

Neue Zerspanungs- werkzeuge





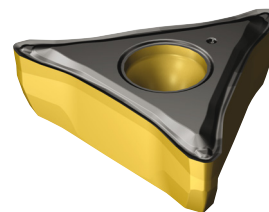
Allgemeine Drehbearbeitung	A
Fräsen	B
Bohren	C
Aufbohren	D
Adapter für rotierende Werkzeuge	E
Zubehör	F
Allgemeine Informationen	G

Allgemeine Drehbearbeitung

CoroTurn® Prime

Wipergeometrie-L3WX für Typ-A Wendeschneidplatten

Für das Schlichten in duktilen Werkstoffen wie hochfeste Stähle, kaltgeschmiedete Stähle und rostfreie Duplex-Stähle mit hohen Anforderungen an die Oberflächengüte



Siehe Seite A2

CoroTurn® TR und CoroTurn® 107

Mit oberer und unterer Kühlschmierstoffzufuhr

Untere Kühlschmierstoffzufuhr für verlängerte Standzeit und Produktivität, insbesondere bei Anwendungen, die hohe Temperaturen an der Wendeschneidplatte erzeugen. Obere Kühlschmierstoffzufuhr für verbesserte Spankontrolle



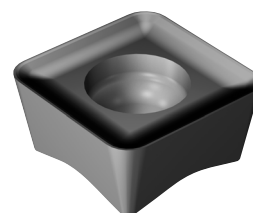
Siehe Kapitel A

Fräsen

CoroMill® 415 Wendeschneidplatte zum Fräsen

Neue Wendeschneidplattengeometrie

Neue M-M30 Geometrie für CoroMill® 415 in der Wendeschneidplattengröße iC05 und iC07 ergänzt das Geometrieprogramm.



Siehe Seite B2

CoroMill® 390 Eckfräser

Eckfräser mit geringem Gewicht

Fräser in Zollauführung für den Einsatz mit schwingungsgedämpften Silent Tools™ Adaptern in anspruchsvollen Anwendungen mit großem Werkzeugüberhang



Siehe Seite B3

CoroMill® Plura

Heavy Duty Schafffräsbearbeitung

Von 10–25 mm (.625–.750") Erste Wahl für die Heavy Duty Fräsbearbeitung in ISO P- und ISO M-Werkstoffen.



Siehe Seite B4

CoroMill® 316

Sorte GC1730

Sorte GC1730 ersetzt die bisherige Sorte GC1030
Erste Wahl für ISO P- und ISO M-Werkstoffe



Siehe Kapitel B

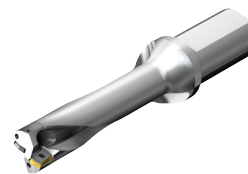
Bohren

CoroDrill® DS20

Wendeschneidplatten-Bohrer

Erweitertes Sortiment mit neuen Bohrer- und Wendeschneidplattengrößen

Siehe Seite C2



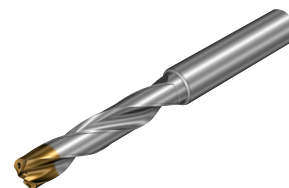
B

CoroDrill® 860-GM

Vollhartmetall-Bohrer

Eine Bohrlösung mit hoher Performance für Kurzlochbohrungen in den meisten Werkstoffen. Der Bohrer zeichnet sich durch eine robuste Prozesssicherheit, hohe Qualität der Bohrungen und einer exzellenten Standzeit aus und ist die ideale Lösung für Anwendungen im allgemeinen Maschinenbau und in der Automobilindustrie.

Siehe Seite C5



C

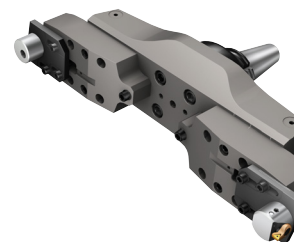
Aufbohren

CoroBore 826

CoroBore® XL

Neue CoroBore® 826 Feinaufborköpfe mit Hochpräzisionsdüsen

Siehe Seite D3



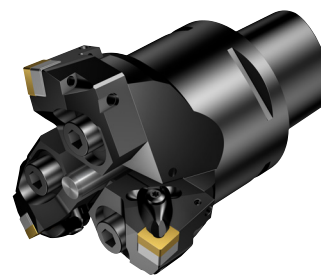
D

CoroBore® BR30

Erweitertes Programm

Große Durchmesser jetzt erhältlich.

Siehe Seite D2



E

Werkzeugsysteme

CoroChuck™ 930

Erweitertes Produktangebot mit Slender- und Pencil-Versionen in neuen Größen

Für alle Anwendungen und Bauteile, die eine gute Zugänglichkeit und eine hohe Leistung erfordern

Siehe Kapitel E



F

G



Allgemeine Drehbearbeitung

CoroTurn® Prime

Wendeschneidplatten

A2

CoroTurn® TR

Werkzeuge zur Außenbearbeitung

A4-A6

CoroTurn® 107

Werkzeuge zur Außenbearbeitung

A7-A10

Komplettes Produktangebot, siehe www.sandvik.coromant.com

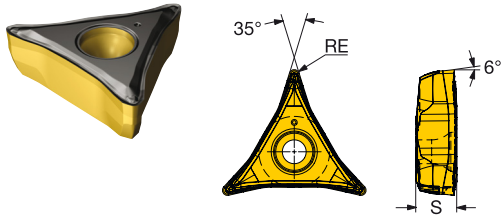
A

CoroTurn® Prime Wendeschneidplatte zum Drehen

Wendeschneidplatte Typ-A

GER

B



C

		SSC	S	RE	ISO CODE	P
Schichten	L3WX	CP-A	6.00	0.79	CP-A1108-L3WX	★
			.236	.031		

D

E

F

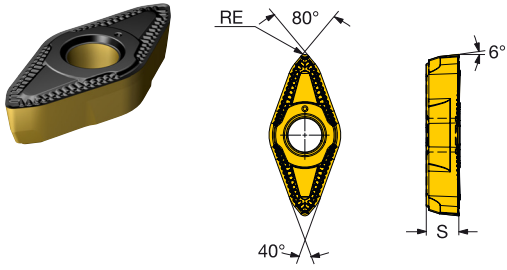
G



G2

CoroTurn® Prime Wendeschneidplatte zum Drehen

Wendeschneidplatte Typ-B



		SSC	S	REEQ	RE	ISO CODE	M
Mittel	H3	CP-B	5.00	0.8	0.79	CP-B1108-H3	★
			.197	.031	.031		

SSC = Entsprechend SSC am Halter.



G2

A

CoroTurn® TR Schneidkopf zum Drehen

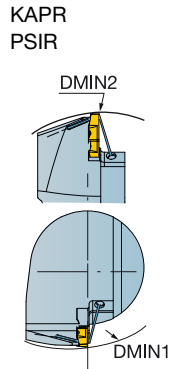
Schraubspannsystem

Coromant Capto® - innere Kühlschmierstoffzufuhr

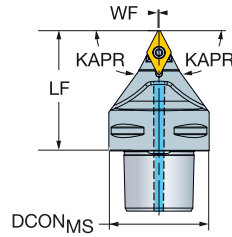
B



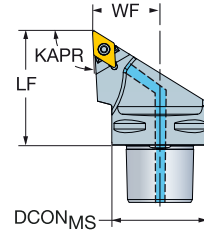
TR-DC



Cx-TR-D13NCN..C
62.5°
27.5°



Cx-TR-D13JCR/L..C
93.0°
-3.0°



C

Abmessungen, mm, Zoll	Abmessungen, mm, Zoll						Abmessungen, mm, Zoll						MIID	
	CZC _{MS}	DMIN ₁	DMIN ₂	RMPX	CNSC	Bestellnummer	DCON _{MS}	LF	WF	BAR PSI	NM	KG		
	13	C4	251.0	150.0	27°	3	C4-TR-D13JCR/L-27050C	40	50.0	27.0	150	3.0	0.37	TR-DC1308
			9.882	5.906				1.575	1.969	1.063	2175			
		C5	249.0	175.0	27°	3	C5-TR-D13JCR/L-35060C	50	60.0	35.0	150	3.0	0.69	TR-DC1308
			9.803	6.890				1.969	2.362	1.378	2175			
		C6	253.0	240.0	27°	3	C6-TR-D13JCR/L-45065C	63	65.0	45.0	150	3.0	1.39	TR-DC1308
		9.961	9.449				2.480	2.559	1.772	2175				
	C8	253.0	250.0	27°	3	C8-TR-D13JCR/L-55080C	80	80.0	55.0	150	3.0	2.54	TR-DC1308	
		9.961	9.843				3.150	3.150	2.165	2175				
	13	C4		140.0	57°	3	C4-TR-D13NCN-00050C	40	50.0	0.5	150	3.0	0.32	TR-DC1308
				5.512				1.575	1.969	.020	2175			
		C5		165.0	57°	3	C5-TR-D13NCN-00060C	50	60.0	0.5	150	3.0	0.62	TR-DC1308
				6.496				1.969	2.362	.020	2175			
	C6		190.0	57°	3	C6-TR-D13NCN-00065C	63	65.0	0.5	150	3.0	1.06	TR-DC1308	
			7.480				2.480	2.559	.020	2175				

N = Neutrale Ausführung, R = Rechtsausführung, L = Linksausführung

E

Ersatzteile			
Schraube für Wendeplatte	Grundstopfen M4	Kühlschmierstoffdüsen	Einsätze Wendschneidplattenschraube
5513 020-01	3213 010-256	5691 026-03	5680 084-15

Komplette Ersatzteilliste siehe www.sandvik.coromant.com

F

G



G2



G5

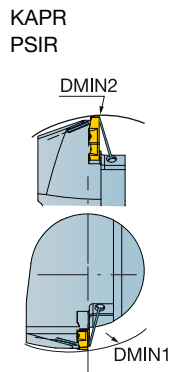
CoroTurn® TR Schneidkopf zum Drehen

Schraubspannsystem

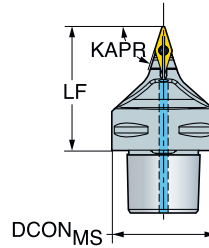
Coromant Capto® - innere Kühlschmierstoffzufuhr



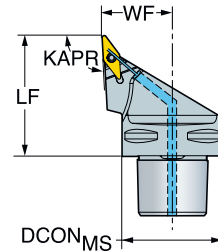
TR-VB



Cx-TR-V13VBN..C
72.5°
17.5°



Cx-TR-V13JBR/L..C
93.0°
-3.0°



	CZC _{MS}	DMIN ₁	DMIN ₂	RMPX	CNCS	Bestellnummer	Abmessungen, mm, Zoll						MIID	
							DCON _{MS}	LF	WF	BAR PSI	NM	KG		
	13	C4	253.0	140.0	50°	3	C4-TR-V13JBR/L-27050C	40	50.0	27.0	150	2.0	0.34	TR-VB1308
			9.961	5.512				1.575	1.969	1.063	2175			
		C5	228.0	165.0	50°	3	C5-TR-V13JBR/L-35060C	50	60.0	35.0	150	2.0	0.68	TR-VB1308
			8.976	6.496				1.969	2.362	1.378	2175			
		C6	232.0	190.0	50°	3	C6-TR-V13JBR/L-45065C	63	65.0	45.0	150	2.0	1.13	TR-VB1308
		9.134	7.480				2.480	2.559	1.772	2175				
	C8	233.0	250.0	50°	3	C8-TR-V13JBR/L-55080C	80	80.0	55.0	150	2.0	2.44	TR-VB1308	
		9.173	9.843				3.150	3.150	2.165	2175				
	13	C4		140.0	70°	3	C4-TR-V13VBN-00050C	40	50.0	0.5	150	2.0	0.29	TR-VB1308
			5.512					1.575	1.969	.020	2175			
		C5		165.0	70°	3	C5-TR-V13VBN-00060C	50	60.0	0.5	150	2.0	0.58	TR-VB1308
			6.496					1.969	2.362	.020	2175			
	C6		190.0	70°	3	C6-TR-V13VBN-00065C	63	65.0	0.5	150	2.0	1.00	TR-VB1308	
		7.480					2.480	2.559	.020	2175				

N = Neutrale Ausführung, R = Rechtsausführung, L = Linksausführung

Ersatzteile			
Schraube für Wendeplatte	Grundstopfen M4	Kühlschmierstoff düsen	Einsätze Wendeschneid- plattenschraube
5513 020-64	3213 010-256	5691 026-03	5680 084-21

Komplette Ersatzteilliste siehe www.sandvik.coromant.com



CoroTurn® TR Schneidkopf zum Drehen

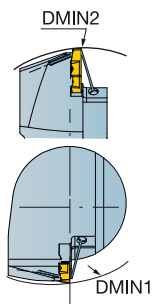
Schraubspannsystem

Coromant Capto® - innere Kühlschmierstoffzufuhr

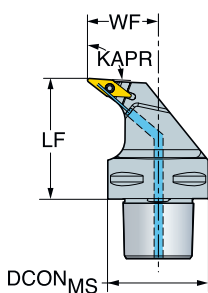
B



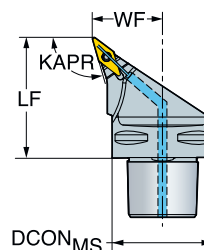
KAPR



Cx-TR-V13UBR/L..C
93.0°



Cx-TR-V13HBR/L..C
107.5°



C

TR-VB

D

	CZC _{MS}	DMIN ₁	DMIN ₂	RMPX	CNSC	Bestellnummer	Abmessungen, mm, Zoll						MID						
							DCON _{MS}	LF	WF	$\frac{\text{BAR}}{\text{PSI}}$	NM	KG							
	13	C5	99.0	165.0	35°	3	C5-TR-V13HBR/L-35060C	50	60.0	35.0	150	2.0	0.64	TR-VB1308					
								1.969	2.362	1.378	2.175								
							C6	150.0	190.0	35°	3	C6-TR-V13HBR/L-45065C	63	65.0	45.0	150	2.0	1.15	TR-VB1308
								5.906	7.480				2.480	2.559	1.772	2.175			
							C8	133.0	250.0	35°	3	C8-TR-V13HBR/L-55080C	80	80.0	55.0	150	2.0	2.46	TR-VB1308
							3.150	3.150	2.165	2.175									
	13	C5	67.0	165.0	50°	3	C5-TR-V13UBR/L-35060C	50	60.0	35.0	150	2.0	0.71	TR-VB1308					
								1.969	2.362	1.378	2.175								
							C6	118.0	190.0	50°	3	C6-TR-V13UBR/L-45065C	63	65.0	45.0	150	2.0	1.24	TR-VB1308
								4.646	7.480				2.480	2.559	1.772	2.175			
							C8	100.0	250.0	50°	3	C8-TR-V13UBR/L-55080C	80	80.0	55.0	150	2.0	2.61	TR-VB1308
							3.150	3.150	2.165	2.175									
							40	50.0	27.0	150	2.0	0.38	TR-VB1308						
							1.575	1.969	1.063	2.175									

N = Neutrale Ausführung, R = Rechtsausführung, L = Linksausführung

E

Ersatzteile			
Schraube für Wendeplatte	Grundstopfen M4	Kühlschmierstoffdüsen	Einsätze Wendschneidplattenschraube
5513 020-64	3213 010-256	5691 026-03	5680 084-21

Komplette Ersatzteilliste siehe www.sandvik.coromant.com

F

G



G2



G5

A

ALLGEMEINE DREHBEARBEITUNG

Werkzeuge zur Außenbearbeitung

CoroTurn® 107 Schneidkopf zum Drehen

Schraubspannsystem

Coromant Capto® - Präzisionskühlung

B

KAPR
PSIR93.0°
-3.0°

C

D

							Bestellnummer	Abmessungen, mm, Zoll						MIID	
								DCON _{MS}	LF	WF	BAF PSI	NM	KG		
	11	3/8	C3	244.0	135.0	27°	3	C3-SDJCR/L-22040-11C	32	40.0	22.0	150	3.0	0.19	DCMT 11 T3 08
				9.606	5.315				1.260	1.575	.866	2175			
			C4	246.0	140.0	27°	3	C4-SDJCR/L-27050-11C	40	50.0	27.0	150	3.0	0.38	DCMT 11 T3 08
				9.685	5.512				1.575	1.969	1.063	2175			
			C5	250.0	165.0	27°	3	C5-SDJCR/L-35060-11C	50	60.0	35.0	150	3.0	0.70	DCMT 11 T3 08
				9.843	6.496				1.969	2.362	1.378	2175			
		C6	250.0	190.0	27°	3	C6-SDJCR/L-45065-11C	63	65.0	45.0	150	3.0	1.19	DCMT 11 T3 08	
			9.843	7.480				2.480	2.559	1.772	2175				

R = Rechtsausführung, L = Linksausführung

Ersatzteile

Schraube für Wendeplatte	Schraube für Zwischenlage	Zwischenlage	Grundstopfen M4	Kühlschmierstoff düsen	Einsätze Wendeschneid- plattenschraube
5513 020-01	5512 090-01	5322 263-01	3213 010-256	5691 026-03	5680 084-15

Komplette Ersatzteilliste siehe www.sandvik.coromant.com

E

F

G

G2

G5

A 8

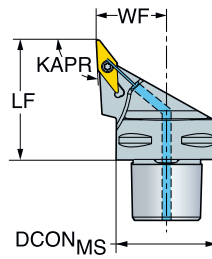
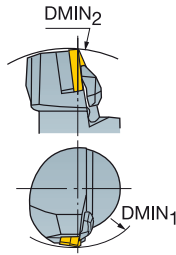
CoroTurn® 107 Schneidkopf zum Drehen

Schraubspannsystem

Coromant Capto® - Präzisionskühlung

KAPR
PSIR

Cx-SVJBR/L..C
93.0°
-3.0°



- VBMT, VBGT
VCGX,
VCGT, VCET
- VBW, VCMW

								Abmessungen, mm, Zoll									
	CZC _{MS}	DMIN ₁	DMIN ₂	RMPX	CNSC	Bestellnummer	DCON _{MS}	LF	WF	BAR PSI	NM	KG	MIID				
	11	1/4	C3	368.0	116.0	50°	3	C3-SVJBR/L-2204011B1C	32	40.0	22.0	150	0.9	0.18	VBMT 11 03 04		
	16	3/8	C4	434.0	140.0	50°	3	C4-SVJBL-2705011B1C	40	50.0	27.0	150	0.9	0.36	VBMT 11 03 04		
16	3/8	C4	270.0	140.0	50°	3	C4-SVJBR/L-27050-16C	40	50.0	27.0	150	3.0	0.33	VBMT 16 04 08			
16	3/8	C5	270.0	165.0	50°	3	C5-SVJBR/L-35060-16C	50	60.0	35.0	150	3.0	0.63	VBMT 16 04 08			
16	3/8	C6	270.0	190.0	50°	3	C6-SVJBR/L-45065-16C	63	65.0	45.0	150	3.0	1.14	VBMT 16 04 08			
16	3/8	C8	272.0	248.0	50°	3	C8-SVJBR/L-55080-16C	80	80.0	55.0	150	3.0	2.40	VBMT 16 04 08			

R = Rechtsausführung, L = Linksausführung

Ersatzteile						
MIID	Schraube für Wendplatte	Schraube für Zwischenlage	Zwischenlage	Grundstopfen M4	Kühlschmierstoff düsen	Einsätze Wendeschneid- plattenschraube
VBMT 11	5513 020-03	-	-	3213 010-256	5691 026-03	5680 084-15
VBMT 16	5513 020-01	5512 090-01	5322 270-01	3213 010-256	5691 026-03	5680 084-15

Komplette Ersatzteilliste siehe www.sandvik.coromant.com



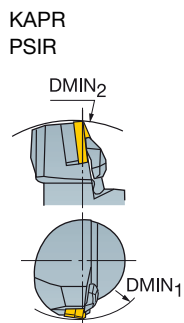
A

CoroTurn® 107 Schneidkopf zum Drehen

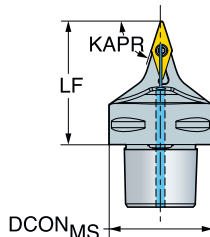
Schraubspannsystem

Coromant Capto® - innere Kühlschmierstoffzufuhr

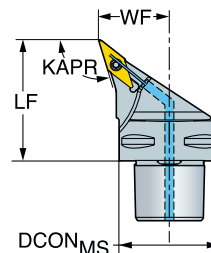
B



Cx-SVBN..C
72.5°
17.5°



Cx-SVHBR/L..C
107.5°
-17.5°



C

- VBMT, VBGT
- VCGX, VCGT, VCET
- VBMW, VCMW

D

										Abmessungen, mm, Zoll								
				CZC _{MS}	DMIN ₁	DMIN ₂	RMPX	CNSC	Bestellnummer	DCON _{MS}	LF	WF				MIID		
	16 3/8	C4		C4	124.0	140.0	35°	3	C4-SVHBR/L-27050-16C	40	50.0	27.0	150	3.0	0.35	VBMT 16 04 08		
					4.882	5.512												
					C5	124.0	165.0	35°	3	C5-SVHBR/L-35060-16C	50	60.0	35.0	150	3.0	0.63	VBMT 16 04 08	
	16 3/8	C5		C5	124.0	165.0	35°	3	C5-SVHBR/L-35060-16C	50	60.0	35.0	150	3.0	0.63	VBMT 16 04 08		
					4.882	6.496												
					C6	134.0	190.0	35°	3	C6-SVHBR/L-45065-16C	63	65.0	45.0	150	3.0	1.14	VBMT 16 04 08	
	16 3/8	C5		C5	165.0	70°	3	C4-SVBN-00055-16C	50	60.0	0.6	150	3.0	0.31	VBMT 16 04 08			
					6.496													
					C5	165.0	70°	3	C5-SVBN-00060-16C	50	60.0	0.6	150	3.0	0.55	VBMT 16 04 08		
	16 3/8	C5		C5	165.0	70°	3	C5-SVBN-00060-16C	50	60.0	0.6	150	3.0	0.55	VBMT 16 04 08			
					6.496													
					C6	190.0	70°	3	C6-SVBN-00065-16C	63	65.0	0.6	150	3.0	0.97	VBMT 16 04 08		
					7.480				C6-SVBN-00065-16C	63	65.0	0.6	150	3.0	0.97	VBMT 16 04 08		
					7.480				C6-SVBN-00065-16C	63	65.0	0.6	150	3.0	0.97	VBMT 16 04 08		
					7.480				C6-SVBN-00065-16C	63	65.0	0.6	150	3.0	0.97	VBMT 16 04 08		

B1 = Für Wendeschneidplatten mit Stärke 03 = 3.18 mm (2 = 1/8").

N = Neutrale Ausführung, R = Rechtsausführung, L = Linksausführung

E

Ersatzteile					
Schraube für Wendeplatte	Schraube für Zwischenlage	Zwischenlage	Grundstopfen M4	Kühlschmierstoffdüsen	Einsätze Wendschneidplattenschraube
5513 020-01	5512 090-01	5322 270-01	3213 010-256	5691 026-03	5680 084-15

Komplette Ersatzteilliste siehe www.sandvik.coromant.com

F

G



G2



G5

Fräsen

Hochvorschubfräser

CoroMill® 415 B2

Eckfräser

CoroMill® 390 B3

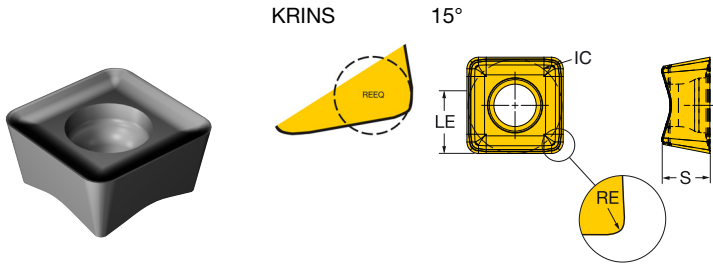
Optimierte Vollhartmetallfräser

CoroMill® Plura Vollhartmetall-Schaftfräser für die Heavy Duty Fräsbearbeitung B4-B9
CoroMill® 316 Vollhartmetall-Schneidkopf zum Fräsen mit hohem Spanvolumen B11
CoroMill® 316 Vollhartmetall-Schneidkopf zum Schruppen mit Spanteiler B12
CoroMill® 316 Vollhartmetall-Schneidkopf zum Profilfräsen B13-B14
CoroMill® 316 Vollhartmetall-Schneidkopf zum Schlichten B15-B16
CoroMill® 316 Vollhartmetall-Schneidkopf zum Fasen B17-B19

Schnittdaten B20-B25

Komplettes Produktangebot, siehe www.sandvik.coromant.com

CoroMill® 415 Wendeschneidplatte zum Fräsen



C

				P	M				S	H		Abmessungen, mm					
		RE	Bestellnummer	1130	1040	1130	S30T	S40T	1130	S30T	S40T	1010	1130	IC	LE	S	REEQ
Mittel	05	1.20 .047	415N-05 02 12E-M30		★	★	☆	☆		★	☆			5.0	3.0	2.21	2.00
														.197	.118	.087	.079
	05	1.20 .047	415N-05 02 12M-M30	★	★	★	☆	☆		★	☆	★	☆	5.0	3.0	2.21	2.00
														.197	.118	.087	.079
	07	2.00 .079	415N-07 03 20E-M30		★	★	☆	☆		★	☆			7.0	3.0	3.07	2.20
														.276	.118	.121	.087
	07	2.00 .079	415N-07 03 20M-M30	★	★	★	☆	☆		★	☆	★	☆	7.0	3.0	3.07	2.80
														.276	.118	.121	.110

D

415N-05 02 12M-M30 erhöht den DC um 1.0 mm und verringert den DCX um 0.26 mm und LF um 0.13 mm
 415N-07 03 20M-M30 erhöht den DC um 1.7 mm und verringert den DCX um 0.44 mm und LF um 0.22 mm (im Vergleich zum Einsatz eines Werkzeugs mit MIID)

E

F

G

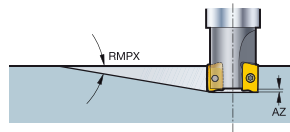


CoroMill® 390 Eckfräser

Fräsdorn - innere Kühlschmierstoffzufuhr

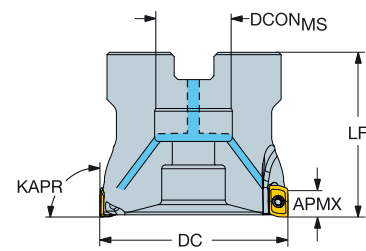
Eckfräser mit geringem Gewicht

GER



KAPR

90°



B

Zoll-Ausführung

										Abmessungen, Zoll							
DC		CZC _{MS}	APMX _{EFW}	APMX _{FFW}	RMPX	AZ	CNSC		Bestellnummer	DCON _{MS}	ISO	LF			RPMX	CICT	MIID
2.000	11	3/4	.217	.394	1°	.039	1	3	RA390-051R19LW-11L	.750	A	1.181	.8	0.15	10000	3	R390-11..
	11	3/4	.217	.394	1°	.039	1	4	RA390-051R19LW-11M	.750	A	1.181	.8	0.15	10000	4	R390-11..

C

Ersatzteile			
DC		Schraube für Wendeplatte	Schraube
2.000	11	5513 020-35	3213 030-606

Komplette Ersatzteilliste siehe www.sandvik.coromant.com

D

E

F

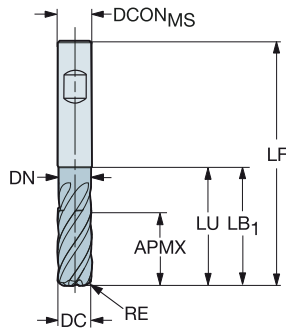
G



CoroMill® Plura Vollhartmetall-Schaftfräser für die Heavy Duty Fräsbearbeitung

Für Stahl

FHA 38°
 BSG COROMANT
 TCDC h10
 TCDCON h6



C **Metrische Ausführung**

DC	CZC _{MS}	APMX	RE	LU	ZEFP	Bestellnummer	P K		Abmessungen, mm			
							1730	1730	DCON _{MS}	LF	DN	LB ₁
10.0	10	22.0	0.50	30.0	5	2F342-1000-050-PD	★	☆	10.0	72.0	9.5	30.0
	10	22.0	1.00	30.0	5	2F342-1000-100-PD	★	☆	10.0	72.0	9.5	30.0
	10	22.0	2.00	30.0	5	2F342-1000-200-PD	★	☆	10.0	72.0	9.5	30.0
12.0	12	26.0	0.50	36.0	5	2F342-1200-050-PD	★	☆	12.0	83.0	11.4	36.0
	12	26.0	1.00	36.0	5	2F342-1200-100-PD	★	☆	12.0	83.0	11.4	36.0
	12	26.0	2.00	36.0	5	2F342-1200-200-PD	★	☆	12.0	83.0	11.4	36.0
16.0	16	34.0	0.50	42.0	5	2F342-1600-050-PD	★	☆	16.0	92.0	15.2	42.0
	16	34.0	1.00	42.0	5	2F342-1600-100-PD	★	☆	16.0	92.0	15.2	42.0
	16	34.0	2.00	42.0	5	2F342-1600-200-PD	★	☆	16.0	92.0	15.2	42.0
20.0	20	42.0	1.00	52.0	5	2F342-2000-100-PD	★	☆	20.0	104.0	19.0	52.0
	20	42.0	2.00	52.0	5	2F342-2000-200-PD	★	☆	20.0	104.0	19.0	52.0

D **Zoll-Ausführung**

DC	CZC _{MS}	APMX	RE	LU	ZEFP	Bestellnummer	P K		Abmessungen, Zoll			
							1730	1730	DCON _{MS}	LF	DN	LB ₁
.625	5/8	1.315	.030	1.625	5	2F342-1588-076-PD	★	☆	.625	3.500	.594	1.626
	5/8	1.315	.060	1.625	5	2F342-1588-152-PD	★	☆	.625	3.500	.594	1.626
.750	3/4	1.626	.030	1.937	5	2F342-1905-076-PD	★	☆	.750	4.000	.713	1.937
	3/4	1.626	.060	1.937	5	2F342-1905-152-PD	★	☆	.750	4.000	.713	1.937

F

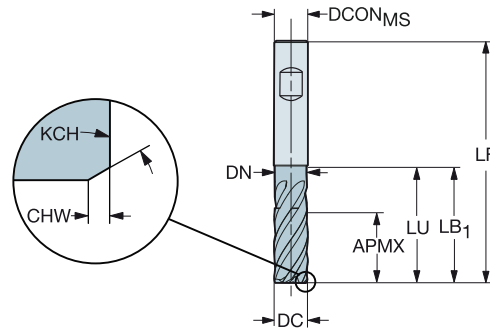
G



CoroMill® Plura Vollhartmetall-Schaftfräser für die Heavy Duty Fräsbearbeitung

Für Stahl

FHA 38°
 BSG COROMANT
 TCDC h10
 TCDCON h6



Metrische Ausführung

								P	K	Abmessungen, mm			
DC	CZC _{MS}	APMX	CHW	KCH	LU	ZEFP	Bestellnummer	1730	1730	DCON _{MS}	LF	DN	LB ₁
10.0	10	22.0	0.15	45°	30.0	5	2N342-1000-PD	★	☆	10.0	72.0	9.5	30.0
12.0	12	26.0	0.15	45°	36.0	5	2N342-1200-PD	★	☆	12.0	83.0	11.4	36.0
16.0	16	34.0	0.25	45°	42.0	5	2N342-1600-PD	★	☆	16.0	92.0	15.2	42.0
20.0	20	42.0	0.25	45°	52.0	5	2N342-2000-PD	★	☆	20.0	104.0	19.0	52.0
25.0	25	52.0	0.25	45°	63.0	5	2N342-2500-PD	★	☆	25.0	121.0	24.0	63.0

Zoll-Ausführung

								P	K	Abmessungen, Zoll			
DC	CZC _{MS}	APMX	CHW	KCH	LU	ZEFP	Bestellnummer	1730	1730	DCON _{MS}	LF	DN	LB ₁
.625	5/8	1.315	.010	45°	1.625	5	2N342-1588-PD	★	☆	.625	3.500	.594	1.625
.750	3/4	1.626	.010	45°	1.937	5	2N342-1905-PD	★	☆	.750	4.000	.713	1.937



B20



B26



G2



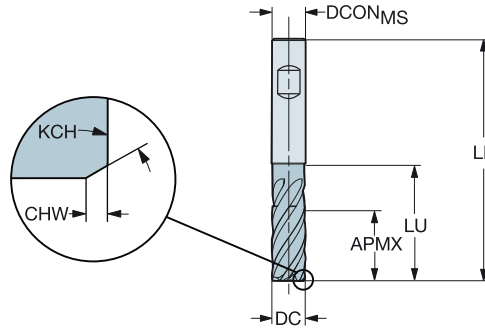
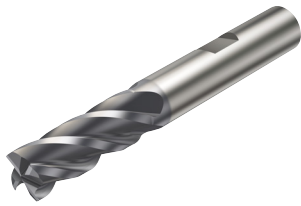
G6



CoroMill® Plura Vollhartmetall-Schaftfräser für die Heavy Duty Fräsbearbeitung

Für Stahl

FHA 42°
 BSG COROMANT
 TCDC h10
 TCDCON h6



C **Metrische Ausführung**

								P	K	Abmessungen, mm	
DC	CZC _{MS}	APMX	CHW	KCH	LU	ZEFP	Bestellnummer	1730	1730	DCON _{MS}	LF
10.0	10	22.0	0.15	45°	22.0	4	2P342-1000-PB	★	☆	10.0	72.0
12.0	12	26.0	0.15	45°	26.0	4	2P342-1200-PB	★	☆	12.0	83.0
16.0	16	34.0	0.25	45°	34.0	4	2P342-1600-PB	★	☆	16.0	97.0
20.0	20	42.0	0.25	45°	42.0	4	2P342-2000-PB	★	☆	20.0	109.6
25.0	25	52.0	0.25	45°	52.0	4	2P342-2500-PB	★	☆	25.0	129.5

D **Zoll-Ausführung**

								P	K	Abmessungen, Zoll	
DC	CZC _{MS}	APMX	CHW	KCH	LU	ZEFP	Bestellnummer	1730	1730	DCON _{MS}	LF
.625	5/8	1.313	.010	45°	1.313	4	2P342-1588-PB	★	☆	.625	3.500
.750	3/4	1.625	.010	45°	1.625	4	2P342-1905-PB	★	☆	.750	4.315

E

F

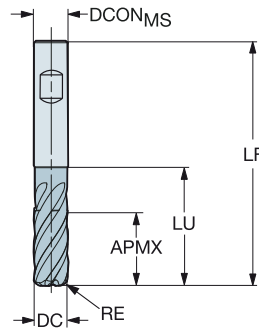
G



CoroMill® Plura Vollhartmetall-Schaftfräser für die Heavy Duty Fräsbearbeitung

Für Stahl

FHA 42°
 BSG COROMANT
 TDCD h10
 TDCDCON h6



Metrische Ausführung

						p K		Abmessungen, mm		
DC	CZC _{MS}	APMX	RE	LU	ZEFP	Bestellnummer	1730	1730	DCON _{MS}	LF
10.0	10	22.0	0.50	22.0	4	2S342-1000-050-PB	★	☆	10.0	72.0
	10	22.0	1.00	22.0	4	2S342-1000-100-PB	★	☆	10.0	72.0
	10	22.0	2.00	22.0	4	2S342-1000-200-PB	★	☆	10.0	72.0
12.0	12	26.0	0.50	26.0	4	2S342-1200-050-PB	★	☆	12.0	83.0
	12	26.0	1.00	26.0	4	2S342-1200-100-PB	★	☆	12.0	83.0
	12	26.0	2.00	26.0	4	2S342-1200-200-PB	★	☆	12.0	83.0
16.0	16	34.0	0.50	34.0	4	2S342-1600-050-PB	★	☆	16.0	97.0
	16	34.0	1.00	34.0	4	2S342-1600-100-PB	★	☆	16.0	97.0
	16	34.0	2.00	34.0	4	2S342-1600-200-PB	★	☆	16.0	97.0
20.0	20	42.0	1.00	42.0	4	2S342-2000-100-PB	★	☆	20.0	109.6
	20	42.0	2.00	42.0	4	2S342-2000-200-PB	★	☆	20.0	109.6

Zoll-Ausführung

						p K		Abmessungen, Zoll		
DC	CZC _{MS}	APMX	RE	LU	ZEFP	Bestellnummer	1730	1730	DCON _{MS}	LF
.625	5/8	1.313	.030	1.313	4	2S342-1588-076-PB	★	☆	.625	3.500
	5/8	1.315	.060	1.315	4	2S342-1588-152-PB	★	☆	.625	3.500
.750	3/4	1.625	.030	1.625	4	2S342-1905-076-PB	★	☆	.750	4.315
	3/4	1.625	.060	1.625	4	2S342-1905-152-PB	★	☆	.750	4.315



B20



B26



G2



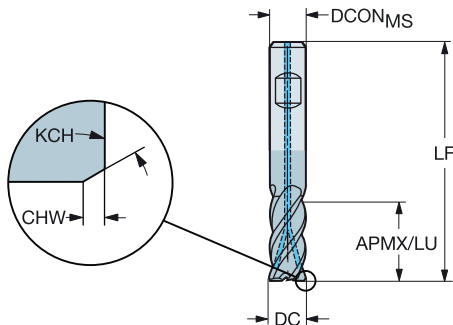
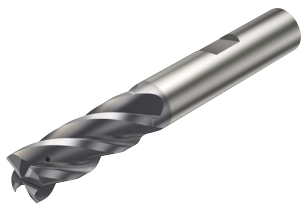
G6



CoroMill® Plura Vollhartmetall-Schaftfräser für die Heavy Duty Fräsbearbeitung

Für rostfreien Stahl

FHA 38°
 BSG COROMANT
 TCDC h10
 TCDCON h6



C **Metrische Ausführung**

DC	CZC _{MS}	APMX	CHW	KCH	LU	CXSC	ZEFP	Bestellnummer	Abmessungen, mm			
									M	S	DCON _{MS}	LF
10.0	10	22.0	0.15	45°	22.0	3	4	2P342-1000-CMB	1740	1740	10.0	72.0
12.0	12	26.0	0.15	45°	26.0	3	4	2P342-1200-CMB	★	☆	12.0	83.0
16.0	16	34.0	0.25	45°	34.0	3	4	2P342-1600-CMB	★	☆	16.0	97.0
20.0	20	42.0	0.25	45°	42.0	3	4	2P342-2000-CMB	★	☆	20.0	109.6
25.0	25	52.0	0.25	45°	52.0	3	4	2P342-2500-CMB	★	☆	25.0	129.5

E

F

G

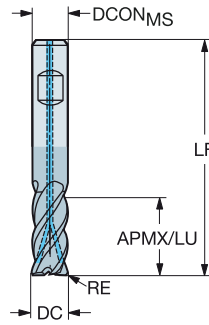
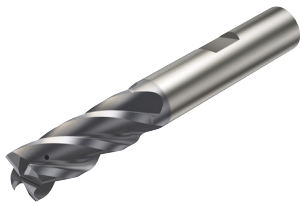


CoroMill® Plura Vollhartmetall-Schaftfräser für die Heavy Duty Fräsbearbeitung

Für rostfreien Stahl

BSG
TCDC
TCDCON

COROMANT
h10
h6



Metrische Ausführung

DC	CZC _{MS}	APMX	RE	LU	CNCS	CXSC	ZEFP	FHA	Bestellnummer	M S		Abmessungen, mm	
										1740	1740	DCON _{MS}	LF
10.0	10	22.0	0.50	22.0	1	4	4	38°	2S342-1000-050CMB	★	☆	10.0	72.0
	10	22.0	1.00	22.0	1	4	4	38°	2S342-1000-100CMB	★	☆	10.0	72.0
	10	22.0	1.50	22.0	1	4	4	38°	2S342-1000-150CMB	★	☆	10.0	72.0
	10	22.0	2.00	22.0	1	4	4	38°	2S342-1000-200CMB	★	☆	10.0	72.0
	10	22.0	3.00	22.0	1	4	4	38°	2S342-1000-300CMB	★	☆	10.0	72.0
12.0	12	26.0	0.50	26.0	1	4	4	38°	2S342-1200-050CMB	★	☆	12.0	83.0
	12	26.0	1.00	26.0	1	4	4	38°	2S342-1200-100CMB	★	☆	12.0	83.0
	12	26.0	1.50	26.0	1	4	4	38°	2S342-1200-150CMB	★	☆	12.0	83.0
	12	26.0	2.00	26.0	1	4	4	38°	2S342-1200-200CMB	★	☆	12.0	83.0
	12	26.0	3.00	26.0	1	4	4	38°	2S342-1200-300CMB	★	☆	12.0	83.0
16.0	16	34.0	0.50	34.0	1	4	4	38°	2S342-1600-050CMB	★	☆	16.0	97.0
	16	34.0	1.00	34.0	1	4	4	38°	2S342-1600-100CMB	★	☆	16.0	97.0
	16	34.0	2.00	34.0	1	4	4	42°	2S342-1600-200CMB	★	☆	16.0	97.0
	16	34.0	3.00	34.0	1	4	4	38°	2S342-1600-300CMB	★	☆	16.0	97.0
	16	34.0	4.00	34.0	1	4	4	38°	2S342-1600-400CMB	★	☆	16.0	97.0
20.0	16	34.0	5.00	34.0	1	4	4	38°	2S342-1600-500CMB	★	☆	16.0	97.0
	20	42.0	1.00	42.0	1	4	4	38°	2S342-2000-100CMB	★	☆	20.0	109.6
	20	42.0	2.00	42.0	1	4	4	38°	2S342-2000-200CMB	★	☆	20.0	109.6
	20	42.0	3.00	42.0	1	4	4	38°	2S342-2000-300CMB	★	☆	20.0	109.6
	20	42.0	4.00	42.0	1	4	4	38°	2S342-2000-400CMB	★	☆	20.0	109.6
20	42.0	5.00	42.0	1	4	4	38°	2S342-2000-500CMB	★	☆	20.0	109.6	
20	42.0	6.35	42.0	1	4	4	38°	2S342-2000-635CMB	★	☆	20.0	109.6	



B20



B26



G2



G6

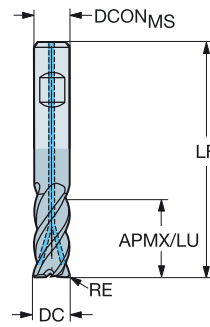
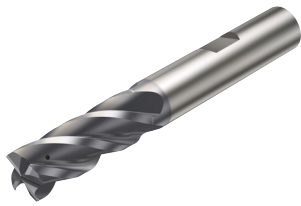


CoroMill® Plura Vollhartmetall-Schaftfräser für die Heavy Duty Fräsbearbeitung

Für rostfreien Stahl

BSG
TCDC
TCDCON

COROMANT
h10
h6



C Zoll-Ausführung

										M	S	Abmessungen, Zoll	
DC	CZC _{MS}	APMX	RE	LU	CNSC	CXSC	ZEFP	FHA	Bestellnummer	1740	1740	DCON _{MS}	LF
.625	5/8	1.313	.030	1.313	1	4	4	38°	2S342-1588-076CMB	★	☆	.625	3.780
	5/8	1.313	.060	1.313	1	4	4	38°	2S342-1588-152CMB	★	☆	.625	3.780
	5/8	1.313	.090	1.313	1	4	4	38°	2S342-1588-229CMB	★	☆	.625	3.780
	5/8	1.313	.120	1.313	1	4	4	38°	2S342-1588-305CMB	★	☆	.625	3.780
.750	3/4	1.625	.030	1.625	1	4	4	38°	2S342-1905-076CMB	★	☆	.750	4.315
	3/4	1.625	.060	1.625	1	4	4	38°	2S342-1905-152CMB	★	☆	.750	4.315
	3/4	1.625	.090	1.625	1	4	4	38°	2S342-1905-229CMB	★	☆	.750	4.315
	3/4	1.625	.120	1.625	1	4	4	38°	2S342-1905-305CMB	★	☆	.750	4.315
	3/4	1.625	.190	1.625	1	4	4	38°	2S342-1905-483CMB	★	☆	.750	4.315

E

F

G

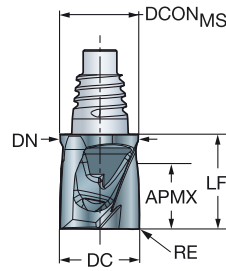


CoroMill® 316 Vollhartmetall-Schneidkopf zum Fräsen mit hohem Spanvolumen

Für Multimaterial-Anwendungen mit Härte ≤ 48 HRc

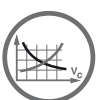
FHA
BSG
TCDC

10°
COROMANT
h10



Metrische Ausführung

DC	CZC _{MS}	APMX	RE	ZEFP	Bestellnummer	Abmessungen, mm						
						P	M	K	S			
10.0	E10	8.0	0.50	2	316-10SM210-10005P	★	★	☆	☆	9.7	11.8	9.7
	E10	8.0	0.80	2	316-10SM210-10008P	★	★	☆	☆	9.7	11.8	9.7
	E10	8.0	1.00	2	316-10SM210-10010P	★	★	☆	☆	9.7	11.8	9.7
12.0	E12	10.0	0.50	2	316-12SM210-12005P	★	★	☆	☆	11.7	14.0	11.7
	E12	10.0	0.80	2	316-12SM210-12008P	★	★	☆	☆	11.7	14.0	11.7
16.0	E16	13.0	0.50	2	316-16SM210-16005P	★	★	☆	☆	15.5	18.1	15.5
	E16	13.0	0.80	2	316-16SM210-16008P	★	★	☆	☆	15.5	18.1	15.5
	E16	13.0	1.00	2	316-16SM210-16010P	★	★	☆	☆	15.5	18.1	15.5
	E16	13.0	3.00	2	316-16SM210-16030P	★	★	☆	☆	15.5	18.1	15.5



B21



B26



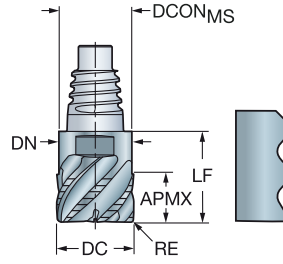
G2

CoroMill® 316 Vollhartmetall-Schneidkopf zum Schruppen mit Spanteiler

Für Multimaterial-Anwendungen mit Härte ≤ 48 HRc

FHA
BSG
TCDC

45°
COROMANT
h12



C Metrische Ausführung

						P	M	K	S	Abmessungen, mm		
DC	CZC _{MS}	APMX	RE	ZEFP	Bestellnummer	1730	1730	1730	1730	DCON _{MS}	LF	DN
10.0	E10	5.5	0.40	4	316-10SM440-10004K	★	★	☆	☆	9.7	12.4	9.7
	E10	5.5	0.40	5	316-10SM545-10004K	★	★	☆	☆	9.7	12.4	9.7
12.0	E12	6.5	0.40	5	316-12SM545-12004K	★	★	☆	☆	11.7	14.5	11.7
	E12	6.5	0.40	4	316-12SM440-12004K	★	★	☆	☆	11.7	14.5	11.7
16.0	E16	8.5	0.40	6	316-16SM645-16004K	★	★	☆	☆	15.5	18.7	15.5
	E16	8.5	0.40	4	316-16SM440-16004K	★	★	☆	☆	15.5	18.7	15.5
20.0	E20	11.0	0.40	6	316-20SM645-20004K	★	★	☆	☆	19.3	21.3	19.3
25.0	E25	13.5	0.40	8	316-25SM845-25004K	★	★	☆	☆	24.2	25.6	24.2

D Zoll-Ausführung

						P	M	K	S	Abmessungen, Zoll		
DC	CZC _{MS}	APMX	RE	ZEFP	Bestellnummer	1730	1730	1730	1730	DCON _{MS}	LF	DN
.375	E10	.209	.016	4	A316-10SM440-03704K	★	★	☆	☆	.364	.488	.364
.500	E12	.276	.016	4	A316-12SM440-05004K	★	★	☆	☆	.484	.575	.484
	E12	.276	.062	4	A316-12SM440-05015K	★	★	☆	☆	.484	.575	.484
.625	E16	.335	.062	4	A316-16SM440-06215K	★	★	☆	☆	.610	.736	.610
.750	E20	.413	.015	4	A316-20SM440-07504K	★	★	☆	☆	.728	.839	.728
	E20	.413	.016	6	A316-20SM645-07504K	★	★	☆	☆	.728	.839	.728
1.000	E25	.551	.016	8	A316-25SM845-10004K	★	★	☆	☆	.965	1.008	.965

F

G

B22

B26

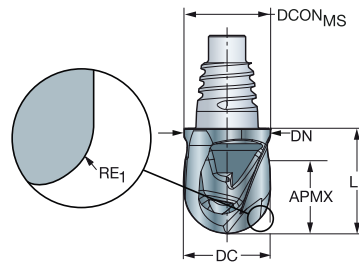
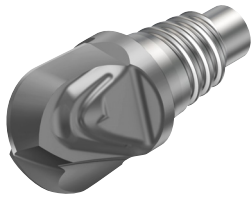
G2

CoroMill® 316 Vollhartmetall-Schneidkopf zum Profilfräsen

Für Multimaterial-Anwendungen mit Härte ≤ 48 HRc

BSG
TCDC
PSIR

COROMANT
h9
0°

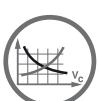


Metrische Ausführung

DC	CZC _{MS}	APMX	RE ₁	ZEFP	FHA	Bestellnummer	P	M	K	S	Abmessungen, mm		
							1730	1730	1730	1730	DCON _{MS}	Lf	DN
10.0	E10	8.0	5.00	2	10°	316-10BM210-10050G	★	★	☆	☆	9.7	11.8	9.7
12.0	E12	10.0	6.00	2	10°	316-12BM210-12060G	★	★	☆	☆	11.7	14.0	11.7
16.0	E16	13.0	8.00	2	10°	316-16BM210-16080G	★	★	☆	☆	15.5	18.1	15.5

Zoll-Ausführung

DC	CZC _{MS}	APMX	RE ₁	ZEFP	FHA	Bestellnummer	P	M	K	S	Abmessungen, Zoll		
							1730	1730	1730	1730	DCON _{MS}	Lf	DN
.375	E10	.315	.188	2	10°	A316-10BM210-03750G	★	★	☆	☆	.364	.465	.382
.500	E12	.413	.250	2	10°	A316-12BM210-05060G	★	★	☆	☆	.484	.551	.461
.625	E16	.512	.313	2	10°	A316-16BM210-06280G	★	★	☆	☆	.610	.713	.610



B25



B26



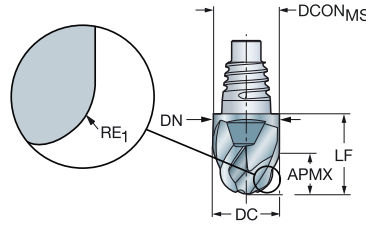
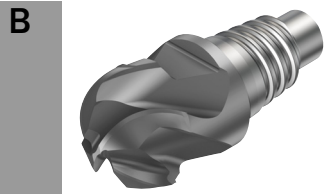
G2

CoroMill® 316 Vollhartmetall-Schneidkopf zum Profilfräsen

Für Multimaterial-Anwendungen mit Härte ≤ 48 HRc

BSG
TCDC
PSIR

COROMANT
h9
0°



C Metrische Ausführung

DC	CZC _{MS}	APMX	RE ₁	ZEFP	FHA	Bestellnummer	Abmessungen, mm						
							P	M	K	S			
10.0	E10	5.5	5.00	4	40°	316-10BM440-10050G	1730	1730	1730	1730	DCON _{MS}	LF	DN
12.0	E12	6.5	6.00	4	40°	316-12BM440-12060G	★	★	★	★	11.7	14.5	11.7
16.0	E16	8.5	8.00	4	40°	316-16BM440-16080G	★	★	★	★	15.5	18.7	15.5
20.0	E20	11.0	10.00	2	40°	316-20BM240-200AG	★	★	★	★	19.3	21.3	19.3
	E20	11.0	10.00	4	40°	316-20BM440-200AG	★	★	★	★	19.3	21.3	19.3
25.0	E25	13.5	12.50	4	40°	316-25BM440-250DG	★	★	★	★	24.2	25.6	24.2

D Zoll-Ausführung

DC	CZC _{MS}	APMX	RE ₁	ZEFP	FHA	Bestellnummer	Abmessungen, Zoll						
							P	M	K	S			
.375	E10	.209	.188	4	40°	A316-10BM440-03750G	1730	1730	1730	1730	DCON _{MS}	LF	DN
.500	E12	.276	.250	4	40°	A316-12BM440-05060G	★	★	★	★	.484	.575	.484
.625	E16	.335	.313	4	40°	A316-16BM440-06280G	★	★	★	★	.610	.736	.610
.750	E20	.413	.375	4	40°	A316-20BM440-075AG	★	★	★	★	.728	.839	.728
1.000	E25	.551	.500	4	40°	A316-25BM440-100CG	★	★	★	★	.965	1.008	.965

