schneidender Scheibenfräser zum Rückwärtsaufräsen

Zylinderschaft - innere Kühlschmierstoffzufuhr






KAPR 90°



N331.1A



## Metrische Ausführung

							Abmessungen, mm								
DC	CDX		CZC <sub>MS</sub>	APMX	CNSC		Bestellnummer	DCON <sub>MS</sub>	LF				RPMX	CICT	MIID
80	23.0	08	32	7.6	1	6	R331.52C-080A32EML	32.0	105.00	80	1.4	0.87	18100	6	N331.1A-08
100	29.0	08	40	7.6	1	8	R331.52C-100A40EML	40.0	115.00	80	1.4	1.49	15900	8	N331.1A-08

Ersatzteile			
Bestellnummer	Schraube für Wendeschneidplatte	Spannkeil	Schraube
R331.52C-080A32EML	5513 020-24	5431 105-01	339-831
R331.52C-100A40EML	5513 020-24	5431 105-01	339-831

Komplette Ersatzteilliste siehe [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



F2

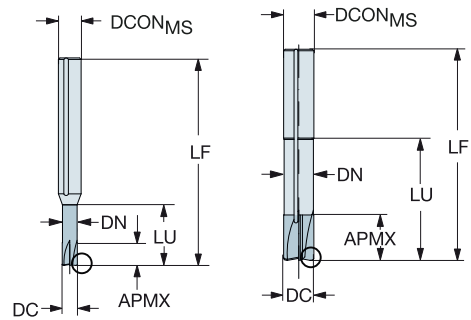
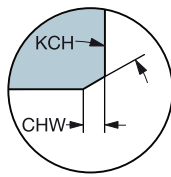
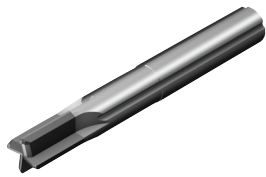


F5

# CoroMill® Plura Tauchfräser

Für Nickelbasislegierungen

FHA 0°  
TCDCON h5



## Metrische Ausführung

										s	Abmessungen, mm		
DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	CHW	KCH	LU	CNSC	CXSC	ZEFP	Bestellnummer	1610	DCON <sub>MS</sub>	LF	DN
4.0	6	1.3	0.48	10°	16.0	4	4	4	2P070-0400-PB	★	6.0	54.9	3.9
6.0	6	2.0	0.72	10°	24.0	4	4	4	2P070-0600-PB	★	6.0	60.3	5.8
8.0	8	2.6	0.96	10°	32.0	4	4	4	2P070-0800-PB	★	8.0	68.4	7.8
10.0	10	3.3	1.20	10°	40.0	4	4	4	2P070-1000-PB	★	10.0	80.4	9.7
12.0	12	4.0	1.44	10°	48.0	4	4	4	2P070-1200-PB	★	12.0	92.5	11.6
16.0	16	5.3	1.92	10°	64.0	4	4	4	2P070-1600-PB	★	16.0	111.7	15.5

## Zoll-Ausführung

										s	Abmessungen, Zoll		
DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	CHW	KCH	LU	CNSC	CXSC	ZEFP	Bestellnummer	1610	DCON <sub>MS</sub>	LF	DN
.187	1/4	.062	.022	10°	.748	4	4	4	2P070-0476-PB	★	.250	2.264	.182
.250	1/4	.083	.030	10°	1.000	4	4	4	2P070-0635-PB	★	.250	2.429	.243
.375	3/8	.124	.045	10°	1.500	4	4	4	2P070-0953-PB	★	.375	3.091	.364
.500	1/2	.165	.060	10°	2.000	4	4	4	2P070-1270-PB	★	.500	3.756	.485
.625	5/8	.206	.075	10°	2.500	4	4	4	2P070-1588-PB	★	.625	4.378	.606



B19



F2



F5

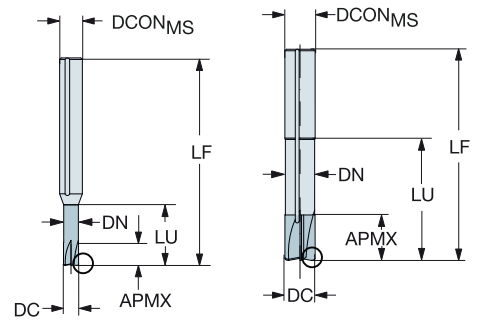
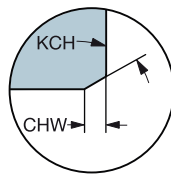


F6

# CoroMill® Plura Tauchfräser

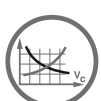
Für Nickelbasislegierungen

FHA 0°  
TCDCON h5



## Metrische Ausführung

									s	Abmessungen, mm			
DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	CHW	KCH	LU	CNSC	CXSC	ZEFP	Bestellnummer	1610	DCON <sub>MS</sub>	LF	DN
4.0	6	1.3	0.48	10°	24.0	4	4	4	2P090-0400-PB	★	6.0	62.9	3.9
6.0	6	2.0	0.72	10°	36.0	4	4	4	2P090-0600-PB	★	6.0	72.3	5.8
8.0	8	2.6	0.96	10°	48.0	4	4	4	2P090-0800-PB	★	8.0	84.4	7.8
10.0	10	3.3	1.20	10°	60.0	4	4	4	2P090-1000-PB	★	10.0	100.4	9.7
12.0	12	4.0	1.44	10°	72.0	4	4	4	2P090-1200-PB	★	12.0	116.5	11.6
16.0	16	5.3	1.92	10°	96.0	4	4	4	2P090-1600-PB	★	16.0	143.7	15.5



B19



F2



F5

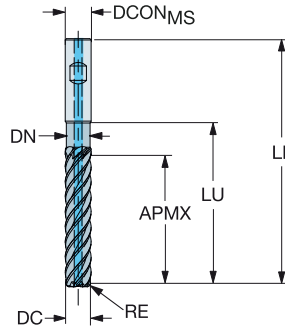


F6

# CoroMill® Plura Vollhartmetall-Schaftfräser zum Highfeed-Sidemilling

Für Titanlegierungen

FHA 45°  
 BSG COROMANT  
 TCDC h10  
 TCDCON h6



B **Metrische Ausführung**

C

									s	Abmessungen, mm		
DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	RE	LU	CNSC	CXSC	ZEFP	Bestellnummer	1745	DCON <sub>MS</sub>	LF	DN
6.0	6	30.0	0.50	34.0	1	1	5	2F380-0600-050ASD	★	6.0	72.0	5.7
	6	30.0	1.00	34.0	1	1	5	2F380-0600-100ASD	★	6.0	72.0	5.7
8.0	8	40.0	0.50	45.0	1	1	5	2F380-0800-050ASD	★	8.0	82.0	7.6
	8	40.0	1.00	45.0	1	1	5	2F380-0800-100ASD	★	8.0	82.0	7.6
10.0	10	50.0	0.50	56.0	1	1	5	2F380-1000-050ASD	★	10.0	97.0	9.5
	10	50.0	1.00	56.0	1	1	5	2F380-1000-100ASD	★	10.0	97.0	9.5
	10	50.0	2.00	56.0	1	1	5	2F380-1000-200ASD	★	10.0	97.0	9.5
12.0	12	60.0	1.00	67.0	1	1	5	2F380-1200-100ASD	★	12.0	115.0	11.4
	12	60.0	2.00	67.0	1	1	5	2F380-1200-200ASD	★	12.0	115.0	11.4
	12	60.0	2.50	67.0	1	1	5	2F380-1200-250ASD	★	12.0	115.0	11.4
	12	60.0	3.00	67.0	1	1	5	2F380-1200-300ASD	★	12.0	115.0	11.4
16.0	16	80.0	2.00	89.0	1	1	5	2F380-1600-200ASD	★	16.0	140.0	15.2
	16	80.0	2.50	89.0	1	1	5	2F380-1600-250ASD	★	16.0	140.0	15.2
	16	80.0	3.00	89.0	1	1	5	2F380-1600-300ASD	★	16.0	140.0	15.2
	16	80.0	4.00	89.0	1	1	5	2F380-1600-400ASD	★	16.0	140.0	15.2
20.0	20	100.0	3.00	111.0	1	1	5	2F380-2000-300ASD	★	20.0	165.0	19.0
	20	100.0	4.00	111.0	1	1	5	2F380-2000-400ASD	★	20.0	165.0	19.0
	20	100.0	6.35	111.0	1	1	5	2F380-2000-635ASD	★	20.0	165.0	19.0
25.0	25	125.0	3.00	138.5	1	1	5	2F380-2500-300ASD	★	25.0	203.0	23.8
	25	125.0	4.00	138.5	1	1	5	2F380-2500-400ASD	★	25.0	203.0	23.8
	25	125.0	6.35	138.5	1	1	5	2F380-2500-635ASD	★	25.0	203.0	23.8

E

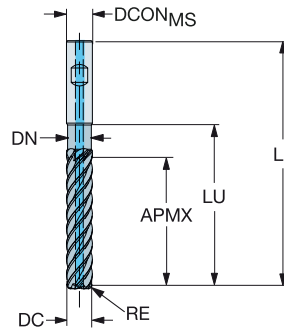
F



# CoroMill® Plura Vollhartmetall-Schaftfräser zum Highfeed-Sidemilling

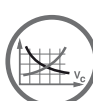
Für Titanlegierungen

FHA 45°  
 BSG COROMANT  
 TCDC h10  
 TCDCON h6



## Zoll-Ausführung

								s	Abmessungen, Zoll			
DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	RE	LU	CNSC	CXSC	ZEFP	Bestellnummer	1745	DCON <sub>MS</sub>	LF	DN
.250	1/4	1.250	.030	1.406	1	1	5	2F380-0635-076ASD	★	.250	2.938	.237
	1/4	1.250	.060	1.406	1	1	5	2F380-0635-152ASD	★	.250	2.938	.237
.375	3/8	1.875	.030	2.094	1	1	5	2F380-0953-076ASD	★	.375	3.750	.356
	3/8	1.875	.060	2.094	1	1	5	2F380-0953-152ASD	★	.375	3.750	.356
	3/8	1.875	.090	2.094	1	1	5	2F380-0953-228ASD	★	.375	3.750	.356
.500	1/2	2.500	.030	2.781	1	1	5	2F380-1270-076ASD	★	.500	4.688	.475
	1/2	2.500	.060	2.781	1	1	5	2F380-1270-152ASD	★	.500	4.688	.475
	1/2	2.500	.090	2.781	1	1	5	2F380-1270-228ASD	★	.500	4.688	.475
	1/2	2.500	.120	2.781	1	1	5	2F380-1270-304ASD	★	.500	4.688	.475
.625	5/8	3.125	.030	3.469	1	1	5	2F380-1588-076ASD	★	.625	5.500	.594
	5/8	3.125	.060	3.469	1	1	5	2F380-1588-152ASD	★	.625	5.500	.594
	5/8	3.125	.090	3.469	1	1	5	2F380-1588-228ASD	★	.625	5.500	.594
	5/8	3.125	.120	3.469	1	1	5	2F380-1588-304ASD	★	.625	5.500	.594
.750	3/4	3.781	.030	4.156	1	1	5	2F380-1905-076ASD	★	.750	6.375	.713
	3/4	3.781	.060	4.156	1	1	5	2F380-1905-152ASD	★	.750	6.375	.713
	3/4	3.781	.090	4.156	1	1	5	2F380-1905-228ASD	★	.750	6.375	.713
	3/4	3.781	.120	4.156	1	1	5	2F380-1905-304ASD	★	.750	6.375	.713
1.000	1	5.031	.030	5.531	1	1	5	2F380-2540-076ASD	★	1.000	8.125	.950
	1	5.031	.060	5.531	1	1	5	2F380-2540-152ASD	★	1.000	8.125	.950
	1	5.031	.090	5.531	1	1	5	2F380-2540-228ASD	★	1.000	8.125	.950
	1	5.031	.120	5.531	1	1	5	2F380-2540-304ASD	★	1.000	8.125	.950



B20



F2



F5



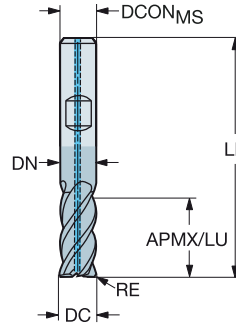
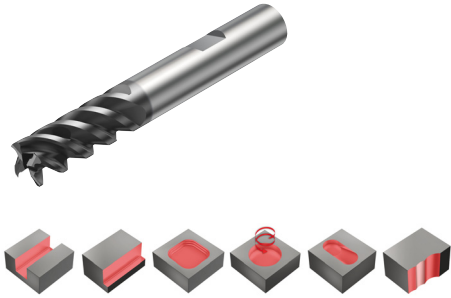
F6



# CoroMill® Plura Vollhartmetall-Schaftfräser für sichere, universelle Anwendungen

Für warmfeste Superlegierungen

FHA 50°  
 BSG DIN 6527 L  
 TCDC h9  
 TCDCON h6



## Metrische Ausführung

									s	Abmessungen, mm		
DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	RE	LU	CNSC	CXSC	ZEFP	Bestellnummer	1725	DCON <sub>MS</sub>	LF	DN
6.0	6	13.0	0.50	19.0	1	1	4	2F440-0600-050ASD	★	6.0	57.0	5.7
	6	13.0	1.00	19.0	1	1	4	2F440-0600-100ASD	★	6.0	57.0	5.7
8.0	8	19.0	0.50	25.0	1	1	4	2F440-0800-050ASD	★	8.0	63.0	7.6
	8	19.0	1.00	25.0	1	1	4	2F440-0800-100ASD	★	8.0	63.0	7.6
10.0	10	22.0	0.50	30.0	1	1	4	2F440-1000-050ASD	★	10.0	72.0	9.5
	10	22.0	1.00	30.0	1	1	4	2F440-1000-100ASD	★	10.0	72.0	9.5
10.0	10	22.0	2.00	30.0	1	1	4	2F440-1000-200ASD	★	10.0	72.0	9.5
	12.0	12	26.0	0.50	36.0	1	1	4	2F440-1200-050ASD	★	12.0	83.0
12.0	12	26.0	1.00	36.0	1	1	4	2F440-1200-100ASD	★	12.0	83.0	11.4
	12	26.0	2.00	36.0	1	1	4	2F440-1200-200ASD	★	12.0	83.0	11.4
16.0	16	32.0	2.00	42.0	1	1	4	2F440-1600-200ASD	★	16.0	92.0	15.2
	16	32.0	3.00	42.0	1	1	4	2F440-1600-300ASD	★	16.0	92.0	15.2
16.0	16	32.0	4.00	42.0	1	1	4	2F440-1600-400ASD	★	16.0	92.0	15.2
	20.0	20	38.0	3.00	52.0	1	1	4	2F440-2000-300ASD	★	20.0	104.0
20.0	20	38.0	4.00	52.0	1	1	4	2F440-2000-400ASD	★	20.0	104.0	19.0
	20	38.0	6.35	52.0	1	1	4	2F440-2000-635ASD	★	20.0	104.0	19.0

## Zoll-Ausführung

									s	Abmessungen, Zoll		
DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	RE	LU	CNSC	CXSC	ZEFP	Bestellnummer	1725	DCON <sub>MS</sub>	LF	DN
.250	1/4	.625	.030	.875	1	1	4	2F440-0635-076ASD	★	.250	2.500	.237
	1/4	.625	.060	.875	1	1	4	2F440-0635-152ASD	★	.250	2.500	.237
.375	3/8	.781	.030	1.156	1	1	4	2F440-0953-076ASD	★	.375	3.000	.356
	3/8	.781	.060	1.156	1	1	4	2F440-0953-152ASD	★	.375	3.000	.356
.375	3/8	.781	.090	1.156	1	1	4	2F440-0953-228ASD	★	.375	3.000	.356
	.500	1/2	1.125	.030	1.438	1	1	4	2F440-1270-076ASD	★	.500	3.500
.500	1/2	1.125	.060	1.438	1	1	4	2F440-1270-152ASD	★	.500	3.500	.475
	1/2	1.125	.090	1.438	1	1	4	2F440-1270-228ASD	★	.500	3.500	.475
.500	1/2	1.125	.120	1.438	1	1	4	2F440-1270-304ASD	★	.500	3.500	.475
	.625	5/8	1.313	.030	1.563	1	1	4	2F440-1588-076ASD	★	.625	3.750
.625	5/8	1.313	.060	1.563	1	1	4	2F440-1588-152ASD	★	.625	3.750	.594
	5/8	1.313	.090	1.563	1	1	4	2F440-1588-228ASD	★	.625	3.750	.594
.625	5/8	1.313	.120	1.563	1	1	4	2F440-1588-304ASD	★	.625	3.750	.594
	.750	3/4	1.625	.030	1.937	1	1	4	2F440-1905-076ASD	★	.750	4.250
.750	3/4	1.625	.060	1.937	1	1	4	2F440-1905-152ASD	★	.750	4.250	.713
	3/4	1.625	.090	1.937	1	1	4	2F440-1905-228ASD	★	.750	4.250	.713
.750	3/4	1.625	.120	1.937	1	1	4	2F440-1905-304ASD	★	.750	4.250	.713

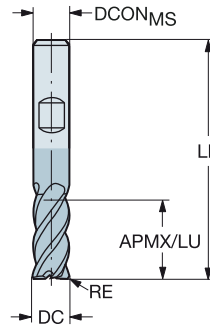
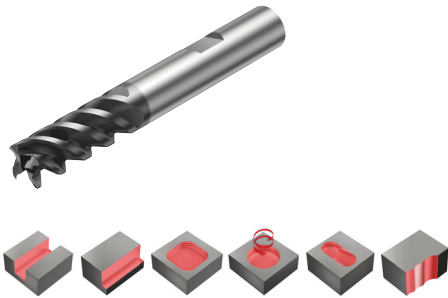