F

G

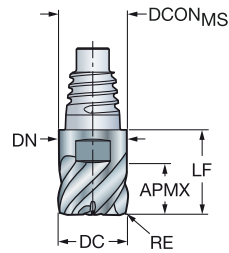


CoroMill® 316 Vollhartmetall-Schneidkopf zum Schlichten

Für Multimaterial-Anwendungen mit Härte ≤ 48 HRC

FHA
BSG
TCDC

50°
COROMANT
h9



Metrische Ausführung

DC	CZC _{MS}	APMX	RE	ZEFP	Bestellnummer	P	M	K	S	Abmessungen, mm		
						1730	1730	1730	1730	DCON _{MS}	LF	DN
10.0	E10	5.5	1.00	6	316-10FM650-10010L	★	★	☆	☆	9.7	12.4	9.7
12.0	E12	6.5	1.00	6	316-12FM650-12010L	★	★	☆	☆	11.7	14.5	11.7
16.0	E16	8.5	1.50	6	316-16FM650-16015L	★	★	☆	☆	15.5	18.7	15.5
20.0	E20	11.0	1.50	8	316-20FM850-20015L	★	★	☆	☆	19.3	21.3	19.3
25.0	E25	13.5	1.00	8	316-25FM850-25010L	★	★	☆	☆	24.2	25.6	24.2

Zoll-Ausführung

DC	CZC _{MS}	APMX	RE	ZEFP	Bestellnummer	P	M	K	S	Abmessungen, Zoll		
						1730	1730	1730	1730	DCON _{MS}	LF	DN
.375	E10	.209	.015	6	A316-10FM650-03704L	★	★	☆	☆	.364	.488	.364
	E10	.209	.031	6	A316-10FM650-03708L	★	★	☆	☆	.364	.488	.364
	E10	.209	.062	6	A316-10FM650-03715L	★	★	☆	☆	.364	.488	.364
.500	E12	.276	.015	6	A316-12FM650-05004L	★	★	☆	☆	.484	.575	.484
	E12	.276	.062	6	A316-12FM650-05015L	★	★	☆	☆	.484	.575	.484
.625	E16	.335	.031	6	A316-16FM650-06208L	★	★	☆	☆	.610	.736	.610
	E16	.335	.031	8	A316-16FM850-06208L	★	★	☆	☆	.610	.736	.610
.750	E20	.413	.031	8	A316-20FM850-07508L	★	★	☆	☆	.728	.839	.728
	E20	.413	.031	10	A316-20FMA50-07508L	★	★	☆	☆	.728	.839	.728
1.000	E25	.551	.062	10	A316-25FMA50-10015L	★	★	☆	☆	.965	1.008	.965
	E25	.551	.062	12	A316-25FMC50-10015L	★	★	☆	☆	.965	1.008	.965



B23



B26



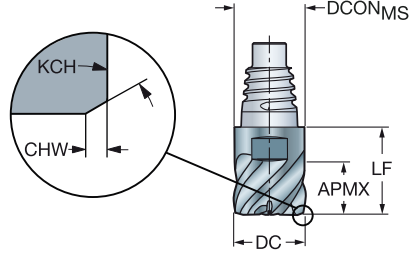
G2

CoroMill® 316 Vollhartmetall-Schneidkopf zum Schlichten

Für Multimaterial-Anwendungen mit Härte ≤ 48 HRc

FHA
BSG
TCDC

50°
COROMANT
h10



Metrische Ausführung

DC	CZC _{MS}	APMX	CHW	KCH	ZEFP	Bestellnummer	Abmessungen, mm						
							P	M	K	S			
10.0	E10	5.5	0.10	45°	6	316-10FM650-10000L	1730	1730	1730	1730	DCON _{MS}	LF	DN
12.0	E12	6.5	0.10	45°	6	316-12FM650-12000L	★	★	☆	☆	9.7	12.4	9.7
16.0	E16	8.5	0.15	45°	6	316-16FM650-16000L	★	★	☆	☆	11.7	14.5	11.7
20.0	E20	11.0	0.15	45°	8	316-20FM850-20000L	★	★	☆	☆	15.5	18.7	15.5

D

E

F

G



B23



B26



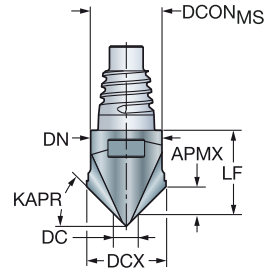
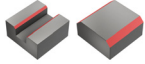
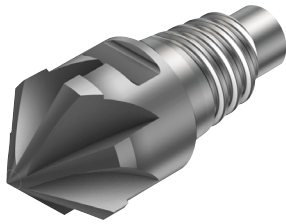
G2

CoroMill® 316 Vollhartmetall-Schneidkopf zum Fasen

Für Multimaterial-Anwendungen mit Härte ≤ 48 HRc

BSG

COROMANT



Metrische Ausführung

KAPR	CZC _{MS}	APMX	ZEFP	Bestellnummer	P	M	K	S	Abmessungen, mm				
					1730	1730	1730	1730	DCON _{MS}	DC	DCX	LF	DN
15°	E12	1.20	6	316-12CM600-12015G	★	★	☆	☆	11.70	3.00	12.0	14.50	11.7
30°		2.60	6	316-12CM600-12030G	★	★	☆	☆	11.70	3.00	12.0	13.60	11.7
45°	E10	4.25	4	316-10CM400-10045G	★	★	☆	☆	9.70	1.50	10.0	11.66	9.7
45°	E12	4.50	6	316-12CM600-12045G	★	★	☆	☆	11.70	3.00	12.0	13.00	11.7
45°	E16	6.00	8	316-16CM800-16045G	★	★	☆	☆	15.50	4.00	16.0	16.70	15.5
60°	E10	5.60	4	316-10CM400-10060G	★	★	☆	☆	9.70	3.50	10.0	12.40	9.7
60°	E12	6.50	6	316-12CM600-12060G	★	★	☆	☆	11.70	4.50	12.0	14.50	11.7

Zoll-Ausführung

KAPR	CZC _{MS}	APMX	ZEFP	Bestellnummer	P	M	K	S	Abmessungen, Zoll				
					1730	1730	1730	1730	DCON _{MS}	DC	DCX	LF	DN
30°	E10	.073	4	A316-10CM400-03730G	★	★	☆	☆	.364	.118	.375	.454	.364
30°	E12	.110	6	A316-12CM600-05030G	★	★	☆	☆	.484	.118	.500	.541	.484
30°	E16	.146	8	A316-16CM800-06230G	★	★	☆	☆	.610	.118	.625	.702	.610
45°	E10	.128	4	A316-10CM400-03745G	★	★	☆	☆	.364	.118	.375	.429	.364
45°	E12	.191	6	A316-12CM600-05045G	★	★	☆	☆	.484	.118	.500	.516	.484
45°	E16	.256	8	A316-16CM800-06245G	★	★	☆	☆	.610	.256	.625	.736	.610
49°	E12	.220	6	A316-12CM600-05049G	★	★	☆	☆	.484	.118	.500	.575	.484
49°	E16	.291	8	A316-16CM800-06249G	★	★	☆	☆	.610	.118	.625	.736	.610
60°	E10	.222	4	A316-10CM400-03760G	★	★	☆	☆	.364	.118	.375	.488	.364
60°	E12	.280	6	A316-12CM600-05060G	★	★	☆	☆	.484	.177	.500	.575	.484
60°	E16	.303	8	A316-16CM800-06260G	★	★	☆	☆	.610	.276	.625	.736	.610



B24



B26



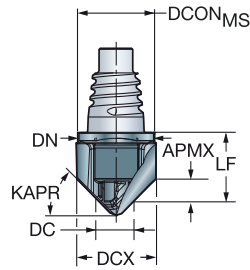
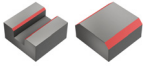
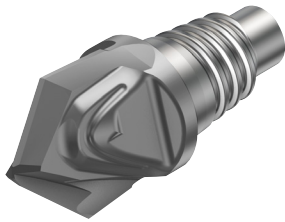
G2

CoroMill® 316 Vollhartmetall-Schneidkopf zum Fasen

Für Multimaterial-Anwendungen mit Härte ≤ 48 HRc

BSG

COROMANT

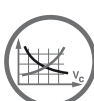


Metrische Ausführung

KAPR	CZC _{MS}	APMX	ZEFP	Bestellnummer	Abmessungen, mm								
					P	M	K	S					
15°	E12	1.33	2	316-12CM210-12015G	★	★	☆	☆	DCON _{MS}	DC	DCX	LF	DN
30°		3.03	2	316-12CM210-12030G	★	★	☆	☆	11.70	1.50	12.0	13.70	11.7
45°	E10	4.23	2	316-10CM210-10045G	★	★	☆	☆	11.70	1.50	12.0	13.73	11.7
45°	E12	4.23	2	316-10CM210-10045G	★	★	☆	☆	9.70	1.50	10.0	11.53	9.7
45°	E12	5.23	2	316-12CM210-12045G	★	★	☆	☆	11.70	1.50	12.0	13.27	11.7
45°	E16	7.23	2	316-16CM210-16045G	★	★	☆	☆	15.50	1.50	16.0	17.83	15.5
60°	E10	7.50	2	316-10CM210-10060G	★	★	☆	☆	9.70	1.50	10.0	11.53	9.7
60°	E12	7.73	2	316-12CM210-12060G	★	★	☆	☆	11.70	1.50	12.0	13.27	11.7

Zoll-Ausführung

KAPR	CZC _{MS}	APMX	ZEFP	Bestellnummer	Abmessungen, Zoll								
					P	M	K	S					
45°	E10	4.29	2	A316-10CM210-03745G	★	★	☆	☆	DCON _{MS}	DC	DCX	LF	DN
45°	E12	5.85	2	A316-12CM210-05045G	★	★	☆	☆	9.25	1.50	9.5	11.53	9.3
45°	E16	7.45	2	A316-16CM210-06245G	★	★	☆	☆	12.30	1.50	12.7	13.80	12.3
45°	E16	7.45	2	A316-16CM210-06245G	★	★	☆	☆	15.50	1.50	15.9	17.83	15.5



B24



B26



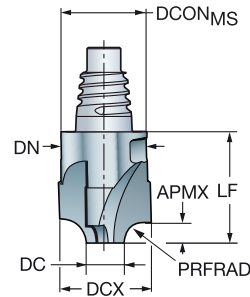
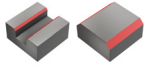
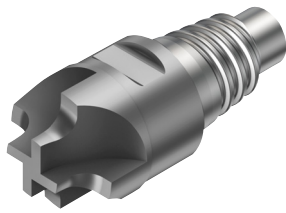
G2

CoroMill® 316 Vollhartmetall-Schneidkopf zum Fasen

Für Multimaterial-Anwendungen mit Härte ≤ 48 HRc

BSG

COROMANT

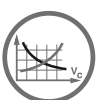


Metrische Ausführung

PRFRAD	CZC _{MS}	APMX	ZEFP	Bestellnummer	Abmessungen, mm								
					P	M	K	S					
1.5	E10	1.50	4	316-10UM400-10015G	★	★	☆	☆	DCON _{MS}	DC	DCX	LF	DN
3.0		3.00	4	316-10UM400-10030G	★	★	☆	☆	9.70	5.00	10.0	12.40	9.7
3.0	E12	3.00	4	316-12UM400-12030G	★	★	☆	☆	9.70	4.00	10.0	12.40	9.7
4.0		4.00	4	316-12UM400-12040G	★	★	☆	☆	11.70	5.00	12.0	14.50	11.7
4.0	E16	4.00	4	316-16UM400-16040G	★	★	☆	☆	11.70	4.00	12.0	14.50	11.7
5.0		5.00	4	316-16UM400-16050G	★	★	☆	☆	15.50	6.00	16.0	18.70	15.5
5.0	E20	6.00	4	316-20UM400-20060G	★	★	☆	☆	15.50	6.00	16.0	18.70	15.5
6.0		6.00	4	316-20UM400-20060G	★	★	☆	☆	19.30	8.00	20.0	21.30	19.3
8.0	E25	8.00	4	316-25UM400-25080G	★	★	☆	☆	24.20	8.00	25.0	25.60	24.2

Zoll-Ausführung

PRFRAD	CZC _{MS}	APMX	ZEFP	Bestellnummer	Abmessungen, Zoll								
					P	M	K	S					
.062	E10	.062	4	A316-10UM400-03715G	★	★	☆	☆	DCON _{MS}	DC	DCX	LF	DN
.125		.125	4	A316-10UM400-03732G	★	★	☆	☆	.364	.236	.375	.488	.364
.188	E16	.188	4	A316-16UM400-06247G	★	★	☆	☆	.364	.118	.375	.488	.364
.250		.250	4	A316-16UM400-06247G	★	★	☆	☆	.610	.236	.625	.736	.610
.250	E20	.250	4	A316-20UM400-07563G	★	★	☆	☆	.728	.236	.750	.839	.728



B24



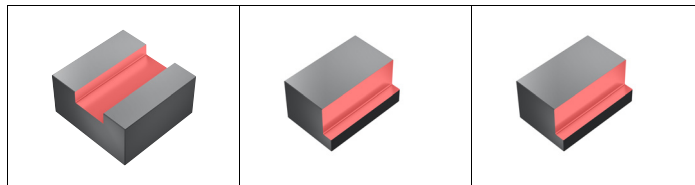
B26



G2

Schnittgeschwindigkeitsempfehlungen

Optimiert – CoroMill® Plura Vollhartmetall-Schaftfräser für die Heavy Duty Fräsbearbeitung



$a_e = 1.0 \times DC$ $a_e = 0.5 \times DC$ $a_e = 0.25 \times DC$
 $a_p = 1.0 \times DC$ $a_p = 1.0 \times DC$ $a_p = 1.0 \times DC$

ISO	MC-Nr.	CMC-Nr.	Werkstoff	HB	f_z	v_c m/min	v_c Fuß/min	f_z	v_c m/min	v_c Fuß/min	f_z	v_c m/min	v_c Fuß/min
P	P1.2.Z.AN	01.2	Unlegierter Stahl	190	D01	150	492	D02	180	590	D03	250	820
	P2.2.Z.AN	02.2	Niedriglegierter Stahl	240	D04	120	394	D02	145	475	D03	200	656
	P3.0.Z.HT	03.21	Hochlegierter Stahl	380	D04	80	262	D02	95	311	D03	135	442
M	P5.0.Z.AN	05.11	Ferritisch/martensitischer rostfreier Stahl	200	D04	115	377	D02	140	459	D03	195	639
	M1.0.Z.AQ	05.21	Austenischer rostfreier Stahl	200	D04	80	262	D05	100	328	D06	140	459
	M3.2.Z.AQ	05.51	Rostfreie (austenitische/ferritische) Duplex-Stähle	260	D04	80	262	D08	95	311	D09	135	442
K	K1.1.C.NS	07.2	Temperguss	200	D01	150	492	D02	180	590	D03	250	820
	K2.1.C.UT	08.2	Grauguss	180	D01	150	492	D02	180	590	D03	250	820
	K3.2.C.UT	09.2	Kugelgraphitguss	215	D01	160	525	D02	190	623	D03	270	885
S	S2.0.Z.AG	20.22	Nickelbasisuperlegierungen	350	D07	20	148	D08	25	180	D09	32	246
	S4.2.Z.AN	23.22	Titanbasislegierungen	320	D07	40	262	D08	50	311	D09	60	442

Für optimierte Schnittdaten, siehe CoroPlus® ToolGuide.

Vorschubempfehlungen

mm/Zahn
Zoll/Zahn

D_c	2.000	3.000	4.000	6.000	6.350	7.938	8.000	9.525	10.000	12.000	12.700	14.000	15.875	16.000	19.050	20.000	25.000
f_z	0.079	0.118	0.157	0.236	0.250	0.313	0.315	0.375	0.394	0.472	0.500	0.551	0.625	0.630	0.750	0.787	0.984
D01	0.020	0.024	0.028	0.035	0.036	0.042	0.043	0.048	0.050	0.057	0.059	0.063	0.070	0.070	0.080	0.083	0.100
	0.0008	0.0009	0.0011	0.0014	0.0014	0.0017	0.0017	0.0019	0.0020	0.0022	0.0023	0.0025	0.0027	0.0028	0.0032	0.0033	0.0039
D02	0.024	0.030	0.036	0.047	0.049	0.058	0.059	0.067	0.070	0.080	0.084	0.090	0.099	0.100	0.115	0.120	0.145
	0.0009	0.0012	0.0014	0.0019	0.0019	0.0023	0.0023	0.0026	0.0028	0.0031	0.0033	0.0035	0.0039	0.0039	0.0045	0.0047	0.0057
D03	0.028	0.035	0.041	0.054	0.056	0.067	0.067	0.077	0.080	0.093	0.098	0.107	0.119	0.120	0.140	0.147	0.180
	0.0011	0.0014	0.0016	0.0021	0.0022	0.0026	0.0026	0.0030	0.0031	0.0037	0.0039	0.0042	0.0047	0.0047	0.0055	0.0058	0.0071
D04	0.020	0.023	0.025	0.030	0.031	0.035	0.035	0.039	0.040	0.047	0.049	0.053	0.060	0.060	0.070	0.073	0.090
	0.0008	0.0009	0.0010	0.0012	0.0012	0.0014	0.0014	0.0015	0.0016	0.0018	0.0019	0.0021	0.0023	0.0024	0.0028	0.0029	0.0035
D05	0.020	0.023	0.025	0.037	0.040	0.051	0.052	0.063	0.067	0.076	0.079	0.084	0.093	0.093	0.107	0.111	0.133
	0.0008	0.0009	0.0010	0.0015	0.0016	0.0020	0.0020	0.0025	0.0026	0.0030	0.0031	0.0033	0.0037	0.0037	0.0042	0.0044	0.0052
D06	0.020	0.023	0.026	0.044	0.047	0.061	0.062	0.076	0.080	0.090	0.094	0.100	0.109	0.110	0.125	0.130	0.200
	0.0008	0.0009	0.0010	0.0017	0.0019	0.0024	0.0024	0.0030	0.0031	0.0035	0.0037	0.0039	0.0043	0.0043	0.0049	0.0051	0.0079
D07	0.020	0.020	0.020	0.020	0.021	0.027	0.028	0.033	0.035	0.038	0.040	0.042	0.045	0.045	0.050	0.052	0.060
	0.0008	0.0008	0.0008	0.0008	0.0008	0.0011	0.0011	0.0013	0.0014	0.0015	0.0016	0.0016	0.0018	0.0018	0.0020	0.0020	0.0024
D08	0.024	0.026	0.029	0.033	0.034	0.037	0.038	0.041	0.042	0.048	0.050	0.054	0.060	0.060	0.069	0.072	0.087
	0.0009	0.0010	0.0011	0.0013	0.0013	0.0015	0.0015	0.0016	0.0017	0.0019	0.0020	0.0021	0.0023	0.0024	0.0027	0.0028	0.0034
D09	0.030	0.033	0.035	0.040	0.041	0.045	0.045	0.049	0.050	0.070	0.077	0.091	0.110	0.111	0.142	0.152	0.203
	0.0012	0.0013	0.0014	0.0016	0.0016	0.0018	0.0018	0.0019	0.0020	0.0028	0.0030	0.0036	0.0043	0.0044	0.0056	0.0060	0.0080

Schnittgeschwindigkeitsempfehlungen

Optimiert – CoroMill® 316 Vollhartmetall-Schneidkopf zum Fräsen mit hohem Spanvolumen



		$a_e = 1.0 \times DC$			$a_e = 0.5 \times DC$			$a_e = 0.1 \times DC$					
		$a_p = 0.5 \times DC$			$a_p = 0.5 \times DC$			$a_p = 0.75 \times DC$					
ISO	MC-Nr.	CMC-Nr.	Werkstoff	HB	f_z	v_c m/min	v_c Fuß/min	f_z	v_c m/min	v_c Fuß/min	f_z	v_c m/min	v_c Fuß/min
P	P1.2.Z.AN	01.2	Unlegierter Stahl	190	O01	145	476	O02	195	640	O03	290	951
	P2.2.Z.AN	02.2	Niedriglegierter Stahl	240	O01	110	361	O02	150	492	O03	225	738
	P3.0.Z.HT	03.21	Hochlegierter Stahl	380	O01	55	180	O02	75	246	O03	115	377
M	P5.0.Z.AN	05.11	Ferritisch/martensitischer rostfreier Stahl	200	O01	75	246	O02	100	328	O03	150	492
	M1.0.Z.AQ	05.21	Austenischer rostfreier Stahl	200	O06	60	197	O05	85	279	O04	125	410
	M3.2.Z.AQ	05.51	Rostfreie (austenitische/ferritische) Duplex-Stähle	260	O06	75	246	O05	100	328	O04	150	492
K	K1.1.C.NS	07.2	Temperguss	200	O01	140	459	O02	185	607	O03	280	919
	K2.1.C.UT	08.2	Grauguss	180	O01	75	246	O02	105	344	O03	155	509
	K3.2.C.UT	09.2	Kugelgraphitguss	215	O01	110	361	O02	150	492	O03	220	722
S	S1.0.U.AG	20.12	Eisenbasissuperlegierungen	280	O06	20	66	O05	25	82	O04	40	131
	S2.0.Z.AG	20.22	Nickelbasissuperlegierungen	350	O06	15	49	O05	25	82	O04	35	115
	S4.2.Z.AN	23.22	Titanbasissuperlegierungen	320	O06	25	82	O05	35	115	O04	50	164

Für optimierte Schnittdaten, siehe CoroPlus® ToolGuide.

Vorschubempfehlungen

mm/Zahn

Zoll/Zahn

D_z	10.000	12.000	16.000
f_z	0.394	0.472	0.630
O01	0.070	0.080	0.110
	0.0028	0.0031	0.0043
O02	0.120	0.120	0.140
	0.0047	0.0047	0.0055
O03	0.140	0.140	0.140
	0.0055	0.0055	0.0055
O04	0.120	0.120	0.120
	0.0047	0.0047	0.0047
O05	0.075	0.090	0.120
	0.0030	0.0035	0.0047
O06	0.050	0.060	0.070
	0.0020	0.0024	0.0028

Schnittgeschwindigkeitsempfehlungen

Optimiert – CoroMill® 316 Vollhartmetall-Schneidkopf zum Schruppen mit Spanteiler



		$a_0 = 1.0 \times DC$			$a_0 = 0.5 \times DC$			$a_0 = 0.1 \times DC$					
		$a_p = 0.5 \times DC$			$a_p = 1.0 \times DC$			$a_p = 1.5 \times DC$					
ISO	MC-Nr.	CMC-Nr.	Werkstoff	HB	f_z	v_c m/min	v_c Fuß/min	f_z	v_c m/min	v_c Fuß/min	f_z	v_c m/min	v_c Fuß/min
P	P1.2.Z.AN	01.2	Unlegierter Stahl	190	L01	170	558	L02	220	722	L03	315	1033
	P2.2.Z.AN	02.2	Niedriglegierter Stahl	240	L01	120	394	L02	160	525	L03	230	755
	P3.0.Z.HT	03.21	Hochlegierter Stahl	380	L01	80	262	L02	100	328	L03	140	459
M	P5.0.Z.AN	05.11	Ferritisch/martensitischer rostfreier Stahl	200	L01	50	164	L02	65	213	L03	95	312
	M1.0.Z.AQ	05.21	Austenischer rostfreier Stahl	200	L04	60	197	L05	75	246	L06	115	377
	M3.2.Z.AQ	05.51	Rostfreie (austenitische/ferritische) Duplex-Stähle	260	L04	50	164	L05	65	213	L06	95	312
K	K1.1.C.NS	07.2	Temperguss	200	L01	130	427	L02	170	558	L03	245	804
	K2.1.C.UT	08.2	Grauguss	180	L01	130	427	L02	170	558	L03	245	804
	K3.2.C.UT	09.2	Kugelgraphitguss	215	L01	115	377	L02	155	509	L03	220	722
N	N1.2.Z.AG	30.12	Aluminiumbasislegierungen	100	L08	1270	4167	L09	1610	5282	L07	2150	7054
	N1.3.C.UT	30.21	Aluminiumbasislegierungen	75	L08	310	1017	L09	380	1247	L07	540	1772
	N1.4.C.NS	30.42	Aluminiumbasislegierungen	130	L08	110	361	L09	150	492	L07	220	722
	N3.2.C.UT	33.2	Kupfer und Kupferlegierungen	90	L08	170	558	L09	230	755	L07	320	1050
S	S1.0.U.AG	20.12	Eisenbasisuperlegierungen	280	L04	20	66	L05	30	98	L06	50	164
	S2.0.Z.AG	20.22	Nickel basierte Superlegierungen	350	L04	20	66	L05	30	98	L06	50	164
	S4.2.Z.AN	23.22	Titanbasislegierungen	320	L04	50	164	L05	80	262	L06	130	427

Für optimierte Schnittdaten, siehe CoroPlus® ToolGuide.

Vorschubempfehlungen

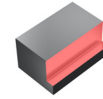
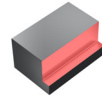
mm/Zahn

Zoll/Zahn

D_c	6	8	9.525	10	12	12.7	14	15.875	16	18	20	25	25.4
f_z	0.236	0.315	0.375	0.394	0.472	0.500	0.551	0.625	0.630	0.709	0.787	0.984	1.000
L01	0.030 0.0012	0.050 0.0020	0.060 0.0024	0.060 0.0024	0.070 0.0028	0.070 0.0028	0.080 0.0031	0.090 0.0035	0.090 0.0035	0.100 0.0039	0.100 0.0039	0.100 0.0039	0.100 0.0039
L02	0.040 0.0016	0.070 0.0028	0.100 0.0039	0.100 0.0039	0.100 0.0039	0.100 0.0039	0.100 0.0039	0.120 0.0047	0.120 0.0047	0.120 0.0047	0.140 0.0055	0.160 0.0063	0.160 0.0063
L03	0.070 0.0028	0.100 0.0039	0.120 0.0047	0.120 0.0047	0.120 0.0047	0.120 0.0047	0.120 0.0047	0.120 0.0047	0.120 0.0047	0.150 0.0059	0.200 0.0079	0.200 0.0079	0.200 0.0079
L04	0.020 0.0008	0.040 0.0016	0.050 0.0020	0.050 0.0020	0.060 0.0024	0.060 0.0024	0.060 0.0024	0.070 0.0028	0.070 0.0028	0.080 0.0031	0.080 0.0031	0.080 0.0031	0.080 0.0031
L05	0.040 0.0016	0.060 0.0024	0.080 0.0031	0.080 0.0031	0.080 0.0031	0.080 0.0031	0.080 0.0031	0.100 0.0039	0.100 0.0039	0.100 0.0039	0.110 0.0043	0.130 0.0051	0.130 0.0051
L06	0.060 0.0024	0.080 0.0031	0.100 0.0039	0.100 0.0039	0.100 0.0039	0.100 0.0039	0.100 0.0039	0.100 0.0039	0.120 0.0047	0.120 0.0047	0.160 0.0063	0.160 0.0063	0.160 0.0063
L07	0.150 0.0059	0.200 0.0079	0.260 0.0102	0.260 0.0102	0.260 0.0102	0.260 0.0102	0.260 0.0102	0.260 0.0102	0.260 0.0102	0.330 0.0130	0.440 0.0173	0.440 0.0173	0.440 0.0173
L08	0.070 0.0028	0.110 0.0043	0.130 0.0051	0.130 0.0051	0.150 0.0059	0.150 0.0059	0.180 0.0071	0.200 0.0079	0.200 0.0079	0.220 0.0087	0.220 0.0087	0.220 0.0087	0.220 0.0087
L09	0.100 0.0039	0.160 0.0063	0.220 0.0087	0.220 0.0087	0.220 0.0087	0.220 0.0087	0.220 0.0087	0.260 0.0102	0.260 0.0102	0.260 0.0102	0.310 0.0122	0.350 0.0138	0.350 0.0138

Schnittgeschwindigkeitsempfehlungen

Optimiert – CoroMill® 316 Vollhartmetall-Schneidkopf zum Schlichten



$a_e = 0.1 \times DC$

$a_e = 0.05 \times DC$

$a_p = 1.0 \times DC$

$a_p = 1.5 \times DC$

ISO	MC-Nr.	CMC-Nr.	Werkstoff	HB	$a_e = 0.1 \times DC$			$a_e = 0.05 \times DC$		
					f_z	v_c m/min	v_c Fuß/min	f_z	v_c m/min	v_c Fuß/min
P	P1.2.Z.AN	01.2	Unlegierter Stahl	190	J01	280	919	J02	330	1083
	P2.2.Z.AN	02.2	Niedriglegierter Stahl	240	J01	205	673	J02	240	787
	P3.0.Z.HT	03.21	Hochlegierter Stahl	380	J01	120	394	J02	140	459
M	P5.0.Z.AN	05.11	Ferritisch/martensitischer rostfreier Stahl	200	J01	80	262	J02	95	312
	M1.0.Z.AQ	05.21	Austenischer rostfreier Stahl	200	J03	100	328	J04	115	377
	M3.2.Z.AQ	05.51	Rostfreie (austenitische/ferritische) Duplex-Stähle	260	J03	80	262	J04	95	312
K	K1.1.C.NS	07.2	Temperguss	200	J01	220	722	J04	255	837
	K2.1.C.UT	08.2	Grauguss	180	J01	220	722	J02	255	837
	K3.2.C.UT	09.2	Kugelgraphitguss	215	J01	140	459	J02	165	541
S	S1.0.U.AG	20.12	Eisenbasissuperlegierungen	280	J03	50	164	J04	60	197
	S2.0.Z.AG	20.22	Nickelbasissuperlegierungen	350	J03	50	164	J04	60	197
	S4.2.Z.AN	23.22	Titanbasissuperlegierungen	320	J03	80	262	J04	95	312
H	H1.1.Z.HA	04.1	Stahl - Härtegrad 50	50HRC	J03	120	394	J04	140	459
	H1.2.Z.HA	04.1	Stahl - Härtegrad 55	55HRC	J03	120	394	J04	140	459
	H1.3.Z.HA	04.1	Stahl - Härtegrad 60	60HRC	J03	70	230	J04	80	262

Für optimierte Schnittdaten, siehe CoroPlus® ToolGuide.

Vorschubempfehlungen

mm/Zahn

Zoll/Zahn

D_c	3.000	4.000	6.000	6.350	7.938	8.000	9.525	10.000	12.000	12.700	14.000	15.875	16.000	18.000	19.050	20.000	25.000	25.400
f_z	0.118	0.157	0.236	0.250	0.313	0.315	0.375	0.394	0.472	0.500	0.551	0.625	0.630	0.709	0.750	0.787	0.984	1.000
J01	0.040 0.0016	0.050 0.0020	0.070 0.0028	0.070 0.0028	0.100 0.0039	0.100 0.0039	0.120 0.0047	0.120 0.0047	0.120 0.0047	0.120 0.0047	0.120 0.0047	0.120 0.0047	0.120 0.0047	0.150 0.0059	0.180 0.0071	0.200 0.0079	0.200 0.0079	0.200 0.0079
J02	0.050 0.0020	0.060 0.0024	0.080 0.0031	0.080 0.0031	0.120 0.0047	0.120 0.0047	0.150 0.0059	0.150 0.0059	0.150 0.0059	0.150 0.0059	0.150 0.0059	0.160 0.0063	0.160 0.0063	0.180 0.0071	0.200 0.0079	0.200 0.0079	0.250 0.0098	0.250 0.0098
J03	0.030 0.0012	0.040 0.0016	0.060 0.0024	0.060 0.0024	0.080 0.0031	0.080 0.0031	0.100 0.0039	0.100 0.0039	0.100 0.0039	0.100 0.0039	0.100 0.0039	0.100 0.0039	0.120 0.0047	0.120 0.0047	0.140 0.0055	0.160 0.0063	0.160 0.0063	0.160 0.0063
J04	0.040 0.0016	0.050 0.0020	0.060 0.0024	0.060 0.0024	0.100 0.0039	0.100 0.0039	0.120 0.0047	0.120 0.0047	0.120 0.0047	0.120 0.0047	0.120 0.0047	0.140 0.0055	0.140 0.0055	0.150 0.0059	0.160 0.0063	0.160 0.0063	0.200 0.0079	0.200 0.0079

Schnittgeschwindigkeitsempfehlungen

Optimiert – CoroMill® 316 Vollhartmetall-Schneidkopf zum Fasen



$$a_e = 0.1 \times DC$$

$$a_p = 0.1 \times DC$$

ISO	MC-Nr.	CMC-Nr.	Werkstoff	HB	f _z	v _c m/min	v _c Fuß/min
P	P1.2.Z.AN	01.2	Unlegierter Stahl	190	C01	320	1050
	P2.2.Z.AN	02.2	Niedriglegierter Stahl	240	C01	220	722
	P3.0.Z.HT	03.21	Hochlegierter Stahl	380	C01	130	427
M	P5.0.Z.AN	05.11	Ferritisch/martensitischer rostfreier Stahl	200	C01	90	295
	M1.0.Z.AQ	05.21	Austenischer rostfreier Stahl	200	C02	110	361
	M3.2.Z.AQ	05.51	Rostfreie (austenitische/ferritische) Duplex-Stähle	260	C02	70	230
K	K1.1.C.NS	07.2	Temperguss	200	C01	240	787
	K2.1.C.UT	08.2	Grauguss	180	C01	240	787
	K3.2.C.UT	09.2	Kugelgraphitguss	215	C01	215	705
N	N1.2.Z.AG	30.12	Aluminiumbasislegierungen	100	C03	2300	7546
	N1.3.C.UT	30.21	Aluminiumbasislegierungen	75	C03	370	1214
	N1.4.C.NS	30.42	Aluminiumbasislegierungen	130	C03	240	787
	N3.2.C.UT	33.2	Kupfer und Kupferlegierungen	90	C03	680	2231
S	S1.0.U.AG	20.12	Eisenbasisuperlegierungen	280	C02	50	164
	S2.0.Z.AG	20.22	Nickelbasisuperlegierungen	350	C02	50	164
	S4.2.Z.AN	23.22	Titanbasislegierungen	320	C02	90	295
H	H1.1.Z.HA	04.1	Stahl - Härtegrad 50	50HRC	C02	70	230

Für optimierte Schnittdaten, siehe CoroPlus® ToolGuide.

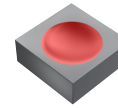
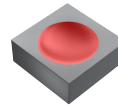
Vorschubempfehlungen

mm/Zahn
Zoll/Zahn

D _c	1	2	3	4	6	6.35	8	9.525	10	12	12.7	14	15.875	16	20
f _z	0.039	0.079	0.118	0.157	0.236	0.250	0.315	0.375	0.394	0.472	0.500	0.551	0.625	0.630	0.787
C01	0.020 0.0008	0.030 0.0012	0.040 0.0016	0.050 0.0020	0.070 0.0028	0.070 0.0028	0.100 0.0039	0.120 0.0047	0.120 0.0047	0.120 0.0047	0.120 0.0047	0.120 0.0047	0.120 0.0047	0.120 0.0047	0.200 0.0079
C02	0.020 0.0008	0.020 0.0008	0.030 0.0012	0.040 0.0016	0.060 0.0024	0.060 0.0024	0.080 0.0031	0.100 0.0039	0.100 0.0039	0.100 0.0039	0.100 0.0039	0.100 0.0039	0.100 0.0039	0.120 0.0047	0.160 0.0063
C03	0.040 0.0016	0.070 0.0028	0.070 0.0028	0.110 0.0043	0.150 0.0059	0.150 0.0059	0.200 0.0079	0.260 0.0102	0.260 0.0102	0.260 0.0102	0.260 0.0102	0.260 0.0102	0.260 0.0102	0.260 0.0102	0.440 0.0173

Schnittgeschwindigkeitsempfehlungen

Optimiert – CoroMill® 316 Vollhartmetall-Schneidkopf zum Profilfräsen


 $a_e = 0.05 \times DC$
 $a_e = 0.01 \times DC$

ISO	MC-Nr.	CMC-Nr.	Werkstoff	HB	f_z	v_c m/min	v_c Fuß/min	f_z	v_c m/min	v_c Fuß/min
P	P1.2.Z.AN	01.2	Unlegierter Stahl	190	N01	300	984	N04	360	1181
	P2.2.Z.AN	02.2	Niedriglegierter Stahl	240	N01	220	722	N04	265	869
	P3.0.Z.HT	03.21	Hochlegierter Stahl	380	N01	130	427	N04	150	492
M	P5.0.Z.AN	05.11	Ferritisch/martensitischer rostfreier Stahl	200	N01	90	295	N05	100	328
	M1.0.Z.AQ	05.21	Austenischer rostfreier Stahl	200	N02	110	361	N05	130	427
	M3.2.Z.AQ	05.51	Rostfreie (austenitische/ferritische) Duplex-Stähle	260	N02	90	295	N04	100	328
K	K1.1.C.NS	07.2	Temperguss	200	N01	240	787	N04	290	951
	K2.1.C.UT	08.2	Grauguss	180	N01	240	787	N04	290	951
	K3.2.C.UT	09.2	Kugelgraphitguss	215	N01	215	705	N04	255	837
N	N1.2.Z.AG	30.12	Aluminiumbasislegierungen	100	N03	1765	5791	N06	1765	5791
	N1.3.C.UT	30.21	Aluminiumbasislegierungen	75	N03	755	2477	N06	910	2986
	N1.4.C.NS	30.42	Aluminiumbasislegierungen	130	N03	280	919	N06	335	1099
	N3.2.C.UT	33.2	Kupfer und Kupferlegierungen	90	N03	505	1657	N06	615	2018
S	S1.0.U.AG	20.12	Eisenbasissuperlegierungen	280	N02	50	164	N05	70	230
	S2.0.Z.AG	20.22	Nickel basierte Superlegierungen	350	N02	50	164	N05	70	230
	S4.2.Z.AN	23.22	Titanbasislegierungen	320	N02	100	328	N05	130	427
H	H1.1.Z.HA	04.1	Stahl - Härtegrad 50	50HRC	N02	145	476	N05	175	574
	H1.2.Z.HA	04.1	Stahl - Härtegrad 55	55HRC	N02	145	476	N05	175	574
	H1.3.Z.HA	04.1	Stahl - Härtegrad 60	60HRC	N02	85	279	N05	100	328
O	O7.0.S.UT		Graphit		N03	800	2625	N06	850	2789

Für optimierte Schnittdaten, siehe CoroPlus® ToolGuide.

Vorschubempfehlungen

mm/Zahn

Zoll/Zahn

D_c	1.000	2.000	3.000	4.000	6.000	6.350	7.938	8.000	9.525	10.000	12.000	12.700	16.000	20.000	25.000	25.400
f_z	0.039	0.079	0.118	0.157	0.236	0.250	0.313	0.315	0.375	0.394	0.472	0.500	0.630	0.787	0.984	1.000
N01	0.020	0.030	0.050	0.060	0.080	0.080	0.120	0.120	0.150	0.150	0.150	0.150	0.160	0.020	0.025	0.025
N02	0.020	0.030	0.040	0.050	0.060	0.060	0.100	0.100	0.120	0.120	0.120	0.120	0.140	0.016	0.020	0.020
N03	0.060	0.080	0.100	0.130	0.180	0.180	0.260	0.260	0.330	0.330	0.330	0.330	0.380	0.440	0.500	0.500
N04	0.030	0.050	0.080	0.100	0.120	0.120	0.150	0.150	0.200	0.200	0.200	0.200	0.200	0.250	0.250	0.250
N05	0.020	0.040	0.065	0.080	0.100	0.100	0.120	0.120	0.160	0.160	0.160	0.160	0.160	0.200	0.200	0.200
N06	0.070	0.110	0.175	0.220	0.260	0.260	0.330	0.330	0.440	0.440	0.440	0.440	0.440	0.500	0.500	0.500

Optimiert – CoroMill® Plura Vollhartmetall-Schaftfräser zum Kantenfräsen

Für Verbundwerkstoffe

	$a_p \times a_e > DC$		$a_p \times a_e > DC$	
	f_z mm/Zahn*	v_c m/min	f_z mm/Zahn*	v_c m/min
	2P460	0.03	100	0.08
2P350	0.03	130	0.03	280
2P050	0.06	100	0.05	200

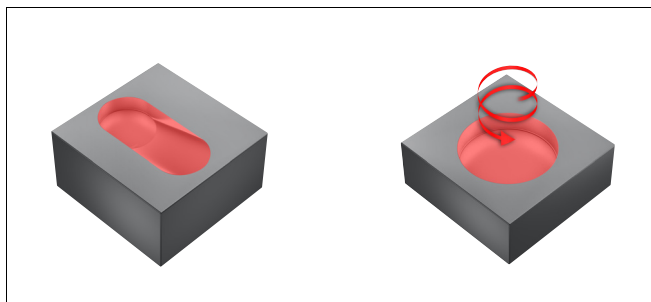
Gleicher Vorschub für alle Durchmesser.

Eintauchwinkel, max.

CoroMill® Plura - Optimiert

CoroMill® Plura - Flexibel

CoroMill® 316



Anzahl Schneiden (ZEFP)

ISO	Werkstoff	≤ 2	3	4	5	≥ 6
P	Stahl (Härte <300HB)	9	7	5	5	≤ 4
	Stahl (Härte >300HB)	7	5	4	3	≤ 3
M	Rostfreier Stahl	5	5	5	4	≤ 4
K	Grauguss	10	10	8	6	≤ 5
N	NE-Metalle	15	12	10	10	≤ 10
S	Superlegierungen und Titan	5	5	4	4	≤ 3
H	Hartstoffe	2	2	1,5	1,5	≤ 1,5
O	Nicht ISO	15	12	10	10	≤ 10

Sorten zum Fräsen

	P	M	K	N	S	H	O	Nass	Trocken	Bezeichnung
1610	+					++		✗	✓	Ultra-feinkörniges Substrat und CIL-Beschichtung. Geeignet zum Schlichten und Vorschlichten von ISO H (und harten ISO P) Werkstoffen. Nicht für hohe a_p geeignet. Für stabile Bedingungen.
1620	+	++	+		+	+		✓	✓	Vielseitige Sorte, ähnlich der GC1630. Für den Einsatz in den meisten Werkstoffen. Hohe Verschleißfestigkeit. Zeigt im Vergleich zu GC1630 bessere Leistung in ISO S und ISO M.
1630	++	+	++		+		+	✓	✓	Vielseitige Sorte, ähnlich der GC1620. Für den Einsatz in den meisten Werkstoffen. Zeigt im Vergleich zu GC1620 bessere Leistung in ISO P und ISO K. Vorzugsweise Trockenbearbeitung.
1640	+	++	+		++			✓	✓	Sehr zähe Sorte für hohes Spanvolumen (hoher a_p). Für den Einsatz in den meisten Werkstoffen. Zeigt gute Leistung bei nassen Bedingungen. Geeignet für instabile Bedingungen.
H10F				++			+	✓	✗	Unbeschichtete Sorte zur Bearbeitung von ISO N und einigen ISO O Werkstoffen (z.B. Thermoplaste).
N20C				+			++	✓	✓	Diamant beschichtete Sorte für Graphit- und Verbundwerkstoffe sowie für ISO N mit hohem Siliziumgehalt. (zirka>9%).
1700						++		✗	✓	Sehr zähe Sorte zur Bearbeitung von ISO H Werkstoffen.
1710					++			✓	✗	Hartes, verschleißfestes, feinkörniges Substrat. Neue Beschichtung für mit haftmindernden Eigenschaften. Spezielle Sorte für Nickelbasislegierungen.
1730	++	+	++		+			✓	✓	Sorte der nächsten Generation von GC1730. Vielseitige Sorte mit höherer Zähigkeit und breiterem Anwendungsbereich im Vergleich zu GC1630. Vorzugsweise Trockenbearbeitung.
1740	+	++	+		++			✓	✓	Sorte der nächsten Generation von GC1740. Neues Submikron-Substrat und TiAlN-Beschichtung für erhöhte Zähigkeit und einen breiteren Anwendungsbereich im Vergleich zu GC1640. Hervorragend bei nassen Bedingungen.
1745					++			✓	✗	Zähes, feinstkörniges Substrat mit neuer Siliziumbeschichtung. Anwendungsspezifische Sorte für Titanlegierungen.
P10	+	+	+		+	+		✓	✓	Diese Sorte hat nur eine Werkzeugausführung. Langer Kugelschaftfräser. Sorte ist der GC1620 sehr ähnlich.

Bohren

Bohrer mit Wendeschneidplatten

CoroDrill® DS20

C2-C4

Optimierte Vollhartmetallbohrer

CoroDrill® 860 Vollhartmetallbohrer

C5-C13

Schnittdaten

C36-C35

Komplettes Produktangebot, siehe www.sandvik.coromant.com

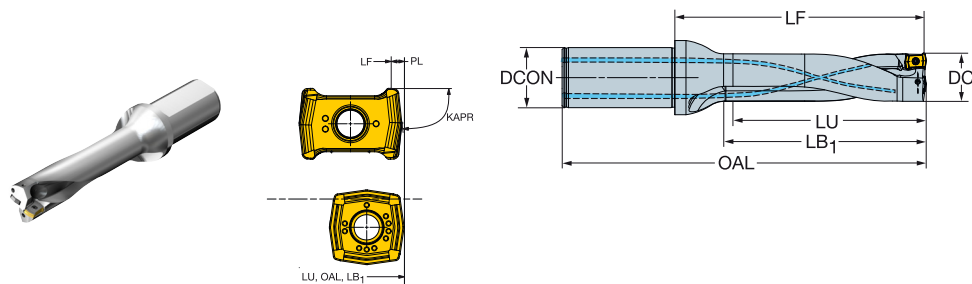
A

CoroDrill® DS20 Wendeschneidplattenbohrer

Zylindrisch mit gerader Fläche nach ISO 9766

Innere Kühlschmierstoffzufuhr

B



Metrische Ausführung

C

							Abmessungen, mm										
DC			LU	CZC _{MS}	ADJLX	TCHAL	TCHAU	Bestellnummer	DCON _{MS}	LF	OAL	LB ₁	PL	KAPR	BAR	KG	RPMX
28.00	04C	04P	112.00	32	2.12	0.00	0.33	DS20-D2800L32-04	32.00	140.16	201.00	116.00	0.83	81°	10	0.743	13000
			140.00	32	2.12	0.00	0.33	DS20-D2800L32-05	32.00	168.16	229.00	144.00	0.83	81°	10	0.809	8000
			168.00	32	2.12	-0.10	0.40	DS20-D2800L32-06	32.00	196.16	257.00	172.00	0.83	81°	10	0.874	6000
			196.00	32	2.12	-0.10	0.40	DS20-D2800L32-07	32.00	224.16	285.00	200.00	0.83	81°	10	0.939	4000
29.00	04C	04P	116.00	32	1.84	0.00	0.33	DS20-D2900L32-04	32.00	144.16	205.00	120.00	0.83	81°	10	0.773	12000
			145.00	32	1.84	0.00	0.33	DS20-D2900L32-05	32.00	173.16	234.00	149.00	0.83	81°	10	0.846	8000
			174.00	32	1.84	-0.10	0.40	DS20-D2900L32-06	32.00	202.16	263.00	178.00	0.83	81°	10	0.918	5000
			203.00	32	1.84	-0.10	0.40	DS20-D2900L32-07	32.00	231.16	292.00	207.00	0.83	81°	10	0.991	4000
30.00	04C	04P	120.00	32	1.56	0.00	0.33	DS20-D3000L32-04	32.00	148.16	209.00	124.00	0.83	81°	10	0.805	12000
			150.00	32	1.56	0.00	0.33	DS20-D3000L32-05	32.00	178.16	239.00	154.00	0.83	81°	10	0.885	8000
			180.00	32	1.56	-0.10	0.40	DS20-D3000L32-06	32.00	208.16	269.00	184.00	0.83	81°	10	0.966	5000
			210.00	32	1.56	-0.10	0.40	DS20-D3000L32-07	32.00	238.16	299.00	214.00	0.83	81°	10	1.046	4000
31.00	04C	04P	124.00	40	1.28	0.00	0.35	DS20-D3100L40-04	40.00	158.16	229.00	128.00	0.83	81°	10	1.250	12000
			155.00	40	1.28	0.00	0.35	DS20-D3100L40-05	40.00	189.16	260.00	159.00	0.83	81°	10	1.339	7000
			186.00	40	1.28	-0.10	0.40	DS20-D3100L40-06	40.00	220.16	291.00	190.00	0.83	81°	10	1.428	5000
			217.00	40	1.28	-0.10	0.40	DS20-D3100L40-07	40.00	251.16	322.00	221.00	0.83	81°	10	1.516	4000
32.00	04C	04P	128.00	40	1.00	0.00	0.35	DS20-D3200L40-04	40.00	162.16	233.00	132.00	0.83	81°	10	1.286	11000
			160.00	40	1.00	0.00	0.35	DS20-D3200L40-05	40.00	194.16	265.00	164.00	0.83	81°	10	1.384	7000
			192.00	40	1.00	-0.10	0.40	DS20-D3200L40-06	40.00	226.16	297.00	196.00	0.83	81°	10	1.481	5000
			224.00	40	1.00	-0.10	0.40	DS20-D3200L40-07	40.00	258.16	329.00	228.00	0.83	81°	10	1.579	3000
33.00	04C	04P	132.00	40	0.72	0.00	0.35	DS20-D3300L40-04	40.00	165.16	236.00	136.00	0.83	81°	10	1.313	11000
			165.00	40	0.72	0.00	0.35	DS20-D3300L40-05	40.00	198.16	269.00	169.00	0.83	81°	10	1.420	7000
			198.00	40	0.72	-0.10	0.40	DS20-D3300L40-06	40.00	231.16	302.00	202.00	0.83	81°	10	1.527	5000
			231.00	40	0.72	-0.10	0.40	DS20-D3300L40-07	40.00	264.16	335.00	235.00	0.83	81°	10	1.634	3000

D

E

Zoll-Ausführung

							Abmessungen, Zoll										
DC			LU	CZC _{MS}	ADJLX	TCHAL	TCHAU	Bestellnummer	DCON _{MS}	LF	OAL	LB ₁	PL	KAPR	PSI	LBS	RPMX
1.125	04C	04P	4.500	1 1/4	.077	.000	.013	DS20-D2858LX31-04	1.250	5.587	7.982	4.642	.033	81°	145	1.660	13000
			5.625	1 1/4	.077	.000	.013	DS20-D2858LX31-05	1.250	6.712	9.107	5.767	.033	81°	145	1.814	8000
			6.750	1 1/4	.077	-.004	.016	DS20-D2858LX31-06	1.250	7.837	10.232	6.892	.033	81°	145	1.966	5000
			7.875	1 1/4	.077	-.004	.016	DS20-D2858LX31-07	1.250	8.962	11.357	8.017	.033	81°	145	2.120	4000
1.187	04C	04P	4.748	1 1/4	.059	.000	.013	DS20-D3015LX31-04	1.250	5.830	8.225	4.890	.033	81°	145	1.768	12000
			5.935	1 1/4	.059	.000	.013	DS20-D3015LX31-05	1.250	7.017	9.412	6.077	.033	81°	145	1.948	8000
			7.122	1 1/4	.059	-.004	.016	DS20-D3015LX31-06	1.250	8.204	10.599	7.264	.033	81°	145	2.127	5000
			8.309	1 1/4	.059	-.004	.016	DS20-D3015LX31-07	1.250	9.391	11.786	8.451	.033	81°	145	2.308	4000
1.250	04C	04P	5.000	1 1/2	.042	.000	.014	DS20-D3175LX38-04	1.500	6.292	9.081	5.142	.033	81°	145	2.680	11000
			6.250	1 1/2	.042	.000	.014	DS20-D3175LX38-05	1.500	7.542	10.331	6.392	.033	81°	145	2.890	7000
			7.500	1 1/2	.042	-.004	.016	DS20-D3175LX38-06	1.500	8.792	11.581	7.642	.033	81°	145	3.101	5000
			8.750	1 1/2	.042	-.004	.016	DS20-D3175LX38-07	1.500	10.042	12.831	8.892	.033	81°	145	3.311	3000

F

Ersatzteile

Schraube für
Wendeplatte
5513 020-57

G

Komplette Ersatzteilliste siehe www.sandvik.coromant.com

C4



G2

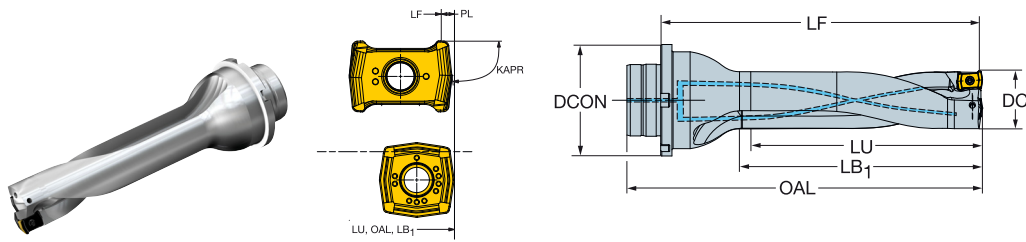


G5

CoroDrill® DS20 Wendeschneidplattenbohrer

MDI-Schnittstelle (Modular Drill Interface)

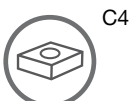
Innere Kühlschmierstoffzufuhr



													Abmessungen, mm				
DC			LU	CZC _{MS}	ADJLX	TCHAL	TCHAU	Bestellnummer	DCON _{MS}	LF	OAL	LB ₁	PL	KAPR	BAR	KG	RPMX
28.00	04C	04P	112.00	MDI-32	2.12	0.00	0.33	DS20-D2800DM32-04	32.00	150.16	166.00	116.00	0.83	81°	10	0.705	13000
								DS20-D2800DM32-07	32.00	234.16	250.00	200.00	0.83	81°	10	0.901	4000
28.57	04C	04P	114.30	MDI-32	1.95	0.00	0.33	DS20-D2858DM32-04	32.00	151.82	167.65	117.90	0.83	81°	10	0.718	13000
			200.02	MDI-32	1.95	-0.10	0.40	DS20-D2858DM32-07	32.00	237.54	253.37	203.63	0.83	81°	10	0.927	4000
29.00	04C	04P	116.00	MDI-32	1.84	0.00	0.33	DS20-D2900DM32-04	32.00	154.16	170.00	120.00	0.83	81°	10	0.734	12000
			203.00	MDI-32	1.84	-0.10	0.40	DS20-D2900DM32-07	32.00	241.16	257.00	207.00	0.83	81°	10	0.952	4000
30.00	04C	04P	120.00	MDI-32	1.56	0.00	0.33	DS20-D3000DM32-04	32.00	158.16	174.00	124.00	0.83	81°	10	0.766	12000
			210.00	MDI-32	1.56	-0.10	0.40	DS20-D3000DM32-07	32.00	248.16	264.00	214.00	0.83	81°	10	1.008	4000
30.14	04C	04P	120.59	MDI-32	1.51	0.00	0.33	DS20-D3015DM32-04	32.00	157.99	173.82	124.20	0.83	81°	10	0.767	12000
			211.04	MDI-32	1.51	-0.10	0.40	DS20-D3015DM32-07	32.00	248.44	264.27	214.65	0.83	81°	10	1.012	4000
31.00	04C	04P	124.00	MDI-32	1.28	0.00	0.35	DS20-D3100DM32-04	32.00	164.16	180.00	128.00	0.83	81°	10	0.818	12000
			217.00	MDI-32	1.28	-0.10	0.40	DS20-D3100DM32-07	32.00	256.16	272.00	221.00	0.83	81°	10	1.075	4000
31.75	04C	04P	127.00	MDI-32	1.07	0.00	0.35	DS20-D3175DM32-04	32.00	166.27	182.10	130.60	0.83	81°	10	0.839	11000
			222.25	MDI-32	1.07	-0.10	0.40	DS20-D3175DM32-07	32.00	261.49	277.33	225.85	0.83	81°	10	1.125	3000
32.00	04C	04P	128.00	MDI-40	1.00	0.00	0.35	DS20-D3200DM40-04	40.00	175.16	191.00	132.00	0.83	81°	10	1.260	11000
			224.00	MDI-40	1.00	-0.10	0.40	DS20-D3200DM40-07	40.00	271.16	287.00	228.00	0.83	81°	10	1.553	3000
33.00	04C	04P	132.00	MDI-40	0.72	0.00	0.35	DS20-D3300DM40-04	40.00	179.16	195.00	136.00	0.83	81°	10	1.299	11000
			231.00	MDI-40	0.72	-0.10	0.40	DS20-D3300DM40-07	40.00	278.16	294.00	235.00	0.83	81°	10	1.620	3000

Ersatzteile
Schraube für Wendepatte
5513 020-57

Komplette Ersatzteilliste siehe www.sandvik.coromant.com



C4



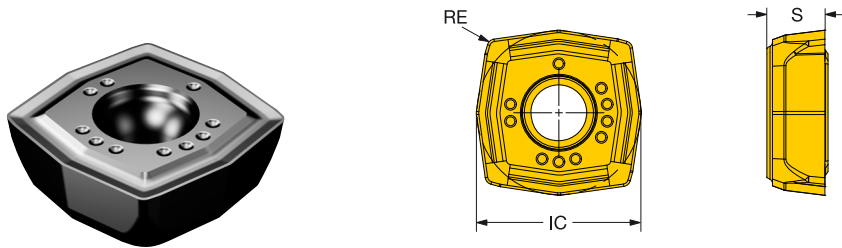
G2



G5

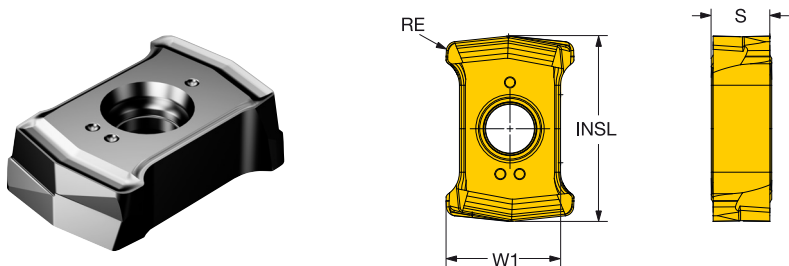
CoroDrill® DS20 Wendeschneidplatten zum Bohren

Zentrumschneide



INSUC	Bestellnummer	Abmessungen, mm								
		P	M	K	N	S	H			
C	DS20-0407-C-L5	★	★	★	★	★	★	S	RE	IC
								3.20	0.35	11.1
04C	DS20-0407-C-M7	★	★					.126	.014	.436
								3.20	0.35	11.1
								.126	.014	.436

Außenschneide



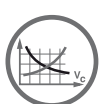
INSUC	Bestellnummer	Abmessungen, mm								
		P	M	K	N	S	H			
P	DS20-0407-P-H5W	★	★	★	★	★	★	S	RE	W1
								4.25	0.70	9.2
P	DS20-0407-P-L5W	★	★	★	★	★	★	.167	.028	.366
								4.25	0.70	9.2
P	DS20-0407-P-L6W	★	★	★	★	★	★	.167	.028	.366
								4.25	0.70	9.2
P	DS20-0407-P-M7W	★	★	★	★	★	★	.167	.028	.366
								4.25	0.70	9.2
P	DS20-0407-P-S5W	★	★	★	★	★	★	.167	.028	.366
								4.25	0.70	9.2
								.167	.028	.366

F

G



C2



C14



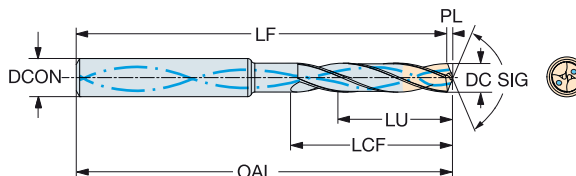
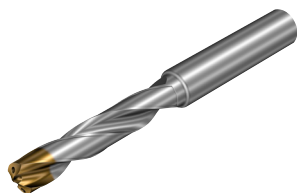
G2

CoroDrill® 860 Vollhartmetallbohrer

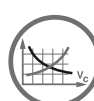
Für Multimaterial

Innere Kühlschmierstoffzufuhr

TCHA H9
SIG 140°



DC	DC*	LU	LU*	ULDR	CZC _{MS}	Bestellnummer	Abmessungen, mm, Zoll					DCON _{MS}	DCON _{MS} *	OAL	OAL*	LF	LF*	LCF	LCF*	PL	PL*	
							P	M	K	N	S											H
3.00	.118	9.5	.374	3	6	860.1-0300-009A1-GM	*	*	*	*	*	*	6.0	.236	62	2.441	61.5	2.421	20	.787	0.5	.020
3.00	.118	15.5	.610	5	6	860.1-0300-015A1-GM	*	*	*	*	*	*	6.0	.236	66	2.598	65.5	2.579	28	1.102	0.5	.020
3.00	.118	24.5	.965	8	6	860.1-0300-024A1-GM	*	*	*	*	*	*	6.0	.236	79	3.110	78.6	3.094	37	1.457	0.4	.016
3.10	.122	9.9	.390	3	6	860.1-0310-009A1-GM	*	*	*	*	*	*	6.0	.236	62	2.441	61.5	2.421	20	.787	0.5	.020
3.10	.122	16.1	.634	5	6	860.1-0310-016A1-GM	*	*	*	*	*	*	6.0	.236	66	2.598	65.5	2.579	28	1.102	0.5	.020
3.10	.122	25.4	1.000	8	6	860.1-0310-025A1-GM	*	*	*	*	*	*	6.0	.236	79	3.110	78.6	3.094	37	1.457	0.4	.016
3.17	.125	10.1	.398	3	6	860.1-0317-010A1-GM	*	*	*	*	*	*	6.0	.236	62	2.441	61.5	2.421	20	.787	0.5	.020
3.17	.125	16.4	.646	5	6	860.1-0317-016A1-GM	*	*	*	*	*	*	6.0	.236	66	2.598	65.5	2.579	28	1.102	0.5	.020
3.18	.125	26.0	1.024	8	6	860.1-0318-026A1-GM	*	*	*	*	*	*	6.0	.236	79	3.110	78.5	3.091	37	1.457	0.5	.020
3.20	.126	10.2	.402	3	6	860.1-0320-010A1-GM	*	*	*	*	*	*	6.0	.236	62	2.441	61.5	2.421	20	.787	0.5	.020
3.20	.126	16.6	.654	5	6	860.1-0320-016A1-GM	*	*	*	*	*	*	6.0	.236	66	2.598	65.5	2.579	28	1.102	0.5	.020
3.20	.126	26.2	1.032	8	6	860.1-0320-026A1-GM	*	*	*	*	*	*	6.0	.236	79	3.110	78.5	3.091	37	1.457	0.5	.020
3.30	.130	10.5	.413	3	6	860.1-0330-010A1-GM	*	*	*	*	*	*	6.0	.236	62	2.441	65.4	2.575	20	.787	0.6	.024
3.30	.130	17.1	.673	5	6	860.1-0330-017A1-GM	*	*	*	*	*	*	6.0	.236	66	2.598	61.4	2.417	28	1.102	0.6	.024
3.30	.130	27.0	1.063	8	6	860.1-0330-027A1-GM	*	*	*	*	*	*	6.0	.236	79	3.110	78.5	3.091	37	1.457	0.5	.020
3.40	.134	10.8	.425	3	6	860.1-0340-010A1-GM	*	*	*	*	*	*	6.0	.236	62	2.441	61.4	2.417	20	.787	0.6	.024
3.40	.134	17.6	.693	5	6	860.1-0340-017A1-GM	*	*	*	*	*	*	6.0	.236	66	2.598	65.4	2.575	28	1.102	0.6	.024
3.40	.134	27.8	1.094	8	6	860.1-0340-027A1-GM	*	*	*	*	*	*	6.0	.236	79	3.110	78.5	3.091	37	1.457	0.5	.020
3.45	.136	11.0	.433	3	6	860.1-0345-010A1-GM	*	*	*	*	*	*	6.0	.236	62	2.441	61.4	2.417	20	.787	0.6	.024
3.45	.136	17.9	.705	5	6	860.1-0345-017A1-GM	*	*	*	*	*	*	6.0	.236	66	2.598	65.4	2.575	28	1.102	0.6	.024
3.50	.138	11.1	.437	3	6	860.1-0350-011A1-GM	*	*	*	*	*	*	6.0	.236	62	2.441	61.4	2.417	20	.787	0.6	.024
3.50	.138	18.1	.713	5	6	860.1-0350-018A1-GM	*	*	*	*	*	*	6.0	.236	66	2.598	65.4	2.575	28	1.102	0.6	.024
3.50	.138	28.6	1.126	8	6	860.1-0350-028A1-GM	*	*	*	*	*	*	6.0	.236	79	3.110	78.5	3.091	37	1.457	0.5	.020
3.57	.141	11.4	.449	3	6	860.1-0357-011A1-GM	*	*	*	*	*	*	6.0	.236	62	2.441	65.4	2.575	20	.787	0.6	.024
3.57	.141	18.5	.728	5	6	860.1-0357-018A1-GM	*	*	*	*	*	*	6.0	.236	66	2.598	61.4	2.417	28	1.102	0.6	.024
3.57	.141	28.9	1.138	8	6	860.1-0357-028A1-GM	*	*	*	*	*	*	6.0	.236	79	3.110	78.5	3.091	37	1.457	0.5	.020
3.60	.142	11.5	.453	3	6	860.1-0360-011A1-GM	*	*	*	*	*	*	6.0	.236	62	2.441	61.4	2.417	20	.787	0.6	.024
3.60	.142	18.7	.736	5	6	860.1-0360-018A1-GM	*	*	*	*	*	*	6.0	.236	66	2.598	65.4	2.575	28	1.102	0.6	.024
3.70	.146	11.8	.465	3	6	860.1-0370-011A1-GM	*	*	*	*	*	*	6.0	.236	62	2.441	61.4	2.417	20	.787	0.6	.024
3.70	.146	19.2	.756	5	6	860.1-0370-019A1-GM	*	*	*	*	*	*	6.0	.236	66	2.598	65.4	2.575	28	1.102	0.6	.024
3.70	.146	28.8	1.134	8	6	860.1-0370-028A1-GM	*	*	*	*	*	*	6.0	.236	79	3.110	78.5	3.091	37	1.457	0.5	.020
3.80	.150	12.1	.476	3	6	860.1-0380-012A1-GM	*	*	*	*	*	*	6.0	.236	66	2.598	65.4	2.575	24	.945	0.6	.024
3.80	.150	19.7	.776	5	6	860.1-0380-019A1-GM	*	*	*	*	*	*	6.0	.236	74	2.913	73.4	2.890	36	1.417	0.6	.024
3.80	.150	31.1	1.224	8	6	860.1-0380-031A1-GM	*	*	*	*	*	*	6.0	.236	90	3.543	89.5	3.524	48	1.890	0.5	.020
3.90	.154	12.4	.488	3	6	860.1-0390-012A1-GM	*	*	*	*	*	*	6.0	.236	66	2.598	73.3	2.886	24	.945	0.7	.028
3.90	.154	20.2	.795	5	6	860.1-0390-020A1-GM	*	*	*	*	*	*	6.0	.236	74	2.913	65.3	2.571	36	1.417	0.7	.028
3.97	.156	20.6	.811	5	6	860.1-0397-020A1-GM	*	*	*	*	*	*	6.0	.236	74	2.913	73.3	2.886	36	1.417	0.7	.028
3.97	.156	32.5	1.280	8	6	860.1-0397-032A1-GM	*	*	*	*	*	*	6.0	.236	90	3.543	89.4	3.520	48	1.890	0.6	.024
4.00	.157	12.7	.500	3	6	860.1-0400-012A1-GM	*	*	*	*	*	*	6.0	.236	66	2.598	65.3	2.571	24	.945	0.7	.028
4.00	.157	20.7	.815	5	6	860.1-0400-020A1-GM	*	*	*	*	*	*	6.0	.236	74	2.913	73.3	2.886	36	1.417	0.7	.028
4.00	.157	32.7	1.287	8	6	860.1-0400-032A1-GM	*	*	*	*	*	*	6.0	.236	90	3.543	89.4	3.520	48	1.890	0.6	.024
4.10	.161	13.0	.512	3	6	860.1-0410-013A1-GM	*	*	*	*	*	*	6.0	.236	66	2.598	73.3	2.886	24	.945	0.7	.028
4.10	.161	21.2	.835	5	6	860.1-0410-021A1-GM	*	*	*	*	*	*	6.0	.236	74	2.913	65.3	2.571	36	1.417	0.7	.028
4.10	.161	33.5	1.319	8	6	860.1-0410-033A1-GM	*	*	*	*	*	*	6.0	.236	90	3.543	89.4	3.520	48	1.890	0.6	.024
4.20	.165	13.4	.528	3	6	860.1-0420-013A1-GM	*	*	*	*	*	*	6.0	.236	66	2.598	65.3	2.571	24	.945	0.7	.028
4.20	.165	21.8	.858	5	6	860.1-0420-021A1-GM	*	*	*	*	*	*	6.0	.236	74	2.913	73.3	2.886	36	1.417	0.7	.028
4.20	.165	34.4	1.354	8	6	860.1-0420-034A1-GM	*	*	*	*	*	*	6.0	.236	90	3.543	89.4	3.520	48	1.890	0.6	.024
4.30	.169	13.7	.539	3	6	860.1-0430-013A1-GM	*	*	*	*	*	*	6.0	.236	66	2.598	73.3	2.886	24	.945	0.7	.028
4.30	.169	22.3	.878	5	6	860.1-0430-022A1-GM	*	*	*	*	*	*	6.0	.236	74	2.913	65.3	2.571	36	1.417	0.7	.028
4.30	.169	35.2	1.386	8	6	860.1-0430-035A1-GM	*	*	*	*	*	*	6.0	.236	90	3.543	89.4	3.520	48	1.890	0.6	.024
4.36	.172	13.9	.547	3	6	860.1-0436-013A1-GM	*	*	*	*	*	*	6.0	.236	66	2.598	65.3	2.571	24	.945	0.7	.028
4.36	.172	22.6	.890	5	6	860.1-0436-022A1-GM	*	*	*	*	*	*	6.0	.236	74	2.913	73.3	2.886	36	1.417	0.7	.028
4.37	.172	35.8	1.409	8	6	860.1-0437-035A1-GM	*	*	*	*	*	*	6.0	.236	90	3.543	89.4	3.520	48	1.890	0.6	.024
4.40	.173	14.0	.551	3	6	860.1-0440-014A1-GM	*	*	*	*	*	*	6.0	.236	66	2.598	65.3	2.571	24	.945	0.7	.028
4.40	.173	22.8	.898	5	6	860.1-0440-022A1-GM	*	*	*	*	*	*	6.0	.236	74	2.913	73.3	2.886	36	1.417	0.7	.028
4.50	.177	14.3	.563	3	6	860.1-0450-014A1-GM	*	*	*	*	*	*	6.0	.236	66	2.598	65.2	2.567	24	.945	0.8	.031
4.50	.177	23.3	.917	5	6	860.1-0450-023A1-GM	*	*	*	*	*	*	6.0	.236	74	2.913	73.2	2.882	36	1.417	0.8	.031
4.50	.177	36.8	1.449	8	6	860.1-0450-036A1-GM	*	*	*	*	*	*	6.0	.236	90	3.543	89.3	3.516	48	1.890	0.7	.028



C30



G2



G5



G6



A

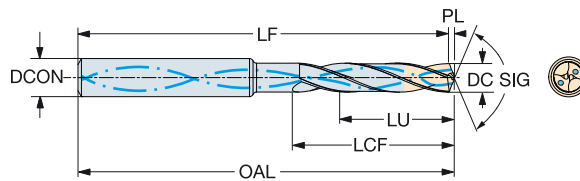
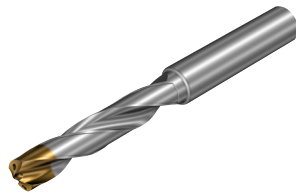
BOHREN

Optimierte Vollhartmetallbohrer

CoroDrill® 860 Vollhartmetallbohrer

Für Multimaterial

Innere Kühlschmierstoffzufuhr

TCHA H9
SIG 140°

B

C

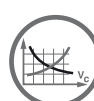
D

E

F

G

DC	DC*	LU	LU*	ULDR	CZC _{MS}	Bestellnummer	Abmessungen, mm, Zoll					DC _{CON MS}	DC _{CON MS} *	OAL	OAL*	LF	LF*	LCF	LCF*	PL	PL*	
							P	M	K	N	S											H
4.55	.179	14.5	.571	3	6	860.1-0455-014A1-GM	★	★	★	★	★	★	6.0	.236	66	2.598	65.2	2.567	24	.945	0.8	.031
4.60	.181	14.6	.575	3	6	860.1-0460-014A1-GM	★	★	★	★	★	★	6.0	.236	66	2.598	73.2	2.882	24	.945	0.8	.031
4.60	.181	23.8	.937	5	6	860.1-0460-023A1-GM	★	★	★	★	★	★	6.0	.236	74	2.913	65.2	2.567	36	1.417	0.8	.031
4.60	.181	37.6	1.480	8	6	860.1-0460-037A1-GM	★	★	★	★	★	★	6.0	.236	90	3.543	89.3	3.516	48	1.890	0.7	.028
4.70	.185	14.6	.575	3	6	860.1-0470-014A1-GM	★	★	★	★	★	★	6.0	.236	66	2.598	65.2	2.567	24	.945	0.8	.031
4.70	.185	24.4	.961	5	6	860.1-0470-024A1-GM	★	★	★	★	★	★	6.0	.236	74	2.913	73.2	2.882	36	1.417	0.8	.031
4.70	.185	38.5	1.516	8	6	860.1-0470-038A1-GM	★	★	★	★	★	★	6.0	.236	90	3.543	89.3	3.516	48	1.890	0.7	.028
4.76	.187	15.1	.594	3	6	860.1-0476-015A1-GM	★	★	★	★	★	★	6.0	.236	66	2.598	65.2	2.567	28	1.102	0.8	.031
4.76	.187	24.7	.972	5	6	860.1-0476-024A1-GM	★	★	★	★	★	★	6.0	.236	74	2.913	81.2	3.197	44	1.732	0.8	.031
4.76	.187	38.9	1.532	8	6	860.1-0476-038A1-GM	★	★	★	★	★	★	6.0	.236	90	3.543	103.3	4.067	62	2.441	0.7	.028
4.80	.189	15.3	.602	3	6	860.1-0480-015A1-GM	★	★	★	★	★	★	6.0	.236	66	2.598	65.2	2.567	28	1.102	0.8	.031
4.80	.189	24.9	.980	5	6	860.1-0480-024A1-GM	★	★	★	★	★	★	6.0	.236	82	3.228	81.2	3.197	44	1.732	0.8	.031
4.80	.189	39.3	1.547	8	6	860.1-0480-039A1-GM	★	★	★	★	★	★	6.0	.236	104	4.094	103.3	4.067	62	2.441	0.7	.028
4.90	.193	15.6	.614	3	6	860.1-0490-015A1-GM	★	★	★	★	★	★	6.0	.236	66	2.598	65.2	2.567	28	1.102	0.8	.031
4.90	.193	25.4	1.000	5	6	860.1-0490-025A1-GM	★	★	★	★	★	★	6.0	.236	82	3.228	81.2	3.197	44	1.732	0.8	.031
5.00	.197	15.9	.626	3	6	860.1-0500-015A1-GM	★	★	★	★	★	★	6.0	.236	66	2.598	65.2	2.567	28	1.102	0.8	.031
5.00	.197	25.9	1.020	5	6	860.1-0500-025A1-GM	★	★	★	★	★	★	6.0	.236	82	3.228	81.2	3.197	44	1.732	0.8	.031
5.00	.197	40.9	1.610	8	6	860.1-0500-040A1-GM	★	★	★	★	★	★	6.0	.236	104	4.094	92.2	3.630	62	2.441	0.8	.031
5.10	.201	16.2	.638	3	6	860.1-0510-016A1-GM	★	★	★	★	★	★	6.0	.236	66	2.598	81.1	3.193	28	1.102	0.9	.035
5.10	.201	26.4	1.039	5	6	860.1-0510-026A1-GM	★	★	★	★	★	★	6.0	.236	82	3.228	92.1	3.626	44	1.732	0.9	.035
5.10	.201	41.7	1.642	8	6	860.1-0510-041A1-GM	★	★	★	★	★	★	6.0	.236	104	4.094	65.1	2.563	62	2.441	0.9	.035
5.16	.203	16.4	.646	3	6	860.1-0516-016A1-GM	★	★	★	★	★	★	6.0	.236	66	2.598	65.1	2.563	28	1.102	0.9	.035
5.16	.203	26.7	1.051	5	6	860.1-0516-026A1-GM	★	★	★	★	★	★	6.0	.236	82	3.228	81.1	3.193	44	1.732	0.9	.035
5.20	.205	16.5	.650	3	6	860.1-0520-016A1-GM	★	★	★	★	★	★	6.0	.236	66	2.598	65.1	2.563	28	1.102	0.9	.035
5.20	.205	26.9	1.059	5	6	860.1-0520-026A1-GM	★	★	★	★	★	★	6.0	.236	82	3.228	81.1	3.193	44	1.732	0.9	.035
5.20	.205	42.5	1.673	8	6	860.1-0520-042A1-GM	★	★	★	★	★	★	6.0	.236	104	4.094	65.1	2.563	62	2.441	0.9	.035
5.30	.209	27.2	1.071	5	6	860.1-0525-027A1-GM	★	★	★	★	★	★	6.0	.236	82	3.228	81.1	3.193	44	1.732	0.9	.035
5.30	.209	16.6	.654	3	6	860.1-0530-016A1-GM	★	★	★	★	★	★	6.0	.236	66	2.598	65.1	2.563	28	1.102	0.9	.035
5.30	.209	27.5	1.083	5	6	860.1-0530-027A1-GM	★	★	★	★	★	★	6.0	.236	82	3.228	81.1	3.193	44	1.732	0.9	.035
5.30	.209	43.4	1.709	8	6	860.1-0530-043A1-GM	★	★	★	★	★	★	6.0	.236	104	4.094	92.1	3.626	62	2.441	0.9	.035
5.40	.213	16.5	.650	3	6	860.1-0540-016A1-GM	★	★	★	★	★	★	6.0	.236	66	2.598	81.1	3.193	28	1.102	0.9	.035
5.40	.213	28.0	1.102	5	6	860.1-0540-027A1-GM	★	★	★	★	★	★	6.0	.236	82	3.228	65.1	2.563	44	1.732	0.9	.035
5.40	.213	44.2	1.740	8	6	860.1-0540-044A1-GM	★	★	★	★	★	★	6.0	.236	104	4.094	65.1	2.563	62	2.441	0.9	.035
5.50	.217	16.4	.646	3	6	860.1-0550-016A1-GM	★	★	★	★	★	★	6.0	.236	66	2.598	65.1	2.563	28	1.102	0.9	.035
5.50	.217	28.5	1.122	5	6	860.1-0550-028A1-GM	★	★	★	★	★	★	6.0	.236	82	3.228	81.1	3.193	44	1.732	0.9	.035
5.55	.219	45.0	1.772	8	6	860.1-0550-045A1-GM	★	★	★	★	★	★	6.0	.236	104	4.094	92.1	3.626	62	2.441	0.9	.035
5.56	.219	28.8	1.134	5	6	860.1-0555-028A1-GM	★	★	★	★	★	★	6.0	.236	82	3.228	81.1	3.193	44	1.732	0.9	.035
5.56	.219	16.4	.646	3	6	860.1-0556-016A1-GM	★	★	★	★	★	★	6.0	.236	66	2.598	65.1	2.563	28	1.102	0.9	.035
5.56	.219	28.8	1.134	5	6	860.1-0556-028A1-GM	★	★	★	★	★	★	6.0	.236	82	3.228	81.1	3.193	44	1.732	0.9	.035
5.56	.219	45.5	1.791	8	6	860.1-0556-045A1-GM	★	★	★	★	★	★	6.0	.236	104	4.094	92.1	3.626	62	2.441	0.9	.035
5.60	.220	16.3	.642	3	6	860.1-0560-016A1-GM	★	★	★	★	★	★	6.0	.236	66	2.598	81.0	3.189	28	1.102	1.0	.039
5.60	.220	29.0	1.142	5	6	860.1-0560-029A1-GM	★	★	★	★	★	★	6.0	.236	82	3.228	92.0	3.622	44	1.732	1.0	.039
5.60	.220	45.8	1.803	8	6	860.1-0560-045A1-GM	★	★	★	★	★	★	6.0	.236	104	4.094	65.0	2.559	62	2.441	1.0	.039
5.70	.224	16.2	.638	3	6	860.1-0570-016A1-GM	★	★	★	★	★	★	6.0	.236	66	2.598	65.0	2.559	28	1.102	1.0	.039
5.70	.224	29.5	1.161	5	6	860.1-0570-029A1-GM	★	★	★	★	★	★	6.0	.236	82	3.228	81.0	3.189	44	1.732	1.0	.039
5.70	.224	46.6	1.835	8	6	860.1-0570-046A1-GM	★	★	★	★	★	★	6.0	.236	104	4.094	92.0	3.622	62	2.441	1.0	.039
5.80	.228	16.2	.638	3	6	860.1-0580-016A1-GM	★	★	★	★	★	★	6.0	.236	66	2.598	65.0	2.559	28	1.102	1.0	.039
5.80	.228	30.1	1.185	5	6	860.1-0580-030A1-GM	★	★	★	★	★	★	6.0	.236	82	3.228	81.0	3.189	44	1.732	1.1	.042
5.80	.228	47.5	1.870	8	6	860.1-0580-047A1-GM	★	★	★	★	★	★	6.0	.236	104	4.094	92.0	3.622	62	2.441	1.0	.039
5.90	.232	16.1	.634	3	6	860.1-0590-016A1-GM	★	★	★	★	★	★	6.0	.236	66	2.598	65.0	2.559	28	1.102	1.0	.039
5.90	.232	48.3	1.902	8	6	860.1-0590-048A1-GM	★	★	★	★	★	★	6.0	.236	104	4.094	92.0	3.622	62	2.441	1.0	.039
5.95	.234	16.0	.630	3	6	860.1-0595-016A1-GM	★	★	★	★	★	★	6.0	.236	66	2.598	65.0	2.559	28	1.102	1.1	.043
6.00	.236	16.0	.630	3	6	860.1-0600-016A1-GM	★	★	★	★	★	★	6.0	.236	66	2.598	65.0	2.559	28	1.102	1.1	.043
6.00	.236	31.1	1.224	5	6	860.1-0600-031A1-GM	★	★	★	★	★	★	6.0	.236	82	3.228	81.0	3.189	44	1.732	1.1	.043
6.00	.236	49.1	1.933	8	6	860.1-0600-049A1-GM	★	★	★	★	★	★	6.0	.236	104	4.094	92.0	3.622	62	2.441	1.0	.039
6.10	.240	19.4	.764	3	8	860.1-0610-019A1-GM	★	★	★	★	★	★	8.0	.315	79	3.110	78.0	3.071	34	1.339	1.1	.044
6.10	.240	31.6	1.244	5	8	860.1-0610-031A1-GM	★	★	★	★	★	★	8.0	.315	91	3.583	90.0	3.543	53	2.087	1.1	.044
6.10	.240	49.9	1.965	8	8	860.1-0610-049A1-GM	★	★	★	★	★	★	8.0	.315	126	4.961	78.0	3.071	84	3.307	1.0	.039



C30

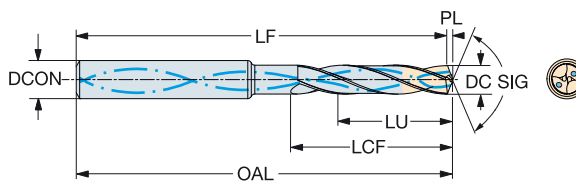
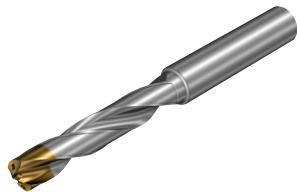


CoroDrill® 860 Vollhartmetallbohrer

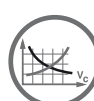
Für Multimaterial

Innere Kühlschmierstoffzufuhr

TCHA H9
SIG 140°



DC	DC*	LU	LU*	ULDR	CZC _{MS}	Bestellnummer	Abmessungen, mm, Zoll					DCON _{MS}	DCON _{MS} *	OAL	OAL*	LF	LF*	LCF	LCF*	PL	PL*									
							P	M	K	N	S											H								
							X/BM	X/BM	X/BM	X/BM	X/BM																			
6.20	.244	19.7	.776	3	8	860.1-0620-019A1-GM	*	*	*	*	*	8.0	.315	79	3.110	77.9	3.067	34	1.339	1.1	.044									
6.20	.244	32.1	1.264	5	8	860.1-0620-032A1-GM	*	*	*	*	*	8.0	.315	91	3.583	103.9	4.091	53	2.087	1.1	.044									
6.20	.244	50.7	1.996	8	8	860.1-0620-050A1-GM	*	*	*	*	*	8.0	.315	126	4.961	77.9	3.067	84	3.307	1.1	.043									
6.30	.248	20.0	.787	3	8	860.1-0630-020A1-GM	*	*	*	*	*	8.0	.315	79	3.110	77.9	3.067	34	1.339	1.1	.045									
6.30	.248	32.6	1.283	5	8	860.1-0630-032A1-GM	*	*	*	*	*	8.0	.315	91	3.583	77.9	3.067	53	2.087	1.1	.045									
6.30	.248	51.5	2.028	8	8	860.1-0630-051A1-GM	*	*	*	*	*	8.0	.315	126	4.961	89.9	3.539	84	3.307	1.1	.043									
6.35	.250	20.2	.795	3	8	860.1-0635-020A1-GM	*	*	*	*	*	8.0	.315	79	3.110	77.9	3.067	34	1.339	1.2	.045									
6.35	.250	32.9	1.295	5	8	860.1-0635-032A1-GM	*	*	*	*	*	8.0	.315	91	3.583	89.9	3.539	53	2.087	1.2	.045									
6.35	.250	52.0	2.047	8	8	860.1-0635-051A1-GM	*	*	*	*	*	8.0	.315	126	4.961	103.9	4.091	84	3.307	1.1	.043									
6.40	.252	20.4	.803	3	8	860.1-0640-020A1-GM	*	*	*	*	*	8.0	.315	79	3.110	77.9	3.067	34	1.339	1.2	.046									
6.40	.252	33.2	1.307	5	8	860.1-0640-033A1-GM	*	*	*	*	*	8.0	.315	91	3.583	89.9	3.539	53	2.087	1.2	.046									
6.40	.252	52.4	2.063	8	8	860.1-0640-052A1-GM	*	*	*	*	*	8.0	.315	126	4.961	103.9	4.091	84	3.307	1.1	.043									
6.50	.256	20.7	.815	3	8	860.1-0650-020A1-GM	*	*	*	*	*	8.0	.315	79	3.110	77.9	3.067	34	1.339	1.2	.047									
6.50	.256	33.7	1.327	5	8	860.1-0650-033A1-GM	*	*	*	*	*	8.0	.315	91	3.583	77.9	3.067	53	2.087	1.2	.047									
6.50	.256	53.2	2.094	8	8	860.1-0650-053A1-GM	*	*	*	*	*	8.0	.315	126	4.961	89.9	3.539	84	3.307	1.1	.043									
6.60	.260	20.6	.811	3	8	860.1-0660-020A1-GM	*	*	*	*	*	8.0	.315	79	3.110	77.9	3.067	34	1.339	1.2	.047									
6.60	.260	34.2	1.346	5	8	860.1-0660-034A1-GM	*	*	*	*	*	8.0	.315	91	3.583	89.9	3.539	53	2.087	1.2	.047									
6.60	.260	54.0	2.126	8	8	860.1-0660-054A1-GM	*	*	*	*	*	8.0	.315	126	4.961	103.9	4.091	84	3.307	1.1	.043									
6.70	.264	20.5	.807	3	8	860.1-0670-020A1-GM	*	*	*	*	*	8.0	.315	79	3.110	77.9	3.067	34	1.339	1.2	.048									
6.70	.264	34.7	1.366	5	8	860.1-0670-034A1-GM	*	*	*	*	*	8.0	.315	91	3.583	89.9	3.539	53	2.087	1.2	.048									
6.70	.264	54.8	2.157	8	8	860.1-0670-054A1-GM	*	*	*	*	*	8.0	.315	126	4.961	77.9	3.067	84	3.307	1.1	.043									
6.75	.266	20.5	.807	3	8	860.1-0675-020A1-GM	*	*	*	*	*	8.0	.315	79	3.110	77.8	3.063	34	1.339	1.2	.048									
6.75	.266	35.0	1.378	5	8	860.1-0675-034A1-GM	*	*	*	*	*	8.0	.315	91	3.583	89.8	3.535	53	2.087	1.2	.048									
6.80	.268	20.4	.803	3	8	860.1-0680-020A1-GM	*	*	*	*	*	8.0	.315	79	3.110	77.8	3.063	34	1.339	1.2	.049									
6.80	.268	35.2	1.386	5	8	860.1-0680-035A1-GM	*	*	*	*	*	8.0	.315	91	3.583	89.8	3.535	53	2.087	1.2	.049									
6.80	.268	55.6	2.189	8	8	860.1-0680-055A1-GM	*	*	*	*	*	8.0	.315	126	4.961	103.8	4.087	84	3.307	1.2	.047									
6.90	.272	20.3	.799	3	8	860.1-0690-020A1-GM	*	*	*	*	*	8.0	.315	79	3.110	77.8	3.063	34	1.339	1.3	.049									
6.90	.272	35.8	1.409	5	8	860.1-0690-035A1-GM	*	*	*	*	*	8.0	.315	91	3.583	89.8	3.535	53	2.087	1.3	.049									
6.90	.272	56.5	2.224	8	8	860.1-0690-056A1-GM	*	*	*	*	*	8.0	.315	126	4.961	103.8	4.087	84	3.307	1.2	.047									
7.00	.276	22.3	.878	3	8	860.1-0700-022A1-GM	*	*	*	*	*	8.0	.315	79	3.110	77.8	3.063	41	1.614	1.3	.050									
7.00	.276	36.3	1.429	5	8	860.1-0700-036A1-GM	*	*	*	*	*	8.0	.315	91	3.583	103.8	4.087	53	2.087	1.3	.050									
7.00	.276	57.3	2.256	8	8	860.1-0700-057A1-GM	*	*	*	*	*	8.0	.315	126	4.961	77.8	3.063	84	3.307	1.2	.047									
7.10	.280	22.6	.890	3	8	860.1-0710-022A1-GM	*	*	*	*	*	8.0	.315	79	3.110	77.8	3.063	41	1.614	1.3	.051									
7.10	.280	36.8	1.449	5	8	860.1-0710-036A1-GM	*	*	*	*	*	8.0	.315	91	3.583	89.8	3.535	53	2.087	1.3	.051									
7.10	.280	58.1	2.287	8	8	860.1-0710-058A1-GM	*	*	*	*	*	8.0	.315	126	4.961	103.8	4.087	84	3.307	1.2	.047									
7.14	.281	22.7	.894	3	8	860.1-0714-022A1-GM	*	*	*	*	*	8.0	.315	79	3.110	77.8	3.063	41	1.614	1.3	.051									
7.14	.281	38.4	1.529	5	8	860.1-0714-038A1-GM	*	*	*	*	*	8.0	.315	91	3.583	89.8	3.535	53	2.087	1.3	.051									
7.20	.283	22.9	.902	3	8	860.1-0720-022A1-GM	*	*	*	*	*	8.0	.315	79	3.110	77.8	3.063	41	1.614	1.3	.052									
7.20	.283	37.3	1.469	5	8	860.1-0720-037A1-GM	*	*	*	*	*	8.0	.315	91	3.583	77.8	3.063	53	2.087	1.3	.052									
7.30	.287	23.2	.913	3	8	860.1-0730-023A1-GM	*	*	*	*	*	8.0	.315	79	3.110	77.8	3.063	41	1.614	1.3	.052									
7.30	.287	37.8	1.488	5	8	860.1-0730-037A1-GM	*	*	*	*	*	8.0	.315	91	3.583	89.8	3.535	53	2.087	1.3	.052									
7.40	.291	23.5	.925	3	8	860.1-0740-023A1-GM	*	*	*	*	*	8.0	.315	79	3.110	77.7	3.059	41	1.614	1.3	.053									
7.40	.291	38.3	1.508	5	8	860.1-0740-038A1-GM	*	*	*	*	*	8.0	.315	91	3.583	89.7	3.532	53	2.087	1.3	.053									
7.40	.291	60.5	2.382	8	8	860.1-0740-060A1-GM	*	*	*	*	*	8.0	.315	126	4.961	103.7	4.083	84	3.307	1.3	.051									
7.50	.295	23.9	.941	3	8	860.1-0750-023A1-GM	*	*	*	*	*	8.0	.315	79	3.110	77.7	3.059	41	1.614	1.4	.054									
7.50	.295	38.8	1.528	5	8	860.1-0750-038A1-GM	*	*	*	*	*	8.0	.315	91	3.583	89.7	3.532	53	2.087	1.4	.054									
7.50	.295	61.4	2.417	8	8	860.1-0750-061A1-GM	*	*	*	*	*	8.0	.315	126	4.961	103.7	4.083	84	3.307	1.3	.051									
7.54	.297	24.0	.945	3	8	860.1-0754-023A1-GM	*	*	*	*	*	8.0	.315	79	3.110	77.7	3.059	41	1.614	1.4	.054									
7.60	.299	24.2	.953	3	8	860.1-0760-024A1-GM	*	*	*	*	*	8.0	.315	79	3.110	77.7	3.059	41	1.614	1.4	.054									
7.60	.299	38.7	1.524	5	10	860.1-0760-038A1-GM	*	*	*	*	*	10.0	.394	91	3.583	118.6	4.669	53	2.087	1.4	.054									
7.70	.303	24.5	.965	3	8	860.1-0770-024A1-GM	*	*	*	*	*	8.0	.315	79	3.110	77.7	3.059	41	1.614	1.4	.055									
7.70	.303	63.0	2.480	8	8	860.1-0770-063A1-GM	*	*	*	*	*	8.0	.315	126	4.961	103.7	4.083	84	3.307	1.3	.051									
7.80	.307	24.8	.976	3	8	860.1-0780-024A1-GM	*	*	*	*	*	8.0	.315	79	3.110	77.7	3.059	41	1.614	1.4	.056									
7.80	.307	38.6	1.520	5	8	860.1-0780-038A1-GM	*	*	*	*	*	8.0	.315	91	3.583	77.7	3.059	53	2.087	1.4	.056									
7.80	.307	63.8	2.512	8	8	860.1-0780-063A1-GM	*	*	*	*	*	8.0	.315	126	4.961	89.7	3.532	84	3.307	1.3	.051									
7.90	.311	25.1	.988	3	8	860.1-0790-025A1-GM	*	*	*	*	*	8.0	.315	79	3.110	77.6	3.055	41	1.614	1.4	.057									
7.90	.311	64.6	2.543	8	8	860.1-0790-064A1-GM	*	*	*	*	*	8.0	.315	126	4.961	103.6	4.079	84	3.307	1.4	.055									



C30



G2



G5



G6

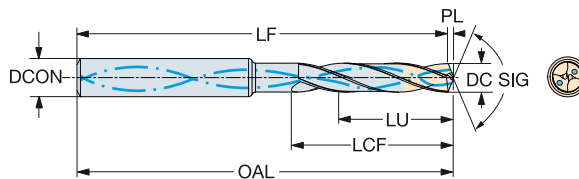
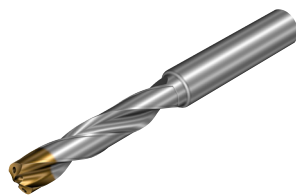


CoroDrill® 860 Vollhartmetallbohrer

Für Multimaterial

Innere Kühlschmierstoffzufuhr

TCHA H9
SIG 140°



DC	DC*	LU	LU*	ULDR	CZC _{MS}	Bestellnummer	Abmessungen, mm, Zoll					DCON _{MS}	DCON _{MS} *	OAL	OAL*	LF	LF*	LCF	LCF*	PL	PL*	
							P	M	K	N	S											H
7.94	.313	25.3	.996	3	8	860.1-0794-025A1-GM	*	*	*	*	*	*	8.0	.315	79	3.110	77.6	3.055	41	1.614	1.4	.057
7.94	.313	38.4	1.512	5	8	860.1-0794-038A1-GM	*	*	*	*	*	*	8.0	.315	91	3.583	77.6	3.055	53	2.087	1.4	.057
7.94	.313	65.0	2.559	8	8	860.1-0794-064A1-GM	*	*	*	*	*	*	8.0	.315	126	4.961	89.6	3.528	84	3.307	1.4	.055
8.00	.315	25.5	1.004	3	8	860.1-0800-025A1-GM	*	*	*	*	*	*	8.0	.315	79	3.110	77.6	3.055	41	1.614	1.5	.057
8.00	.315	38.4	1.512	5	8	860.1-0800-038A1-GM	*	*	*	*	*	*	8.0	.315	91	3.583	103.6	4.079	53	2.087	1.5	.057
8.00	.315	65.5	2.579	8	8	860.1-0800-065A1-GM	*	*	*	*	*	*	8.0	.315	126	4.961	77.6	3.055	84	3.307	1.4	.055
8.10	.319	25.8	1.016	3	10	860.1-0810-025A1-GM	*	*	*	*	*	*	10.0	.394	89	3.504	87.6	3.449	47	1.850	1.5	.058
8.10	.319	42.0	1.654	5	10	860.1-0810-041A1-GM	*	*	*	*	*	*	10.0	.394	103	4.055	87.6	3.449	61	2.402	1.5	.058
8.10	.319	66.3	2.610	8	10	860.1-0810-066A1-GM	*	*	*	*	*	*	10.0	.394	152	5.984	87.6	3.449	106	4.173	1.4	.055
8.20	.323	26.1	1.028	3	10	860.1-0820-026A1-GM	*	*	*	*	*	*	10.0	.394	89	3.504	87.6	3.449	47	1.850	1.5	.059
8.20	.323	42.5	1.673	5	10	860.1-0820-042A1-GM	*	*	*	*	*	*	10.0	.394	103	4.055	87.6	3.449	61	2.402	1.5	.059
8.20	.323	67.1	2.642	8	10	860.1-0820-067A1-GM	*	*	*	*	*	*	10.0	.394	152	5.984	101.6	4.000	106	4.173	1.4	.055
8.30	.327	26.4	1.039	3	10	860.1-0830-026A1-GM	*	*	*	*	*	*	10.0	.394	89	3.504	87.6	3.449	47	1.850	1.5	.059
8.30	.327	43.0	1.693	5	10	860.1-0830-043A1-GM	*	*	*	*	*	*	10.0	.394	103	4.055	101.6	4.000	61	2.402	1.5	.059
8.30	.327	67.9	2.673	8	10	860.1-0830-067A1-GM	*	*	*	*	*	*	10.0	.394	152	5.984	118.6	4.669	106	4.173	1.4	.055
8.40	.331	26.7	1.051	3	10	860.1-0840-026A1-GM	*	*	*	*	*	*	10.0	.394	89	3.504	87.6	3.449	47	1.850	1.5	.060
8.40	.331	43.5	1.713	5	10	860.1-0840-043A1-GM	*	*	*	*	*	*	10.0	.394	103	4.055	101.6	4.000	61	2.402	1.5	.060
8.50	.335	27.0	1.063	3	10	860.1-0850-027A1-GM	*	*	*	*	*	*	10.0	.394	89	3.504	87.5	3.445	47	1.850	1.5	.061
8.50	.335	44.0	1.732	5	10	860.1-0850-044A1-GM	*	*	*	*	*	*	10.0	.394	103	4.055	101.5	3.996	61	2.402	1.5	.061
8.50	.335	69.5	2.736	8	10	860.1-0850-069A1-GM	*	*	*	*	*	*	10.0	.394	152	5.984	118.5	4.665	106	4.173	1.5	.059
8.60	.339	27.4	1.079	3	10	860.1-0860-027A1-GM	*	*	*	*	*	*	10.0	.394	89	3.504	87.5	3.445	47	1.850	1.6	.062
8.60	.339	44.6	1.756	5	10	860.1-0860-044A1-GM	*	*	*	*	*	*	10.0	.394	103	4.055	118.5	4.665	61	2.402	1.6	.062
8.60	.339	70.4	2.772	8	10	860.1-0860-070A1-GM	*	*	*	*	*	*	10.0	.394	152	5.984	87.5	3.445	106	4.173	1.5	.059
8.70	.343	27.7	1.091	3	10	860.1-0870-027A1-GM	*	*	*	*	*	*	10.0	.394	89	3.504	87.5	3.445	47	1.850	1.6	.062
8.70	.343	45.0	1.772	5	10	860.1-0870-044A1-GM	*	*	*	*	*	*	10.0	.394	103	4.055	87.5	3.445	61	2.402	1.6	.062
8.70	.343	71.2	2.803	8	10	860.1-0870-071A1-GM	*	*	*	*	*	*	10.0	.394	152	5.984	101.5	3.996	106	4.173	1.5	.059
8.73	.344	27.8	1.094	3	10	860.1-0873-027A1-GM	*	*	*	*	*	*	10.0	.394	89	3.504	87.5	3.445	47	1.850	1.6	.063
8.73	.344	71.4	2.811	8	10	860.1-0873-071A1-GM	*	*	*	*	*	*	10.0	.394	152	5.984	118.5	4.665	106	4.173	1.6	.063
8.80	.346	28.0	1.102	3	10	860.1-0880-028A1-GM	*	*	*	*	*	*	10.0	.394	89	3.504	87.5	3.445	47	1.850	1.6	.063
8.80	.346	44.9	1.768	5	10	860.1-0880-044A1-GM	*	*	*	*	*	*	10.0	.394	103	4.055	87.5	3.445	61	2.402	1.6	.063
8.90	.350	28.3	1.114	3	10	860.1-0890-028A1-GM	*	*	*	*	*	*	10.0	.394	89	3.504	87.5	3.445	47	1.850	1.6	.064
9.00	.354	28.6	1.126	3	10	860.1-0900-028A1-GM	*	*	*	*	*	*	10.0	.394	89	3.504	87.5	3.445	47	1.850	1.6	.064
9.00	.354	44.7	1.760	5	10	860.1-0900-044A1-GM	*	*	*	*	*	*	10.0	.394	103	4.055	87.5	3.445	61	2.402	1.6	.064
9.00	.354	73.6	2.898	8	10	860.1-0900-073A1-GM	*	*	*	*	*	*	10.0	.394	152	5.984	101.5	3.996	106	4.173	1.6	.064
9.13	.359	29.1	1.146	3	10	860.1-0913-029A1-GM	*	*	*	*	*	*	10.0	.394	89	3.504	87.4	3.441	47	1.850	1.7	.065
9.20	.362	29.3	1.154	3	10	860.1-0920-029A1-GM	*	*	*	*	*	*	10.0	.394	89	3.504	87.4	3.441	47	1.850	1.7	.066
9.30	.366	29.6	1.165	3	10	860.1-0930-029A1-GM	*	*	*	*	*	*	10.0	.394	89	3.504	87.4	3.441	47	1.850	1.7	.067
9.30	.366	44.4	1.748	5	10	860.1-0930-044A1-GM	*	*	*	*	*	*	10.0	.394	103	4.055	101.4	3.992	61	2.402	1.7	.067
9.40	.370	44.4	1.748	5	10	860.1-0940-044A1-GM	*	*	*	*	*	*	10.0	.394	103	4.055	101.4	3.992	61	2.402	1.7	.067
9.40	.370	76.9	3.028	8	10	860.1-0940-076A1-GM	*	*	*	*	*	*	10.0	.394	152	5.984	131.4	5.173	106	4.173	1.7	.067
9.50	.374	30.2	1.189	3	10	860.1-0950-030A1-GM	*	*	*	*	*	*	10.0	.394	89	3.504	87.4	3.441	47	1.850	1.7	.068
9.50	.374	44.3	1.744	5	10	860.1-0950-044A1-GM	*	*	*	*	*	*	10.0	.394	103	4.055	131.4	5.173	61	2.402	1.7	.068
9.50	.374	77.7	3.059	8	10	860.1-0950-077A1-GM	*	*	*	*	*	*	10.0	.394	152	5.984	87.4	3.441	106	4.173	1.7	.068
9.52	.375	30.3	1.193	3	10	860.1-0952-030A1-GM	*	*	*	*	*	*	10.0	.394	89	3.504	87.4	3.441	47	1.850	1.7	.068
9.52	.375	44.3	1.744	5	10	860.1-0952-044A1-GM	*	*	*	*	*	*	10.0	.394	103	4.055	101.4	3.992	61	2.402	1.7	.068
9.52	.375	77.9	3.067	8	10	860.1-0952-077A1-GM	*	*	*	*	*	*	10.0	.394	152	5.984	131.4	5.173	106	4.173	1.7	.068
9.60	.378	30.2	1.189	3	10	860.1-0960-030A1-GM	*	*	*	*	*	*	10.0	.394	89	3.504	87.4	3.441	47	1.850	1.7	.069
9.60	.378	44.2	1.740	5	10	860.1-0960-044A1-GM	*	*	*	*	*	*	10.0	.394	103	4.055	87.4	3.441	61	2.402	1.7	.069
9.70	.382	30.1	1.185	3	10	860.1-0970-030A1-GM	*	*	*	*	*	*	10.0	.394	89	3.504	87.3	3.437	47	1.850	1.8	.069
9.70	.382	44.1	1.736	5	10	860.1-0970-044A1-GM	*	*	*	*	*	*	10.0	.394	103	4.055	131.3	5.169	61	2.402	1.8	.069
9.70	.382	79.4	3.126	8	10	860.1-0970-079A1-GM	*	*	*	*	*	*	10.0	.394	152	5.984	87.3	3.437	106	4.173	1.8	.069
9.80	.386	30.0	1.181	3	10	860.1-0980-030A1-GM	*	*	*	*	*	*	10.0	.394	89	3.504	87.3	3.437	47	1.850	1.8	.070
9.80	.386	44.0	1.732	5	10	860.1-0980-044A1-GM	*	*	*	*	*	*	10.0	.394	103	4.055	101.3	3.988	61	2.402	1.8	.070
9.80	.386	80.2	3.157	8	10	860.1-0980-080A1-GM	*	*	*	*	*	*	10.0	.394	152	5.984	131.3	5.169	106	4.173	1.8	.070
9.90	.390	30.0	1.181	3	10	860.1-0990-029A1-GM	*	*	*	*	*	*	10.0	.394	89	3.504	87.3	3.437	47	1.850	1.8	.071
9.90	.390	44.0	1.732	5	10	860.1-0990-043A1-GM	*	*	*	*	*	*	10.0	.394	103	4.055	101.3	3.988	61	2.402	1.8	.071
9.92	.391	30.0	1.181	3	10	860.1-0992-029A1-GM	*	*	*	*	*	*	10.0	.394	89	3.504	87.3	3.437	47	1.850	1.8	.071
9.92	.391	81.2	3.197	8	10	860.1-0992-081A1-GM	*	*	*	*	*	*	10.0	.394	152	5.984	87.3	3.437	106	4.173	1.8	.071