# CoroMill® Plura Vollhartmetall-Schaftfräser für sichere, universelle Anwendungen

Für warmfeste Superlegierungen

FHA 50°  
 BSG DIN 6527 L  
 TCDC h9  
 TCDCON h6

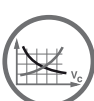


## Metrische Ausführung

							s	Abmessungen, mm		
DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	RE	LU	ZEFP	Bestellnummer	1725	DCON <sub>MS</sub>	LF	DN
2.0	6	7.0	0.20	9.5	3	2S440-0200-020-SD	★	6.0	57.0	1.9
3.0	6	8.0	0.30	10.0	3	2S440-0300-030-SD	★	6.0	57.0	2.9
4.0	6	11.0	0.50	15.0	3	2S440-0400-050-SD	★	6.0	57.0	3.8
5.0	6	13.0	0.50	16.0	3	2S440-0500-050-SD	★	6.0	57.0	4.8
6.0	6	13.0	0.50	19.0	4	2S440-0600-050-SD	★	6.0	57.0	5.7
	6	13.0	1.00	19.0	4	2S440-0600-100-SD	★	6.0	57.0	5.7
8.0	8	19.0	0.50	25.0	4	2S440-0800-050-SD	★	8.0	63.0	7.6
	8	19.0	1.00	25.0	4	2S440-0800-100-SD	★	8.0	63.0	7.6
10.0	10	22.0	0.50	30.0	4	2S440-1000-050-SD	★	10.0	72.0	9.5
	10	22.0	1.00	30.0	4	2S440-1000-100-SD	★	10.0	72.0	9.5
	10	22.0	2.00	30.0	4	2S440-1000-200-SD	★	10.0	72.0	9.5
12.0	12	26.0	0.50	36.0	4	2S440-1200-050-SD	★	12.0	83.0	11.4
	12	26.0	1.00	36.0	4	2S440-1200-100-SD	★	12.0	83.0	11.4
	12	26.0	2.00	36.0	4	2S440-1200-200-SD	★	12.0	83.0	11.4
16.0	16	32.0	2.00	42.0	4	2S440-1600-200-SD	★	16.0	92.0	15.2
	16	32.0	3.00	42.0	4	2S440-1600-300-SD	★	16.0	92.0	15.2
	16	32.0	4.00	42.0	4	2S440-1600-400-SD	★	16.0	92.0	15.2
20.0	20	38.0	3.00	52.0	4	2S440-2000-300-SD	★	20.0	104.0	19.0
	20	38.0	4.00	52.0	4	2S440-2000-400-SD	★	20.0	104.0	19.0
	20	38.0	6.35	52.0	4	2S440-2000-635-SD	★	20.0	104.0	19.0

## Zoll-Ausführung

							s	Abmessungen, Zoll		
DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	RE	LU	ZEFP	Bestellnummer	1725	DCON <sub>MS</sub>	LF	DN
.250	1/4	.625	.030	.875	4	2S440-0635-076-SD	★	.250	2.500	.237
	1/4	.625	.060	.875	4	2S440-0635-152-SD	★	.250	2.500	.237
.375	3/8	.781	.030	1.156	4	2S440-0953-076-SD	★	.375	3.000	.356
	3/8	.781	.060	1.156	4	2S440-0953-152-SD	★	.375	3.000	.356
	3/8	.781	.090	1.156	4	2S440-0953-228-SD	★	.375	3.000	.356
.500	1/2	1.125	.030	1.438	4	2S440-1270-076-SD	★	.500	3.500	.475
	1/2	1.125	.060	1.438	4	2S440-1270-152-SD	★	.500	3.500	.475
	1/2	1.125	.090	1.438	4	2S440-1270-228-SD	★	.500	3.500	.475
	1/2	1.125	.120	1.438	4	2S440-1270-304-SD	★	.500	3.500	.475
.625	5/8	1.313	.030	1.563	4	2S440-1588-076-SD	★	.625	3.750	.594
	5/8	1.313	.060	1.563	4	2S440-1588-152-SD	★	.625	3.750	.594
	5/8	1.313	.090	1.563	4	2S440-1588-228-SD	★	.625	3.750	.594
	5/8	1.313	.120	1.563	4	2S440-1588-304-SD	★	.625	3.750	.594
.750	3/4	1.625	.030	1.937	4	2S440-1905-076-SD	★	.750	4.250	.713
	3/4	1.625	.060	1.937	4	2S440-1905-152-SD	★	.750	4.250	.713
	3/4	1.625	.090	1.937	4	2S440-1905-228-SD	★	.750	4.250	.713
	3/4	1.625	.120	1.937	4	2S440-1905-304-SD	★	.750	4.250	.713



B21



F2



F5



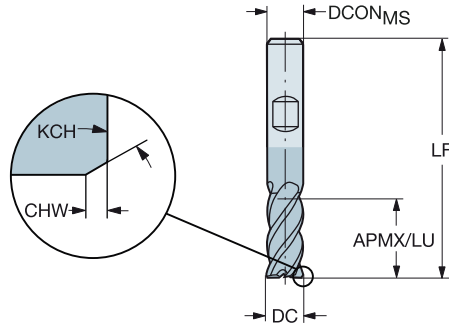
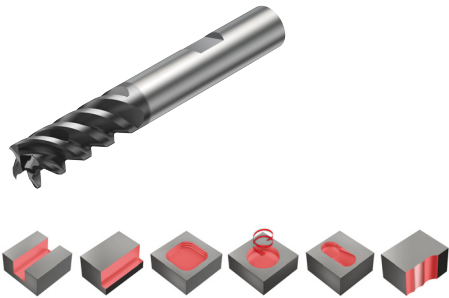
F6



# CoroMill® Plura Vollhartmetall-Schaftfräser für sichere, universelle Anwendungen

Für warmfeste Superlegierungen

FHA 50°  
 BSG DIN 6527 L  
 TCDC h9  
 TCDCON h6



## Metrische Ausführung

								s	Abmessungen, mm		
DC	CZC <sub>MS</sub>	APMX	CHW	KCH	LU	ZEFP	Bestellnummer	1725	DCON <sub>MS</sub>	LF	DN
6.0	6	13.0	0.10	45°	19.0	4	2P440-0600-SD	★	6.0	57.0	5.7
8.0	8	19.0	0.10	45°	25.0	4	2P440-0800-SD	★	8.0	63.0	7.6
10.0	10	22.0	0.10	45°	30.0	4	2P440-1000-SD	★	10.0	72.0	9.5
12.0	12	26.0	0.10	45°	36.0	4	2P440-1200-SD	★	12.0	83.0	11.4
16.0	16	32.0	0.15	45°	42.0	4	2P440-1600-SD	★	16.0	92.0	15.2
20.0	20	38.0	0.15	45°	52.0	4	2P440-2000-SD	★	20.0	104.0	19.0

D

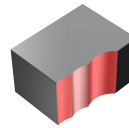
E

F



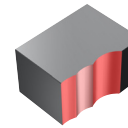
# Schnittgeschwindigkeitsempfehlungen

Optimiert - CoroMill® Plura Tauchfräser für Nickbasislegierungen



$$a_e = 0.3 \times DC$$

$$a_p = 4 \times DC$$



$$a_e = 0.3 \times DC$$

$$a_p = 6 \times DC$$

ISO	MC-Nr.	CMC-Nr.	Werkstoff	HB	fz mm/Zahn	v <sub>c</sub> m/min	v <sub>c</sub> Fuß/min	fz mm/Zahn	v <sub>c</sub> m/min	v <sub>c</sub> Fuß/min
S	S2.0.Z.AG	20.22	Nickelbasissuperlegierungen	400	0,02-0,05	25	82	B04	25	82

# Schnittgeschwindigkeitsempfehlungen

Optimiert – CoroMill® Plura Vollhartmetall-Schaftfräser für die Highfeed-Sidemilling Bearbeitung von Titanlegierungen

$a_e = 0.07 \times DC$	$a_e = 0.033 \times DC$	$a_e = 0.2 \text{ mm}$										
$a_p = 5.0 \times DC$	$a_p = 5.0 \times DC$	$a_p = 5.0 \times DC$										
ISO	MC-Nr.	Werkstoff	HB	$f_z$	$v_c \text{ m/min}$	$v_c \text{ Fuß/min}$	$f_z$	$v_c \text{ m/min}$	$v_c \text{ Fuß/min}$	$f_z$	$v_c \text{ m/min}$	$v_c \text{ Fuß/min}$
S	S4.3.Z.AN	Alpha-/Beta-Titanlegierung	330	T01	80	262	T02	120	394	T03	180	590
	S4.4.Z.AN	Beta -Titanlegierung	410	T01	60	197	T02	90	295	T03	120	394

## Vorschubempfehlungen

mm/Zahn

Zoll/Zahn

$D_c$	6.000	6.350	8.000	9.525	10.000	12.000	12.700	15.875	16.000	19.050	20.000	25.000	25.400
$f_z$	0.236	0.250	0.315	0.375	0.394	0.472	0.500	0.625	0.630	0.750	0.787	0.984	1.000
T01	0.020	0.021	0.023	0.023	0.024	0.025	0.025	0.026	0.027	0.027	0.028	0.0292	0.029
T02	.0008	.0008	.0009	.0009	.0009	.0010	.0010	.0010	.0010	.0011	.0011	.0011	.0012
T03	0.032	0.033	0.036	0.037	0.038	0.040	0.041	0.042	0.042	0.044	0.045	0.0467	0.047
T04	.0013	.0013	.0014	.0015	.0015	.0016	.0016	.0017	.0017	.0017	.0018	.0018	.0019
T05	0.064	0.067	0.072	0.075	0.077	0.080	0.081	0.085	0.085	0.088	0.089	0.093	0.094
T06	.0025	.0026	.0028	.0030	.0030	.0031	.0032	.0033	.0033	.0035	.0035	.0037	.0037

# Schnittgeschwindigkeitsempfehlungen

Optimiert – CoroMill® Plura Vollhartmetall-Schaftfräser für Stabilität und Spanraum in HRSA

ISO			MC-Nr.			Werkstoff			HB			$f_z$			$v_c$ m/min			$v_c$ Fuß/min		
S	S1.0.U.AN	Eisenbasissuperlegierungen		200	Z01	30	98	Z01	35	115	Z04	40	131							
	S2.0.Z.AN	Nickelbasissuperlegierungen		250	Z02	22	72	Z02	28	92	Z05	30	98							
	S2.0.Z.AG	Nickelbasissuperlegierungen		400	Z03	17	56	Z03	22	72	Z06	25	82							
	S3.0.Z.AN	Kobaltbasis-Superlegierungen		200	Z01	25	82	Z01	30	98	Z04	35	115							

## Vorschubempfehlungen

mm/Zahn

Zoll/Zahn

$D_z$	2.000	3.000	4.000	5.000	6.000	6.350	8.000	9.525	10.000	12.000	12.700	15.875	16.000	19.050	20.000
$f_z$	0.0787	0.1181	0.157	0.197	0.236	0.250	0.315	0.375	0.394	0.472	0.500	0.625	0.630	0.750	0.787
Z01	0.005	0.008	0.011	0.014	0.016	0.017	0.022	0.026	0.027	0.0325	0.0330	0.0365	0.0366	0.0387	0.0393
Z02	0.005	0.008	0.010	0.013	0.015	0.016	0.020	0.024	0.025	0.0300	0.0305	0.0337	0.0338	0.0357	0.0363
Z03	0.004	0.006	0.008	0.010	0.013	0.013	0.017	0.020	0.021	0.0250	0.0254	0.0281	0.0281	0.0298	0.0302
Z04	0.007	0.010	0.013	0.016	0.020	0.021	0.026	0.031	0.033	0.0390	0.041	0.052	0.052	0.062	0.065
Z05	0.006	0.009	0.012	0.015	0.018	0.019	0.024	0.029	0.030	0.0360	0.038	0.048	0.048	0.057	0.060
Z06	0.006	0.009	0.012	0.015	0.018	0.019	0.023	0.028	0.029	0.035	0.037	0.046	0.047	0.056	0.058



# Bohren

Wendeschneidplattenbohrer

CoroDrill® DS20

C2-C5

Schnittdaten

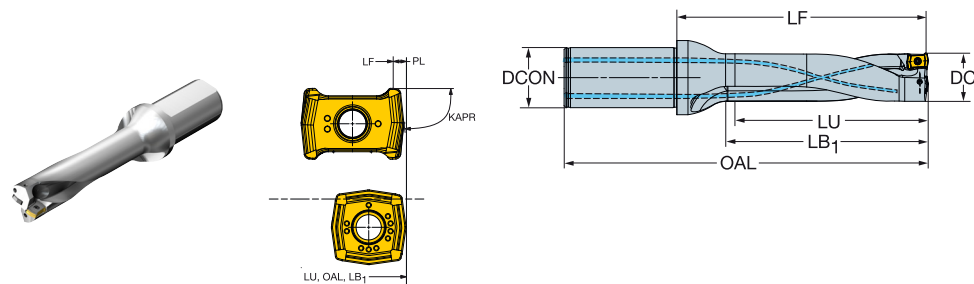
C6

Komplettes Produktangebot, siehe [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

# CoroDrill® DS20 Wendeschneidplattenbohrer

Zylindrisch mit gerader Fläche nach ISO 9766

Innere Kühlschmierstoffzufuhr



## Metrische Ausführung

										Abmessungen, mm									
DC	LU	CZC <sub>MS</sub>	ADJLX	TCHAL	TCHAU	Bestellnummer	DCON <sub>MS</sub>	LF	OAL	LB <sub>1</sub>	PL	KAPR	BAR	NM	KG	RPMX			
01C	01P	15.50	62.46	20	1.00	0.00	0.27	DS20-D1550L20-04	20.00	82.53	131.00	63.00	0.46	81°	10	0.6	0.193	24000	
		77.96	20	1.00	0.00	0.27	DS20-D1550L20-05	20.00	95.53	146.00	78.00	0.46	81°	10	0.6	0.205	15000		
01C	01P	16.50	66.46	20	0.75	0.00	0.27	DS20-D1650L20-04	20.00	84.53	135.00	67.00	0.46	81°	10	0.6	0.203	22000	
		82.96	20	0.75	0.00	0.27	DS20-D1650L20-05	20.00	100.53	151.00	83.00	0.46	81°	10	0.6	0.217	14000		
01C	01P	17.50	70.46	25	0.50	0.00	0.27	DS20-D1750L25-04	25.00	94.53	151.00	73.00	0.46	81°	10	0.6	0.337	21000	
		85.46	25	0.50	0.00	0.27	DS20-D1750L25-05	25.00	105.53	156.00	88.00	0.46	81°	10	0.6	0.353	13000		
01C	01P	18.50	72.46	25	0.25	0.00	0.27	DS20-D1850L25-04	25.00	96.53	153.00	75.00	0.46	81°	10	0.6	0.349	20000	
		92.96	25	0.25	0.00	0.27	DS20-D1850L25-05	25.00	114.53	171.00	93.00	0.46	81°	10	0.6	0.368	13000		
02C	02P	19.50	78.55	25	1.06	0.00	0.33	DS20-D1950L25-04	25.00	100.44	157.00	79.00	0.55	81°	10	0.9	0.362	19000	
		98.05	25	1.06	0.00	0.33	DS20-D1950L25-05	25.00	119.44	176.00	98.00	0.55	81°	10	0.9	0.385	12000		
06C	06P	41.00	164.00	40	3.73	0.00	0.35	DS20-D4100L40-04	40.00	197.72	269.00	169.00	1.27	81°	10	3.0	1.750	9000	
		205.00	40	3.73	0.00	0.35	DS20-D4100L40-05	40.00	238.72	310.00	210.00	1.27	81°	10	3.0	1.961	5000		
		246.00	40	3.73	-0.10	0.40	DS20-D4100L40-06	40.00	279.72	351.00	251.00	1.27	81°	10	3.0	2.172	4000		
		287.00	40	3.73	-0.10	0.40	DS20-D4100L40-07	40.00	320.72	392.00	292.00	1.27	81°	10	3.0	2.383	3000		
06C	06P	42.00	168.00	50	3.46	0.00	0.35	DS20-D4200L50-04	50.00	208.72	290.00	173.00	1.27	81°	10	3.0	2.578	8000	
		210.00	50	3.46	0.00	0.35	DS20-D4200L50-05	50.00	250.72	332.00	215.00	1.27	81°	10	3.0	2.805	5000		
		252.00	50	3.46	-0.10	0.40	DS20-D4200L50-06	50.00	292.72	374.00	257.00	1.27	81°	10	3.0	3.033	4000		
		294.00	50	3.46	-0.10	0.40	DS20-D4200L50-07	50.00	334.72	416.00	299.00	1.27	81°	10	3.0	3.260	2000		
06C	06P	43.00	172.00	50	3.19	0.00	0.35	DS20-D4300L50-04	50.00	212.72	294.00	177.00	1.27	81°	10	3.0	2.654	8000	
		215.00	50	3.19	0.00	0.35	DS20-D4300L50-05	50.00	255.72	337.00	220.00	1.27	81°	10	3.0	2.898	5000		
		258.00	50	3.19	-0.10	0.40	DS20-D4300L50-06	50.00	298.72	380.00	263.00	1.27	81°	10	3.0	3.143	3000		
		301.00	50	3.19	-0.10	0.40	DS20-D4300L50-07	50.00	341.72	423.00	306.00	1.27	81°	10	3.0	3.388	2000		
06C	06P	44.00	176.00	50	2.92	0.00	0.35	DS20-D4400L50-04	50.00	216.72	298.00	181.00	1.27	81°	10	3.0	2.733	8000	
		220.00	50	2.92	0.00	0.35	DS20-D4400L50-05	50.00	260.72	342.00	225.00	1.27	81°	10	3.0	2.996	5000		
		264.00	50	2.92	-0.10	0.40	DS20-D4400L50-06	50.00	304.72	386.00	269.00	1.27	81°	10	3.0	3.259	3000		
		308.00	50	2.92	-0.10	0.40	DS20-D4400L50-07	50.00	348.72	430.00	313.00	1.27	81°	10	3.0	3.521	2000		
06C	06P	45.00	180.00	50	2.65	0.00	0.35	DS20-D4500L50-04	50.00	220.72	302.00	185.00	1.27	81°	10	3.0	2.816	8000	
		225.00	50	2.65	0.00	0.35	DS20-D4500L50-05	50.00	265.72	347.00	230.00	1.27	81°	10	3.0	3.101	5000		
		270.00	50	2.65	-0.10	0.40	DS20-D4500L50-06	50.00	310.72	392.00	275.00	1.27	81°	10	3.0	3.385	3000		
		315.00	50	2.65	-0.10	0.40	DS20-D4500L50-07	50.00	355.72	437.00	320.00	1.27	81°	10	3.0	3.669	2000		
06C	06P	46.00	184.00	50	2.38	0.00	0.35	DS20-D4600L50-04	50.00	224.72	306.00	189.00	1.27	81°	10	3.0	2.902	8000	
		230.00	50	2.38	0.00	0.35	DS20-D4600L50-05	50.00	270.72	352.00	235.00	1.27	81°	10	3.0	3.206	5000		
06C	06P	47.00	188.00	50	2.11	0.00	0.35	DS20-D4700L50-04	50.00	227.72	309.00	193.00	1.27	81°	10	3.0	2.968	8000	
		235.00	50	2.11	0.00	0.35	DS20-D4700L50-05	50.00	274.72	356.00	240.00	1.27	81°	10	3.0	3.293	5000		
06C	06P	48.00	192.00	50	1.84	0.00	0.35	DS20-D4800L50-04	50.00	231.72	313.00	197.00	1.27	81°	10	3.0	3.061	7000	
		240.00	50	1.84	0.00	0.35	DS20-D4800L50-05	50.00	279.72	361.00	245.00	1.27	81°	10	3.0	3.408	5000		
06C	06P	49.00	196.00	50	1.57	0.00	0.35	DS20-D4900L50-04	50.00	235.72	317.00	201.00	1.27	81°	10	3.0	3.158	7000	
		245.00	50	1.57	0.00	0.35	DS20-D4900L50-05	50.00	284.72	366.00	250.00	1.27	81°	10	3.0	3.528	4000		
06C	06P	50.00	200.00	50	1.30	0.00	0.35	DS20-D5000L50-04	50.00	239.72	321.00	205.00	1.27	81°	10	3.0	3.259	7000	
		250.00	50	1.30	0.00	0.35	DS20-D5000L50-05	50.00	289.72	371.00	255.00	1.27	81°	10	3.0	3.652	4000		

Ersatzteile	
DC	Schraube für Wendeschneidplatte
15.50-18.50	5513 020-27
19.50	5513 020-88
41.00-65.00	416.1-834

Komplette Ersatzteilliste siehe [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



C5



F2



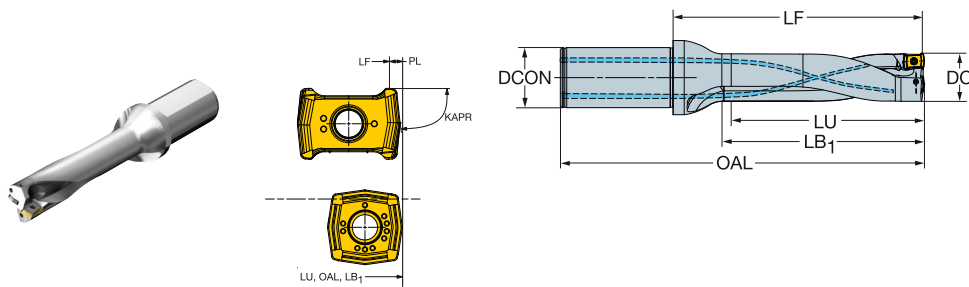
F5



# CoroDrill® DS20 Wendeschneidplattenbohrer

Zylindrisch mit gerader Fläche nach ISO 9766

Innere Kühlschmierstoffzufuhr

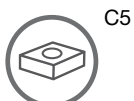


## Metrische Ausführung

		Abmessungen, mm																
DC	LU	CZC <sub>MS</sub>	ADJLX	TCHAL	TCHAU	Bestellnummer	DCON <sub>MS</sub>	LF	OAL	LB <sub>1</sub>	PL	KAPR	BAR	NM	KG	RPMX		
06C	06P	51.00	204.00	50	1.03	0.00	0.35	DS20-D5100L50-04	50.00	243.72	325.00	209.00	1.27	81°	10	3.0	3.363	7000
		255.00	50	1.03	0.00	0.35	DS20-D5100L50-05	50.00	294.72	376.00	260.00	1.27	81°	10	3.0	3.781	4000	
06C	06P	52.00	208.00	50	0.76	0.00	0.35	DS20-D5200L50-04	50.00	247.72	329.00	213.00	1.27	81°	10	3.0	3.472	7000
		260.00	50	0.76	0.00	0.35	DS20-D5200L50-05	50.00	299.72	381.00	265.00	1.27	81°	10	3.0	3.916	4000	
07C	07P	53.00	212.00	50	4.21	0.00	0.35	DS20-D5300L50-04	50.00	251.41	333.00	217.00	1.58	81°	10	3.0	3.459	7000
		265.00	50	4.21	0.00	0.35	DS20-D5300L50-05	50.00	304.41	386.00	270.00	1.58	81°	10	3.0	3.911	4000	
07C	07P	54.00	216.00	50	3.92	0.00	0.35	DS20-D5400L50-04	50.00	255.41	337.00	221.00	1.58	81°	10	3.0	3.573	7000
		270.00	50	3.92	0.00	0.35	DS20-D5400L50-05	50.00	309.41	391.00	275.00	1.58	81°	10	3.0	4.052	4000	
07C	07P	55.00	220.00	50	3.63	0.00	0.35	DS20-D5500L50-04	50.00	259.41	341.00	225.00	1.58	81°	10	3.0	3.694	6000
		275.00	50	3.63	0.00	0.35	DS20-D5500L50-05	50.00	314.41	396.00	280.00	1.58	81°	10	3.0	4.202	4000	
07C	07P	56.00	224.00	50	3.34	0.00	0.35	DS20-D5600L50-04	50.00	263.41	345.00	229.00	1.58	81°	10	3.0	3.827	6000
		280.00	50	3.34	0.00	0.35	DS20-D5600L50-05	50.00	319.41	401.00	285.00	1.58	81°	10	3.0	4.367	4000	
07C	07P	57.00	228.00	50	3.05	0.00	0.35	DS20-D5700L50-04	50.00	267.41	349.00	233.00	1.58	81°	10	3.0	3.957	6000
		285.00	50	3.05	0.00	0.35	DS20-D5700L50-05	50.00	324.41	406.00	290.00	1.58	81°	10	3.0	4.528	4000	
07C	07P	58.00	232.00	50	2.76	0.00	0.35	DS20-D5800L50-04	50.00	271.41	353.00	237.00	1.58	81°	10	3.0	4.300	6000
		290.00	50	2.76	0.00	0.35	DS20-D5800L50-05	50.00	329.41	411.00	295.00	1.58	81°	10	3.0	4.823	4000	
07C	07P	59.00	236.00	50	2.47	0.00	0.35	DS20-D5900L50-04	50.00	274.41	356.00	241.00	1.58	81°	10	3.0	4.146	6000
		295.00	50	2.47	0.00	0.35	DS20-D5900L50-05	50.00	333.41	415.00	300.00	1.58	81°	10	3.0	4.768	4000	
07C	07P	60.00	240.00	50	2.18	0.00	0.35	DS20-D6000L50-04	50.00	278.41	360.00	245.00	1.58	81°	10	3.0	4.350	6000
		300.00	50	2.18	0.00	0.35	DS20-D6000L50-05	50.00	338.41	420.00	305.00	1.58	81°	10	3.0	5.021	4000	
07C	07P	61.00	244.00	50	1.89	0.00	0.35	DS20-D6100L50-04	50.00	282.41	364.00	249.00	1.58	81°	10	3.0	4.498	6000
		305.00	50	1.89	0.00	0.35	DS20-D6100L50-05	50.00	343.41	425.00	310.00	1.58	81°	10	3.0	5.204	4000	
07C	07P	62.00	248.00	50	1.60	0.00	0.35	DS20-D6200L50-04	50.00	286.41	368.00	253.00	1.58	81°	10	3.0	4.651	6000
		310.00	50	1.60	0.00	0.35	DS20-D6200L50-05	50.00	348.41	430.00	315.00	1.58	81°	10	3.0	5.393	3000	
07C	07P	63.00	252.00	50	1.31	0.00	0.35	DS20-D6300L50-04	50.00	290.41	372.00	257.00	1.58	81°	10	3.0	4.806	6000
		315.00	50	1.31	0.00	0.35	DS20-D6300L50-05	50.00	353.41	435.00	320.00	1.58	81°	10	3.0	5.587	3000	
07C	07P	64.00	256.00	50	1.02	0.00	0.35	DS20-D6400L50-04	50.00	295.41	377.00	261.00	1.58	81°	10	3.0	4.848	5000
		320.00	50	1.02	0.00	0.35	DS20-D6400L50-05	50.00	359.41	441.00	325.00	1.58	81°	10	3.0	5.633	3000	
07C	07P	65.00	260.00	50	0.73	0.00	0.35	DS20-D6500L50-04	50.00	299.41	381.00	265.00	1.58	81°	10	3.0	5.167	5000
		325.00	50	0.73	0.00	0.35	DS20-D6500L50-05	50.00	364.41	446.00	330.00	1.58	81°	10	3.0	6.027	3000	

Ersatzteile	
DC	Schraube für Wendeschneidplatte
15.50-18.50	5513 020-27
19.50	5513 020-88
41.00-65.00	416.1-834

Komplette Ersatzteilliste siehe [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



C5



F2

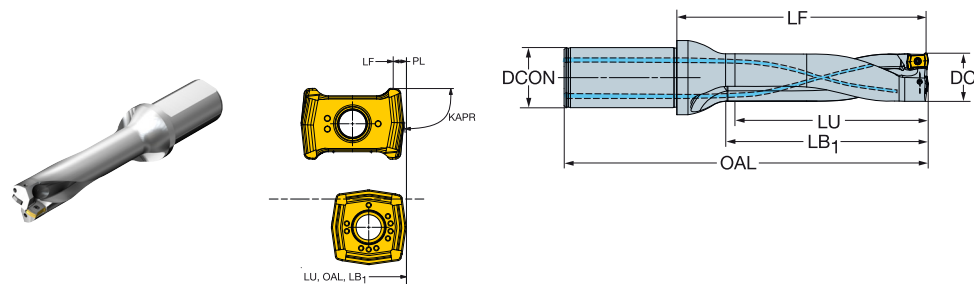


F5

# CoroDrill® DS20 Wendeschneidplattenbohrer

Zylindrisch mit gerader Fläche nach ISO 9766

Innere Kühlschmierstoffzufuhr



## Zoll-Ausführung

		Abmessungen, Zoll															
DC	LU	CZC <sub>MS</sub>	ADJLX	TCHAL	TCHAU	Bestellnummer	DCON <sub>MS</sub>	LF	OAL	LB <sub>1</sub>	PL	KAPR	PSI	FT/LBS	LBS	RPMX	
06C 06P	1.625	6.500	1 1/2	.143	.000	.014	DS20-D4128LX38-04	1.500	7.770	10.576	6.666	.050	81°	145	2.2	3.968	9000
		8.125	1 1/2	.143	.000	.014	DS20-D4128LX38-05	1.500	9.395	12.201	8.291	.050	81°	145	2.2	4.409	5000
		9.750	1 1/2	.143	-.004	.016	DS20-D4128LX38-06	1.500	11.020	13.826	9.916	.050	81°	145	2.2	5.511	4000
		11.375	1 1/2	.143	-.004	.016	DS20-D4128LX38-07	1.500	12.645	15.451	11.541	.050	81°	145	2.2	5.952	3000
06C 06P	1.687	6.748	1 1/2	.127	.000	.014	DS20-D4285LX38-04	1.500	8.013	10.819	6.914	.050	81°	145	2.2	4.409	8000
		8.435	1 1/2	.127	.000	.014	DS20-D4285LX38-05	1.500	9.700	12.506	8.601	.050	81°	145	2.2	4.629	5000
		10.122	1 1/2	.127	-.004	.016	DS20-D4285LX38-06	1.500	11.387	14.193	10.288	.050	81°	145	2.2	5.952	3000
		11.809	1 1/2	.127	-.004	.016	DS20-D4285LX38-07	1.500	13.074	15.880	11.975	.050	81°	145	2.2	6.393	2000
06C 06P	1.750	7.000	1 1/2	.110	.000	.014	DS20-D4445LX38-04	1.500	8.260	11.066	7.166	.050	81°	145	2.2	4.409	8000
		8.750	1 1/2	.110	.000	.014	DS20-D4445LX38-05	1.500	10.010	12.816	8.916	.050	81°	145	2.2	4.841	5000
		10.500	1 1/2	.110	-.004	.016	DS20-D4445LX38-06	1.500	11.760	14.566	10.666	.050	81°	145	2.2	6.172	3000
		12.250	1 1/2	.110	-.004	.016	DS20-D4445LX38-07	1.500	13.510	16.316	12.416	.050	81°	145	2.2	6.038	2000
06C 06P	1.875	7.500	1 1/2	.076	.000	.014	DS20-D4763LX38-04	1.500	8.750	11.556	7.666	.050	81°	145	2.2	5.070	7000
		9.375	1 1/2	.076	.000	.014	DS20-D4763LX38-05	1.500	10.625	13.431	9.541	.050	81°	145	2.2	6.393	5000
06C 06P	2.000	8.000	1 1/2	.042	.000	.014	DS20-D5080LX38-04	1.500	9.520	12.326	8.166	.050	81°	145	2.2	6.172	7000
		10.000	1 1/2	.042	.000	.014	DS20-D5080LX38-05	1.500	11.520	14.326	10.166	.050	81°	145	2.2	7.716	4000
07C 07P	2.125	8.500	1 1/2	.154	.000	.014	DS20-D5398LX38-04	1.500	10.009	12.828	8.678	.063	81°	145	2.2	6.530	7000
		10.625	1 1/2	.154	.000	.014	DS20-D5398LX38-05	1.500	12.134	14.953	10.803	.063	81°	145	2.2	8.377	4000
07C 07P	2.250	9.000	1 1/2	.118	.000	.014	DS20-D5715LX38-04	1.500	10.499	13.318	9.178	.063	81°	145	2.2	7.414	6000
		11.250	1 1/2	.118	.000	.014	DS20-D5715LX38-05	1.500	12.749	15.568	11.428	.063	81°	145	2.2	9.259	4000
07C 07P	2.375	9.500	1 1/2	.082	.000	.014	DS20-D6033LX38-04	1.500	10.989	13.808	9.678	.063	81°	145	2.2	8.377	6000
		11.875	1 1/2	.082	.000	.014	DS20-D6033LX38-05	1.500	13.364	16.183	12.053	.063	81°	145	2.2	10.582	4000
07C 07P	2.500	10.000	1 1/2	.045	.000	.014	DS20-D6350LX38-04	1.500	11.480	14.299	10.178	.063	81°	145	2.2	9.389	6000
		12.500	1 1/2	.045	.000	.014	DS20-D6350LX38-05	1.500	13.980	16.799	12.678	.063	81°	145	2.2	11.905	3000

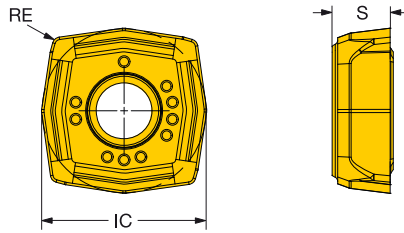
Ersatzteile
Schraube für Wendeschneidplatte
416.1-834

Komplette Ersatzteilliste siehe [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



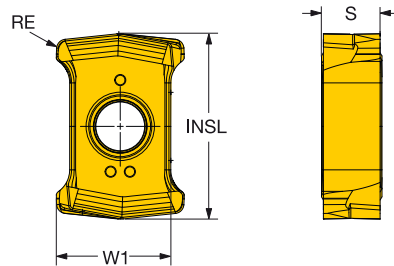
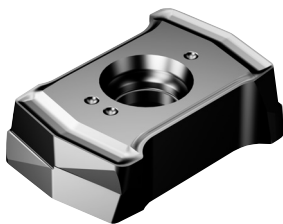
# CoroDrill® DS20 Wendeschneidplatten zum Bohren

## Zentrumschneide



INSUC	Bestellnummer	Abmessungen, mm, Zoll											
		P	M	K	N	S	H						
06	C DS20-0608-C-L5	★	★	★	☆	★	★	3.90	0.35	17.5	.154	.014	.687
06	C DS20-0608-C-M7	★	★				☆	3.90	0.35	17.5	.154	.014	.687
07	C DS20-0708-C-L5	★	★	★	☆	★	★	4.50	0.35	21.8	.177	.014	.859
07	C DS20-0708-C-M7	★	★				☆	4.50	0.35	21.8	.177	.014	.859

## Außenschneide



INSUC	Bestellnummer	Abmessungen, mm, Zoll													
		P	M	K	N	S	H	S	RE	W1	INSL				
06	P DS20-0608-P-H5W	★	☆	★	☆	★	★	6.20	0.80	14.4	19.4	.244	.031	.568	.764
06	P DS20-0608-P-L5W	☆	★	★	☆		★	6.20	0.80	14.4	19.4	.244	.031	.568	.764
06	P DS20-0608-P-L6W		★		★	★	★	6.20	0.80	14.4	19.4	.244	.031	.568	.764
06	P DS20-0608-P-M7W	☆	★	☆		☆	★	6.20	0.80	14.4	19.4	.244	.031	.568	.764
06	P DS20-0608-P-S5W			★		☆	★	6.20	0.80	14.4	19.4	.244	.031	.568	.764
07	P DS20-0708-P-H5W	★	★	★	☆			7.00	0.80	18.0	21.9	.276	.031	.710	.862
07	P DS20-0708-P-L5W	☆	★	★	☆		★	7.00	0.80	18.0	21.9	.276	.031	.710	.862
07	P DS20-0708-P-L6W		★		★	★	★	7.00	0.80	18.0	21.9	.276	.031	.710	.862
07	P DS20-0708-P-M7W	☆	★	☆		☆	★	7.00	0.80	18.0	21.9	.276	.031	.710	.862
07	P DS20-0708-P-S5W			★		☆	★	7.00	0.80	18.0	21.9	.276	.031	.710	.862