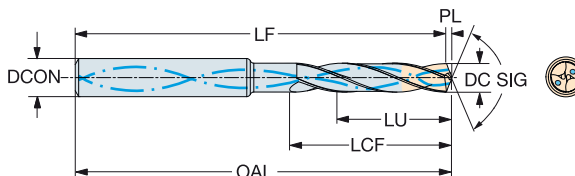
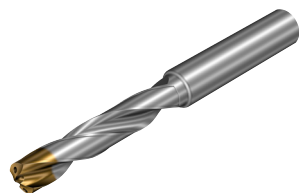


CoroDrill® 860 Vollhartmetallbohrer

Für Multimaterial

Innere Kühlschmierstoffzufuhr

TCHA H9
SIG 140°



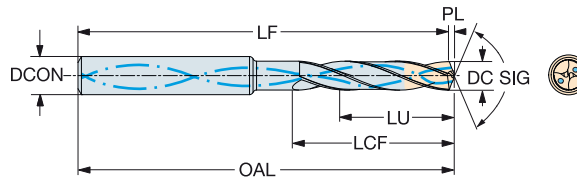
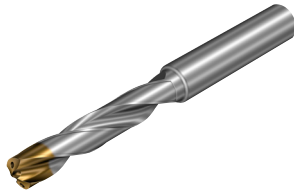
DC	DC*	LU	LU*	ULDR	CZC _{MS}	Bestellnummer	Abmessungen, mm, Zoll					DCON _{MS}	DCON _{MS} *	OAL	OAL*	LF	LF*	LCF	LCF*	PL	PL*	
							P	M	K	N	S											H
10.00	.394	29.9	1.177	3	10	860.1-1000-029A1-GM	★	★	★	★	★	★	10.0	.394	89	3.504	87.3	3.437	47	1.850	1.8	.072
10.00	.394	43.9	1.728	5	10	860.1-1000-043A1-GM	★	★	★	★	★	★	10.0	.394	103	4.055	101.3	3.988	61	2.402	1.8	.072
10.00	.394	81.8	3.220	8	10	860.1-1000-081A1-GM	★	★	★	★	★	★	10.0	.394	152	5.984	131.3	5.169	106	4.173	1.8	.072
10.10	.398	32.1	1.264	3	12	860.1-1010-032A1-GM	★	★	★	★	★	★	12.0	.472	89	3.504	100.3	3.949	55	2.165	1.8	.072
10.10	.398	52.3	2.059	5	12	860.1-1010-052A1-GM	★	★	★	★	★	★	12.0	.472	103	4.055	116.3	4.579	71	2.795	1.8	.072
10.10	.398	82.6	3.252	8	12	860.1-1010-082A1-GM	★	★	★	★	★	★	12.0	.472	152	5.984	138.3	5.445	128	5.039	1.8	.072
10.20	.402	32.5	1.280	3	12	860.1-1020-032A1-GM	★	★	★	★	★	★	12.0	.472	102	4.016	100.3	3.949	55	2.165	1.9	.073
10.20	.402	52.9	2.083	5	12	860.1-1020-052A1-GM	★	★	★	★	★	★	12.0	.472	118	4.646	138.3	5.445	71	2.795	1.9	.073
10.20	.402	83.5	3.287	8	12	860.1-1020-083A1-GM	★	★	★	★	★	★	12.0	.472	180	7.087	100.3	3.949	128	5.039	1.9	.073
10.30	.406	32.8	1.291	3	12	860.1-1030-032A1-GM	★	★	★	★	★	★	12.0	.472	102	4.016	100.2	3.945	55	2.165	1.9	.074
10.30	.406	52.9	2.083	5	12	860.1-1030-052A1-GM	★	★	★	★	★	★	12.0	.472	118	4.646	138.2	5.441	71	2.795	1.9	.074
10.30	.406	84.3	3.319	8	12	860.1-1030-084A1-GM	★	★	★	★	★	★	12.0	.472	180	7.087	116.2	4.575	128	5.039	1.9	.074
10.32	.406	32.8	1.291	3	12	860.1-1032-032A1-GM	★	★	★	★	★	★	12.0	.472	102	4.016	100.2	3.945	55	2.165	1.9	.074
10.32	.406	52.9	2.083	5	12	860.1-1032-052A1-GM	★	★	★	★	★	★	12.0	.472	118	4.646	116.2	4.575	71	2.795	1.9	.074
10.40	.409	33.1	1.303	3	12	860.1-1040-033A1-GM	★	★	★	★	★	★	12.0	.472	102	4.016	100.2	3.945	55	2.165	1.9	.075
10.40	.409	52.8	2.079	5	12	860.1-1040-052A1-GM	★	★	★	★	★	★	12.0	.472	118	4.646	100.2	3.945	71	2.795	1.9	.075
10.50	.413	33.4	1.315	3	12	860.1-1050-033A1-GM	★	★	★	★	★	★	12.0	.472	102	4.016	100.2	3.945	55	2.165	1.9	.075
10.50	.413	52.7	2.075	5	12	860.1-1050-052A1-GM	★	★	★	★	★	★	12.0	.472	118	4.646	116.2	4.575	71	2.795	1.9	.075
10.50	.413	85.9	3.382	8	12	860.1-1050-085A1-GM	★	★	★	★	★	★	12.0	.472	180	7.087	138.2	5.441	128	5.039	1.9	.075
10.60	.417	33.7	1.327	3	12	860.1-1060-033A1-GM	★	★	★	★	★	★	12.0	.472	102	4.016	100.2	3.945	55	2.165	1.9	.076
10.70	.421	34.0	1.339	3	12	860.1-1070-034A1-GM	★	★	★	★	★	★	12.0	.472	102	4.016	100.2	3.945	55	2.165	1.9	.077
10.70	.421	52.5	2.067	5	12	860.1-1070-052A1-GM	★	★	★	★	★	★	12.0	.472	118	4.646	116.2	4.575	71	2.795	1.9	.077
10.71	.422	34.1	1.343	3	12	860.1-1071-034A1-GM	★	★	★	★	★	★	12.0	.472	102	4.016	100.2	3.945	55	2.165	1.9	.077
10.71	.422	52.5	2.067	5	12	860.1-1071-052A1-GM	★	★	★	★	★	★	12.0	.472	118	4.646	116.2	4.575	71	2.795	1.9	.077
10.80	.425	34.4	1.354	3	12	860.1-1080-034A1-GM	★	★	★	★	★	★	12.0	.472	102	4.016	100.1	3.941	55	2.165	2.0	.077
10.80	.425	52.5	2.067	5	12	860.1-1080-052A1-GM	★	★	★	★	★	★	12.0	.472	118	4.646	100.1	3.941	71	2.795	2.0	.077
10.80	.425	88.4	3.480	8	12	860.1-1080-088A1-GM	★	★	★	★	★	★	12.0	.472	180	7.087	116.1	4.571	128	5.039	2.0	.077
11.00	.433	35.0	1.378	3	12	860.1-1100-035A1-GM	★	★	★	★	★	★	12.0	.472	102	4.016	100.1	3.941	55	2.165	2.0	.079
11.00	.433	52.3	2.059	5	12	860.1-1100-052A1-GM	★	★	★	★	★	★	12.0	.472	118	4.646	116.1	4.571	71	2.795	2.0	.079
11.00	.433	90.0	3.543	8	12	860.1-1100-090A1-GM	★	★	★	★	★	★	12.0	.472	180	7.087	100.1	3.941	128	5.039	2.0	.079
11.10	.437	35.3	1.390	3	12	860.1-1110-035A1-GM	★	★	★	★	★	★	12.0	.472	102	4.016	100.1	3.941	55	2.165	2.0	.080
11.10	.437	52.2	2.055	5	12	860.1-1110-052A1-GM	★	★	★	★	★	★	12.0	.472	118	4.646	149.1	5.870	71	2.795	2.0	.080
11.10	.437	90.8	3.575	8	12	860.1-1110-090A1-GM	★	★	★	★	★	★	12.0	.472	180	7.087	100.1	3.941	128	5.039	2.0	.080
11.11	.437	35.4	1.394	3	12	860.1-1111-035A1-GM	★	★	★	★	★	★	12.0	.472	102	4.016	100.1	3.941	55	2.165	2.0	.080
11.11	.437	52.2	2.055	5	12	860.1-1111-052A1-GM	★	★	★	★	★	★	12.0	.472	118	4.646	116.1	4.571	71	2.795	2.0	.080
11.20	.441	35.6	1.402	3	12	860.1-1120-035A1-GM	★	★	★	★	★	★	12.0	.472	102	4.016	100.1	3.941	55	2.165	2.0	.080
11.20	.441	52.1	2.051	5	12	860.1-1120-052A1-GM	★	★	★	★	★	★	12.0	.472	118	4.646	116.1	4.571	71	2.795	2.0	.080
11.30	.445	52.1	2.051	5	12	860.1-1130-052A1-GM	★	★	★	★	★	★	12.0	.472	118	4.646	116.1	4.571	71	2.795	2.1	.081
11.50	.453	35.9	1.413	3	12	860.1-1150-035A1-GM	★	★	★	★	★	★	12.0	.472	102	4.016	100.0	3.937	55	2.165	2.1	.082
11.50	.453	51.9	2.043	5	12	860.1-1150-051A1-GM	★	★	★	★	★	★	12.0	.472	118	4.646	116.0	4.567	71	2.795	2.1	.082
11.50	.453	94.1	3.705	8	12	860.1-1150-094A1-GM	★	★	★	★	★	★	12.0	.472	180	7.087	149.0	5.866	128	5.039	2.1	.082
11.60	.457	35.8	1.409	3	12	860.1-1160-035A1-GM	★	★	★	★	★	★	12.0	.472	102	4.016	100.0	3.937	55	2.165	2.1	.083
11.70	.461	35.8	1.409	3	12	860.1-1170-035A1-GM	★	★	★	★	★	★	12.0	.472	102	4.016	100.0	3.937	55	2.165	2.1	.084
11.80	.465	35.7	1.406	3	12	860.1-1180-035A1-GM	★	★	★	★	★	★	12.0	.472	102	4.016	100.0	3.937	55	2.165	2.1	.085
11.80	.465	51.7	2.035	5	12	860.1-1180-051A1-GM	★	★	★	★	★	★	12.0	.472	118	4.646	149.0	5.866	71	2.795	2.1	.085
11.80	.465	96.5	3.799	8	12	860.1-1180-096A1-GM	★	★	★	★	★	★	12.0	.472	180	7.087	100.0	3.937	128	5.039	2.1	.085
11.90	.469	51.6	2.032	5	12	860.1-1190-051A1-GM	★	★	★	★	★	★	12.0	.472	118	4.646	116.0	4.567	71	2.795	2.2	.085
11.90	.469	97.4	3.835	8	12	860.1-1190-097A1-GM	★	★	★	★	★	★	12.0	.472	180	7.087	149.0	5.866	128	5.039	2.2	.085
12.00	.472	35.6	1.402	3	12	860.1-1200-035A1-GM	★	★	★	★	★	★	12.0	.472	102	4.016	99.9	3.933	55	2.165	2.2	.086
12.00	.472	51.6	2.032	5	14	860.1-1200-051A1-GM	★	★	★	★	★	★	14.0	.551	118	4.646	115.9	4.563	71	2.795	2.2	.086
12.00	.472	98.2	3.866	8	12	860.1-1200-098A1-GM	★	★	★	★	★	★	12.0	.472	180	7.087	148.9	5.862	128	5.039	2.2	.086
12.10	.476	56.7	2.232	5	14	860.1-1210-056A1-GM	★	★	★	★												

CoroDrill® 860 Vollhartmetallbohrer

Für Multimaterial

Innere Kühlschmierstoffzufuhr

TCHA H9
SIG 140°



							P	M	K	N	S	H	Abmessungen, mm, Zoll										
							X	X	X	X	X	X		DCON _{MS}	DCON _{MS} *	OAL	OAL*	LF	LF*	LCF	LCF*	PL	PL*
DC	DC*	LU	LU*	ULDR	CZC _{MS}	Bestellnummer	IBM	IBM	IBM	IBM	IBM												
12.50	.492	39.4	1.551	3	14	860.1-1250-039A1-GM	★	☆	★	☆	★	★	14.0	.551	107	4.213	104.9	4.130	60	2.362	2.3	.090	
12.50	.492	56.4	2.220	5	14	860.1-1250-056A1-GM	★	☆	★	☆	★	★	14.0	.551	124	4.882	121.9	4.799	77	3.032	2.3	.090	
12.50	.492	102.3	4.028	8	14	860.1-1250-102A1-GM	★	☆	★	☆	★	★	14.0	.551	202	7.953	157.9	6.217	151	5.945	2.3	.090	
12.70	.500	39.2	1.543	3	14	860.1-1270-039A1-GM	★	☆	★	☆	★	★	14.0	.551	107	4.213	104.8	4.126	60	2.362	2.3	.091	
12.70	.500	56.2	2.213	5	14	860.1-1270-056A1-GM	★	☆	★	☆	★	★	14.0	.551	124	4.882	121.8	4.795	77	3.032	2.3	.091	
12.70	.500	103.9	4.091	8	14	860.1-1270-103A1-GM	★	☆	★	☆	★	★	14.0	.551	202	7.953	157.8	6.213	151	5.945	2.3	.091	
12.80	.504	104.7	4.122	8	14	860.1-1280-104A1-GM	★	☆	★	☆	★	★	14.0	.551	202	7.953	157.8	6.213	151	5.945	2.3	.092	
13.00	.512	39.0	1.535	3	14	860.1-1300-038A1-GM	★	☆	★	☆	★	★	14.0	.551	107	4.213	104.8	4.126	60	2.362	2.4	.093	
13.00	.512	56.0	2.205	5	14	860.1-1300-055A1-GM	★	☆	★	☆	★	★	14.0	.551	124	4.882	121.8	4.795	77	3.032	2.4	.093	
13.00	.512	106.4	4.189	8	14	860.1-1300-106A1-GM	★	☆	★	☆	★	★	14.0	.551	202	7.953	157.8	6.213	151	5.945	2.4	.093	
13.10	.516	55.9	2.201	5	14	860.1-1310-055A1-GM	★	☆	★	☆	★	★	14.0	.551	124	4.882	121.7	4.791	77	3.032	2.4	.094	
13.25	.522	38.8	1.528	3	14	860.1-1325-038A1-GM	★	☆	★	☆	★	★	14.0	.551	107	4.213	104.7	4.122	60	2.362	2.4	.095	
13.30	.524	38.8	1.528	3	14	860.1-1330-036A1-GM	★	☆	★	☆	★	★	14.0	.551	107	4.213	104.6	4.118	60	2.362	2.4	.095	
13.50	.531	38.6	1.520	3	14	860.1-1350-038A1-GM	★	☆	★	☆	★	★	14.0	.551	107	4.213	104.7	4.122	60	2.362	2.5	.097	
13.50	.531	55.6	2.189	5	14	860.1-1350-055A1-GM	★	☆	★	☆	★	★	14.0	.551	124	4.882	121.7	4.791	77	3.032	2.5	.097	
13.50	.531	110.5	4.350	8	14	860.1-1350-110A1-GM	★	☆	★	☆	★	★	14.0	.551	202	7.953	157.7	6.209	151	5.945	2.5	.097	
13.75	.541	38.4	1.512	3	14	860.1-1375-038A1-GM	★	☆	★	☆	★	★	14.0	.551	107	4.213	104.6	4.118	60	2.362	2.5	.099	
13.80	.543	112.9	4.445	8	14	860.1-1380-112A1-GM	★	☆	★	☆	★	★	14.0	.551	202	7.953	157.6	6.205	151	5.945	2.5	.099	
14.00	.551	38.2	1.504	3	14	860.1-1400-038A1-GM	★	☆	★	☆	★	★	14.0	.551	107	4.213	104.6	4.118	60	2.362	2.5	.100	
14.00	.551	55.2	2.173	3	16	860.1-1400-055A1-GM	★	☆	★	☆	★	★	16.0	.630	124	4.882	157.6	6.205	77	3.032	2.5	.100	
14.00	.551	114.5	4.508	8	14	860.1-1400-114A1-GM	★	☆	★	☆	★	★	14.0	.551	202	7.953	104.6	4.118	151	5.945	2.5	.100	
14.25	.561	42.4	1.669	3	16	860.1-1425-042A1-GM	★	☆	★	☆	★	★	16.0	.630	115	4.528	112.5	4.429	65	2.559	2.6	.102	
14.25	.561	60.4	2.378	5	16	860.1-1425-060A1-GM	★	☆	★	☆	★	★	16.0	.630	133	5.236	112.5	4.429	83	3.268	2.6	.102	
14.29	.563	42.4	1.669	3	16	860.1-1429-042A1-GM	★	☆	★	☆	★	★	16.0	.630	115	4.528	112.5	4.429	65	2.559	2.6	.102	
14.50	.571	42.2	1.661	3	16	860.1-1450-042A1-GM	★	☆	★	☆	★	★	16.0	.630	115	4.528	112.5	4.429	65	2.559	2.6	.104	
14.50	.571	60.2	2.370	5	16	860.1-1450-060A1-GM	★	☆	★	☆	★	★	16.0	.630	133	5.236	112.5	4.429	83	3.268	2.6	.104	
15.00	.591	41.8	1.646	3	16	860.1-1500-041A1-GM	★	☆	★	☆	★	★	16.0	.630	115	4.528	112.4	4.425	65	2.559	2.7	.107	
15.00	.591	59.8	2.354	3	16	860.1-1500-059A1-GM	★	☆	★	☆	★	★	16.0	.630	133	5.236	130.4	5.134	83	3.268	2.7	.107	
15.50	.610	41.4	1.630	3	16	860.1-1550-041A1-GM	★	☆	★	☆	★	★	16.0	.630	115	4.528	112.3	4.421	65	2.559	2.8	.111	
15.87	.625	41.1	1.618	3	16	860.1-1587-041A1-GM	★	☆	★	☆	★	★	16.0	.630	115	4.528	112.3	4.421	65	2.559	2.9	.114	
15.87	.625	59.1	2.327	3	16	860.1-1587-059A1-GM	★	☆	★	☆	★	★	16.0	.630	133	5.236	130.3	5.130	83	3.268	2.9	.114	
16.00	.630	41.0	1.614	3	16	860.1-1600-041A1-GM	★	☆	★	☆	★	★	16.0	.630	115	4.528	112.2	4.417	65	2.559	2.9	.115	
16.00	.630	59.0	2.323	3	6	860.1-1600-059A1-GM	★	☆	★	☆	★	★	6.0	.236	133	5.236	112.2	4.417	83	3.268	2.9	.115	
16.00	.630	130.9	5.154	8	16	860.1-1600-130A1-GM	★	☆	★	☆	★	★	16.0	.630	227	8.937	130.2	5.126	172	6.772	2.9	.115	



C30



G2



G5



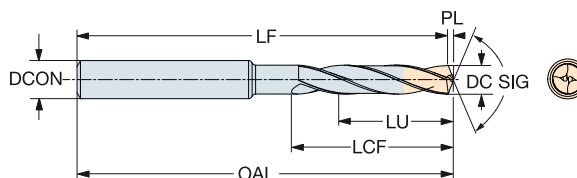
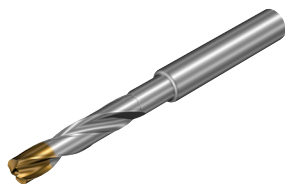
G6

CoroDrill® 860 Vollhartmetallbohrer

Für Multimaterial

Äußere Kühlschmierstoffzufuhr

TCHA H9
SIG 140°



DC	DC*	LU	LU*	ULDR	CZC _{MS}	Bestellnummer	P M K N H				Abmessungen, mm, Zoll									
							X/BM	X/BM	X/BM	X/BM	DC _{MS}	DC _{MS} *	OAL	OAL*	LF	LF*	LCF	LCF*	PL	PL*
3.00	.118	9.5	.374	3	6	860.1-0300-009A0-GM	★	★	★	★	6.0	.236	62	2.441	61.5	2.421	20	.787	0.5	.020
3.00	.118	15.5	.610	5	6	860.1-0300-015A0-GM	★	★	★	★	6.0	.236	66	2.598	65.5	2.579	28	1.102	0.5	.020
3.10	.122	9.9	.390	3	6	860.1-0310-009A0-GM	★	★	★	★	6.0	.236	62	2.441	61.5	2.421	20	.787	0.5	.020
3.10	.122	16.1	.634	5	6	860.1-0310-016A0-GM	★	★	★	★	6.0	.236	66	2.598	65.5	2.579	28	1.102	0.5	.020
3.20	.126	10.2	.402	3	6	860.1-0320-010A0-GM	★	★	★	★	6.0	.236	62	2.441	61.5	2.421	20	.787	0.5	.020
3.20	.126	16.6	.654	5	6	860.1-0320-016A0-GM	★	★	★	★	6.0	.236	66	2.598	65.5	2.579	28	1.102	0.5	.020
3.30	.130	10.5	.413	3	6	860.1-0330-010A0-GM	★	★	★	★	6.0	.236	62	2.441	61.4	2.417	20	.787	0.6	.024
3.30	.130	17.1	.673	5	6	860.1-0330-017A0-GM	★	★	★	★	6.0	.236	66	2.598	61.4	2.417	28	1.102	0.6	.024
3.38	.133	17.5	.689	5	6	860.1-0338-017A0-GM	★	★	★	★	6.0	.236	66	2.598	65.4	2.575	28	1.102	0.6	.024
3.40	.134	10.8	.425	3	6	860.1-0340-010A0-GM	★	★	★	★	6.0	.236	62	2.441	61.4	2.417	20	.787	0.6	.024
3.40	.134	17.6	.693	5	6	860.1-0340-017A0-GM	★	★	★	★	6.0	.236	66	2.598	65.4	2.575	28	1.102	0.6	.024
3.50	.138	11.1	.437	3	6	860.1-0350-011A0-GM	★	★	★	★	6.0	.236	62	2.441	61.4	2.417	20	.787	0.6	.024
3.50	.138	18.1	.713	5	6	860.1-0350-018A0-GM	★	★	★	★	6.0	.236	66	2.598	65.4	2.575	28	1.102	0.6	.024
3.60	.142	11.5	.453	3	6	860.1-0360-011A0-GM	★	★	★	★	6.0	.236	62	2.441	61.4	2.417	20	.787	0.6	.024
3.60	.142	18.7	.736	5	6	860.1-0360-018A0-GM	★	★	★	★	6.0	.236	66	2.598	65.4	2.575	28	1.102	0.6	.024
3.70	.146	11.8	.465	3	6	860.1-0370-011A0-GM	★	★	★	★	6.0	.236	62	2.441	61.4	2.417	20	.787	0.6	.024
3.70	.146	19.2	.756	5	6	860.1-0370-019A0-GM	★	★	★	★	6.0	.236	66	2.598	65.4	2.575	28	1.102	0.6	.024
3.80	.150	12.1	.476	3	6	860.1-0380-012A0-GM	★	★	★	★	6.0	.236	66	2.598	65.4	2.575	24	.945	0.6	.024
3.80	.150	19.7	.776	5	6	860.1-0380-019A0-GM	★	★	★	★	6.0	.236	74	2.913	73.4	2.890	36	1.417	0.6	.024
3.90	.154	12.4	.488	3	6	860.1-0390-012A0-GM	★	★	★	★	6.0	.236	66	2.598	65.3	2.571	24	.945	0.7	.028
3.90	.154	20.2	.795	5	6	860.1-0390-020A0-GM	★	★	★	★	6.0	.236	74	2.913	73.3	2.886	36	1.417	0.7	.028
4.00	.157	12.7	.500	3	6	860.1-0400-012A0-GM	★	★	★	★	6.0	.236	66	2.598	65.3	2.571	24	.945	0.7	.028
4.00	.157	20.7	.815	5	6	860.1-0400-020A0-GM	★	★	★	★	6.0	.236	74	2.913	73.3	2.886	36	1.417	0.7	.028
4.10	.161	13.0	.512	3	6	860.1-0410-013A0-GM	★	★	★	★	6.0	.236	66	2.598	73.3	2.886	24	.945	0.7	.028
4.10	.161	21.2	.835	5	6	860.1-0410-021A0-GM	★	★	★	★	6.0	.236	74	2.913	65.3	2.571	36	1.417	0.7	.028
4.20	.165	13.4	.528	3	6	860.1-0420-013A0-GM	★	★	★	★	6.0	.236	66	2.598	65.3	2.571	24	.945	0.7	.028
4.20	.165	21.8	.858	5	6	860.1-0420-021A0-GM	★	★	★	★	6.0	.236	74	2.913	73.3	2.886	36	1.417	0.7	.028
4.30	.169	13.7	.539	3	6	860.1-0430-013A0-GM	★	★	★	★	6.0	.236	66	2.598	73.3	2.886	24	.945	0.7	.028
4.30	.169	22.3	.878	5	6	860.1-0430-022A0-GM	★	★	★	★	6.0	.236	74	2.913	65.3	2.571	36	1.417	0.7	.028
4.40	.173	14.0	.551	3	6	860.1-0440-014A0-GM	★	★	★	★	6.0	.236	66	2.598	65.3	2.571	24	.945	0.7	.028
4.50	.177	14.3	.563	3	6	860.1-0450-014A0-GM	★	★	★	★	6.0	.236	66	2.598	65.2	2.567	24	.945	0.8	.031
4.50	.177	23.3	.917	5	6	860.1-0450-023A0-GM	★	★	★	★	6.0	.236	74	2.913	73.2	2.882	36	1.417	0.8	.031
4.60	.181	14.6	.575	3	6	860.1-0460-014A0-GM	★	★	★	★	6.0	.236	66	2.598	73.2	2.882	24	.945	0.8	.031
4.60	.181	23.8	.937	5	6	860.1-0460-023A0-GM	★	★	★	★	6.0	.236	74	2.913	65.2	2.567	36	1.417	0.8	.031
4.70	.185	14.6	.575	3	6	860.1-0470-014A0-GM	★	★	★	★	6.0	.236	66	2.598	65.2	2.567	24	.945	0.8	.031
4.80	.189	15.3	.602	3	6	860.1-0480-015A0-GM	★	★	★	★	6.0	.236	66	2.598	65.2	2.567	28	1.102	0.8	.031
4.80	.189	24.9	.980	5	6	860.1-0480-024A0-GM	★	★	★	★	6.0	.236	82	3.228	81.2	3.197	44	1.732	0.8	.031
4.90	.193	15.6	.614	3	6	860.1-0490-015A0-GM	★	★	★	★	6.0	.236	66	2.598	65.2	2.567	28	1.102	0.8	.031
5.00	.197	15.9	.626	3	6	860.1-0500-015A0-GM	★	★	★	★	6.0	.236	66	2.598	65.2	2.567	28	1.102	0.8	.031
5.00	.197	25.9	1.020	5	6	860.1-0500-025A0-GM	★	★	★	★	6.0	.236	82	3.228	81.2	3.197	44	1.732	0.8	.031
5.10	.201	16.2	.638	3	6	860.1-0510-016A0-GM	★	★	★	★	6.0	.236	66	2.598	81.1	3.193	28	1.102	0.9	.035
5.10	.201	26.4	1.039	5	6	860.1-0510-026A0-GM	★	★	★	★	6.0	.236	82	3.228	65.1	2.563	44	1.732	0.9	.035
5.20	.205	16.5	.650	3	6	860.1-0520-016A0-GM	★	★	★	★	6.0	.236	66	2.598	81.1	3.193	28	1.102	0.9	.035
5.20	.205	26.9	1.059	5	6	860.1-0520-026A0-GM	★	★	★	★	6.0	.236	82	3.228	92.1	3.626	44	1.732	0.9	.035
5.30	.209	16.6	.654	3	6	860.1-0530-016A0-GM	★	★	★	★	6.0	.236	66	2.598	65.1	2.563	28	1.102	0.9	.035
5.30	.209	27.5	1.083	5	6	860.1-0530-027A0-GM	★	★	★	★	6.0	.236	82	3.228	81.1	3.193	44	1.732	0.9	.035
5.40	.213	16.5	.650	3	6	860.1-0540-016A0-GM	★	★	★	★	6.0	.236	66	2.598	92.1	3.626	28	1.102	0.9	.035
5.50	.217	16.4	.646	3	6	860.1-0550-016A0-GM	★	★	★	★	6.0	.236	66	2.598	65.1	2.563	28	1.102	0.9	.035
5.50	.217	28.5	1.122	5	6	860.1-0550-028A0-GM	★	★	★	★	6.0	.236	82	3.228	81.1	3.193	44	1.732	0.9	.035
5.60	.220	16.3	.642	3	6	860.1-0560-016A0-GM	★	★	★	★	6.0	.236	66	2.598	81.0	3.189	28	1.102	1.0	.039
5.60	.220	29.0	1.142	5	6	860.1-0560-029A0-GM	★	★	★	★	6.0	.236	82	3.228	65.0	2.559	44	1.732	1.0	.039
5.80	.228	16.2	.638	3	6	860.1-0580-016A0-GM	★	★	★	★	6.0	.236	66	2.598	65.0	2.559	28	1.102	1.0	.039
5.90	.232	30.6	1.205	5	6	860.1-0590-030A0-GM	★	★	★	★	6.0	.236	82	3.228	81.0	3.189	44	1.732	1.0	.039
6.00	.236	16.0	.630	3	6	860.1-0600-016A0-GM	★	★	★	★	6.0	.236	66	2.598	65.0	2.559	28	1.102	1.0	.039
6.00	.236	31.1	1.224	5	6	860.1-0600-031A0-GM	★	★	★	★	6.0	.236	82	3.228	81.0	3.189	44	1.732	1.0	.039
6.10	.240	19.4	.764	3	8	860.1-0610-019A0-GM	★	★	★	★	8.0	.315	79	3.110	90.0	3.543	34	1.339	1.0	.039
6.10	.240	31.6	1.244	5	8	860.1-0610-031A0-GM	★	★	★	★	8.0	.315	91	3.583	104.0	4.094	53	2.087	1.0	.039
6.20	.244	19.7	.776	3	8	860.1-0620-019A0-GM	★	★	★	★	8.0	.315	79	3.110	89.9	3.539	34	1.339	1.1	.043
6.20	.244	32.1	1.264	5	8	860.1-0620-032A0-GM	★	★	★	★	8.0	.315	91	3.583	77.9	3.067	53	2.087	1.1	.043



C30



G2



G5



G6



A

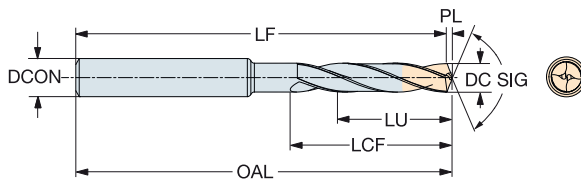
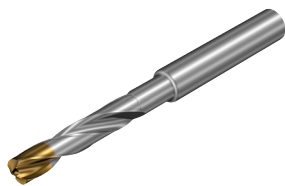
BOHREN

Optimierte Vollhartmetallbohrer

CoroDrill® 860 Vollhartmetallbohrer

Für Multimaterial

Äußere Kühlschmierstoffzufuhr

TCHA H9
SIG 140°

B

C

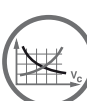
D

E

F

G

DC	DC*	LU	LU*	ULDR	CZ _{MS}	Bestellnummer	Abmessungen, mm, Zoll				DCON _{MS}	DCON _{MS} *	OAL	OAL*	LF	LF*	LCF	LCF*	PL	PL*	
							P	M	K	N											H
6.30	.248	20.0	.787	3	8	860.1-0630-020A0-GM	★	★	★	★	★	8.0	.315	79	3.110	103.9	4.091	34	1.339	1.1	.043
6.30	.248	32.6	1.283	5	8	860.1-0630-032A0-GM	★	★	★	★	★	8.0	.315	91	3.583	77.9	3.067	53	2.087	1.1	.043
6.40	.252	33.2	1.307	5	8	860.1-0640-033A0-GM	★	★	★	★	★	8.0	.315	91	3.583	89.9	3.539	53	2.087	1.1	.043
6.50	.256	20.7	.815	3	8	860.1-0650-020A0-GM	★	★	★	★	★	8.0	.315	79	3.110	77.9	3.067	34	1.339	1.1	.043
6.50	.256	33.7	1.327	5	8	860.1-0650-033A0-GM	★	★	★	★	★	8.0	.315	91	3.583	89.9	3.539	53	2.087	1.1	.043
6.60	.260	20.6	.811	3	8	860.1-0660-020A0-GM	★	★	★	★	★	8.0	.315	79	3.110	77.9	3.067	34	1.339	1.1	.043
6.70	.264	20.5	.807	3	8	860.1-0670-020A0-GM	★	★	★	★	★	8.0	.315	79	3.110	89.9	3.539	34	1.339	1.1	.043
6.70	.264	34.7	1.366	5	8	860.1-0670-034A0-GM	★	★	★	★	★	8.0	.315	91	3.583	103.9	4.091	53	2.087	1.1	.043
6.80	.268	20.4	.803	3	8	860.1-0680-020A0-GM	★	★	★	★	★	8.0	.315	79	3.110	77.8	3.063	34	1.339	1.2	.047
6.80	.268	35.2	1.386	5	8	860.1-0680-035A0-GM	★	★	★	★	★	8.0	.315	91	3.583	89.8	3.535	53	2.087	1.2	.047
6.90	.272	35.8	1.409	5	8	860.1-0690-035A0-GM	★	★	★	★	★	8.0	.315	91	3.583	89.8	3.535	53	2.087	1.2	.047
7.00	.276	22.3	.878	3	8	860.1-0700-022A0-GM	★	★	★	★	★	8.0	.315	79	3.110	89.8	3.535	41	1.614	1.2	.047
7.00	.276	36.3	1.429	5	8	860.1-0700-036A0-GM	★	★	★	★	★	8.0	.315	91	3.583	77.8	3.063	53	2.087	1.2	.047
7.10	.280	22.6	.890	3	8	860.1-0710-022A0-GM	★	★	★	★	★	8.0	.315	79	3.110	77.8	3.063	41	1.614	1.2	.047
7.20	.283	22.9	.902	3	8	860.1-0720-022A0-GM	★	★	★	★	★	8.0	.315	79	3.110	77.8	3.063	41	1.614	1.3	.052
7.50	.295	38.8	1.528	5	8	860.1-0750-038A0-GM	★	★	★	★	★	8.0	.315	91	3.583	89.7	3.532	53	2.087	1.3	.051
7.70	.303	24.5	.965	3	8	860.1-0770-024A0-GM	★	★	★	★	★	8.0	.315	79	3.110	77.7	3.059	41	1.614	1.4	.055
7.80	.307	24.8	.976	3	8	860.1-0780-024A0-GM	★	★	★	★	★	8.0	.315	79	3.110	77.7	3.059	41	1.614	1.4	.056
8.00	.315	25.5	1.004	3	8	860.1-0800-025A0-GM	★	★	★	★	★	8.0	.315	79	3.110	89.6	3.528	41	1.614	1.5	.057
8.00	.315	38.4	1.512	5	8	860.1-0800-038A0-GM	★	★	★	★	★	8.0	.315	91	3.583	77.6	3.055	53	2.087	1.4	.055
8.10	.319	25.8	1.016	3	10	860.1-0810-025A0-GM	★	★	★	★	★	10.0	.394	89	3.504	118.6	4.669	47	1.850	1.5	.058
8.20	.323	26.1	1.028	3	10	860.1-0820-026A0-GM	★	★	★	★	★	10.0	.394	89	3.504	87.6	3.449	47	1.850	1.5	.059
8.30	.327	26.4	1.039	3	10	860.1-0830-026A0-GM	★	★	★	★	★	10.0	.394	89	3.504	87.6	3.449	47	1.850	1.5	.059
8.30	.327	43.0	1.693	5	10	860.1-0830-043A0-GM	★	★	★	★	★	10.0	.394	103	4.055	101.6	4.000	61	2.402	1.4	.055
8.40	.331	26.7	1.051	3	10	860.1-0840-026A0-GM	★	★	★	★	★	10.0	.394	89	3.504	87.6	3.449	47	1.850	1.5	.060
8.50	.335	27.0	1.063	3	10	860.1-0850-027A0-GM	★	★	★	★	★	10.0	.394	89	3.504	87.5	3.445	47	1.850	1.5	.061
8.50	.335	44.0	1.732	5	10	860.1-0850-044A0-GM	★	★	★	★	★	10.0	.394	103	4.055	101.5	3.996	61	2.402	1.5	.061
8.60	.339	27.4	1.079	3	10	860.1-0860-027A0-GM	★	★	★	★	★	10.0	.394	89	3.504	101.5	3.996	47	1.850	1.6	.062
8.60	.339	44.6	1.756	5	10	860.1-0860-044A0-GM	★	★	★	★	★	10.0	.394	103	4.055	87.5	3.445	61	2.402	1.6	.062
8.70	.343	27.7	1.091	3	10	860.1-0870-027A0-GM	★	★	★	★	★	10.0	.394	89	3.504	118.5	4.665	47	1.850	1.6	.062
8.70	.343	45.0	1.772	5	10	860.1-0870-044A0-GM	★	★	★	★	★	10.0	.394	103	4.055	87.5	3.445	61	2.402	1.6	.062
8.80	.346	28.0	1.102	3	10	860.1-0880-028A0-GM	★	★	★	★	★	10.0	.394	89	3.504	101.5	3.996	47	1.850	1.6	.063
8.80	.346	44.9	1.768	5	10	860.1-0880-044A0-GM	★	★	★	★	★	10.0	.394	103	4.055	87.5	3.445	61	2.402	1.6	.063
9.00	.354	28.6	1.126	3	10	860.1-0900-028A0-GM	★	★	★	★	★	10.0	.394	89	3.504	87.5	3.445	47	1.850	1.6	.064
9.00	.354	44.7	1.760	5	10	860.1-0900-044A0-GM	★	★	★	★	★	10.0	.394	103	4.055	101.5	3.996	61	2.402	1.6	.064
9.30	.366	29.6	1.165	3	10	860.1-0930-029A0-GM	★	★	★	★	★	10.0	.394	89	3.504	87.4	3.441	47	1.850	1.7	.067
9.50	.374	30.2	1.189	3	10	860.1-0950-030A0-GM	★	★	★	★	★	10.0	.394	89	3.504	101.4	3.992	47	1.850	1.7	.068
9.50	.374	44.3	1.744	5	10	860.1-0950-044A0-GM	★	★	★	★	★	10.0	.394	103	4.055	87.4	3.441	61	2.402	1.7	.068
9.80	.386	30.0	1.181	3	10	860.1-0980-030A0-GM	★	★	★	★	★	10.0	.394	89	3.504	87.3	3.437	47	1.850	1.8	.070
10.00	.394	29.9	1.177	3	10	860.1-1000-029A0-GM	★	★	★	★	★	10.0	.394	89	3.504	87.3	3.437	47	1.850	1.8	.072
10.00	.394	43.9	1.728	5	10	860.1-1000-043A0-GM	★	★	★	★	★	10.0	.394	103	4.055	101.3	3.988	61	2.402	1.8	.072
10.20	.402	32.5	1.280	3	12	860.1-1020-032A0-GM	★	★	★	★	★	12.0	.472	102	4.016	116.3	4.579	55	2.165	1.9	.073
10.20	.402	52.9	2.083	5	12	860.1-1020-052A0-GM	★	★	★	★	★	12.0	.472	118	4.646	100.3	3.949	71	2.795	1.9	.073
10.30	.406	52.9	2.083	5	12	860.1-1030-052A0-GM	★	★	★	★	★	12.0	.472	118	4.646	100.2	3.945	71	2.795	1.9	.074
10.40	.409	33.1	1.303	3	12	860.1-1040-033A0-GM	★	★	★	★	★	12.0	.472	102	4.016	116.2	4.575	55	2.165	1.9	.075
10.40	.409	52.8	2.079	5	12	860.1-1040-052A0-GM	★	★	★	★	★	12.0	.472	118	4.646	100.2	3.945	71	2.795	1.9	.075
10.50	.413	33.4	1.315	3	12	860.1-1050-033A0-GM	★	★	★	★	★	12.0	.472	102	4.016	100.2	3.945	55	2.165	1.9	.075
10.50	.413	52.7	2.075	5	12	860.1-1050-052A0-GM	★	★	★	★	★	12.0	.472	118	4.646	116.2	4.575	71	2.795	1.9	.075
10.80	.425	52.5	2.067	5	12	860.1-1080-052A0-GM	★	★	★	★	★	12.0	.472	118	4.646	116.1	4.571	71	2.795	2.0	.077
11.00	.433	35.0	1.378	3	12	860.1-1100-035A0-GM	★	★	★	★	★	12.0	.472	102	4.016	116.1	4.571	55	2.165	2.0	.079
11.00	.433	52.3	2.059	5	12	860.1-1100-052A0-GM	★	★	★	★	★	12.0	.472	118	4.646	149.1	5.870	71	2.795	2.0	.079
12.00	.472	35.6	1.402	3	12	860.1-1200-035A0-GM	★	★	★	★	★	12.0	.472	102	4.016	99.9	3.933	55	2.165	2.2	.086
12.00	.472	51.6	2.032	5	12	860.1-1200-051A0-GM	★	★	★	★	★	12.0	.472	118	4.646	115.9	4.563	71	2.795	2.2	.086
12.50	.492	39.4	1.551	3	14	860.1-1250-039A0-GM	★	★	★	★	★	14.0	.551	107	4.213	104.9	4.130	60	2.362	2.3	.090
12.60	.496	39.3	1.547	3	14	860.1-1260-039A0-GM	★	★	★	★	★	14.0	.551	107	4.213	104.8	4.126	60	2.362	2.3	.090
13.00	.512	39.0	1.535	3	14	860.1-1300-038A0-GM	★	★	★	★	★	14.0	.551	107	4.213	104.8	4.126	60	2.362	2.4	.093
14.00	.551	38.2	1.504	3	14	860.1-1400-038A0-GM	★	★	★	★	★	14.0	.551	107	4.213	121.6	4.787	60	2.362	2.5	.100
14.00	.551	55.2	2.173	3	14	860.1-1400-055A0-GM	★	★	★	★	★	14.0	.551	124	4.882	104.6	4.118	77	3.032	2.5	.100



C30



G2



G5



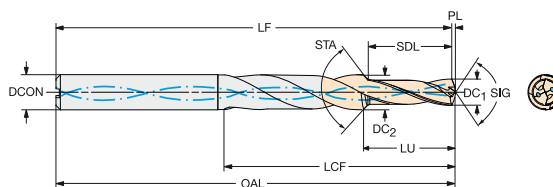
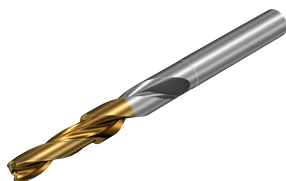
G6

CoroDrill® 860 Vollhartmetallbohrer

Für Multimaterial

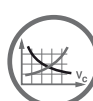
Innere Kühlschmierstoffzufuhr

TCHA H9
SIG 140°



Fas- und Stufenbohrer

											Abmessungen, mm, Zoll															
											P	M	K	N	S	H										
DC ₁	DC ₁ *	DC ₂	DC ₂ *	SDL	SDL*	STA	LU	LU*	CZC _{MS}	Bestellnummer	X1BM	X1BM	X1BM	X1BM	X1BM	X1BM	DCON _{MS}	DCON _{MS} *	OAL	OAL*	LF	LF*	LCF	LCF*	PL	PL*
3.35	.132	4.50	.177	10.10	.398	90°	11.3	.445	6	860.2-0335-011A1-GM	★	☆	★	☆	★	★	6.0	.236	66	2.598	61.4	2.417	19	.748	0.6	.024
3.40	.134	4.60	.181	10.20	.402	90°	11.4	.449	6	860.2-0340-011A1-GM	★	☆	★	☆	★	★	6.0	.236	66	2.598	65.4	2.575	19	.748	0.6	.024
4.25	.167	5.70	.224	12.80	.504	90°	14.3	.563	6	860.2-0425-014A1-GM	★	☆	★	☆	★	★	6.0	.236	66	2.598	65.3	2.571	23	.906	0.7	.028
4.30	.169	5.80	.228	13.00	.512	90°	14.5	.571	6	860.2-0430-014A1-GM	★	☆	★	☆	★	★	6.0	.236	66	2.598	65.3	2.571	23	.906	0.7	.028
4.65	.183	5.90	.232	14.00	.551	90°	15.5	.610	6	860.2-0465-015A1-GM	★	☆	★	☆	★	★	6.0	.236	66	2.598	65.2	2.567	23	.906	0.8	.031
5.00	.197	6.80	.268	15.00	.591	90°	16.8	.661	8	860.2-0500-016A1-GM	★	☆	★	☆	★	★	8.0	.315	79	3.110	78.2	3.079	28	1.102	0.8	.031
5.10	.201	6.90	.272	15.30	.602	90°	17.1	.673	8	860.2-0510-017A1-GM	★	☆	★	☆	★	★	8.0	.315	79	3.110	78.1	3.075	28	1.102	0.9	.035
5.50	.217	7.40	.291	16.60	.654	90°	18.6	.732	8	860.2-0550-018A1-GM	★	☆	★	☆	★	★	8.0	.315	79	3.110	78.1	3.075	28	1.102	0.9	.035
5.55	.219	7.50	.295	16.70	.657	90°	18.7	.736	8	860.2-0555-018A1-GM	★	☆	★	☆	★	★	8.0	.315	79	3.110	78.1	3.075	28	1.102	0.9	.035
6.60	.260	8.90	.350	19.90	.783	90°	22.3	.878	10	860.2-0660-022A1-GM	★	☆	★	☆	★	★	10.0	.394	89	3.504	87.9	3.461	37	1.457	1.1	.043
6.75	.266	9.10	.358	20.30	.799	90°	22.7	.894	10	860.2-0675-022A1-GM	★	☆	★	☆	★	★	10.0	.394	89	3.504	87.8	3.457	37	1.457	1.2	.047
6.85	.270	9.20	.362	20.60	.811	90°	23.0	.906	10	860.2-0685-023A1-GM	★	☆	★	☆	★	★	10.0	.394	89	3.504	87.8	3.457	37	1.457	1.2	.047
6.90	.272	9.30	.366	20.70	.815	90°	23.2	.913	10	860.2-0690-023A1-GM	★	☆	★	☆	★	★	10.0	.394	89	3.504	87.8	3.457	37	1.457	1.2	.047
7.00	.276	9.50	.374	21.10	.831	90°	23.6	.929	10	860.2-0700-023A1-GM	★	☆	★	☆	★	★	10.0	.394	89	3.504	87.8	3.457	37	1.457	1.2	.047
7.40	.291	9.80	.386	22.20	.874	90°	24.7	.972	10	860.2-0740-024A1-GM	★	☆	★	☆	★	★	10.0	.394	89	3.504	87.7	3.453	37	1.457	1.3	.051
8.00	.315	10.80	.425	24.00	.945	90°	26.9	1.059	12	860.2-0800-026A1-GM	★	☆	★	☆	★	★	12.0	.472	102	4.016	100.6	3.961	42	1.654	1.4	.055
8.50	.335	11.50	.453	25.50	1.004	90°	28.5	1.122	12	860.2-0850-028A1-GM	★	☆	★	☆	★	★	12.0	.472	102	4.016	100.5	3.957	42	1.654	1.5	.059
8.60	.339	11.60	.457	25.80	1.016	90°	28.9	1.138	12	860.2-0860-028A1-GM	★	☆	★	☆	★	★	12.0	.472	102	4.016	100.5	3.957	42	1.654	1.5	.059
8.70	.343	11.70	.461	26.10	1.028	90°	29.2	1.150	12	860.2-0870-029A1-GM	★	☆	★	☆	★	★	12.0	.472	102	4.016	100.5	3.957	42	1.654	1.5	.059
9.00	.354	11.80	.465	27.00	1.063	90°	30.0	1.181	12	860.2-0900-030A1-GM	★	☆	★	☆	★	★	12.0	.472	102	4.016	100.5	3.957	42	1.654	1.5	.059
10.25	.404	13.80	.543	30.80	1.213	90°	34.4	1.354	14	860.2-1025-034A1-GM	★	☆	★	☆	★	★	14.0	.551	107	4.213	105.2	4.142	52	2.047	1.8	.071
10.30	.406	13.80	.543	31.00	1.220	90°	34.6	1.362	14	860.2-1030-034A1-GM	★	☆	★	☆	★	★	14.0	.551	107	4.213	105.2	4.142	52	2.047	1.8	.071
10.40	.409	13.80	.543	31.20	1.228	90°	34.8	1.370	14	860.2-1040-034A1-GM	★	☆	★	☆	★	★	14.0	.551	107	4.213	105.2	4.142	52	2.047	1.8	.071
10.50	.413	13.80	.543	31.60	1.244	90°	35.2	1.386	14	860.2-1050-035A1-GM	★	☆	★	☆	★	★	14.0	.551	107	4.213	105.2	4.142	52	2.047	1.8	.071
12.00	.472	15.80	.622	36.00	1.417	90°	40.1	1.579	16	860.2-1200-040A1-GM	★	☆	★	☆	★	★	16.0	.630	115	4.528	112.9	4.445	59	2.323	2.1	.083
14.00	.551	18.90	.744	42.10	1.657	90°	47.1	1.854	20	860.2-1400-047A1-GM	★	☆	★	☆	★	★	20.0	.787	131	5.157	128.6	5.063	78	3.071	2.4	.094