C2



C6



F2

## CoroDrill® DS20

4-5xD

## Metrische Werte

ISO	MC-Nr.	Werkstoff	HB	Sorte	Schnittgeschwindigkeitsempfehlungen			Bohrerdurchmesser	Bohrerlänge 4xD					Bohrerlänge 5xD				
									-S5W	-L5W	-L6W	-M7W	-H5W	-S5W	-L5W	-L6W	-M7W	-H5W
					4-5xD				Empfohlener Startwert im mittleren Vorschubbereich									
			Min.	Empfehl.	Max.													
P	P1.0.ZAN	Unlegierter Stahl C=0.05-0.10%	110	4324	230	340	400	15.00-18.00	0.04-0.08	<b>0.04-0.08</b>	0.04-0.08	-	0.04-0.1	0.04-0.07	<b>0.04-0.07</b>	0.04-0.07	-	0.04-0.09
				4334	210	285	325	18.01-22.00	0.04-0.09	<b>0.04-0.09</b>	0.04-0.09	-	0.04-0.11	0.04-0.08	<b>0.04-0.08</b>	0.04-0.08	-	0.04-0.1
				4344	190	225	245	22.01-27.00	0.04-0.1	<b>0.04-0.1</b>	0.04-0.1	-	0.04-0.12	0.04-0.09	<b>0.04-0.09</b>	0.04-0.09	-	0.04-0.11
P1.1.ZAN	Unlegierter Stahl C=0.05-0.25%	125	4324	230	320	370	15.00-18.00	0.04-0.1	<b>0.04-0.1</b>	0.04-0.1	-	0.04-0.1	0.04-0.09	<b>0.04-0.09</b>	0.04-0.09	-	0.04-0.09	
			4334	200	270	305	18.01-22.00	0.04-0.11	<b>0.04-0.11</b>	0.04-0.11	-	0.04-0.11	0.04-0.1	<b>0.04-0.1</b>	0.04-0.1	-	0.04-0.1	
			4344	170	210	235	22.01-27.00	0.04-0.12	<b>0.04-0.12</b>	0.04-0.12	-	0.04-0.12	0.04-0.11	<b>0.04-0.11</b>	0.04-0.11	-	0.04-0.11	
P1.2.ZAN	Unlegierter Stahl C=0.25-0.55%	190	4324	190	265	305	15.00-18.00	-	0.05-0.12	0.06-0.14	<b>0.06-0.16</b>	-	-	0.05-0.1	0.06-0.12	<b>0.06-0.14</b>	-	
			4334	155	215	250	18.01-22.00	-	0.05-0.14	0.06-0.16	<b>0.06-0.18</b>	-	-	0.05-0.12	0.06-0.14	<b>0.06-0.15</b>	-	
			4344	120	165	190	22.01-27.00	-	0.05-0.18	0.06-0.2	<b>0.06-0.22</b>	-	-	0.05-0.15	0.06-0.17	<b>0.06-0.19</b>	-	
P1.3.ZAN	Unlegierter Stahl C=0.55-0.80%	190	4324	170	250	290	15.00-18.00	-	0.05-0.12	0.06-0.14	<b>0.06-0.16</b>	-	-	0.05-0.1	0.06-0.12	<b>0.06-0.14</b>	-	
			4334	140	205	240	18.01-22.00	-	0.05-0.14	0.06-0.16	<b>0.06-0.18</b>	-	-	0.05-0.12	0.06-0.14	<b>0.06-0.15</b>	-	
			4344	105	155	185	22.01-27.00	-	0.05-0.18	0.06-0.2	<b>0.06-0.22</b>	-	-	0.05-0.15	0.06-0.17	<b>0.06-0.19</b>	-	
P1.5.CUT	Unlegierter Stahl Gegossen - unbehandelt	150	4324	140	260	325	15.00-18.00	-	0.04-0.12	0.04-0.12	<b>0.04-0.12</b>	-	-	0.04-0.1	0.04-0.1	<b>0.04-0.1</b>	-	
			4334	135	220	265	18.01-22.00	-	0.04-0.13	0.04-0.13	<b>0.04-0.13</b>	-	-	0.04-0.11	0.04-0.11	<b>0.04-0.11</b>	-	
			4344	125	175	200	22.01-27.00	-	0.04-0.14	0.04-0.14	<b>0.04-0.14</b>	-	-	0.04-0.12	0.04-0.12	<b>0.04-0.12</b>	-	
P2.1.ZAN	Niedriglegierter Stahl Geglüht	175	4324	180	260	305	15.00-18.00	-	-	0.06-0.14	<b>0.06-0.16</b>	-	-	-	0.06-0.12	<b>0.06-0.14</b>	-	
			4334	150	215	250	18.01-22.00	-	-	0.06-0.16	<b>0.06-0.18</b>	-	-	-	0.06-0.14	<b>0.06-0.15</b>	-	
			4344	115	165	190	22.01-27.00	-	-	0.06-0.2	<b>0.06-0.22</b>	-	-	-	0.06-0.17	<b>0.06-0.19</b>	-	
P2.2.ZAN	Niedriglegierter Stahl Geglüht	240	4324	180	250	290	15.00-18.00	-	-	0.06-0.14	<b>0.06-0.16</b>	-	-	-	0.06-0.12	<b>0.06-0.14</b>	-	
			4334	150	200	225	18.01-22.00	-	-	0.06-0.16	<b>0.06-0.18</b>	-	-	-	0.06-0.14	<b>0.06-0.15</b>	-	
			4344	115	175	205	22.01-27.00	-	-	0.06-0.2	<b>0.06-0.22</b>	-	-	-	0.06-0.17	<b>0.06-0.19</b>	-	
P2.5.ZHT	Niedriglegierter Stahl Vergütet	330	4324	90	190	245	15.00-18.00	-	-	0.06-0.14	<b>0.06-0.16</b>	-	-	-	0.06-0.12	<b>0.06-0.14</b>	-	
			4334	85	155	195	18.01-22.00	-	-	0.06-0.16	<b>0.06-0.18</b>	-	-	-	0.06-0.14	<b>0.06-0.15</b>	-	
			4344	75	125	150	22.01-27.00	-	-	0.06-0.2	<b>0.06-0.22</b>	-	-	-	0.06-0.17	<b>0.06-0.19</b>	-	
P2.6.CUT	Niedriglegierter Stahl Gegossen - unbehandelt	200	4324	110	210	265	15.00-18.00	-	-	0.06-0.16	<b>0.06-0.18</b>	-	-	-	0.06-0.14	<b>0.06-0.15</b>	-	
			4334	105	175	210	18.01-22.00	-	-	0.06-0.18	<b>0.06-0.2</b>	-	-	-	0.06-0.15	<b>0.06-0.17</b>	-	
			4344	100	140	160	22.01-27.00	-	-	0.06-0.22	<b>0.06-0.24</b>	-	-	-	0.06-0.19	<b>0.06-0.2</b>	-	
P3.0.ZAN	Hochlegierter Stahl Geglüht	200	4324	160	245	290	15.00-18.00	-	-	0.06-0.14	<b>0.06-0.16</b>	-	-	-	0.06-0.12	<b>0.06-0.14</b>	-	
			4334	130	200	240	18.01-22.00	-	-	0.06-0.16	<b>0.06-0.18</b>	-	-	-	0.06-0.14	<b>0.06-0.15</b>	-	
			4344	100	150	180	22.01-27.00	-	-	0.06-0.2	<b>0.06-0.22</b>	-	-	-	0.06-0.17	<b>0.06-0.19</b>	-	





## CoroDrill® DS20

4-5xD

## Metrische Werte

ISO	MC-Nr.	Werkstoff	HB	Sorte	Schnittgeschwindigkeitsempfehlungen			Bohrerdurchmesser	Bohrerlänge 4xD					Bohrerlänge 5xD				
									-S5W	-L5W	-L6W	-M7W	-H5W	-S5W	-L5W	-L6W	-M7W	-H5W
N	N1.2.Z.AG	Aluminiumbasislegierungen  AISI Legierungen, Si ≤ 1%	100	H13A 4344	300	365	400	15.00-18.00	<b>0.06-0.16</b>	0.06-0.16	0.06-0.16	-	-	<b>0.06-0.14</b>	0.06-0.14	0.06-0.14	-	-
								18.01-22.00	<b>0.06-0.18</b>	0.06-0.18	0.06-0.18	-	-	<b>0.06-0.15</b>	0.06-0.15	0.06-0.15	-	-
					22.01-27.00	<b>0.06-0.2</b>	0.06-0.2	0.06-0.2	-	-	<b>0.06-0.17</b>	0.06-0.17	0.06-0.17	-	-			
					27.01-33.00	<b>0.08-0.22</b>	0.08-0.22	0.08-0.22	0.08-0.22	0.08-0.22	0.08-0.19	0.08-0.19	0.08-0.19	-	-			
					33.01-40.00	<b>0.08-0.25</b>	0.08-0.25	0.08-0.25	-	-	<b>0.08-0.21</b>	0.08-0.21	0.08-0.21	-	-			
					40.01-52.00	<b>0.1-0.25</b>	0.1-0.25	0.1-0.25	-	-	<b>0.1-0.21</b>	0.1-0.21	0.1-0.21	-	-			
					52.01-65.00	<b>0.1-0.25</b>	0.1-0.25	0.1-0.25	-	-	<b>0.1-0.21</b>	0.1-0.21	0.1-0.21	-	-			
					N1.3.C.UT	Aluminiumbasislegierungen  AISI-Gusslegierungen (1% < Si < 13%)	75	H13A 4344	250	350	400	15.00-18.00	<b>0.06-0.14</b>	0.06-0.14	0.06-0.14	-	-	<b>0.06-0.12</b>
	18.01-22.00	<b>0.06-0.16</b>	0.06-0.16	0.06-0.16								-	-	<b>0.06-0.14</b>	0.06-0.14	0.06-0.14	-	-
	22.01-27.00	<b>0.06-0.18</b>	0.06-0.18	0.06-0.18					-	-	<b>0.06-0.15</b>	0.06-0.15	0.06-0.15	-	-			
	27.01-33.00	<b>0.08-0.2</b>	0.08-0.2	0.08-0.2					0.08-0.2	0.08-0.2	0.08-0.17	0.08-0.17	0.08-0.17	-	-			
	33.01-40.00	<b>0.08-0.22</b>	0.08-0.22	0.08-0.22					-	-	<b>0.08-0.19</b>	0.08-0.19	0.08-0.19	-	-			
	40.01-52.00	<b>0.1-0.22</b>	0.1-0.22	0.1-0.22					-	-	<b>0.1-0.19</b>	0.1-0.19	0.1-0.19	-	-			
	52.01-65.00	<b>0.1-0.22</b>	0.1-0.22	0.1-0.22					-	-	<b>0.1-0.19</b>	0.1-0.19	0.1-0.19	-	-			
	N1.3.C.AG	Aluminiumbasislegierungen  AISI-Guss- und Aushärtungslegierungen	90	H13A 4344					250	315	350	15.00-18.00	<b>0.06-0.14</b>	0.06-0.14	0.06-0.14	-	-	<b>0.06-0.12</b>
					18.01-22.00	<b>0.06-0.16</b>	0.06-0.16	0.06-0.16				-	-	<b>0.06-0.14</b>	0.06-0.14	0.06-0.14	-	-
					22.01-27.00	<b>0.06-0.18</b>	0.06-0.18	0.06-0.18	-	-	<b>0.06-0.15</b>	0.06-0.15	0.06-0.15	-	-			
					27.01-33.00	<b>0.08-0.2</b>	0.08-0.2	0.08-0.2	-	-	<b>0.08-0.17</b>	0.08-0.17	0.08-0.17	-	-			
					33.01-40.00	<b>0.08-0.22</b>	0.08-0.22	0.08-0.22	0.08-0.22	0.08-0.22	0.08-0.19	0.08-0.19	0.08-0.19	-	-			
					40.01-52.00	<b>0.1-0.22</b>	0.1-0.22	0.1-0.22	-	-	<b>0.1-0.19</b>	0.1-0.19	0.1-0.19	-	-			
					52.01-65.00	<b>0.1-0.22</b>	0.1-0.22	0.1-0.22	-	-	<b>0.1-0.19</b>	0.1-0.19	0.1-0.19	-	-			
					N3.3.U.UT	Kupferbasislegierungen  Automatenlegierungen	110	H13A 4344	250	350	400	15.00-18.00	<b>0.06-0.16</b>	0.06-0.16	0.06-0.16	-	-	<b>0.06-0.14</b>
	18.01-22.00	<b>0.06-0.18</b>	0.06-0.18	0.06-0.18								-	-	<b>0.06-0.15</b>	0.06-0.15	0.06-0.15	-	-
	22.01-27.00	<b>0.06-0.2</b>	0.06-0.2	0.06-0.2					-	-	<b>0.06-0.17</b>	0.06-0.17	0.06-0.17	-	-			
27.01-33.00	<b>0.08-0.22</b>	0.08-0.22	0.08-0.22	-					-	<b>0.08-0.19</b>	0.08-0.19	0.08-0.19	-	-				
33.01-40.00	<b>0.08-0.25</b>	0.08-0.25	0.08-0.25	0.08-0.25					0.08-0.25	0.08-0.21	0.08-0.21	0.08-0.21	-	-				
40.01-52.00	<b>0.1-0.25</b>	0.1-0.25	0.1-0.25	-					-	<b>0.1-0.21</b>	0.1-0.21	0.1-0.21	-	-				
52.01-65.00	<b>0.1-0.25</b>	0.1-0.25	0.1-0.25	-					-	<b>0.1-0.21</b>	0.1-0.21	0.1-0.21	-	-				
N3.2.C.UT	Kupferbasislegierungen  Messing und bleileg. Bronzen	90	H13A 4344	180					220	240	15.00-18.00	<b>0.06-0.16</b>	0.06-0.16	0.06-0.16	-	-	<b>0.06-0.14</b>	0.06-0.14
					18.01-22.00	<b>0.06-0.18</b>	0.06-0.18	0.06-0.18			0.06-0.18	0.06-0.18	0.06-0.15	0.06-0.15	0.06-0.15	-	-	
				22.01-27.00	<b>0.06-0.2</b>	0.06-0.2	0.06-0.2	-	-	<b>0.06-0.17</b>	0.06-0.17	0.06-0.17	-	-				
				27.01-33.00	<b>0.08-0.22</b>	0.08-0.22	0.08-0.22	-	-	<b>0.08-0.19</b>	0.08-0.19	0.08-0.19	-	-				
				33.01-40.00	<b>0.08-0.25</b>	0.08-0.25	0.08-0.25	-	-	<b>0.08-0.21</b>	0.08-0.21	0.08-0.21	-	-				
				40.01-52.00	<b>0.1-0.25</b>	0.1-0.25	0.1-0.25	-	-	<b>0.1-0.21</b>	0.1-0.21	0.1-0.21	-	-				
				52.01-65.00	<b>0.1-0.25</b>	0.1-0.25	0.1-0.25	-	-	<b>0.1-0.21</b>	0.1-0.21	0.1-0.21	-	-				

B

C

D

E

F

## CoroDrill® DS20

6-7xD

## Metrische Werte

ISO	MC-Nr.	Werkstoff	HB	Sorte	Schnittgeschwindigkeitsempfehlungen			Bohrerdurchmesser	Bohrerlänge 6xD					Bohrerlänge 7xD					
					6-7xD	Empfohlener Startwert im mittleren Vorschubbereich													
						Min.	Empfehl.		Max.	-S5W	-L5W	-L6W	-M7W	-H5W	-S5W	-L5W	-L6W	-M7W	-H5W
P	P1.0.ZAN	Unlegierter Stahl C=0.05-0.10%	110	4324 4334 4344	230 210 190	305 255 205	360 295 220	15.00-18.00 18.01-22.00 22.01-27.00 27.01-33.00 33.01-40.00 40.01-52.00 52.01-65.00	$f_z$ mm/U	$f_z$ mm/U	$f_z$ mm/U	$f_z$ mm/U	$f_z$ mm/U	$f_z$ mm/U	$f_z$ mm/U	$f_z$ mm/U	$f_z$ mm/U	$f_z$ mm/U	$f_z$ mm/U
P	P1.1.ZAN	Unlegierter Stahl C=0.05-0.25%	125	4324 4334 4344	230 200 170	290 245 190	335 275 210	15.00-18.00 18.01-22.00 22.01-27.00 27.01-33.00 33.01-40.00 40.01-52.00 52.01-65.00	0.04-0.08	0.04-0.09	0.04-0.08	0.04-0.09	0.04-0.08	0.04-0.07	0.04-0.07	0.04-0.07	0.04-0.07	0.04-0.07	0.04-0.07
P	P1.2.ZAN	Unlegierter Stahl C=0.25-0.55%	190	4324 4334 4344	190 155 120	240 195 150	275 225 170	15.00-18.00 18.01-22.00 22.01-27.00 27.01-33.00 33.01-40.00 40.01-52.00 52.01-65.00	-	0.05-0.08	0.06-0.09	0.06-0.1	0.06-0.12	-	0.05-0.08	0.06-0.09	0.06-0.1	0.06-0.12	-
P	P1.3.ZAN	Unlegierter Stahl C=0.55-0.80%	190	4324 4334 4344	170 140 105	225 185 140	260 215 165	15.00-18.00 18.01-22.00 22.01-27.00 27.01-33.00 33.01-40.00 40.01-52.00 52.01-65.00	-	0.05-0.08	0.06-0.09	0.06-0.1	0.06-0.12	-	0.05-0.08	0.06-0.09	0.06-0.1	0.06-0.12	-
P	P1.5.CUT	Unlegierter Stahl Gegossen - unbehandelt	150	4324 4334 4344	140 135 125	235 200 160	295 240 180	15.00-18.00 18.01-22.00 22.01-27.00 27.01-33.00 33.01-40.00 40.01-52.00 52.01-65.00	-	0.04-0.08	0.04-0.08	0.04-0.08	0.04-0.08	-	0.04-0.07	0.04-0.07	0.04-0.07	0.04-0.07	-
P	P2.1.ZAN	Niedriglegierter Stahl Geglüht	175	4324 4334 4344	180 150 115	235 195 150	275 225 170	15.00-18.00 18.01-22.00 22.01-27.00 27.01-33.00 33.01-40.00 40.01-52.00 52.01-65.00	-	-	0.06-0.09	0.06-0.1	0.06-0.12	-	-	-	0.06-0.08	0.06-0.09	0.06-0.1
P	P2.2.ZAN	Niedriglegierter Stahl Geglüht	240	4324 4334 4344	180 150 115	225 180 160	260 205 185	15.00-18.00 18.01-22.00 22.01-27.00 27.01-33.00 33.01-40.00 40.01-52.00 52.01-65.00	-	-	0.06-0.09	0.06-0.1	0.06-0.12	-	-	-	0.06-0.08	0.06-0.09	0.06-0.1
P	P2.5.ZHT	Niedriglegierter Stahl Vergütet	330	4324 4334 4344	90 85 75	170 140 115	220 175 135	15.00-18.00 18.01-22.00 22.01-27.00 27.01-33.00 33.01-40.00 40.01-52.00 52.01-65.00	-	-	0.06-0.09	0.06-0.1	0.06-0.12	-	-	-	0.06-0.08	0.06-0.09	0.06-0.1
P	P2.6.CUT	Niedriglegierter Stahl Gegossen - unbehandelt	200	4324 4334 4344	110 105 100	190 160 125	240 190 145	15.00-18.00 18.01-22.00 22.01-27.00 27.01-33.00 33.01-40.00 40.01-52.00 52.01-65.00	-	-	0.06-0.1	0.06-0.12	0.06-0.13	-	-	-	0.06-0.09	0.06-0.1	0.06-0.11
F	P3.0.ZAN	Hochlegierter Stahl Geglüht	200	4324 4334 4344	160 130 100	220 180 135	260 215 160	15.00-18.00 18.01-22.00 22.01-27.00 27.01-33.00 33.01-40.00 40.01-52.00 52.01-65.00	-	-	0.06-0.09	0.06-0.1	0.06-0.12	-	-	-	0.06-0.08	0.06-0.09	0.06-0.1

Der Vorschub sollte beim Eintritt 75% der empfohlenen Vorschubrate betragen. Der Vorschub beim Austritt sollte 0.05 mm/U betragen.