C30



G2



G5



G6



CoroDrill® DS20

4-5xD

Metrische Werte

ISO	MC-Nr.	Werkstoff	HB	Sorte	Schnittgeschwindigkeitsempfehlungen			Bohrerdurchmesser	Bohrerlänge 4xD					Bohrerlänge 5xD				
					4-5xD				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	340	400	15.00-18.00	0.04-0.08	0.04-0.08	0.04-0.08	-	0.04-0.1	0.04-0.07	0.04-0.07	0.04-0.07	-	0.04-0.09
					210	285	325	18.01-22.00	0.04-0.09	0.04-0.09	0.04-0.09	-	0.04-0.11	0.04-0.08	0.04-0.08	0.04-0.08	-	0.04-0.1
					190	225	245	22.01-27.00	0.04-0.1	0.04-0.1	0.04-0.1	-	0.04-0.12	0.04-0.09	0.04-0.09	0.04-0.09	-	0.04-0.11
								27.01-33.00	0.05-0.11	0.05-0.11	0.05-0.11	-	0.05-0.13	0.05-0.1	0.05-0.1	0.05-0.1	-	0.05-0.12
								33.01-40.00	0.05-0.12	0.05-0.12	0.05-0.12	-	0.05-0.16	0.05-0.11	0.05-0.11	0.05-0.11	-	0.05-0.14
								40.01-52.00	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.12	-	0.06-0.16	0.06-0.11	0.06-0.11	0.06-0.11	-	0.06-0.14
								52.01-65.00	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.12	-	0.06-0.16	0.06-0.11	0.06-0.11	0.06-0.11	-	0.06-0.14
	P1.1.ZAN	Unlegierter Stahl C=0.05-0.25%	125	4324 4334 4344	230	320	370	15.00-18.00	0.04-0.1	0.04-0.1	0.04-0.1	-	0.04-0.1	0.04-0.09	0.04-0.09	0.04-0.09	-	0.04-0.09
					200	270	305	18.01-22.00	0.04-0.11	0.04-0.11	0.04-0.11	-	0.04-0.11	0.04-0.1	0.04-0.1	0.04-0.1	-	0.04-0.1
					170	210	235	22.01-27.00	0.04-0.12	0.04-0.12	0.04-0.12	-	0.04-0.12	0.04-0.11	0.04-0.11	0.04-0.11	-	0.04-0.11
								27.01-33.00	0.05-0.13	0.05-0.13	0.05-0.13	-	0.05-0.13	0.05-0.12	0.05-0.12	0.05-0.12	-	0.05-0.12
								33.01-40.00	0.05-0.14	0.05-0.14	0.05-0.14	-	0.05-0.16	0.05-0.13	0.05-0.13	0.05-0.13	-	0.05-0.14
								40.01-52.00	0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.14	-	0.06-0.16	0.06-0.13	0.06-0.13	0.06-0.13	-	0.06-0.14
								52.01-65.00	0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.14	-	0.06-0.16	0.06-0.13	0.06-0.13	0.06-0.13	-	0.06-0.14
	P1.2.ZAN	Unlegierter Stahl C=0.25-0.55%	190	4324 4334 4344	190	265	305	15.00-18.00	-	0.05-0.12	0.06-0.14	0.06-0.16	-	-	0.05-0.1	0.06-0.12	0.06-0.14	-
					155	215	250	18.01-22.00	-	0.05-0.14	0.06-0.16	0.06-0.18	-	-	0.05-0.12	0.06-0.14	0.06-0.15	-
					120	165	190	22.01-27.00	-	0.05-0.18	0.06-0.2	0.06-0.22	-	-	0.05-0.15	0.06-0.17	0.06-0.19	-
								27.01-33.00	-	0.07-0.22	0.08-0.24	0.08-0.26	-	-	0.07-0.19	0.08-0.2	0.08-0.22	-
								33.01-40.00	-	0.07-0.24	0.08-0.26	0.08-0.28	-	-	0.07-0.2	0.08-0.22	0.08-0.24	-
								40.01-52.00	-	0.09-0.24	0.1-0.26	0.1-0.28	-	-	0.09-0.2	0.1-0.22	0.1-0.24	-
								52.01-65.00	-	0.09-0.24	0.1-0.26	0.1-0.28	-	-	0.09-0.2	0.1-0.22	0.1-0.24	-
	P1.3.ZAN	Unlegierter Stahl C=0.55-0.80%	190	4324 4334 4344	170	250	290	15.00-18.00	-	0.05-0.12	0.06-0.14	0.06-0.16	-	-	0.05-0.1	0.06-0.12	0.06-0.14	-
					140	205	240	18.01-22.00	-	0.05-0.14	0.06-0.16	0.06-0.18	-	-	0.05-0.12	0.06-0.14	0.06-0.15	-
					105	155	185	22.01-27.00	-	0.05-0.18	0.06-0.2	0.06-0.22	-	-	0.05-0.15	0.06-0.17	0.06-0.19	-
								27.01-33.00	-	0.07-0.22	0.08-0.24	0.08-0.26	-	-	0.07-0.19	0.08-0.2	0.08-0.22	-
								33.01-40.00	-	0.07-0.24	0.08-0.26	0.08-0.28	-	-	0.07-0.2	0.08-0.22	0.08-0.24	-
								40.01-52.00	-	0.09-0.24	0.1-0.26	0.1-0.28	-	-	0.09-0.2	0.1-0.22	0.1-0.24	-
								52.01-65.00	-	0.09-0.24	0.1-0.26	0.1-0.28	-	-	0.09-0.2	0.1-0.22	0.1-0.24	-
P1.5.C.UT	Unlegierter Stahl Gegossen - unbehandelt	150	4324 4334 4344	140	260	325	15.00-18.00	-	0.04-0.12	0.04-0.12	0.04-0.12	-	-	0.04-0.1	0.04-0.1	0.04-0.1	-	
				135	220	265	18.01-22.00	-	0.04-0.13	0.04-0.13	0.04-0.13	-	-	0.04-0.11	0.04-0.11	0.04-0.11	-	
				125	175	200	22.01-27.00	-	0.04-0.14	0.04-0.14	0.04-0.14	-	-	0.04-0.12	0.04-0.12	0.04-0.12	-	
							27.01-33.00	-	0.05-0.15	0.05-0.15	0.05-0.15	-	-	0.05-0.13	0.05-0.13	0.05-0.13	-	
							33.01-40.00	-	0.05-0.16	0.05-0.16	0.05-0.16	-	-	0.05-0.14	0.05-0.14	0.05-0.14	-	
							40.01-52.00	-	0.06-0.16	0.06-0.16	0.06-0.16	-	-	0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.14	-	
							52.01-65.00	-	0.06-0.16	0.06-0.16	0.06-0.16	-	-	0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.14	-	
P2.1.ZAN	Niedriglegierter Stahl Geglüht	175	4324 4334 4344	180	260	305	15.00-18.00	-	-	0.06-0.14	0.06-0.16	-	-	-	0.06-0.12	0.06-0.14	-	
				150	215	250	18.01-22.00	-	-	0.06-0.16	0.06-0.18	-	-	-	0.06-0.14	0.06-0.15	-	
				115	165	190	22.01-27.00	-	-	0.06-0.2	0.06-0.22	-	-	-	0.06-0.17	0.06-0.19	-	
							27.01-33.00	-	-	0.08-0.24	0.08-0.26	-	-	-	0.08-0.2	0.08-0.22	-	
							33.01-40.00	-	-	0.08-0.26	0.08-0.28	-	-	-	0.08-0.22	0.08-0.24	-	
							40.01-52.00	-	-	0.1-0.26	0.1-0.28	-	-	-	0.1-0.22	0.1-0.24	-	
							52.01-65.00	-	-	0.1-0.26	0.1-0.28	-	-	-	0.1-0.22	0.1-0.24	-	
P2.2.ZAN	Niedriglegierter Stahl Geglüht	240	4324 4334 4344	180	250	290	15.00-18.00	-	-	0.06-0.14	0.06-0.16	-	-	-	0.06-0.12	0.06-0.14	-	
				150	200	225	18.01-22.00	-	-	0.06-0.16	0.06-0.18	-	-	-	0.06-0.14	0.06-0.15	-	
				115	175	205	22.01-27.00	-	-	0.06-0.2	0.06-0.22	-	-	-	0.06-0.17	0.06-0.19	-	
							27.01-33.00	-	-	0.08-0.24	0.08-0.26	-	-	-	0.08-0.2	0.08-0.22	-	
							33.01-40.00	-	-	0.08-0.26	0.08-0.28	-	-	-	0.08-0.22	0.08-0.24	-	
							40.01-52.00	-	-	0.1-0.26	0.1-0.28	-	-	-	0.1-0.22	0.1-0.24	-	
							52.01-65.00	-	-	0.1-0.26	0.1-0.28	-	-	-	0.1-0.22	0.1-0.24	-	
P2.5.Z.HT	Niedriglegierter Stahl Vergütet	330	4324 4334 4344	90	190	245	15.00-18.00	-	-	0.06-0.14	0.06-0.16	-	-	-	0.06-0.12	0.06-0.14	-	
				85	155	195	18.01-22.00	-	-	0.06-0.16	0.06-0.18	-	-	-	0.06-0.14	0.06-0.15	-	
				75	125	150	22.01-27.00	-	-	0.06-0.2	0.06-0.22	-	-	-	0.06-0.17	0.06-0.19	-	
							27.01-33.00	-	-	0.08-0.24	0.08-0.26	-	-	-	0.08-0.2	0.08-0.22	-	
							33.01-40.00	-	-	0.08-0.26	0.08-0.28	-	-	-	0.08-0.22	0.08-0.24	-	
							40.01-52.00	-	-	0.1-0.26	0.1-0.28	-	-	-	0.1-0.22	0.1-0.24	-	
							52.01-65.00	-	-	0.1-0.26	0.1-0.28	-	-	-	0.1-0.22	0.1-0.24	-	
P2.6.C.UT	Niedriglegierter Stahl Gegossen - unbehandelt	200	4324 4334 4344	110	210	265	15.00-18.00	-	-	0.06-0.16	0.06-0.18	-	-	-	0.06-0.14	0.06-0.15	-	
				105	175	210	18.01-22.00	-	-	0.06-0.18	0.06-0.2	-	-	-	0.06-0.15	0.06-0.17	-	
				100	140	160	22.01-27.00	-	-	0.06-0.22	0.06-0.24	-	-	-	0.06-0.19	0.06-0.2	-	
							27.01-33.00	-	-	0.08-0.26	0.08-0.28	-	-	-	0.08-0.22	0.08-0.24	-	
							33.01-40.00	-	-	0.08-0.28	0.08-0.3	-	-	-	0.08-0.24	0.08-0.26	-	
							40.01-52.00	-	-	0.1-0.28	0.1-0.3	-	-	-	0.1-0.24	0.1-0.26	-	
							52.01-65.00	-	-	0.1-0.28	0.1-0.3	-	-	-	0.1-0.24	0.1-0.26	-	
P3.0.ZAN	Hochlegierter Stahl Geglüht	200	4324 4334 4344	160	245	290	15.00-18.00	-	-	0.06-0.14	0.06-0.16	-	-	-	0.06-0.12	0.06-0.14	-	
				130	200	240	18.01-22.00	-	-	0.06-0.16	0.06-0.18	-	-	-	0.06-0.14	0.06-0.15	-	
				100	150	180	22.01-27.00	-	-	0.06-0.2	0.06-0.22	-	-	-	0.06-0.17	0.06-0.19	-	
							27.01-33.00	-	-	0.08-0.24	0.08-0.26	-	-	-	0.08-0.2	0.08-0.22	-	
							33.01-40.00	-	-	0.08-0.26	0.08-0.28	-	-	-	0.08-0.22	0.08-0.24	-	
							40.01-52.00	-	-	0.1-0.26	0.1-0.28	-	-	-	0.1-0.22	0.1-0.24	-	
							52.01-65.00	-	-	0.1-0.26	0.1-0.28	-	-	-	0.1-0.22	0.1-0.24	-	

CoroDrill® DS20

4-5xD

Metrische Werte

ISO	MC-Nr.	Werkstoff	HB	Sorte	Schnittgeschwindigkeitsempfehlungen			Bohrerdurchmesser	Bohrerlänge 4xD					Bohrerlänge 5xD					
									-SSW	-L5W	-L6W	-M7W	-H5W	-SSW	-L5W	-L6W	-M7W	-H5W	
P	P3.0.Z HT	Hochlegierter Stahl Vergütet	380	4324	80	165	210	15,00-18,00	-	-	0,06-0,14	0,06-0,16	-	-	-	0,06-0,12	0,06-0,14	-	
				4334	75	140	175	18,01-22,00	-	-	0,06-0,16	0,06-0,18	-	-	-	0,06-0,14	0,06-0,15	-	
				4344	70	110	130	22,01-27,00	-	-	0,06-0,2	0,06-0,22	-	-	-	0,06-0,17	0,06-0,19	-	
		27,01-33,00	-	-	0,08-0,24	0,08-0,26	-	-	-	-	0,08-0,2	0,08-0,22	-	-	-	0,08-0,2	0,08-0,22	-	
		33,01-40,00	-	-	0,08-0,26	0,08-0,28	-	-	-	-	0,08-0,22	0,08-0,24	-	-	-	0,08-0,22	0,08-0,24	-	
		40,01-52,00	-	-	0,1-0,26	0,1-0,28	-	-	-	-	0,1-0,22	0,1-0,24	-	-	-	0,1-0,22	0,1-0,24	-	
	52,01-65,00	-	-	0,1-0,26	0,1-0,28	-	-	-	-	0,1-0,22	0,1-0,24	-	-	-	0,1-0,22	0,1-0,24	-		
	P5.0.Z AN	Ferritisch/martensitischer rostfreier Stahl Geglüht	200	4334	115	185	225	15,00-18,00	0,05-0,13	0,05-0,13	0,05-0,13	-	0,05-0,12	0,05-0,11	0,05-0,11	0,05-0,11	-	0,05-0,1	
				4344	115	155	175	18,01-22,00	0,05-0,14	0,05-0,14	0,05-0,14	-	0,05-0,13	0,05-0,12	0,05-0,12	0,05-0,12	-	0,05-0,11	
				2044	115	150	165	22,01-27,00	0,05-0,15	0,05-0,15	0,05-0,15	-	0,05-0,14	0,05-0,13	0,05-0,13	0,05-0,13	-	0,05-0,12	
				27,01-33,00	0,07-0,16	0,07-0,16	0,07-0,16	-	0,07-0,15	0,07-0,14	0,07-0,14	0,07-0,14	-	0,07-0,13	0,07-0,14	-	0,07-0,13		
				33,01-40,00	0,07-0,18	0,07-0,18	0,07-0,18	-	0,07-0,16	0,07-0,15	0,07-0,15	0,07-0,15	-	0,07-0,14	0,07-0,14	-	0,07-0,14		
40,01-52,00				0,09-0,18	0,09-0,18	0,09-0,18	-	0,09-0,16	0,09-0,15	0,09-0,15	0,09-0,15	-	0,09-0,14	0,09-0,14	-	0,09-0,14			
52,01-65,00	0,09-0,18	0,09-0,18	0,09-0,18	-	0,09-0,16	0,09-0,15	0,09-0,15	0,09-0,15	-	0,09-0,14	0,09-0,14	-	0,09-0,14						
P5.0.Z HT	Ferritisch/martensitischer rostfreier Stahl Vergütet	330	4334	75	135	170	15,00-18,00	0,05-0,13	0,05-0,13	0,05-0,13	-	0,05-0,12	0,05-0,11	0,05-0,11	0,05-0,11	-	0,05-0,1		
			4344	70	115	140	18,01-22,00	0,05-0,14	0,05-0,14	0,05-0,14	-	0,05-0,13	0,05-0,12	0,05-0,12	0,05-0,12	-	0,05-0,11		
			2044	70	115	140	22,01-27,00	0,05-0,15	0,05-0,15	0,05-0,15	-	0,05-0,14	0,05-0,13	0,05-0,13	0,05-0,13	-	0,05-0,12		
			27,01-33,00	0,07-0,16	0,07-0,16	0,07-0,16	-	0,07-0,15	0,07-0,14	0,07-0,14	0,07-0,14	-	0,07-0,13	0,07-0,14	-	0,07-0,13			
			33,01-40,00	0,07-0,18	0,07-0,18	0,07-0,18	-	0,07-0,16	0,07-0,15	0,07-0,15	0,07-0,15	-	0,07-0,14	0,07-0,14	-	0,07-0,14			
			40,01-52,00	0,09-0,18	0,09-0,18	0,09-0,18	-	0,09-0,16	0,09-0,15	0,09-0,15	0,09-0,15	-	0,09-0,14	0,09-0,14	-	0,09-0,14			
	52,01-65,00	0,09-0,18	0,09-0,18	0,09-0,18	-	0,09-0,16	0,09-0,15	0,09-0,15	0,09-0,15	-	0,09-0,14	0,09-0,14	-	0,09-0,14					
	M	M1.0.Z AQ	Austenitischer rostfreier Stahl Geglüht/vergütet	200	4334	115	185	225	15,00-18,00	0,05-0,12	0,05-0,12	0,05-0,12	-	0,05-0,11	0,05-0,11	0,05-0,11	0,05-0,11	-	0,05-0,1
					4344	115	165	190	18,01-22,00	0,05-0,13	0,05-0,13	0,05-0,13	-	0,05-0,12	0,05-0,12	0,05-0,12	0,05-0,12	-	0,05-0,11
					2044	115	155	180	22,01-27,00	0,05-0,14	0,05-0,14	0,05-0,14	-	0,05-0,13	0,05-0,13	0,05-0,13	0,05-0,13	-	0,05-0,12
					27,01-33,00	0,07-0,15	0,07-0,15	0,07-0,15	-	0,07-0,14	0,07-0,14	0,07-0,14	0,07-0,14	-	0,07-0,13	0,07-0,14	-	0,07-0,13	
					33,01-40,00	0,07-0,16	0,07-0,16	0,07-0,16	-	0,07-0,15	0,07-0,14	0,07-0,14	0,07-0,14	-	0,07-0,13	0,07-0,14	-	0,07-0,13	
40,01-52,00					0,09-0,16	0,09-0,16	0,09-0,16	-	0,09-0,15	0,09-0,14	0,09-0,14	0,09-0,14	-	0,09-0,13	0,09-0,14	-	0,09-0,13		
52,01-65,00		0,09-0,16	0,09-0,16	0,09-0,16	-	0,09-0,15	0,09-0,14	0,09-0,14	0,09-0,14	-	0,09-0,13	0,09-0,14	-	0,09-0,13					
M1.1.Z AQ		Austenitischer rostfreier Stahl Zerspanbarkeit verbessert	200	4334	115	195	240	15,00-18,00	0,05-0,12	0,05-0,12	0,05-0,12	-	0,05-0,11	0,05-0,11	0,05-0,11	0,05-0,11	-	0,05-0,1	
				4344	115	175	210	18,01-22,00	0,05-0,13	0,05-0,13	0,05-0,13	-	0,05-0,12	0,05-0,12	0,05-0,12	0,05-0,12	-	0,05-0,11	
				2044	115	170	200	22,01-27,00	0,05-0,14	0,05-0,14	0,05-0,14	-	0,05-0,13	0,05-0,13	0,05-0,13	0,05-0,13	-	0,05-0,12	
				27,01-33,00	0,07-0,15	0,07-0,15	0,07-0,15	-	0,07-0,14	0,07-0,14	0,07-0,14	0,07-0,14	-	0,07-0,13	0,07-0,14	-	0,07-0,13		
				33,01-40,00	0,07-0,16	0,07-0,16	0,07-0,16	-	0,07-0,15	0,07-0,14	0,07-0,14	0,07-0,14	-	0,07-0,13	0,07-0,14	-	0,07-0,13		
	40,01-52,00			0,09-0,16	0,09-0,16	0,09-0,16	-	0,09-0,15	0,09-0,14	0,09-0,14	0,09-0,14	-	0,09-0,13	0,09-0,14	-	0,09-0,13			
52,01-65,00	0,09-0,16	0,09-0,16	0,09-0,16	-	0,09-0,15	0,09-0,14	0,09-0,14	0,09-0,14	-	0,09-0,13	0,09-0,14	-	0,09-0,13						
M2.0.Z AQ	Super austenitischer (Ni>20%) rostfreier Stahl Geglüht/vergütet	200	4334	80	125	150	15,00-18,00	0,05-0,12	0,05-0,12	0,05-0,12	-	0,05-0,11	0,05-0,11	0,05-0,11	0,05-0,11	-	0,05-0,1		
			4344	80	110	125	18,01-22,00	0,05-0,13	0,05-0,13	0,05-0,13	-	0,05-0,12	0,05-0,12	0,05-0,12	0,05-0,12	-	0,05-0,11		
			2044	80	110	125	22,01-27,00	0,05-0,14	0,05-0,14	0,05-0,14	-	0,05-0,13	0,05-0,13	0,05-0,13	0,05-0,13	-	0,05-0,12		
			27,01-33,00	0,07-0,15	0,07-0,15	0,07-0,15	-	0,07-0,14	0,07-0,14	0,07-0,14	0,07-0,14	-	0,07-0,13	0,07-0,14	-	0,07-0,13			
			33,01-40,00	0,07-0,16	0,07-0,16	0,07-0,16	-	0,07-0,15	0,07-0,14	0,07-0,14	0,07-0,14	-	0,07-0,13	0,07-0,14	-	0,07-0,13			
			40,01-52,00	0,09-0,16	0,09-0,16	0,09-0,16	-	0,09-0,15	0,09-0,14	0,09-0,14	0,09-0,14	-	0,09-0,13	0,09-0,14	-	0,09-0,13			
52,01-65,00	0,09-0,16	0,09-0,16	0,09-0,16	-	0,09-0,15	0,09-0,14	0,09-0,14	0,09-0,14	-	0,09-0,13	0,09-0,14	-	0,09-0,13						
M3.1.Z AQ	Rostfreier Duplex-Stahl >60% Ferrit (N<0,10%)	230	4334	85	125	145	15,00-18,00	0,05-0,12	0,05-0,12	0,05-0,12	-	0,05-0,11	0,05-0,11	0,05-0,11	0,05-0,11	-	0,05-0,1		
			4344	85	115	130	18,01-22,00	0,05-0,13	0,05-0,13	0,05-0,13	-	0,05-0,12	0,05-0,12	0,05-0,12	0,05-0,12	-	0,05-0,11		
			2044	85	110	125	22,01-27,00	0,05-0,14	0,05-0,14	0,05-0,14	-	0,05-0,13	0,05-0,13	0,05-0,13	0,05-0,13	-	0,05-0,12		
			27,01-33,00	0,07-0,15	0,07-0,15	0,07-0,15	-	0,07-0,14	0,07-0,14	0,07-0,14	0,07-0,14	-	0,07-0,13	0,07-0,14	-	0,07-0,13			
			33,01-40,00	0,07-0,16	0,07-0,16	0,07-0,16	-	0,07-0,15	0,07-0,14	0,07-0,14	0,07-0,14	-	0,07-0,13	0,07-0,14	-	0,07-0,13			
			40,01-52,00	0,09-0,16	0,09-0,16	0,09-0,16	-	0,09-0,15	0,09-0,14	0,09-0,14	0,09-0,14	-	0,09-0,13	0,09-0,14	-	0,09-0,13			
52,01-65,00	0,09-0,16	0,09-0,16	0,09-0,16	-	0,09-0,15	0,09-0,14	0,09-0,14	0,09-0,14	-	0,09-0,13	0,09-0,14	-	0,09-0,13						
M3.2.Z AQ	Rostfreier Duplex-Stahl <60% ferritisch (N>0,10%)	260	4334	75	105	120	15,00-18,00	0,05-0,12	0,05-0,12	0,05-0,12	-	0,05-0,11	0,05-0,11	0,05-0,11	0,05-0,11	-	0,05-0,1		
			4344	75	100	115	18,01-22,00	0,05-0,13	0,05-0,13	0,05-0,13	-	0,05-0,12	0,05-0,12	0,05-0,12	0,05-0,12	-	0,05-0,11		
			2044	75	100	115	22,01-27,00	0,05-0,14	0,05-0,14	0,05-0,14	-	0,05-0,13	0,05-0,13	0,05-0,13	0,05-0,13	-	0,05-0,12		
			27,01-33,00	0,07-0,15	0,07-0,15	0,07-0,15	-	0,07-0,14	0,07-0,14	0,07-0,14	0,07-0,14	-	0,07-0,13	0,07-0,14	-	0,07-0,13			
			33,01-40,00	0,07-0,16	0,07-0,16	0,07-0,16	-	0,07-0,15	0,07-0,14	0,07-0,14	0,07-0,14	-	0,07-0,13	0,07-0,14	-	0,07-0,13			
			40,01-52,00	0,09-0,16	0,09-0,16	0,09-0,16	-	0,09-0,15	0,09-0,14	0,09-0,14	0,09-0,14	-	0,09-0,13	0,09-0,14	-	0,09-0,13			
52,01-65,00	0,09-0,16	0,09-0,16	0,09-0,16	-	0,09-0,15	0,09-0,14	0,09-0,14	0,09-0,14	-	0,09-0,13	0,09-0,14	-	0,09-0,13						
S	S2.0.Z AN S2.0.Z AG S2.0.Z NS	Wärmfeste Superlegierungen Ni-basiert	350	4334	20	40	50	15,00-18,00	0,04-0,08	0,04-0,08	0,04-0,08	-	-	0,04-0,07	0,04-0,07	0,04-0,07	-		
				4344	20	40	50	18,01-22,00	0,04-0,09	0,04-0,09	0,04-0,09	-	-	0,04-0,08	0,04-0,08	0,04-0,08	-		
				2044	20														

CoroDrill® DS20

4-5xD

Metrische Werte

ISO	MC-Nr.	Werkstoff	HB	Sorte	Schnittgeschwindigkeitsempfehlungen			Bohrerdurchmesser	Bohrerlänge 4xD					Bohrerlänge 5xD				
					4-5xD				-S5W	-L5W	-L6W	-M7W	-H5W	-S5W	-L5W	-L6W	-M7W	-H5W
K	K1.1.C.NS	Temperguss Niedrige Festigkeit	200	4324 4334 4344	140	210	245	15.00-18.00	-	0.08-0.15	0.08-0.15	0.08-0.2	-	-	0.08-0.13	0.08-0.13	0.08-0.17	-
					110	170	200	18.01-22.00	-	0.08-0.18	0.08-0.18	0.08-0.23	-	-	0.08-0.15	0.08-0.15	0.08-0.2	-
					180	165	155	22.01-27.00	-	0.08-0.21	0.08-0.21	0.08-0.26	-	-	0.08-0.18	0.08-0.18	0.08-0.22	-
								27.01-33.00	-	0.1-0.24	0.1-0.24	0.1-0.29	-	-	0.1-0.2	0.1-0.2	0.1-0.25	-
								33.01-40.00	-	0.1-0.27	0.1-0.27	0.1-0.32	-	-	0.1-0.23	0.1-0.23	0.1-0.27	-
								40.01-52.00	-	0.12-0.27	0.12-0.27	0.12-0.32	-	-	0.12-0.23	0.12-0.23	0.12-0.27	-
								52.01-65.00	-	0.12-0.27	0.12-0.27	0.12-0.32	-	-	0.12-0.23	0.12-0.23	0.12-0.27	-
	K2.1.C.UT	Grauguss Niedrige Festigkeit	180	4324 4334 4344	210	285	325	15.00-18.00	-	0.08-0.15	0.08-0.15	0.08-0.2	-	-	0.08-0.13	0.08-0.13	0.08-0.17	-
					170	235	270	18.01-22.00	-	0.08-0.18	0.08-0.18	0.08-0.23	-	-	0.08-0.15	0.08-0.15	0.08-0.2	-
					130	180	205	22.01-27.00	-	0.08-0.21	0.08-0.21	0.08-0.26	-	-	0.08-0.18	0.08-0.18	0.08-0.22	-
								27.01-33.00	-	0.1-0.24	0.1-0.24	0.1-0.29	-	-	0.1-0.2	0.1-0.2	0.1-0.25	-
								33.01-40.00	-	0.1-0.27	0.1-0.27	0.1-0.32	-	-	0.1-0.23	0.1-0.23	0.1-0.27	-
								40.01-52.00	-	0.12-0.27	0.12-0.27	0.12-0.32	-	-	0.12-0.23	0.12-0.23	0.12-0.27	-
								52.01-65.00	-	0.12-0.27	0.12-0.27	0.12-0.32	-	-	0.12-0.23	0.12-0.23	0.12-0.27	-
	K2.2.C.UT	Grauguss Hohe Festigkeit	245	4324 4334 4344	125	205	245	15.00-18.00	-	0.08-0.13	0.08-0.13	0.08-0.18	-	-	0.08-0.11	0.08-0.11	0.08-0.15	-
					100	160	195	18.01-22.00	-	0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.21	-	-	0.08-0.14	0.08-0.14	0.08-0.18	-
					75	125	150	22.01-27.00	-	0.08-0.19	0.08-0.19	0.08-0.24	-	-	0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.2	-
								27.01-33.00	-	0.1-0.22	0.1-0.22	0.1-0.27	-	-	0.1-0.19	0.1-0.19	0.1-0.23	-
								33.01-40.00	-	0.1-0.25	0.1-0.25	0.1-0.3	-	-	0.1-0.21	0.1-0.21	0.1-0.26	-
								40.01-52.00	-	0.12-0.25	0.12-0.25	0.12-0.3	-	-	0.12-0.21	0.12-0.21	0.12-0.26	-
								52.01-65.00	-	0.12-0.25	0.12-0.25	0.12-0.3	-	-	0.12-0.21	0.12-0.21	0.12-0.26	-
	K3.1.C.UT	Kugelgraphitguss Ferritisch	155	4324 4334 4344	125	190	225	15.00-18.00	-	0.08-0.13	0.08-0.13	0.08-0.18	-	-	0.08-0.11	0.08-0.11	0.08-0.15	-
					100	155	185	18.01-22.00	-	0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.21	-	-	0.08-0.14	0.08-0.14	0.08-0.18	-
					80	120	145	22.01-27.00	-	0.08-0.19	0.08-0.19	0.08-0.24	-	-	0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.2	-
							27.01-33.00	-	0.1-0.22	0.1-0.22	0.1-0.27	-	-	0.1-0.19	0.1-0.19	0.1-0.23	-	
							33.01-40.00	-	0.1-0.25	0.1-0.25	0.1-0.3	-	-	0.1-0.21	0.1-0.21	0.1-0.26	-	
							40.01-52.00	-	0.12-0.25	0.12-0.25	0.12-0.3	-	-	0.12-0.21	0.12-0.21	0.12-0.26	-	
							52.01-65.00	-	0.12-0.25	0.12-0.25	0.12-0.3	-	-	0.12-0.21	0.12-0.21	0.12-0.26	-	
K3.3.C.UT	Kugelgraphitguss Perlitisch	265	4324 4334 4344	110	175	210	15.00-18.00	-	0.08-0.13	0.08-0.13	0.08-0.18	-	-	0.08-0.11	0.08-0.11	0.08-0.15	-	
				90	145	175	18.01-22.00	-	0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.21	-	-	0.08-0.14	0.08-0.14	0.08-0.18	-	
				70	110	130	22.01-27.00	-	0.08-0.19	0.08-0.19	0.08-0.24	-	-	0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.2	-	
							27.01-33.00	-	0.1-0.22	0.1-0.22	0.1-0.27	-	-	0.1-0.19	0.1-0.19	0.1-0.23	-	
							33.01-40.00	-	0.1-0.25	0.1-0.25	0.1-0.3	-	-	0.1-0.21	0.1-0.21	0.1-0.26	-	
							40.01-52.00	-	0.12-0.25	0.12-0.25	0.12-0.3	-	-	0.12-0.21	0.12-0.21	0.12-0.26	-	
							52.01-65.00	-	0.12-0.25	0.12-0.25	0.12-0.3	-	-	0.12-0.21	0.12-0.21	0.12-0.26	-	
K4.2.C.UT	Vermiculargraphitguss Hohe Zugfestigkeit (perlitisch-80%)	230	4324 4334 4344	130	210	250	15.00-18.00	-	0.08-0.13	0.08-0.13	0.08-0.18	-	-	0.08-0.11	0.08-0.11	0.08-0.15	-	
				110	170	200	18.01-22.00	-	0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.21	-	-	0.08-0.14	0.08-0.14	0.08-0.18	-	
				85	125	150	22.01-27.00	-	0.08-0.19	0.08-0.19	0.08-0.24	-	-	0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.2	-	
							27.01-33.00	-	0.1-0.22	0.1-0.22	0.1-0.27	-	-	0.1-0.19	0.1-0.19	0.1-0.23	-	
							33.01-40.00	-	0.1-0.25	0.1-0.25	0.1-0.3	-	-	0.1-0.21	0.1-0.21	0.1-0.26	-	
							40.01-52.00	-	0.12-0.25	0.12-0.25	0.12-0.3	-	-	0.12-0.21	0.12-0.21	0.12-0.26	-	
							52.01-65.00	-	0.12-0.25	0.12-0.25	0.12-0.3	-	-	0.12-0.21	0.12-0.21	0.12-0.26	-	
H	H1.3.Z.HA Stähle (extra hart) Vergütet	60 (HRC)	4324 4334 4344	30	65	85	15.00-18.00	-	0.06-0.13	0.06-0.13	0.06-0.13	-	-	0.06-0.11	0.06-0.11	0.06-0.11	-	
				30	65	85	18.01-22.00	-	0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.14	-	-	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.12	-	
				30	65	85	22.01-27.00	-	0.06-0.15	0.06-0.15	0.06-0.15	-	-	0.06-0.13	0.06-0.13	0.06-0.13	-	
							27.01-33.00	-	0.08-0.16	0.08-0.16	0.08-0.16	-	-	0.08-0.14	0.08-0.14	0.08-0.14	-	
							33.01-40.00	-	0.08-0.18	0.08-0.18	0.08-0.18	-	-	0.08-0.15	0.08-0.15	0.08-0.15	-	
							40.01-52.00	-	0.1-0.18	0.1-0.18	0.1-0.18	-	-	0.1-0.15	0.1-0.15	0.1-0.15	-	
							52.01-65.00	-	0.1-0.18	0.1-0.18	0.1-0.18	-	-	0.1-0.15	0.1-0.15	0.1-0.15	-	

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 AlSi Legierungen, Si ≤ 1%	100	H13A 4344	4-5xD				Empfohlener Startwert im mittleren Vorschubbereich										
					300	365	400		15.00-18.00	0.06-0.16	0.06-0.16	0.06-0.16	-	-	0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.14	-	-
					18.01-22.00	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	0.06-0.2	0.06-0.2		0.06-0.2	-	-	0.06-0.17	0.06-0.17	0.06-0.17	-	-			
					27.01-33.00	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	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	0.1-0.25	0.1-0.25	0.1-0.25	-	-	0.1-0.21	0.1-0.21	0.1-0.21	-	-								
	52.01-65.00	0.1-0.25	0.1-0.25	0.1-0.25	-	-	0.1-0.21	0.1-0.21	0.1-0.21	-	-								
	N1.3.C.UT	Aluminiumbasislegierungen AlSi-Gusslegierungen (1% < Si < 13%)	75	H13A 4344	250	350	400	15.00-18.00	0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.14	-	-	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.12	-	-	
					18.01-22.00	0.06-0.16	0.06-0.16	0.06-0.16	-	-	0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.14	-	-				
					22.01-27.00	0.06-0.18	0.06-0.18	0.06-0.18	-	-	0.06-0.15	0.06-0.15	0.06-0.15	-	-				
					27.01-33.00	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	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	0.1-0.22	0.1-0.22	0.1-0.22	-	-	0.1-0.19	0.1-0.19	0.1-0.19	-	-				
	52.01-65.00	0.1-0.22	0.1-0.22	0.1-0.22	-	-	0.1-0.19	0.1-0.19	0.1-0.19	-	-								
	N1.3.C.AG	Aluminiumbasislegierungen AlSi cast and aged alloys (1% < Si < 13%)	90	H13A 4344	250	315	350	15.00-18.00	0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.14	-	-	0.06-0.12	0.06-0.12	0.06-0.12	-	-	
					18.01-22.00	0.06-0.16	0.06-0.16	0.06-0.16	-	-	0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.14	-	-				
					22.01-27.00	0.06-0.18	0.06-0.18	0.06-0.18	-	-	0.06-0.15	0.06-0.15	0.06-0.15	-	-				
					27.01-33.00	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	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	0.1-0.22	0.1-0.22	0.1-0.22	-	-	0.1-0.19	0.1-0.19	0.1-0.19	-	-				
	52.01-65.00	0.1-0.22	0.1-0.22	0.1-0.22	-	-	0.1-0.19	0.1-0.19	0.1-0.19	-	-								
	N3.3.U.UT	Kupferbasislegierungen Automatenlegierungen	110	H13A 4344	250	350	400	15.00-18.00	0.06-0.16	0.06-0.16	0.06-0.16	-	-	0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.14	-	-	
					18.01-22.00	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					0.06-0.2	0.06-0.2	0.06-0.2	-	-	0.06-0.17	0.06-0.17	0.06-0.17	-	-					
27.01-33.00					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					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					0.1-0.25	0.1-0.25	0.1-0.25	-	-	0.1-0.21	0.1-0.21	0.1-0.21	-	-					
52.01-65.00	0.1-0.25	0.1-0.25	0.1-0.25	-	-	0.1-0.21	0.1-0.21	0.1-0.21	-	-									
N3.2.C.UT	Kupferbasislegierungen Messing und bleileg. Bronzen (Pb<1%)	90	H13A 4344	180	220	240	15.00-18.00	0.06-0.16	0.06-0.16	0.06-0.16	-	-	0.06-0.14	0.06-0.14	0.06-0.14	-	-		
				18.01-22.00	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	0.06-0.2	0.06-0.2	0.06-0.2	-	-	0.06-0.17	0.06-0.17	0.06-0.17	-	-					
				27.01-33.00	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	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	0.1-0.25	0.1-0.25	0.1-0.25	-	-	0.1-0.21	0.1-0.21	0.1-0.21	-	-					
52.01-65.00	0.1-0.25	0.1-0.25	0.1-0.25	-	-	0.1-0.21	0.1-0.21	0.1-0.21	-	-									

B

C

D

E

F

G

CoroDrill® DS20

6-7xD

Metrische Werte

ISO	MC-Nr.	Werkstoff	HB	Sorte	Schnittgeschwindigkeitsempfehlungen			Bohrerdurchmesser	Bohrerlänge 6xD					Bohrerlänge 7xD					
					Min.	Empfehl.	Max.		-S5W	-L5W	-L6W	-M7W	-H5W	-S5W	-L5W	-L6W	-M7W	-H5W	
																			Empfohlener Startwert im mittleren Vorschubbereich
6-7xD																			
P	P1.0.ZAN	Unlegierter Stahl C=0.05-0.10%	110	4324 4334 4344	230	305	360	15.00-18.00	0.04-0.06	0.04-0.06	0.04-0.06	-	0.04-0.08	0.04-0.05	0.04-0.05	0.04-0.05	-	0.04-0.07	
									18.01-22.00	0.04-0.07	0.04-0.07	0.04-0.07	-	0.04-0.09	0.04-0.06	0.04-0.06	0.04-0.06	-	0.04-0.07
									22.01-27.00	0.04-0.08	0.04-0.08	0.04-0.08	-	0.04-0.1	0.04-0.07	0.04-0.07	0.04-0.07	-	0.04-0.08
									27.01-33.00	0.05-0.09	0.05-0.09	0.05-0.09	-	0.05-0.1	0.05-0.07	0.05-0.07	0.05-0.07	-	0.05-0.08
									33.01-40.00	0.05-0.1	0.05-0.1	0.05-0.1	-	0.05-0.13	0.05-0.08	0.05-0.08	0.05-0.08	-	0.05-0.1
									40.01-52.00	0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1	-	0.06-0.13	0.06-0.08	0.06-0.08	0.06-0.08	-	0.06-0.1
									52.01-65.00	0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1	-	0.06-0.13	0.06-0.08	0.06-0.08	0.06-0.08	-	0.06-0.1
	P1.1.ZAN	Unlegierter Stahl C=0.05-0.25%	125	4324 4334 4344	230	290	335	15.00-18.00	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	
									18.01-22.00	0.04-0.09	0.04-0.09	0.04-0.09	-	0.04-0.09	0.04-0.07	0.04-0.07	0.04-0.07	-	0.04-0.07
									22.01-27.00	0.04-0.1	0.04-0.1	0.04-0.1	-	0.04-0.1	0.04-0.08	0.04-0.08	0.04-0.08	-	0.04-0.08
									27.01-33.00	0.05-0.1	0.05-0.1	0.05-0.1	-	0.05-0.1	0.05-0.08	0.05-0.08	0.05-0.08	-	0.05-0.08
									33.01-40.00	0.05-0.11	0.05-0.11	0.05-0.11	-	0.05-0.13	0.05-0.09	0.05-0.09	0.05-0.09	-	0.05-0.1
									40.01-52.00	0.06-0.11	0.06-0.11	0.06-0.11	-	0.06-0.13	0.06-0.09	0.06-0.09	0.06-0.09	-	0.06-0.1
									52.01-65.00	0.06-0.11	0.06-0.11	0.06-0.11	-	0.06-0.13	0.06-0.09	0.06-0.09	0.06-0.09	-	0.06-0.1
	P1.2.ZAN	Unlegierter Stahl C=0.25-0.55%	190	4324 4334 4344	190	240	275	15.00-18.00	-	0.05-0.08	0.06-0.09	0.06-0.1	-	-	0.05-0.07	0.06-0.08	0.06-0.09	-	
									18.01-22.00	-	0.05-0.09	0.06-0.1	0.06-0.12	-	-	0.05-0.08	0.06-0.09	0.06-0.1	-
									22.01-27.00	-	0.05-0.12	0.06-0.13	0.06-0.14	-	-	0.05-0.1	0.06-0.11	0.06-0.12	-
									27.01-33.00	-	0.07-0.14	0.08-0.16	0.08-0.17	-	-	0.07-0.12	0.08-0.13	0.08-0.14	-
									33.01-40.00	-	0.07-0.16	0.08-0.17	0.08-0.18	-	-	0.07-0.13	0.08-0.14	0.08-0.15	-
									40.01-52.00	-	0.09-0.16	0.1-0.17	0.1-0.18	-	-	0.09-0.13	0.1-0.14	0.1-0.15	-
									52.01-65.00	-	0.09-0.16	0.1-0.17	0.1-0.18	-	-	0.09-0.13	0.1-0.14	0.1-0.15	-
	P1.3.ZAN	Unlegierter Stahl C=0.55-0.80%	190	4324 4334 4344	170	225	260	15.00-18.00	-	0.05-0.08	0.06-0.09	0.06-0.1	-	-	0.05-0.07	0.06-0.08	0.06-0.09	-	
									18.01-22.00	-	0.05-0.09	0.06-0.1	0.06-0.12	-	-	0.05-0.08	0.06-0.09	0.06-0.1	-
									22.01-27.00	-	0.05-0.12	0.06-0.13	0.06-0.14	-	-	0.05-0.1	0.06-0.11	0.06-0.12	-
27.01-33.00									-	0.07-0.14	0.08-0.16	0.08-0.17	-	-	0.07-0.12	0.08-0.13	0.08-0.14	-	
33.01-40.00									-	0.07-0.16	0.08-0.17	0.08-0.18	-	-	0.07-0.13	0.08-0.14	0.08-0.15	-	
40.01-52.00									-	0.09-0.16	0.1-0.17	0.1-0.18	-	-	0.09-0.13	0.1-0.14	0.1-0.15	-	
52.01-65.00									-	0.09-0.16	0.1-0.17	0.1-0.18	-	-	0.09-0.13	0.1-0.14	0.1-0.15	-	
P1.5.C.UT	Unlegierter Stahl Gegossen - unbehandelt	150	4324 4334 4344	140	235	295	15.00-18.00	-	0.04-0.08	0.04-0.08	0.04-0.08	-	-	0.04-0.07	0.04-0.07	0.04-0.07	-		
								18.01-22.00	-	0.04-0.08	0.04-0.08	0.04-0.08	-	-	0.04-0.07	0.04-0.07	0.04-0.07	-	
								22.01-27.00	-	0.04-0.09	0.04-0.09	0.04-0.09	-	-	0.04-0.08	0.04-0.08	0.04-0.08	-	
								27.01-33.00	-	0.05-0.1	0.05-0.1	0.05-0.1	-	-	0.05-0.08	0.05-0.08	0.05-0.08	-	
								33.01-40.00	-	0.05-0.1	0.05-0.1	0.05-0.1	-	-	0.05-0.09	0.05-0.09	0.05-0.09	-	
								40.01-52.00	-	0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1	-	-	0.06-0.09	0.06-0.09	0.06-0.09	-	
								52.01-65.00	-	0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1	-	-	0.06-0.09	0.06-0.09	0.06-0.09	-	
P2.1.ZAN	Niedriglegierter Stahl Geglüht	175	4324 4334 4344	180	235	275	15.00-18.00	-	-	0.06-0.09	0.06-0.1	-	-	-	0.06-0.08	0.06-0.09	-		
								18.01-22.00	-	-	0.06-0.1	0.06-0.12	-	-	-	0.06-0.09	0.06-0.1	-	
								22.01-27.00	-	-	0.06-0.13	0.06-0.14	-	-	-	0.06-0.11	0.06-0.12	-	
								27.01-33.00	-	-	0.08-0.16	0.08-0.17	-	-	-	0.08-0.13	0.08-0.14	-	
								33.01-40.00	-	-	0.08-0.17	0.08-0.18	-	-	-	0.08-0.14	0.08-0.15	-	
								40.01-52.00	-	-	0.1-0.17	0.1-0.18	-	-	-	0.1-0.14	0.1-0.15	-	
								52.01-65.00	-	-	0.1-0.17	0.1-0.18	-	-	-	0.1-0.14	0.1-0.15	-	
P2.2.ZAN	Niedriglegierter Stahl Geglüht	240	4324 4334 4344	180	225	260	15.00-18.00	-	-	0.06-0.09	0.06-0.1	-	-	-	0.06-0.08	0.06-0.09	-		
								18.01-22.00	-	-	0.06-0.1	0.06-0.12	-	-	-	0.06-0.09	0.06-0.1	-	
								22.01-27.00	-	-	0.06-0.13	0.06-0.14	-	-	-	0.06-0.11	0.06-0.12	-	
								27.01-33.00	-	-	0.08-0.16	0.08-0.17	-	-	-	0.08-0.13	0.08-0.14	-	
								33.01-40.00	-	-	0.08-0.17	0.08-0.18	-	-	-	0.08-0.14	0.08-0.15	-	
								40.01-52.00	-	-	0.1-0.17	0.1-0.18	-	-	-	0.1-0.14	0.1-0.15	-	
								52.01-65.00	-	-	0.1-0.17	0.1-0.18	-	-	-	0.1-0.14	0.1-0.15	-	
P2.5.Z.HT	Niedriglegierter Stahl Vergütet	330	4324 4334 4344	90	170	220	15.00-18.00	-	-	0.06-0.09	0.06-0.1	-	-	-	0.06-0.08	0.06-0.09	-		
								18.01-22.00	-	-	0.06-0.1	0.06-0.12	-	-	-	0.06-0.09	0.06-0.1	-	
								22.01-27.00	-	-	0.06-0.13	0.06-0.14	-	-	-	0.06-0.11	0.06-0.12	-	
								27.01-33.00	-	-	0.08-0.16	0.08-0.17	-	-	-	0.08-0.13	0.08-0.14	-	
								33.01-40.00	-	-	0.08-0.17	0.08-0.18	-	-	-	0.08-0.14	0.08-0.15	-	
								40.01-52.00	-	-	0.1-0.17	0.1-0.18	-	-	-	0.1-0.14	0.1-0.15	-	
								52.01-65.00	-	-	0.1-0.17	0.1-0.18	-	-	-	0.1-0.14	0.1-0.15	-	
P2.6.C.UT	Niedriglegierter Stahl Gegossen - unbehandelt	200	4324 4334 4344	110	190	240	15.00-18.00	-	-	0.06-0.1	0.06-0.12	-	-	-	0.06-0.09	0.06-0.1	-		
								18.01-22.00	-	-	0.06-0.12	0.06-0.13	-	-	-	0.06-0.1	0.06-0.11	-	
								22.01-27.00	-	-	0.06-0.14	0.06-0.16	-	-	-	0.06-0.12	0.06-0.13	-	
								27.01-33.00	-	-	0.08-0.17	0.08-0.18	-	-	-	0.08-0.14	0.08-0.15	-	
								33.01-40.00	-	-	0.08-0.18	0.08-0.2	-	-	-	0.08-0.15	0.08-0.17	-	
								40.01-52.00	-	-	0.1-0.18	0.1-0.2	-	-	-	0.1-0.15	0.1-0.17	-	
								52.01-65.00	-	-	0.1-0.18	0.1-0.2	-	-	-	0.1-0.15	0.1-0.17	-	
P3.0.ZAN	Hochlegierter Stahl Geglüht	200	4324 4334 4344	160	220	260	15.00-18.00	-	-	0.06-0.09	0.06-0.1	-	-	-	0.06-0.08	0.06-0.09	-		
								18.01-22.00	-	-	0.06-0.1	0.06-0.12	-	-	-	0.06-0.09	0.06-0.1	-	
								22.01-27.00	-	-	0.06-0.13	0.06-0.14	-	-	-	0.06-0.11	0.06-0.12	-	
								27.01-33.00	-	-	0.08-0.16	0.08-0.17	-	-	-	0.08-0.13	0.08-0.14	-	
								33.01-40.00	-	-	0.08-0.17	0.08-0.18	-	-	-	0.08-0.14	0.08-0.15	-	
								40.01-52.00	-	-	0.1-0.17	0.1-0.18	-	-	-	0.1-0.14	0.1-0.15	-	
								52.01-65.00	-	-	0.1-0.17	0.1-0.18	-	-	-	0.1-0.14	0.1-0.15	-	

CoroDrill® DS20

6-7xD

Metrische Werte

ISO	MC-Nr.	Werkstoff	HB	Sorte	Schnittgeschwindigkeitsempfehlungen			Bohrerdurchmesser	Bohrerlänge 6xD					Bohrerlänge 7xD				
					-SSW	-L5W	-L6W		-M7W	-H5W	-SSW	-L5W	-L6W	-M7W	-H5W			
P	P3.0.Z.HT	Hochlegierter Stahl Vergütet	380	4324	80	150	190	15,00-18,00	-	-	0,06-0,09	0,06-0,1	-	-	-	0,06-0,08	0,06-0,09	-
				4334	75	125	160	18,01-22,00	-	-	0,06-0,1	0,06-0,12	-	-	-	0,06-0,09	0,06-0,1	-
				4344	70	100	115	22,01-27,00	-	-	0,06-0,13	0,06-0,14	-	-	-	0,06-0,11	0,06-0,12	-
	P5.0.Z.AN	Ferritisch/martensitischer rostfreier Stahl Geglüht	200	4334	115	165	205	15,00-18,00	0,05-0,08	0,05-0,08	0,05-0,08	-	0,05-0,08	0,05-0,07	0,05-0,07	0,05-0,07	-	0,05-0,07
				4344	115	140	160	18,01-22,00	0,05-0,09	0,05-0,09	0,05-0,09	-	0,05-0,08	0,05-0,08	0,05-0,08	0,05-0,08	-	0,05-0,07
				2044	115	135	150	22,01-27,00	0,05-0,1	0,05-0,1	0,05-0,1	-	0,05-0,09	0,05-0,08	0,05-0,08	0,05-0,08	-	0,05-0,08
								27,01-33,00	0,07-0,1	0,07-0,1	0,07-0,1	-	0,07-0,1	0,07-0,09	0,07-0,09	0,07-0,09	-	0,07-0,08
								33,01-40,00	0,07-0,12	0,07-0,12	0,07-0,12	-	0,07-0,1	0,07-0,1	0,07-0,1	0,07-0,1	-	0,07-0,09
								40,01-52,00	0,09-0,12	0,09-0,12	0,09-0,12	-	0,09-0,1	0,09-0,1	0,09-0,1	0,09-0,1	-	0,09-0,09
	P5.0.Z.HT	Ferritisch/martensitischer rostfreier Stahl Vergütet	330	4334	75	120	155	15,00-18,00	0,05-0,08	0,05-0,08	0,05-0,08	-	0,05-0,08	0,05-0,07	0,05-0,07	0,05-0,07	-	0,05-0,07
				4344	70	105	125	18,01-22,00	0,05-0,09	0,05-0,09	0,05-0,09	-	0,05-0,08	0,05-0,08	0,05-0,08	0,05-0,08	-	0,05-0,07
				2044	70	105	125	22,01-27,00	0,05-0,1	0,05-0,1	0,05-0,1	-	0,05-0,09	0,05-0,08	0,05-0,08	0,05-0,08	-	0,05-0,08
							27,01-33,00	0,07-0,1	0,07-0,1	0,07-0,1	-	0,07-0,1	0,07-0,09	0,07-0,09	0,07-0,09	-	0,07-0,08	
							33,01-40,00	0,07-0,12	0,07-0,12	0,07-0,12	-	0,07-0,1	0,07-0,1	0,07-0,1	0,07-0,1	-	0,07-0,09	
							40,01-52,00	0,09-0,12	0,09-0,12	0,09-0,12	-	0,09-0,1	0,09-0,1	0,09-0,1	0,09-0,1	-	0,09-0,09	
M	M1.0.Z.AQ	Austenitischer rostfreier Stahl Geglüht/vergütet	200	4334	115	165	205	15,00-18,00	0,05-0,1	0,05-0,1	0,05-0,1	-	0,05-0,09	0,05-0,08	0,05-0,08	0,05-0,08	-	0,05-0,07
				4344	115	150	170	18,01-22,00	0,05-0,1	0,05-0,1	0,05-0,1	-	0,05-0,1	0,05-0,08	0,05-0,08	0,05-0,08	-	0,05-0,08
				2044	115	140	160	22,01-27,00	0,05-0,11	0,05-0,11	0,05-0,11	-	0,05-0,1	0,05-0,09	0,05-0,09	0,05-0,09	-	0,05-0,08
	M1.1.Z.AQ	Austenitischer rostfreier Stahl Zerspanbarkeit verbessert	200	4334	115	175	215	15,00-18,00	0,05-0,1	0,05-0,1	0,05-0,1	-	0,05-0,09	0,05-0,08	0,05-0,08	0,05-0,08	-	0,05-0,07
				4344	115	160	190	18,01-22,00	0,05-0,1	0,05-0,1	0,05-0,1	-	0,05-0,1	0,05-0,08	0,05-0,08	0,05-0,08	-	0,05-0,08
				2044	115	155	180	22,01-27,00	0,05-0,11	0,05-0,11	0,05-0,11	-	0,05-0,1	0,05-0,09	0,05-0,09	0,05-0,09	-	0,05-0,08
								27,01-33,00	0,07-0,12	0,07-0,12	0,07-0,12	-	0,07-0,11	0,07-0,1	0,07-0,1	0,07-0,1	-	0,07-0,09
								33,01-40,00	0,07-0,13	0,07-0,13	0,07-0,13	-	0,07-0,12	0,07-0,1	0,07-0,1	0,07-0,1	-	0,07-0,1
								40,01-52,00	0,09-0,13	0,09-0,13	0,09-0,13	-	0,09-0,12	0,09-0,1	0,09-0,1	0,09-0,1	-	0,09-0,1
	M2.0.Z.AQ	Super austenitischer (Ni>20%) rostfreier Stahl Geglüht/vergütet	200	4334	80	115	135	15,00-18,00	0,05-0,1	0,05-0,1	0,05-0,1	-	0,05-0,09	0,05-0,08	0,05-0,08	0,05-0,08	-	0,05-0,07
				4344	80	100	115	18,01-22,00	0,05-0,1	0,05-0,1	0,05-0,1	-	0,05-0,1	0,05-0,08	0,05-0,08	0,05-0,08	-	0,05-0,08
				2044	80	100	115	22,01-27,00	0,05-0,11	0,05-0,11	0,05-0,11	-	0,05-0,1	0,05-0,09	0,05-0,09	0,05-0,09	-	0,05-0,08
							27,01-33,00	0,07-0,12	0,07-0,12	0,07-0,12	-	0,07-0,11	0,07-0,1	0,07-0,1	0,07-0,1	-	0,07-0,09	
							33,01-40,00	0,07-0,13	0,07-0,13	0,07-0,13	-	0,07-0,12	0,07-0,1	0,07-0,1	0,07-0,1	-	0,07-0,1	
							40,01-52,00	0,09-0,13	0,09-0,13	0,09-0,13	-	0,09-0,12	0,09-0,1	0,09-0,1	0,09-0,1	-	0,09-0,1	
M3.1.Z.AQ	Rostfreier Duplex-Stahl >60% Ferrit (N<0.10%)	230	4334	85	115	130	15,00-18,00	0,05-0,1	0,05-0,1	0,05-0,1	-	0,05-0,09	0,05-0,08	0,05-0,08	0,05-0,08	-	0,05-0,07	
			4344	85	105	115	18,01-22,00	0,05-0,1	0,05-0,1	0,05-0,1	-	0,05-0,1	0,05-0,08	0,05-0,08	0,05-0,08	-	0,05-0,08	
			2044	85	100	115	22,01-27,00	0,05-0,11	0,05-0,11	0,05-0,11	-	0,05-0,1	0,05-0,09	0,05-0,09	0,05-0,09	-	0,05-0,08	
							27,01-33,00	0,07-0,12	0,07-0,12	0,07-0,12	-	0,07-0,11	0,07-0,1	0,07-0,1	0,07-0,1	-	0,07-0,09	
							33,01-40,00	0,07-0,13	0,07-0,13	0,07-0,13	-	0,07-0,12	0,07-0,1	0,07-0,1	0,07-0,1	-	0,07-0,1	
							40,01-52,00	0,09-0,13	0,09-0,13	0,09-0,13	-	0,09-0,12	0,09-0,1	0,09-0,1	0,09-0,1	-	0,09-0,1	
M3.2.Z.AQ	Rostfreier Duplex-Stahl <60% ferritisch (N>0.10%)	260	4334	75	95	110	15,00-18,00	0,05-0,1	0,05-0,1	0,05-0,1	-	0,05-0,09	0,05-0,08	0,05-0,08	0,05-0,08	-	0,05-0,07	
			4344	75	90	105	18,01-22,00	0,05-0,1	0,05-0,1	0,05-0,1	-	0,05-0,1	0,05-0,08	0,05-0,08	0,05-0,08	-	0,05-0,08	
			2044	75	90	105	22,01-27,00	0,05-0,11	0,05-0,11	0,05-0,11	-	0,05-0,1	0,05-0,09	0,05-0,09	0,05-0,09	-	0,05-0,08	
							27,01-33,00	0,07-0,12	0,07-0,12	0,07-0,12	-	0,07-0,11	0,07-0,1	0,07-0,1	0,07-0,1	-	0,07-0,09	
							33,01-40,00	0,07-0,13	0,07-0,13	0,07-0,13	-	0,07-0,12	0,07-0,1	0,07-0,1	0,07-0,1	-	0,07-0,1	
							40,01-52,00	0,09-0,13	0,09-0,13	0,09-0,13	-	0,09-0,12	0,09-0,1	0,09-0,1	0,09-0,1	-	0,09-0,1	
S	S2.0.Z.AN S2.0.Z.AG S2.0.Z.NS	HRSA-Werkstoffe Ni-basiert	350	4334	20	35	45	15,00-18,00	0,04-0,06	0,04-0,06	0,04-0,06	-	-	0,04-0,05	0,04-0,05	0,04-0,05	-	
				4344	20	35	45	18,01-22,00	0,04-0,07	0,04-0,07	0,04-0,07	-	-	0,04-0,06	0,04-0,06	0,04-0,06	-	
				2044	20	35	45	22,01-27,00	0,04-0,08	0,04-0,08	0,04-0,08	-	-	0,04-0,07	0,04-0,07	0,04-0,07	-	
	S4.2.Z.AN S4.3.Z.AG	HRSA-Werkstoffe Ti-basiert	330	H13A	40	80	110	15,00-18,00	0,06-0,1	0,06-0,1	0,06-0,1	-	-	0,06-0,09	0,06-0,09	0,06-0,09	-	
				4344	40	80	110	18,01-22,00	0,06-0,12	0,06-0,12	0,06-0,12	-	-	0,06-0,1	0,06-0,1	0,06-0,1	-	
				2044	40	80	110	22,01-27,00	0,06-0,13	0,06-0,13	0,06-0,13	-	-	0,06-0,1	0,06-0,1	0,06-0,1	-	
								27,01-33,00	0,08-0,14	0,08-0,14	0,08-0,14	-	-	0,08-0,11	0,08-0,11	0,08-0,11	-	
								33,01-40,00	0,08-0,14	0,08-0,14	0,08-0,14	-	-	0,08-0,12	0,08-0,12	0,08-0,12	-	
								40,01-52,00	0,1-0,14	0,1-0,14	0,1-0,14	-	-	0,1-0,12	0,1-0,12	0,1-0,12	-	
					52,01-65,00	0,1-0,14	0,1-0,14	0,1-0,14	-	-	0,1-0,12	0,1-0,12	0,1-0,12	-				

Der Vorschub sollte beim Eintritt 75% der empfohlenen Vorschubraten 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			
K	K1.1.C.NS	Temperguss Niedrige Festigkeit	200	4324 4334 4344	140	190	220	15.00-18.00	-	0.08-0.1	0.08-0.1	0.08-0.13	-	-	0.08-0.08	0.08-0.08	0.08-0.11	-
					110	155	180	18.01-22.00	-	0.08-0.12	0.08-0.12	0.08-0.15	-	-	0.08-0.1	0.08-0.1	0.08-0.13	-
					180	150	140	22.01-27.00	-	0.08-0.14	0.08-0.14	0.08-0.17	-	-	0.08-0.12	0.08-0.12	0.08-0.14	-
								27.01-33.00	-	0.1-0.16	0.1-0.16	0.1-0.19	-	-	0.1-0.13	0.1-0.13	0.1-0.16	-
								33.01-40.00	-	0.1-0.18	0.1-0.18	0.1-0.21	-	-	0.1-0.15	0.1-0.15	0.1-0.18	-
								40.01-52.00	-	0.12-0.18	0.12-0.18	0.12-0.21	-	-	0.12-0.15	0.12-0.15	0.12-0.18	-
				52.01-65.00	-	0.12-0.18	0.12-0.18	0.12-0.21	-	-	0.12-0.15	0.12-0.15	0.12-0.18	-				
	K2.1.C.UT	Grauguss Niedrige Festigkeit	180	4324 4334 4344	210	255	295	15.00-18.00	-	0.08-0.1	0.08-0.1	0.08-0.13	-	-	0.08-0.08	0.08-0.08	0.08-0.11	-
					170	210	245	18.01-22.00	-	0.08-0.12	0.08-0.12	0.08-0.15	-	-	0.08-0.1	0.08-0.1	0.08-0.13	-
					130	160	185	22.01-27.00	-	0.08-0.14	0.08-0.14	0.08-0.17	-	-	0.08-0.12	0.08-0.12	0.08-0.14	-
								27.01-33.00	-	0.1-0.16	0.1-0.16	0.1-0.19	-	-	0.1-0.13	0.1-0.13	0.1-0.16	-
								33.01-40.00	-	0.1-0.18	0.1-0.18	0.1-0.21	-	-	0.1-0.15	0.1-0.15	0.1-0.18	-
								40.01-52.00	-	0.12-0.18	0.12-0.18	0.12-0.21	-	-	0.12-0.15	0.12-0.15	0.12-0.18	-
				52.01-65.00	-	0.12-0.18	0.12-0.18	0.12-0.21	-	-	0.12-0.15	0.12-0.15	0.12-0.18	-				
	K2.2.C.UT	Grauguss Hohe Festigkeit	245	4324 4334 4344	125	185	220	15.00-18.00	-	0.08-0.08	0.08-0.08	0.08-0.12	-	-	0.08-0.07	0.08-0.07	0.08-0.1	-
					100	145	175	18.01-22.00	-	0.08-0.1	0.08-0.1	0.08-0.14	-	-	0.08-0.09	0.08-0.09	0.08-0.12	-
					75	115	135	22.01-27.00	-	0.08-0.12	0.08-0.12	0.08-0.16	-	-	0.08-0.1	0.08-0.1	0.08-0.13	-
								27.01-33.00	-	0.1-0.14	0.1-0.14	0.1-0.18	-	-	0.1-0.12	0.1-0.12	0.1-0.15	-
								33.01-40.00	-	0.1-0.16	0.1-0.16	0.1-0.2	-	-	0.1-0.14	0.1-0.14	0.1-0.17	-
								40.01-52.00	-	0.12-0.16	0.12-0.16	0.12-0.2	-	-	0.12-0.14	0.12-0.14	0.12-0.17	-
				52.01-65.00	-	0.12-0.16	0.12-0.16	0.12-0.2	-	-	0.12-0.14	0.12-0.14	0.12-0.17	-				
	K3.1.C.UT	Kugelgraphitguss Ferritisch	155	4324 4334 4344	125	170	205	15.00-18.00	-	0.08-0.08	0.08-0.08	0.08-0.12	-	-	0.08-0.07	0.08-0.07	0.08-0.1	-
					100	140	165	18.01-22.00	-	0.08-0.1	0.08-0.1	0.08-0.14	-	-	0.08-0.09	0.08-0.09	0.08-0.12	-
					80	110	130	22.01-27.00	-	0.08-0.12	0.08-0.12	0.08-0.16	-	-	0.08-0.1	0.08-0.1	0.08-0.13	-
							27.01-33.00	-	0.1-0.14	0.1-0.14	0.1-0.18	-	-	0.1-0.12	0.1-0.12	0.1-0.15	-	
							33.01-40.00	-	0.1-0.16	0.1-0.16	0.1-0.2	-	-	0.1-0.14	0.1-0.14	0.1-0.17	-	
							40.01-52.00	-	0.12-0.16	0.12-0.16	0.12-0.2	-	-	0.12-0.14	0.12-0.14	0.12-0.17	-	
			52.01-65.00	-	0.12-0.16	0.12-0.16	0.12-0.2	-	-	0.12-0.14	0.12-0.14	0.12-0.17	-					
K3.3.C.UT	Kugelgraphitguss Perlitisch	265	4324 4334 4344	110	160	190	15.00-18.00	-	0.08-0.08	0.08-0.08	0.08-0.12	-	-	0.08-0.07	0.08-0.07	0.08-0.1	-	
				90	130	160	18.01-22.00	-	0.08-0.1	0.08-0.1	0.08-0.14	-	-	0.08-0.09	0.08-0.09	0.08-0.12	-	
				70	100	115	22.01-27.00	-	0.08-0.12	0.08-0.12	0.08-0.16	-	-	0.08-0.1	0.08-0.1	0.08-0.13	-	
							27.01-33.00	-	0.1-0.14	0.1-0.14	0.1-0.18	-	-	0.1-0.12	0.1-0.12	0.1-0.15	-	
							33.01-40.00	-	0.1-0.16	0.1-0.16	0.1-0.2	-	-	0.1-0.14	0.1-0.14	0.1-0.17	-	
							40.01-52.00	-	0.12-0.16	0.12-0.16	0.12-0.2	-	-	0.12-0.14	0.12-0.14	0.12-0.17	-	
			52.01-65.00	-	0.12-0.16	0.12-0.16	0.12-0.2	-	-	0.12-0.14	0.12-0.14	0.12-0.17	-					
K4.2.C.UT	Vermiculargraphitguss Hohe Zugfestigkeit (perlitisch-80%)	230	4324 4334 4344	130	190	225	15.00-18.00	-	0.08-0.08	0.08-0.08	0.08-0.12	-	-	0.08-0.07	0.08-0.07	0.08-0.1	-	
				110	155	180	18.01-22.00	-	0.08-0.1	0.08-0.1	0.08-0.14	-	-	0.08-0.09	0.08-0.09	0.08-0.12	-	
				85	115	135	22.01-27.00	-	0.08-0.12	0.08-0.12	0.08-0.16	-	-	0.08-0.1	0.08-0.1	0.08-0.13	-	
							27.01-33.00	-	0.1-0.14	0.1-0.14	0.1-0.18	-	-	0.1-0.12	0.1-0.12	0.1-0.15	-	
							33.01-40.00	-	0.1-0.16	0.1-0.16	0.1-0.2	-	-	0.1-0.14	0.1-0.14	0.1-0.17	-	
							40.01-52.00	-	0.12-0.16	0.12-0.16	0.12-0.2	-	-	0.12-0.14	0.12-0.14	0.12-0.17	-	
			52.01-65.00	-	0.12-0.16	0.12-0.16	0.12-0.2	-	-	0.12-0.14	0.12-0.14	0.12-0.17	-					
H	H1.3.Z.HA Stähle (extra hart) Vergütet	60 (HRC)	4324 4334 4344	30	60	75	15.00-18.00	-	0.06-0.08	0.06-0.08	0.06-0.08	-	-	0.06-0.07	0.06-0.07	0.06-0.07	-	
				30	60	75	18.01-22.00	-	0.06-0.09	0.06-0.09	0.06-0.09	-	-	0.06-0.08	0.06-0.08	0.06-0.08	-	
				30	60	75	22.01-27.00	-	0.06-0.1	0.06-0.1	0.06-0.1	-	-	0.06-0.08	0.06-0.08	0.06-0.08	-	
							27.01-33.00	-	0.08-0.1	0.08-0.1	0.08-0.1	-	-	0.08-0.09	0.08-0.09	0.08-0.09	-	
							33.01-40.00	-	0.08-0.12	0.08-0.12	0.08-0.12	-	-	0.08-0.1	0.08-0.1	0.08-0.1	-	
							40.01-52.00	-	0.1-0.12	0.1-0.12	0.1-0.12	-	-	0.1-0.1	0.1-0.1	0.1-0.1	-	
			52.01-65.00	-	0.1-0.12	0.1-0.12	0.1-0.12	-	-	0.1-0.1	0.1-0.1	0.1-0.1	-					

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 AlSi Legierungen, Si ≤ 1%	100	H13A 4344	6-7xD			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	0,06-0,1	0,06-0,1	-	-	0,06-0,09	0,06-0,09	0,06-0,09	-	-
					0,06-0,12	0,06-0,12	0,06-0,12		-	-	0,06-0,1	0,06-0,1	0,06-0,1	-	-			
					0,06-0,13	0,06-0,13	0,06-0,13		-	-	0,06-0,11	0,06-0,11	0,06-0,11	-	-			
					0,08-0,14	0,08-0,14	0,08-0,14		-	-	0,08-0,12	0,08-0,12	0,08-0,12	-	-			
					0,08-0,16	0,08-0,16	0,08-0,16		-	-	0,08-0,14	0,08-0,14	0,08-0,14	-	-			
					0,1-0,16	0,1-0,16	0,1-0,16		-	-	0,1-0,14	0,1-0,14	0,1-0,14	-	-			
	N1.3.C.UT	Aluminiumbasislegierungen AlSi-Gusslegierungen (1% < Si < 13%)	75	H13A 4344	250	315	360	15,00-18,00	0,06-0,09	0,06-0,09	0,06-0,09	-	-	0,06-0,08	0,06-0,08	0,06-0,08	-	-
					250	315	360	18,01-22,00	0,06-0,1	0,06-0,1	0,06-0,1	-	-	0,06-0,09	0,06-0,09	0,06-0,09	-	-
					22,01-27,00	0,06-0,12	0,06-0,12	0,06-0,12	-	-	0,06-0,1	0,06-0,1	0,06-0,1	-	-			
					27,01-33,00	0,08-0,13	0,08-0,13	0,08-0,13	-	-	0,08-0,11	0,08-0,11	0,08-0,11	-	-			
					33,01-40,00	0,08-0,14	0,08-0,14	0,08-0,14	-	-	0,08-0,12	0,08-0,12	0,08-0,12	-	-			
					40,01-52,00	0,1-0,14	0,1-0,14	0,1-0,14	-	-	0,1-0,12	0,1-0,12	0,1-0,12	-	-			
	N1.3.C.AG	Aluminiumbasislegierungen AlSi cast and aged alloys (1% < Si < 13%)	90	H13A 4344	250	285	315	15,00-18,00	0,06-0,09	0,06-0,09	0,06-0,09	-	-	0,06-0,08	0,06-0,08	0,06-0,08	-	-
					250	285	315	18,01-22,00	0,06-0,1	0,06-0,1	0,06-0,1	-	-	0,06-0,09	0,06-0,09	0,06-0,09	-	-
					22,01-27,00	0,06-0,12	0,06-0,12	0,06-0,12	-	-	0,06-0,1	0,06-0,1	0,06-0,1	-	-			
					27,01-33,00	0,08-0,13	0,08-0,13	0,08-0,13	-	-	0,08-0,11	0,08-0,11	0,08-0,11	-	-			
					33,01-40,00	0,08-0,14	0,08-0,14	0,08-0,14	-	-	0,08-0,12	0,08-0,12	0,08-0,12	-	-			
					40,01-52,00	0,1-0,14	0,1-0,14	0,1-0,14	-	-	0,1-0,12	0,1-0,12	0,1-0,12	-	-			
	N3.3.U.UT	Kupferbasislegierungen Automatenlegierungen	110	H13A 4344	250	315	360	15,00-18,00	0,06-0,1	0,06-0,1	0,06-0,1	-	-	0,06-0,09	0,06-0,09	0,06-0,09	-	-
					250	315	360	18,01-22,00	0,06-0,12	0,06-0,12	0,06-0,12	-	-	0,06-0,1	0,06-0,1	0,06-0,1	-	-
22,01-27,00					0,06-0,13	0,06-0,13	0,06-0,13	-	-	0,06-0,11	0,06-0,11	0,06-0,11	-	-				
27,01-33,00					0,08-0,14	0,08-0,14	0,08-0,14	-	-	0,08-0,12	0,08-0,12	0,08-0,12	-	-				
33,01-40,00					0,08-0,16	0,08-0,16	0,08-0,16	-	-	0,08-0,14	0,08-0,14	0,08-0,14	-	-				
40,01-52,00					0,1-0,16	0,1-0,16	0,1-0,16	-	-	0,1-0,14	0,1-0,14	0,1-0,14	-	-				
N3.2.C.UT	Kupferbasislegierungen Messing und bleileg. Bronzen (Pb<1%)	90	H13A 4344	180	200	215	15,00-18,00	0,06-0,1	0,06-0,1	0,06-0,1	-	-	0,06-0,09	0,06-0,09	0,06-0,09	-	-	
				180	200	215	18,01-22,00	0,06-0,12	0,06-0,12	0,06-0,12	-	-	0,06-0,1	0,06-0,1	0,06-0,1	-	-	
				22,01-27,00	0,06-0,13	0,06-0,13	0,06-0,13	-	-	0,06-0,11	0,06-0,11	0,06-0,11	-	-				
				27,01-33,00	0,08-0,14	0,08-0,14	0,08-0,14	-	-	0,08-0,12	0,08-0,12	0,08-0,12	-	-				
				33,01-40,00	0,08-0,16	0,08-0,16	0,08-0,16	-	-	0,08-0,14	0,08-0,14	0,08-0,14	-	-				
				40,01-52,00	0,1-0,16	0,1-0,16	0,1-0,16	-	-	0,1-0,14	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.

CoroDrill® DS20

4-5xD

Zoll-Werte

ISO	MC-Nr.	Werkstoff	HB	Sorte	Schnittgeschwindigkeitsempfehlungen			Zylinder-schaft	Bohrerlänge 4xD					Bohrerlänge 5xD				
					4-5xD				Empfohlener Startwert im mittleren Vorschubbereich					Empfohlener Startwert im mittleren Vorschubbereich				
					Min.	Rec.	Max.		f _i Zoll/U	f _i Zoll/U	f _i Zoll/U	f _i Zoll/U	f _i Zoll/U	f _i Zoll/U	f _i Zoll/U	f _i Zoll/U	f _i Zoll/U	f _i 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	690	935	1065	0.709-0.866	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.004
				4344	625	740	805	0.866-1.063	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	0.002-0.005	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	0.002-0.004
								1.063-1.299	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	0.002-0.005	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	0.002-0.005
								1.299-1.575	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-	0.002-0.006	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	0.002-0.006
								1.575-2.047	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-	0.002-0.006	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	0.002-0.006
					2.047-2.559	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-	0.002-0.006	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	0.002-0.006			
	P1.1.ZAN	Unlegierter Stahl C=0.05-0.25%	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	-	0.002-0.004
				4334	655	880	1000	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	0.002-0.004	-	0.002-0.004
				4344	560	695	770	0.866-1.063	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-	0.002-0.005	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	0.002-0.004
								1.063-1.299	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-	0.002-0.005
								1.299-1.575	0.002-0.006	0.002-0.006	0.002-0.006	-	0.002-0.006	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-	0.002-0.006
							1.575-2.047	0.002-0.006	0.002-0.006	0.002-0.006	-	0.002-0.006	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-	0.002-0.006	
				2.047-2.559	0.002-0.006	0.002-0.006	0.002-0.006	-	0.002-0.006	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-	0.002-0.006				
P1.2.ZAN	Unlegierter Stahl C=0.25-0.55%	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	510	710	820	0.709-0.866	-	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	395	545	625	0.866-1.063	-	0.002-0.007	0.002-0.008	0.002-0.009	-	-	0.002-0.006	0.002-0.007	0.002-0.007	-	
							1.063-1.299	-	0.003-0.009	0.003-0.009	0.003-0.01	-	-	0.003-0.007	0.003-0.008	0.003-0.009	-	
							1.299-1.575	-	0.003-0.009	0.003-0.01	0.003-0.011	-	-	0.003-0.008	0.003-0.009	0.003-0.009	-	
							1.575-2.047	-	0.004-0.009	0.004-0.01	0.004-0.011	-	-	0.004-0.008	0.004-0.009	0.004-0.009	-	
				2.047-2.559	-	0.004-0.009	0.004-0.01	0.004-0.011	-	-	0.004-0.008	0.004-0.009	0.004-0.009	-				
P1.3.ZAN	Unlegierter Stahl C=0.55-0.80%	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	460	670	785	0.709-0.866	-	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	345	515	605	0.866-1.063	-	0.002-0.007	0.002-0.008	0.002-0.009	-	-	0.002-0.006	0.002-0.007	0.002-0.007	-	
							1.063-1.299	-	0.003-0.009	0.003-0.009	0.003-0.01	-	-	0.003-0.007	0.003-0.008	0.003-0.009	-	
							1.299-1.575	-	0.003-0.009	0.003-0.01	0.003-0.011	-	-	0.003-0.008	0.003-0.009	0.003-0.009	-	
							1.575-2.047	-	0.004-0.009	0.004-0.01	0.004-0.011	-	-	0.004-0.008	0.004-0.009	0.004-0.009	-	
				2.047-2.559	-	0.004-0.009	0.004-0.01	0.004-0.011	-	-	0.004-0.008	0.004-0.009	0.004-0.009	-				
P1.5.C.UT	Unlegierter Stahl Gegossen - unbehandelt	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	445	720	870	0.709-0.866	-	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	410	570	655	0.866-1.063	-	0.002-0.006	0.002-0.006	0.002-0.006	-	-	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-	
							1.063-1.299	-	0.002-0.006	0.002-0.006	0.002-0.006	-	-	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-	
							1.299-1.575	-	0.002-0.006	0.002-0.006	0.002-0.006	-	-	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-	
							1.575-2.047	-	0.002-0.006	0.002-0.006	0.002-0.006	-	-	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-	
				2.047-2.559	-	0.002-0.006	0.002-0.006	0.002-0.006	-	-	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-				
P2.1.ZAN	Niedriglegierter Stahl Geglüht	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	0.002-0.005	-	
			4334	490	705	820	0.709-0.866	-	-	0.002-0.006	0.002-0.007	-	-	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.006	-	
			4344	375	540	625	0.866-1.063	-	-	0.002-0.008	0.002-0.009	-	-	0.002-0.007	0.002-0.007	0.002-0.007	-	
							1.063-1.299	-	-	0.003-0.009	0.003-0.01	-	-	0.003-0.008	0.003-0.008	0.003-0.009	-	
							1.299-1.575	-	-	0.003-0.01	0.003-0.011	-	-	0.003-0.009	0.003-0.009	0.003-0.009	-	
							1.575-2.047	-	-	0.004-0.01	0.004-0.011	-	-	0.004-0.009	0.004-0.009	0.004-0.009	-	
				2.047-2.559	-	-	0.004-0.01	0.004-0.011	-	-	0.004-0.009	0.004-0.009	0.004-0.009	-				
P2.2.ZAN	Niedriglegierter Stahl Geglüht	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	0.002-0.005	-	
			4334	490	655	740	0.709-0.866	-	-	0.002-0.006	0.002-0.007	-	-	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.006	-	
			4344	375	565	670	0.866-1.063	-	-	0.002-0.008	0.002-0.009	-	-	0.002-0.007	0.002-0.007	0.002-0.007	-	
							1.063-1.299	-	-	0.003-0.009	0.003-0.01	-	-	0.003-0.008	0.003-0.008	0.003-0.009	-	
							1.299-1.575	-	-	0.003-0.01	0.003-0.011	-	-	0.003-0.009	0.003-0.009	0.003-0.009	-	
							1.575-2.047	-	-	0.004-0.01	0.004-0.011	-	-	0.004-0.009	0.004-0.009	0.004-0.009	-	
				2.047-2.559	-	-	0.004-0.01	0.004-0.011	-	-	0.004-0.009	0.004-0.009	0.004-0.009	-				
P2.5.ZHT	Niedriglegierter Stahl Vergütet	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	0.002-0.005	-	
			4334	280	515	640	0.709-0.866	-	-	0.002-0.006	0.002-0.007	-	-	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.006	-	
			4344	245	405	490	0.866-1.063	-	-	0.002-0.008	0.002-0.009	-	-	0.002-0.007	0.002-0.007	0.002-0.007	-	
							1.063-1.299	-	-	0.003-0.009	0.003-0.01	-	-	0.003-0.008	0.003-0.008	0.003-0.009	-	
							1.299-1.575	-	-	0.003-0.01	0.003-0.011	-	-	0.003-0.009	0.003-0.009	0.003-0.009	-	
							1.575-2.047	-	-	0.004-0.01	0.004-0.011	-	-	0.004-0.009	0.004-0.009	0.004-0.009	-	
				2.047-2.559	-	-	0.004-0.01	0.004-0.011	-	-	0.004-0.009	0.004-0.009	0.004-0.009	-				
P2.6.C.UT	Niedriglegierter Stahl Gegossen - unbehandelt	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	0.002-0.006	-	
			4334	345	570	690	0.709-0.866	-	-	0.002-0.007	0.002-0.008	-	-	0.002-0.006	0.002-0.006	0.002-0.007	-	
			4344	330	455	525	0.866-1.063	-	-	0.002-0.009	0.002-0.009	-	-	0.002-0.007	0.002-0.007	0.002-0.008	-	
							1.063-1.299	-	-	0.003-0.01	0.003-0.011	-	-	0.003-0.009	0.003-0.009	0.003-0.009	-	
							1.299-1.575	-	-	0.003-0.011	0.003-0.012	-	-	0.003-0.009	0.003-0.01	0.003-0.01	-	

CoroDrill® DS20

4-5xD

Zoll-Werte

ISO	MC-Nr.	Werkstoff	HB	Sorte	Schnittgeschwindigkeitsempfehlungen				Zylinder-schaft	Bohrerlänge 4xD					Bohrerlänge 5xD				
					4-5xD					-SSW	-LSW	-L6W	-M7W	-H5W	-SSW	-LSW	-L6W	-M7W	-H5W
P	P3.0.Z.HT	Hochlegierter Stahl Vergütet	380	4324	260	540	690	0.591-0.709	-	-	0.002-0.006	0.002-0.006	-	-	-	0.002-0.005	0.002-0.005	-	
				4334	245	460	575	0.709-0.866	-	-	0.002-0.006	0.002-0.007	-	-	-	0.002-0.005	0.002-0.006	-	
				4344	230	355	425	0.866-1.063	-	-	0.002-0.008	0.002-0.009	-	-	-	0.002-0.007	0.002-0.007	-	
						1.063-1.299	-	-	0.003-0.009	0.003-0.01	-	-	-	0.003-0.008	0.003-0.009	-			
						1.299-1.575	-	-	0.003-0.01	0.003-0.011	-	-	-	0.003-0.009	0.003-0.009	-			
						1.575-2.047	-	-	0.004-0.01	0.004-0.011	-	-	-	0.004-0.009	0.004-0.009	-			
					2.047-2.559	-	-	0.004-0.01	0.004-0.011	-	-	-	0.004-0.009	0.004-0.009	-				
	P5.0.Z.AN	Ferritisch/martensitischer rostfreier Stahl Geglüht	200	4334	375	610	740	0.591-0.709	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-	0.002-0.005	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	0.002-0.004	
				4344	375	505	575	0.709-0.866	0.002-0.006	0.002-0.006	0.002-0.006	-	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-	0.002-0.004	
				2044	375	480	540	0.866-1.063	0.002-0.006	0.002-0.006	0.002-0.006	-	0.002-0.006	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-	0.002-0.005	
								1.063-1.299	0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.006	-	0.003-0.006	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.005	-	0.003-0.005	
								1.299-1.575	0.003-0.007	0.003-0.007	0.003-0.007	-	0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.006	-	0.003-0.005	
							1.575-2.047	0.004-0.007	0.004-0.007	0.004-0.007	-	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.006	-	0.004-0.005		
				2.047-2.559	0.004-0.007	0.004-0.007	0.004-0.007	-	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.006	-	0.004-0.005					
P5.0.Z.HT	Ferritisch/martensitischer rostfreier Stahl Vergütet	330	4334	245	450	560	0.591-0.709	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-	0.002-0.005	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	0.002-0.004		
			4344	230	380	460	0.709-0.866	0.002-0.006	0.002-0.006	0.002-0.006	-	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-	0.002-0.004		
			2044	230	380	460	0.866-1.063	0.002-0.006	0.002-0.006	0.002-0.006	-	0.002-0.006	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-	0.002-0.005		
							1.063-1.299	0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.006	-	0.003-0.006	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.005	-	0.003-0.005		
							1.299-1.575	0.003-0.007	0.003-0.007	0.003-0.007	-	0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.006	-	0.003-0.005		
							1.575-2.047	0.004-0.007	0.004-0.007	0.004-0.007	-	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.006	-	0.004-0.005		
				2.047-2.559	0.004-0.007	0.004-0.007	0.004-0.007	-	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.006	-	0.004-0.005					
M	M1.0.Z.AQ	Austenitischer rostfreier Stahl Geglüht/vergütet	200	4334	375	610	740	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	0.002-0.004	-	0.002-0.004	
				4344	375	540	625	0.709-0.866	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-	0.002-0.004	
				2044	375	515	590	0.866-1.063	0.002-0.006	0.002-0.006	0.002-0.006	-	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-	0.002-0.005	
						1.063-1.299	0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.006	-	0.003-0.006	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.005	-	0.003-0.005			
						1.299-1.575	0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.006	-	0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.006	-	0.003-0.005			
						1.575-2.047	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.006	-	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.006	-	0.004-0.005			
					2.047-2.559	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.006	-	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.006	-	0.004-0.005				
	M1.1.Z.AQ	Austenitischer rostfreier Stahl Zerspanbarkeit verbessert	200	4334	375	640	785	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	0.002-0.004	-	0.002-0.004	
				4344	375	580	690	0.709-0.866	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-	0.002-0.004	
				2044	375	555	655	0.866-1.063	0.002-0.006	0.002-0.006	0.002-0.006	-	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-	0.002-0.005	
								1.063-1.299	0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.006	-	0.003-0.006	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.005	-	0.003-0.005	
								1.299-1.575	0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.006	-	0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.006	-	0.003-0.005	
							1.575-2.047	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.006	-	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.006	-	0.004-0.005		
				2.047-2.559	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.006	-	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.006	-	0.004-0.005					
M2.0.Z.AQ	Super austenitischer (Ni>20%) rostfreier Stahl Geglüht/vergütet	200	4334	260	410	490	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	0.002-0.004	-	0.002-0.004		
			4344	260	360	410	0.709-0.866	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-	0.002-0.004		
			2044	260	360	410	0.866-1.063	0.002-0.006	0.002-0.006	0.002-0.006	-	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-	0.002-0.005		
							1.063-1.299	0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.006	-	0.003-0.006	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.005	-	0.003-0.005		
							1.299-1.575	0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.006	-	0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.006	-	0.003-0.005		
							1.575-2.047	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.006	-	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.006	-	0.004-0.005		
				2.047-2.559	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.006	-	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.006	-	0.004-0.005					
M3.1.Z.AQ	Rostfreier Duplex-Stahl >60% Ferrit (N<0.10%)	230	4334	280	405	475	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	0.002-0.004	-	0.002-0.004		
			4344	280	375	425	0.709-0.866	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-	0.002-0.004		
			2044	280	365	410	0.866-1.063	0.002-0.006	0.002-0.006	0.002-0.006	-	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-	0.002-0.005		
							1.063-1.299	0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.006	-	0.003-0.006	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.005	-	0.003-0.005		
							1.299-1.575	0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.006	-	0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.006	-	0.003-0.005		
							1.575-2.047	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.006	-	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.006	-	0.004-0.005		
				2.047-2.559	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.006	-	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.006	-	0.004-0.005					
M3.2.Z.AQ	Rostfreier Duplex-Stahl <60% Ferrit (N≥0.10%)	260	4334	245	345	395	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	0.002-0.004	-	0.002-0.004		
			4344	245	330	375	0.709-0.866	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-	0.002-0.004		
			2044	245	330	375	0.866-1.063	0.002-0.006	0.002-0.006	0.002-0.006	-	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-	0.002-0.005		
							1.063-1.299	0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.006	-	0.003-0.006	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.005	-	0.003-0.005		
							1.299-1.575	0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.006	-	0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.006	-	0.003-0.005		
							1.575-2.047	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.006	-	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.006	-	0.004-0.005		
				2.047-2.559	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.006	-	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.006	-	0.004-0.005					
S	S2.0.Z.AN S2.0.Z.AG S2.0.Z.NS																		

CoroDrill® DS20

4-5xD

Zoll-Werte

ISO	MC-Nr.	Werkstoff	HB	Sorte	Schnittgeschwindigkeitsempfehlungen			Zylinder-schaft	Bohrerlänge 4xD					Bohrerlänge 5xD				
					4-5xD				Empfohlener Startwert im mittleren Vorschubbereich					Empfohlener Startwert im mittleren Vorschubbereich				
									-SSW	-LSW	-L6W	-M7W	-H5W	-SSW	-LSW	-L6W	-M7W	-H5W
K	K1.1.C.NS	Temperguss Niedrige Festigkeit	200	4324	460	685	805	0.591-0.709	-	0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.008	-	-	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.007	-
			4334	360	550	655	0.709-0.866	-	0.003-0.007	0.003-0.007	0.003-0.009	-	-	0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.008	-	
			4344	590	540	510	0.866-1.063	-	0.003-0.008	0.003-0.008	0.003-0.01	-	-	0.003-0.007	0.003-0.007	0.003-0.009	-	
		1.063-1.299	-	0.004-0.009	0.004-0.009	0.004-0.011	-	-	0.004-0.008	0.004-0.008	0.004-0.01	-						
		1.299-1.575	-	0.004-0.011	0.004-0.011	0.004-0.013	-	-	0.004-0.009	0.004-0.009	0.004-0.011	-						
		1.575-2.047	-	0.005-0.011	0.005-0.011	0.005-0.013	-	-	0.005-0.009	0.005-0.009	0.005-0.011	-						
	2.047-2.559	-	0.005-0.011	0.005-0.011	0.005-0.013	-	-	0.005-0.009	0.005-0.009	0.005-0.011	-							
	K2.1.C.UT	Grauguss Niedrige Festigkeit	180	4324	690	935	1065	0.591-0.709	-	0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.008	-	-	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.007	-
			4334	560	770	885	0.709-0.866	-	0.003-0.007	0.003-0.007	0.003-0.009	-	-	0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.008	-	
			4344	425	585	670	0.866-1.063	-	0.003-0.008	0.003-0.008	0.003-0.01	-	-	0.003-0.007	0.003-0.007	0.003-0.009	-	
		1.063-1.299	-	0.004-0.009	0.004-0.009	0.004-0.011	-	-	0.004-0.008	0.004-0.008	0.004-0.01	-						
		1.299-1.575	-	0.004-0.011	0.004-0.011	0.004-0.013	-	-	0.004-0.009	0.004-0.009	0.004-0.011	-						
		1.575-2.047	-	0.005-0.011	0.005-0.011	0.005-0.013	-	-	0.005-0.009	0.005-0.009	0.005-0.011	-						
	2.047-2.559	-	0.005-0.011	0.005-0.011	0.005-0.013	-	-	0.005-0.009	0.005-0.009	0.005-0.011	-							
	K2.2.C.UT	Grauguss Hohe Festigkeit	245	4324	410	665	805	0.591-0.709	-	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.007	-	-	0.003-0.004	0.003-0.004	0.003-0.006	-
			4334	330	530	640	0.709-0.866	-	0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.008	-	-	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.007	-	
			4344	245	405	490	0.866-1.063	-	0.003-0.007	0.003-0.007	0.003-0.009	-	-	0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.008	-	
		1.063-1.299	-	0.004-0.009	0.004-0.009	0.004-0.011	-	-	0.004-0.007	0.004-0.007	0.004-0.009	-						
		1.299-1.575	-	0.004-0.01	0.004-0.01	0.004-0.012	-	-	0.004-0.008	0.004-0.008	0.004-0.01	-						
		1.575-2.047	-	0.005-0.01	0.005-0.01	0.005-0.012	-	-	0.005-0.008	0.005-0.008	0.005-0.01	-						
	2.047-2.559	-	0.005-0.01	0.005-0.01	0.005-0.012	-	-	0.005-0.008	0.005-0.008	0.005-0.01	-							
	K3.1.C.UT	Kugelgraphitguss Ferritisch	155	4324	410	625	740	0.591-0.709	-	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.007	-	-	0.003-0.004	0.003-0.004	0.003-0.006	-
			4334	330	510	605	0.709-0.866	-	0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.008	-	-	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.007	-	
			4344	260	400	475	0.866-1.063	-	0.003-0.007	0.003-0.007	0.003-0.009	-	-	0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.008	-	
1.063-1.299		-	0.004-0.009	0.004-0.009	0.004-0.011	-	-	0.004-0.007	0.004-0.007	0.004-0.009	-							
1.299-1.575		-	0.004-0.01	0.004-0.01	0.004-0.012	-	-	0.004-0.008	0.004-0.008	0.004-0.01	-							
1.575-2.047		-	0.005-0.01	0.005-0.01	0.005-0.012	-	-	0.005-0.008	0.005-0.008	0.005-0.01	-							
2.047-2.559	-	0.005-0.01	0.005-0.01	0.005-0.012	-	-	0.005-0.008	0.005-0.008	0.005-0.01	-								
K3.3.C.UT	Kugelgraphitguss Ferritisch	265	4324	360	575	690	0.591-0.709	-	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.007	-	-	0.003-0.004	0.003-0.004	0.003-0.006	-	
		4334	295	475	575	0.709-0.866	-	0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.008	-	-	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.007	-		
		4344	230	355	425	0.866-1.063	-	0.003-0.007	0.003-0.007	0.003-0.009	-	-	0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.008	-		
	1.063-1.299	-	0.004-0.009	0.004-0.009	0.004-0.011	-	-	0.004-0.007	0.004-0.007	0.004-0.009	-							
	1.299-1.575	-	0.004-0.01	0.004-0.01	0.004-0.012	-	-	0.004-0.008	0.004-0.008	0.004-0.01	-							
	1.575-2.047	-	0.005-0.01	0.005-0.01	0.005-0.012	-	-	0.005-0.008	0.005-0.008	0.005-0.01	-							
2.047-2.559	-	0.005-0.01	0.005-0.01	0.005-0.012	-	-	0.005-0.008	0.005-0.008	0.005-0.01	-								
K4.2.C.UT	Vermiculargraphitguss Hohe Festigkeit	230	4324	425	680	820	0.591-0.709	-	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.007	-	-	0.003-0.004	0.003-0.004	0.003-0.006	-	
		4334	360	550	655	0.709-0.866	-	0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.008	-	-	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.007	-		
		4344	280	415	490	0.866-1.063	-	0.003-0.007	0.003-0.007	0.003-0.009	-	-	0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.008	-		
	1.063-1.299	-	0.004-0.009	0.004-0.009	0.004-0.011	-	-	0.004-0.007	0.004-0.007	0.004-0.009	-							
	1.299-1.575	-	0.004-0.01	0.004-0.01	0.004-0.012	-	-	0.004-0.008	0.004-0.008	0.004-0.01	-							
	1.575-2.047	-	0.005-0.01	0.005-0.01	0.005-0.012	-	-	0.005-0.008	0.005-0.008	0.005-0.01	-							
2.047-2.559	-	0.005-0.01	0.005-0.01	0.005-0.012	-	-	0.005-0.008	0.005-0.008	0.005-0.01	-								
H	H1.3.Z.HA Vergütet	Extra harter Stahl 60 (HRC)	4324	100	215	280	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	100	215	280	0.709-0.866	-	0.002-0.006	0.002-0.006	0.002-0.006	-	-	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-	
			4344	100	215	280	0.866-1.063	-	0.002-0.006	0.002-0.006	0.002-0.006	-	-	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-	
	1.063-1.299	-	0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.006	-	-	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.005	-							
	1.299-1.575	-	0.003-0.007	0.003-0.007	0.003-0.007	-	-	0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.006	-							
	1.575-2.047	-	0.004-0.007	0.004-0.007	0.004-0.007	-	-	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.006	-							
2.047-2.559	-	0.004-0.007	0.004-0.007	0.004-0.007	-	-	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.006	-								

CoroDrill® DS20

4-5xD

Zoll-Werte

ISO	MC-Nr.	Werkstoff	HB	Sorte	Schnittgeschwindigkeitsempfehlungen			Zylinder-schaft	Bohrerlänge 4xD					Bohrerlänge 5xD					
					985	1195	1310		-SSW	-LSW	-L6W	-M7W	-H5W	-SSW	-LSW	-L6W	-M7W	-H5W	
					4344	985	1195		Empfohlener Startwert im mittleren Vorschubbereich					Empfohlener Startwert im mittleren Vorschubbereich					
N	N1.2.Z.AG	Aluminiumbasislegierungen AISI Legierungen, Si ≤ 1%	100	H13A	985	1195	1310	0.591-0.709	0.002-0.006	0.002-0.006	0.002-0.006	-	-	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-	-	
					4344	985	1195	1310	0.709-0.866	0.002-0.007	0.002-0.007	0.002-0.007	-	-	0.002-0.006	0.002-0.006	0.002-0.006	-	-
						0.866-1.063	0.002-0.008	0.002-0.008	0.002-0.008	-	-	0.002-0.007	0.002-0.007	0.002-0.007	-	-			
						1.063-1.299	0.003-0.009	0.003-0.009	0.003-0.009	-	-	0.003-0.007	0.003-0.007	0.003-0.007	-	-			
						1.299-1.575	0.003-0.01	0.003-0.01	0.003-0.01	-	-	0.003-0.008	0.003-0.008	0.003-0.008	-	-			
						1.575-2.047	0.004-0.01	0.004-0.01	0.004-0.01	-	-	0.004-0.008	0.004-0.008	0.004-0.008	-	-			
						2.047-2.559	0.004-0.01	0.004-0.01	0.004-0.01	-	-	0.004-0.008	0.004-0.008	0.004-0.008	-	-			
	N1.3.C.UT	Aluminiumbasislegierungen AISI Legierungen, Si ≤ 1%	75	H13A	820	1140	1310	0.591-0.709	0.002-0.006	0.002-0.006	0.002-0.006	-	-	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-	-	
					4344	820	1140	1310	0.709-0.866	0.002-0.006	0.002-0.006	0.002-0.006	-	-	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-	-
						0.866-1.063	0.002-0.007	0.002-0.007	0.002-0.007	-	-	0.002-0.006	0.002-0.006	0.002-0.006	-	-			
						1.063-1.299	0.003-0.008	0.003-0.008	0.003-0.008	-	-	0.003-0.007	0.003-0.007	0.003-0.007	-	-			
						1.299-1.575	0.003-0.009	0.003-0.009	0.003-0.009	-	-	0.003-0.007	0.003-0.007	0.003-0.007	-	-			
						1.575-2.047	0.004-0.009	0.004-0.009	0.004-0.009	-	-	0.004-0.007	0.004-0.007	0.004-0.007	-	-			
						2.047-2.559	0.004-0.009	0.004-0.009	0.004-0.009	-	-	0.004-0.007	0.004-0.007	0.004-0.007	-	-			
	N1.3.C.AG	Aluminiumbasislegierungen AISI cast and aged alloys (1% < Si < 13%)	90	H13A	820	1035	1150	0.591-0.709	0.002-0.006	0.002-0.006	0.002-0.006	-	-	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-	-	
					4344	820	1035	1150	0.709-0.866	0.002-0.006	0.002-0.006	0.002-0.006	-	-	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-	-
						0.866-1.063	0.002-0.007	0.002-0.007	0.002-0.007	-	-	0.002-0.006	0.002-0.006	0.002-0.006	-	-			
						1.063-1.299	0.003-0.008	0.003-0.008	0.003-0.008	-	-	0.003-0.007	0.003-0.007	0.003-0.007	-	-			
						1.299-1.575	0.003-0.009	0.003-0.009	0.003-0.009	-	-	0.003-0.007	0.003-0.007	0.003-0.007	-	-			
						1.575-2.047	0.004-0.009	0.004-0.009	0.004-0.009	-	-	0.004-0.007	0.004-0.007	0.004-0.007	-	-			
					2.047-2.559	0.004-0.009	0.004-0.009	0.004-0.009	-	-	0.004-0.007	0.004-0.007	0.004-0.007	-	-				
N3.3.U.UT	Kupferbasislegierungen Automatenlegierungen	110	H13A	820	1140	1310	0.591-0.709	0.002-0.006	0.002-0.006	0.002-0.006	-	-	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-	-		
				4344	820	1140	1310	0.709-0.866	0.002-0.007	0.002-0.007	0.002-0.007	-	-	0.002-0.006	0.002-0.006	0.002-0.006	-	-	
					0.866-1.063	0.002-0.008	0.002-0.008	0.002-0.008	-	-	0.002-0.007	0.002-0.007	0.002-0.007	-	-				
					1.063-1.299	0.003-0.009	0.003-0.009	0.003-0.009	-	-	0.003-0.007	0.003-0.007	0.003-0.007	-	-				
					1.299-1.575	0.003-0.01	0.003-0.01	0.003-0.01	-	-	0.003-0.008	0.003-0.008	0.003-0.008	-	-				
					1.575-2.047	0.004-0.01	0.004-0.01	0.004-0.01	-	-	0.004-0.008	0.004-0.008	0.004-0.008	-	-				
					2.047-2.559	0.004-0.01	0.004-0.01	0.004-0.01	-	-	0.004-0.008	0.004-0.008	0.004-0.008	-	-				
N3.2.C.UT	Kupferbasislegierungen Messing und bleileg. Bronzen (Pb ≤ 1%)	90	H13A	590	715	785	0.591-0.709	0.002-0.006	0.002-0.006	0.002-0.006	-	-	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-	-		
				4344	590	715	785	0.709-0.866	0.002-0.007	0.002-0.007	0.002-0.007	-	-	0.002-0.006	0.002-0.006	0.002-0.006	-	-	
					0.866-1.063	0.002-0.008	0.002-0.008	0.002-0.008	-	-	0.002-0.007	0.002-0.007	0.002-0.007	-	-				
					1.063-1.299	0.003-0.009	0.003-0.009	0.003-0.009	-	-	0.003-0.007	0.003-0.007	0.003-0.007	-	-				
					1.299-1.575	0.003-0.01	0.003-0.01	0.003-0.01	-	-	0.003-0.008	0.003-0.008	0.003-0.008	-	-				
					1.575-2.047	0.004-0.01	0.004-0.01	0.004-0.01	-	-	0.004-0.008	0.004-0.008	0.004-0.008	-	-				
					2.047-2.559	0.004-0.01	0.004-0.01	0.004-0.01	-	-	0.004-0.008	0.004-0.008	0.004-0.008	-	-				