## CoroDrill® DS20

6-7xD

## Metrische Werte

ISO	MC-Nr.	Werkstoff	HB	Sorte	Schnittgeschwindigkeitsempfehlungen			Bohrerdurchmesser	Bohrerlänge 6xD					Bohrerlänge 7xD				
									-S5W	-L5W	-L6W	-M7W	-H5W	-S5W	-L5W	-L6W	-M7W	-H5W
N	N1.2.Z.AG	Aluminiumbasislegierungen	100	H13A 4344	300	330	360	15.00-18.00	<b>0.06-0.1</b>	0.06-0.1	0.06-0.1	-	-	<b>0.06-0.09</b>	0.06-0.09	0.06-0.09	-	-
					300	330	360	18.01-22.00	<b>0.06-0.12</b>	0.06-0.12	0.06-0.12	-	-	<b>0.06-0.1</b>	0.06-0.1	0.06-0.1	-	-
		AlSi Legierungen, Si ≤ 1%	22.01-27.00	<b>0.06-0.13</b>	0.06-0.13	0.06-0.13	-	-	<b>0.06-0.11</b>	0.06-0.11	0.06-0.11	-	-					
			27.01-33.00	<b>0.08-0.14</b>	0.08-0.14	0.08-0.14	-	-	<b>0.08-0.12</b>	0.08-0.12	0.08-0.12	-	-					
			33.01-40.00	<b>0.08-0.16</b>	0.08-0.16	0.08-0.16	-	-	<b>0.08-0.14</b>	0.08-0.14	0.08-0.14	-	-					
			40.01-52.00	<b>0.1-0.16</b>	0.1-0.16	0.1-0.16	-	-	<b>0.1-0.14</b>	0.1-0.14	0.1-0.14	-	-					
			52.01-65.00	<b>0.1-0.16</b>	0.1-0.16	0.1-0.16	-	-	<b>0.1-0.14</b>	0.1-0.14	0.1-0.14	-	-					
	N1.3.C.UT	Aluminiumbasislegierungen	75	H13A 4344	250	315	360	15.00-18.00	<b>0.06-0.09</b>	0.06-0.09	0.06-0.09	-	-	<b>0.06-0.08</b>	0.06-0.08	0.06-0.08	-	-
					250	315	360	18.01-22.00	<b>0.06-0.1</b>	0.06-0.1	0.06-0.1	-	-	<b>0.06-0.09</b>	0.06-0.09	0.06-0.09	-	-
		AlSi-Gusslegierungen (1% < Si < 13%)	22.01-27.00	<b>0.06-0.12</b>	0.06-0.12	0.06-0.12	-	-	<b>0.06-0.1</b>	0.06-0.1	0.06-0.1	-	-					
			27.01-33.00	<b>0.08-0.13</b>	0.08-0.13	0.08-0.13	-	-	<b>0.08-0.11</b>	0.08-0.11	0.08-0.11	-	-					
			33.01-40.00	<b>0.08-0.14</b>	0.08-0.14	0.08-0.14	-	-	<b>0.08-0.12</b>	0.08-0.12	0.08-0.12	-	-					
			40.01-52.00	<b>0.1-0.14</b>	0.1-0.14	0.1-0.14	-	-	<b>0.1-0.12</b>	0.1-0.12	0.1-0.12	-	-					
			52.01-65.00	<b>0.1-0.14</b>	0.1-0.14	0.1-0.14	-	-	<b>0.1-0.12</b>	0.1-0.12	0.1-0.12	-	-					
	N1.3.C.AG	Aluminiumbasislegierungen	90	H13A 4344	250	285	315	15.00-18.00	<b>0.06-0.09</b>	0.06-0.09	0.06-0.09	-	-	<b>0.06-0.08</b>	0.06-0.08	0.06-0.08	-	-
					250	285	315	18.01-22.00	<b>0.06-0.1</b>	0.06-0.1	0.06-0.1	-	-	<b>0.06-0.09</b>	0.06-0.09	0.06-0.09	-	-
		AlSi-Guss- und Aushärtungslegierungen	22.01-27.00	<b>0.06-0.12</b>	0.06-0.12	0.06-0.12	-	-	<b>0.06-0.1</b>	0.06-0.1	0.06-0.1	-	-					
			27.01-33.00	<b>0.08-0.13</b>	0.08-0.13	0.08-0.13	-	-	<b>0.08-0.11</b>	0.08-0.11	0.08-0.11	-	-					
			33.01-40.00	<b>0.08-0.14</b>	0.08-0.14	0.08-0.14	-	-	<b>0.08-0.12</b>	0.08-0.12	0.08-0.12	-	-					
			40.01-52.00	<b>0.1-0.14</b>	0.1-0.14	0.1-0.14	-	-	<b>0.1-0.12</b>	0.1-0.12	0.1-0.12	-	-					
			52.01-65.00	<b>0.1-0.14</b>	0.1-0.14	0.1-0.14	-	-	<b>0.1-0.12</b>	0.1-0.12	0.1-0.12	-	-					
	N3.3.U.UT	Kupferbasislegierungen	110	H13A 4344	250	315	360	15.00-18.00	<b>0.06-0.1</b>	0.06-0.1	0.06-0.1	-	-	<b>0.06-0.09</b>	0.06-0.09	0.06-0.09	-	-
					250	315	360	18.01-22.00	<b>0.06-0.12</b>	0.06-0.12	0.06-0.12	-	-	<b>0.06-0.1</b>	0.06-0.1	0.06-0.1	-	-
		Automatenlegierungen	22.01-27.00	<b>0.06-0.13</b>	0.06-0.13	0.06-0.13	-	-	<b>0.06-0.11</b>	0.06-0.11	0.06-0.11	-	-					
27.01-33.00			<b>0.08-0.14</b>	0.08-0.14	0.08-0.14	-	-	<b>0.08-0.12</b>	0.08-0.12	0.08-0.12	-	-						
33.01-40.00			<b>0.08-0.16</b>	0.08-0.16	0.08-0.16	-	-	<b>0.08-0.14</b>	0.08-0.14	0.08-0.14	-	-						
40.01-52.00			<b>0.1-0.16</b>	0.1-0.16	0.1-0.16	-	-	<b>0.1-0.14</b>	0.1-0.14	0.1-0.14	-	-						
52.01-65.00			<b>0.1-0.16</b>	0.1-0.16	0.1-0.16	-	-	<b>0.1-0.14</b>	0.1-0.14	0.1-0.14	-	-						
N3.2.C.UT	Kupferbasislegierungen	90	H13A 4344	180	200	215	15.00-18.00	<b>0.06-0.1</b>	0.06-0.1	0.06-0.1	-	-	<b>0.06-0.09</b>	0.06-0.09	0.06-0.09	-	-	
				180	200	215	18.01-22.00	<b>0.06-0.12</b>	0.06-0.12	0.06-0.12	-	-	<b>0.06-0.1</b>	0.06-0.1	0.06-0.1	-	-	
	Messing und bleileg. Bronzen	22.01-27.00	<b>0.06-0.13</b>	0.06-0.13	0.06-0.13	-	-	<b>0.06-0.11</b>	0.06-0.11	0.06-0.11	-	-						
		27.01-33.00	<b>0.08-0.14</b>	0.08-0.14	0.08-0.14	-	-	<b>0.08-0.12</b>	0.08-0.12	0.08-0.12	-	-						
		33.01-40.00	<b>0.08-0.16</b>	0.08-0.16	0.08-0.16	-	-	<b>0.08-0.14</b>	0.08-0.14	0.08-0.14	-	-						
		40.01-52.00	<b>0.1-0.16</b>	0.1-0.16	0.1-0.16	-	-	<b>0.1-0.14</b>	0.1-0.14	0.1-0.14	-	-						
		52.01-65.00	<b>0.1-0.16</b>	0.1-0.16	0.1-0.16	-	-	<b>0.1-0.14</b>	0.1-0.14	0.1-0.14	-	-						

Der Vorschub sollte beim Eintritt 75% der empfohlenen Vorschubrate betragen. Der Vorschub beim Austritt sollte 0.05 mm/U betragen.

B

C

D

E

F

## CoroDrill® DS20

4-5xD

Zoll-Werte

ISO	MC-Nr.	Werkstoff	HB	Sorte	Schnittgeschwindigkeitsempfehlungen			Bohrer- durch- messer	Bohrerlänge 4xD					Bohrerlänge 5xD				
					Min.	Rec.	Max.		-S5W	-L5W	-L6W	-M7W	-H5W	-S5W	-L5W	-L6W	-M7W	-H5W
					$f_s$ Zoll/U	$f_s$ Zoll/U	$f_s$ Zoll/U		$f_s$ Zoll/U	$f_s$ Zoll/U	$f_s$ Zoll/U	$f_s$ Zoll/U	$f_s$ Zoll/U	$f_s$ Zoll/U	$f_s$ Zoll/U	$f_s$ Zoll/U	$f_s$ Zoll/U	$f_s$ Zoll/U
P	P1.0.ZAN	Unlegierter Stahl C=0.05-0.10%	110	4324	755	1115	1310	0.591-0.709	0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.004
				4334				0.709-0.866	0.002-0.004	0.002-0.004	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.004		
				4344				0.866-1.063	0.002-0.004	0.002-0.004	-	0.002-0.005	0.002-0.004	0.002-0.004	-	0.002-0.004		
			125	4324	755	1055	1215	0.591-0.709	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	0.002-0.004	
				4334				0.709-0.866	0.002-0.004	0.002-0.004	-	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	0.002-0.004		
				4344				0.866-1.063	0.002-0.005	0.002-0.005	-	0.002-0.005	0.002-0.004	0.002-0.004	-	0.002-0.004		
	190	4324	625	870	1000	0.591-0.709	-	0.002-0.005	0.002-0.006	0.002-0.006	-	-	0.002-0.004	0.002-0.005	0.002-0.005	-		
		4334				-	0.002-0.006	0.002-0.006	0.002-0.007	-	-	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.006	-			
		4344				-	0.003-0.009	0.003-0.009	0.003-0.01	-	-	0.003-0.007	0.003-0.008	0.003-0.009	-			
	190	4324	560	815	950	0.591-0.709	-	0.002-0.005	0.002-0.006	0.002-0.006	-	-	0.002-0.004	0.002-0.005	0.002-0.005	-		
		4334				-	0.002-0.006	0.002-0.006	0.002-0.007	-	-	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.006	-			
		4344				-	0.003-0.009	0.003-0.009	0.003-0.01	-	-	0.003-0.007	0.003-0.008	0.003-0.009	-			
	150	4324	460	855	1065	0.591-0.709	-	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-	-	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-		
		4334				-	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-	-	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-			
		4344				-	0.002-0.006	0.002-0.006	0.002-0.006	-	-	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-			
	175	4324	590	855	1000	0.591-0.709	-	-	0.002-0.006	0.002-0.006	-	-	-	0.002-0.005	0.002-0.005	-		
		4334				-	-	0.002-0.006	0.002-0.007	-	-	-	0.002-0.005	0.002-0.006	-			
		4344				-	-	0.002-0.008	0.002-0.009	-	-	-	0.002-0.007	0.002-0.007	-			
240	4324	590	825	950	0.591-0.709	-	-	0.002-0.006	0.002-0.006	-	-	-	0.002-0.005	0.002-0.005	-			
	4334				-	-	0.002-0.006	0.002-0.007	-	-	-	0.002-0.005	0.002-0.006	-				
	4344				-	-	0.002-0.008	0.002-0.009	-	-	-	0.002-0.007	0.002-0.007	-				
330	4324	295	625	805	0.591-0.709	-	-	0.002-0.006	0.002-0.006	-	-	-	0.002-0.005	0.002-0.005	-			
	4334				-	-	0.002-0.006	0.002-0.007	-	-	-	0.002-0.005	0.002-0.006	-				
	4344				-	-	0.002-0.008	0.002-0.009	-	-	-	0.002-0.007	0.002-0.007	-				
200	4324	360	690	870	0.591-0.709	-	-	0.002-0.006	0.002-0.007	-	-	-	0.002-0.005	0.002-0.006	-			
	4334				-	-	0.002-0.006	0.002-0.007	-	-	-	0.002-0.005	0.002-0.006	-				
	4344				-	-	0.002-0.009	0.002-0.009	-	-	-	0.002-0.007	0.002-0.008	-				
200	4324	525	800	950	0.591-0.709	-	-	0.002-0.006	0.002-0.006	-	-	-	0.002-0.005	0.002-0.005	-			
	4334				-	-	0.002-0.006	0.002-0.007	-	-	-	0.002-0.005	0.002-0.006	-				
	4344				-	-	0.002-0.008	0.002-0.009	-	-	-	0.002-0.007	0.002-0.007	-				

CoroDrill® DS20

4-5xD

Zoll-Werte

Table with columns: ISO, MC-Nr., Werkstoff, HB, Sorte, Schnittgeschwindigkeitsempfehlungen, Bohrerdurchmesser, Bohrerlänge 4xD, Bohrerlänge 5xD. Rows are categorized by material type (P, M, S) and grade.





## CoroDrill® DS20

4-5xD

Zoll-Werte

ISO	MC-Nr.	Werkstoff	HB	Sorte	Schnittgeschwindigkeitsempfehlungen			Bohrer- durch- messer	Bohrerlänge 4xD					Bohrerlänge 5xD					
									-S5W	-L5W	-L6W	-M7W	-H5W	-S5W	-L5W	-L6W	-M7W	-H5W	
					4-5xD				Empfohlener Startwert im mittleren Vorschubbereich					Empfohlener Startwert im mittleren Vorschubbereich					
N	N1.2.ZAG	Aluminiumbasislegierungen  AISI Legierungen, Si ≤ 1%	100	H13A 4344	985	1195	1310	0.591-0.709	<b>0.002-0.006</b>	0.002-0.006	0.002-0.006	-	-	<b>0.002-0.005</b>	0.002-0.005	0.002-0.005	-	-	
					985	1195	1310	0.709-0.866	<b>0.002-0.007</b>	0.002-0.007	0.002-0.007	-	-	<b>0.002-0.006</b>	0.002-0.006	0.002-0.006	-	-	
								0.866-1.063	<b>0.002-0.008</b>	0.002-0.008	0.002-0.008	-	-	<b>0.002-0.007</b>	0.002-0.007	0.002-0.007	-	-	
								1.063-1.299	<b>0.003-0.009</b>	0.003-0.009	0.003-0.009	-	-	<b>0.003-0.007</b>	0.003-0.007	0.003-0.007	-	-	
								1.299-1.575	<b>0.003-0.01</b>	0.003-0.01	0.003-0.01	-	-	<b>0.003-0.008</b>	0.003-0.008	0.003-0.008	-	-	
								1.575-2.047	<b>0.004-0.01</b>	0.004-0.01	0.004-0.01	-	-	<b>0.004-0.008</b>	0.004-0.008	0.004-0.008	-	-	
				2.047-2.559	<b>0.004-0.01</b>	0.004-0.01	0.004-0.01	-	-	<b>0.004-0.008</b>	0.004-0.008	0.004-0.008	-	-					
		N1.3.C.UT	Aluminiumbasislegierungen  AISI Legierungen, Si ≤ 1%	75	H13A 4344	820	1140	1310	0.591-0.709	<b>0.002-0.006</b>	0.002-0.006	0.002-0.006	-	-	<b>0.002-0.005</b>	0.002-0.005	0.002-0.005	-	-
	820					1140	1310	0.709-0.866	<b>0.002-0.006</b>	0.002-0.006	0.002-0.006	-	-	<b>0.002-0.005</b>	0.002-0.005	0.002-0.005	-	-	
								0.866-1.063	<b>0.002-0.007</b>	0.002-0.007	0.002-0.007	-	-	<b>0.002-0.006</b>	0.002-0.006	0.002-0.006	-	-	
								1.063-1.299	<b>0.003-0.008</b>	0.003-0.008	0.003-0.008	-	-	<b>0.003-0.007</b>	0.003-0.007	0.003-0.007	-	-	
								1.299-1.575	<b>0.003-0.009</b>	0.003-0.009	0.003-0.009	-	-	<b>0.003-0.007</b>	0.003-0.007	0.003-0.007	-	-	
								1.575-2.047	<b>0.004-0.009</b>	0.004-0.009	0.004-0.009	-	-	<b>0.004-0.007</b>	0.004-0.007	0.004-0.007	-	-	
				2.047-2.559	<b>0.004-0.009</b>	0.004-0.009	0.004-0.009	-	-	<b>0.004-0.007</b>	0.004-0.007	0.004-0.007	-	-					
		N1.3.C.AG	Aluminiumbasislegierungen  AISI-Guss- und Aushärtungslegierungen	90	H13A 4344	820	1035	1150	0.591-0.709	<b>0.002-0.006</b>	0.002-0.006	0.002-0.006	-	-	<b>0.002-0.005</b>	0.002-0.005	0.002-0.005	-	-
	820					1035	1150	0.709-0.866	<b>0.002-0.006</b>	0.002-0.006	0.002-0.006	-	-	<b>0.002-0.005</b>	0.002-0.005	0.002-0.005	-	-	
								0.866-1.063	<b>0.002-0.007</b>	0.002-0.007	0.002-0.007	-	-	<b>0.002-0.006</b>	0.002-0.006	0.002-0.006	-	-	
								1.063-1.299	<b>0.003-0.008</b>	0.003-0.008	0.003-0.008	-	-	<b>0.003-0.007</b>	0.003-0.007	0.003-0.007	-	-	
								1.299-1.575	<b>0.003-0.009</b>	0.003-0.009	0.003-0.009	-	-	<b>0.003-0.007</b>	0.003-0.007	0.003-0.007	-	-	
								1.575-2.047	<b>0.004-0.009</b>	0.004-0.009	0.004-0.009	-	-	<b>0.004-0.007</b>	0.004-0.007	0.004-0.007	-	-	
				2.047-2.559	<b>0.004-0.009</b>	0.004-0.009	0.004-0.009	-	-	<b>0.004-0.007</b>	0.004-0.007	0.004-0.007	-	-					
		N3.3.U.UT	Kupferbasislegierungen  Automatenlegierungen	110	H13A 4344	820	1140	1310	0.591-0.709	<b>0.002-0.006</b>	0.002-0.006	0.002-0.006	-	-	<b>0.002-0.005</b>	0.002-0.005	0.002-0.005	-	-
	820					1140	1310	0.709-0.866	<b>0.002-0.007</b>	0.002-0.007	0.002-0.007	-	-	<b>0.002-0.006</b>	0.002-0.006	0.002-0.006	-	-	
								0.866-1.063	<b>0.002-0.008</b>	0.002-0.008	0.002-0.008	-	-	<b>0.002-0.007</b>	0.002-0.007	0.002-0.007	-	-	
							1.063-1.299	<b>0.003-0.009</b>	0.003-0.009	0.003-0.009	-	-	<b>0.003-0.007</b>	0.003-0.007	0.003-0.007	-	-		
							1.299-1.575	<b>0.003-0.01</b>	0.003-0.01	0.003-0.01	-	-	<b>0.003-0.008</b>	0.003-0.008	0.003-0.008	-	-		
							1.575-2.047	<b>0.004-0.01</b>	0.004-0.01	0.004-0.01	-	-	<b>0.004-0.008</b>	0.004-0.008	0.004-0.008	-	-		
			2.047-2.559	<b>0.004-0.01</b>	0.004-0.01	0.004-0.01	-	-	<b>0.004-0.008</b>	0.004-0.008	0.004-0.008	-	-						
	N3.2.C.UT	Kupferbasislegierungen  Messing und bleileg. Bronzen (Pb ≤ 1%)	90	H13A 4344	590	715	785	0.591-0.709	<b>0.002-0.006</b>	0.002-0.006	0.002-0.006	-	-	<b>0.002-0.005</b>	0.002-0.005	0.002-0.005	-	-	
590					715	785	0.709-0.866	<b>0.002-0.007</b>	0.002-0.007	0.002-0.007	-	-	<b>0.002-0.006</b>	0.002-0.006	0.002-0.006	-	-		
							0.866-1.063	<b>0.002-0.008</b>	0.002-0.008	0.002-0.008	-	-	<b>0.002-0.007</b>	0.002-0.007	0.002-0.007	-	-		
							1.063-1.299	<b>0.003-0.009</b>	0.003-0.009	0.003-0.009	-	-	<b>0.003-0.007</b>	0.003-0.007	0.003-0.007	-	-		
							1.299-1.575	<b>0.003-0.01</b>	0.003-0.01	0.003-0.01	-	-	<b>0.003-0.008</b>	0.003-0.008	0.003-0.008	-	-		
							1.575-2.047	<b>0.004-0.01</b>	0.004-0.01	0.004-0.01	-	-	<b>0.004-0.008</b>	0.004-0.008	0.004-0.008	-	-		
			2.047-2.559	<b>0.004-0.01</b>	0.004-0.01	0.004-0.01	-	-	<b>0.004-0.008</b>	0.004-0.008	0.004-0.008	-	-						