B

C

D

E

F

G

CoroDrill® DS20

6-7xD

Zoll-Werte

ISO	MC-Nr.	Werkstoff	HB	Sorte	Schnittdaten-empfehlungen			Zylinder-schaft	Bohrerlänge 6xD					Bohrerlänge 7xD				
					Min.	Empfehl.	Max.		Empfohlener Startwert im mittleren Vorschubbereich					Empfohlener Startwert im mittleren Vorschubbereich				
									fn inch/rev	fn inch/rev	fn inch/rev	fn inch/rev	fn inch/rev	fn inch/rev	fn inch/rev	fn inch/rev	fn inch/rev	fn inch/rev
P	P1.0.ZAN	Unlegierter Stahl C=0.05-0.10%	110	4324	755	1005	1180	0.591-0.709	0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.003	0.002-0.002	0.002-0.002	-	0.002-0.003	
				4334	690	840	960	0.709-0.866	0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.003	0.002-0.002	0.002-0.002	-	0.002-0.003	
				4344	625	665	725	0.866-1.063	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	
								1.063-1.299	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	
								1.299-1.575	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	0.002-0.005	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.004	
								1.575-2.047	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	0.002-0.005	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.004	
					2.047-2.559	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	0.002-0.005	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.004				
	P1.1.ZAN	Unlegierter Stahl C=0.05-0.25%	125	4324	755	950	1095	0.591-0.709	0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.003	
				4334	655	790	900	0.709-0.866	0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.003	
				4344	560	625	695	0.866-1.063	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.003	
								1.063-1.299	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	0.002-0.004	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.003	
								1.299-1.575	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	0.002-0.005	0.002-0.004	0.002-0.004	-	0.002-0.004	
								1.575-2.047	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	0.002-0.005	0.002-0.004	0.002-0.004	-	0.002-0.004	
					2.047-2.559	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	0.002-0.005	0.002-0.004	0.002-0.004	-	0.002-0.004				
	P1.2.ZAN	Unlegierter Stahl C=0.25-0.55%	190	4324	625	785	900	0.591-0.709	-	0.002-0.003	0.002-0.004	0.002-0.004	-	0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	-	
				4334	510	640	740	0.709-0.866	-	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.005	-	0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.004	-	
				4344	395	490	565	0.866-1.063	-	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.006	-	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.005	-	
								1.063-1.299	-	0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.007	-	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.006	-
								1.299-1.575	-	0.003-0.006	0.003-0.007	0.003-0.007	0.003-0.007	-	0.003-0.005	0.003-0.006	0.003-0.006	-
								1.575-2.047	-	0.004-0.006	0.004-0.007	0.004-0.007	0.004-0.007	-	0.004-0.005	0.004-0.006	0.004-0.006	-
					2.047-2.559	-	0.004-0.006	0.004-0.007	0.004-0.007	0.004-0.007	-	0.004-0.005	0.004-0.006	0.004-0.006	-			
	P1.3.ZAN	Unlegierter Stahl C=0.55-0.80%	190	4324	560	735	855	0.591-0.709	-	0.002-0.003	0.002-0.004	0.002-0.004	-	0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	-	
				4334	460	605	705	0.709-0.866	-	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.005	-	0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.004	-	
				4344	345	465	545	0.866-1.063	-	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.006	-	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.005	-	
							1.063-1.299	-	0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.007	-	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.006	-	
							1.299-1.575	-	0.003-0.006	0.003-0.007	0.003-0.007	0.003-0.007	-	0.003-0.005	0.003-0.006	0.003-0.006	-	
							1.575-2.047	-	0.004-0.006	0.004-0.007	0.004-0.007	0.004-0.007	-	0.004-0.005	0.004-0.006	0.004-0.006	-	
				2.047-2.559	-	0.004-0.006	0.004-0.007	0.004-0.007	0.004-0.007	-	0.004-0.005	0.004-0.006	0.004-0.006	-				
P1.5.C.UT	Unlegierter Stahl Gegossen - unbehandelt	150	4324	460	770	960	0.591-0.709	-	0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	-		
			4334	445	650	785	0.709-0.866	-	0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	-	0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	-		
			4344	410	515	590	0.866-1.063	-	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	-		
							1.063-1.299	-	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	-	
							1.299-1.575	-	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	-	
							1.575-2.047	-	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	-	
				2.047-2.559	-	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	-				
P2.1.ZAN	Niedriglegierter Stahl Geglüht	175	4324	590	770	900	0.591-0.709	-	-	0.002-0.004	0.002-0.004	-	-	0.002-0.003	0.002-0.003	-		
			4334	490	635	740	0.709-0.866	-	-	0.002-0.004	0.002-0.005	-	-	0.002-0.003	0.002-0.004	-		
			4344	375	485	565	0.866-1.063	-	-	0.002-0.005	0.002-0.006	-	-	0.002-0.004	0.002-0.005	-		
							1.063-1.299	-	-	0.003-0.006	0.003-0.007	-	-	0.003-0.005	0.003-0.006	-		
							1.299-1.575	-	-	0.003-0.007	0.003-0.007	-	-	0.003-0.006	0.003-0.006	-		
							1.575-2.047	-	-	0.004-0.007	0.004-0.007	-	-	0.004-0.006	0.004-0.006	-		
				2.047-2.559	-	-	0.004-0.007	0.004-0.007	-	-	0.004-0.006	0.004-0.006	-					
P2.2.ZAN	Niedriglegierter Stahl Geglüht	240	4324	590	745	855	0.591-0.709	-	-	0.002-0.004	0.002-0.004	-	-	0.002-0.003	0.002-0.003	-		
			4334	490	590	665	0.709-0.866	-	-	0.002-0.004	0.002-0.005	-	-	0.002-0.003	0.002-0.004	-		
			4344	375	510	605	0.866-1.063	-	-	0.002-0.005	0.002-0.006	-	-	0.002-0.004	0.002-0.005	-		
							1.063-1.299	-	-	0.003-0.006	0.003-0.007	-	-	0.003-0.005	0.003-0.006	-		
							1.299-1.575	-	-	0.003-0.007	0.003-0.007	-	-	0.003-0.006	0.003-0.006	-		
							1.575-2.047	-	-	0.004-0.007	0.004-0.007	-	-	0.004-0.006	0.004-0.006	-		
				2.047-2.559	-	-	0.004-0.007	0.004-0.007	-	-	0.004-0.006	0.004-0.006	-					
P2.5.Z.HT	Niedriglegierter Stahl Vergütet	330	4324	295	565	725	0.591-0.709	-	-	0.002-0.004	0.002-0.004	-	-	0.002-0.003	0.002-0.003	-		
			4334	280	465	575	0.709-0.866	-	-	0.002-0.004	0.002-0.005	-	-	0.002-0.003	0.002-0.004	-		
			4344	245	365	440	0.866-1.063	-	-	0.002-0.005	0.002-0.006	-	-	0.002-0.004	0.002-0.005	-		
							1.063-1.299	-	-	0.003-0.006	0.003-0.007	-	-	0.003-0.005	0.003-0.006	-		
							1.299-1.575	-	-	0.003-0.007	0.003-0.007	-	-	0.003-0.006	0.003-0.006	-		
							1.575-2.047	-	-	0.004-0.007	0.004-0.007	-	-	0.004-0.006	0.004-0.006	-		
				2.047-2.559	-	-	0.004-0.007	0.004-0.007	-	-	0.004-0.006	0.004-0.006	-					
P2.6.C.UT	Niedriglegierter Stahl Gegossen - unbehandelt	200	4324	360	620	785	0.591-0.709	-	-	0.002-0.004	0.002-0.005	-	-	0.002-0.003	0.002-0.004	-		
			4334	345	515	620	0.709-0.866	-	-	0.002-0.005	0.002-0.005	-	-	0.002-0.004	0.002-0.004	-		
			4344	330	410	475	0.866-1.063	-	-	0.002-0.006	0.002-0.006	-	-	0.002-0.005	0.002-0.005	-		
							1.063-1.299	-	-	0.003-0.007	0.003-0.007	-	-	0.003-0.006	0.003-0.006	-		
							1.299-1.575	-	-	0.003-0.007	0.003-0.008	-	-	0.003-0.006	0.003-0.006	-		
							1.575-2.047	-	-	0.004-0.007	0.004-0.008	-	-	0.004-0.006	0.004-0.006	-		
				2.047-2.559	-	-	0.004-0.007	0.004-0.008	-	-	0.004-0.006	0.004-0.006	-					
P3.0.ZAN	Hochlegierter Stahl Geglüht	200	4324	525	720	855	0.591-0.709	-	-	0.002-0.004	0.002-0.004	-	-	0.002-0.003	0.002-0.003	-		
			4334	425	595	705	0.709-0.866	-	-	0.002-0.004	0.002-0.005	-	-	0.002-0.003	0.002-0.004	-		
			4344	330	450	530	0.866-1.063	-	-	0.002-0.005	0.002-0.006	-	-	0.002-0.004	0.002-0.005	-		
							1.063-1.299	-	-	0.003-0.006	0.003-0.007	-	-	0.003-0.005	0.003-0.006	-		
							1.299-1.575	-	-	0.003-0.007	0.003-0.007	-	-	0.003-0.006	0.003-0.006	-		
							1.575											

CoroDrill® DS20

6-7xD

Zoll-Werte

ISO	MC-Nr.	Werkstoff	HB	Sorte	Schnittdaten-empfehlungen			Zylinder-schaft	Bohrerlänge 6xD					Bohrerlänge 7xD				
					-SSW	-LSW	-L6W		-M7W	-H5W	-SSW	-LSW	-L6W	-M7W	-H5W			
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	0.003-0.005	-	-	0.003-0.003	0.003-0.003	0.003-0.004	-	
				4334	360	495	590	0.709-0.866	-	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.006	-	-	0.003-0.004	0.003-0.004	0.003-0.005	-
				4344	590	485	460	0.866-1.063	-	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.007	-	-	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.006	-
								1.063-1.299	-	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.007	-	-	0.004-0.005	0.004-0.005	0.004-0.006	-
								1.299-1.575	-	0.004-0.007	0.004-0.007	0.004-0.008	-	-	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.007	-
								1.575-2.047	-	0.005-0.007	0.005-0.007	0.005-0.008	-	-	0.005-0.006	0.005-0.006	0.005-0.007	-
					2.047-2.559	-	0.005-0.007	0.005-0.007	0.005-0.008	-	-	0.005-0.006	0.005-0.006	0.005-0.007	-			
	K2.1.C.UT Grauguss Niedrige Festigkeit	180	4324	690	840	960	0.591-0.709	-	0.003-0.004	0.003-0.004	0.003-0.005	-	-	0.003-0.003	0.003-0.003	0.003-0.004	-	
				4334	560	695	795	0.709-0.866	-	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.006	-	-	0.003-0.004	0.003-0.004	0.003-0.005	-
				4344	425	525	605	0.866-1.063	-	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.007	-	-	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.006	-
								1.063-1.299	-	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.007	-	-	0.004-0.005	0.004-0.005	0.004-0.006	-
								1.299-1.575	-	0.004-0.007	0.004-0.007	0.004-0.008	-	-	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.007	-
							1.575-2.047	-	0.005-0.007	0.005-0.007	0.005-0.008	-	-	0.005-0.006	0.005-0.006	0.005-0.007	-	
				2.047-2.559	-	0.005-0.007	0.005-0.007	0.005-0.008	-	-	0.005-0.006	0.005-0.006	0.005-0.007	-				
K2.2.C.UT Grauguss Hohe Festigkeit	245	4324	410	600	725	0.591-0.709	-	0.003-0.003	0.003-0.003	0.003-0.005	-	-	0.003-0.003	0.003-0.003	0.003-0.004	-		
			4334	330	475	575	0.709-0.866	-	0.003-0.004	0.003-0.004	0.003-0.005	-	-	0.003-0.003	0.003-0.003	0.003-0.005	-	
			4344	245	365	440	0.866-1.063	-	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.006	-	-	0.003-0.004	0.003-0.004	0.003-0.005	-	
							1.063-1.299	-	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.007	-	-	0.004-0.005	0.004-0.005	0.004-0.006	-	
							1.299-1.575	-	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.008	-	-	0.004-0.005	0.004-0.005	0.004-0.006	-	
							1.575-2.047	-	0.005-0.006	0.005-0.006	0.005-0.008	-	-	0.005-0.005	0.005-0.005	0.005-0.006	-	
				2.047-2.559	-	0.005-0.006	0.005-0.006	0.005-0.008	-	-	0.005-0.005	0.005-0.005	0.005-0.006	-				
K3.1.C.UT Kugelgraphitguss Ferritisch	155	4324	410	565	665	0.591-0.709	-	0.003-0.003	0.003-0.003	0.003-0.005	-	-	0.003-0.003	0.003-0.003	0.003-0.004	-		
			4334	330	460	545	0.709-0.866	-	0.003-0.004	0.003-0.004	0.003-0.005	-	-	0.003-0.003	0.003-0.003	0.003-0.005	-	
			4344	260	360	430	0.866-1.063	-	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.006	-	-	0.003-0.004	0.003-0.004	0.003-0.005	-	
							1.063-1.299	-	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.007	-	-	0.004-0.005	0.004-0.005	0.004-0.006	-	
							1.299-1.575	-	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.008	-	-	0.004-0.005	0.004-0.005	0.004-0.006	-	
							1.575-2.047	-	0.005-0.006	0.005-0.006	0.005-0.008	-	-	0.005-0.005	0.005-0.005	0.005-0.006	-	
				2.047-2.559	-	0.005-0.006	0.005-0.006	0.005-0.008	-	-	0.005-0.005	0.005-0.005	0.005-0.006	-				
K3.3.C.UT Kugelgraphitguss Ferritisch	265	4324	360	520	620	0.591-0.709	-	0.003-0.003	0.003-0.003	0.003-0.005	-	-	0.003-0.003	0.003-0.003	0.003-0.004	-		
			4334	295	430	520	0.709-0.866	-	0.003-0.004	0.003-0.004	0.003-0.005	-	-	0.003-0.003	0.003-0.003	0.003-0.005	-	
			4344	230	320	385	0.866-1.063	-	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.006	-	-	0.003-0.004	0.003-0.004	0.003-0.005	-	
							1.063-1.299	-	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.007	-	-	0.004-0.005	0.004-0.005	0.004-0.006	-	
							1.299-1.575	-	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.008	-	-	0.004-0.005	0.004-0.005	0.004-0.006	-	
							1.575-2.047	-	0.005-0.006	0.005-0.006	0.005-0.008	-	-	0.005-0.005	0.005-0.005	0.005-0.006	-	
				2.047-2.559	-	0.005-0.006	0.005-0.006	0.005-0.008	-	-	0.005-0.005	0.005-0.005	0.005-0.006	-				
K4.2.C.UT Vermiculargraphitguss Hohe Festigkeit	230	4324	425	610	740	0.591-0.709	-	0.003-0.003	0.003-0.003	0.003-0.005	-	-	0.003-0.003	0.003-0.003	0.003-0.004	-		
			4334	360	495	590	0.709-0.866	-	0.003-0.004	0.003-0.004	0.003-0.005	-	-	0.003-0.003	0.003-0.003	0.003-0.005	-	
			4344	280	375	440	0.866-1.063	-	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.006	-	-	0.003-0.004	0.003-0.004	0.003-0.005	-	
							1.063-1.299	-	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.007	-	-	0.004-0.005	0.004-0.005	0.004-0.006	-	
							1.299-1.575	-	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.008	-	-	0.004-0.005	0.004-0.005	0.004-0.006	-	
							1.575-2.047	-	0.005-0.006	0.005-0.006	0.005-0.008	-	-	0.005-0.005	0.005-0.005	0.005-0.006	-	
				2.047-2.559	-	0.005-0.006	0.005-0.006	0.005-0.008	-	-	0.005-0.005	0.005-0.005	0.005-0.006	-				
H H1.3.Z.HA Extra harter Stahl Vergütet	60 (HRC)	4324	100	195	250	0.591-0.709	-	0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	-	-	0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	-		
			4334	100	195	250	0.709-0.866	-	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	-	0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	-	
			4344	100	195	250	0.866-1.063	-	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	-	0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	-	
							1.063-1.299	-	0.003-0.004	0.003-0.004	0.003-0.004	-	-	0.003-0.003	0.003-0.003	0.003-0.003	-	
							1.299-1.575	-	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.005	-	-	0.003-0.004	0.003-0.004	0.003-0.004	-	
							1.575-2.047	-	0.004-0.005	0.004-0.005	0.004-0.005	-	-	0.004-0.004	0.004-0.004	0.004-0.004	-	
				2.047-2.559	-	0.004-0.005	0.004-0.005	0.004-0.005	-	-	0.004-0.004	0.004-0.004	0.004-0.004	-				

CoroDrill® DS20

6-7xD

Zoll-Werte

ISO	MC-Nr.	Werkstoff	HB	Sorte	Schnittdaten- empfehlungen			Zylinder- schaft	Bohrerlänge 6xD					Bohrerlänge 7xD				
									-SSW	-LSW	-LW	-MTW	-H5W	-SSW	-LSW	-LW	-MTW	-H5W
									Empfohlener Startwert im mittleren Vorschubbereich					Empfohlener Startwert im mittleren Vorschubbereich				
N	N1.2.Z.AG	Aluminiumbasislegierungen AlSi Legierungen, Si ≤ 1%	100	H13A 4344	985	1075	1180	0.591-0.709	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	-	0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	-	-
					985	1075	1180	0.709-0.866	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-	-	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	-
					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	-	-			
					1.063-1.299	0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.006	-	-	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.005	-	-			
					1.299-1.575	0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.006	-	-	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.005	-	-			
					1.575-2.047	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.006	-	-	0.004-0.005	0.004-0.005	0.004-0.005	-	-			
	2.047-2.559	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.006	-	-	0.004-0.005	0.004-0.005	0.004-0.005	-	-							
	N1.3.C.UT	Aluminiumbasislegierungen AlSi Legierungen, Si ≤ 1%	75	H13A 4344	820	1025	1180	0.591-0.709	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	-	0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	-	-
					820	1025	1180	0.709-0.866	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	-	0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	-	-
					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	-	-			
					1.063-1.299	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.005	-	-	0.003-0.004	0.003-0.004	0.003-0.004	-	-			
					1.299-1.575	0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.006	-	-	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.005	-	-			
					1.575-2.047	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.006	-	-	0.004-0.005	0.004-0.005	0.004-0.005	-	-			
	2.047-2.559	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.006	-	-	0.004-0.005	0.004-0.005	0.004-0.005	-	-							
	N1.3.C.AG	Aluminiumbasislegierungen AlSi cast and aged alloys (1% < Si < 13%)	90	H13A 4344	820	930	1035	0.591-0.709	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	-	0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	-	-
					820	930	1035	0.709-0.866	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	-	0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	-	-
					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	-	-			
					1.063-1.299	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.005	-	-	0.003-0.004	0.003-0.004	0.003-0.004	-	-			
					1.299-1.575	0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.006	-	-	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.005	-	-			
					1.575-2.047	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.006	-	-	0.004-0.005	0.004-0.005	0.004-0.005	-	-			
	2.047-2.559	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.006	-	-	0.004-0.005	0.004-0.005	0.004-0.005	-	-							
	N3.3.U.UT	Kupferbasislegierungen Automatenlegierungen	110	H13A 4344	820	1025	1180	0.591-0.709	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	-	0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	-	-
					820	1025	1180	0.709-0.866	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-	-	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	-
					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	-	-			
1.063-1.299					0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.006	-	-	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.005	-	-				
1.299-1.575					0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.006	-	-	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.005	-	-				
1.575-2.047					0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.006	-	-	0.004-0.005	0.004-0.005	0.004-0.005	-	-				
2.047-2.559	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.006	-	-	0.004-0.005	0.004-0.005	0.004-0.005	-	-								
N3.2.C.UT	Kupferbasislegierungen Messing und bleileg. Bronzen (Pb ≤ 1%)	90	H13A 4344	590	645	705	0.591-0.709	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	-	0.002-0.003	0.002-0.003	0.002-0.003	-	-	
				590	645	705	0.709-0.866	0.002-0.005	0.002-0.005	0.002-0.005	-	-	0.002-0.004	0.002-0.004	0.002-0.004	-	-	
				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	-	-				
				1.063-1.299	0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.006	-	-	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.005	-	-				
				1.299-1.575	0.003-0.006	0.003-0.006	0.003-0.006	-	-	0.003-0.005	0.003-0.005	0.003-0.005	-	-				
				1.575-2.047	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.006	-	-	0.004-0.005	0.004-0.005	0.004-0.005	-	-				
2.047-2.559	0.004-0.006	0.004-0.006	0.004-0.006	-	-	0.004-0.005	0.004-0.005	0.004-0.005	-	-								

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

G

CoroDrill® 860-GM

Metrische Werte

ISO	Mc No.	Werkstoff	Härte Brinell	Schnittgeschwindigkeit, vc (m/Min)
			HB	
P	P1.1.Z.AN	Unlegierter Stahl C = 0.05-0.10% C = 0.1-0.25% C = 0.25-0.55% C = 0.55-0.80%	125	(min.-Startwert-max.) 120-145-170
	P1.1.Z.AN		125	120-145-170
	P1.2.Z.AN		150	100-125-150
	P1.3.Z.AN		170	100-125-150
	P1.3.Z.AN	Stahl mit hohem Kohlenstoffgehalt Werkzeugstahl	210	100-125-150
	P2.1.Z.AN P2.5.Z.HT.1 P2.5.Z.HT.2	Niedriglegierter Stahl Nicht vergütet Vergütet Vergütet	175	100-125-150
			275	80-100-120
			350	60-80-100
	P3.0.Z.AN P3.0.Z.HT.1	Hochlegierter Stahl Geglüht Gehärteter Werkzeugstahl	200	64-77-90
			300	64-77-90
P1.5.C.UT P2.6.C.UT	Stahlguss Unlegierter Stahl Niedriglegiert (Legierungsanteile < 5%)	150	64-77-90	
		200	64-77-90	

Zoll-Werte

ISO	Mc No.	Werkstoff	Härte Brinell	Schnittgeschwindigkeit (V _c) ft/min
			HB	
P	P1.1.Z.AN	Unlegierter Stahl C = 0.05-0.10% C = 0.1-0.25% C = 0.25-0.55% C = 0.55-0.80%	125	(min.-Startwert-max.) 393 - 475 - 557
	P1.1.Z.AN		125	393 - 475 - 557
	P1.2.Z.AN		150	328 - 410 - 492
	P1.3.Z.AN		170	328 - 410 - 492
	P1.3.Z.AN	Stahl mit hohem Kohlenstoffgehalt Werkzeugstahl	210	328 - 410 - 492
	P2.1.Z.AN P2.5.Z.HT.1 P2.5.Z.HT.2	Niedriglegierter Stahl Nicht vergütet Vergütet Vergütet	175	328 - 410 - 492
			275	262 - 328 - 393
			350	196 - 262 - 328
	P3.0.Z.AN P3.0.Z.HT.1	Hochlegierter Stahl Geglüht Gehärteter Werkzeugstahl	200	209 - 252 - 295
			300	209 - 252 - 295
P1.5.C.UT P2.6.C.UT	Stahlguss Unlegierter Stahl Niedriglegiert (Legierungsanteile < 5%)	150	209 - 252 - 295	
		200	209 - 252 - 295	

Metrische Werte

ISO	MC-Nr.	Werkstoff	Härte Brinell	Schnittgeschwindigkeit, vc (m/Min)
			HB	
M	M1.0.Z.AQ	Rostfreier Stahl Austenitisch Super austenitisch Ni>20% Austenitisch-ferritisch (Duplex) Austenitisch-ferritisch (Duplex) Austenitisch Super austenitisch Ni>20% Ferritisch	200	(min.-Startwert-max.) 30-38-46
	M2.0.Z.AQ		200	28-36-44
	M3.1.Z.AQ		230	28-35-42
	M3.2.Z.AQ		260	26-31-35
	M1.0.C.UT		200	28-36-44
	M2.0.C.AQ		200	28-36-44
	M3.1.C.AQ		230	24-30-36

Zoll-Werte

ISO	MC-Nr.	Werkstoff	Härte Brinell	Schnittgeschwindigkeit (V _c) ft/min
			HB	
M	M1.0.Z.AQ	Rostfreier Stahl Austenitisch Super austenitisch Ni>20% Austenitisch-ferritisch (Duplex) Austenitisch-ferritisch (Duplex) Austenitisch Super austenitisch Ni>20% Ferritisch	200	(min.-Startwert-max.) 98-125-151
	M2.0.Z.AQ		200	92-118-144
	M3.1.Z.AQ		230	92-115-138
	M3.2.Z.AQ		260	85-102-115
	M1.0.C.UT		200	92-118-144
	M2.0.C.AQ		200	92-118-144
	M3.1.C.AQ		230	79-98-118

CoroDrill® 860-GM

Metrische Werte

Bohrerdurchmesser, mm							
3	4	6	8	10	12	16	20
Vorschub (fn) mm/U (min.-Startwert-max.)							
0.06-0.10-0.14	0.10-0.16-0.22	0.15-0.20-0.25	0.16-0.22-0.28	0.20-0.25-0.30	0.20-0.26-0.34	0.24-0.30-0.38	0.26-0.34-0.40
0.06-0.10-0.14	0.10-0.16-0.22	0.15-0.20-0.25	0.16-0.22-0.28	0.20-0.25-0.30	0.20-0.26-0.34	0.24-0.30-0.38	0.26-0.34-0.40
0.06-0.10-0.14	0.10-0.16-0.22	0.15-0.20-0.25	0.16-0.22-0.28	0.20-0.25-0.30	0.20-0.26-0.34	0.24-0.30-0.38	0.26-0.34-0.40
0.06-0.10-0.14	0.10-0.16-0.22	0.15-0.20-0.25	0.16-0.22-0.28	0.20-0.25-0.30	0.20-0.26-0.34	0.24-0.30-0.38	0.26-0.34-0.40
0.06-0.10-0.14	0.10-0.16-0.22	0.15-0.20-0.25	0.16-0.22-0.28	0.20-0.25-0.30	0.20-0.26-0.34	0.24-0.30-0.38	0.26-0.34-0.40
0.06-0.09-0.12	0.08-0.11-0.14	0.10-0.14-0.18	0.12-0.17-0.23	0.14-0.21-0.28	0.17-0.24-0.31	0.20-0.27-0.34	0.23-0.30-0.37
0.06-0.09-0.12	0.08-0.11-0.14	0.10-0.14-0.18	0.12-0.17-0.23	0.14-0.21-0.28	0.17-0.24-0.31	0.20-0.27-0.34	0.23-0.30-0.37
0.06-0.10-0.14	0.10-0.16-0.22	0.15-0.20-0.25	0.16-0.22-0.28	0.20-0.25-0.30	0.20-0.26-0.34	0.24-0.30-0.38	0.26-0.34-0.40
0.06-0.09-0.12	0.08-0.11-0.14	0.10-0.14-0.18	0.12-0.17-0.23	0.14-0.21-0.28	0.17-0.24-0.31	0.20-0.27-0.34	0.23-0.30-0.37
0.06-0.10-0.14	0.10-0.16-0.22	0.15-0.20-0.25	0.16-0.22-0.28	0.20-0.25-0.30	0.20-0.26-0.34	0.24-0.30-0.38	0.26-0.34-0.40
0.06-0.10-0.14	0.10-0.16-0.22	0.15-0.20-0.25	0.16-0.22-0.28	0.20-0.25-0.30	0.20-0.26-0.34	0.24-0.30-0.38	0.26-0.34-0.40

Zoll-Werte

Bohrerdurchmesser, Zoll							
0.1181	0.1575	0.2362	0.315	0.3937	0.4724	0.6299	0.7874
Vorschub (fn) Zoll/U (min.-Startwert-max.)							
.0023-.0039-.0055	.0039-.0062-.0086	.0059-.0078-.0098	.0062-.0086-.0110	.0078-.0098-.0118	.0078-.0102-.0133	.0094-.0118-.0149	.0090-.0118-.0145
.0023-.0039-.0055	.0039-.0062-.0086	.0059-.0078-.0098	.0062-.0086-.0110	.0078-.0098-.0118	.0078-.0102-.0133	.0094-.0118-.0149	.0090-.0118-.0145
.0023-.0039-.0055	.0039-.0062-.0086	.0059-.0078-.0098	.0062-.0086-.0110	.0078-.0098-.0118	.0078-.0102-.0133	.0094-.0118-.0149	.0090-.0118-.0145
.0023-.0039-.0055	.0039-.0062-.0086	.0059-.0078-.0098	.0062-.0086-.0110	.0078-.0098-.0118	.0078-.0102-.0133	.0094-.0118-.0149	.0090-.0118-.0145
.0023-.0039-.0055	.0039-.0062-.0086	.0059-.0078-.0098	.0062-.0086-.0110	.0078-.0098-.0118	.0078-.0102-.0133	.0094-.0118-.0149	.0090-.0118-.0145
.0023-.0035-.0047	.0031-.0043-.0055	.0039-.0055-.0070	.0047-.0066-.0090	.0055-.0082-.0110	.0066-.0094-.0122	.0078-.0106-.0133	.0090-.0118-.0145
.0023-.0035-.0047	.0031-.0043-.0055	.0039-.0055-.0070	.0047-.0066-.0090	.0055-.0082-.0110	.0066-.0094-.0122	.0078-.0106-.0133	.0090-.0118-.0145
.0023-.0039-.0055	.0039-.0062-.0086	.0059-.0078-.0098	.0062-.0086-.0110	.0078-.0098-.0118	.0078-.0102-.0133	.0094-.0118-.0149	.0102-.0133-.0157
.0023-.0035-.0047	.0031-.0043-.0055	.0039-.0055-.0070	.0047-.0066-.0090	.0055-.0082-.0110	.0066-.0094-.0122	.0078-.0106-.0133	.0090-.0118-.0145
.0023-.0039-.0055	.0039-.0062-.0086	.0059-.0078-.0098	.0062-.0086-.0110	.0078-.0098-.0118	.0078-.0102-.0133	.0094-.0118-.0149	.0102-.0133-.0157
.0023-.0039-.0055	.0039-.0062-.0086	.0059-.0078-.0098	.0062-.0086-.0110	.0078-.0098-.0118	.0078-.0102-.0133	.0094-.0118-.0149	.0102-.0133-.0157

Metrische Werte

Bohrerdurchmesser, mm							
3	4	6	8	10	12	16	20
Vorschub (fn) mm/U (min.-Startwert-max.)							
0.08-0.10-0.12	0.10-0.12-0.14	0.11-0.15-0.17	0.18-0.20-0.22	0.24-0.28-0.32	0.24-0.28-0.32	0.28-0.32-0.36	0.30-0.34-0.38
0.08-0.10-0.12	0.10-0.12-0.14	0.13-0.15-0.17	0.18-0.20-0.22	0.24-0.28-0.32	0.24-0.28-0.32	0.28-0.32-0.36	0.30-0.34-0.38
0.06-0.07-0.09	0.06-0.08-0.10	0.09-0.11-0.13	0.11-0.14-0.17	0.14-0.17-0.20	0.16-0.20-0.24	0.21-0.23-0.25	0.22-0.24-0.26
0.06-0.07-0.09	0.06-0.08-0.10	0.09-0.11-0.13	0.11-0.14-0.17	0.14-0.17-0.20	0.16-0.20-0.24	0.21-0.23-0.25	0.22-0.24-0.26
0.08-0.10-0.12	0.10-0.12-0.14	0.13-0.15-0.17	0.18-0.20-0.22	0.24-0.28-0.32	0.24-0.28-0.32	0.28-0.32-0.36	0.30-0.34-0.38
0.08-0.10-0.12	0.10-0.12-0.14	0.13-0.15-0.17	0.18-0.20-0.22	0.24-0.28-0.32	0.24-0.28-0.32	0.28-0.32-0.36	0.30-0.34-0.38
0.05-0.07-0.09	0.06-0.08-0.10	0.09-0.11-0.13	0.11-0.14-0.17	0.14-0.17-0.20	0.16-0.20-0.24	0.21-0.23-0.25	0.22-0.24-0.26

Zoll-Werte

Bohrerdurchmesser, Zoll							
0.1181	0.1575	0.2362	0.315	0.3937	0.4724	0.6299	0.7874
Vorschub fn Zoll/U (min.-Startwert-max.)							
.0031-.0039-.0047	.0039-.0047-.0055	.0043-.0059-.0067	.0071-.0079-.0087	.0094-.0110-.0126	.0094-.0110-.0126	.0110-.0126-.0142	.0118-.0134-.0150
.0031-.0039-.0047	.0039-.0047-.0055	.0051-.0059-.0067	.0071-.0079-.0087	.0094-.0110-.0126	.0094-.0110-.0126	.0110-.0126-.0142	.0118-.0134-.0150
.0024-.0028-.0035	.0024-.0031-.0039	.0035-.0043-.0051	.0043-.0055-.0067	.0055-.0067-.0079	.0063-.0079-.0094	.0083-.0091-.0098	.0087-.0094-.0102
.0024-.0028-.0035	.0024-.0031-.0039	.0035-.0043-.0051	.0043-.0055-.0067	.0055-.0067-.0079	.0063-.0079-.0094	.0083-.0091-.0098	.0087-.0094-.0102
.0031-.0039-.0047	.0039-.0047-.0055	.0051-.0059-.0067	.0071-.0079-.0087	.0094-.0110-.0126	.0094-.0110-.0126	.0110-.0126-.0142	.0118-.0134-.0150
.0031-.0039-.0047	.0039-.0047-.0055	.0051-.0059-.0067	.0071-.0079-.0087	.0094-.0110-.0126	.0094-.0110-.0126	.0110-.0126-.0142	.0118-.0134-.0150
.0020-.0028-.0035	.0024-.0031-.0039	.0035-.0043-.0051	.0043-.0055-.0067	.0055-.0067-.0079	.0063-.0079-.0094	.0083-.0091-.0098	.0087-.0094-.0102

CoroDrill® 860-GM**Metrische Werte**

ISO	MC-Nr.	Werkstoff	Härte Brinell HB	Schnittgeschwindigkeit, vc (m/Min)
K	K1.1.C.NS	Temperguss Ferritisch Perlitisch	200	(min.-Startwert-max.) 80-100-120
	K2.1.C.UT	Grauguss Niedrige Festigkeit	180	100-120-140
	K2.2.C.UT	Hohe Festigkeit	245	80-100-120
	K2.3.C.UT	Hohe Festigkeit	175	100-120-140
	K3.1.C.UT	Kugelgraphitguss Ferritisch	155	100-120-140
	K3.2.C.UT	Perlitisch	215	80-100-120
	K3.3.C.UT	Perlitisch	265	100-120-140
	K3.5.C.UT	Perlitisch	190	100-120-140
	K5.1.C.UT	ADI	300	60-80-100

Zoll-Werte

ISO	MC-Nr.	Werkstoff	Härte Brinell HB	Schnittgeschwindigkeit (V _c) ft/min
K	K1.1.C.NS	Temperguss Ferritisch Perlitisch	200	(min.-Startwert-max.) 262-328-393
	K2.1.C.UT	Grauguss Niedrige Festigkeit	180	328-393-459
	K2.2.C.UT	Hohe Festigkeit	245	262-328-393
	K2.3.C.UT	Hohe Festigkeit	175	328-393-459
	K3.1.C.UT	Kugelgraphitguss Ferritisch	155	328-393-459
	K3.2.C.UT	Perlitisch	215	262-328-393
	K3.3.C.UT	Perlitisch	265	328-393-459
	K3.5.C.UT	Perlitisch	190	328-393-459
	K5.1.C.UT	ADI	300	196-262-328

Metrische Werte

ISO	MC-Nr.	Werkstoff	Härte Brinell HB	Schnittgeschwindigkeit, vc (m/Min)
S	S2.0.Z.AN	warmfeste Superlegierungen – Nickel-basiert Geglüht oder lösungsbehandelt	250	(min.-Startwert-max.) 15-20-25
	S2.0.Z.AG	Ausgehärtet oder lösungsbehandelt und ausgehärtet	350	10-15-20
	S2.0.C.NS	Gegossen oder gegossen und ausgehärtet	320	10-15-20
	S4.1.Z.UT	Titanlegierungen Austenitisch	200	40-50-60
	S4.2.Z.AN	Geglüht	180	40-50-60
	S4.3.Z.AG	Legierungen in ausgehärtetem Zustand	245	30-40-50

Zoll-Werte

ISO	MC-Nr.	Werkstoff	Härte Brinell HB	Schnittgeschwindigkeit (V _c) ft/min
S	S2.0.Z.AN	warmfeste Superlegierungen – Nickel-basiert Geglüht oder lösungsbehandelt	250	(min.-Startwert-max.) 49-65-82
	S2.0.Z.AG	Ausgehärtet oder lösungsbehandelt und ausgehärtet	350	32-49-65
	S2.0.C.NS	Gegossen oder gegossen und ausgehärtet	320	32-49-65
	S4.1.Z.UT	Titanlegierungen Austenitisch	200	131-164-196
	S4.2.Z.AN	Geglüht	180	131-164-196
	S4.3.Z.AG	Legierungen in ausgehärtetem Zustand	245	98-131-164

CoroDrill® 860-GM

Metrische Werte

Bohrerdurchmesser, mm							
3	4	6	8	10	12	16	20
Vorschub (fn) mm/U (min.-Startwert-max.)							
0.08-0.10-0.12	0.10-0.12-0.14	0.12-0.16-0.18	0.16-0.20-0.24	0.20-0.25-0.30	0.22-0.28-0.33	0.25-0.32-0.38	0.27-0.34-0.40
0.10-0.15-0.20	0.14-0.18-0.23	0.16-0.22-0.27	0.20-0.26-0.312	0.26-0.33-0.40	0.30-0.38-0.45	0.34-0.43-0.51	0.36-0.45-0.54
0.08-0.10-0.12	0.10-0.12-0.14	0.12-0.16-0.18	0.16-0.20-0.24	0.20-0.25-0.30	0.22-0.28-0.33	0.25-0.32-0.38	0.27-0.34-0.40
0.10-0.15-0.20	0.14-0.18-0.23	0.16-0.22-0.27	0.20-0.26-0.31	0.26-0.33-0.40	0.30-0.38-0.45	0.34-0.43-0.51	0.36-0.45-0.54
0.10-0.13-0.15	0.12-0.15-0.18	0.16-0.20-0.24	0.20-0.26-0.31	0.26-0.33-0.40	0.30-0.38-0.45	0.34-0.43-0.51	0.36-0.45-0.54
0.08-0.12-0.16	0.12-0.15-0.18	0.14-0.18-0.20	0.18-0.23-0.28	0.20-0.27-0.34	0.24-0.30-0.36	0.25-0.32-0.38	0.27-0.34-0.40
0.08-0.12-0.16	0.12-0.15-0.18	0.14-0.18-0.20	0.18-0.23-0.28	0.20-0.27-0.34	0.24-0.30-0.36	0.25-0.32-0.38	0.27-0.34-0.40
0.10-0.13-0.15	0.12-0.15-0.18	0.16-0.20-0.24	0.20-0.26-0.31	0.26-0.33-0.40	0.30-0.38-0.45	0.34-0.43-0.51	0.36-0.45-0.54
0.08-0.12-0.16	0.12-0.15-0.18	0.14-0.18-0.20	0.18-0.23-0.28	0.20-0.27-0.34	0.24-0.30-0.36	0.25-0.32-0.38	0.27-0.34-0.40

Zoll-Werte

Bohrerdurchmesser, Zoll							
0.1181	0.1575	0.2362	0.315	0.3937	0.4724	0.6299	0.7874
Vorschub (fn) Zoll/U (min.-Startwert-max.)							
.0031-.0039-.0047	.0039-.0047-.0055	.0047-.0062-.0071	.0062-.0078-.0094	.0078-.0098-.0118	.0086-.0110-.0129	.0098-.0125-.0149	.0160-.0133-.0157
.0039-.0059-.0078	.0055-.0070-.0090	.0062-.0086-.0106	.0078-.0102-.0122	.0102-.0129-.0157	.0118-.0149-.0177	.0133-.0169-.0200	.0141-.0177-.0213
.0031-.0039-.0047	.0039-.0047-.0055	.0047-.0062-.0071	.0062-.0078-.0094	.0078-.0098-.0118	.0086-.0110-.0129	.0098-.0125-.0149	.0160-.0133-.0157
.0039-.0059-.0078	.0055-.0070-.0090	.0062-.0086-.0106	.0078-.0102-.0122	.0102-.0129-.0157	.0118-.0149-.0177	.0133-.0169-.0200	.0141-.0177-.0213
.0039-.0051-.0059	.0047-.0059-.0070	.0062-.0078-.0094	.0078-.0102-.0122	.0102-.0129-.0157	.0118-.0149-.0177	.0133-.0169-.0200	.0141-.0177-.0213
.0031-.0047-.0062	.0047-.0059-.0070	.0055-.0070-.0078	.0070-.0090-.0110	.0078-.0106-.0133	.0094-.0128-.0141	.0098-.0125-.0149	.0160-.0133-.0157
.0031-.0047-.0062	.0047-.0059-.0070	.0055-.0070-.0078	.0070-.0090-.0110	.0078-.0106-.0133	.0094-.0128-.0141	.0098-.0125-.0149	.0160-.0133-.0157
.0039-.0051-.0059	.0047-.0059-.0070	.0062-.0078-.0094	.0078-.0102-.0122	.0102-.0129-.0157	.0118-.0149-.0177	.0133-.0169-.0200	.0141-.0177-.0213
.0031-.0047-.0062	.0047-.0059-.0070	.0055-.0070-.0078	.0070-.0090-.0110	.0078-.0106-.0133	.0094-.0128-.0141	.0098-.0125-.0149	.0160-.0133-.0157

Metrische Werte

Bohrerdurchmesser, mm							
3	4	6	8	10	12	16	20
Vorschub (fn) mm/U (min.-Startwert-max.)							
0.06-0.08-0.10	0.06-0.08-0.10	0.06-0.08-0.10	0.08-0.10-0.12	0.08-0.10-0.12	0.10-0.12-0.15	0.10-0.12-0.15	0.10-0.12-0.15
0.06-0.08-0.10	0.06-0.08-0.10	0.06-0.08-0.10	0.08-0.10-0.12	0.08-0.10-0.12	0.10-0.12-0.15	0.10-0.12-0.15	0.10-0.12-0.15
0.06-0.08-0.10	0.06-0.08-0.10	0.06-0.08-0.10	0.08-0.10-0.12	0.08-0.10-0.12	0.10-0.12-0.15	0.10-0.12-0.15	0.10-0.12-0.15
0.06-0.08-0.12	0.06-0.08-0.12	0.06-0.08-0.12	0.08-0.12-0.16	0.10-0.14-0.16	0.12-0.16-0.20	0.16-0.20-0.24	0.20-0.25-0.30
0.06-0.08-0.12	0.06-0.08-0.12	0.06-0.08-0.12	0.08-0.12-0.16	0.10-0.14-0.16	0.12-0.16-0.20	0.16-0.20-0.24	0.20-0.25-0.30
0.06-0.08-0.12	0.06-0.08-0.12	0.06-0.08-0.12	0.08-0.12-0.16	0.10-0.14-0.16	0.12-0.16-0.20	0.16-0.20-0.24	0.20-0.25-0.30

Zoll-Werte

Bohrerdurchmesser, Zoll							
0.1181	0.1575	0.2362	0.315	0.3937	0.4724	0.6299	0.7874
Vorschub (fn) Zoll/U (min.-Startwert-max.)							
.0023-.0031-.0039	.0023-.0031-.0039	.0023-.0031-.0039	.0023-.0031-.0039	.0031-.0039-.0047	.0039-.0047-.0059	.0039-.0047-.0059	.0039-.0047-.0059
.0023-.0031-.0039	.0023-.0031-.0039	.0023-.0031-.0039	.0023-.0031-.0039	.0031-.0039-.0047	.0039-.0047-.0059	.0039-.0047-.0059	.0039-.0047-.0059
.0023-.0031-.0039	.0023-.0031-.0039	.0023-.0031-.0039	.0023-.0031-.0039	.0031-.0039-.0047	.0039-.0047-.0059	.0039-.0047-.0059	.0039-.0047-.0059
.0023-.0031-.0051	.0023-.0031-.0039	.0023-.0031-.0039	.0031-.0047-.0062	.0039-.0055-.0062	.0047-.0062-.0078	.0062-.0078-.0094	.0078-.0098-.0118
.0023-.0031-.0051	.0023-.0031-.0039	.0023-.0031-.0039	.0031-.0047-.0062	.0039-.0055-.0062	.0047-.0062-.0078	.0062-.0078-.0094	.0078-.0098-.0118
.0023-.0031-.0051	.0023-.0031-.0039	.0023-.0031-.0039	.0031-.0047-.0062	.0039-.0055-.0062	.0047-.0062-.0078	.0062-.0078-.0094	.0078-.0098-.0118

CoroDrill® 860-GM**Metrische Werte**

ISO	MC-Nr.	Werkstoff	Härte Brinell HB	Schnittgeschwindigkeit, vc (m/Min)
N	N1.2.Z.UT	Aluminiumbasislegierungen Handelsüblich rein	60	(min.-Startwert-max.) 170-225-280
	N1.2.Z.AG	AlSi Legierungen, Si ≤ 1%	100	170-225-280
	N1.3.C.UT	Gegossen, nicht gealtert	75	170-225-280
	N1.3.C.AG	Gegossen oder gegossen und ausgehärtet	90	160-200-240
	N1.4.C.NS	AlSi Gusslegierungen, Si ≤ 13%	130	120-150-180
	N3.3.U.UT	Kupferbasislegierungen Automatenlegierungen (Pb > 1%)	110	110-140-170
	N3.1.U.UT	Bleifreie Kupferlegierungen (einschl. elektrolytischer Kupfer)	100	100-125-150

Zoll-Werte

ISO	MC-Nr.	Werkstoff	Härte Brinell HB	Schnittgeschwindigkeit (V _c) ft/min
N	N1.2.Z.UT	Aluminiumbasislegierungen Handelsüblich rein	60	(min.-Startwert-max.) 557-738-918
	N1.2.Z.AG	AlSi Legierungen, Si ≤ 1%	100	557-738-918
	N1.3.C.UT	Gegossen, nicht gealtert	75	557-738-918
	N1.3.C.AG	Gegossen oder gegossen und ausgehärtet	90	524-656-787
	N1.4.C.NS	AlSi Gusslegierungen, Si ≤ 13%	130	393-492-590
	N3.3.U.UT	Kupferbasislegierungen Automatenlegierungen (Pb > 1%)	110	360-459-557
	N3.1.U.UT	Bleifreie Kupferlegierungen (einschl. elektrolytischer Kupfer)	100	328-410-492

Metrische Werte

ISO	MC-Nr.	Werkstoff	Härte Brinell HB	Schnittgeschwindigkeit, vc (m/Min)
H	H1.3.Z.HA	Extra harter Stahl Vergütet	47-60 HRC	(min.-Startwert-max.) 15-20-25
	H1.3.Z.HA		47-60 HRC	15-20-25
	H1.1.Z.HA	Vergütet	50 HRC	15-20-25
	H2.0.C.UT.4	Kokillenhartguss	64HRC	12-15-18

Zoll-Werte

ISO	MC-Nr.	Werkstoff	Härte Brinell HB	Schnittgeschwindigkeit (V _c) ft/min
H	H1.3.Z.HA	Extra harter Stahl Vergütet	47-60 HRC	(min.-Startwert-max.) 49-65-82
	H1.3.Z.HA		47-60 HRC	49-65-82
	H1.1.Z.HA	Vergütet	50 HRC	49-65-82
	H2.0.C.UT.4	Kokillenhartguss	64HRC	39-49-59

CoroDrill® 860-GM

Metrische Werte

Bohrerdurchmesser, mm							
3	4	6	8	10	12	16	20
Vorschub (fn) mm/U (min.-Startwert-max.)							
0.10-0.13-0.15	0.12-0.15-0.18	0.16-0.20-0.24	0.20-0.26-0.30	0.26-0.33-0.39	0.22-0.28-0.33	0.25-0.32-0.38	0.27-0.34-0.40
0.10-0.13-0.15	0.12-0.15-0.18	0.16-0.20-0.24	0.20-0.26-0.30	0.26-0.33-0.39	0.22-0.28-0.33	0.25-0.32-0.38	0.27-0.34-0.40
0.10-0.13-0.15	0.12-0.15-0.18	0.16-0.20-0.24	0.20-0.26-0.31	0.26-0.33-0.40	0.30-0.38-0.45	0.34-0.43-0.51	0.36-0.45-0.54
0.08-0.10-0.12	0.10-0.12-0.14	0.12-0.16-0.18	0.16-0.20-0.24	0.20-0.25-0.30	0.22-0.28-0.33	0.25-0.32-0.38	0.27-0.34-0.40
0.10-0.13-0.15	0.10-0.12-0.14	0.16-0.20-0.24	0.20-0.26-0.31	0.26-0.33-0.40	0.30-0.38-0.45	0.34-0.43-0.51	0.36-0.45-0.54
0.10-0.13-0.15	0.12-0.15-0.18	0.16-0.20-0.24	0.20-0.26-0.31	0.26-0.33-0.40	0.30-0.38-0.45	0.34-0.43-0.51	0.36-0.45-0.54
0.08-0.10-0.12	0.10-0.12-0.14	0.12-0.16-0.18	0.16-0.20-0.24	0.20-0.25-0.30	0.22-0.28-0.33	0.25-0.32-0.38	0.27-0.34-0.40

Zoll-Werte

Bohrerdurchmesser, Zoll							
0.1181	0.1575	0.2362	0.315	0.3937	0.4724	0.6299	0.7874
Vorschub (fn) Zoll/U (min.-Startwert-max.)							
.0039-.0051-.0060	.0047-.0059-.0070	.0062-.0078-.0094	.0078-.0102-.0122	.0102-.0129-.0153	.0086-.0110-.0129	.0098-.0125-.0149	.0106-.0133-.0157
.0039-.0051-.0060	.0047-.0059-.0070	.0062-.0078-.0094	.0078-.0102-.0122	.0102-.0129-.0153	.0086-.0110-.0129	.0098-.0125-.0149	.0106-.0133-.0157
.0039-.0051-.0060	.0047-.0059-.0070	.0062-.0078-.0094	.0078-.0102-.0122	.0102-.0129-.0167	.0118-.0149-.0178	.0134-.0169-.0201	.0141-.0177-.0212
.0031-.0039-.0048	.0039-.0047-.0055	.0047-.0062-.0070	.0062-.0078-.0094	.0078-.0098-.0118	.0086-.0110-.0129	.0098-.0125-.0149	.0106-.0133-.0157
.0039-.0051-.0060	.0047-.0059-.0070	.0062-.0078-.0094	.0078-.0102-.0122	.0102-.0129-.0167	.0118-.0149-.0178	.0134-.0169-.0201	.0141-.0177-.0212
.0039-.0051-.0060	.0047-.0059-.0070	.0062-.0078-.0094	.0078-.0102-.0122	.0102-.0129-.0167	.0118-.0149-.0178	.0134-.0169-.0201	.0141-.0177-.0212
.0031-.0039-.0048	.0039-.0047-.0055	.0047-.0062-.0070	.0062-.0078-.0094	.0078-.0098-.0118	.0086-.0110-.0129	.0098-.0125-.0149	.0106-.0133-.0157

Metrische Werte

Bohrerdurchmesser, mm							
3	4	6	8	10	12	16	20
Vorschub (fn) mm/U (min.-Startwert-max.)							
0.06-0.08-0.10	0.06-0.08-0.10	0.06-0.08-0.10	0.08-0.10-0.12	0.10-0.12-0.15	0.12-0.15-0.18	0.12-0.15-0.18	0.12-0.15-0.18
0.06-0.08-0.10	0.06-0.08-0.10	0.06-0.08-0.10	0.08-0.10-0.12	0.10-0.11-0.13	0.10-0.11-0.13	0.12-0.13-0.15	0.12-0.13-0.15
0.06-0.08-0.10	0.06-0.08-0.10	0.06-0.08-0.10	0.08-0.10-0.12	0.10-0.12-0.15	0.12-0.15-0.18	0.12-0.15-0.18	0.12-0.15-0.18
0.06-0.08-0.10	0.06-0.08-0.10	0.06-0.08-0.10	0.08-0.10-0.12	0.10-0.11-0.13	0.10-0.11-0.13	0.12-0.13-0.15	0.12-0.13-0.15

Zoll-Werte

Bohrerdurchmesser, Zoll							
0.1181	0.1575	0.2362	0.315	0.3937	0.4724	0.6299	0.7874
Vorschub (fn) Zoll/U (min.-Startwert-max.)							
.0023-.0031-.0039	.0023-.0031-.0039	.0023-.0031-.0039	.0031-.0039-.0047	.0039-.0047-.0059	.0047-.0059-.0070	.0047-.0059-.0070	.0047-.0059-.0070
.0023-.0031-.0039	.0023-.0031-.0039	.0023-.0031-.0039	.0031-.0039-.0047	.0039-.0043-.0051	.0039-.0043-.0051	.0047-.0051-.0059	.0047-.0051-.0059
.0023-.0031-.0039	.0023-.0031-.0039	.0023-.0031-.0039	.0031-.0039-.0047	.0039-.0047-.0059	.0047-.0059-.0070	.0047-.0059-.0070	.0047-.0059-.0070
.0023-.0031-.0039	.0023-.0031-.0039	.0023-.0031-.0039	.0031-.0039-.0047	.0039-.0043-.0051	.0039-.0043-.0051	.0047-.0051-.0059	.0047-.0051-.0059

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

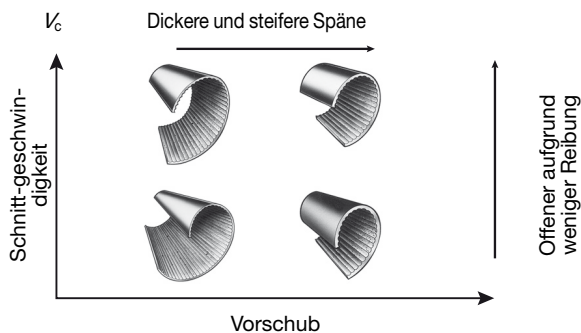
Auswirkungen der Vorschubrate- f_n

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® BR30

D2

Schlichtbearbeitung

CoroBore® 826 XL

D3-D8

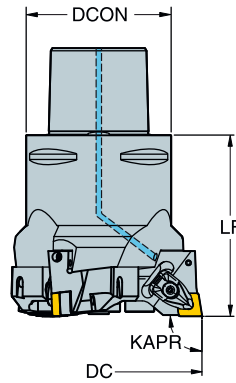
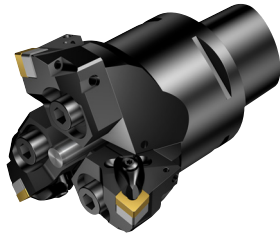
Komplettes Produktangebot, siehe www.sandvik.coromant.com

CoroBore® BR30 Dreischneiden-Aufbohrwerkzeug zum Schruppen

Coromant Capto® - innere Kühlschmierstoffzufuhr

KAPR

90°



- CNMM
- CNMG
- CNMA, CNGA

C

							Abmessungen, mm, Zoll						
DCN	DCX			CZC _{MS}	CNSC	Bestellnummer	DCON _{MS}	ADJLX _{RDL}	LF			CICT	MIID
106.00	122.00	12	1/2	C8	3	BR30-122CN12F-C8	80.00	8.00	100.00	70	4.190	3	CNMG 12 04 08
4.173	4.803						3.150	.315	3.937	1015			
121.00	137.00	12	1/2	C8	3	BR30-137CN12F-C8	80.00	8.00	100.00	70	4.340	3	CNMG 12 04 08
4.764	5.394						3.150	.315	3.937	1015			
136.00	152.00	12	1/2	C8	3	BR30-152CN12F-C8	80.00	8.00	100.00	70	4.820	3	CNMG 12 04 08
5.354	5.984						3.150	.315	3.937	1015			
151.00	167.00	12	1/2	C8	3	BR30-167CN12F-C8	80.00	8.00	100.00	70	4.970	3	CNMG 12 04 08
5.945	6.575						3.150	.315	3.937	1015			

D

Werkzeugkomponenten, Zubehör und Ersatzteile zum Aufbohren erhalten Sie auf www.sandvik.coromant.com
Wendeschneidplatten, siehe Katalog Drehwerkzeuge

E

F

G



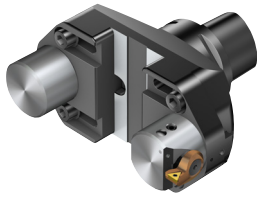
G2



G5

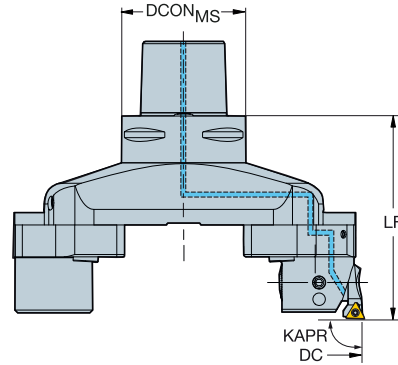
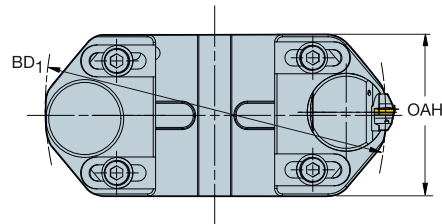
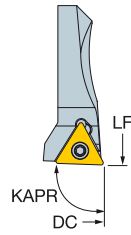
CoroBore® 826 XL Feinaufbohrwerkzeug

Coromant Capto® - Hochpräzisions-Kühlschmierstoffzufuhr



KAPR
STDNO

92°
ISO26623-1



- TCMT, TCMX,
TCGT, TCGX
TCEX
- TCMW

						Abmessungen, mm, Zoll										
DCN	DCX			GZC _{MS}	CNSC	Bestellnummer	DCON _{MS}	ADJLX _{PDL}	LF	OAH	BD ₁			CICT	MIID	
154.35	207.65	11	1/4	C6	3	826-207TC11-C6HP	63.00	26.65	125.00	104.00	145.00	70	3.560	1	TCMT 11 03 04	
6.077	8.175						2.480	1.049	4.921	4.094	5.709	1015				
154.35	207.65	11	1/4	C8	3	826-207TC11-C8HP	80.00	26.65	137.00	104.00	145.00	70	6.430	1	TCMT 11 03 04	
6.077	8.175						3.150	1.049	5.394	4.094	5.709	1015				
204.35	257.65	11	1/4	C6	3	826-257TC11-C6HP	63.00	26.65	125.00	104.00	195.00	70	3.880	1	TCMT 11 03 04	
8.045	10.144						2.480	1.049	4.921	4.094	7.677	1015				
204.35	257.65	11	1/4	C8	3	826-257TC11-C8HP	80.00	26.65	137.00	104.00	195.00	70	7.630	1	TCMT 11 03 04	
8.045	10.144						3.150	1.049	5.394	4.094	7.677	1015				
254.35	307.65	11	1/4	C6	3	826-307TC11-C6HP	63.00	26.65	125.00	104.00	245.00	70	4.240	1	TCMT 11 03 04	
10.014	12.112						2.480	1.049	4.921	4.094	9.646	1015				
254.35	307.65	11	1/4	C8	3	826-307TC11-C8HP	80.00	26.65	137.00	104.00	245.00	70	8.720	1	TCMT 11 03 04	
10.014	12.112						3.150	1.049	5.394	4.094	9.646	1015				

Durchmesser gelten für das stirnseitige Aufbohren.

Rückwärtsaufbohren mit CoroBore® 826 wird nicht empfohlen

Werkzeugkomponenten, Zubehör und Ersatzteile zum Aufbohren erhalten Sie auf www.sandvik.coromant.com

Wendeschneidplatten, siehe Katalog Drehwerkzeuge



G2



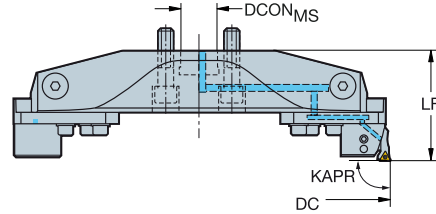
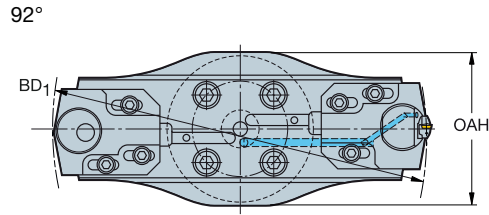
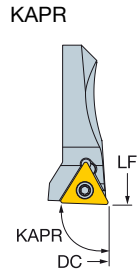
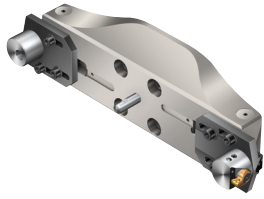
G5

A

CoroBore® 826 XL Feinaufbohrwerkzeug

Fräsdorn - Hochpräzisions-Kühlschmierstoffzufuhr

B



C

- TCMT, TCMX, TCGT, TCGX, TCEX
- TCMW

D

		Abmessungen, mm, Zoll													
DCN	DCX			CZC _{MS}	CNSC	Bestellnummer	DCON _{MS}	ADJL _{X_{RDL}}	LF	OAH	BD ₁			CICT	MIID
304.35	387.65	11	1/4	40X	1	826-387TC11HP	40.00	41.65	121.00	164.00	295.00	70	8.870	1	TCMT 11 03 04
11.982	15.262						1.575	1.640	4.764	6.457	11.614	1015			
384.35	467.65	11	1/4	40X	1	826-467TC11HP	40.00	41.65	126.00	164.00	375.00	70	10.400	1	TCMT 11 03 04
15.132	18.411						1.575	1.640	4.961	6.457	14.764	1015			
464.35	547.65	11	1/4	40X	1	826-547TC11HP	40.00	41.65	131.00	164.00	455.00	70	12.340	1	TCMT 11 03 04
18.282	21.561						1.575	1.640	5.157	6.457	17.913	1015			

Durchmesser gelten für das stirnseitige Aufbohren.

Rückwärtsaufbohren mit CoroBore® 826 wird nicht empfohlen

Nur zum Einsatz mit 40X CoroBore XL Haltern. Separat zu bestellen. Siehe Katalog Rotierende Werkzeuge

Bei direktem Flanschkontakt mit der Maschinenspindel ist ein Zentrier-Spannbolzen zu verwenden, siehe Katalog Rotierende Werkzeuge

Werkzeugkomponenten, Zubehör und Ersatzteile zum Aufbohren erhalten Sie auf www.sandvik.coromant.com

Wendeschneidplatten, siehe Katalog Drehwerkzeuge

E

F

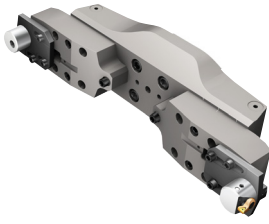
G






CoroBore® 826 XL Feinaufbohrwerkzeug

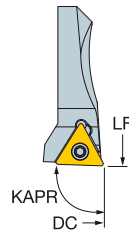
Fräsdorn - Hochpräzisions-Kühlschmierstoffzufuhr

Mit Brückenverlängerung

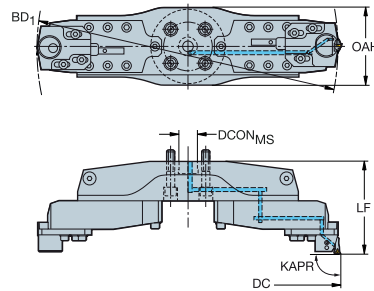


 TCMT, TCMX,
TCGT, TCGX
 TCEX
 TCMW





KAPR



92°



Abmessungen, mm, Zoll

DCN	DCX			CZC _{MS}	CNSC	Bestellnummer	DCON _{MS}	ADJLX _{FDL}	LF	OAH	BD ₁			CICT	MIID
544.35	787.65	11	1/4	40X	1	826-787TC11HP	40.00	121.65	205.00	164.00	535.00	70	24.430	1	TCMT 11 03 04
21.431	31.010						1.575	4.789	8.071	6.457	21.063	1015			
784.35	1027.65	11	1/4	40X	1	826-1027TC11HP	40.00	121.65	225.00	164.00	775.00	70	35.060	1	TCMT 11 03 04
30.880	40.459						1.575	4.789	8.858	6.457	30.512	1015			
1024.35	1267.65	11	1/4	40X	1	826-1267TC11HP	40.00	121.65	225.00	164.00	1015.00	70	44.110	1	TCMT 11 03 04
40.329	49.908						1.575	4.789	8.858	6.457	39.961	1015			

Durchmesser gelten für das stirnseitige Aufbohren.

Rückwärtsaufbohren mit CoroBore® 826 wird nicht empfohlen

Nur zum Einsatz mit 40X CoroBore XL Haltern. Separat zu bestellen. Siehe Katalog Rotierende Werkzeuge

Bei direktem Flanschkontakt mit der Maschinenspindel ist ein Zentrier-Spannbolzen zu verwenden, siehe Katalog Rotierende Werkzeuge

Werkzeugkomponenten, Zubehör und Ersatzteile zum Aufbohren erhalten Sie auf www.sandvik.coromant.com

Wendeschneidplatten, siehe Katalog Drehwerkzeuge



G2



G5

A

AUFBOHREN

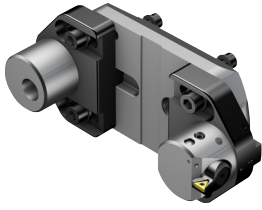
Schlichtbearbeitung

CoroBore® 826 XL Feinaufbohrwerkzeug




Fräsdorn - Hochpräzisions-Kühlschmierstoffzufuhr

Zum Aufbohren mit Silent Tools Werkzeugen ausgelegt

B

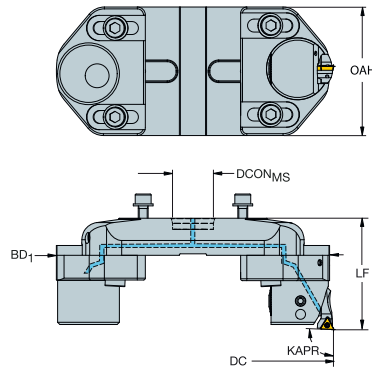
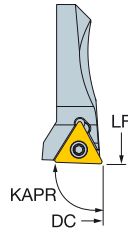


C





-  TCMT, TCMX, TCGT, TCGX
-  TCEX
-  TCMW

KAPR

92°



D

		Abmessungen, mm, Zoll													
DCN	DCX			CZC _{MS}	CNSC	Bestellnummer	DCON _{MS}	ADJLX _{FDL}	LF	OAH	BD ₁			CICT	MIID
154.35	207.65	11	1/4	33	1	826D-207TC11HP	33.00	26.65	97.00	104.00	145.00	70	2.770	1	TCMT 11 03 04
6.077	8.175						1.299	1.049	3.819	4.094	5.709	1015			
204.35	257.65	11	1/4	33	1	826D-257TC11HP	33.00	26.65	97.00	104.00	195.00	70	3.110	1	TCMT 11 03 04
8.045	10.144						1.299	1.049	3.819	4.094	7.677	1015			
254.35	307.65	11	1/4	33	1	826D-307TC11HP	33.00	26.65	97.00	104.00	245.00	70	3.470	1	TCMT 11 03 04
10.014	12.112						1.299	1.049	3.819	4.094	9.646	1015			

Durchmesser gelten für das stirnseitige Aufbohren.

Rückwärtsaufbohren mit CoroBore® 826 wird nicht empfohlen

Diese Komplettwerkzeuge mit geringem Gewicht sind zum Einsatz mit schwingungsgedämpften Adaptern zum Aufbohren ausgelegt. Schwingungsgedämpfte Adapter sind separat zu bestellen, siehe Katalog Rotierende Werkzeuge

Werkzeugkomponenten, Zubehör und Ersatzteile zum Aufbohren erhalten Sie auf www.sandvik.coromant.com

Wendeschneidplatten, siehe Katalog Drehwerkzeuge

E

F

G



G2

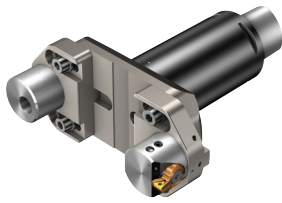




G5

D 6

CoroBore® 826 XL Lightweight Feinaufbohrwerkzeug

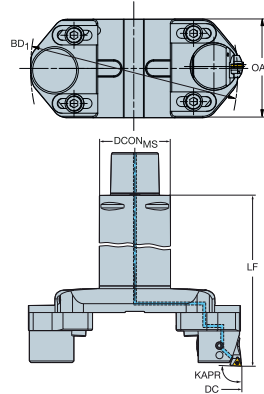
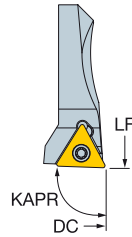
Coromant Capto® - Hochpräzisions-Kühlschmierstoffzufuhr







-  TCMT, TCMX,
TCGT, TCGX
TCEX
-  TCMW

KAPR

92°



Abmessungen, mm, Zoll

DCN	DCX			CZC _{MS}	CNSC	Bestellnummer	DCON _{MS}	ADJLX _{FDL}	LF	OAH	BD ₁			CICT	MIID
154.35	207.65	11	1/4	C8	3	826L-207TC11-C8HP	80.00	26.65	237.00	104.00	145.00	70	6.300	1	TCMT 11 03 04
<i>6.077</i>	<i>8.175</i>						<i>3.150</i>	<i>1.049</i>	<i>9.331</i>	<i>4.094</i>	<i>5.709</i>	<i>1015</i>			
204.35	257.65	11	1/4	C8	3	826L-257TC11-C8HP	80.00	26.65	237.00	104.00	195.00	70	6.660	1	TCMT 11 03 04
<i>8.045</i>	<i>10.144</i>						<i>3.150</i>	<i>1.049</i>	<i>9.331</i>	<i>4.094</i>	<i>7.677</i>	<i>1015</i>			
254.35	307.65	11	1/4	C8	3	826L-307TC11-C8HP	80.00	26.65	237.00	104.00	245.00	70	7.030	1	TCMT 11 03 04
<i>10.014</i>	<i>12.112</i>						<i>3.150</i>	<i>1.049</i>	<i>9.331</i>	<i>4.094</i>	<i>9.646</i>	<i>1015</i>			

Rückwärtsaufbohren mit CoroBore® 826 wird nicht empfohlen

Durchmesser gelten für das stirnseitige Aufbohren.

Werkzeugkomponenten, Zubehör und Ersatzteile zum Aufbohren erhalten Sie auf www.sandvik.coromant.com

Wendeschneidplatten, siehe Katalog Drehwerkzeuge



G2



G5

A

AUFBOHREN

Schlichtbearbeitung

CoroBore® 826 XL Lightweight Feinaufbohrwerkzeug

Fräsdorn - Hochpräzisions-Kühlschmierstoffzufuhr

B

TCMT, TCMX, TCGT, TCGX, TCEX
 TCMW

C

KAPR

92°

D

						Abmessungen, mm, Zoll										
DCN	DCX	IC	IC	CZC _{MS}	CNSC	Bestellnummer	DCON _{MS}	ISO	ADJLX _{RDL}	LF	OAH	BD ₁	BAR PSI	KG	CICT	MIID
154.35	207.65	11	1/4	40S	1	826L-207TC11HP	40.00	C	26.65	117.00	104.00	145.00	70	3.310	1	TCMT 11 03 04
6.077	8.175						1.575		1.049	4.606	4.094	5.709	1015			
204.35	257.65	11	1/4	40S	1	826L-257TC11HP	40.00	C	26.65	117.00	104.00	195.00	70	3.650	1	TCMT 11 03 04
8.045	10.144						1.575		1.049	4.606	4.094	7.677	1015			
254.35	307.65	11	1/4	40S	1	826L-307TC11HP	40.00	C	26.65	117.00	104.00	245.00	70	4.320	1	TCMT 11 03 04
10.014	12.112						1.575		1.049	4.606	4.094	9.646	1015			

Einsatz mit 40S Halter für Planfräser, Beispiel C8-391.05-40 060M. Separat zu bestellen.

Rückwärtsaufbohren mit CoroBore® 826 wird nicht empfohlen

Durchmesser gelten für das stirnseitige Aufbohren.

Werkzeugkomponenten, Zubehör und Ersatzteile zum Aufbohren erhalten Sie auf www.sandvik.coromant.com

Wendeschneidplatten, siehe Katalog Drehwerkzeuge

E

F

G

G2

G5

D 8

Adapter für rotierende Werkzeuge

Adapter	
Coromant Capto®	E2-E3
HSK	E4-E5
BIG-PLUS ISO	E6
BIG-PLUS MAS-BT	E7-E8
Big Plus Cat V	E9
Steilkegel nach ISO 7388-1	E10
Steilkegel nach MAS-BT	E11-E12
CAT-V	E13

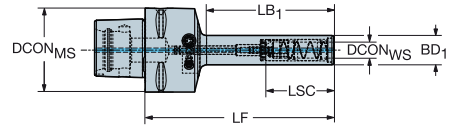
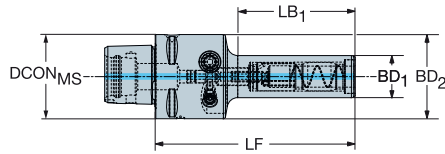
Coromant Capto® mit CoroChuck™ 930

Pencil

DSGN

2

5



Abmessungen, mm, Zoll

CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	DSGN	Bestellnummer	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LSC	LF	LB ₁	LB ₂	LB ₃	BD ₁	BD ₂	BD ₃	BAR PSI	NM	KG	RPMX					
C4	8	3	1	2	930-C4-P-08-085	40.0	8.0	37	85.0	45.8	85.0		17.5	40.0		80	8.0	0.45	39000					
						1.575	.315	1.457	3.346	1.803	3.346	.689	1.575	1160										
						10	3	1	2	930-C4-P-10-095	40.0	10.0	41	95.0	55.8	95.0	20.0	40.0		80	8.0	0.50	39000	
						1.575	.394	1.614	3.740	2.197	3.740	.787	1.575	1160										
C4	10	3	1	2	930-C4-P-10-135	40.0	10.0	41	135.0	95.8	135.0		20.0	40.0		80	8.0	0.59	39000					
						1.575	.394	1.614	5.315	3.772	5.315	.787	1.575	1160										
						8	3	1	5	930-C5-P-08-088	50.0	8.0	37	88.0	45.8	64.9	88.0	17.5	40.0	50.0	80	8.0	0.65	28000
						1.969	.315	1.457	3.465	1.803	2.555	3.465	.689	1.575	1.969	1160								
C5	10	3	1	5	930-C5-P-10-098	50.0	10.0	41	98.0	55.8	74.9	98.0	20.0	40.0	50.0	80	8.0	0.70	28000					
						1.969	.394	1.614	3.858	2.197	2.949	3.858	.787	1.575	1.969	1160								
						10	3	1	5	930-C5-P-10-138	50.0	10.0	41	138.0	95.8	114.9	138.0	20.0	40.0	50.0	80	8.0	0.80	28000
						1.969	.394	1.614	5.433	3.772	4.524	5.433	.787	1.575	1.969	1160								
C6	8	3	1	5	930-C6-P-08-091	63.0	8.0	37	91.0	45.8	64.9	91.0	17.5	40.0	63.0	80	8.0	1.00	20000					
						2.480	.315	1.457	3.583	1.803	2.555	3.583	.689	1.575	2.480	1160								
						10	3	1	5	930-C6-P-10-102	63.0	10.0	41	102.0	55.8	75.0	102.0	20.0	40.0	63.0	80	8.0	1.07	20000
						2.480	.394	1.614	4.016	2.197	2.953	4.016	.787	1.575	2.480	1160								
C6	10	3	1	5	930-C6-P-10-142	63.0	10.0	41	142.0	95.8	115.0	142.0	20.0	40.0	63.0	80	8.0	1.16	20000					
						2.480	.394	1.614	5.591	3.772	4.528	5.591	.787	1.575	2.480	1160								

Komplette Ersatzteilliste siehe www.sandvik.coromant.com



G2

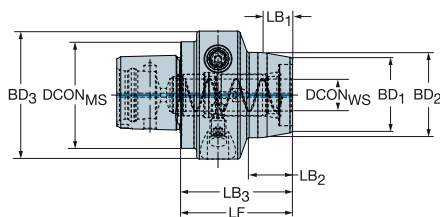


G5

Coromant Capto® mit CoroChuck™ 930

Für angetriebene Werkzeughalter

Nur Segmentspannung und manueller Werkzeugwechsel



				Abmessungen, mm, Zoll															
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Bestellnummer	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LSC	LF	LB ₁	LB ₂	BD ₁	BD ₂	BD ₃	BHTA ₁	BAR PSI	NM	KG	RPMX	
C3	6	3	1	930-C3-T-06-036	32.0	6.0	37	36.0	9.3	12.8	22.0	26.0	42.0	12°	80	8.0	0.26	10000	
					1.260	.236	1.457	1.417	.366	.504	.866	1.024	1.654	1160					
				8	3	1	930-C3-T-08-036	32.0	8.0	37	36.0	9.3	12.8	24.0	28.0	44.0	12°	80	8.0
10	3	1	930-C3-T-10-038	32.0	10.0	41	38.0	11.3	14.8	26.0	30.0	46.0	10°	80	8.0	0.31	10000		
				1.260	.394	1.614	1.496	.445	.583	1.024	1.181	1.811	1160						
C4	6	3	1	930-C4-T-06-036	40.0	6.0	37	36.0	9.3	12.8	22.0	26.0	42.0	12°	80	8.0	0.33	10000	
					1.575	.236	1.457	1.417	.366	.504	.866	1.024	1.654	1160					
				8	3	1	930-C4-T-08-036	40.0	8.0	37	36.0	9.3	12.8	24.0	28.0	44.0	12°	80	8.0
10	3	1	930-C4-T-10-038	40.0	10.0	41	38.0	11.3	14.8	26.0	30.0	46.0	10°	80	8.0	0.37	10000		
				1.575	.394	1.614	1.496	.445	.583	1.024	1.181	1.811	1160						
C5	6	3	1	930-C5-T-06-036	50.0	6.0	37	36.0	9.3	12.8	22.0	26.0	50.0	12°	80	8.0	0.49	10000	
					1.969	.236	1.457	1.417	.366	.504	.866	1.024	1.969	1160					
				8	3	1	930-C5-T-08-036	50.0	8.0	37	36.0	9.3	12.8	24.0	28.0	50.0	12°	80	8.0
10	3	1	930-C5-T-10-038	50.0	10.0	41	38.0	11.3	14.8	26.0	30.0	50.0	10°	80	8.0	0.51	10000		
				1.969	.315	1.457	1.417	.366	.504	.945	1.102	1.969	1160						
				1.969	.394	1.614	1.496	.445	.583	1.024	1.181	1.969	1160						

Komplette Ersatzteilliste siehe www.sandvik.coromant.com

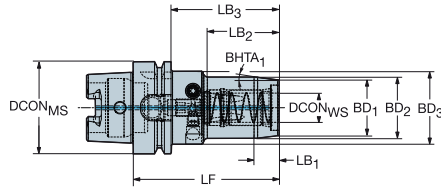


HSK mit CoroChuck™ 930

Slender

Maschinenseitige Schnittstelle HSK A/C

B

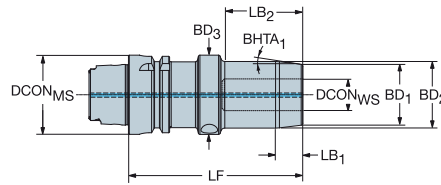


C

				Abmessungen, mm, Zoll																
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Bestellnummer	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LSC	LF	LB ₁	LB ₂	LB ₃	BD ₁	BD ₂	BD ₃	BD ₄	BHTA ₁	BAR PSI	NM	KG	RPMX
40.0	6	1	1	930-HA04-S-06-070	40.0	6.0	37	70.0	11.3	33.2	50.0	22.0	26.0	32.0	40.0	10°	80	8.0	0.40	30000
					1.575	.236	1.457	2.756	.445	1.307	1.969	.866	1.024	1.260	1.575		1160			
8	1	1	1	930-HA04-S-08-070	40.0	8.0	37	70.0	11.3	35.3	50.0	24.0	28.0	32.0	40.0	10°	80	8.0	0.42	30000
					1.575	.315	1.457	2.756	.445	1.390	1.969	.945	1.102	1.260	1.575		1160			
10	1	1	1	930-HA04-S-10-075	40.0	10.0	41	75.0	11.3	39.6	55.0	26.0	30.0	32.0	40.0	10°	80	8.0	0.46	30000
					1.575	.394	1.614	2.953	.445	1.559	2.165	1.024	1.181	1.260	1.575		1160			
12	1	1	1	930-HA04-S-12-080	40.0	12.0	46	80.0	11.3	41.0	60.0	28.0	32.0	33.5	40.0	10°	80	8.0	0.51	30000
					1.575	.472	1.811	3.150	.445	1.614	2.362	1.102	1.260	1.319	1.575		1160			
50.0	6	1	1	930-HA05-S-06-074	50.0	6.0	37	74.0	11.3	30.2	48.0	22.0	26.0	40.0	50.0	10°	80	8.0	0.64	25000
					1.969	.236	1.457	2.913	.445	1.189	1.890	.866	1.024	1.575	1.969		1160			
8	1	1	1	930-HA05-S-08-074	50.0	8.0	37	74.0	11.3	30.2	48.0	24.0	28.0	40.0	50.0	10°	80	8.0	0.65	25000
					1.969	.315	1.457	2.913	.445	1.189	1.890	.945	1.102	1.575	1.969		1160			
10	1	1	1	930-HA05-S-10-080	50.0	10.0	41	80.0	11.3	34.2	54.0	26.0	30.0	40.0	50.0	10°	80	8.0	0.71	25000
					1.969	.394	1.614	3.150	.445	1.346	2.126	1.024	1.181	1.575	1.969		1160			
12	1	1	1	930-HA05-S-12-085	50.0	12.0	46	85.0	11.3	38.2	59.0	28.0	32.0	40.0	50.0	10°	80	8.0	0.75	25000
					1.969	.472	1.811	3.346	.445	1.504	2.323	1.102	1.260	1.575	1.969		1160			

D

E



F

				Abmessungen, mm, Zoll														
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Bestellnummer	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LSC	LF	LB ₁	LB ₂	BD ₁	BD ₂	BHTA ₁	BAR PSI	NM	KG	RPMX	
50.0	20	1	1	930-HA05-S-20-090	50.0	20.0	51	90.0	16.0	64.0	37.6	41.5	7°	80	8.0	0.89	25000	
					1.969	.787	2.008	3.543	.630	2.520	1.480	1.634		1160				

Komplette Ersatzteilliste siehe www.sandvik.coromant.com

G



G2

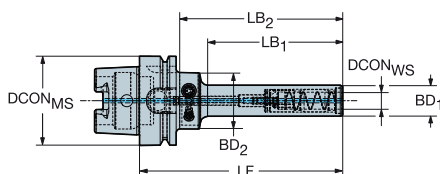


G5

HSK mit CoroChuck™ 930

Pencil

Maschinenseitige Schnittstelle HSK A/C



				Abmessungen, mm, Zoll												
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Bestellnummer	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LSC	LF	LB ₁	LB ₂	BD ₁	BD ₂	BAR PSI	NM	KG	RPMX
63.0	8	1	1	930-HA06-P-08-094	63.0	8.0	37	94.0	45.8	65.5	17.5	40.0	80	8.0	0.87	20000
					2.480	.315	1.457	3.701	1.803	2.579	.689	1.575	1160			
	10	1	1	930-HA06-P-10-104	63.0	10.0	41	104.0	55.8	75.5	20.0	40.0	80	8.0	0.91	20000
					2.480	.394	1.614	4.094	2.197	2.972	.787	1.575	1160			
	10	1	1	930-HA06-P-10-144	63.0	10.0	41	144.0	95.8	115.5	20.0	40.0	80	8.0	1.01	20000
					2.480	.394	1.614	5.669	3.772	4.547	.787	1.575	1160			

Komplette Ersatzteilliste siehe www.sandvik.coromant.com



G2



G5



A

ADAPTER FÜR ROTIERENDE WERKZEUGE

Maschinenseitige Schnittstelle BIG-PLUS® ISO 7388-1

BIG-PLUS ISO 7388-1 mit CoroChuck™ 930

Maschinenseitige Schnittstelle, kompatibel mit ISO 7388-1 und DIN 69871-ADB

B

Pencil

C

				Abmessungen, mm, Zoll													
CZC _{MS}	CZC _{VS}	CNSC	CXSC	Bestellnummer	DCON _{WS}	CRKS	LSC	LF	LB ₁	LB ₂	BD ₁	BD ₂	BD ₃	BAR PSI	NM	KG	RPMX
40.0	8	7	1	930-IB40-P-08-088	8.0	M16	37	88.0	45.8	66.5	17.5	40.0	63.5	80	8.0	1.06	18000
					.315		1.457	3.465	1.803	2.618	.689	1.575	2.500	1160			
	10	7	1	930-IB40-P-10-098	10.0	M16	41	98.0	55.8	76.5	20.0	40.0	63.5	80	8.0	1.10	18000
					.394		1.614	3.858	2.197	3.012	.787	1.575	2.500	1160			
	10	7	1	930-IB40-P-10-138	10.0	M16	41	138.0	95.8	116.5	20.0	40.0	63.5	80	8.0	1.20	18000
					.394		1.614	5.433	3.772	4.587	.787	1.575	2.500	1160			

BIG-PLUS® SYSTEM lizenziert durch BIG Daishowa

Komplette Ersatzteilliste siehe www.sandvik.coromant.com

D

E

F

G

G2

G5

E 6

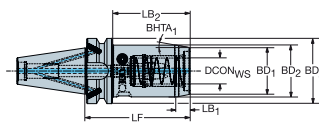
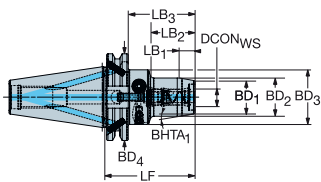
BIG-PLUS MAS-BT Adapter mit CoroChuck™ 930

Maschinenseitige Schnittstelle, kompatibel mit MAS-BT 403 und JIS B 6339

DSGN

10

6



Slender

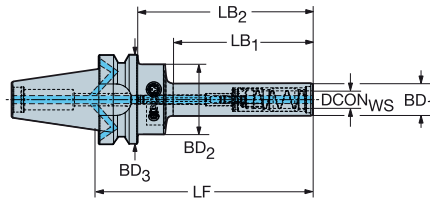
		Abmessungen, mm, Zoll																					
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	DSGN	Bestellnummer	DCON _{WS}	CRKS	LSC	LF	LB ₁	LB ₂	LB ₃	LB ₄	BD ₁	BD ₂	BD ₃	BD ₄	BHTA ₁	BAR PSI	NM	KG	RPMX	
30.0	6	1	1	6	930-BB30-S-06-048	6.0	M12	37	48.0	9.3	12.8	48.0		22.0	26.0	46.0		12°	80	8.0	0.56	25000	
						.236		1.457	1.890	.366	.504	1.890		.866	1.024	1.811			1160				
	8	1	1	6	930-BB30-S-08-048	8.0	M12	37	48.0	9.3	12.8	48.0		24.0	28.0	46.0		12°	80	8.0	0.57	25000	
						.315		1.457	1.890	.366	.504	1.890		.945	1.102	1.811			1160				
	10	1	1	6	930-BB30-S-10-048	10.0	M12	41	48.0	9.3	13.8	48.0		26.0	30.0	46.0		12°	80	8.0	0.56	25000	
						.394		1.614	1.890	.366	.543	1.890		1.024	1.181	1.811			1160				
	12	1	1	10	930-BB30-S-12-082	12.0	M12	46	82.0	11.3	38.2	60.0	82.0	28.0	32.0	40.0	46	10°	80	8.0	0.76	25000	
						.472		1.811	3.228	.445	1.504	2.362	3.228	1.102	1.260	1.575	1.811		1160				
	20	1	1	6	930-BB30-S-20-088	20.0	M12	51	88.0	16.0	66.0	88.0		38.0	42.0	46.0		7°	80	8.0	0.94	25000	
						.787		2.008	3.465	.630	2.598	3.465		1.496	1.654	1.811			1160				

BIG-PLUS® SYSTEM lizenziert durch BIG Daishowa
 Komplette Ersatzteilliste siehe www.sandvik.coromant.com



BIG-PLUS MAS-BT Adapter mit CoroChuck™ 930

Maschinenseitige Schnittstelle, kompatibel mit MAS-BT 403 und JIS B 6339



Pencil

				Abmessungen, mm, Zoll													
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Bestellnummer	DCON _{WS}	CRKS	LSC	LF	LB ₁	LB ₂	BD ₁	BD ₂	BD ₃	BAR PSI	NM	KG	RPMX
30.0	8	1	1	930-BB30-P-08-088	8.0	M12	37	88.0	45.8	66.0	17.5	40.0	46.0	80	8.0	0.60	25000
					.315		1.457	3.465	1.803	2.598	.689	1.575	1.811	1160			
10	1	1	1	930-BB30-P-10-098	10.0	M12	41	98.0	55.8	76.0	20.0	40.0	46.0	80	8.0	0.64	25000
					.394		1.614	3.858	2.197	2.992	.787	1.575	1.811	1160			
10	1	1	1	930-BB30-P-10-138	10.0	M12	41	138.0	95.8	116.0	20.0	40.0	46.0	80	8.0	0.74	25000
					.394		1.614	5.433	3.772	4.567	.787	1.575	1.811	1160			
40.0	8	7	1	930-BB40-P-08-095	8.0	M16	37	95.0	45.8	65.5	17.5	40.0	63.0	80	8.0	1.21	18000
					.315		1.457	3.740	1.803	2.579	.689	1.575	2.480	1160			
10	7	1	1	930-BB40-P-10-105	10.0	M16	41	105.0	55.8	75.5	20.0	40.0	63.0	80	8.0	1.25	18000
					.394		1.614	4.134	2.197	2.972	.787	1.575	2.480	1160			
10	7	1	1	930-BB40-P-10-145	10.0	M16	41	145.0	95.8	115.5	20.0	40.0	63.0	80	8.0	1.35	18000
					.394		1.614	5.709	3.772	4.547	.787	1.575	2.480	1160			

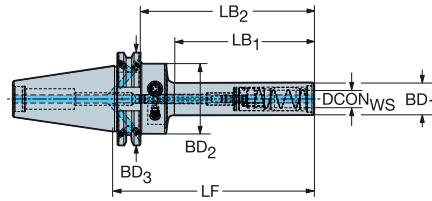
BIG-PLUS® SYSTEM lizenziert durch BIG Daishowa
 Komplette Ersatzteilliste siehe www.sandvik.coromant.com



BIG-PLUS CAT-V Adapter mit CoroChuck™ 930

Maschinenseitige Schnittstelle, kompatibel mit ASME B5.50-2009

Pencil



Metrische Ausführung

				Abmessungen, mm, Zoll													
CZC _{MS}	CZC _{HS}	CNSC	CXSC	Bestellnummer	DCON _{WS}	CRKS	LSC	LF	LB ₁	LB ₂	BD ₁	BD ₂	BD ₃	BAR PSI	NM	KG	RPMX
40.0	8	7	1	930-VB40-P-08-088	8.0	5/8"-11	37	88.0	45.8	66.5	17.5	40.0	63.5	80	8.0	1.07	18000
					.315		1.457	3.465	1.803	2.618	.689	1.575	2.500	1160			
	10	7	1	930-VB40-P-10-098	10.0	5/8"-11	41	98.0	55.8	76.5	20.0	40.0	63.5	80	8.0	1.11	18000
					.394		1.614	3.858	2.197	3.012	.787	1.575	2.500	1160			
	10	7	1	930-VB40-P-10-138	10.0	5/8"-11	41	138.0	95.8	116.5	20.0	40.0	63.5	80	8.0	1.21	18000
					.394		1.614	5.433	3.772	4.587	.787	1.575	2.500	1160			

BIG-PLUS® SYSTEM lizenziert durch BIG Daishowa

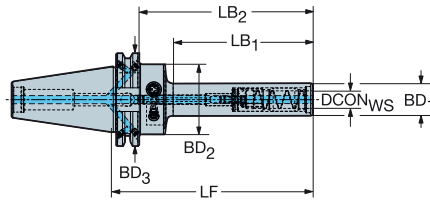
Komplette Ersatzteilliste siehe www.sandvik.coromant.com



A

ISO 7388-1 Adapter mit CoroChuck™ 930

Maschinenseitige Schnittstelle, kompatibel mit DIN 69871-ADB



B

Pencil

C

				Abmessungen, mm, Zoll													
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Bestellnummer	DCON _{WS}	CRKS	LSC	LF	LB ₁	LB ₂	BD ₁	BD ₂	BD ₃	BAR PSI	NM	KG	RPMX
40.0	8	7	1	930-I40-P-08-088	8.0	M16	37	88.0	45.8	66.5	17.5	40.0	63.5	80	8.0	1.04	18000
					.315		1.457	3.465	1.803	2.618	.689	1.575	2.500	1160			
	10	7	1	930-I40-P-10-098	10.0	M16	41	98.0	55.8	76.5	20.0	40.0	63.5	80	8.0	1.09	18000
					.394		1.614	3.858	2.197	3.012	.787	1.575	2.500	1160			
	10	7	1	930-I40-P-10-138	10.0	M16	41	138.0	95.8	116.5	20.0	40.0	63.5	80	8.0	1.18	18000
					.394		1.614	5.433	3.772	4.587	.787	1.575	2.500	1160			

Komplette Ersatzteilliste siehe www.sandvik.coromant.com

D

E

F

G



G2



G5

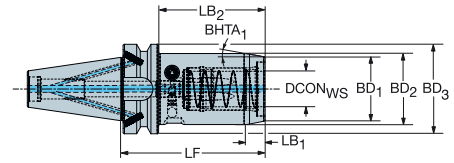
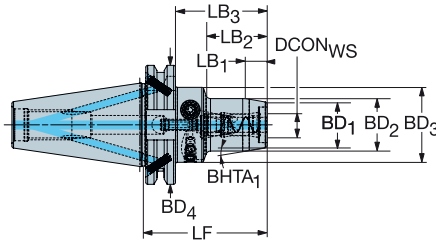
MAS-BT 403 Adapter mit CoroChuck™ 930

Maschinenseitige Schnittstelle, kompatibel mit JIS B 6339

DSGN

10

6



Slender

		Abmessungen, mm, Zoll																					
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	DSGN	Bestellnummer	DCON _{WS}	CRKS	LSC	LF	LB ₁	LB ₂	LB ₃	LB ₄	BD ₁	BD ₂	BD ₃	BD ₄	BHTA ₁	BAR PSI	NM	KG	RPMX	
30.0	6	1	1	6	930-B30-S-06-048	6.0	M12	37	48.0	9.3	12.8	48.0		22.0	26.0	46.0		12°	80	8.0	0.55	25000	
						.236		1.457	1.890	.366	.504	1.890		.866	1.024	1.811			1160				
	8	1	1	6	930-B30-S-08-048	8.0	M12	37	48.0	9.3	12.8	48.0		24.0	28.0	46.0		12°	80	8.0	0.56	25000	
						.315		1.457	1.890	.366	.504	1.890		.945	1.102	1.811			1160				
	10	1	1	6	930-B30-S-10-048	10.0	M12	41	48.0	9.3	13.8	48.0		26.0	30.0	46.0		12°	80	8.0	0.55	25000	
						.394		1.614	1.890	.366	.543	1.890		1.024	1.181	1.811			1160				
	12	1	1	10	930-B30-S-12-082	12.0	M12	46	82.0	11.3	38.2	60.0	82.0	28.0	32.0	40.0	46	10°	80	8.0	0.75	25000	
						.472		1.811	3.228	.445	1.504	2.362	3.228	1.102	1.260	1.575	1.811		1160				
	20	1	1	6	930-B30-S-20-088	20.0	M12	51	88.0	16.0	66.0	88.0		38.0	42.0	46.0		7°	80	8.0	0.93	25000	
						.787		2.008	3.465	.630	2.598	3.465		1.496	1.654	1.811			1160				

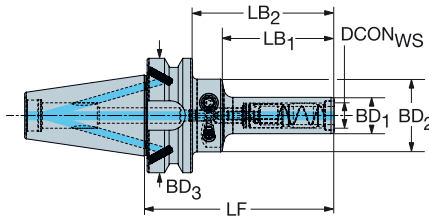
Komplette Ersatzteilliste siehe www.sandvik.coromant.com



MAS-BT 403 Adapter mit CoroChuck™ 930

Maschinenseitige Schnittstelle, kompatibel mit JIS B 6339

Pencil



Abmessungen, mm, Zoll

CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Bestellnummer	DCON _{WS}	CRKS	LSC	LF	LB ₁	LB ₂	BD ₁	BD ₂	BD ₃	BAR PSI	NM	KG	RPMX
30.0	8	1	1	930-B30-P-08-088	8.0	M12	37	88.0	45.8	66.0	17.5	40.0	46.0	80	8.0	0.59	25000
					.315		1.457	3.465	1.803	2.598	.689	1.575	1.811	1160			
	10	1	1	930-B30-P-10-098	10.0	M12	41	98.0	55.8	76.0	20.0	40.0	46.0	80	8.0	0.63	25000
					.394		1.614	3.858	2.197	2.992	.787	1.575	1.811	1160			
	10	1	1	930-B30-P-10-138	10.0	M12	41	138.0	95.8	116.0	20.0	40.0	46.0	80	8.0	0.73	25000
					.394		1.614	5.433	3.772	4.567	.787	1.575	1.811	1160			
40.0	8	7	1	930-B40-P-08-095	8.0	M16	37	95.0	45.8	65.5	17.5	40.0	63.0	80	8.0	1.20	18000
					.315		1.457	3.740	1.803	2.579	.689	1.575	2.480	1160			
	10	7	1	930-B40-P-10-105	10.0	M16	41	105.0	55.8	75.5	20.0	40.0	63.0	80	8.0	1.24	18000
					.394		1.614	4.134	2.197	2.972	.787	1.575	2.480	1160			
	10	7	1	930-B40-P-10-145	10.0	M16	41	145.0	95.8	115.5	20.0	40.0	63.0	80	8.0	1.34	18000
					.394		1.614	5.709	3.772	4.547	.787	1.575	2.480	1160			

Komplette Ersatzteilliste siehe www.sandvik.coromant.com



G2

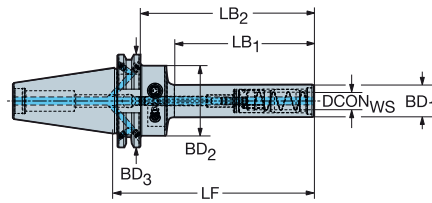


G5

CAT-V Adapter mit CoroChuck™ 930

Pencil

Maschinenseitige Schnittstelle ASME B5.50-2009



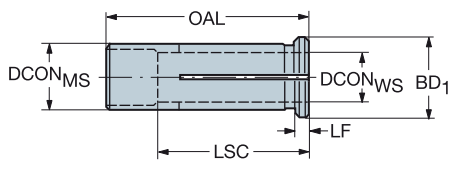
				Abmessungen, mm, Zoll													
CZC _{MS}	CZC _{HS}	CNSC	CXSC	Bestellnummer	DCON _{HS}	CRKS	LSC	LF	LB ₁	LB ₂	BD ₁	BD ₂	BD ₃	BAR PSI	NM	KG	RPMX
40.0	8	7	1	930-V40-P-08-088	8.0	5/8"-11	37	88.0	45.8	66.5	17.5	40.0	63.5	80	8.0	1.05	18000
					.315		1.457	3.465	1.803	2.618	.689	1.575	2.500	1160			
	10	7	1	930-V40-P-10-098	10.0	5/8"-11	41	98.0	55.8	76.5	20.0	40.0	63.5	80	8.0	1.09	18000
					.394		1.614	3.858	2.197	3.012	.787	1.575	2.500	1160			
	10	7	1	930-V40-P-10-138	10.0	5/8"-11	41	138.0	95.8	116.5	20.0	40.0	63.5	80	8.0	1.19	18000
					.394		1.614	5.433	3.772	4.587	.787	1.575	2.500	1160			

Komplette Ersatzteilliste siehe www.sandvik.coromant.com



Zylindrische Spannzange

Präzisionskühlung



Zoll-Ausführung

					Abmessungen, Zoll						
CZC _{MS}	CZC _{WS}	CNSC	CXSC	Bestellnummer	DCON _{MS}	DCON _{WS}	LSC	OAL	LF	PSI	LBS
12	1/8	1	4	A393.CF-12 02 40	.472	.125	1.574	1.732	.157	1160	.079
	3/16	1	4	A393.CF-12 03 40	.472	.187	1.574	1.732	.157	1160	.066

Montageschlüssel für zylindrische Spannzangen, siehe Katalog Rotierende Werkzeuge

D

E

F

G



Allgemeine Informationen

ISO 13399	G2
Informationen zur Kühlschmierstoffzufuhr	G5
Nachschleifen	G6
Sicherheitshinweise	G7
Coromant Recycling Konzept (CRC)	G8

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 ist die Kommunikation von Werkzeugdaten zwischen verschiedenen Softwaresystemen deutlich vereinfacht.

Und was bedeutet das für Sie?

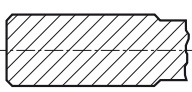
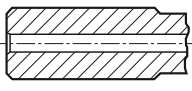
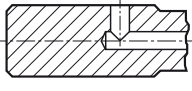
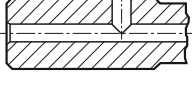
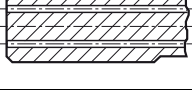
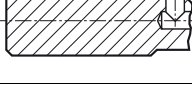
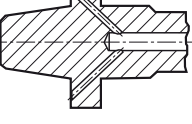
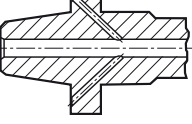
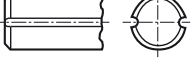
Einfach gesagt heißt das, dass Ihr System mit unserem kommunizieren kann, denn sie sprechen dieselbe Sprache. Laden Sie Produktdaten von unserer Webseite herunter und verwenden Sie diese direkt in Ihrer CAD/CAM Software, um Werkzeuge zusammenzustellen, die Sie in der Fertigung benötigen. Kein langes 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 _{BALL}	Anzahl Schneidteile - Wendeschneidplatte für Kugelschafffräser
CICT _E	Anzahl Schneidteile - umfangseitig
CICT _P	Anzahl Schneidteile - Zwischenposition
CICT _S	Anzahl Schneidteile - stirnseitig
CICT _{SP}	Anzahl Schneidteile - Wendeschneidplatte zum Schutz des Schaftes
CICT _T	Anzahl Schneidteile - gesamt
CND	Kühlschmierstoffeintrittsdurchmesser
CNSC	Kühlschmierstoffeintritt
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 _{MS}	Anschlussgröße (Code), maschinenseitig
CZC _{WS}	Anschlussgröße (Code), werkstückseitig
D1	Durchmesser Befestigungsbohrung
DAH	Durchmesser Zugangsbohrung
DAXIN	Axialer Einstechdurchmesser, min.
DAXN	Minimaler Außendurchmesser der Axialnut

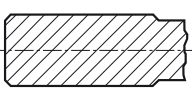
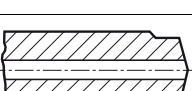
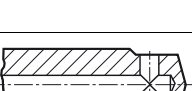

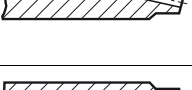

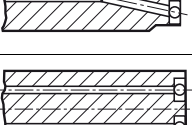
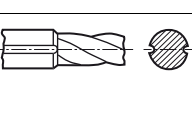

DAXX	Maximaler Außendurchmesser der Axialnut
DBC	Schneidendurchmesser
DC	Werkzeughdurchmesser
DCB	Spanndurchmesser, nominal, werkstückseitig
DCBN	Spanndurchmesser, min.
DCBX	Spanndurchmesser, max.
DCF	Funktionsdurchmesser
DCIN	Schnittdurchmesser innen
DCN	Minimaler Schnittdurchmesser
DCON	Aufnahmedurchmesser, werkstückseitig
DCON _{MS}	Schaftdurchmesser, maschinenseitig
DCON _{WS}	Aufnahmedurchmesser, werkstückseitig
DCONN _{WS}	Min. Aufnahmedurchmesser, werkstückseitig
DCONX _{WS}	Max. Aufnahmedurchmesser, werkstückseitig
DCPS	Datenchip Bereitstellungsgröße
DSCF _{MS}	Durchmesser, Plananlage, maschinenseitig
DSCF _{WS}	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 _E	Bezeichnung Schneidplatte - Endposition
MIID _S	Bezeichnung Schneidplatte - Seitenposition
MIID _C	Bezeichnung Schneidplatte - Zentrumsposition
MIID _P	Bezeichnung Schneidplatte - Außenposition
MIID _I	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
B	PNA	Profilwinkel
	PRFRAD	Profilradius
	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
C	RETOLL	Untere Eckenradiustoleranz
	RETOLU	Obere Eckenradiustoleranz
	RGL	Nachschleiflänge
	RMPX	Eintauchwinkel, max.
	RPMX	Drehzahl, max.
	S	Schneidplattendicke
	SDL	Länge des Stufendurchmessers
	SIG	Spitzenwinkel
	SPTL	Splitline
	SSC	Code Plattensitzgröße
	SSC _E	Plattensitzkodierung - Endposition
	SSC _P	Plattensitzkodierung - Außenposition
	SSC _S	Plattensitzkodierung - Seitenposition
	STA	Eingeschlossener Stufenwinkel
D	STDNO	Normnummer
	SUBSTRATE	Substrat
	TCDC	Toleranzklasse, Aufnahmedurchmesser
	TCDCON	Toleranz Schaftdurchmesser
	TCDDMM	Aufnahmedurchmesser, maschinenseitig, ISO-Toleranzklasse
	TCHA	Erreichbare Bohrungstoleranz
	TCHAL	Untere erreichbare Bohrungstoleranz
	TCHAU	Obere erreichbare Bohrungstoleranz
	TCT	Werkzeugtoleranzklasse
	TCTR	Gewindetoleranzklasse
	TD	Gewindenenddurchmesser, metrisch
	TDZ	Gewindenummer
	TFLA	Gewindebohrer, Längenausgleich vorne
	TFLB	Gewindebohrer, Längenausgleich hinten
E	TG	Abschrägungsgradient
	THBTP	Nach hinten abgeflachte Zähne
	THCA	Korrekturwinkel Gewindesteigung
	THCHT	Anschnitt
	THFT	Gewindeart
	THFTS	Gewindeformstandardserie
	THL	Gewindelänge
	THUB	Nabendicke
	TP	Gewindesteigung
	TPI	Gangzahl je Inch
	TPIN	Gangzahl je Inch, min.
	TPIX	Gangzahl je Inch, max.
	TPN	Gewindesteigung, min.
	TPT	Gewindeprofiltyp
	TPX	Gewindesteigung, max.
F	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
	WT	Masse (Gewicht)
	ZADJ	Anzahl verstellbare Wendeschneidplatten
G	ZEFF	Anzahl wirksamer Schneiden, stirnseitig
	ZEFP	Anzahl wirksamer Schneiden, umfangseitig
	ZWX	Maximale Anzahl Wiper-Wendepplatten

CNSC**Kühlschmierstoffeintritt**

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.

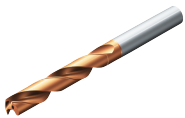


50%

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 Titancarbnitrid bzw. Nickel.

Wege der Exposition

Durch das Schleifen oder Erhitzen von Hartmetall-Rohlingen oder Hartmetallprodukten entstehen Stäube oder Dämpfe mit gefahrliehen Inhaltsstoffen, die eingeatmet oder verschluckt werden können oder mit Augen oder Haut in Beruhung 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.

Beruhung 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 erhohnten 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

Bei der Arbeit nicht essen, trinken abwaschen.



Rauchen Hände sorgfältig

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 und wählen Sie Ihren Markt aus.

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