B

C

D

E

F







# CoroDrill® DS20

6-7xD

## Zoll-Werte

ISO	MC-Nr.	Werkstoff	HB	Sorte	Schnittgeschwindigkeitsempfehlungen			Bohrer- durch- messer	Bohrerlänge 6xD					Bohrerlänge 7xD				
					6-7xD	-S5W	-L5W		-L6W	-M7W	-H5W	-S5W	-L5W	-L6W	-M7W	-H5W		
																	Empfohlener Startwert im mittleren Vorschubbereich	
K	K1.1.C.NS	Temperguss Niedrige Festigkeit	200	4324	460	615	725	0.591-0.709	-	0.003-0.004	0.003-0.004	<b>0.003-0.005</b>	-	-	0.003-0.003	0.003-0.003	<b>0.003-0.004</b>	-
				4334	360	495	590	0.709-0.866	-	0.003-0.005	0.003-0.005	<b>0.003-0.006</b>	-	-	0.003-0.004	0.003-0.004	<b>0.003-0.005</b>	-
				4344	590	485	460	0.866-1.063	-	0.003-0.005	0.003-0.005	<b>0.003-0.007</b>	-	-	0.003-0.005	0.003-0.005	<b>0.003-0.006</b>	-
								1.063-1.299	-	0.004-0.006	0.004-0.006	<b>0.004-0.007</b>	-	-	0.004-0.005	0.004-0.005	<b>0.004-0.006</b>	-
								1.299-1.575	-	0.004-0.007	0.004-0.007	<b>0.004-0.008</b>	-	-	0.004-0.006	0.004-0.006	<b>0.004-0.007</b>	-
								1.575-2.047	-	0.005-0.007	0.005-0.007	<b>0.005-0.008</b>	-	-	0.005-0.006	0.005-0.006	<b>0.005-0.007</b>	-
								2.047-2.559	-	0.005-0.007	0.005-0.007	<b>0.005-0.008</b>	-	-	0.005-0.006	0.005-0.006	<b>0.005-0.007</b>	-
	K2.1.C.UT	Grauguss Niedrige Festigkeit	180	4324	690	840	960	0.591-0.709	-	0.003-0.004	0.003-0.004	<b>0.003-0.005</b>	-	-	0.003-0.003	0.003-0.003	<b>0.003-0.004</b>	-
				4334	560	695	795	0.709-0.866	-	0.003-0.005	0.003-0.005	<b>0.003-0.006</b>	-	-	0.003-0.004	0.003-0.004	<b>0.003-0.005</b>	-
				4344	425	525	605	0.866-1.063	-	0.003-0.005	0.003-0.005	<b>0.003-0.007</b>	-	-	0.003-0.005	0.003-0.005	<b>0.003-0.006</b>	-
								1.063-1.299	-	0.004-0.006	0.004-0.006	<b>0.004-0.007</b>	-	-	0.004-0.005	0.004-0.005	<b>0.004-0.006</b>	-
								1.299-1.575	-	0.004-0.007	0.004-0.007	<b>0.004-0.008</b>	-	-	0.004-0.006	0.004-0.006	<b>0.004-0.007</b>	-
								1.575-2.047	-	0.005-0.007	0.005-0.007	<b>0.005-0.008</b>	-	-	0.005-0.006	0.005-0.006	<b>0.005-0.007</b>	-
								2.047-2.559	-	0.005-0.007	0.005-0.007	<b>0.005-0.008</b>	-	-	0.005-0.006	0.005-0.006	<b>0.005-0.007</b>	-
	K2.2.C.UT	Grauguss Hohe Festigkeit	245	4324	410	600	725	0.591-0.709	-	0.003-0.003	0.003-0.003	<b>0.003-0.005</b>	-	-	0.003-0.003	0.003-0.003	<b>0.003-0.004</b>	-
				4334	330	475	575	0.709-0.866	-	0.003-0.004	0.003-0.004	<b>0.003-0.005</b>	-	-	0.003-0.003	0.003-0.003	<b>0.003-0.005</b>	-
				4344	245	365	440	0.866-1.063	-	0.003-0.005	0.003-0.005	<b>0.003-0.006</b>	-	-	0.003-0.004	0.003-0.004	<b>0.003-0.005</b>	-
								1.063-1.299	-	0.004-0.006	0.004-0.006	<b>0.004-0.007</b>	-	-	0.004-0.005	0.004-0.005	<b>0.004-0.006</b>	-
								1.299-1.575	-	0.004-0.006	0.004-0.006	<b>0.004-0.008</b>	-	-	0.004-0.005	0.004-0.005	<b>0.004-0.006</b>	-
								1.575-2.047	-	0.005-0.006	0.005-0.006	<b>0.005-0.008</b>	-	-	0.005-0.005	0.005-0.005	<b>0.005-0.006</b>	-
								2.047-2.559	-	0.005-0.006	0.005-0.006	<b>0.005-0.008</b>	-	-	0.005-0.005	0.005-0.005	<b>0.005-0.006</b>	-
	K3.1.C.UT	Kugelgraphitguss Ferritisch	155	4324	410	565	665	0.591-0.709	-	0.003-0.003	0.003-0.003	<b>0.003-0.005</b>	-	-	0.003-0.003	0.003-0.003	<b>0.003-0.004</b>	-
				4334	330	460	545	0.709-0.866	-	0.003-0.004	0.003-0.004	<b>0.003-0.005</b>	-	-	0.003-0.003	0.003-0.003	<b>0.003-0.005</b>	-
				4344	260	360	430	0.866-1.063	-	0.003-0.005	0.003-0.005	<b>0.003-0.006</b>	-	-	0.003-0.004	0.003-0.004	<b>0.003-0.005</b>	-
								1.063-1.299	-	0.004-0.006	0.004-0.006	<b>0.004-0.007</b>	-	-	0.004-0.005	0.004-0.005	<b>0.004-0.006</b>	-
								1.299-1.575	-	0.004-0.006	0.004-0.006	<b>0.004-0.008</b>	-	-	0.004-0.005	0.004-0.005	<b>0.004-0.006</b>	-
								1.575-2.047	-	0.005-0.006	0.005-0.006	<b>0.005-0.008</b>	-	-	0.005-0.005	0.005-0.005	<b>0.005-0.006</b>	-
							2.047-2.559	-	0.005-0.006	0.005-0.006	<b>0.005-0.008</b>	-	-	0.005-0.005	0.005-0.005	<b>0.005-0.006</b>	-	
K3.3.C.UT	Kugelgraphitguss Ferritisch	265	4324	360	520	620	0.591-0.709	-	0.003-0.003	0.003-0.003	<b>0.003-0.005</b>	-	-	0.003-0.003	0.003-0.003	<b>0.003-0.004</b>	-	
			4334	295	430	520	0.709-0.866	-	0.003-0.004	0.003-0.004	<b>0.003-0.005</b>	-	-	0.003-0.003	0.003-0.003	<b>0.003-0.005</b>	-	
			4344	230	320	385	0.866-1.063	-	0.003-0.005	0.003-0.005	<b>0.003-0.006</b>	-	-	0.003-0.004	0.003-0.004	<b>0.003-0.005</b>	-	
							1.063-1.299	-	0.004-0.006	0.004-0.006	<b>0.004-0.007</b>	-	-	0.004-0.005	0.004-0.005	<b>0.004-0.006</b>	-	
							1.299-1.575	-	0.004-0.006	0.004-0.006	<b>0.004-0.008</b>	-	-	0.004-0.005	0.004-0.005	<b>0.004-0.006</b>	-	
							1.575-2.047	-	0.005-0.006	0.005-0.006	<b>0.005-0.008</b>	-	-	0.005-0.005	0.005-0.005	<b>0.005-0.006</b>	-	
							2.047-2.559	-	0.005-0.006	0.005-0.006	<b>0.005-0.008</b>	-	-	0.005-0.005	0.005-0.005	<b>0.005-0.006</b>	-	
K4.2.C.UT	Vermiculargraphitguss Hohe Festigkeit	230	4324	425	610	740	0.591-0.709	-	0.003-0.003	0.003-0.003	<b>0.003-0.005</b>	-	-	0.003-0.003	0.003-0.003	<b>0.003-0.004</b>	-	
			4334	360	495	590	0.709-0.866	-	0.003-0.004	0.003-0.004	<b>0.003-0.005</b>	-	-	0.003-0.003	0.003-0.003	<b>0.003-0.005</b>	-	
			4344	280	375	440	0.866-1.063	-	0.003-0.005	0.003-0.005	<b>0.003-0.006</b>	-	-	0.003-0.004	0.003-0.004	<b>0.003-0.005</b>	-	
							1.063-1.299	-	0.004-0.006	0.004-0.006	<b>0.004-0.007</b>	-	-	0.004-0.005	0.004-0.005	<b>0.004-0.006</b>	-	
							1.299-1.575	-	0.004-0.006	0.004-0.006	<b>0.004-0.008</b>	-	-	0.004-0.005	0.004-0.005	<b>0.004-0.006</b>	-	
							1.575-2.047	-	0.005-0.006	0.005-0.006	<b>0.005-0.008</b>	-	-	0.005-0.005	0.005-0.005	<b>0.005-0.006</b>	-	
							2.047-2.559	-	0.005-0.006	0.005-0.006	<b>0.005-0.008</b>	-	-	0.005-0.005	0.005-0.005	<b>0.005-0.006</b>	-	
H	H1.3.Z.HA Vergütet	Extra harter Stahl (HRC)	60	100	195	250	0.591-0.709	-	0.002-0.003	<b>0.002-0.003</b>	0.002-0.003	-	-	0.002-0.003	<b>0.002-0.003</b>	0.002-0.003	-	
			4324	100	195	250	0.709-0.866	-	0.002-0.004	<b>0.002-0.004</b>	0.002-0.004	-	-	0.002-0.003	<b>0.002-0.003</b>	0.002-0.003	-	
			4334	100	195	250	0.866-1.063	-	0.002-0.004	<b>0.002-0.004</b>	0.002-0.004	-	-	0.002-0.003	<b>0.002-0.003</b>	0.002-0.003	-	
			4344				1.063-1.299	-	0.003-0.004	<b>0.003-0.004</b>	0.003-0.004	-	-	0.003-0.003	<b>0.003-0.003</b>	0.003-0.003	-	
							1.299-1.575	-	0.003-0.005	<b>0.003-0.005</b>	0.003-0.005	-	-	0.003-0.004	<b>0.003-0.004</b>	0.003-0.004	-	
							1.575-2.047	-	0.004-0.005	<b>0.004-0.005</b>	0.004-0.005	-	-	0.004-0.004	<b>0.004-0.004</b>	0.004-0.004	-	
							2.047-2.559	-	0.004-0.005	<b>0.004-0.005</b>	0.004-0.005	-	-	0.004-0.004	<b>0.004-0.004</b>	0.004-0.004	-	

Der Vorschub sollte beim Eintritt 75% der empfohlenen Vorschubrate betragen. Der Vorschub beim Austritt sollte 0.002 Zoll/Umdr. betragen.

## CoroDrill® DS20

6-7xD

Zoll-Werte

ISO	MC-Nr.	Werkstoff	HB	Sorte	Schnittgeschwindigkeitsempfehlungen			Bohrer- durch- messer	Bohrerlänge 6xD					Bohrerlänge 7xD				
									-S5W	-L5W	-L6W	-M7W	-H5W	-S5W	-L5W	-L6W	-M7W	-H5W
					6-7xD				Empfohlener Startwert im mittleren Vorschubbereich									
N	N1.2.ZAG	Aluminiumbasislegierungen	100	H13A 4344	985	1075	1180	0.591-0.709	<b>0.002-0.004</b>	0.002-0.004	0.002-0.004	-	-	<b>0.002-0.003</b>	0.002-0.003	0.002-0.003	-	-
					985	1075	1180	0.709-0.866	<b>0.002-0.005</b>	0.002-0.005	0.002-0.005	-	-	<b>0.002-0.004</b>	0.002-0.004	0.002-0.004	-	-
		AISI Legierungen, Si ≤ 1%	0.866-1.063	<b>0.002-0.005</b>	0.002-0.005	0.002-0.005	-	-	<b>0.002-0.004</b>	0.002-0.004	0.002-0.004	-	-	-	-			
			1.063-1.299	<b>0.003-0.006</b>	0.003-0.006	0.003-0.006	-	-	<b>0.003-0.005</b>	0.003-0.005	0.003-0.005	-	-	-	-			
			1.299-1.575	<b>0.003-0.006</b>	0.003-0.006	0.003-0.006	-	-	<b>0.003-0.005</b>	0.003-0.005	0.003-0.005	-	-	-	-			
			1.575-2.047	<b>0.004-0.006</b>	0.004-0.006	0.004-0.006	-	-	<b>0.004-0.005</b>	0.004-0.005	0.004-0.005	-	-	-	-			
	2.047-2.559	<b>0.004-0.006</b>	0.004-0.006	0.004-0.006	-	-	<b>0.004-0.005</b>	0.004-0.005	0.004-0.005	-	-	-	-					
	N1.3.C.UT	Aluminiumbasislegierungen	75	H13A 4344	820	1025	1180	0.591-0.709	<b>0.002-0.004</b>	0.002-0.004	0.002-0.004	-	-	<b>0.002-0.003</b>	0.002-0.003	0.002-0.003	-	-
					820	1025	1180	0.709-0.866	<b>0.002-0.004</b>	0.002-0.004	0.002-0.004	-	-	<b>0.002-0.003</b>	0.002-0.003	0.002-0.003	-	-
		AISI Legierungen, Si ≤ 1%	0.866-1.063	<b>0.002-0.005</b>	0.002-0.005	0.002-0.005	-	-	<b>0.002-0.004</b>	0.002-0.004	0.002-0.004	-	-	-	-			
			1.063-1.299	<b>0.003-0.006</b>	0.003-0.006	0.003-0.006	-	-	<b>0.003-0.004</b>	0.003-0.004	0.003-0.004	-	-	-	-			
			1.299-1.575	<b>0.003-0.006</b>	0.003-0.006	0.003-0.006	-	-	<b>0.003-0.005</b>	0.003-0.005	0.003-0.005	-	-	-	-			
			1.575-2.047	<b>0.004-0.006</b>	0.004-0.006	0.004-0.006	-	-	<b>0.004-0.005</b>	0.004-0.005	0.004-0.005	-	-	-	-			
	2.047-2.559	<b>0.004-0.006</b>	0.004-0.006	0.004-0.006	-	-	<b>0.004-0.005</b>	0.004-0.005	0.004-0.005	-	-	-	-					
	N1.3.C.AG	Aluminiumbasislegierungen	90	H13A 4344	820	930	1035	0.591-0.709	<b>0.002-0.004</b>	0.002-0.004	0.002-0.004	-	-	<b>0.002-0.003</b>	0.002-0.003	0.002-0.003	-	-
					820	930	1035	0.709-0.866	<b>0.002-0.004</b>	0.002-0.004	0.002-0.004	-	-	<b>0.002-0.003</b>	0.002-0.003	0.002-0.003	-	-
		AISI-Guss- und Aushärtungslegierungen	0.866-1.063	<b>0.002-0.005</b>	0.002-0.005	0.002-0.005	-	-	<b>0.002-0.004</b>	0.002-0.004	0.002-0.004	-	-	-	-			
			1.063-1.299	<b>0.003-0.005</b>	0.003-0.005	0.003-0.005	-	-	<b>0.003-0.004</b>	0.003-0.004	0.003-0.004	-	-	-	-			
			1.299-1.575	<b>0.003-0.006</b>	0.003-0.006	0.003-0.006	-	-	<b>0.003-0.005</b>	0.003-0.005	0.003-0.005	-	-	-	-			
			1.575-2.047	<b>0.004-0.006</b>	0.004-0.006	0.004-0.006	-	-	<b>0.004-0.005</b>	0.004-0.005	0.004-0.005	-	-	-	-			
	2.047-2.559	<b>0.004-0.006</b>	0.004-0.006	0.004-0.006	-	-	<b>0.004-0.005</b>	0.004-0.005	0.004-0.005	-	-	-	-					
	N3.3.U.UT	Kupferbasislegierungen	110	H13A 4344	820	1025	1180	0.591-0.709	<b>0.002-0.004</b>	0.002-0.004	0.002-0.004	-	-	<b>0.002-0.003</b>	0.002-0.003	0.002-0.003	-	-
					820	1025	1180	0.709-0.866	<b>0.002-0.005</b>	0.002-0.005	0.002-0.005	-	-	<b>0.002-0.004</b>	0.002-0.004	0.002-0.004	-	-
		Automatenlegierungen	0.866-1.063	<b>0.002-0.005</b>	0.002-0.005	0.002-0.005	-	-	<b>0.002-0.004</b>	0.002-0.004	0.002-0.004	-	-	-	-			
1.063-1.299			<b>0.003-0.006</b>	0.003-0.006	0.003-0.006	-	-	<b>0.003-0.005</b>	0.003-0.005	0.003-0.005	-	-	-	-				
1.299-1.575			<b>0.003-0.006</b>	0.003-0.006	0.003-0.006	-	-	<b>0.003-0.005</b>	0.003-0.005	0.003-0.005	-	-	-	-				
1.575-2.047			<b>0.004-0.006</b>	0.004-0.006	0.004-0.006	-	-	<b>0.004-0.005</b>	0.004-0.005	0.004-0.005	-	-	-	-				
2.047-2.559	<b>0.004-0.006</b>	0.004-0.006	0.004-0.006	-	-	<b>0.004-0.005</b>	0.004-0.005	0.004-0.005	-	-	-	-						
N3.2.C.UT	Kupferbasislegierungen	90	H13A 4344	590	645	705	0.591-0.709	<b>0.002-0.004</b>	0.002-0.004	0.002-0.004	-	-	<b>0.002-0.003</b>	0.002-0.003	0.002-0.003	-	-	
				590	645	705	0.709-0.866	<b>0.002-0.005</b>	0.002-0.005	0.002-0.005	-	-	<b>0.002-0.004</b>	0.002-0.004	0.002-0.004	-	-	
	Messing und bleileg. Bronzen (Pb ≤ 1%)	0.866-1.063	<b>0.002-0.005</b>	0.002-0.005	0.002-0.005	-	-	<b>0.002-0.004</b>	0.002-0.004	0.002-0.004	-	-	-	-				
		1.063-1.299	<b>0.003-0.006</b>	0.003-0.006	0.003-0.006	-	-	<b>0.003-0.005</b>	0.003-0.005	0.003-0.005	-	-	-	-				
		1.299-1.575	<b>0.003-0.006</b>	0.003-0.006	0.003-0.006	-	-	<b>0.003-0.005</b>	0.003-0.005	0.003-0.005	-	-	-	-				
		1.575-2.047	<b>0.004-0.006</b>	0.004-0.006	0.004-0.006	-	-	<b>0.004-0.005</b>	0.004-0.005	0.004-0.005	-	-	-	-				
2.047-2.559	<b>0.004-0.006</b>	0.004-0.006	0.004-0.006	-	-	<b>0.004-0.005</b>	0.004-0.005	0.004-0.005	-	-	-	-						

Der Vorschub sollte beim Eintritt 75% der empfohlenen Vorschubrate betragen. Der Vorschub beim Austritt sollte 0.002 Zoll/Umdr. betragen.

## Auswahl Ihrer Schnittdaten

Spanbildung und -abfuhr sind kritische Faktoren beim Bohren und abhängig vom zu bearbeitenden Werkstoff, der Bohrer-/Wendeschneidplattengeometrie, dem Kühlschmierstoffdruck/-menge und den Schnittdaten. Spanstau kann radiale Bewegungen des Bohrers verursachen und die Bohrungsqualität, Standzeit sowie die Zuverlässigkeit des Bohrers beeinflussen oder Bohrer- bzw. Plattenbrüche hervorrufen.

Die Spanbildung ist akzeptabel, wenn die Späne problemlos aus dem Bohrer entfernt werden können. Die beste Art das herauszufinden, ist, auf das Bohrgeschwindigkeit zu achten. Ein gleichmäßiges Geräusch bedeutet eine gute Spanabfuhr, unterbrochene Geräusche weisen jedoch auf Spanstau hin. Deshalb Vorschubkraft- oder Leistungsanzeige kontrollieren. Gibt es Unregelmäßigkeiten, könnte Spanstau die Ursache sein. Die Späne prüfen. Sind sie lang und gebogen, nicht gewellt, ist ein Spanstau aufgetreten. Die Bohrung prüfen. Ein möglicher Spanstau kann anhand einer unebenen Oberfläche abgelesen werden.

### Auswirkungen der Schnittgeschwindigkeit - $v_c$

#### Zu hohe Schnittgeschwindigkeit:

Schneller Freiflächenverschleiß  
Deformation der Schneidkante  
Schlechte Bohrungsqualität und schlechte Bohrungstoleranz

#### Zu geringe Schnittgeschwindigkeit:

Aufbauschneidenbildung  
Schlechte Spanabfuhr  
Längere Eingriffszeit

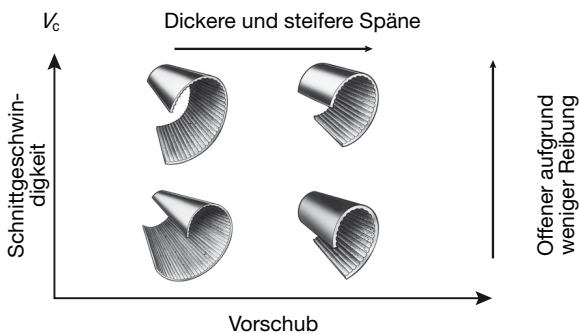
### Auswirkungen der Vorschubrate- $f_n$

#### Hohe Vorschubgeschwindigkeit:

Härterer Spanbruch  
Kürzere Eingriffszeit  
Geringerer Werkzeugverschleiß, aber höheres Risiko eines Bohrerbruchs  
Verminderte Bohrungsqualität

#### Geringe Vorschubgeschwindigkeit:

Für langspanende Werkstoffe empfohlen  
Qualitätsverbesserung  
Schnellerer Werkzeugverschleiß  
Längere Eingriffszeit



## Erhalt einer hohen Bohrungsqualität

### Spanabfuhr

Darauf achten, dass die Spanabfuhr zufriedenstellend ist. Spanstau beeinflusst die Bohrungsqualität und die Zuverlässigkeit/Standzeit. Bohrer/Plattengeometrie sowie Schnittdaten sind entscheidend.

### Stabilität, Werkzeugaufspannung

Kürzesten Bohrer wählen. Stablen und präzisen Werkzeughalter mit minimalem Rundlauffehler verwenden. Darauf achten, dass die Maschinenspindel in gutem Zustand und korrekt ausgerichtet ist. Sicherstellen, dass das Bauteil gut eingespannt und stabil ist. Korrekte Vorschubgeschwindigkeiten für unregelmäßige, schräge Oberflächen sowie Kreuzbohrungen einstellen.

### STANDZEIT

Plattenverschleiß kontrollieren und Standzeiten in einem Programm vorgeben. Die effektivste Art der Überwachung des Bohrprozesses ist die Verwendung eines Vorschubkraftmessers.

### Wartung

Spannschraube der Wendeschneidplatte regelmäßig austauschen. Plattensitz vor Wendeplattenwechsel säubern und Drehmomentschlüssel verwenden. Vor dem Nachschleifen von Vollhartmetallbohrern darf der max. Verschleiß nicht überschritten werden.

### Herstellung tiefer Bohrungen mit CoroDrill® DS20

Für den Erhalt bester Bohrungsqualität bei der Herstellung von 6-7xD Bohrungen mit dem CoroDrill DS20 ist ein reduzierter Vorschub beim Eintritt (die ersten 1-2 mm) und beim Austritt (die letzten 5 mm) erforderlich.

# Aufbohren

## Schruppaufbohren

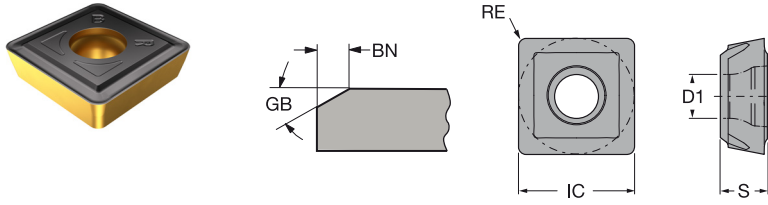
CoroBore® 111 Wendeschneidplatten zum Schruppaufbohren

D2


Komplettes Produktangebot, siehe [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

# CoroBore® 111 Wendeschneidplatten zum Schrappaufbohren

Wendeschneidplatte Typ-S (Quadratisch)



B

										P	
		S	RE	BSR	GB	BN	ISO CODE			4425	
Schruppen	BR	06	2.60	0.60	5.0	5°	0.10	SPMT0606-BR			★
			.102	.024	.197	5°	.004				
		08	3.00	0.80	5.0	5°	0.10	SPMT0808-BR			★
			.118	.031	.197	5°	.004				
		12	4.00	1.20	5.0	5°	0.15	SPMT1212-BR			★
			.157	.047	.197	5°	.006				
		18	5.50	1.20	5.0	5°	0.15	SPMT1812-BR			★
			.217	.047	.197	5°	.006				

C

D

E

F



# Adapter für rotierende Werkzeuge

Maschinenseitige Schnittstelle Coromant Capto®

Coromant Capto® Adapter auf MDI

E2

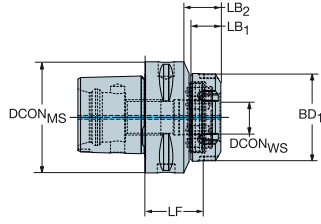
Maschinenseitige Schnittstelle HSK

HSK Adapter auf MDI

E3

Komplettes Produktangebot, siehe [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

# Coromant Capto® Adapter auf MDI



Abmessungen, mm, Zoll

CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	Bestellnummer	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	LF	LB <sub>1</sub>	LB <sub>2</sub>	BD <sub>1</sub>	BAR PSI	NM	KG	RPMX
C8	MDI-25	3	1	C8-DM25-N-042	80.0	25.0	42.0	17.0	52.0	62.7	80	170.0	2.08	14000
					3.150	.984	1.654	.669	2.047	2.469	1160			

Komplette Ersatzteilliste siehe [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)

C

D

E

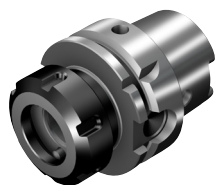
F



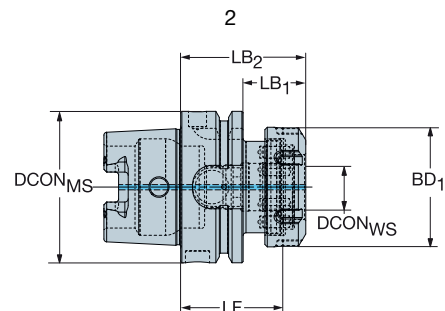
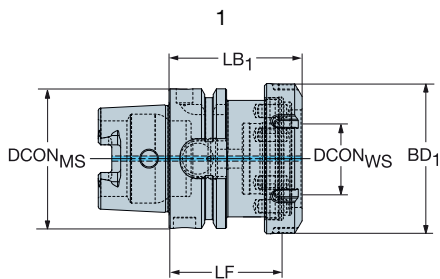


# HSK Adapter auf MDI

Maschinenseitige Schnittstelle HSK A/C



DSGN



## Metrische Ausführung

					Abmessungen, mm, Zoll											
CZC <sub>MS</sub>	CZC <sub>WS</sub>	CNSC	CXSC	DSGN	Bestellnummer	DCON <sub>MS</sub>	DCON <sub>WS</sub>	LF	LB <sub>1</sub>	LB <sub>2</sub>	BD <sub>1</sub>	BD <sub>2</sub>	BAR PSI	NM	KG	RPMX
63.0	MDI-40	1	1	1	HT06-DM40-N-061	63.0	40.0	61.0	73.0		79.7		80	230.0	1.51	20500
						<i>2.480</i>	<i>1.575</i>	<i>2.402</i>	<i>2.874</i>		<i>3.138</i>		<i>1160</i>			
100.0	MDI-25	1	1	2	HT10-DM25-N-048	100.0	25.0	48.0	29.0	58.0	62.7	100.0	80	170.0	2.37	12500
						<i>3.937</i>	<i>.984</i>	<i>1.890</i>	<i>1.142</i>	<i>2.283</i>	<i>2.469</i>	<i>3.937</i>	<i>1160</i>			
	MDI-32	1	1	2	HT10-DM32-N-048	100.0	32.0	48.0	29.0	58.0	67.7	100.0	80	200.0	2.40	12500
						<i>3.937</i>	<i>1.260</i>	<i>1.890</i>	<i>1.142</i>	<i>2.283</i>	<i>2.665</i>	<i>3.937</i>	<i>1160</i>			
	MDI-40	1	1	2	HT10-DM40-N-048	100.0	40.0	48.0	31.0	60.0	79.7	100.0	80	230.0	2.60	12500
						<i>3.937</i>	<i>1.575</i>	<i>1.890</i>	<i>1.220</i>	<i>2.362</i>	<i>3.138</i>	<i>3.937</i>	<i>1160</i>			
	MDI-50	1	1	2	HT10-DM50-N-055	100.0	50.0	55.0	40.0	69.0	94.7	100.0	80	250.0	3.15	12500
						<i>3.937</i>	<i>1.969</i>	<i>2.165</i>	<i>1.575</i>	<i>2.717</i>	<i>3.728</i>	<i>3.937</i>	<i>1160</i>			

Komplette Ersatzteilliste siehe [www.sandvik.coromant.com](http://www.sandvik.coromant.com)



F2



F5





# Allgemeine Informationen

ISO 13399	F2
Informationen zur Kühlschmierstoffzufuhr	F5
Nachschleifen	F6
Sicherheitshinweise	F7
Coromant Recycling Konzept (CRC)	F8

**ISO 13399 ist eine internationale Norm, die einen einfacheren Austausch von Schneidwerkzeugdaten anstrebt. Sie werden bei jedem Werkzeug leicht veränderte Parameter und Beschreibungen feststellen.**

Zum ersten Mal gibt es eine standardisierte Form der Produktdatenbeschreibung für Zerspanungswerkzeuge. Durch die Verwendung der gleichen Parameter und Definitionen in der Werkzeugbranche wird die Kommunikation von Werkzeugdaten zwischen verschiedenen Softwaresystemen deutlich vereinfacht.

### Und was bedeutet das für Sie?

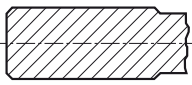
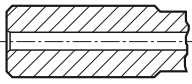
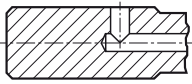
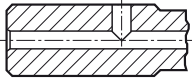
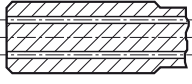
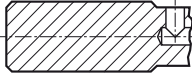
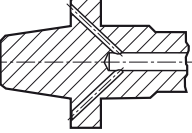
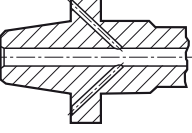

Einfach gesagt heißt das, dass Ihr System mit unserem kommunizieren kann, denn sie sprechen dieselbe Sprache. Laden Sie Produktdaten von unserer Webseite herunter und verwenden Sie diese direkt in Ihrer CAD/CAM Software, um Werkzeuge zusammenzustellen, die Sie in der Fertigung benötigen. Kein langes Suchen nach Informationen in Katalogen und Auslegen von Daten. Denken Sie nur, wie viel Zeit Sie dadurch sparen!

Kurzname	Bevorzugte Bezeichnung
ADJLN	Minimale Verstellgrenze
ADJLX	Maximale Verstellgrenze
ADJRG	Verstellbereich
ALP	Axialfreiwinkel
AN	Hauptfreiwinkel
ANN	Normalfreiwinkel, Nebenschneide
APMX	Maximale Schnitttiefe
APMX_EFW	Max. Schnitttiefe - Endvorschub
APMX_FFW	Max. Schnitttiefe - Seitenvorschub
AZ	Maximale Eintauchtiefe
B	Schaftbreite
BAWS	Werkzeugwinkel, werkstückseitig
BAMS	Körperwinkel Maschinenseite
BBD	Konstruktiv gewuchtete Ausführung
BBR	Individuell gewuchtete Ausführung
BCH	Eckenfasenlänge
BD	Körperdurchmesser
BHTA	Körperkegeleinstellwinkel
BN	Planfasenbreite
BS	Planschneidenbreite
BSG	Norm/Standard
BSR	Wiper Eckenradius
CBMD	Hersteller von Spanbrechern
CDX	Einstechtiefe, max.
CEMR	Hauptschneidenradius
CF	Spitzenfase
CHBA	Fasenwinkel am Körper
CHBL	Eckenfasenlänge
CHW	Eckenfasenbreite
CICT	Anzahl Schneidteile
CICT <sub>BALL</sub>	Anzahl Schneidteile - Wendeschneidplatte für Kugelschafffräser
CICT <sub>E</sub>	Anzahl Schneidteile - umfangseitig
CICT <sub>P</sub>	Anzahl Schneidteile - Zwischenposition
CICT <sub>S</sub>	Anzahl Schneidteile - stirnseitig
CICT <sub>SP</sub>	Anzahl Schneidteile - Wendeschneidplatte zum Schutz des Schaftes
CICT <sub>T</sub>	Anzahl Schneidteile - gesamt
CND	Kühlschmierstoffeintrittsdurchmesser
CNSC	Kühlschmierstoffeintrittscode
CNT	Gewindegröße Kühlschmierstoff-Einlass
COATING	Beschichtung
CP	Max. Kühlschmierstoffdruck
CRKS	Anzugsbolzen, Gewindegröße
CRNT	Gewindegröße radialer Kühlschmierstoff-Einlass
CTPT	Bearbeitungstyp
CUTDIA	Maximaler Werkstückdurchmesser für das Abstechen
CW	Schnittbreite, Nennmaß
CWN	Minimale Schnittbreite
CWTOLL	Untere Schnittbreitentoleranz
CWTOLU	Obere Schnittbreitentoleranz
CWX	Schnittbreite, max.
CXSC	Kühlschmierstoffaustrittscode
CZC	Aufnahmegröße
CZC <sub>MS</sub>	Anschlussgröße (Code), maschinenseitig
CZC <sub>WS</sub>	Anschlussgröße (Code), werkstückseitig
D1	Durchmesser Befestigungsbohrung
DAH	Durchmesser Zugangsbohrung
DAXIN	Axialer Einstechdurchmesser, min.
DAXN	Minimaler Außendurchmesser der Axialnut

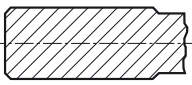
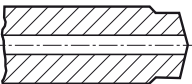
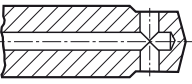
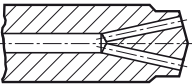
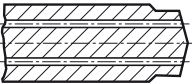
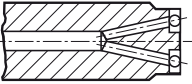
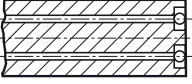
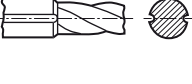
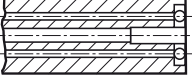
DAXX	Maximaler Außendurchmesser der Axialnut
DBC	Schneidendurchmesser
DC	Werkzeughdurchmesser
DCB	Spanndurchmesser, nominal, werkstückseitig
DCBN	Spanndurchmesser, min.
DCBX	Spanndurchmesser, max.
DCF	Funktionsdurchmesser
DCIN	Schnittdurchmesser innen
DCN	Minimaler Schnittdurchmesser
DCON	Aufnahmedurchmesser, werkstückseitig
DCON <sub>MS</sub>	Schaftdurchmesser, maschinenseitig
DCON <sub>WS</sub>	Aufnahmedurchmesser, werkstückseitig
DCONN <sub>WS</sub>	Min. Aufnahmedurchmesser, werkstückseitig
DCONX <sub>WS</sub>	Max. Aufnahmedurchmesser, werkstückseitig
DCPS	Datenchip Bereitstellungsgröße
DSCF <sub>MS</sub>	Durchmesser, Plananlage, maschinenseitig
DSCF <sub>WS</sub>	Durchmesser, Plananlage, werkstückseitig
DCX	Schneidendurchmesser, max.
DHUB	Nabendurchmesser
DIX	Maximaler Schnittstellendurchmesser des Werkzeugwechslers
DMIN	Bohrungsdurchmesser, min.
DMM	Aufnahmedurchmesser, maschinenseitig
DN	Durchmesser des Freistichs
DRVCT	Antriebsanzahl
DSGN	Design
EPSR	Eckenwinkel Schneidplatte
FHA	Drallwinkel
FLGT	Flanschdicke
FTDZ	Gewindetyp
GB	Planfasenwinkel
H	Schafthöhe
HA	Theoretische Gewindehöhe
HB	Unterschied Gewindehöhe
HBH	Gewindehöhendifferenz
HC	Gewindehöhe
HF	Funktionshöhe
HRY	Tiefster Punkt von der Bezugsebene aus
HSUP	Stützhöhe
HTB	Körperhöhe
HTH	Höhe
IC	Einbeschriebener Kreis
INSL	Schneidplattenlänge
INSUC	Code zur Schneidplattenverwendung
IZC	Code Plattengröße
KAPR	Winkel Werkzeugschneidkante
KAPR_EFW	Einstellwinkelart - Endvorschub
KCH	Eckenfase
KRINS	Einstellwinkel, Hauptschneide
KWW	Keilnutbreite
L	Schneidkantenlänge
LAMS	Neigungswinkel
LB	Grundkörperlänge
LCF	Spankanallänge
LCOX	Maximale Kürzungslänge
LE	Schneidenlänge begrenzt
LF	Funktionslänge
LFN	Minimale funktionale Länge
LH	Kopflänge
LPR	Kraglänge
LS	Schaftlänge
LSC	Einspannlänge
LSCN	Spannlänge, min.
LSCS	Abstand zum Einspannbeginn
LSCX	Einspannlänge, max.
LSD	Schaftlänge
LU	Nuttlänge
LU_BFW	Nuttlänge - rückwärtiges Anspiegeln
LUX	Nuttlänge, max.
MHD	Abstand Bohrung 1
MIID	Bezeichnung Schneidplatte
MIID <sub>E</sub>	Bezeichnung Schneidplatte - Endposition
MIID <sub>S</sub>	Bezeichnung Schneidplatte - Seitenposition
MIID <sub>C</sub>	Bezeichnung Schneidplatte - Zentrumsposition
MIID <sub>P</sub>	Bezeichnung Schneidplatte - Außenposition
MIID <sub>I</sub>	Bezeichnung Schneidplatte - Zwischenposition
MMCC	Code für Vorspannmoment
MMCX	Max. Schnittmoment
NOF	Anzahl Schneiden
NT	Zähnezahl
OAH	Gesamthöhe
OAL	Gesamtlänge
OAW	Gesamtbreite
OH	Empfohlene Auskraglänge
OHN	Minimale Auskraglänge

A	OHX	Maximale Auskraglänge
	ORDCODE	Bestellnummer
	PCL	Periphere zylindrische Länge
	PDX	Profilabstand ex
	PDY	Profilabstand ey
	PHD	Ausgangsdurchmesser
	PHDX	Ausgangsdurchmesser, max.
	PL	Abstand Schneidenlänge zu Schneidenspitze
	PNA	Profilwinkel
	PRFRAD	Profilradius
B	PRSPC	Profilspezifikation
	PSIR	Hauptschneidenwinkel
	PSIRL	Hauptschneidenwinkel links
	PSIRR	Hauptschneidenwinkel rechts
	PSW	Vorbearbeitete Nutenbreite
	RADH	Radialhöhe
	RADW	Radialbreite
	RAR	Nebenschneidenwinkel, rechts
	RE	Eckenradius
	REEQ	Eckenradius Äquivalent
	REL	Eckenradius links
	RER	Eckenradius rechts
	RETOLL	Untere Eckenradiustoleranz
	RETOLU	Obere Eckenradiustoleranz
	RGL	Nachschleiflänge
	RMPX	Eintauchwinkel, max.
	RPMX	Drehzahl, max.
C	S	Schneidplattendicke
	SDL	Länge des Stufendurchmessers
	SIG	Spitzenwinkel
	SPTL	Splitline
	SSC	Code Plattensitzgröße
	SSC <sub>E</sub>	Plattensitzkodierung - Endposition
	SSC <sub>P</sub>	Plattensitzkodierung - Außenposition
	SSC <sub>S</sub>	Plattensitzkodierung - Seitenposition
	STA	Eingeschlossener Stufenwinkel
	STDNO	Normnummer
	SUBSTRATE	Substrat
	TCDC	Toleranzklasse, Aufnahmedurchmesser
	TCDCON	Toleranz Schaftdurchmesser
	TCDDMM	Aufnahmedurchmesser, maschinenseitig, ISO-Toleranzklasse
	TCHA	Erreichbare Bohrungstoleranz
	TCHAL	Untere erreichbare Bohrungstoleranz
D	TCHAU	Obere erreichbare Bohrungstoleranz
	TCT	Werkzeugtoleranzklasse
	TCTR	Gewindetoleranzklasse
	TD	Gewindenenddurchmesser, metrisch
	TDZ	Gewindenummer
	TFLA	Gewindebohrer, Längenausgleich vorne
	TFLB	Gewindebohrer, Längenausgleich hinten
	TG	Abschrägungsgradient
	THBTP	Nach hinten abgeflachte Zähne
	THCA	Korrekturwinkel Gewindesteigung
	THCHT	Anschnitt
	THFT	Gewindeart
	THFTS	Gewindeformstandardserie
	THL	Gewindelänge
	THUB	Nabendicke
	TP	Gewindesteigung
E	TPI	Gangzahl je Inch
	TPIN	Gangzahl je Inch, min.
	TPIX	Gangzahl je Inch, max.
	TPN	Gewindesteigung, min.
	TPT	Gewindeprofiltyp
	TPX	Gewindesteigung, max.
	TRMAX	Max. Gewindebereich
	TQ	Drehmoment
	TSYC	Code für Werkzeugtyp
	TTP	Gewindetyp
	ULDR	Verhältnis nutzbare Länge/Durchmesser
	VCX	Max. Schnittgeschwindigkeit
	W1	Schneidplattenbreite
	WB	Grundkörperbreite
	WF	Funktionsbreite
	WFCIRP	Breite zum Bezugspunkt des Zerspanungsteils
	WSC	Spannbreite
F	WT	Masse (Gewicht)
	ZADJ	Anzahl verstellbare Wendeschneidplatten
	ZEFF	Anzahl wirksamer Schneiden, stirnseitig
	ZEFP	Anzahl wirksamer Schneiden, umfangseitig
	ZWX	Maximale Anzahl Wiper-Wendepplatten

**CNSC****Kühlschmierstoffeintrittscode**

Code	Bezeichnung	Bild
0	Ohne Kühlschmierstoff	
1	Axial konzentrischer Eintritt	
2	Radialer Eintritt	
3	Axial konzentrischer und radialer Eintritt	
4	Axial konzentrischer Eintritt am Lochkreis	
5	Radialer Eintritt vor Adapter	
6	Dezentral über Flansch	
7	Dezentral über Flansch und axial	
8	Dezentral über Ausgang auf dem Schaft	

**CXSC****Kühlschmierstoffaustrittscode**

Code	Bezeichnung	Bild
0	Kein Kühlschmierstoffaustritt	
1	Axial konzentrischer Austritt	
2	Radialer Austritt	
3	Axial geneigter Austritt	
4	Axial konzentrisch am Lochkreis	
5	Axial geneigter Austritt mit Düse, verstellbar	
6	Dezentraler Austritt mit Düse, verstellbar	
7	Dezentral über Ausgang auf dem Schaft	
8	Axialer oder dezentraler Austritt mit Düse, verstellbar	

# Nachschleifen

Wir bieten mehr als nur das traditionelle "Nachschleifen". Wir garantieren eine reproduzierbare Originalleistung für reduzierte Kosten pro Anwendung.

## Unser Angebot



100%

### Zuverlässigkeit

Unsere Spezialisten stehen Ihnen für Support und Know-how stets zur Verfügung.



x3

### Original-Leistung

Garantierte Wiederaufbereitung Ihrer Werkzeuge in Original-Qualität – bis zu drei Nachschleiffe.



50%

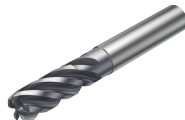
### Einsparungen

Durch Wiederaufbereitung können Sie Ihre Werkzeugkosten um bis zu 50% senken.

## Produkte mit Wiederaufbereitungsservice



Bohren



Fräsen



Reiben



Wie durch das Wiederaufbereitungs-Symbol auf den Familien- und Produktseiten angegeben.

## Zusatzinformationen



### Nachschleifbox

Die Box ist in zwei Größen bestellbar:  
- Klein (300 x 200 x 138 mm)  
Artikelnummer: 6949557

- Mittelgroß (400 x 300 x 138 mm)  
Artikelnummer: 6949558

Alle Sandvik Coromant Werkzeugtypen können in derselben Box verschickt werden.

### Nachschleifservice

- Vor dem Nachschliff werden Ihre Bohrer einer gründlichen Inspektion zur Feststellung der Nachschleiffähigkeit unterzogen. Nicht nachschleiffähige Bohrer werden zurückgeschickt

- Jedes Nachschleifen wird durch Laserbeschriftung auf dem Schaft vermerkt

- Die Werkzeuge werden in Originalverpackung zurückgesendet

### Was geschieht mit Ihren Werkzeugen?

- Komplette Geometrie wird wiederhergestellt

- Bohrerlänge wird reduziert

- Schaftfräserdurchmesser und -länge werden reduziert (Minstdurchmesser ist ca. 0.9xDc)

- Reibahlentoleranz bleibt erhalten

Für Preise wenden Sie sich bitte an Ihren Sandvik Coromant Ansprechpartner.



# Sicherheitsinformationen in Verbindung mit Schleifen von Hartmetall

## Zusammensetzung des Werkstückstoffs

Hartmetallprodukte enthalten Wolframkarbid und Kobalt. Andere Substanzen können Titankarbid, Tantalkarbid, Niobkarbid, Chromkarbid, Molybdänkarbid oder Vanadiumkarbid enthalten. Einige Sorten enthalten Titancarbonitrid bzw. Nickel.

## Wege der Exposition

Durch das Schleifen oder Erhitzen von Hartmetall-Rohlingen oder Hartmetallprodukten entstehen Stäube oder Dämpfe mit gefährlichen Inhaltsstoffen, die eingeatmet oder verschluckt werden können oder mit Augen oder Haut in Berührung kommen können.

## Akute Toxizität

Der Staub ist giftig beim Einatmen. Das Einatmen kann Reizungen oder Entzündungen der Atemwege hervorrufen. Eine signifikant höhere akute Toxizität durch Einatmen wurde festgestellt beim gleichzeitigen Einatmen von Kobalt und Wolframkarbid im Vergleich dazu, wenn ausschließlich Kobalt eingeatmet wird. Berührung mit der Haut kann Reizungen und Ausschläge verursachen. Bei sensibilisierten Personen können allergische Reaktionen auftreten.

## Chronische Toxizität

Ein wiederholtes Einatmen von kobalthaltigen Aerosolen kann Behinderungen der Atemwege erzeugen. Anhaltendes Einatmen von erhöhten Konzentrationen können eine Lungenfibrose oder Lungenkrebs verursachen. Epidemiologische Untersuchungen haben ergeben, dass Arbeiter, die in der Vergangenheit hohen Konzentrationen von Wolframkarbid/Kobalt ausgesetzt waren, stärker gefährdet sind, an Lungenkrebs zu erkranken.

Kobalt und Nickel sind mögliche Hautreizstoffe. Wiederholter oder langfristiger Hautkontakt kann zu Hautreaktionen führen.

## Risiken

Toxisch: Gefahr ernsthafter gesundheitlicher Schäden durch langfristiges Einatmen.

Toxisch durch Einatmen.

Kein ausreichender Nachweis für Krebsrisiken.

Kann zu Reaktionen durch Einatmen und Hautkontakt führen.

## Vorbeugende Maßnahmen

Staub nicht einatmen. Bildung von Staub vermeiden. Lokales Luftabzugssystem verwenden, das dazu geeignet ist, die persönliche Exposition auf Werte weit unter den national erlaubten Grenzwerten zu beschränken.

Bei unzureichender oder nicht vorhandener Belüftung ein Atemschutzgerät anlegen, dessen Verwendung für diese Zwecke behördlich genehmigt wurde.

Schutzbrillen mit seitlichen Schutzschilden tragen.

Vermeiden Sie wiederholten Hautkontakt. Tragen Sie geeignete Handschuhe. Waschen Sie gründlich Ihre Hände.

Geeignete Schutzkleidung tragen. Kleidung nach Bedarf waschen.

Bei der Arbeit nicht essen, trinken, rauchen. Vor dem Essen, Trinken oder Rauchen Hände sorgfältig abwaschen.



# Der Umwelt zuliebe

## Nutzen Sie das Coromant Recycling Concept (CRC)!

Das Coromant Recycling Concept (CRC) ist ein umfassender Service für gebrauchte Hartmetall-Schneidplatten - ein Angebot für alle Kunden von Sandvik Coromant. Vor dem Hintergrund eines steigenden Verbrauchs von nicht erneuerbaren Rohstoffen ist der wirtschaftliche Umgang mit schwindenden Ressourcen Aufgabe eines jeden Herstellers. Sandvik Coromant bietet an, gebrauchte Hartmetallwendeschneidplatten und Vollhartmetallwerkzeuge auf umweltfreundliche Weise zu sammeln und zu recyceln. Alle gebrauchten Hartmetallwendeschneidplatten werden in der Sammelbox am Arbeitsplatz gesammelt. Der Inhalt wird in die Transportbox übertragen. Wenn die Transportbox voll ist, wird sie an die nächstgelegene Sandvik Coromant-Niederlassung oder an Ihren Sandvik Coromant-Händler gesendet.

Dieser kann Ihnen auch weitere Informationen geben.

### Die Vorteile des CRC sprechen für sich

- Ein weltweites Recycling-System unter einem Dach.
- Für Direktkunden und Händler.
- Einfaches Verfahren mit Sammel- und Transportboxen.
- Weniger Abfall, weniger Belastung für die Umwelt.
- Bessere Nutzung der Ressourcen.
- Hartmetall-Wendeschneidplatten anderer Hersteller werden ebenfalls angenommen.



Bestellen Sie eine Sammelbox für jede Drehmaschine, Fräsmaschine, jeden Bohrer oder für Ihr Bearbeitungszentrum. Wir empfehlen für jeden Arbeitsplatz eine Sammelbox für Wendeschneidplatten und eine separate Box für Vollhartmetallwerkzeuge.

Für weitere Angaben über den Verkauf Ihrer gebrauchten Wendeschneidplatten und Vollhartmetallwerkzeuge, besuchen Sie bitte [sandvik.coromant.com](http://sandvik.coromant.com) und wählen Sie Ihren Markt aus.

Sammelbox:	Bestellnummern
Transportbox für Vollhartmetallwerkzeuge (Holz):	91617
Transportbox für Wendepplatten (Holz):	92994
	92995